管理体系审核记录表（远程审核）

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：生产部 陪同人员：徐志豪 | | 判定 |
| 审核员：张磊 审核日期： 2020年5月19号  **补充现场审核于****2020年12月17日 下午至2020年12月17日 下午 (共0.5天)** | |
| 审核条款：6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/7.1.6/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/8.6/8.7/9.1.3/10.2 | |
|  |  | 本部门工作内容和职责，主要负责：  贯彻、执行公司的质量方针和质量目标并作为本部门的质量工作准则、对本部门质量分目标的实现负责、负责加工设备的使用和管理及维护保养、负责加工计划的安排和实施，具有加工计划调度、加工现场的全面管理的权限，对加工任务完成和产品质量负责、负责维护加工运行的环境，确保加工现场安全和清洁，且应符合加工要。 | |  |
| 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 | | 生产任务完成率100% | 数据统计分析 | 生产部 | 100% | | 产品一次交检合格率≥95% | 合格数/交付数×100% | 生产部 | 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》🗹《监视和测量装置管理程序》 | 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  查看对设备维保的控制（每日对设备进行点检，发现问题及时进行保养）   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 《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 | 七氟丙烷药剂充装台 | 2020.4 | 每日 | 除尘，检查设备坚固件与安全装置 | | 维保记录 | 钢瓶阀门装卸机 | 2020.4 | 每日 | 除尘，检查设备坚固件与安全装置 | | 维保记录 | 钢瓶干燥机 | 2020.4 | 每日 | 除尘，检查设备坚固件与安全装置 |   查看对设备维修的控制（**体系运行以来未发生设备需维修情况）**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 维修内容 | 验收结果 | | -------- |  |  |  | □合格 □缺少 | | -------- |  |  |  | □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 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 | |  |  |  | □有效□过期 | □有 □无 | |  |  |  | □有效□过期 | □有 □无 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **设备日常点检** | | | | | | | 抽查设备 | 型号 | 抽查记录的月份 | 现场查看 | 记录情况 | 结论 | | 高压清洗机 | ZSSB002 | 2020年1月22日 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 | | 空气压缩机 | ZSSB001 | 2019年12月2号 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 | | 消防钢瓶反转机 | ZSSB003 | 2019年11月1号 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 | | 压力管道 | 无 | 年 月 日 |  |  | □完好□不完好 | | 电梯（客梯） | 无 | 年 月 日 |  |  | □完好□不完好 | | 电梯（货梯） | 无 | 年 月 日 |  |  | □完好□不完好 | |
| 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：🗹《监视和测量装置管理程序》、手册第7.1.5条款 | N 无计量器具台账，计量器具已送检，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《 》，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 🞎生产部 | |  |  |  | 🞎车间 🞎生产部 | |  |  |  | 🞎车间 🞎生产部 |   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  生产部 | 🗹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  生产部 | 🗹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 | | 资质范围内灭火设备的生产 |  | | 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 | 相关国标 |  | | 过程产品放行标准 | 相关国标 | | 成品执行标准 | 相关国标 | | 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 | | 依照相关国标，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 | |  |  | | 识别外包过程及控制方法 | | 物流：选择合格供方； |  |   生产工艺流程：原材料采购- 安装容器阀- 试压- 充气- 检验- 组装- 测试- 包装出货  特殊过程与关键过程均为：充气，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》，《气体灭火设备关键工序质量检验规范》，提供《灭火器充装记录表》对充气工序进行过程监控，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  **企业取得《消防产品认证证书》**  **1证书编号：Z2016081812000454，认证单元：七氟丙烷灭火设备**  **2证书编号：Z2019081812000069，认证单元：柜式七氟丙烷气体灭火装置** |
| 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》 | 合格 |
| 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》：  生产工艺流程：原材料采购- 安装容器阀- 试压- 充气- 检验- 组装- 测试- 包装出货  抽查《灭火器瓶组置换过程记录表》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2019年9月15日 | 灭火器瓶组置换 | 含水量＜10ppm | 4ppm | ☑合格 □不合格 |   抽查《瓶组装配检验记录表》  48b368c86062cb3f1946c3a3501e7db  386d01256db1a8bf39589279859e964  抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验记录 》  抽《柜式七氟丙烷气体灭火装置成品例行检验记录》  34ef6a374e161983810376b947c5d7e  16994e8df2e71371e15684b77c80e2d  抽《七氟丙烷灭火设备成品例行检验记录表》  c8fb0991b1fa462c8df17660f975ef2  e958bb585596323f49fd6481774d29d  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）工序确认记录》   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 确认日期 | 2019.9.1 |  | | 确认过程 | 充气 |  | | 人员确认 | 充气员：杨建煌 |  | | 设备确认 | 七氟丙烷药剂充装台等 |  | | 原材料确认 | -- |  | | 工艺确认 | 作业指导书，设备操作规格书 |  | | 环境确认 | 提供适宜生产车间 |  | | 破坏性试验 | --- |  | | 确认结论 | 符合要求 |  |   采取防范人为错误的措施； 后期依照《气体灭火设备关键工序质量检验规范》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，现场张贴操作规程。  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，现场张贴操作规程。  查看是否按要求实施了产品标识。符合要求  查看是否按要求实施了状态标识。 符合要求  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：生产订单完成后，成品直接发走 |
| 防护 | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：🗹《经营服务控制程序》 |  |
| 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： 七氟丙烷钢瓶  🗹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： 七氟丙烷钢瓶 组  🗹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： 七氟丙烷灭火装置  🗹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 |  |
| 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：**无变更**  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：《 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 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：质量手册8.6  执行标准（接收准则）：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 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 | 相关国标 | ☑符合 □不符合 | | 半成品检验 | 随机抽样 | 相关国标 | ☑符合 □不符合 | | 成品检验 | 随机抽样 | 相关国标 | ☑符合 □不符合 | | 服务放行 | 随机抽样 | 参照技术协议或订单合同 | ☑符合 □不符合 | |  |
| 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：《原材料进场检验记录》  抽：《焊接气瓶进场检验记录表》  焊接气瓶  焊接气瓶 (2)  抽：《七氟丙烷灭火剂进场检验记录》  七氟丙烷灭火剂  抽取半成品**检验**相关记录与成品**检验**相关记录：详见Q8.1  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》 |  |
| 运行证据 | 抽取不合格品处置相关记录名称：《 不合格品控制记录 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | | 2020.4.16 | 消防柜包装纸箱 | 包装纸箱有破损 | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 加强过程检查，防止此类事情发生 | | 2020.4.27 | 灭火器 | 阀门罐体接口处漏压 | ☑返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 | 加强过程检查，防止此类事情发生 |   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 |  |
|  |  | 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