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：质检部 主管领导：陈树章 陪同人员：李辉 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.4.19 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制、10.2不合格和纠正措施， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 质检部主要作用、职责和权限包括:负责计量设备管理、产品检验，不合格品管理。质检部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 质检部 | 目标 | 考核结果 |
| 检验差错率≤3‰ | 0 |
| 计量器具送检率100% | 100% |

考核情况：2020年12月30日统计考核已完成。 |  |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司提供《计量器具台帐》，主要有钢卷尺、直角尺、游标卡尺等监视和测量设备，检定/校准周期为1年。查以上检定/校准证书均已过期，不符合要求，开具了不符合报告。 | N |
| 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：公司制定的进货检验规程。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。查到2020.9.9日钢管进厂检验报告，规格Φ406×20，对外观质量、规格、化学成分和机械性能进行了验证，检验结果合格，检验员陈树章。查到2021.3.17日钢管进厂检验报告，规格Φ325×12，对外观质量、规格、化学成分和机械性能进行了验证，检验结果合格，检验员陈树章。查到2021.3.20日钢板进厂检验报告，规格6X1500、8X1500、12X1500，对外观质量、规格、化学成分和机械性能进行了验证，检验结果合格，检验员陈树章。查到2020.12.6日弹簧进厂检验报告，规格VS60，对外观质量、规格、机械性能进行了验证，检验结果合格，检验员陈树章。现场提供了供方钢板质量证明书、钢管质量证明书、弹簧产品质量证明书。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和图纸进行检验。

提供了“生产过程检验记录”，抽查2020.10.26-28日恒力弹簧支吊架生产过程检验记录，产品规格PA24-100/9026 X-M20，对钢板下料、钢管下料、车床齐头、弹簧与簧桶焊接、压入弹簧等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2021.1.17日弹簧支吊架生产过程检验记录，产品规格377X48，对钢板下料、钢管下料、车床齐头、弹簧与簧桶焊接、压入弹簧等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2020.11.16日风箱生产过程检验记录，产品规格300，对切割机下料、焊接组装等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2020.12.13日疏水盘生产过程检验记录，产品规格530，对钢板下料、打孔、焊接组装等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2020.11.22日承插管件生产过程检验记录，产品规格80X4.5，对钢管下料、车床加工、焊接组装等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2021.3.30日弯管型通气管生产过程检验记录，产品规格219X6，对钢板下料、焊接组装等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2020.12.10-13日风门生产过程检验记录，产品规格1220-48，对钢板下料、开孔、车床加工、焊接组装、装配等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2021.3.9日连接件单孔吊板生产过程检验记录，产品规格75X45X8，对钢板下料、剪板机去角、冲床打孔等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2020.12.26日喇叭口支架生产过程检验记录，产品规格1336X16，对钢板下料、卷圆、焊接组装等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2021.3.6日水流指示器生产过程检验记录，产品规格600-12，对钢板下料、车床加工、焊接组装等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查2021.3.26日漏斗生产过程检验记录，产品规格473X100X3，对钢板下料、卷圆、焊接组装等过程按照图纸要求进行了检验，结果合格，检验员检03。抽查上述记录，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，通过现场的核对，均符合要求。 （三）成品检验：检验依据成品检验规范、图纸、标准，抽查2020.11.26-28日恒力弹簧支吊架生产过程检验记录，产品规格PA24-100/9026 X-M20，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2021.3.17日弹簧支吊架生产过程检验记录，产品规格377X48，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2020.10.16日风箱生产过程检验记录，产品规格300，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2020.9.13日疏水盘生产过程检验记录，产品规格530，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2020.12.22日承插管件生产过程检验记录，产品规格80X4.5，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2020.11.30日弯管型通气管生产过程检验记录，产品规格219X6，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2020.12.10-13日风门生产过程检验记录，产品规格1220-48，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2020.11.9日连接件单孔吊板生产过程检验记录，产品规格75X45X8，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2020.12.16日喇叭口支架生产过程检验记录，产品规格1336X16，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2021.3.6日水流指示器生产过程检验记录，产品规格600-12，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。抽查2021.3.26日漏斗生产过程检验记录，产品规格473X100X3，对产品外观、规格按照图纸要求进行了最终检验，结果合格，检验员陈。提供产品合格证，查2020.12.17日圆风门，规格DN80，数量2件，检验合格准予出厂，检验员检03。查2020.12.1日管托，规格J9，数量2件，检验合格准予出厂，检验员检03。查2020.10.20日刚性防水套管，规格DN200，数量2件，检验合格准予出厂，检验员检03。查2021.3.26日弹簧支吊架，规格PC-258/3849S-M16，数量10件，检验合格准予出厂，检验员检03。查2021.3.17日弹簧支吊架，规格PE-125/9257S-M16，数量7件，检验合格准予出厂，检验员检03。暂无第三方产品检验情况。 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。公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司有《不合格控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法和职责权限做出了规定，基本符合标准要求。对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施返工或报废处理。生产过程中及产成品发现的不合格品记录到“不合格品评定处置单”。抽查2020.11.27日，支吊架焊接不良焊缝过大，整改要求：补焊，再检验合格，检验员陈树章。交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，组织不合格品控制基本有效。 |  |
| 不合格和纠正措施 | 10.2  | 有《KZ/QES-CX-20-2020改进控制程序》，对纠正预防措施识别、评审、验证作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。 查纠正措施实施情况：对体系运行过程中产生不合格的产生，公司提供纠正措施实施报告。对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效（参见内审工作单），管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施（参见管理评审工作单）。体系运行以来公司按照体系的要求，通过制定运行控制程序、作业指导书、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了提高，自体系运行以来，体系运行没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚。组织不合格和纠正措施的管理符合标准规定要求。  |  |

说明：不符合标注N