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 主管领导：余纯锦 陪同人员：曹端富 | 判定 |
| 审核员：文波 刘巧琳 审核时间：2020.8.22-23 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发不适用确认、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制，8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制、10.2不合格和纠正措施 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责生产进度、安全生产管理；计量设备管理、产品检验，不合格品管理。生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标： 2020.6.29日考核情况确保生产设备完好率97%以上； 100%计量器具校准率100%。 100%生产计划完成率≥95% 100%确保产品一次交验合格率≥98%； 100%确保产品出厂合格率100%； 100%考核情况：2020.6.29月考核已完成。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 生产部负责人介绍了设备的使用、维护、保养等要求，符合要求。公司主要设备是组合裁床、电剪、双针西裤合缝机、码边机、圆头锁眼机、高速平缝机、双针平缝机、蒸汽熨斗、中间烫抽风烫台、西服口袋开袋机、电脑切版机、后领定型机、袖弯定型机、胸定型机、背定型机、领驳头定型机、双肩定型机、裤腰定型机、裤缝定型机、五结包缝机、套结机、翘边机、电熨斗、钉钮扣机、西服假眼机、垂直切割清剪机等，监视和测量设备主要有钢直尺、皮尺等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。查:设施及设备的提供及维护，生产部负责人介绍，根据设备管理的各自不同要求，每月对生产设备进行维护保养。提供了《2020年度设备检修计划》，规定了各设备的保养项目、保养时间、负责部门等。编制：余纯锦，批准：王齐斌，日期：2020年1月2日。查2020年5月对双针西裤合缝机的《设备点检表》，检验项目：按钮、开关完好、运作正常；系统运转正常；无异响，人工推动布料正常；上线正常；机台无杂物；是否需加油等等；操作人：刘小萃。查2020年6月对西服口袋开袋机的《设备点检表》，检验项目：机台是否清洁，有无油垢，有无杂物；机台是否加油；设备运行是否正常；气泵运作正常；无异常杂音或振动；电气系统装置是否齐全等，操作人：钟冰方。查2020年7月对高速平缝机的《设备点检表》，检验项目：按钮、开关完好，机台是否清洁，有无油垢，有无杂物；机台是否加油；设备运行是否正常；无异常杂音或振动；电气系统装置是否齐全等，操作人：吴金花。查公司特种设备：有储气罐、锅炉。储气罐生产日期：2013年12月，推荐使用寿命10年，在有效期内；其附件安全阀和压力表，进行了定期检测，压力表检测时间2020年06月10日；安全阀校验时间：2019年10月17日；（见附件）。锅炉提供了2019年10月18日工业锅炉外部检验报告，下次检验时间2020-10-17；提供了2018年11月2日工业锅炉内部检验报告，下次检验时间2020-11-1日。公司配置了厂房、仓库、样板衣房和办公室，配置了电脑、wifi、打印机、传真机、电话等办公设施。部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 产品生产、加工和销售对环境没有特殊要求。生产部负责工作环境的管理，组织确定并提供了产品要求所需的工作环境。现场查看:生产环境适宜，生产车间面积适宜，产品摆放场地宽敞平整，车间内设备安装合理，地面干净、通风、采光效果良好。员工根据工种的不同，配有相关的劳动防护用品，并佩带合理。配有降温、取暖设施，采光、通风条件良好。工作环境均能满足生产合格产品的要求，未发现有不良的环境因素。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 1. 产品实现的策划主要由总经理、生产厂长和生产部技术人员完成，过程策划包含了实现产品(服装服饰（西服）的生产。)所需达到的质量目标和要求（包括了国标中的质量指标要求、法规要求、客户要求及组织自身附加要求）。
2. 组织主要按照客户要求，参考GB/T2664-2017男西服、大衣国家标准、GB/T2665-2017女西服、大衣国家标准、GB/T2666-2017西裤国家标准等，进行服装服饰（西服）的生产。
3. 依据以上要求组织编制了适当的过程文件：
4. 编制了生产工艺流程图，

产品生产工艺流程：验布→裁剪→缝制→整烫→质检→包装无特殊过程。1. 对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求；
2. 规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范；
3. 现场对生产各过程填写了进货检验记录、过程检验记录、出货检验记录、不合格品报告单等各种监视和测量记录；
4. 资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备等）

