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 主管领导：韩海平 陪同人员：武冬 | 判定 |
| 审核员：郭力 审核时间：2021.6.23-24 |
| 审核条款：QE:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标Q:7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.3顾客或外部供方的财产、8.5.4产品防护、8.5.5交付后的活动、8.5.6更改控制、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制、9.1.2顾客满意度调查；E:6.1.2环境因素辨识与评价、6.1.4措施的策划、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应； |
| 组织的岗位、职责权限 | QE5.3 | 部门负责人：韩海平询问其职责权限：负责生产设备的维修和保养，工作环境的管理；负责生产计划的组织实施；负责对生产过程进行控制；负责采购过程的控制；环境因素识别及控制。职责明确。 | Y |
| 管理目标 | QE6.2 | 部门管理目标： 统计方法 完成情况（2020.12.30）1、生产产品一次检验合格率98%以上； 1、生产产品一次检验合格数/总数\*100% 100%2、生产任务按时完成率100% 2、生产任务按时完成数/生产任务总数\*100% 100%3、顾客满意度95%以上； 3、顾客满意度总分/调查顾客数\*100% 98%4、固体废物100%分类处理； 4、固废分类处理数/固废总数\*100% 100%5、火灾事故0 5、火灾事故发生次数 06、安全事故0 6、安全事故发生次数 0目标：固体废弃物分类回收率100%，合理处置。管理方案：综合部负责制定《固体废弃物管理规定》，并报经总经理批准后实施。公司各部门严格按照《固体废弃物管理规定》的要求，对固体废弃物进行合理分类，并放置到指定位置。公司按相关的要求，定期将不能回收利用的废弃物交甲方进行收集处理。综合部门、项目部门及其它部门中产生的各种废弃物放置到指定位置，得到妥善处置，并定期进行检查。完成时间：全年；费用：以实际发生为准 责任部门：各部门，监控部门：综合部 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 查《设备管理台帐》，主要生产设备有钻床、卧式车床、立式钻床、铣床等。均可满足生产需要。无特种设备。现场生产检测设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。抽查设施保养记录，采用《设备维护保养计划》进行记录。1）设施名称：数控车床时间：2020年9月点检内容：电路检修、机械检查、更换润滑油。保养人：韩海平2）设施名称：螺杆槽数控铣床时间：2020年9月点检内容：电路检修、机械检查、更换润滑油。保养人：韩海平3）设施名称：卧式车床时间：2020年11月点检内容：电路检修、机械检查、更换润滑油。保养人：韩海平其他设备均按要求进行了保养。抽《设备维护保养记录》，2020.12.6支持性服务，产品运输采用物流的方式，公司名下无自有运输车辆。公司未建立信息管理系统用于生产和服务。公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、传真，可以满足生产的需要。办公设备由卖方负责维保。 目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。 | Y |
| 运行环境 | Q7.1.4 | 公司车间占地面积近400平米，1个车间。车间宽敞明亮，干净整洁，通道畅通。车间内各种规格、型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。车间工人在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工人每日工作前，仔细检查设备防护情况。工作环境得到良好的控制。 | Y |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 提供了《监视和测量器具台账》内容包括监视设备名称、规格、检定周期等。检测设备：钢直尺、游标卡尺、抽查计量器具校准/检定情况，——游标卡尺（0-300mm），证号：ZCCDX210528020，校准日期2021.5.28——钢直尺（0-1000mm），证号：ZCCDX210513015，校准日期2021.5.13检定单位：河北中测计量检测有限公司扫描全能王 2021-06-22 08.06_4扫描全能王 2021-06-22 08.06_5目前尚没有计算机软件用于规定要求的监视和测量情况。经询问，没有自校检测设备，未发生在用的监视和测量设备有异常现象 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。编制《生产与服务提供控制程序》，对生产过程进行控制。1、本公司的产品为：水泵零部件的加工1. 生产流程：

采购毛坯件-机加工-打磨-检验3、生产设备：钻床、卧式车床、立式钻床、铣床等等，基本满足要求。4、检测仪器：钢直尺、游标卡尺，基本满足检测要求。5、编制了《进货检验记录》、《生产控制记录》、《出厂检验单》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等6、相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《合同法》等7、产品执行标准：GB/T16907-2014《离心泵技术条件(Ⅰ类)》 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 公司产品和服务依据国标、行业标准、客户要求进行加工，工艺成熟稳定，依据客户提供的图纸加工，无设计开发要求，故不适用8.3条款，但不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制a) 获得规定以下内容的文件化信息：1） 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、环境保护法等；②编制了《组装生产工艺指导书》《生产控制记录》《进货检验记录》、《出厂检验单》、《生产设备检修记录》等多个工艺文件和十余种记录。2）要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备：游标卡尺、钢直尺。从数量、品种上能够满足产品检查需要。c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；查过程控制对叶轮，泵轴，泵头，轴套，护套，轴承体，机封体的加工主要是车、铣、刨、钻、磨等机加工工序，按图纸要求控制尺寸，查看符合要求。d) 使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：钻床、卧式车床、立式钻床、铣床等，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录.过程环境：详见 7.1.4 审核记录e）指派胜任的人员，包括所要求的资格；f) 公司目前加工过程无特殊过程。