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 陪同人员：马治国 | 判定 |
| 审核员：肖新龙、王娟（专家） 审核日期：2021-04-21 |
| 审核条款：QMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.6 |
| 职责、权限 | Q5.3 | 文件名称 | 如：🗹手册第5.3条款、岗位职责 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 主要负责招标文件的样件打样、生产计划安排、生产过程及环境的管控、生产设备维护保养、安装及调试等工作。 |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.2条款、《质量目标》、《分解目标》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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 |
| 成品一次交验合格率≥98% | 成品一次交验合格数/成品交验总数×100% | 生产部 | 100% |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

🗹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》、《设备操作规程》 |  |
| 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 🞎查看对设备采购的控制

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 新采购的设备名称/型号 | 设备申购单号/日期 | 设备验收单号/日期 | 设备档案齐全 |
| 体系建立以来未发生 |  |  | □齐全 □缺少 |
|  |  |  | □齐全 □缺少 |
|  |  |  | □齐全 □缺少 |

查看对设备维保的控制，提供有《生产设施管理台账》、《2021年度设备检修计划》，抽查《设备日常维护记录》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 |
| 日常维保 | 注塑机 | 2021-03-01 | 每周1次 | 零件松动检查、添加润滑油、卫生的清洁等 |
| 日常维保 | 液压机 | 2021-03-02 | 每周1次 | 零件松动检查、添加润滑油、卫生的清洁等 |
| 日常维保 | 冲床 | 2021-03-03 | 每周1次 | 零件松动检查、添加润滑油、卫生的清洁、检查线路 |
| 日常维保 | 弯管机 | 2021-03-07 | 每周1次 | 零件松动检查、添加润滑油、卫生的清洁、检查线路 |
| 日常维保 | 剪板机 | 2021-03-15 | 每周1次 | 零件松动检查、添加润滑油、卫生的清洁、检查线路 |
| 日常维保 | 冷压机 | 2021-03-17 | 每周1次 | 零件松动检查、添加润滑油、卫生的清洁、检查线路 |
| 日常维保 | 钢管下料锯 | 2021-03-20 | 每周1次 | 零件松动检查、添加润滑油、卫生的清洁等 |
|  |  |  |  |  |

每年年底有一次大型设备检修，邀请设备商家技术人员来厂进行，2020-12年来厂进行，更换了易损件，未发现大型异常。下次审核关注。查看对设备维修的控制

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 |  |
| 体系建立以来未发生 |  |  | □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 现场查看储气罐（简易压力容器），产品编号为0170521A1-03-01，制造日期为2017-05-28，使用寿命为10年，目前正常使用。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 编号 | 《定期检测报告》编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 |
| 叉车 |   |   | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 压力容器 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 锅炉 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 压力管道 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 电梯（客梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |
| 电梯（货梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |

不涉及

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **特种设备维护保养** |  |  |  |  |
| 自检 | 维保计划 | □有 □无 |  |  |
|  | 维保日期 | 维修内容 | 验证结果 |
| 维保记录 |  |  |  |
| 维保记录 |  |  |  |
| 外包 | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  |
|  | 至 |  |  |
| **特种设备日常点检** |  |  |  |  |
| 抽查设备 | 编号 | 抽查点检记录的月份 | 现场查看设备的完好情况 | 结论 |  |
| 叉车牌 |   | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 压力容器 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 锅炉 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 压力管道 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 电梯（客梯） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |
| 电梯（货梯） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  |

 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4  | 文件名称 | 如：《运行控制程序》、🗹手册第7.1.4条款 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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 | 统一进行管理 |
| 心理因素 | 🗹减压 🗹预防过度疲劳 🗹稳定情绪 | 薪资待遇、员工福利、健康体检、班车接送 |
| 物理因素 | 🞎温度 🞎湿度 🗹照明 🗹空气流通 🞎卫生 🗹噪声等 | 良好的工作环境 |