策划能满足实际生产的需要。组织暂无外包过程，今后如有发生按照8.4要求进行控制，到目前为止，组织运行没有变更，问其有关要求，基本了解。 |  |
| 产品和服务的设计和开发不适用确认 | Q8.3 | 组织按照顾客提供的样板衣进行服装服饰（西服）的生产，不需进行产品的设计和开发，因此对标准的8.3条款不适用，且不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任，不适用合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 《生产和服务的提供控制程序》中规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。一、现场查看受控条件：1) 组织一般通过顾客订单要求获得产品信息，车间主要通过下发的生产通知单获得产品信息。车间有：设备操作指引、作业指导书、样板纸、样板衣、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。2）提供和配置了钢直尺、皮尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。4）提供和配备了生产车间，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程，设备摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，基础设施和环境能够满足生产需求。5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员，为锅炉工，取得了特种作业操作证。6）无特殊过程7）通过岗前培训和日常技能提升培训教育，提高了操作工的专业技能，加强日常班前会的沟通，可以防止人为错误。8)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。生产部质检人员负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，业务部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由业务部开具发货单，成品库管员依据发货单发货，经查出库、交付手续基本齐全。现场观察生产过程：验布→裁剪→缝制→整烫→质检→包装裁剪工序：现场正在生产款式号（DSS-4）西服，对面布（条纹）进行裁剪；将技术人员确认好的唛架排版纸放置在拖好面布上，使用电剪刀进行裁剪；要求严格好唛架排版上的线条准确裁剪，误差小于0.2mm，检查符合要求后，流入下一工序，操作人：胡春香。缝制工序：现场正在生产订款式号（DSS-4）西服，缝制开口袋；对裁剪好的面布，确认好正反面，使用设备电脑开袋机（设置好长度尺寸16cm）进行缝制，要求误差小于0.5mm，检验要求后流入下一工序，操作人：钟冰方现场正在生产款式号（DSS-4）西服，缝制西服领；对裁剪好的面布，按样板纸上尺寸使用银光笔画好尺寸，按画好的尺寸使用缝纫机进行缝制，要求左右边大小一致、对称均匀，针距13针/3cm，不能拉伸、吃紧、肩维里面要对齐，检验要求后流入下一工序，操作人：卢冬梅整烫工序：现场正在生产款式号（DSS-4）西服，进行整烫作业；将生产好的西服成品，挂于流水架挂钩下，使用蒸汽烫斗进行内外烫平，要求平整无皱褶，无明显水渍、无亮光等，检验要求后流入下一工序，操作人：黎坚勇检验工序：现场正在生产款式号（DSS-4）西服，进行整烫作业；将整烫好的西服成品，进行外观、尺寸允许偏差、色差、缝制质量、整烫等项检测。检验要求后流入下一工序，检验不合格的放置不合格品存放区，开具不合格品报告，退回上工序返工作业，进行改善。操作人：徐偶梅包装工序：现场对款式号（DSS-4）西服，进行包装作业；将检验合格好的西服成品，吊牌放置位置与样板衣一致，用配套包装袋进行包装，要求尺码搭配相符合，无过长、过短不良下，挂在周转衣架上，检验合格后进入仓库。操作人：吴金花通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2、8.5.4 | 组织在管理手册中规定了产品的标识与追溯方法以及产品的具体防护要求，基本符合标准要求。现场检查： 公司的生产车间、仓库区域面积适宜，产品标识基本清晰，待检品、合格品、不合格品能分区存放，产品摆放整齐。原材料，半成品、成品可以根据固有特性（加工完成程度）进行标识，可以根据采购检验记录、生产通知单、过程检验记录、出货检验记录进行追溯。1.公司产品没有特殊包装要求，生产后产品放在包装袋内，挂于周转衣架上防护产品脏污、褶皱等不良。2. 公司产品搬运采用人工搬运，可有效防护产品。3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施，定位摆放。4．公司产品主要防潮湿，防尘，产品摆放均匀挂放，易于存取。产品标识和防护的管理基本符合标准要求。 |  |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 |  |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司提供《监视和测量设备登记表》，主要监视和测量设备有钢直尺、皮尺，用于产品尺寸检测。未提供钢直尺、皮尺的校验证书，不符合要求，开具了不符合报告。