g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：查产品交付：根据合同要求进行产品交付。查交付后的活动：产品交付后的活动直接由综合部负责改进落实。查看实施监视测量情况出示：《过程检验记录》抽查：《下料检验记录》2021.3.9检验记录内容包括：型号、零件名称、检验项目、工序、检测记录、检验员等；零件名称：泵头检验结论：合格检验人：申志强 2021.3.9扫描全能王 2021-06-22 08.06_9扫描全能王 2021-06-22 08.06_10……抽《制孔检验记录》日期：2021.3.91、产品：转子图号：JW2021-107检验结论：合格……扫描全能王 2021-06-22 08.06_11扫描全能王 2021-06-22 08.06_12抽《成品检验记录》日期：2021.3.101、产品：转子型号：SD600-710A出货单号：JW-C001检验项目：加工尺寸是否符合图纸检验结论：合格……扫描全能王 2021-06-22 08.06_16扫描全能王 2021-06-22 08.06_15工作流程序1）认真进行过程控制，对首件按工艺规程要求进行检验2）产品实物符合工艺图纸的要求3）现场的工艺文件、验收标准等协调一致原4）材料、毛坯、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明5）工艺装备、机床设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确6）施工/过程卡等质量记录填写正确、完整7)工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求8)前面工序的质量隐患已排除9)检验员在最终检验记录上做检验标记现场对加工产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。整个过程基本受控； | Y |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 标识和可追溯性的控制按《产品标识和可追溯性程序》的相关要求实施。生产部负责实施具体的产品标识的方法及标识内容，以确保产品合格。公司应在产品提供的整个过程中按照监视和测量要求识别输出状态。进行有效管控，检验员负责检测前后的状态标识。查产品标志、使用说明等相关内容：成品合格证有产品名称、规格型号、生产日期、序列号等标识。追溯性：根据产品标签——生产日期、批号——员工编号——个人，可满足追溯要求。 | Y |
| 顾客或外部供方财产 | Q8.5.3 | 该公司顾客财产主要为顾客的个人信息、图纸等，由生产部做好图纸保存及个人信息保密工作。查见《顾客名单》，内容包括：顾客名称、销售产品、地址、联系人、联系电话。经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。 |  |
| 产品防护 | Q8.5.4 | 该公司产品无特殊防护要求，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免磕碰。成品一般用木箱包装，码放整齐，分门别类存放于成品库内。贮存环境：贮存材料、成品的仓库清洁，干燥，防护措施得当，满足要求。有专门的库管员进行保管，出入库登记手续齐全，管理比较规范。有消防器材——灭火器，能够有效的对产品进行防护措施。 | Y |
| 变更的控制 | Q8.5.6 | 查变更的控制：经与生产部门沟通，销售合同评审后，按合同要求进行加工并交付，如发现标的物与顾客要求不一致的，与客户商量，重新签订合同，交货期延期的，与顾客商量，得到顾客确认后，再及时发货，并对延期的原因进行分析，避免下次再发生，经了解，目前没有发生对生产和服务提供的更改的情况。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 经查，编制了《产品监视和测量控制程序》、《进货检验记录》、《生产工艺指导》、《出厂检验单》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。产品：水泵及配件1）原材料查“《原材料检验记录》”，包括产品名称、规格型号、供方、进厂时间、采购数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。——抽取：产品名称：泵头铸件 进货数量：1件 检验项目：外观质量；规格；数量 检验员：韩海平 日期：2021.3.1 ——抽取：产品名称：棒材 进货数量：5.719吨 检验项目：外观质量；规格；数量 检验员：韩海平 日期：2021.1.30 扫描全能王 2021-06-22 08.06_6扫描全能王 2021-06-22 08.06_7扫描全能王 2021-06-22 08.06_8基本符合要求。无在供方现场进行检验的情况。2）半成品检验\3）成品检验，详见8.5.1条款现场观察产品状态标识明确。现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。**未能提供有权放行人员的授权证据。** | N |
| 不合格输出的控制 | Q8.7  | 编制《不合格输出控制程序》，明确不合格品发生时的处置权限。在采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在的“不良品统计”中记录结果对不合格品统计；制定纠正预防措施。抽查2020年12月2日一份不合格品处置报告单，不合格事实：出厂检验发现，产品未附合格证；处置意见：对产品放置合格证，按要求进行操作。对操作工进行现场培训.对结果进行了验证。验证人：武冬 2020年12月4日 |  |
| 环境因素评价和控制措施的确定 | E6.1.2 | 提供《环境因素识别与评价表》：加工作业：机床噪声排放、机械使用中油泄漏、擦拭机械油棉纱废弃、电的消耗、油的消耗、水的消耗、材料的消耗等。设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。提供《重要环境因素清单》：涉及生产部的环境因素主要包括：固体废弃物排放、噪音的排放、火灾事故的发生，识别基本齐全。 | Y |
| 运行控制 | E8.1 | 本部门应执行的运行控制文件包括：《运行控制程序》《固体废弃物控制程序》《火灾应急预案》《环保卫生管理制度》《能源使用管理规定》等运行控制情况：■生产过程中使用设备有钻床、卧式车床、立式钻床、铣床。■办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按综合部要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由综合部负责发放；■生产噪声的排放控制：主要噪声有钻床、车床、铣床等设备运行过程中产生的机械性噪声，在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。■杜绝重大火灾事故：每月对消防器材进行一次全面检查--提供2021.5.10/2021.6.10消防器材检查记录，经查记录尚可。■订单式生产无原材料库房。 | Y |
| 应急准备和响应 | E8.2 | 2021年5月10日参加了公司组织消防演练，相关记录详见综合部相关条款。车间配置有灭火器，且有效。 | Y |

说明：不符合标注N