  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1  | 文件名称 | 如：🗹手册8.1条款、《运行的策划和控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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 | 金属家具（课桌椅、单人床、四门储物柜、货架等） |  |
| 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 | 按照客户订单的要求执行 |  |
| 过程产品放行标准 | 《家具产品生产工艺质量标准作业指导书》 |
| 成品执行标准 | QB/T1097-2010、GB/T3325-2017 |
| 服务规范 | —— |
| 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 | 符合产品相关标准和客户合同订单要求 |  |
| 按照准则实施过程控制 | 《家具产品生产工艺质量标准作业指导书》 |  |
| 过程已经按策划进行证据 | 《钢制家具生产及过程检验记录》、《钢制家具出厂检验报告》 |  |
| 产品和服务符合要求的证据 | 产品委托检测报告 |  |
| 策划的变更的控制 | —— |  |
| 识别外包过程及控制方法 | 产品运输 |  |

 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1  | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》、🗹《工艺流程图》、🗹《图纸》、《作业指导书》、《操作规程》、🗹《家具产品生产工艺质量标准作业指导书》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 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》、🗹《图纸》、🞎《操作规程》、🗹《生产计划》：**钢制家具生产工艺流程：**下料→冲压→折弯→焊接→打磨→喷塑→固化烘干→检验→组装→包装入库抽查《生产操作记录》或《跟工单》等证据工序1

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2021-04-18 | 密集架（密集储物柜） | 下料 | 产品尺寸，边长及斜角误差不得超过设计尺寸的±0.5mm | 钢板厚度1.0mm、钢管厚度1.5mm | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 冲压 | 无裂缝、角度一致、表面光滑；孔径、孔位、孔深符合图纸质量要求。孔径公差±0.2mm，孔位公差±0.5mm | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 折弯 | 折弯产品型号、尺寸、角度符合技术要求，无明显划伤、磕碰、压痕、胶痕等现象 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 焊接 | 无脱焊、无虚焊、无焊穿、无夹渣、无气孔、无焊流、无咬边、无飞溅，焊条直径0.8mm、电流50A、电压380V | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 抛丸 | 使用抛丸砂，工件经抛丸后表面粗糙度RZ≥20Hm | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 喷涂 | 供粉筒流化压力0.04~0.10MPA，流速压力0.3~0.55MPA，喷粉速度：50次/min， | 供粉筒流化压力0.08MPA，流速压力0.40MPA，喷粉速度：50次/min | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 固化、烘干 | 温度：180~200℃，时间25min | 185℃，时间：25min | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 检验 | 工件喷涂应均匀，不能有漏喷 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 五金件组装安装 | 金属表面无划伤，镀（涂）层牢固，无脱落、无生锈、组装好的功能件调节顺畅、无异响 | 所用五金件与备案清单一致 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 包装入库 | 字迹清晰，内容准确、无墨迹、无污渍、无油渍；按规定要求包装，成品无外漏，三层防护，已办理入库手续 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |

同时抽查2021-01-15 高低床，正常，符合要求。抽取**首件检验**相关记录名称：《 不适用 》（适用时）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 抽样时间 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □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：《 特殊过程确认记录 》（适用时）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 确认日期 | 确认过程 | 人员确认 | 设备确认 | 原材料确认 | 工艺确认 | 环境确认 | 破坏性试验 | 确认结论 |
| 2021-01-06 | 喷涂过程 | 生产人员经过培训，能达到喷涂过程所要求水平 | 油漆枪 | 油漆 | 按照喷涂作业指导书执行 | 符合喷涂作业环境要求 | —— | ☑合格 □不合格 |
| 2021-01-06 | 焊接过程 | 生产人员经过培训，能达到焊接过程所要求水平 | 电焊机、焊枪、 | 焊条 | 根据电焊作业指导书 | 符合焊接作业环境要求 | —— | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