公司使用监视资源主要测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。查看监视测量设备使用、调整和储存均符合要求，查看钢直尺、皮尺；无损坏，外观完好。目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。 | 不符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司编制了《采购及外包过程控制程序》、《生产和服务提供控制程序》，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。（一）原材料检验，检验依据：进料检验标准。提供了原材料检验记录表，抽查: 2020年7月20日来料检验记录表，产品纸衬（涤粘布TR80/20），数量16395.5米，对外观、型号、数量等进行了检验，结果合格，检验员徐偶梅 。再查: 2020年4月12日来料检验记录表，产品面料（26-32），型号，数量11915.米，对外观、型号、数量等进行了检验，结果合格，检验员徐偶梅 。再查: 2020年1月6日来料检验记录表，产品布衬（涤粘布TR75/25），数量6828.6.米，对外观、型号、数量等进行了检验，结果合格，检验员徐偶梅 。抽查: 2020年6月9日来料检验记录表，产品纸衬（TR65/38），数量24362.5米，对外观、型号、数量等进行了检验，结果合格，检验员徐偶梅 。另抽查了其他纽扣、拉链、面布等原材料进料检验记录，情况同上。组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。公司提供了面布、布衬等主要原材料的第三方检验报告，见附件。（二）过程检验，检验依据：样板衣、作业指导书， 现场抽查：巡检检验记录表，2020年6月8日西裤（SV2900）产品巡检记录表，对裁剪、缝制、整烫、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员徐偶梅。2020年3月24日西服（US900-1）产品巡检记录表，对裁剪、缝制、整烫、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员徐偶梅。2020年5月14日西服（M2TR）产品巡检记录表，对裁剪、缝制、整烫、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员徐偶梅。（三）成品检验：检验依据样板衣、作业指导书、检验标准、客户要求。提供了成品检验记录，项目记录完整。抽查2020.4.16日西服（V2RS-9）成品检验记录，数量：1506件，对主要辅料及附件、对条对格、、色差、外观瑕疵、缝制质量、规格尺寸允许偏差（要求：≤0.3mm：，实际偏差：0.1mm）、整烫等项目进行了检验，判定结果：合格，检验人员：余纯棉。抽查2020.1.7日西服（M2TR）成品检验记录，数量：2209件，对主要辅料及附件、对条对格、、色差、外观瑕疵、缝制质量、规格尺寸允许偏差（要求：≤0.3mm：，实际偏差：0.2mm）、整烫等项目进行了检验，判定结果：合格，检验人员：余纯棉。抽查2020.6.9日西服（V2TR）成品检验记录，数量：4200件，对主要辅料及附件、对条对格、、色差、外观瑕疵、缝制质量、规格尺寸允许偏差（要求：≤0.3mm：，实际偏差：0.1mm）、整烫等项目进行了检验，判定结果：合格，检验人员：余纯棉。 (四)提供客户验收合格报告2020.4.19日客户江西省斯路特实业有限公司对公司生产的西服（V2RS-9）产品质量检验合格报告。2020.1.17日客户江西省斯路特实业有限公司对公司生产的西服（M2TR）产品质量检验合格报告。2020.5.27日客户江西省斯路特实业有限公司对公司生产的西服（S2PS-1）产品质量检验合格报告。通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；提供了2020.8.2日不合格品报告，不合格内容描述：现场巡视生产车间，发现在缝制工序，西裤产品（面料型号S2PS-1，订单号：HSU2019-18），后袋打折、合缝打折、未锁边，不良品数量：60pcs。不符合原因：由于缝制人员朱怀梅疏忽，未严格按工艺要求执行；处理意见：返工，评审人：徐偶梅、余纯锦纠正预防措施，具体如下：1、进行返工，拆线并重新缝制；2对员工朱怀梅进行培训工艺要求及品质意识。验证：已返工好；进行了培训。验证人：刁桂平2020年8月3日。出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。 |  |
| 不合格和纠正措施 | 10.2  | 保持实施《纠正措施、预防措施控制程序》，对纠正预防措施识别、评审、验证，调查、处理等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。 对生产过程中出现的不符合项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由技术质量部负责人对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故，及相关投诉情况。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。 |  |

说明：不符合标注N