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/陪同人员：肖小平/肖苏福等 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021.3.26 |
| 审核条款：  QMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制 |
| 部门及人员的职责和权限 | **Q5.3** | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责产品检验，不合格品管理，纠正与预防，负责产品生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | 符合 |
| 目标及方案 | **Q6.2** | 部门主要目标： 2021.1.4考核情况  1、生产设备完好率≥90%； 100%  2、产品出厂合格率100%； 100%  3、生产计划完成及时率≥98%； 100%  2021.1.4日考核情况，各分解目标已达成。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 1、公司为确保质量管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备包括缝纫机、夹码枪、棕垫枪、C型钉枪、扣布枪、围边枪、床垫压缩机、床垫卷包机等生产设备；游标卡尺、钢卷尺等监视测量设备；以及灭火器、消防栓、除尘器等环保和安全辅助设备/设施。  现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。  2、企业提供的《设备维修管理规定》、《设备保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，生产设备维护保养有进行分类控制  查见“设备维修计划”，每月进行一次设备维修，维修项目：清理、加油、更换易损件、检查设备线路。  查见2020、2021年度“设备保养记录表”，表中有列入主要设备进行管理，并填写各设备保养项目、保养日期，有些设备未填写设备型号和设备管理人员，审核时提出了批评指正。  抽查2020年11月设备名称夹码枪，型号：C型，项目：清洁，设备运行检查等项，设备管理人员刘小林、廖为清。  抽查2021年2月日设备名称扣布枪，型号C-22型，项目：清洁，设备运行检查等项，设备管理人员范光锦。  抽查2020.年12日设备名称棕垫枪，型号1222u型，项目：清洁，设备运行检查等项，设备管理人员刘小林。  查特种设备：企业有使用空压机储气罐（简单压力容器），查罐体制造日期2020年12月，在推荐使用年限内，公司未提供储气罐附件安全阀和压力表年度检验合格证据，不符合要求，开出不符合项，要求改善。  公司现场有使用自制起重装置1个，起重限重300Kg，用于产品、原材料一二三层楼转运，底部四周有挡板，严禁人员使用，公司每月度进行维护保养（包括注油润滑、电机、电源线路开关、钢丝绳、吊篮安全有效性等），保障装置安全有效运行。  现场同公司负责人进行了交流，重点做好维护保养、安全检查，做好相关的防护措施等，确保装置安全有效运行。  ， C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1616741431(1).png  C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1616742979(1).png  现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。 | 不符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 查公司办公面积适宜（约5000平方米）；车间布局基本合理，空间较宽敞，一楼、二楼生产、三楼仓库储存，车裁工序作业场所地面有少量布料碎屑，车间厂长介绍每周定期清扫打扫干净，查看车间环保、消防安全设施等运行状态良好。生产区域原料存放区、生产加工半成品、产品等放置整齐，标识明确，现场巡视发现车间现场、仓库等区域/场所有按规定要求配备灭火器、安全通道畅通，现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 监视和测量资源的控制 | **Q7.1.5** | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了游标卡尺、钢卷尺用于产品尺寸检测。  未提供游标卡尺、钢卷尺的校准证书，不符合要求，开具了不符合报告。  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。  现场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、游标卡尺；无损坏，外观完好。 | 不符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司主要从事弹簧软体床垫、棕纤维床垫的生产，生产工艺流程为：  原材料采购（裥棉面料）→车裁→扣布（原材料：床网/棕垫）→围边→检验→包装；  经确认无需确认的过程。  