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：孟泾河 陪同人员：刘弯 | 判定 |
| 审核员：李俐、郭力 审核时间：2020年12月23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7-11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600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：数控车床、加工中心、卧式普通车床、磨床、台钻、铣床、空压机等，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8月点检内容：电路检修、机械检查、更换润滑油。保养人：孙明利、康伟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：孙明利、康伟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：孙明利、康伟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：台钻故障描述：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：孟泾河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：精密零部件的加工，工业缝纫机的设计生产和销售。公司产品执行标准：GB/T1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、GB/T4458.4-2003《机械制图 尺寸注法》、GB/T1031-2009《产品几何技术规范(GPS)表面结构轮廓法表面粗糙度参数及其数值》、GB/T700-2006《碳素结构钢》、GB/T3077-2012《合金结构钢》、GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》等、QB/T 2627-2004 工业用缝纫机连续缝纫的试验方法、 QB∕T 4307-2012 工业用缝纫机 绗缝机数字控制系统等标准及客户技术、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：销售服务过程。----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、远程查看：现场有：数控车床、加工中心、卧式普通车床、磨床、台钻、铣床、空压机等，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：来料检验→粗加工工序→精加工工序→检验→包装→用户出示了《生产计划》明确的名称、图号、计划数量、拉料时间等内容；名称 图号 计划数量 拉料时间密封环 DL7.854.064 600件 2020.11.27台体 DL8.000.0681 6件 2020.12.7机壳 DL8.241.146 150件 2020.12.11…………现场提供了《加工工艺规程》，零件代号：DL7.854.064，零件名称：密封环。加工内容：1、数控车加工外形端面内孔端面起每1.5mm加工槽深宽0.1mm共3个及切面；2、数控车调头软爪撑内孔加工外形端面倒角；3、检验。查看现场：查看实施监视测量情况出示：《零（部）组件生产质量跟踪卡》：包含了产品零部组件首件检测记录、巡检、完工检验单抽查：2020.11.22日产品首、巡检记录表内容包括：产品名称、检验项目、工序、检测记录、检验员等；产品：密封环 工序：数控车检验项目 检验记录 内径∅69.6.675±0.05 +0.01内径∅67.6±0.05 +0.01高度20.6.5±0.05 +0.02…………检验结论：合格检验员：张斌 2020.11.22再查《加工工艺规程》，零件代号：GK231-4型多针机，零件名称：后拖轮右大轴套。加工内容：1、数控车调头软爪外径加工端面倒角保总长尺寸；2、数控车调头软爪撑内孔加工端面倒角；3、检验。出示：《零（部）组件生产质量跟踪卡》：包含了产品零部组件首件检测记录、巡检、完工检验单抽查：2020.12.12日产品首、巡检记录表内容包括：产品名称、检验项目、工序、检测记录、检验员等；产品：后拖轮右大轴套 工序：数控车检验项目 检验记录 直径∅10±0.05 +0.01外长∅14±0.05 +0.01内长11.1±0.05 +0.01…………检验结论：合格检验员：张斌 2020.11.22抽《工序完工检验单》1、产品：密封环产品图号：DL7.854.064工序名称：数控车材料牌号：不锈钢管1Cr18NiTi抽检数量：5件操作者：孙明利产品工序要求：尺寸符合图纸检验记录：与图纸相符检验结论：合格检验人员：张斌 2020.11.23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。二、查工业缝纫机的生产过程：生产工艺流程：采购部件→生产组装→调试→检验验收→用户出示了《生产计划》明确的机型、计划数量等内容；机型 十二月数量 GT630D 25GT638D 5GK335 10GK337 20GK339 4GK321 20现场提供了《装配工序卡片》，产品型号：GK335，工序：装配主轴。技术要求：1、主轴后节左、中轴承组件正转第一颗螺钉支主轴锥坑，主轴右轴承组件正转第一颗螺钉支主轴平面，轴向手感无间隙；2、联轴器右正转第一颗螺钉支锥坑，主动轮正转第一颗螺钉支平面；3、主轴前节左端面不露出机壳面，紧固联轴器左螺钉。4、螺钉紧固力矩 30kg.cm；5、主轴转动轻滑无死点，扭矩≤8cN.m。再查《装配工序卡片》，产品型号：GK335(GK337)，工序：针杆高度定位。技术要求：1、针扎旋紧力矩 30kg.cm，确认针杆上下运动无死点；2、针杆运动到最低位置时，长针尖刚好接触工装定位面，支针螺钉正对操作者支紧针杆接头螺钉30kg.cm）；3、针杆上挑线支紧螺钉力矩25kg.cm。工具及辅助材料：一字开刀、开口扳手、GK335专用针杆高度工装。查看现场：查看实施监视测量情况出示：《缝纫机检查记录表》：日期：2020年12月11日，式样：GK335D\GK339D3E\GK339D3E;头部机号：101000033、101100151、101100152.检查项目 规格/要求 检查结论外观涂装面 无伤痕、污迹 合格盖板缝隙 缝隙无明显间隙 合格……装配运转检查针杆直角方向间隙加压 0.03mm 以下 加压500g 合格针杆运动方向间隙加压 0.03mm 以下 加压500g 合格送布牙间隙 0.05mm 以下加压 500g 合格差动牙间隙 0.05mm 以下加压 500g 合格……缝制检查普通布料试缝 不应有断针，断线、跳针 合格中厚料试缝 、浮线、花针，布料表 合格连续缝 面线迹整齐均匀 合格……综合判定：合格检验员：何正正 2020.12.11再抽《缝纫机检查记录表》：日期：2020年11月24日，式样：GK3321-9W;头部机号：100700040、100800040、100800039.检查项目 规格/要求 检查结论外观涂装面 无伤痕、污迹 合格盖板缝隙 缝隙无明显间隙 合格……装配运转检查针杆直角方向间隙加压 0.03mm 以下 加压500g 合格针杆运动方向间隙加压 0.03mm 以下 加压500g 合格送布牙间隙 0.05mm 以下加压 500g 合格差动牙间隙 0.05mm 以下加压 500g 合格……缝制检查普通布料试缝 不应有断针，断线、跳针 合格中厚料试缝 、浮线、花针，布料表 合格连续缝 面线迹整齐均匀 合格……综合判定：合格检验员：程岗宁 2020.11.24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。56ffef26bf2b197198d529665d6836f4034db2f23243d96c9aa0b760433e0651382296aa94c00cd3a4d78539000c70e8e1b0c9807931d6906d6d7763758a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