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：综合办 陪同人员：倪娟 | | 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21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  查看对设备采购的控制   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 新采购的设备名称/型号 | 设备申购单号/日期 | 设备验收单号/日期 | 设备档案齐全 | | -- |  |  | ☑齐全 □缺少 | |  |  |  | □齐全 □缺少 |   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 | 绞磨机 | 2020.4.12 | 半年 | 检查弹簧钢珠是否顶牢，如果没有，就必须进行更换；2. 对自动刹车和联锁刹车胶木的磨损情况进行检查，当发现不再满足使用的条件时，就要立即的进行更换；3.紧固螺丝，添加润滑油 | | 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 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **特种设备维护保养** | |  |  |  |  | | 自检 | | 维保计划 | □有 □无 |  |  | | 设备名称 | 维保日期 | 维修内容 | 验证结果 | |  |  |  |  | |  |  |  |  | | 外包 | | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  | | -- | 至 |  |  | | **特种设备日常点检** | |  |  |  |  | | 抽查设备 | 编号 | 抽查点检记录的月份 | 现场查看设备的完好情况 | 结论 |  | |  |  |  |  | □完好□不完好 |  | |  |  |  |  | □完好□不完好 |  | |
| 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  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 | |  |  |  | 🞎车间 🞎实验室 |   抽查内部校准情况；抽查《内部校准计划》 《校准规程》 《校准记录》   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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 | |  |  |  | 🞎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 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  |   标准溶液控制：无   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 溶液名称 | 浓度 | 基准物质种类 | 标定方法 | 标准偏差合格 | 在有效期内 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |  |  |  |  | 🞎是 🞎否 | 🞎是 🞎否 | |
| 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：安徽外国语学院北侧商业街街前充电站建设项目工程**  **提供：竣工资料：**  项目介绍：  新建一台S11-M-630/10欧变；新建八台直流充电桩；敷设YJV22-10-3\*70mm2高压电缆45米；敷设ZCYJV22-2\*95mm2电缆235米;敷设ZCYJV22-4\*240mm高压电缆70米  提供：竣工图纸，实验熬过，安装记录  工序1   |  |  | | --- | --- | | 日期 | 2020.6.24 | | 产品名称/批次 | **安徽外国语学院北侧商业街街前充电站建设项目工程** | | 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 | 2020.6.24 | | 产品名称/批次 | **安徽外国语学院北侧商业街街前充电站建设项目工程** | | 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1.6  6、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：**安徽三联学院10KV配电项目备用电源改造项目  查《环网柜现场安装记录》、《隐秘工程记录》  0ad76ae7866418f3dc8dd77eabf4baa 8ca866848608926aa71b6affadbab69  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  追溯原因：🞎演练 🞎质量事故 🞎顾客投诉 🞎市场抽查不合格 🗹 无   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品批号 | 不合格简述 | 生产记录情况 | 检验记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 | |  | -- |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |   产品留样（适用时）不适用  抽查产品留样记录：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | |  |  |  |  |  | |
| 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： |
| 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 | 阜南名邦。运河印象 |  | 🗹是 🞎否 | 🗹是 🞎否 | | 个人信息 | 🗹外部供方 🞎顾客 | 合肥鑫伟电力设备有限公司 |  | 🗹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 | | 2020.4.20 | 合肥华南城有限公司 | 合肥华南城有限公司 | 清除鸟窝加装驱鸟器 | 2020.4.20 | 满意 | | 2020.6.22 | 安徽三联学院 | 合肥市金寨路，肥东撮镇 | 更换直流屏模块及电池 | 2020.7.1 | 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 》  0371b879fbfa80abe043ff47904d7d60da5d4726d68a590e5f79ecbc2375e8  53fb9d3c6957e29b1da362a79bc674685f475f0b523a94f03a41a1969923a6  2e2f3f737a05e8dc32f1791f85676cc2151136427713281c906c51b5c76518  ceda34f6eb6834a71e6ce862cec8f14a1190faf69c48aaf648fbd7bc446bbd  722492cdd19f5019b3bf7a4b0cef05c  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