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：质检科 主管领导：胡永华 陪同人员：熊威 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.3.14 |
| 审核条款：QMS: 8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制，E/OMS: 8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应， |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。1. 进货检验：

检验依据：公司制定的检验规范。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。汽车轴类配件产品，由顾客提供毛坯，公司进行粗加工，随毛坯一起提供有产品质量证明书和金相检测报告，抽查2021.1.23日变速箱二轴毛坯质量证明和金相检测合格。抽查2021.1.24日进货检验单，原材料名称钢板，对外观和数量进行了检验，检验结果：符合要求，检验员胡永华。抽查2021.1.24日进货检验单，原材料名称工字钢，对外观和数量进行了检验，检验结果：符合要求，检验员胡永华。抽查2021.1.24日进货检验单，原材料名称二轴，对外观、坯件立边、内表面、硬度进行了检验，检验结果：符合要求，检验员胡永华。抽查2021.1.24日进货检验单，原材料名称钢丝绳，对断丝、腐蚀、弯曲、变形、润滑等进行了检验，检验结果：符合要求，检验员胡永华。现场提供了供方质量证明书。未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。1. 过程检验：检验依据：检验员依据检验规范进行检验。

提供了半成品记录，抽查2021.1.8日1.5T卷扬式启闭机半成品检验记录，对外观、尺寸、手动操作性、钢丝长度等进行了检验，结果合格，检验员胡永华。抽查2021.2.9日5T螺杆式启闭机半成品检验记录，对外观、尺寸、手动操作性、丝杆长度等进行了检验，结果合格，检验员胡永华。抽查2020.12.19日300X300平面滑动闸门半成品检验记录，对裂纹、咬边、焊缝、厚度等进行了检验，结果合格，检验员胡永华。抽查2020.11.12日800X800平面定轮闸门半成品检验记录，对裂纹、厚度、焊缝、平面扭曲等进行了检验，结果合格，检验员胡永华。抽查2020.12.26日3.52X2m平面钢闸门焊缝外观质量检验表，检验项目包括焊缝裂纹、焊缝咬边、未焊满、表面气孔、焊缝高度、焊瘤等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2021.1.15日2.2X2.3m平面钢闸门焊缝外观质量检验表，检验项目包括焊缝裂纹、焊缝咬边、未焊满、表面气孔、焊缝高度、焊瘤等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2020.12.26日3.52X2m平面钢闸门超声波探伤报告，经对面板对接及周边焊缝检测，达到2类焊缝要求，结果合格，检验员熊星。抽查2021.1.15日2.2X2.3m平面钢闸门超声波探伤报告，经对面板对接及周边焊缝检测，达到2类焊缝要求，结果合格，检验员熊星。（三）成品检验：检验依据成品检验规范、国标，提供成品检验单/检测报告，抽查2021.1.15日1.5T卷扬式启闭机成品检验单，检验项目包括外观、钢丝尺寸、合格证、手动操作性、通电运转情况等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2021.2.11日5T螺杆式启闭机成品检验单，检验项目包括外观、丝杆尺寸、合格证、手动操作性、通电运转情况等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2021.3.5日3T启闭机检测报告，检验项目包括启闭机手动操作、通电运转、噪声检测、油漆、丝杆长度等，检验结果合格，检验员雷伍录。抽查2020.12.13日2X5T启闭机检测报告，检验项目包括启闭机手动操作、通电运转、噪声检测、油漆、丝杆长度等，检验结果合格，检验员雷伍录。抽查2021.2.3日15T启闭机检测报告，检验项目包括启闭机手动操作、通电运转、噪声检测、油漆、丝杆长度等，检验结果合格，检验员雷伍录。抽查2020.11.15日300X300平面滑动闸门成品检验单，检验项目包括外观、规格尺寸、合格证等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2020.12.25日800X800平面定轮闸门成品检验单，检验项目包括外观、规格尺寸、合格证等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2020.12.26日3.52X2m平面钢闸门制作质量记录表，检验项目包括门叶厚度、门叶外形高度、宽度、对角线、扭曲、直线度、中心距、错位、间隙、平面度等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2021.1.15日2.2X2.3m平面钢闸门制作质量记录表，检验项目包括门叶厚度、门叶外形高度、宽度、对角线、扭曲、直线度、中心距、错位、间隙、平面度等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2020.12.26日3.52X2m平面钢闸门埋件制作质量记录表，检验项目包括工作面弯曲、侧面弯曲、不平度、扭曲、焊缝裂纹、焊缝咬边、焊缝夹渣等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2021.1.15日2.2X2.3m平面钢闸门埋件制作质量记录表，检验项目包括工作面弯曲、侧面弯曲、不平度、扭曲、焊缝裂纹、焊缝咬边、焊缝夹渣等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2020.12.26日3.52X2m平面钢闸门防腐质量检测评定表，检验项目包括表面处理、油漆（底漆）、油漆（面漆）等，检验结果合格，检验员胡永华。抽查2021.3.7日2X2m铸铁闸门检测报告，检验项目包括门框孔口、门槽宽、门槽高、门叶厚度、门叶高度、门叶宽度、间隙、渗水量等，检验结果合格，检验员李宏兵。抽查2020.12.9日2.5X2.5m铸铁闸门检测报告，检验项目包括门框孔口、门槽宽、门槽高、门叶厚度、门叶高度、门叶宽度、间隙、渗水量等，检验结果合格，检验员李宏兵。抽查轴类检验记录，2021.1.24日加工后对规格尺寸、形位误差、热处理、表面处理、粗糙度、外观、螺纹、花键等进行了检验，检查结果：符合，质检员胡永华。（四）、第三方检验，无，提供了顾客格特拉克（江西）传动系统有限公司的汽车变速箱二轴的进货检验报告，2021.2.18日对公司生产的产品各尺寸和径向跳动、轴向跳动按照图纸要求检验合格。E:\360安全云盘同步版\国标联合审核\202103\南昌水利设备厂\新建文件夹\扫描全能王 2021-03-14 10.02.jpg 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，确保能满足顾客对产品的质量要求。公司生产和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。 |  |
| 不合格品控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格品的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。 采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修，合格后放行到下个工序。查到了“不合格品处置单”，查2021.1.25日2.5T启闭机外观有划痕，处理方法重新刷漆，2021.1.27日再检验合格，检验员胡永华。交付后产生的不符合，采取直接退换货处理，目前为止尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。 |  |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制了《SLSB-CX06-2020 运行控制程序》等。 1.主要是加强防火管理，防止火灾事故的发生，现场未发现火灾隐患。2.检验过程中使用的水电纸等资源，要求检验人员尽量做到节约用电、用水、用纸、尽量使用双面纸。3.办公用固体废弃物（如打印机、复印机墨水盒、墨粉盒、色带、硒鼓等）的处理：日常分类收集，最终由厂办统一收集，交与供方回收。4.定期检查办公室电线、开关的安全性。5.检验员到现场检验时穿戴劳保用品，遵守公司的各项环境和职业健康与安全管理制度。6.使用电子仪器检验时先检查电器的安全性，操作检验设备时注意不碰伤、压伤，超声波探伤操作工有资质证书。7.试验样品回用，不排放，检验时发现的废品由生产科统一处理。部门运行控制基本符合要求。 |  |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 按照策划的《SLSB-CX14-2020 应急准备和响应控制程序》《应急预案》等，明确了相应的运行准则。质检科人员参加了公司组织的消防应急预案演练，提供了相关记录。自体系运行以来未出现应急事故情况。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N