管理体系审核记录表（远程审核）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：生产部 陪同人员：周晋 | 判定 |
| 审核员：张磊 审核日期： 2021年3月31号 |
| 审核条款：6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.6/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.6/8.7 |
|  |  | 本部门工作内容和职责，主要负责：贯彻、执行公司的质量方针和质量目标并作为本部门的质量工作准则、对本部门质量分目标的实现负责、负责加工设备的使用和管理及维护保养、负责加工计划的安排和实施，具有加工计划调度、加工现场的全面管理的权限，对加工任务完成和产品质量负责、负责维护加工运行的环境，确保加工现场安全和清洁，且应符合加工要。 |  |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2  | 文件名称 | 如：如：🗹手册第6.2条款、🗹《质量目标》、🗹《目标分解统计表》 | 符合现场确认与2020年远程审核内容一致 |
| 运行证据 | 组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 质量目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成 |
| 产品一次交验合格率≥98% | 合格数/交付数×100% | 生产部 | 100% |
| 顾客满意度≥90分 | 数据统计分析 | 生产部 | 95分 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

🗹目标已实现🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 基础设施 | Q7.1.3  | 文件名称 | 如：🗹手册第7.1条款🞎《基础设施控制程序》🞎《设备管理制度》🗹《无锡市新永大环保生产设备操作规程》 | 现场确认与2020年远程审核内容一致设备已送检，暂未取得检定证书 |
| 运行证据 |  基础设施包括：🗹办公楼 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备 🞎动力设施🞎试验设备 🞎辅助设施 查看对设备维保的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 维保记录 | 台钻 | 2020.12.24 | 每月 | 除尘，检查线路安全 |
| 维保记录 | 卷板机 | 2021.1.24 | 每月 | 除尘，检查线路安全 |
| 维保记录 | 切割机 | 2021.3.24 | 每月 | 除尘，检查线路安全 |

查看对设备维修的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 维修内容 | 验收结果 |
| 设备检修单 | 逆变式直流弧焊机 | 2020.12.7 | 运行阻塞添加润滑剂 | ☑合格 □缺少 |
| 设备检修单 | 自动埋弧焊控制箱 | 2021.3.11 | 通电无显示更换仪器保险丝 | ☑合格 □缺少 |

设备完好情况是否发生设备故障引起停产：☑未发生 □已发生

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备故障引起停产描述 | 发生日期 | 停机时间（小时） | 是否影响产品质量 | 是否影响交付进度 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

特种设备控制特种设备种类：🞎叉车 🗹行车 🞎锅炉 🞎电梯 🞎压力容器 🞎压力管道 🞎不适用

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 |
| 单梁行车Q=/5T |  |  | □有效□过期 | □有 □无 |
| 单梁行车Q=10T |  |  | □有效□过期 | □有 □无 |

|  |
| --- |
| **设备日常点检** |
| 抽查设备 | 型号 | 抽查记录的月份 | 现场查看 | 记录情况 | 结论 |
| 台钻 |  Z4120 | 2020年12月 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 |
| 卷板机 | δ=20×2000 | 2021年3月 | 暂无现场 | 无异常 | ☑完好□不完好 |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4  | 文件名称 | 如：🗹手册第7.1.4条款 | 符合现场确认与2020年远程审核内容一致 |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 过程运行环境因素 |  | 控制方法 |
| 社会因素 | 🗹非歧视 🗹安定 🗹非对抗 | 不定期组织团建活动 |
| 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 定期休息，发放员工福利 |
| 物理因素 | 🗹温度 🗹湿度 🗹照明 🗹空气流通 🗹卫生 🗹噪声等 | 提供舒适的办公场所 |

