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：贾永鸿 陪同人员：肖亮亮 | 判定 |
| 审核员：李俐 审核时间：2020年12月24日 |
| 审核条款：Q:5.3；6.2；7.1.3；7.1.4；8.1；8.5.1；8.5.2；8.5.4；8.5.6； |
| 职责权限 | **5.3** | 查《公司岗位职责及任职要求》，已经明确了生产部的岗位职责，具体为：主要职责如下：1.负责编制生产计划，并按照生产计划的要求安排市场，保质保量完成生产任务。2.负责对设备、工装进行日常保养、使用的管理。3.负责生产现场工作环境的控制。4.负责不合格输出的处置。5.负责组织对特殊过程的确认。6.负责仓库的管理，存储物资、生产过程标识和可追溯性及产品防护控制。7.负责生产数据的监视、测量、分析和评价。8.负责全公司设备保养、维修和设备采购。9.实现设备保养制度化，维修及时化，最大限度发挥现有设备的使用效率。10.建立设备原始台帐，对应到期保养的设备及时在生产空隙时进行保养。11.对生产中日常设备保养进行监督和检查。部门负责人熟悉本部门职责。 | Y |
| 质量目标 | **6.2** | 查《部门质量目标分解表》该部门的质量目标为：1、产品一次交验合格率≥95%；2、生产计划完成率100%；3、设备完好率≥98%；查2020年8-11月《公司及各部门质量目标考核表》对部门目标进行考核，综合完成情况为：1、产品一次交验合格率98%；2、生产计划完成率100%；3、设备完好率99%；基本达到目标要求，目标量化情况良好。质量目标缺乏指标实际完成的实证性资料，已跟负责人沟通。 | Y |
| 基础设施 | 7.1.3 | 1、经了解组织的建筑设施：——厂房面积400平方米左右，车间、库房分开，办公场所面积40平方米。2、查《设备管理台账》主要设备包括：加工中心、数控车床、磨床、钻床等，可以满足生产需要。经查，生产部对设备按月方式进行点检维护保养，并实施。3、抽查设施保养记录，采用《设备维护保养计划》进行记录。1）设施名称：数控车床时间：2020年9月点检内容：电路检修、机械检查、更换润滑油。保养人：任顺祥、尹行委2）设施名称：加工中心时间：2020年9月点检内容：电路检修、机械检查、更换润滑油。保养人：任顺祥、尹行委3）设施名称：台式钻床时间：2020年11月点检内容：电路检修、机械检查、更换润滑油。保养人：任顺祥、尹行委其他设备均按要求进行了保养。抽《设备维护保养记录》，2020.12.6设备：磨床故障描述：主轴箱变速操纵自动脱落维修情况：更换弹簧或弹簧尾端加垫，也可将弹簧拉长后再使用。验收人：肖亮亮4、支持性服务，产品运输采用物流的方式，公司名下无自有运输车辆。公司未建立信息管理系统用于生产和服务。公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、传真，可以满足生产的需要。办公设备由卖方负责维保。 目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。 | Y |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | 现场查看：车间内设备布置合理，通道部分不畅通，照明设施齐全，均配备了电风扇、消防设施等设施，作业场所光线较充足。生产区域对环境要求不高，目前工作环境符合生产需要。 | Y |
| 运行策划和控制 | 8.1 | 公司主要生产产品：零部件机械加工。公司产品执行标准：GB/T1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、陕西法士特汽车传动集团有限责任公司标准S27006-2017《金属型铝合金铸件》、S60003-2015《总成及零件标识与追溯规范》、S68008-2016《采购零部件包装通用技术条件》、S27008-2018《铝合金压铸件孔穴等级规范》、S61035-2016《AT变速器零部件清洁规范》、S61019-2017《变速器零部件清洁度规范》等标准及客户技术、工艺要求。策划输出的具体结果包括以下内容：a）确定产品和服务的要求；--产品标准、编程b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、操作规程c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。----需确认/特殊过程：无。----外包过程：无----经确认：暂无策划的更改。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司制定了《生产和服务提供过程控制程序》明确了受控条件包括：a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件； b）获得适宜的监视和测量资源；c）适当阶段实施监视和测量活动；d）为过程提供适宜的设施环境；e）配备备能力人员所要求的资格；f）特殊过程的确认和定期再确认；g）采取措施防止人为错误；h）实施放行、交付和交付后活动。1、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程，均为现行有效的文件，受控标识清楚；2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准、工艺卡等，均放置于工位附近，便于查阅对照。3、现场查看：现场有：数控车床、加工中心、卧式普通车床、磨床、台钻、铣床等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。4、现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、深度尺、高度尺、百分表等。均有检定状态标识。一、查精密零部件的加工过程：工艺流程：原材料→金属（车、铣、钻、加工中心）加工→检验→入库出示了《12月第1-2周生产计划》明确的名称、型号、计划数量、约定期限等内容；名称型号 约定期限 计划数量 支承座C25106-A202-C107 12月28日 400可调端盖C25106-A202-C109 12月28日 300L形接头C25106-A202-B404 12月28日 91 螺杆接头C25106-A202-C462-CN 12月28日 92 隔环C25060-X52-C203 12月10日 3离合器支架C25060-X52-C208 12月10日 3保持器C25060-X52-C330 12月10日 3滚柱C25060-X52-C334 12月10日 3…………查看实施监视测量情况出示：《零件巡回/首件检验记录》抽查：2020.9月产品首、巡检记录表内容包括：图号、零件名称、检验项目、工序、检测记录、检验员等；零件名称 技术要求：9±0.25 首件记录 第一次 第二次 第三次 第四次助力器窗口盖 9.03 9.02 9.0 9.03 9.01检验结论：合格检验员：窦小云 2020.9.2……抽《三级检验合格证》1、产品：支撑座零件编号：CX106-A202-C107-C-6工序名称：车全部工作流程序1）认真进行过程控制，对首件按工艺规程要求进行检验2）产品实物符合工艺图纸的要求3）现场的工艺文件、验收标准等协调一致原4）材料、毛坯、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明5）工艺装备、机床设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确6）施工/过程卡等质量记录填写正确、完整7)工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求8)前面工序的质量隐患已排除9)检验员在三检零（组）件上做检验标记操作者：庞邵阳：合格 工（组）长：肖亮亮：合格 检验员：窦小云：合格时间：2020.11.17……现场对加工产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。整个过程基本受控； | Y |
| 标识及可追溯性 | 8.5.2 | 查《质量手册》，文件规定了对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定。1．在生产现场，车间的来料坯件采用打印标识，标识：产品代号等；2．成品通过产品检验记录进行追溯，主要记录内容：检验日期，产品型号、品名、数量等； | Y |
| 防护 | 8.5.4 | 查，公司文件，对产品的防护进行了要求，主要为产品在加工、储运过程的防护。现场观察车间现场1. 转运：所有材料转运过程中均有防护，公司的原料堆放整齐，采用金属框或托盘进行盛装，采用手动叉车进行运转，人工防护基本到位。2. 包装：公司的产品采用拉丝膜及纸箱进行包装，防护效果较好；3. 运输过程管理：要求运输方进行防护，不得淋雨、震动。查看原材料、成品，均按要求放置，防护得当。产品防护基本符合要求。 | Y |
| 更改控制 | 8.5.6 | 查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：产品信息更改等。现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。查，产品为客户出工艺卡的定制产品，无工艺、材料等更改。查，近期暂无产品信息变更的情况。 | Y |

说明：不符合标注N