明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品出厂合格率100%；顾客满意度92分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。  公司主要是按照客户提出的要求、图样、样品进行生产，企业参考的国家和行业标准主要是《QB/T 1952.2-2011软体家具 弹簧软床垫》、《GB/T 26706-2011软体家具 棕纤维弹性床垫》，编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收；  生产设备：缝纫机、夹码枪、棕垫枪、C型钉枪、扣布枪、围边枪、床垫压缩机、床垫卷包机等。  监测设备：游标卡尺、钢卷尺。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  公司按照制定的《作业指导书》、《图纸》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。  公司生产和服务相关记录主要有：生产通知单、原材料入库单、产品工序巡检记录、成品检验记录等。  制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施，目前无变更需求。  经识别，无外包过程。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发的不适用确认 | **Q8.3** | 公司依据客户给出的产品参数要求等技术资料、参考国家标准转换为公司内部生产工艺，组织产品的生产，不需要进行设计开发，其不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响，不适用8.3条款合理。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | **Q8.5.1** | 公司主要从事弹簧软体床垫、棕纤维床垫的生产。  公司依据客户订单，下达生产计划。  生产负责人介绍说，接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。  抽2020.12.22所下达的生产单，产品：棕纤维床垫6套，型号规格：梦月上拆棕 1.2m\*2m，规定了各工序的相关技术要求。  抽2021.1.9所下达的生产单，产品：弹簧软体床垫5套，型号规格：梦月两边1.8m\*2m，规定了各工序的相关技术要求。  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  配备了胜任的人员，如：生产厂长肖小平，有较丰富的管理经验和专业技术水平。  生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用图纸、纸样板、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。  生产厂长介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。  现场审核，抽查关键工序控制情况：  车裁工序：操作工曾才香根据生产单要求生产弹簧软体床垫（型号：梦月两边 1.8\*2m）布料，按照产品选取所需面料，检验面料规格、是否跳线、脏污等不良，检验合格后开始作业，用尺子确认材料尺寸后用划分在布料上进行标记，然后进行裁剪，将裁剪后的半成品堆放整齐。  扣布工序：操作工葛广生根据生产单要求生产弹簧软体床垫（型号：梦月两边 1.8\*2m），选用合格的床网（尺寸：1.8m\*2.0m），用棕枪将床网与棉毯辅料进行固定，枪钉距离约3cm一个钉。选用订单指定型号的面料（1.8.\*2.0m）进行扣布（用扣布枪使面料与床网结合在一起，枪钉距离约30cm一个）固定，扣布完后套上侧边（白色），进行自检合格后流入下一工序。  围边工序：将扣布完成好的半成品，首先检查上道工序（扣布后半成品）合格后，使用围边机，选用编带（白色，宽度4.2cm）进行包边，要求不跳线，不歪斜，自检合格后流入一下工序。  包装工序：操作工任树华根据生产单要求生产弹簧软体床垫产品（型号：梦月两边 1.8\*2m）。包装前上工序做工是否合格，用气枪将床垫吹干净，不能有污渍，线头等不良，然后进行包装（将相关的护角、说明书、保修卡配套放置指定位置薄膜纸进行打包，套上牛皮纸，封口后贴上出厂合格证。  观察以上个工序实际操作，符合操作规程要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | **Q8.5.2**  **Q8.5.4** | 产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。  原材料依据不同的类型和防护要求进行防护运输，产品运输要求包装等。  生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。  产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部厂长介绍，当内外部环境(如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等)有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | 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，详见Q8.1。  