  |
|  组织的知识 | Q7.1.6  | 文件名称 | 如：手册第7.1.6条款 | 符合现场确认与2020年远程审核内容一致 |
| 运行证据 | 组织应确定所需的知识控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  | 具体内容 | 收集部门 | 共享方法 | 更新频次 |
| 内部知识 | 知识产权；从经验获得的知识；从失败和成功项目吸取的经验和教训；获取和分享未成文件的知识和经验；以及过程、产品和服务的改进结果 | 行政部生产部 | 🗹交流会议🗹工作总结🗹辅导🗹培训🗹微信群 | 🗹不定期🞎每年🞎每季度🗹每月🗹每周例会🗹每天 |
| 外部知识 | 标准、学术交流、专业会议、从顾客或外部供方收集的知识 | 行政部技术部 | 🗹交流会议🗹工作总结🗹辅导🗹培训🞎 | 🗹不定期🞎每年🞎每季度🞎每月🞎每天 |

 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1  | 文件名称 | 如：手册8.1 | 符合现场确认与2020年远程审核内容一致 |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 产品/服务的名称 | 环保设备的生产及销售 |  |
| 产品和服务的要求 | 🗹图纸 🗹工艺流程 🗹操作规程 🞎其他 |  |
| 过程准则 | 🗹程序文件 🗹作业指导书 |  |
| 产品和服务的接收准则 | 原材料接受标准 | 相关国标，参照订单协议 |  |
| 过程产品放行标准 | 依照过程监控记录表中技术要求 |
| 成品执行标准 | 参照技术协议或订单合同 |
| 服务规范 | 参照技术协议或订单合同 |
| 所需的资源 | 🗹受过培训的人员 🗹必要的生产设备和工具 🗹必要的检测设备 🗹必要的生产和储存场所 🗹充足的原材料供应 🞎其他 |  |
| 确定符合产品和服务要求 | 实施原料检验，过程监控，成品检验 |  |
| 按照准则实施过程控制 | 依照客户技术协议进行生产，参照操作规格书 |  |
| 过程已经按策划进行证据 | 过程监控记录 |  |
| 产品和服务符合要求的证据 | 出厂检验记录 |  |
| 策划的变更的控制 |  |  |
| 识别外包过程及控制方法 | 物流：选择合格供方；衬胶加工、喷漆：提供技术要求，企业员工检验，以上均签订外包协议，详见附件 |  |

**树脂捕捉器的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板检查→钢板卷板→焊接→安装过滤网→按图纸开进水口、出水口、排气口、排污口→刷油漆→管道试压→包装→入库**混床的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板检查→钢板卷板→筒体、封头、底座焊接→人孔、进出水口等的开口→内部布水装置、支撑环、排水帽等的安装→设备内部衬胶→喷漆→电火花测试、水压测试→包装→入库**酸储罐装置的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板及不锈钢板检查→钢板卷板→筒体、封头、底座焊接→人孔、进出水口等的开口→设备内部衬胶→喷漆→电火花测试、水压测试→包装→入库**销售流程：**顾客沟通→合同评审→签订合同→实施采购→供方送货→顾客签收→交付及售后服务关键过程均为：焊接工艺特殊过程为：焊接、销售，对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，焊接操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对焊接工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。详见Q8.5.1 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.1，🗹《工艺流程图》、🗹《作业指导书》、🗹《操作规程》 | 合格现场确认与2020年远程审核内容一致 |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。产品/服务1：查看🗹《工艺流程图》：**环保设备的生产（随机抽取三个产品的生产工艺流程）：****树脂捕捉器的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板检查→钢板卷板→焊接→安装过滤网→按图纸开进水口、出水口、排气口、排污口→刷油漆→管道试压→包装→入库**混床的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板检查→钢板卷板→筒体、封头、底座焊接→人孔、进出水口等的开口→内部布水装置、支撑环、排水帽等的安装→设备内部衬胶→喷漆→电火花测试、水压测试→包装→入库**酸储罐装置的生产工艺流程：**订单通知→工艺、技术审核→仓库备料、生产领料并核对→钢板及不锈钢板检查→钢板卷板→筒体、封头、底座焊接→人孔、进出水口等的开口→设备内部衬胶→喷漆→电火花测试、水压测试→包装→入库抽查《生产过程控制记录》产品：酸储罐生产过程控制记录

