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：质检部 部门领导：叶磊 陪同人员：张元倚 | | 判定 |
| 审核员： 张磊 审核日期：2020-10-24 | |
| 审核条款：6.2/7.1.5/8.6/8.7/9.1.3/10.2 | |
| 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 | 责任部门 | 目标实际完成 | | 1.原材料验证率 100% | 所有原、辅材料购进行均进行检验或验证 | 质检部 | 100% | | 2.成品检测率 100% | 所有成品均检验合格后方可包装入库 | 质检部 | 100% | | 3.检测设备校准率 100% | 检测、计量设备已按计划进行校准 | 质检部 | 100% | | 4.质监部门抽检合格率 100% | 质监部门抽检合格率100% | 质检部 | 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。 |
| 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  计量器具游标卡尺已送检但未能即使取得检测报告 |
| 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 | | 压力表 | 证书编号：第50066348 | 2020.12.11 | 🞎车间 🗹质检部 | | 安全阀 | ALX-NF-202006-08219 | 2021.06.11 | 🞎车间 🗹质检部 | |  |  |  | 🞎车间 🞎质检部 |   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 |  | |
| 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 | ☑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 | | 符合 |
| 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：《原料、包装材料入库验收目检记录》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 | | 2020.7.16 | 光敏树脂 | 80Kg | 数量、规格 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 2020.7.28 | 尼龙粉沫 | 100Kg | 数量、规格 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 2020.8.25 | 纸箱 | 400只 | 数量、规格 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |   抽查《南京优越三维生产流程表0811-2》  南京优越三维生产流程表0811-2  抽查《南京优越三维生产流程表0915-7》  南京优越三维生产流程表0915-7  南京优越三维生产流程表0908-2抽查《南京优越三维生产流程表0908-2》  抽查《南京优越三维生产流程表0812-3》  南京优越三维生产流程表0812-3 |
| 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》 | 符合 |
| 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**（暂未现场查核）**  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 |
| 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 | |  |  |  |  | □已用于  □未用于  □ | |

说明：不符合标注N