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：工程部 陪同人员：万梦云 | 判定 |
| 审核员：张磊（现场）韦春喜（远程） 刘梦晗（远程）陈阵南 审核日期：2020年07月17-18日 |
| 审核条款：6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.3/8.5.4/8.5.5/8.5.6/8.6/8.7/9.1.3 |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2  | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《质量目标》、《分解目标》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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 | 责任部门 | 目标实际完成 |
| 设备完好率95%以上 | 设备正常使用时间/使用时间×100% | 工程部 | 100% |
| 工程一次性交验合格率≥95% | 一次检验合格次数/工程检验总数×100% | 工程部 | 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》、《设备操作规程》 🞎锅炉 🞎电梯 🞎压力容器 🞎压力管道 🞎不适用  | 🗹符合🞎不符合 |
| 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提供了2020年维修保养计划。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 维保记录 | 手板葫芦 | 2020.1.18 | 半年 | 清洗换油，检查并更换必要的磨损件 |
| 维保记录 | 放线滑车 | 2020.3.6 | 半年 | 检查滚轮是否灵活好用，清洁表面。 |
| 维保记录 | 交流弧焊机 | 2020.4.8 | 半年 | 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 | 验收结果 |  |
| 生产设备 | 切割机 | 2020.3.12 | ☑合格 □缺少 |  |
| 生产设备 | 绞磨机 | 2020.4.12 | ☑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 | 编号 | 《定期检测报告》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 |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4  | 文件名称 | 如：🞎《运行控制程序》、🗹手册第7.1.4条款 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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 |  |
| 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 团建活动 |
| 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通 🗹卫生 🗹噪声等 | 劳保用品发放 |

 |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 文件名称 | 如：《监视和测量资源控制程序》、手册第7.1.5条款 | N计量器具未能及时送检 |
| 运行证据 |  了解监视和测量资源种类： 🗹计量器具 🞎监视设备 🞎服务工作检查表 🞎监视设备：🞎定期验证的计划，频次： 🞎抽查验证记录日期： ； ； 🞎按照验证计划实施 🗹未按照验证计划实施；说明 计量器具未能及时送检 服务工作检查表：🗹使用前确认内容 🗹定期确认内容 🗹其他**企业生产设备租用****合肥国庆电力安装有限公司设备，但未提供租用合同，同时计量器具未送检**查看《计量器具台账》，抽查外部检定或校准情况

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 计量器具名称 | 检定或校准证书编号 | 有限期限至 | 使用场所 |
| ---- |  |  | 🞎车间 🞎实验室 |
| ---- |  |  | 🞎车间 🞎实验室 |

抽查内部校准情况；无

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 计量器具名称 | 校准日期 | 计划期限至 | 使用场所 |
| ------ |  |  | 🞎车间 🞎实验室 |
| ------ |  |  | 🞎车间 🞎实验室 |

计量器具的失效控制：🗹未发生 🞎已发生，

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 失效计量器具名称 | 失效情况 | 处理 | 数据追溯描述 |
|  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |

 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1  | 文件名称 | 如：🗹《运行控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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 |  | 验证结论 |
| 产品和服务的要求 | 🗹图纸 🗹工艺流程 🗹操作规程 🗹其他 | ☑合格 □不合格 |
| 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 | 原料验收标准 | ☑合格 □不合格 |
| 过程产品放行标准 | 安装调试过程监控记录 |
| 成品执行标准 | 客户合同 |
| 服务规范 | —— |
| 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 | ☑合格 □不合格 |
| 确定符合产品和服务要求 | 从原料采购，评审，按销售合同进行生产，能满足要求。 | ☑合格 □不合格 |
| 按照准则实施过程控制 | 施工图纸；《火电施工质量检验及评定标准》；《电力建设安全工作规程（变电所部分）》；《国家电网公司电力安全工作规范》；GB50171-92《电气装置安装工程盘、柜及二次回路接线施工及验收规范》；GB50168-92《电气装置安装工程电缆线路施工及验收规范》 | ☑合格 □不合格 |
| 过程已经按策划进行证据 | 有原料验收标准、中间体检验标准 | ☑合格 □不合格 |
| 产品和服务符合要求的证据 | 提供了工程验收报告 | ☑合格 □不合格 |
| 策划的变更的控制 | 目前企业无策划变更 | ☑合格 □不合格 |
| 识别外包过程及控制方法 | -- |  |