生产部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。   1. 进货检验：检验依据原材料检验作业指导书   提供了进货检验单  抽查2021.3.10日进货检验单，供货单位南康奥丰弹簧厂，产品弹簧床网、规格1.8m\*2m\*20排、数量9张；产品弹簧床网、规格1.5m\*1.9m\*17排、数量2张；检验项目外观、规格型号、数量等项，检验结果合格，检验员廖为清。  抽查2021.1.16日进货检验单，供货单位江西裕丰化纤制品有限公司，产品3D环保棕#1.0、规格7\*1.18\*1.98、数量4张；产品3D环保棕#0.8、规格6.5\*1.18\*1.98、数量2张；检验项目外观、规格型号、数量等项，检验结果合格，检验员廖为清。  抽查2020.12.27日进货检验单，供货单位南康明明材料厂，产品裥棉面料（包括黄麻，规格：7公分1.5米 198#；加工布，规格：3分830；棉布、规格2.5分830）；检验项目外观、规格型号、数量等项，检验结果合格，检验员廖为清。  没有发生在供方处进行验证的情况。  另抽查了其他拉链、黄麻、白布、面料等原材料进货检验报告，情况同上，进行检验合格后入库。  2、过程检验：检验依据图纸、检验作业指导书，  提供了过程巡检记录单，内容包括产品名称、工序名称、型号规格、日期、检验项目要求、检验结果、检验员等。  抽2020年11月25-27日弹簧软体床垫产品（规格：新梦月1.5mX1.9m）过程巡检记录，对车裁、扣布、围边、包装工序进行了检验，检验结果合格，检验员罗兰华等。  抽2020年12月16-20日弹簧软体床垫产品（规格：新梦月1.8mX2m）过程巡检记录，对车裁、扣布、围边、包装工序进行了检验，检验结果合格，检验员罗兰华、葛广生等。  抽2021年1月4-5日棕纤维床垫产品（规格：梦月加棕1.5mX1.95m）过程巡检记录，对车裁、扣布、围边、包装工序进行了检验，检验结果合格，检验员罗兰华等。  抽2021年3月6-8日棕纤维床垫产品（规格：金旺福10分棕1.5mX1.95m）过程巡检记录，对车裁、扣布、围边、包装工序进行了检验，检验结果合格，检验员罗兰华等。  3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、客户技术要求，  提供了弹簧软体床垫、棕纤维床垫产品检验单，项目记录完整。  抽查2020.11.27日弹簧软体床垫成品检验单，型号：1.5\*1.9m，对主要外形尺寸（实测：1.5\*1.9m）、床垫铺面对角线偏差、面料、铺面/边面缝纫、缝边、弹簧、产品标志等进行了检验，判定结果：合格，检验人员廖为清。  抽查2020.12.20日弹簧软体床垫成品检验单，型号：1.8\*2.0m，对主要外形尺寸（实测：1.8\*2.0m）、床垫铺面对角线偏差、面料、铺面/边面缝纫、缝边、弹簧、产品标志等进行了检验，判定结果：合格，检验人员廖为清。  抽查2021.1.6日称棕纤维床垫成品检验单，型号：1.5\*1.95m，对主要外形尺寸、床垫铺面对角线偏差、面料、铺面/边面缝纫、缝边、产品标志等进行了检验，判定结果：合格，检验人员廖为清。  抽查2021.3.6日称棕纤维床垫成品检验单，型号：1.5\*1.95m，对主要外形尺寸、床垫铺面对角线偏差、面料、铺面/边面缝纫、缝边、产品标志等进行了检验，判定结果：合格，检验人员廖为清。  暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。  4、第三方检验（监督抽查）：  2020年度赣州市市场监督管理局安排产品质量抽查，提供了相关产品监督抽查报告  提供2020.11.27日弹簧软床垫产品监督抽检报告，结果合格，检验机构：国家家具产品质量监督检验中心（江西）。见附件。  提供2020.11.27日棕纤维床垫产品监督抽检报告，结果合格，检验机构：国家家具产品质量监督检验中心（江西）。见附件。  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，并进行了相应状态的标识，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 | 提供的《不合格品控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。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，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。  抽2021年1月10日“不合格品报告”：  不合格品描述：床垫(规格：1.8\*2m) 车裁工序工人裁剪尺寸不对，大于床垫正常尺寸，导致床垫围边太松，不良品1pcs；发生区域：围边。  不符合原因：车裁工序员工裁剪尺寸不对，自检未发现不良导致流出；处理意见：返工，全部拆掉重新生产 评审人：肖小平等。  验证：已返工好。验证人：肖小平2021年1月11日。  出现不符合，能快速有效进行纠正，持续改善。 | 符合 |

说明：不符合标注N