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：技术质量部 主管领导：程晖 陪同人员：周妹  | 判定 |
| 审核员：张磊 审核时间：2021年3月13日 |
| 审核条款：6.1/6.2/7.4/7.1.5/8.6/8.7/10.2 |
|  |  | 技术质量部：程晖。主要负责产品实现的策划、产品的监视和测量、不合格品的控制等，职责基本清楚。目标已实施， | 符合 |
| 风险和机遇的措施 | 6.1 | 提供公司QMS风险清单，对客户选择、法律风险、财务风险、原材料的采购贮存风险、生产过程风险、产品运输风险等进行了措施应对策划。如：原材料的采购-质量不符合、延期交货-影响生产、影响交货期-对供方进行评价选择-制定相应管理制度-对供方进行监视。如：人员缺少教育训练，操作技能不够-不良品率高、影响交货期-对人员进行管理-制定相应管理制度-对人员进行监视等通过制定相应管理制度，在QMS过程中整合并实施这些措施,通过内审和生产调度会等方式评价这些措施的有效性。并保持应对风险和机遇的措施与其对产品和服务符合性的潜在影响相适应。同时目前公司的生产能力大于公司目前的订单量,公司计划加大市场开发。但在此有利的条件下也隐藏在对公司的不利风险。如：工人流失针对这一情况，采取相应的措施：1、工资架构进行调整，分基本工资和绩效工资。2、加强对员工进行技能训练，提高操作水平。上述措施均在实施中，与公司的产品符合性在潜在影响相适应，取得了一定的绩效。 | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 查看统计周期：2020.1.1-2020.12.30质量目标完成情况：产品出厂检验合格率100%，达标，部门目标已完成. | 符合 |
| 沟通 | 7.4 | 内部沟通主要有：文件、记录、会议、培训、张贴告示以及口头交流、电话、微信、QQ等。生产加现场相对集中，沟通充分有效，未发生因沟通不畅而影响质量管理体系运行和工作情况。 | 符合 |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 公司编制了《监视和测量资源控制程序》、《原辅料检验规程》、《半成品检验规程》和《成品检验规程》。检验设备管理制度的规定，规定了相关的采购、流转、检定、保管的要求，规定明确。配备了产品生产所需的监测装置，基本满足认证产品的监视和测量需求。但是现场查看计量器具检定证书均已过期，未能及时送检 | 不符合 |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | 公司根据订单的要求进行物料采购，并编制有质量检验规程,包括原材料、过程及成品的检验规程--查原材料进货检验记录：抽有材料名称：热板，检验日期：2021年3月5日，执行标准：GB/T1804及客户图纸，供货数量：热板100张，型号：1500\*2500\*5，检验项目：外观、数量、长度、宽度、厚度，测量结果：合格；检验员：周妹 。抽有材料名称：方管，进检验日期：2021年3月5日，执行标准：客户图纸，供货数量：热板50件，型号：30\*50\*3，检验项目：外观、数量、长度、宽度、厚度，测量结果：合格；检验员：周妹 。抽有材料名称：冷板，检验日期：2021年3月5日，执行标准：GB/T1804及客户图纸，供货数量：冷板100张，型号：1500\*3000\*5，检验项目：外观、数量、长度、宽度、厚度，测量结果：合格；检验员：周妹。提供了切割过程监控记录，检查内容有：生产日期，检查时间、外观（平整，无缺陷）、孔径（9±0.5mm），每2小时检查一次。抽2021.3.10，10：00，外观：合格， 孔径9.0mm，结论：合格，检验员：严正。抽2021.3.10，12：00，外观：合格， 孔径8.9mm，结论：合格，检验员：严正。抽2021.3.10，16：00，外观：合格， 孔径9.1mm，结论：合格，检验员：严正。提供了焊接过程巡检记录，检查内容有：检查时间2021.3.10、外观、尺寸（13.5±0.5），每2小时检查一次。抽2021.3.10，12：00，外观：合格，尺寸13.6mm,结论：合格，检验员：严正。抽2021.3.10，14：00，外观：合格，尺寸13.5mm,结论：合格，检验员：严正。抽2021.3.10，10：00，外观：合格，尺寸13.5mm,结论：合格，检验员：严正。焊接过程巡检记录，检查内容有：检查时间2021.3.11、外观、尺寸（55±1），每2小时检查一次。抽2021.3.11，08：00，外观：合格，尺寸55.2mm,结论：合格，检验员：严正。抽2021.3.11，14：00，外观：合格，尺寸55.2mm,结论：合格，检验员：严正。抽2021.3.11，10：00，外观：合格，尺寸55.1mm,结论：合格，检验员：严正。提供了成品出厂检验报告，内容有：产品名称、数量、检验数量、执行标准、型号，检验内容：外观、开口宽度（mm）、孔径（mm）,抽批号21001侧连扳，产品标准：GB/T1804及客户图纸要求，型号：21001 045116,检验项目：外观，开口宽度80.2，孔径Ф8.4，卡口尺寸116.2，结论：合格，检验员：严正。抽批号HY-cs03-00-0010-2301带轮挡板，产品标准：GB/T1804及客户图纸要求，型号：51-11A-20-1-13P28,检验项目：外观平整，开口宽度Ф50.2，孔径Ф9.1，结论：合格，检验员：严正。抽2019.8.9角立柱，产品标准：GB/T1804及客户图纸要求，型号：WHCW190615,结论：合格，检验员：程晖。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | 公司编制了不合格输出控制程序，规定对不合格品的处置方法和要求。严格按照客户要求和技术图纸进行定制，暂未出现不合格产品 | 符合 |
| 不合格和纠正措施 | 10.2 | 公司编制了改进控制程序文件，对纠正预防措施的处理做了要求，提供纠正和预防措施处理单。抽2019.10.9南平项目不锈钢钣金： +V前板（图纸号WH-XV-302）激光开孔错误，重新制作后，折弯尺寸错误，做了原因分析，制定了纠正措施产生原因措施：要求作业员不允许在加工过程中移动板材。流出原因措施：生产自主增加尺寸检验。抽2019年9月12日 产品中出现南平项目个别不锈钢零件毛刺过大，易伤手，做了原因分析，制定了纠正措施2条：1.产生原因措施：要求304供应商提供进口覆膜板材。2.流出原因措施：增加板材表面覆膜型号检查。2019.8.16南平及惠安项目二次控制箱铰链不符合图纸要求,做了原因分析，制定了纠正措施：产生原因：未能完全解读正确理解所购买产品的技术以及尺寸要求。流出原因：未和留样件核对确认尺寸以上不合格和纠正措施有记录，对不合格进行改进，有完成日期，验证人：程晖 | 符合 |

说明：不符合标注N