管理体系审核记录表

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：生产部 部门领导：马伟 陪同人员：马雪玲 | 判定 |
| 审核员： 张磊（现场），韦春喜（远程） 审核日期：2020-07-10 |
| 审核条款：6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.6/8.7 |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2  | 文件名称 | 如：如：🗹手册第6.2条款、🗹《质量目标》、🗹《目标分解统计表》 | 符合 |
| 运行证据 | 组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 质量目标 | 计算方法 | 目标实际完成 |
| 产品出厂合格率100% | 产品出厂合格品数/产品出厂总数×100% | 100% |
| 设备完好率100% | 完好设备/设备总数×100% | 100% |
| 生产任务完成率98% | 生产任务数/生产任务总数×100% | 100% |
|  |  |  |
|  |  |  |

🗹目标已实现🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 基础设施 | Q7.1.3  | 文件名称 | 如：🗹手册第7.1条款🗹《基础设施控制程序》🞎《设备管理制度》🗹《生产设备操作规程》 | 符合 |
| 运行证据 |  基础设施包括：🗹办公楼 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备 🞎动力设施🞎试验设备 🞎辅助设施 查看对设备维保的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《2020年设备维护保养计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 维保记录 | 普通车床 | 2020年1月10日 | 每季度 | ·拆洗滤油器 ·检查主轴定位螺丝，调整适当清洗换油。  ·检查并更换必要的磨损件 |
| 维保记录 | 台式钻床 | 2020年2月25日  | 每季度 | 检查手柄操作灵活定位可靠。 主轴外部及锥孔清洁无刻痕。 主轴运转正常、无杂音。 主轴上下移动平稳不偏重。导轨无研伤，清洁有油。 齿轮传动光杆（丝杠）清洁有油，不松动。 主轴箱（横臂）移动平稳无抖动。 卡紧、放松机构，灵活好用。 |
| 维保记录 | 交流弧焊机 | 2020年3月8日 | 每季度 | 注意电焊机的发热情况，注意电流不得超过其额定值。 清理各部尘垢，检查各紧固螺丝，防止松动。 检查控制线路有无脱焊、断头，螺丝松动等情况 |

查看对设备维修的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 维修内容 | 验收结果 |
| 设备维修记录 | 电焊机 | 2020.4.7 | 电流较小 | ☑合格 □缺少 |
| 设备维修记录 | 电钻 | 2020.5.10 | 更换电机 | ☑合格 □缺少 |

设备完好情况是否发生设备故障引起停产：☑未发生 □已发生

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备故障引起停产描述 | 发生日期 | 停机时间（小时） | 是否影响产品质量 | 是否影响交付进度 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

特种设备控制特种设备种类：🞎叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🞎压力容器 🞎压力管道 🗹不适用

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 检定报告编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 |
|  |  |  | □有效□过期 | □有 □无 |
|  |  |  | □有效□过期 | □有 □无 |

|  |
| --- |
| **设备日常点检** |
| 抽查设备 | 型号 | 抽查记录的月份 | 现场查看 | 记录情况 | 结论 |
| 数控机床 |  1835 | 2020年1月 | 设备良好 | 无异常 | ☑完好□不完好 |
| 液压闸式剪板机 | 1112004  | 2020年2月 | 设备良好 | 无异常 | ☑完好□不完好 |
| 台式钻床 | 20009 | 2020年4月 | 设备良好 | 无异常 | ☑完好□不完好 |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4  | 文件名称 | 如：🗹手册第7.1.4条款 | 符合 |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 过程运行环境因素 |  | 控制方法 |
| 社会因素 | 🗹非歧视 🗹安定 🗹非对抗 | 不定期组织团建活动 |
| 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 定期休息，发放员工福利 |
| 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通 🗹卫生 🗹噪声等 | 提供舒适的办公场所 |

