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 主管领导：刘孝华 陪同人员：刘玉恒 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2020.11.13 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.5监视和测量资源、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 | 质检部主要作用、职责和权限包括:负责计量设备管理、产品检验，不合格品管理。质检部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 质检部 | 目标 | 考核结果 |
| 检验差错率0 | 0 |
| 产品出厂合格率100% | 100% |

考核情况：2020年9月30日统计考核已完成。 |  |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司提供《计量器具台帐》，主要有钢卷尺、游标卡尺、角度尺等监视和测量设备，检定/校准周期为1年。查看以上检定/校准证书均已过期，不符合要求。 | N |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。1. 进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。查到2020.6.11日钢管进厂检验报告，规格Φ219×10 无缝钢管，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰 。查到2020.8.18日钢管进厂检验报告，规格Φ377×10无缝钢管，对外观质量、外径、壁厚、质量证明文件进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰 。查到2020.5.10日弯头进厂检验报告，名称钢制无缝弯头，产品型号：DN200×8 (Ⅱ) 90EL，对外观质量、坡口处外径、中心至端面尺寸、坡口角度、钝边、壁厚进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。查到2020.10.21日三通进厂检验报告，名称钢制无缝等径三通，产品型号：DN300×DN300×8 (Ⅱ) ，对外观质量、坡口处外径、中心至端面尺寸、坡口角度、钝边、壁厚进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。提供了供方钢管质量证明书。未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。（二）过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和图纸进行检验。现场抽查：《滚筒机加工检验记录》，2020.5.6日对φ320×600滚筒机加工的外径、长度等进行了检查，检验结果合格，检验员刘会峰。现场抽查：《托辊机加工检验记录》，2020.8.6日对φ133×465托辊机加工的外径、长度等进行了检查，检验结果合格，检验员刘会峰。现场抽查：《支架焊接成型检验记录》，2020.8.10日对B650带式输送机支架焊接成型的安装孔距、中心高等进行了检查，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.10.20日对B800带式输送机支架焊接成型的安装孔距、中心高等进行了检查，检验结果合格，检验员刘会峰。现场抽查：《皮带输送机组装检验记录》，2020.9.20日对B800带式输送机组装过程的外观、变形、松动、运转等进行了检查，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.11.5日对B650带式输送机组装过程的外观、变形、松动、运转等进行了检查，检验结果合格，检验员刘会峰。抽查上述记录，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，通过核对，均符合要求。 （三）成品检验：检验依据成品检验规范、图纸，提供成品检验记录，现场抽查：《滚筒检验记录》，2020.5.11日对φ320×600滚筒的外径、长度、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.7.23日对φ400×950滚筒的外径、长度、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。现场抽查：《支架检验记录》，2020.10.26日对B800支架的安装孔距、中心高、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.8.16日对B650支架的安装孔距、中心高、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。现场抽查：《托辊检验记录》，2020.4.20日对φ89×240托辊的外径、长度、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.6.15日对φ108×375托辊的外径、长度、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.11.7日对φ159×465托辊的外径、长度、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。现场抽查：《皮带输送机成品检验记录》，2020.11.11日对B500带式输送机的变形、松动、运转、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.6.28日对B650带式输送机的变形、松动、运转、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。2020.9.27日对B800带式输送机的变形、松动、运转、外观质量等进行了检验，检验结果合格，检验员刘会峰。(四)第三方检验： 无。（五）产品销售过程的检验：公司制订了《销售服务作业指导书》等对产品销售及销售服务过程进行了质量控制的规定。抽见：2020年3月19日、2020年6月23日、2020年10月27日的《营销人员工作监督表》，检查考评涉及内容：询问营销人员对商品特性的了解程度，工作环境、照明、空调等设施的完好程度，销售合同是否及时评审，有没有死账、呆账，对供销部的相关作业文件是否熟悉，检查结果符合。产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回做账。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，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。公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司有《不合格控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法和职责权限做出了规定，基本符合标准要求。对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施返工或报废处理。生产负责人介绍日常都是一些小毛病，返工后再检验合格后直接进入下个工序，但是没有保留记录，进行了交流。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，组织不合格品控制基本有效。 |  |
| 不合格和纠正措施 | 10.2  | 查纠正措施实施情况：对体系运行过程中产生不合格的产生，公司提供纠正措施实施报告。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（参见内审工作单），管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施（参见管理评审工作单）。体系运行以来公司按照体系的要求，通过制定运行控制程序、作业指导书、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，人员质量意识有了提高，自体系运行以来，体系运行没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚。组织不合格和纠正措施的管理符合标准规定要求。  |  |

说明：不符合标注N