 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  | 文件名称 | 如：《生产和服务提供的控制程序》、《工艺流程图》、《图纸》、《作业指导书》、《操作规程》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。产品/服务1：查看🗹《工艺流程图》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、《生产计划》：**招投标/报价、洽谈→签订销售合同→项目策划→物资采购→电力设施承装（修、试）→验收、意见反馈**其中特殊过程为：隐秘工程，焊接关键过程：安装调试过程**已完成项目：中国石化销售公司肥西石油分公司250KVA配电工程****提供：竣工资料：**项目介绍：新建一台250KVA美变：型号ZGS11-Z-250KVA变压器；敷设YJV22-10-3\*70mm2高压铜芯电缆80米；12m水泥杆一根提供：竣工图纸，试验调试，安装记录工序1

|  |  |
| --- | --- |
| 日期 | 2019.10.31 |
| 产品名称/批次 | 中国石化销售公司肥西石油分公司250KVA配电工程 |
| 工序名称 | 变压器安装 |
| **关键特性**要求 | 1. 基础型钢不直度应<1（mm/m），水平度应<1（mm/m），接地点数应不小于2点
2. 盘柜安装的水平允许偏差：相邻两盘顶部应<2mn，成列盘顶部应<5mn；

 盘面偏差：相临两盘边应<1mn，成列盘面应<5mn，盘间缝隙应<2mn 盘的垂直度应<1.5/1000（m)1. 盘柜接地应可靠，固定应牢固，柜门应开启自如
2. 盘柜内电器组件安装应牢固
 |
| 实测结果 | 1、基础型钢不直度：<1（mm/m），水平度：<1（mm/m），接地点数3点2、盘柜安装的水平允许偏差：相邻两盘顶部：<2mn，成列盘顶部：<5mn； 盘面偏差：相临两盘边：<1mn，成列盘面：<5mn，盘间缝隙：<2mn 盘的垂直度：<1.5/1000（m)3、盘柜接地可靠，固定牢固，柜门开启自如4、盘柜内电器组件安装牢固 |
| 验证结论 | ☑合格 □不合格 |
|  |  |
| 再次抽样 | --- |

工序电缆敷设接线

|  |  |
| --- | --- |
| 日期 | 2019.11.2 |
| 产品名称/批次 | 中国石化销售公司肥西石油分公司250KVA配电工程 |
| 工序名称 | 电缆敷设接线 |
| **关键特性**要求 | 1. 电缆统计清单发放给首尾负责人各一份，认真校对
2. 拉动电缆时，前后作用力一致，预防电缆打结损伤
3. 电缆在支架上排列应整齐有序，每隔5-8米用绑扎线绑扎
4. 电缆两端标示牌悬挂整齐，标识清楚
5. 电缆穿管使用镀锌钢管，电缆管的内径与电缆管外径之比不得小于1.5
6. 电缆穿管在地下深埋不应小于0.7m，电缆穿管接地要可靠。
7. 剥电缆时避免划破芯线，屏蔽线应用2.5mm2的黄绿相间的多股软铜线。
8. 热缩管长度保持在50mm左右
 |
| 实测结果 | 1、电缆统计清单校对无误2、拉动电缆时，前后作用力一致，电缆未打结3、电缆排列应整齐有序，每隔6米左右用绑扎线绑扎4、电缆两端标示牌悬挂整齐，标识清楚5、电缆穿管使用镀锌钢管，电缆管的内径与电缆管外径之比1.66、电缆穿管在地下深埋0.7m，电缆穿管接地要可靠。7、剥电缆时未划破芯线，屏蔽线用2.5mm2的黄绿相间的多股软铜线。8、热缩管长度保持在50mm左右 |
| 验证结论 | ☑合格 □不合格 |
| 再次抽样 | ------ |