  |
|  组织的知识 | Q7.1.6  | 文件名称 | 如：手册第7.1.6条款 | 符合 |
| 运行证据 | 组织应确定所需的知识控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 具体内容 | 收集部门 | 共享方法 | 更新频次 |
| 内部知识 | 知识产权；从经验获得的知识；从失败和成功项目吸取的经验和教训；获取和分享未成文件的知识和经验；以及过程、产品和服务的改进结果 | 行政部生产部 | 🗹交流会议🗹工作总结🗹辅导🗹培训🗹微信群 | 🗹不定期🞎每年🞎每季度🗹每月🗹每周例会🗹每天 |
| 外部知识 | 标准、学术交流、专业会议、从顾客或外部供方收集的知识 | 行政部技术部 | 🗹交流会议🗹工作总结🗹辅导🗹培训🞎 | 🗹不定期🞎每年🞎每季度🞎每月🞎每天 |

 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1  | 文件名称 | 如：手册8.1 | 符合 |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品/服务的名称 | 农业机械（喷雾机、精播机、玉米机 、大豆机 、撒肥机）的制造（3C证书许可范围内） |  |
| 产品和服务的要求 | 🗹图纸 🗹工艺流程 🗹操作规程 🞎其他 |  |
| 过程准则 | 🗹程序文件 🗹作业指导书 |  |
| 产品和服务的接收准则 | 原材料接受标准 | 参照订单协议 |  |
| 过程产品放行标准 | 相关国标，依照过程监控记录表中技术要求 |
| 成品执行标准 | 相关国标，参照技术协议或订单合同 |
| 服务规范 | 参照技术协议或订单合同 |
| 所需的资源 | 🗹受过培训的人员 🗹必要的生产设备和工具 🗹必要的检测设备 🗹必要的生产和储存场所 🗹充足的原材料供应 🞎其他 |  |
| 确定符合产品和服务要求 | 实施原料检验，过程监控，成品检验 |  |
| 按照准则实施过程控制 | 依照客户技术协议进行生产，参照操作规格书 |  |
| 过程已经按策划进行证据 | 过程监控记录 |  |
| 产品和服务符合要求的证据 | 出厂检验记录 |  |
| 策划的变更的控制 |  |  |
| 识别外包过程及控制方法 | 无外包 |  |

生产工艺流程：下料----钻眼---除锈---焊接---打磨---喷漆---组装关键过程：焊接，喷漆，对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对焊接工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。详见Q8.5.1 |
| 产品和服务的设计和开发 8.3.1总则8.3.2设计和开发策划  | Q8.3  | 文件名称 | 如《改进控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 目前进行设计开发项目的性质：🞎新产品 🞎新服务项目 🗹技术改进设计开发的主体：🗹自主开发 🞎外包 🞎购买新技术 抽取设计开发项目

|  |  |
| --- | --- |
| 项目名称： | 3WPZ-700型悬挂式喷杆喷雾机 的工艺研究与开发 |
| 设计开发的性质 | 企业立项 |
| 项目的复杂程度 | 按顾客合同要求进行设计，用于农作物药水的喷洒等。 |
| 立项的日期 | 2019年11月15日 |
| 预计完成的日期 | 2020年4月20 |
| 设计开发的阶段说明 | 2019年11月 完成立项，编制任务书2019年12月 工艺参数制定，设计图纸2020年2月 样品试制2020年3月 小试生产，确定参数与工艺流程2020年4月 生产，形成成熟的路线 |
| 设计和开发评审的时机 | 查《设计和开发评审报告 》2019年11月 立项2020年2月 试制样品阶段2020年3月 试生产阶段 |
| 设计和开发验证活动 | 1. 设计和开发输出内容的验证
2. 样品验证
3. 技术参数工艺是否合理验证
4. 研发产品最终验证
 |
| 设计和开发确认活动 | 1. 生产流程
2. 操作规程
3. 产品检验方法
 |
| 涉及的职责和权限 | 1. 编制科技发展规划
2. 技术的引进、吸收、创新