采取防范人为错误的措施； 上岗前技术人员指导 产品/服务1：查看🞎《工艺流程图》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、🗹《生产计划》：**销售流程：**接受客户意向订单→合同评审→签订合同→下达生产任务单（组织生产）→发货→客户验收→交付抽查《生产操作记录》或《跟工单》等证据工序1

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
| 2021-01-04 | 家具货架 | 接受客户意向订单 | 评估是否可以满足客户需求 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 合同评审 | 符合产品法律法规要求和客户要求 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 签订合同 | 会签、盖章 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 下达生产任务单（组织生产） | 见生产部8.5.1条款 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 发货 | 有发货清单，随机抽查2021-01-04 发货清单，产品（货架），合计510包，承运人：艾山 马木提，车牌号：新A43552，提供有承运人身份证号和机动车驾驶证、机动车行驶证复印件。抽查2021-03-10 军用折叠单人床发货单，内容一致。 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |
|  |  | 客户签收/验收 | 提供验收单 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 |

 抽取**首件检验**相关记录名称：《 不适用 》（适用时）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 成品名称/批次 | 抽样时间 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □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：《 特殊过程确认记录 》（适用时）

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 确认日期 | 确认过程 | 人员确认 | 设备确认 | 原材料确认 | 工艺确认 | 环境确认 | 破坏性试验 | 确认结论 |
| 2021-01-06 | 销售过程 | 销售人员均经过岗前培训，定期业务知识学习，销售技巧训练。 | 办公设施如电脑、网络基本满足目前销售服务需要 | 金属家具 | 销售服务作业规范文件 |  | —— | ☑合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

对于食品行业的运输控制：（不涉及）🞎车辆卫生清洁 🞎不与有毒有害物质混匀 🞎保温车辆的温度 ℃对于危化品行业运输：（不涉及）🞎车辆行驶许可证 🞎按照预定路线行驶 🞎泄露处理措施 🞎火灾处理措施 🞎其他 |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 🗹是 🞎否 抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求。 🗹是 🞎否 查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。 🗹是 🞎否 查看是否按要求实施了产品标识。 🞎是 🗹否  *生产现场原材料有区域存放，但无标识，见8.5.2* 查看是否按要求实施了状态标识。 🗹是 🞎否 查看是否使用了经校准的监视测量设备。 🗹是 🞎否 查看设备的完好情况。 🗹是 🞎否 查看生产/服务环境情况。 🗹是 🞎否  |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》、🗹《生产提供控制程序》 | 🗹符合🞎不符合🞎符合🗹不符合 |
| 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 🞎其他追溯原因：🗹演练 🞎质量事故 🞎顾客投诉 🞎市场抽查不合格

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品批号 | 不合格简述 | 生产记录情况 | 检验记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |

产品留样（适用时）（不适用）抽查产品留样记录：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 |
| —— |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

 |
| 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：生产现场存放的原材料标示不清。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：（不适宜）在成品库房的标识情况： 🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明： |
| 防护 | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》《库房管理制度》、🗹《生产提供控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 产品防护性要求：🞎防磕碰 🞎防火 🞎易碎 🞎防倒置 🗹防雨淋 🗹防日晒 🗹码放高度 🞎温度 🞎湿度 🗹清洁 🗹卫生 🞎保存期限 🞎其他防护方法可包括：🗹防护性标识 🞎处置 🞎污染控制 🗹包装 🗹储存 🗹传输或运输 🞎保护 |
| 现场观察 | 原材料库房管理：抽查原材料名称： 钢材、塑粉（环氧树脂） 、板材 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🗹防护措施 半成品库房管理：抽查半成品名称： 流水作业，不存在半成品库房 🞎分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🞎防护措施 成品库房管理：抽查成品名称： 课桌凳、单人床 🗹分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🗹防护措施  |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《变更控制程序》、🗹《生产提供控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的原因：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：《 体系建立以来未发生 》

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 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