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：技术部 陪同人员： 伊雪 | | 判定 |
| 审核员： 张磊，胡信伟 审核日期：2020-08-20 | |
| 审核条款：6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.6/8.6/8.7/10.2 | |
| 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》、🗹《目标分解和完成情况统计》 | 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 | | 产品一次交付合格率100％ | 交付数/合格数×100% | 100% | | 设计成功率≥90％ | 设计成功数/设计总数×100% | 92% | |  |  |  |   🗹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🗹《基础设施和工作环境控制程序》 | N  仓库与办公场所未摆放灭火器 |
| 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年设备维护保养记录》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | | 维保记录 | 机柜 | 2020年7月15日 | 每季度 | ·除尘，检查线路安全 | | 维保记录 | 板卡 | 2020年7月15日 | 每季度 | 除尘 | | 维保记录 | 电源线 | 2020年7月15日 | 每季度 | 检查线路安全 |   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 | 机箱 | 2020.3.10 | 电路不通 | ☑合格 □缺少 | | 设备维修记录 | 板卡 | 2020.5.7 | 电路断裂 | ☑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 |
| 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 | |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 文件名称 | 如：《监视和测量控制程序》、手册第7.1.5条款 | N  万用表已送检，暂未取得检测报告 |
| 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    查看《监视和测量器具台账》，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 | | PXI-矢量信号收发仪 | 6131644 | 2021.7.28 | 🞎车间 🗹技术部 | | PXie-源测量单元 | 5982790 | 2021.7.28 | 🞎车间 🗹技术部 | | PXI-可编程电源 | 6135096 | 2021.7.28 | 🞎车间 🗹技术部 |   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 | | 无 |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |  |  | 🞎报废 🞎维修 🞎再校准 |  | |
| 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  技术部 | 🗹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 | | 射频前端集成电路测试机的研发、生产 |  | | 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 | 技术要求 |  | | 过程产品放行标准 | 依照过程监控记录表中技术要求 | | 成品执行标准 | 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 | | 有相应得项目书进行记录（企业不方便展示） |  | | 识别外包过程及控制方法 | | 机柜面板委外加工 |  |   生产工艺流程：客户订单→需求分析→设计图纸（电气原理图、机柜装配图）、软件设计（界面设计、功能设计）→硬件采购→硬件加工→硬件检验合格入库→配件装配→整机装配→硬件测试、软件测试→软硬件联调→出厂检验→检验合格→出厂  关键过程：设计研发，特殊过程：软件研发；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》对特殊工序进行过程监控，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《设计和开发控制程序》 | 🗹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： | 塑封器件自动化测试机的工艺研究与开发 | | 设计开发的性质 | 客户需求 | | 项目的复杂程度 | 按顾客合同要求进行设计，用于对射频前端芯片进行功能测试。 | | 立项的日期 | 2020年06月05日 | | 预计完成的日期 | 2020年09月05日 | | 设计开发的阶段说明 | 2020年06月05 完成立项，设计和开发策划  2020年06月19 设计和开发输入及评审  2020年07月10 设计、开发及评审  2020年07月21 设计与开发输出及评审  2020年08月05 设计与开发确认 | | 设计和开发评审的时机 | 查《设计和开发评审报告 》  2020年6月 立项  2020年7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. 技术参数工艺是否合理验证 3. 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 | 行政部：负责协调项目所需资源  技术部：负责设计、开发与生产  销售部：负责客户沟通及需求导入 | | 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 | 物料需要外购，能源需要外部提供 | | 人员之间接口控制需求 | 产品依照订单生产，供应商提供硬件，技术部进行软件编辑、组装和测试 | | 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技术合同要求 | | 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 | 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《设计和开发控制程序》 | 🗹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. 双Site并行测试； 2. 六路电源200V/1A，2路电源80V/10A； 3. 每个Site各6路RF Port，频率范围0-6GHz； 4. 电压、电流、增益、S参数、上升时间、下降时间、功率、效率、OIP3、P1dB参数测量； 5. Handler TTL及GPIB通讯； | 设计开发输入文件 | | 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； | 1. GB 19517-2009 国家电气设备安全技术规范 2. GB 4793.1-2007 测量、控制和实验室用电气设备的安全要求 第1部分：通用要求 3. GBT 25295-2010 电气设备安全设计导则 4. 塑封器件自动化测试规范 | 法规 | | 组织承诺实施的标准或行业规范； | 质量方针 | 树立质量意识，运用系统管理，实施品牌战略，确保客户满意 | | 由产品和服务性质所决定的、失效的潜在后果。 | 客户测试芯片结果不准确，造成严重质量问题 | 客户合同，技术协议（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《设计和开发控制程序》 | 🗹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《设计和开发控制程序》 | 🗹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、塑封器件自动化测试机全套图纸  2、塑封器件自动化测试机关键件明细表  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、3塑封器件自动化测试机全套图纸  2、塑封器件自动化测试机关键件明细表  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、 塑封器件自动化测试机安装、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《设计和开发控制程序》 | 🗹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：《 XXX 项目计划书 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 隔离放大器 | 技术方案修改 | 合格 | 符合要求 | 符合要求 | 签订协议，运行测试 |   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：客户订单→需求分析→设计图纸（电气原理图、机柜装配图）、软件设计（界面设计、功能设计）→硬件采购→硬件加工→硬件检验合格入库→配件装配→整机装配→硬件测试、软件测试→软硬件联调→出厂检验→检验合格→出厂  关键过程：设计研发，特殊过程：软件研发；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》对特殊工序进行过程监控，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《塑封器件自动化测试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 | | 2020.8.5 | 设计图纸 | 软件设计流程详见8.3，性能测试详见成品检验  机柜产品尺寸依据图纸，参照客户技术协议 | 符合客户要求 | ☑合格  □不合格 | | 硬件加工 | 尺寸与孔径大小依据图纸，孔位符合图纸要求 | 符合图纸要求 | ☑合格  □不合格 | | 面板安装 | 尺寸误差在±2mm内 | 尺寸偏差在±1.5mm内 | ☑合格 □不合格 | | 线制作 | 线径与工作电流需求对应 | 线径0.5mm²的工作电流小于4.5A  线径0.75mm²的工作电流小于6.75A  线径1.5mm²的工作电流小于13..5A  线径2.5mm²的工作电流小于22.5A | ☑合格 □不合格 | | 端子安装 | 使用过程中始终连接牢固 | 接好后稍微用力拉扯，连接无变化 | ☑合格 □不合格 | | 机柜安装 | 垂直度在±5°以内和平行度在±5°以内 | 垂直度偏差在±3°内以及平行度偏差在±4°内 | ☑合格 □不合格 | | 硬件上电测试 | 各部分硬件工作正常 | 各部分硬件工作正常 | ☑合格 □不合格 | | 软件安装 | 软件正常使用 | 软件正常使用，各个功能无错误 | ☑合格 □不合格 | | 软件调试 | 测试需求的实现 | 软件调试后可实现各种测试需求 | ☑合格 □不合格 |   抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验记录 》   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | | 塑封器件自动化测试机 | | 规格 | PGT-X200-C01 | | | 生产编号 | |  | | 数量 | 2 | | | 序号 | 检测项目 | 质量要求 | | 测量方法 | 实测值 | 判定 | | 1 | 外观 | 表面无明显划痕且没有污渍 | | 观察法 | 无划痕且无污渍 | 合格 | | 2 | 功能 | 硬件可以正常运转、软件功能无报错 | | 逐一测试法 | 硬件运转正常，软件各功能正常 | 合格 | | 3 | 线路 | 是否存在短路或者断路问题 | | 万能表测电流法 | 无短路或断路 | 合格 | | 4 | 包装 | 牢固、经济、美观，能适应长途运输、多次装卸 | | 晃动测试法 | 包装不脱落 | 合格 | | 备注:无 | | | | | | | | 检验结论 | | 合格 | 检验员 | 张宇 | 检验日期 | 2020.08.05 |   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 | 2020.3.10 | | 确认过程 | 软件研发 | | 人员确认 | 张宇、顾军、冯勖 | | 设备确认 | 电脑 | | 原材料确认 | -- | | 工艺确认 | 软件编程作业指导书，技术协议 | | 环境确认 | 提供适宜办公环境 | | 破坏性试验 | --- | | 确认结论 | 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。 符合要求  抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 符合要求  查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。符合要求  查看是否按要求实施了产品标识。 未作标识  查看是否按要求实施了状态标识。 未作标识  查看是否使用了经校准的监视测量设备。符合要求  查看设备的完好情况。符合要求  查看生产/服务环境情况。符合要求 |
| 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：  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：《 XXX 项目计划书 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 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 | | 隔离放大器 | 技术方案修改 | 符合要求 | 技术评审讨论 | 客户要求 | |  |  |  |  |  |   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：质量手册8.6  执行标准（接收准则）：参照技术协议   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 | | 原材料检验 | 随机抽样 | 参照订单协议，技术要求 | ☑符合 □不符合 | | 半成品检验 | 随机抽样 | 依照过程监控记录表中技术要求 | ☑符合 □不符合 | | 成品检验 | 随机抽样 | 参照技术协议或订单合同 | ☑符合 □不符合 | | 合格 |
| 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：《进货验证记录》和供应商提供的《出厂检验报告》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 进货数量 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2020.6.19 | 机柜面板 | 1个 | 尺寸、孔位、外观 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 2020.6.19 | NSL轨 | 2只 | 尺寸、孔位、外观 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |   半成品与成品检验放行，详见Q8.5.1  查看《验收单》    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  不符合与纠正措施 | Q8.7  Q10.2 | 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：《不合格品处置单 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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 | | 2020.3.10 | 机箱 | 电路不同 | □退货 ☑换货 □降等 □让步接收 | 符合要求 | | 2020.5.7 | 板卡 | 电路断裂 | □退货 ☑换货 □降等 □让步接收 | 符合要求 |   抽取不合格半成品处置相关记录名称：无不符合   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 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：《 》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