4、制定标准，鉴定、验收 |
| 所需的内部资源充分性 | 人员、设备、仪表、物料、检测、分析等能力满足研发要求 |
| 所需的外部资源说明 | 物料、设备、仪表需要外购，能源需要外部提供 |
| 人员之间接口控制需求 | 中试工艺调试需要到生产车间，产品检测需要到品质部 |
| 顾客和使用者参与设计和开发过程的需求 | 不适用 |
| 对后续产品和服务提供的要求 | 控制最终产品的质量符合标准要求 |
| 顾客和其他有关相关方期望的设计和开发过程的控制水平 | 节能高效，降低成本 |
| 证实已经满足设计和开发要求所需的形成文件的信息 | 小试工艺过程及流程图、操作规程、质量标准、分析报告单 |

 |
| 设计和开发输入 | Q8.3.3  | 文件名称 | 如《改进控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 设计输入的信息：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 关键特性简述 | 证据名称 |
| 功能和性能要求； | 1、尺寸要求外型尺寸(mm)：5300×1650×1800喷杆长度(适用于喷杆式)（mm）：12000 水平射程或喷幅（适用于风送式）（m）： | 设计和开发验证报告  |
| 来源于以前类似设计和开发活动的信息； | 现有生产工艺、操作规程、产品质量标准、分析报告单 | 质量标准、分析报告单 |
| 法律法规要求； | J GB10395.1－2009《农林拖拉机和机械安全技术要求第1部分总则》GB10395.6－2006《农机拖拉机和机械安全技术要求第6部分植物保护机械》SAM-C14-01：2016《〈强制性产品认证实施细则 植物保护机械》 GB/T24677.1—2009《喷杆式喷雾机 技术条件》 | 法规 |
| 组织承诺实施的标准或行业规范；  | 质量方针 | 践行工匠精神、尊重产品的品质灵魂 |
| 由产品和服务性质所决定的、失效的潜在后果。 | 效率低下，喷洒不均匀超过客户要求的标准，会导致产品滞销、拒收，造成损失 | 客户订货规格单（电话沟通） |

设计和开发输入评价：🗹满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。 🞎未满足设计和开发的目的，且应完整、清楚。说明： 🗹已解决相互冲突的设计和开发输入。🞎未已解决相互冲突的设计和开发输入。说明：  |
| 设计和开发控制 | Q8.3.4  | 文件名称 | 如《改进控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 评审的方法：🗹文件审批 🗹会议讨论 🞎其他 评审的阶段：🗹设计开发输入 🗹设计开发输出 🞎其他 评审的人员：🗹项目负责人 🗹部门负责人 🗹高层管理者 🞎其他授权人 验证方式：🞎开展替代计算 🗹将新设计与已经验证的设计相比较 🗹开展测试和鉴定🞎在发布前检查设计阶段文档确认活动：🞎营销试用 🗹运行测试 🞎预期的用户条件下的模拟和测试 🞎部分模拟和测试（测试建筑物经受地震的能力） 🞎提供反馈的最终用户测试（例如软件项目） |
| 设计和开发输出  | Q8.3.5 | 文件名称 | 如《改进控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 设计和开发输出：新产品/项目名称：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | 证据类型 | 文件编号和简述 |
| 满足输入要求的关键特性描述 | 🗹样机/样件 🗹工艺流程图🗹图纸🗹操作规程🗹使用说明书  | 1、3WPZ-700型悬挂式喷杆喷雾机全套图纸2、植保机械3C认证产品及安全关键件明细表3、生产控制资料：4、生产作业指导书 |
| 对于后续的产品和服务的提供过程是充分的 | 🗹工艺流程图🗹图纸🗹操作规程🗹使用说明书  | 1、3WPZ-700型悬挂式喷杆喷雾机全套图纸2、植保机械3C认证产品及安全关键件明细表3、生产控制资料：4、生产作业指导书 |
| 包括或引用监视和测量的要求适当时，包括接收准则； | 🞎采购标准（含厂家、地域）🗹图纸🗹操作规程🗹产品标准 | 整机调试和试车作业指导书例行和确认检验规程 |
| 规定对于预期目的、安全和正确提供的产品和服务的基本特性 | 🗹样机/样件 🗹工艺流程图🗹图纸🗹操作规程🗹使用说明书  | 1、 3WPZ-700型悬挂式喷杆喷雾机安装、使用说明书2、 产品合格证3、 装箱单4、 包装说明书5、 装卸作业指导书 |

