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：谈建华 陪同人员：聂勇华 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021-1-12 |
| 审核条款：QMS: 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 |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司提供《监视和测量设备登记表》，主要监视和测量设备有钢卷尺、游标卡尺，用于产品尺寸检测。有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。抽查钢卷尺 检定证书 JH2020071666002 规格/型号：5m检定日期：2020.7.16 有效期限：1年检定单位：东莞市精衡检测科技有限公司抽查游标卡尺 检定证书 JH2020071666001 规格/型号：0-150mm检定日期：2020.7.16 有效期限：1年检定单位：东莞市精衡检测科技有限公司公司使用监视资源主要测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。查看监视测量设备使用、调整和储存均符合要求，查看钢卷尺；无损坏，外观完好。目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。 | 符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等，详见Q8.1。质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。（一）原材料检验，检验依据：原材料检验规程，明确了采购物资的验收要求。提供进货检验记录，抽查2020.7.12日镀锌板（0.5\*125\*2019 1206张）进货检验记录，对数量、外观、厚度、材质合格证及外检报告进行了检验，结果合格，检验员丁婷娟。抽查2020.10.15日不锈钢板（0.7\*328\*2260 1.2吨）进货检验记录，对数量、外观、厚度材质合格证及外检报告进行了检验，结果合格，检验员丁婷娟。抽查2020.10.15日铝型材（T\*011 300支吨）进货检验记录，对数量、外观、厚度材质合格证及外检报告进行了检验，结果合格，检验员丁婷娟。抽查2020.11.15日H10133B 塑粉50桶进货检验记录，对数量、外观、合格证或外检报告进行了检验，结果合格，检验员丁婷娟抽查2020.9.12日系统+软件（架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架AI人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、）进货检验记录，对外观、尺寸、规格、数量、出厂质检报告等项进行了检验，结果合格，检验员谈建华抽查2020.7.9日太平柜进货检验记录，对数量、外观、开关灵活性、外形尺寸、出厂质检报告等项进行了检验，结果合格，检验员谈建华抽查2020.9.20日瞻仰台进货检验记录，对数量、外观、开关灵活性、外形尺寸、部件移动灵活、出厂质检报告等项进行了检验，结果合格，检验员谈建华抽查2020.12.8日解刨台进货检验记录，对数量、外观、开关灵活性、外形尺寸、部件移动灵活、出厂质检报告等项进行了检验，结果合格，检验员谈建华提供了上述物料验收入库单。另查看了门锁、玻璃、装饰板、智慧寺院管理系统、计算机软硬件等原材料/成品进料检验记录，经检验员检验合格后入库。提供了铝型材、塑粉、铝合金、等原材料第三方检验报告，检验合格。没有发生在供方处进行验证的情况。（二）过程检验，检验依据：产品检验规范， 提供工序检验记录，抽查:2020年11月13-21日工序检验记录， 产品名称：天仙牌福寿架、牌位架，在生产加工过程中，对产品的箱体、左右板、背板、上下板、面板、门框等零部件的剪板下料、冲压、折边、焊接、喷涂、组装作业等工序进行了检验。检验结果：合格 检验员：谈建华。抽查:2020年12月24日工序检验记录， 产品名称：智能骨灰盒存放架在生产加工过程中，对产品的箱体、左右板、背板、上下板、面板、门框等零部件的剪板下料、冲压、折边、焊接、喷涂、组装作业等工序进行了检验。检验结果：合格 检验员：谈建华。抽查:2020年12月16日工序检验记录， 产品名称：无电智能骨灰盒存放架在生产加工过程中，对产品的箱体、左右板、背板、上下板、面板、门框等零部件的剪板下料、冲压、折边、焊接、喷涂、组装作业等工序进行了检验。检验结果：合格 检验员：谈建华。抽查:2020年8月12-16日工序检验记录， 产品名称：骨灰盒存放架在生产加工过程中，对产品的箱体、左右板、背板、上下板、面板、门框等零部件的剪板下料、冲压、折边、焊接、喷涂、组装作业等工序进行了检验。检验结果：合格 检验员：谈建华。（三）成品检验：检验依据产品检验规范、图纸、国标，检验项目符合要求。提供成品检验单，抽查:2020年11月27日成品检验记录， 产品名称：150\*280\*180牌位架数量2500门，检验项目：对主要外观、外形尺寸偏差（±5mm，实测152mm，283mm，183mm）、开关灵活性、稳定性等项，检验结论：合格 检验员：谈建华。抽查:2020年12月26日成品检验记录， 产品名称：单穴463\*310\*300骨灰盒存放架，数量176门，检验项目：对主要外观、外形尺寸偏差（±5mm，实测464mm，312mm，301mm）、开关灵活性、稳定性等项，检验结论：合格 检验员：谈建华。抽查:2020年12月2日成品检验记录， 产品名称：850\*300\*300福寿架，数量1300门，检验项目：对主要外观、外形尺寸偏差（±5mm，实测852mm，301mm，302mm）、开关灵活性、稳定性等项，检验结论：合格 检验员：谈建华。抽查:2020年8月20日成品检验记录， 产品名称：单穴563\*602\*300智能骨灰盒存放架，数量16门，检验项目：对主要外观、外形尺寸偏差（±5mm，实测562mm，601mm，302mm）、开关灵活性、稳定性、感应功能、遥控/联网功能、各按键功能等项，检验结论：合格 检验员：谈建华。抽查:2020年8月20日成品检验记录， 产品名称：单穴463\*398\*300无电智能骨灰盒存放架，数量77门，检验项目：对主要外观、外形尺寸偏差（±5mm，实测462mm，401mm，301mm）、开关灵活性、稳定性、感应功能等项，检验结论：合格 检验员：谈建华。 (四)第三方检验：公司提供了产品第三方委托检验报告，抽查相关产品的报告如下：抽查山东省产品质量检验研究生的产品检验报告，2020.9.29日对公司生产的骨灰存放架产品进行了检验，结果符合要求，见附件。(五)销售/售后服务质量的检验：公司制订了《销售服务规范》《售后管理制度》等对产品销售及售后服务过程进行了质量控制的规定。抽查2020年11月24日的《销售服务质量检查表》，检查考评涉及内容：销售仪表、销售环境、接待质量、电话记录、商品验收、合同评审及时性、产品质量、顾客沟通、回访、售后处理等，检查结果符合，检查人：戈旭。抽查2020年12月27日的《销售服务质量检查表》，检查考评涉及内容：销售仪表、销售环境、接待质量、电话记录、商品验收、合同评审及时性、产品质量、顾客沟通、回访、售后处理等，检查结果符合，检查人：戈旭。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，有相关产品质量投诉及时处理，确保能满足顾客对产品的质量要求，达到顾客满意。公司产品、销售服务、售后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 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；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；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；提供了2020.8.17日不合格品报告，不合格内容描述：现场巡视生产车间，发现在焊接工序，骨灰存放架产品的侧板焊接不牢靠。不符合原因：由于焊接人员罗辉耀疏忽，未严格按工艺要求执行；处理意见：返工，评审人：谈建华纠正预防措施，具体如下：1、进行返工，重新焊接；2对员工罗辉耀进行培训工艺要求及品质意识。验证：已返工好；进行了培训。验证人：谈建华2020年8月19日。出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。 | 符合 |