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（仓库） 主管领导：肖国文 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：QMS：6.1、6.2、7.1.3、7.1.4、7.4、8.1、8.5.1、8.5.2、8.5.3、8.5.4、8.5.5、8.5.6、8.7 |
|  |  | 本部门工作内容和职责，主要负责：全面主持生产部的工作、编制生产设备维护保养细则、全面执行设备维护保养及监督工作、编辑各类设备（工序）生产作业指导书、组织安排技术及生产人员培训考核，协助维持体系的运行和持续改进等。 | 符合 |
| 应对风险和机遇的措施 | Q6.1 | 公司在策划质量管理体系时，为确保质量管理体系能够实现其预期结果、增强有利影响避免或减少不利影响并实现改进，管理者代表考虑公司环境有关的外部和内部因素、相关方的需求和期望，通过推动SWOT分析方法来确定应对风险和机遇措施。提供公司质量管理体《过程风险与机遇评价与应对策划表》，对人力资源控制、检验过程、原材料的采购风险、生产过程风险、产品运输风险等进行了措施应对策划。如：设备工装管理过程，设备损坏功能不全--不良品率高、影响交货期--建立日常保养制度、定期保养计划及配备备品备件--制定相应管理制度--定期对设备进行点检等通过制定相应管理制度，在质量管理体系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。 | 符合 |
| 目标完成情况 | Q6.2 | 目标完成情况：查看《质量目标分解规定》，查看统计周期：2020.1.1-2020.12.30质量目标完成情况：生产任务完成率100%，达标；生产产品检验合格率达到98%以上，达标。本部门的目标已完成。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 编辑了《基础设施控制程序》，明确了设备设施的配置、使用、维护、维修管理。提供《生产设备台账》主要设备有数控机床、剪板机、折弯机、激光切割机、氩弧焊机、二氧化碳气体保护焊机、双立卧式锯床、行车10T，同时配备了用于测量的游标卡尺、卷尺、角度尺等。设备能力基本满足要求。查《设备保养记录》：保养日期2020年11月15日，保养内容：调整平衡阀、更换严重磨损零件等，记录完整，覆盖设备全面。提供生产办公场所1000m2,外出办公用车等。查看行车检定报告编号：BQS4170-1911-1E00261，设备代码：4170410652016C688，下此检验日期：2021年11月21号。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司编辑了《过程运行环境控制程序》，为实现产品和服务符合性的现场环境进行管理和控制。确定设备设施定置定位，工作环境严格执行6S要求。提供适宜的工作环境（办公室备有空调），经交谈了解公司提供工作服、高温补贴等。 | 符合 |
| 沟通 | Q7.4 | 编辑了《沟通控制程序》，公司目前内部沟通过程安排实施如下：1．公司主要通过综合分析会议、部门协调会，对顾客要求、产品质量、生产进度、体系运行情况等内容进行沟通交流，且对次月的工作安排提出要求；2．各部门自行召开工作会议讨论交流，实现部门内的信息交流；3．公司自上而下通过书面资料、会议、通知、电话、网络、公告、发文、培训、质量记录等，实现部门间的信息交流。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司编制有产品实现的策划程序《生产和服务运作控制程序》，确保非标自动化设备生产，产品满足相关标准的要求和顾客的要求，对产品、过程或合同规定制定专门的质量措施、资源和活动顺序，以确保满足规定要求，依据产品的质量目标和要求，确定了产品的生产工艺流程，关键过程,编制了相关的工艺文件，作业指导书，检验规范。非标自动化设备生产工艺流程：下料----折弯----焊接---表面处理（外包）----包装----发出产品生产过程焊接为关键过程，在焊接完成后，由公司员工对产品进行打磨。关键过程的操作规程由生产部下发，关键过程的操作人员由甘珍平负责。关键工序的记录由肖国文负责填写。查《特殊过程确认准则及确认结果》：对工艺、设备、人员、《焊接作业指导书》、相关的程序文件和记录进行了判定和再确认。