 |
| 设计和开发变更 | Q8.3.6  | 文件名称 | 如《改进控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 对产品和服务设计和开发期间以及后续所做的更改； 🗹未发生 🞎发生过 抽查设计和开发变更记录名称：《 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 新产品/项目名称 | 变更简要说明 | 评审的结果 | 验证的结果（适用时） | 确认的结果（适用时） | 为防止不利影响而采取的措施 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述设计开发更改的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.1，🗹《工艺流程图》、🗹《作业指导书》、🗹《操作规程》、🗹《生产和服务控制程序》 | 合格 |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。生产工艺流程：下料----钻眼---除锈---焊接---打磨---喷漆---组装关键过程：焊接，喷漆，；特殊过程：焊接，喷漆，对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对焊接工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。抽查《撒肥机生产过程控制记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.6.13 | 下料 | 产品尺寸依据图纸 | 40×60方管 2420mm、700mm\620mm\180mm | ☑合格 □不合格 |
| 钻眼 | 孔径大小依据图纸 | Ф11圆孔、Ф15圆孔 | ☑合格 □不合格 |
| 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 |
| 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动规格依据图纸进行比对，要求一致外观要求无划痕、毛刺、变形现象装配需和组件互配，无松动全行程往复运动，排净液压缸空气种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |

抽查《玉米机生产过程控制记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.3.21 | 下料 | 产品尺寸依据图纸 | 80×80方管 11400mm、540mm\380mm | ☑合格 □不合格 |
| 钻眼 | 孔径大小依据图纸 | Ф11圆孔、 | ☑合格 □不合格 |
| 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 |
| 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动规格依据图纸进行比对，要求一致外观要求无划痕、毛刺、变形现象装配需和组件互配，无松动全行程往复运动，排净液压缸空气种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |

抽查《喷雾机生产过程控制记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.6.10 | 下料 | 产品尺寸依据图纸30×50方管 88mm、30mm\12×100扁铁1000mm | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 钻眼 | 孔径大小依据图纸：Ф11圆孔、Ф12圆孔 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 |
| 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 无 | ☑合格 □不合格 |
| 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动规格依据图纸进行比对，要求一致外观要求无划痕、毛刺、变形现象装配需和组件互配，无松动全行程往复运动，排净液压缸空气种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |

抽查《大豆机生产过程控制记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.6.10 | 下料 | 产品尺寸依据图纸60×60方管1380mm、1110mm、428mm\40×50扁铁250mm | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 钻眼 | 孔径大小依据图纸：Ф11圆孔、 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 |
| 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动规格依据图纸进行比对，要求一致外观要求无划痕、毛刺、变形现象装配需和组件互配，无松动全行程往复运动，排净液压缸空气种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |

抽查《大豆精播机生产过程控制记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.6.10 | 下料 | 产品尺寸依据图纸80×80方管2040mm、540mm\40×60扁铁300mm\80×100扁铁450mm | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 钻眼 | 孔径大小依据图纸：Ф11圆孔、Ф28圆孔、 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 除锈 | 表面应该没有可见的污物、油脂和附着不牢的氧化皮、油漆涂层、铁锈、和杂质 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊接 | 面不得有裂纹、焊瘤等缺陷。一、二级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑裂纹、电弧擦伤等缺陷。且一级焊缝不得有咬边、未焊满、根部收缩等缺陷。 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 打磨 | 表面应干燥、整洁，不应有飞边、毛刺、飞溅、焊疤、氧化皮、污垢等， | 已打磨 | ☑合格 □不合格 |
| 喷漆 | 构件表面不应有误涂、漏涂，涂层应均匀、无明显皱皮、流坠、针眼、气泡等，涂层不应脱皮和返锈 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |
| 组装 | 螺丝及配件是否按作业指导紧固，无松动规格依据图纸进行比对，要求一致外观要求无划痕、毛刺、变形现象装配需和组件互配，无松动全行程往复运动，排净液压缸空气种箱容积符合图纸要求 | 已检测 | ☑合格 □不合格 |

抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 抽样数量 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.5.25 | 大豆机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.6.10 | 喷雾机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.4.17 | 大豆精播机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.6.13 | 撒肥机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.3.21 | 玉米机 | 1 | 尺寸，外观、包装、性能 | 符合 | ☑合格 □不合格 |

查看需要确认的过程控制：抽取**过程确认**相关记录名称：《特殊(关键)过程确认表》

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 确认日期 | 2019.12.15 | 2019.10.16 |
| 确认过程 | 焊接 | 喷漆 |
| 人员确认 | 焊工：张凯、杨东 | 生产操作人员 |
| 设备确认 | 烤漆箱 | 二氧化碳气体保护焊机 |
| 原材料确认 | -- |  |
| 工艺确认 | 焊接作业指导书，设备操作规格书 | 作业指导书，设备操作规格书 |
| 环境确认 | 提供适宜生产车间 | 提供适宜生产车间 |
| 破坏性试验 | --- | --- |
| 确认结论 | 符合要求 | 符合要求 |

采取防范人为错误的措施； 后期进行实验  |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。查看是否按要求实施了产品标识。查看是否按要求实施了状态标识。 查看是否使用了经校准的监视测量设备。查看设备的完好情况。查看生产/服务环境情况。 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.2 | 合格 |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🗹待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格  原材料的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他半成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他 |
| 现场观察 | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：🞎区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对半成品的标识情况：🞎区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对成品的标识情况： 🞎区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：在原材料库房的标识情况：🞎区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：在成品库房的标识情况： 🞎区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明： |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：质量手册Q 8.5.6 | 合格 |
| 运行证据 | 变更的原因：**无变更**外部因素：□法律法规 □顾客或供方发起的变更；内部因素：□设备失效 □反复出现不合格品 □技术改造抽取变更控制相关记录名称：《 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 变更的原因 | 评审的结论 | 实施前的验证或确认的结果 | 批准或顾客授权 | 更新QMS要素的证据 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述变更评审、验证和确认的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7  | 文件名称 | 如：☑《不合格品控制程序》，☑《纠正措施和预防措施控制程序》 | 合格 |
| 运行证据 | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 》**未发现不合格原料**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 物料名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |
|  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |

抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 不合格品评审处理记录表》、《纠 正 措 施 报 告》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
| 2020.4.9 | 拉杆 | 孔径尺寸108mm，比标准公差偏大3mm  | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  | 加工前期和中期须多次测量，保证测量环境数值准确有效； |
| 2020.6.14 | 滚子 | 内孔毛糙导致无法装备 | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收  | 对打磨师傅进行口头培训，不允许有类似情况发生；举一反三，经查未有类似情况发生 |

抽取不合格成品处置相关记录名称：《 》未发现不合格成品

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |
|  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |

上述不合格处置的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 现场观察 | 现场检查对不合格原材料的存放和标识情况 □符合 □不符合现场检查对不合格半成品的存放和标识情况 ☑符合 □不符合现场检查对不合格成品的存放和标识情况 □符合 □不符合  |

说明：不符合标注N