**临时场所：合肥肥西蓬莱路油气电合建站** 查《电力变压器现场安装记录表》

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 型 号 | 125KVA | 出厂日期 | 2020-03 |
| 安装位置 | 合肥肥西蓬莱路油气电合建站 | 安装日期 | 2020-05 |
| 检 查 项 目 | 质量标准 | 自检记录 |
| 1．变压器底部 | 用枕木或防震胶垫垫起离地 | √ |
| 2．顶盖沿气体继电器出口方向升高坡度 | 1—1.5％ | √ |
| 3．室内变压器进出线的支架 | 按设计图纸施工,牢固可靠,标高误差、水平误差均不大于5mm,与地网连接可靠。 | √ |
| 4．设备连线检查 | 符合规范 | √ |
| 5．插接式母线与变压器连接 | 必须是软连接并应留有裕度 | √ |
| 6．本体及中性点接地线接地检查 | 符合规范 | √ |
| 7．室内变压器本体接地线截面 | 不小于中性线截面1/2,最小不能少于70mm2。 | √ |
| 8．高低压进出线相位 | 对应、相色标识正确清晰。 | √ |
| 9．干变高、低压线圈之间 | 严禁有异物遗留。 | √ |
| 10．台架槽钢 | 槽钢厚度应大于10mm,容量为315kVA及其以上的变压器槽钢台架,应加装槽钢撑臂或顶桩支撑。 | - |
| 11．台架槽钢离地面 | 不应少于2.5m | - |
| 12．焊接 | 符合规范 | - |
| 13．安装后外观 | 外壳干净,无锈蚀及机械损伤。套管压线螺栓等部件应齐全,表面光洁,无裂缝、破损现象。 | √ |
| 14．干变风机 | 风扇电动机及叶片安装牢固，并应转动灵活，无卡阻；试转时应无振动、过热；叶片应无扭曲变形或与风筒碰擦等情况；风机电源电压应符合其额定电压,三相电源的风机要分清相序。 | - |
| 15．干变温控装置 | 动作可靠，指示正确。 | √ |
| 16．整体密封检查 | 不渗漏 | √ |
| 17．油枕油位 | 正常 | - |
| 18．油标指示与油枕油面高度检查 | 一致 | - |
| 19．吸湿器呼吸道检查 | 无阻塞 | - |
| 硅胶干燥、不受潮 | - |
| 20．房内非封闭式变压器装设固定遮拦 | 遮栏与变压器外廓的净距不小于0.6m | - |
| 21．固定遮栏规格、遮栏悬挂标志、警告牌 | 按设计图纸及验收单位要求 | √ |
| 22．全密封（不带油枕）变压器的释放阀压片 | 已打开 | √ |

查《户外避雷器现场安装记录表》

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 型 号 | HY5WSZ-17/50 | 出厂日期 | 2020-03 |
| 安装位置 | 合肥肥西蓬莱路油气电合建站 | 安装日期 | 2020-05 |
| 检 查 项 目 | 质量标准 | 自检记录 |
| 1．支架安装检查 | 牢固、平整，水平面倾斜不应＞1%。高度符合设计要求。 | √ |
| 2．并列安装检查 | 避雷器三相中心应在同一直线上，铭牌位于易观察的同一侧。 | √ |
| 3．避雷器垂直度检查 | 其垂直度应符合制造厂的规定。 | √ |
| 4．避雷器相间距离 | 相间距离≥350mm。 | √ |
| 5．避雷器的引线截面 | 引上线：铜线不小于16mm2；铝线不小于25mm2。引下线：铜线不小于25mm2；铝线不小于35mm2。 | √ |
| 6．引线相间距离及对地距离 | 相间≥300mm，对地≥200mm。 | √ |
| 7．避雷器的接地及支架接地 | 符合规范 | √ |
| 8．焊接 | 符合规范 | √ |
| 9．外观 | 避雷器的瓷件(复合外套)无裂纹、破损，瓷铁粘合牢固。 | √ |
| 10．悬挂标志、警告牌 | 按设计图纸及验收单位要求 | √ |