配置了所需的人员（叉车员一名、焊工两名、电工一名）、设备（数控机床、剪板机、折弯机、激光切割机、氩弧焊机）、厂房、库房等资源，编制了手册及相关生产记录；财务部提供资金支持；销售部提供市场信息与客户反馈信息。公司编辑《外部提供产品、服务和过程控制程序》，评估、选择及控制外部提供方，并对采购活动进行有效地控制，确保外部提供的产品和服务的要求得到满足。查《供方评定记录表》：企业名称：安徽建发电气设备有限公司，对供货样品检测评价合格，经各部门负责人评定为合格供方。查外部供方企业资质合格，针对外包过程，由公司技术人员进行外观的检测，确保产品质量合格，签订合作协议，详见附件。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 生产车间按生产部的《生产和服务运作控制程序》组织生产, 生产车间现场有《基础设施控制程序》、《过程运行环境控制程序》、《仓库、物料管理制度》各产品《工艺操作规程》、《产品防护控制程序》、《不合格输出控制程序》和设备操作规程。提供《焊接作业指导书》，对焊接过程进行规范指导，并由程晖每隔两小时填写《切割过程巡检记录》和《焊接过程巡检记录》，对外观、尺寸、误差进行点检。现场查看,生产所需的设备和监视测量装置的提供基本满足要求.抽查人员资质，配置了所需的人员（叉车员一名、焊工两名、电工一名）按要求填写《焊接过程巡检记录》、《切割过程巡检记录》等进行过程控制。并提供了特殊过程能力确认表对确认项目：对工艺、设备、人员、《焊接作业指导书》、相关的程序文件和记录进行了判定和再确认，明确表明了审核意见，参与人（韦国庆、刘亚明、程辉、肖国文）、批准人（甘珍平）。 | 符合 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 编辑《文件控制程序》、《记录控制程序》规定所有的标识、标识方法和要求。产品标识：依据合同订单号，编辑成品的标识用编号，对应相关的客户。抽与常熟市强盛冲压件有限公司 签订的销售合同，合同单号：4505561731合同内容：物料名称：熔丝链接安装支架L头、规格型号：WHECE0013-1、数量：5,000等，合同中明确了产品规格及型号的要求等。 | 符合 |
| 顾客和外部供方财产 | Q8.5.3 | 部门经理介绍说本部门涉及顾客财产为：设备图纸，公司文件要求对识别、标识、验证、保护和维护顾客提供给企业的财产（含知识产权和个人信息等）。当顾客财产发生丢失、损坏或发现不适用的情况时，由相关部门查明原因，并报告顾客，并保持记录。顾客财产由生产部负责登记、保管和使用。 | 符合 |
| 防护 | Q8.5.4 | 编辑《产品防护控制程序》，生产图纸、工艺流程、生产过程中相关记录文件，编号标记归档，并保存电子文档保存原料和成品存放处：组织划分出原料暂存区、成品暂存区和配件室，标识清晰；暂存现场地面为水泥地面，干净整洁，原料存放于货架上，分类贮存，不易混淆。所有原辅料进行标识，标识物料名称、数量等。现场巡查发现，存放气罐和设备区域，均放有灭火器，查看灭火器压力均在合格范围内。对加工好的设备进行编号标示、包装。小件设备或本市区内的客户设由公司配备的运输车辆送货上门，确保运输过程产品防护可控。大件或市区以外的客户由物流公司负责运送， | 符合 |
| 交付后活动 | Q8.5.5 | 编辑《销售服务管理制度》依照客户合同对交付后的产品进行相关的合同义务（返工处理或直接报废）如有客户投诉及抱怨，及时沟通、调查，处理。及时进行走访,回访。 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 公司依照客户图纸进行加工，无更改 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 编辑了《不合格输出控制程序》，产品生产或开始使用所发现的不合格品，经评审可以有以下处置办法：①生产过程发现不合格输出时，应对当前生产制止，已生产出产品隔离、并做好不合格标识； ②交付合的产品发现不合格输出时，应停止提供产品和服务，及时与顾客协商，必要时召回产品； ③ 可疑产品由所在的责任部门直接通知对应的部门或车间的质量检验人员进行质量状态的确认，经确认合格的可以按正常生产流程转序或交付,检验判定为不合格的，按以上程序处理。针对外部供方检测发现的不合格，由销售部、 质检部及生产部根据生产状况及质量不良现象会签，由总经理判定退货、加工使用或特采，针对不合格供方需加强管控，增加现场评鉴次数、加大抽查力度。 | 符合 |

说明：不符合标注N