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.8.4 | 钢板尺寸检查 | 符合图纸要求，外表面无凹凸现象 | 尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊 接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 |
| 试 漏 | 加压0.1MPa，30分钟，无渗漏现象 | 无渗漏，无可见的异常变形 | ☑合格 □不合格 |

产品：混床生产过程控制记录

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.8.10 | 钢板尺寸检查 | 符合图纸要求，外表面无凹凸现象 | 尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊 接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 |
| 试 漏 | 加压4.5MPa，30分钟，无渗漏现象 | 无渗漏，无可见的异常变形 | ☑合格 □不合格 |

产品：树脂捕捉器生产过程控制记录

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.8.5 | 钢板尺寸检查 | 符合图纸要求，外表面无凹凸现象 | 尺寸符合图纸要求 | ☑合格 □不合格 |
| 焊 接 | 无虚焊，焊脚平直，无毛刺焊渣 | 焊脚平直，焊点光洁 | ☑合格 □不合格 |
| 试 漏 | 加压0.1MPa，30分钟，无渗漏现象 | 无渗漏，无可见的异常变形 | ☑合格 □不合格 |

抽取成品**检验**相关记录名称：《 成品检验记录 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 抽样数量 | 关键特性要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2020.8.13 | 酸储罐 | 1 | 无漏气、漏水，涂层均匀牢固，衬里层厚度5.0-5.3mm，无漏电 | 符合 | ☑合格 □不合格 |
| 2020.8.15 | 树脂捕捉器 | 1 | 无漏气、漏水，涂层均匀牢固，衬里层厚度5.0-5.3mm，无漏电 | 符合 | ☑合格 □不合格 |

查看需要确认的过程控制：抽取**过程确认**相关记录名称：《特殊(关键)过程确认单》

|  |  |
| --- | --- |
| 确认日期 | 2020.9.1 |
| 确认过程 | 焊接 | 销售 |
| 人员确认 | 焊工：李广 | 史珂辰 |
| 设备确认 | 逆变式直流弧焊机，交流弧焊机等 | 电脑、汽车、打印机等 |
| 原材料确认 | -- |  |
| 工艺确认 | 焊接作业指导书，设备操作规格书 | 作业指导书 |
| 环境确认 | 提供适宜生产车间 | 提供办公场所 |
| 破坏性试验 | --- |  |
| 确认结论 | 符合要求 | 符合要求 |

采取防范人为错误的措施； 后期进行测漏实验  |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。符合要求抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 符合要求查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。 符合要求查看是否按要求实施了产品标识。 符合要求查看是否按要求实施了状态标识。 符合要求 查看是否使用了经校准的监视测量设备。符合要求查看设备的完好情况。 符合要求查看生产/服务环境情况。符合要求 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：质量手册Q8.5.2 | 合格现场确认与2020年远程审核内容一致 |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🗹待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格  原材料的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🞎标牌 🗹标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他半成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他成品的唯一性标识方式： 🞎容器编号 🗹标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他 |
| 现场观察 | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对半成品的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在生产或服务场所对成品的标识情况： 🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在原材料库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：在成品库房的标识情况： 🞎区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：现场查看，企业生产依据订单进行原材料的采购，生产检验完成后，直接发货，现场不存放原材料和成品 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：质量手册Q 8.5.6 | 合格现场确认与2020年远程审核内容一致 |
| 运行证据 | 变更的原因：**无变更**外部因素：□法律法规 □顾客或供方发起的变更；内部因素：□设备失效 □反复出现不合格品 □技术改造抽取变更控制相关记录名称：《 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 变更的原因 | 评审的结论 | 实施前的验证或确认的结果 | 批准或顾客授权 | 更新QMS要素的证据 |
|  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |

上述变更评审、验证和确认的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |

说明：不符合标注N