查《隐秘工程记录》，参照标准GB50171-92《电气装置安装工程盘、柜及二次回路接线施工及验收规范》；GB50168-92《电气装置安装工程电缆线路施工及验收规范》，接地线的连接采用焊接，焊接处焊缝饱满，有足够的机械强度，无夹渣、咬肉、裂纹、虚焊、气孔，并作防腐处理。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 特殊过程名称 | 人员资格及技能 | 作业方法/程序 | 设备能力确认 | 确认记录 |
| 1 | 焊接 | 经过确认，公司员工经过焊接培训，具备从事焊接施工工作经验，能满足该工作岗位的技能要求 | 根据建筑企业施工过程的特点，公司依据施工的要求针对焊接过程制定了《过程控制程序》、《施工作业指导书汇编》并严格依据文件组织生产。 | 经过确认，焊接作业所使用的设备（电焊机）均经过项目部按照《设备管理控制程序》的规定进行进场验收合格，并在使用过程中进行维护保养，符合焊接作业使用要求 | 经过确认，焊接作业人员严格依据《施工作业指导书汇编》文件组织施工，对施工情况做记录，形成《钢材焊接实验报告》 |
| 2 | 隐蔽工程 | 公司施工员工经过隐蔽工程培训，具备从线路隐蔽处理工作的工作经验，能满足该岗位的技能要求 | 根据建筑企业施工过程的特点，公司依据施工的要求针对施工过程制定了《过程控制程序》、《施工作业指导书汇编》并严格依据文件组织生产。 | 经过确认，管线施工室内装修管线用的电锤、室外管道用的挖机等均经过项目部按照《设备管理控制程序》的规定进行进场验收合格，并在使用过程中进行维护保养，符合管线施工要求 | 经过确认，隐蔽工程施工人员工作认真负责，能完整地按工程技术人员的安全技术交底施工，并经质量验收符合质量标准《施工质量验收评定表》 |

查看需要确认的过程控制：抽取**过程确认**相关记录名称：《 特殊过程确认记录 》（适用时）采取防范人为错误的措施； 对于产品行业的运输控制：不适用🞎车辆卫生清洁 🞎不与有毒有害物质混匀 🞎保温车辆的温度 ℃对于危化品行业运输：无🞎车辆行驶许可证 🞎按照预定路线行驶 🞎泄露处理措施 🞎火灾处理措施 🞎其他 |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作：符合抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求：符合查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作：符合查看是否按要求实施了产品标识：符合查看是否按要求实施了状态标识：符合查看是否使用了经校准的监视测量设备：不符合查看设备的完好情况：符合查看生产/服务环境情况。 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：《生产和服务提供的控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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： |
| 顾客或外部供方的财产 | Q8.5.3  | 文件名称 | 如：手册8.5 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 顾客或外部供方的财产种类：🞎原材料 🞎零部件 🞎工具 🞎设备 🞎顾客的场所 🞎知识产权 🗹个人信息 🞎其他

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 财产名称 | 提供方 | 提供方名称 | 验证日期 | 标识明确清楚 | 保护/防护适宜 |
| 个人信息 | 🞎外部供方 🗹顾客 | 蒙城县名邦置业有限公司 |  | 🗹是 🞎否 | 🗹是 🞎否 |
| 个人信息 | 🗹外部供方 🞎顾客 | 环宇集团（南京）有限公司 |  | 🗹是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |
|  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 |

异常情况处理： 🞎已发生 🗹未发生

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 财产名称 | 提供方名称 | 异常原因 | 异常简述 | 报告日期 |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |
|  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  |

 |
| 现场观察 | 在生产或服务场所对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：🗹区分清楚 🗹防护得当在原材料库房对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 |
| 防护 | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：《生产和服务提供的控制程序》  | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 产品防护性要求：🞎防磕碰 🗹防火 🞎易碎 🗹防倒置 🗹防雨淋 🗹防日晒 🗹码放高度 🗹温度 🗹湿度 🗹清洁 🗹卫生 🗹保存期限 🗹其他防护方法可包括：🗹防护性标识 🗹处置 🗹污染控制 🗹包装 🗹储存 🗹传输或运输 🗹保护 |
| 现场观察 | 原材料库房管理：抽查原材料名称： 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🗹账物卡相符 🗹防护措施 半成品库房管理：抽查半成品名称： 🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🞎防护措施 成品库房管理：抽查成品名称： 无 🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🞎防护措施  |
|  交付后的活动 | Q8.5.5  | 文件名称 | 如：🗹《顾客满意度测量与分析程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 交付后服务的内容：🗹技术咨询/培训 🗹安装 🗹调试 🗹维修 🞎三包（包退、包换、包修）🞎回收 🞎最终报废处置 🞎无售后服务抽取交付后的活动控制相关记录名称：《 设备检修试验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 客户名称 | 服务地点 |  售后服务内容 | 服务始末时间 | 顾客确认意见 |
| 2020.1.7 | 肥西县紫蓬山旅游开发区管理委员会 | 肥西县紫蓬山旅游开发区 | 移植灌木（变压器周边），变压器维护，围栏安装 | 2020.1.11 | 满意 |
|  |  |  |  |  |  |

 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《变更控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的原因：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：《 -- 》 近一年无重大变更

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 产品和服务放行 | Q8.6 | 文件名称 | 如：《过程和产品的监视和测量控制程序》执行标准（接收准则）： |  |
| 运行证据 | 放行包括：☑原材料进厂 □半成品转序 ☑成品放行 □服务放行抽取原材料检验相关记录名称：《 交接性实验报告 》微信图片_20200718143842微信图片_20200718143836微信图片_20200718143849微信图片_20200718143846微信图片_20200718143853微信图片_20200718143857微信图片_20200718143900微信图片_20200718143903微信图片_20200718143907抽取半成品**检验**相关记录名称：详见Q8.5.1过程监控记录抽取成品**检验**相关记录名称：《竣工报告》上述成品/服务放行的人员☑与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 现场观察 | 成品/服务放行的人员对相关知识的理解和能力 ☑符合 □不符合由于成品/服务放行的监视设备满足要求且完好 □符合 □不符合由于成品/服务放行的测量设备满足要求且完好 □符合 ☑不符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7  | 文件名称 | 如：《不合格控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 不符合报告单 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 2020.05.13 | 热缩套管 | 外观磨损 | □退货 ☑换货 □降等 □让步接收 | 合格 |
|  |  |  | □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：《 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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  |  |

抽取不合格成品处置相关记录名称： 详见Q8.5.5 《设备检修试验记录 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 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 |
| 分析与评价 | Q9.1.3 | 文件名称 | 如：🗹管理手册10.3章 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 对获得的数据和信息进行监视和测量

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 分析和评价的对象 | 分析和评价的方法 | 分析和评价的频次和时机 | 使用的统计技术 | 分析的结果用于改进 |
| 产品和服务的符合性 | 对产品合格率进行统计分析， | ☑每月 □每季度 □每年 | □柱状图□饼状图□鱼刺图 | □已用于□未用于□ |
| 顾客满意程度 | 对顾客满意率进行统计 | □每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图□饼状图□鱼刺图 | □已用于□未用于□ |
| 质量管理体系的绩效和有效性 | 对内审不符合项进行分析 | □每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图□饼状图□鱼刺图 | □已用于□未用于□ |
| 策划是否得到有效实施 | 对质量目标完成/Cpk进行统计 | ☑每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图□饼状图□SPC | □已用于□未用于□ |
| 针对风险和机遇所采取措施的有效性 | 对质量目标完成进行统计 | ☑每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图□饼状图 | □已用于□未用于 |
| 外部供方的绩效 | 对外部供方的供货质量和服务质量进行统计分析 | ☑每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图□饼状图□SPC | □已用于□未用于 |
| 质量管理体系改进的需求 | 对QMS存在的需要问题进行分析 | □每月 □每季度 ☑每年 | □柱状图□饼状图□SPC | □已用于□未用于 |

 |

说明：不符合标注N