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：王小飞 陪同人员：汪亮 | 判定 |
| 审核员：张磊 审核时间：2021年06月29日 |
| 审核条款：  QMS：6.2、7.1.3、7.1.4、7.4、8.1、8.3、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。  经现场确认，远程审核情况与企业实际一致 | 符合 |
| 目标完成情况 | Q6.2 | 目标完成情况：查看《2021.1-2021.3质量目标完成情况表》：生产任务完成率100%，达标；一次性检验合格率达到95%以上，达标。本部门的目标已完成。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司注册资金50万元，生产区域1500多平米，提供了良好的办公环境和较为充分基础设施设备，公司目前18人，提供了基本的技术保障。  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。提供设备设施：加工中心，车床，铣床，端面铣床，线切割，穿孔机，平面磨床，摇臂钻床，台钻，攻丝机，冲床 ；，同时配备了用于测量的外径千分尺，游标卡尺，游标高度尺，卷尺等设备能力基本满足要求。  查看，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。  抽生产设备保养、检修情况：车床，铣床，端面铣床，线切割，穿孔机，平面磨床，摇臂钻床等设备“维护保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等。  制定有“设备年度检修计划”，内容有设备名称、检修时间、检修内容、检修人，提供了设备检修记录。  查：2021年4月《设备维护点检记录》车床，保养项目：清洁卫生，润滑油，加固螺丝等  查：2021年4月《设备维护点检记录》攻丝机，保养项目：清洁卫生，润滑油，加固螺丝等，保养人员：黄明  记录清晰，写明了维修内容、维修人等内容，满足策划要求。  企业叉车已送检，暂未取得检定报告，因计量所检定审报流程变更导致，企业提供叉车检定受理通知书和情况说明 | 符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司编辑了《过程运行环境控制程序》，《5S管理》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5S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》，确保模具制造，冲压件生产生产，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。  查看《车床安全操作规程》、《冲床安全操作规程》、《铣床安全操作规程》、《剪板机安全操作规程》；《大冲压件检验作业指导书》；《小冲压件检验作业指导书》；  冲压件生产 ：订购原材料→准备模具→安装模具→剪板→冲压→（整型冲孔成型落料）→成品抽检→产品包装→入库→完成生产  模具制造：模具设计→订购原材料→原材料粗加工→数控铣床点孔→钳工钻孔、攻丝→数控铣床精加工→真空热处理→线切割加工→模具装配→模具试模→完成生产  冲压件生产由模具制造开始，即每份冲压件生产订单，包含着生产模具的潜在要求，模具参照客户图纸要求进行生产，企业依照图纸完成模具生产后，将模具安装试生产，检测依照模具生产出得冲压件得尺寸外观，来确认模具是否符合要求，客户订单结束后，冲压件与模具均属于客户财产。  每个工艺步骤均编辑了《车床安全操作规程》、《冲床安全操作规程》、《铣床安全操作规程》、《剪板机安全操作规程》；《大冲压件检验作业指导书》；《小冲压件检验作业指导书》；《冲压、钣金成品检验规程》；针对原材料配件编辑了：《板材检验作业指导书》等等  如板材：1、确认结构尺寸（厚度）2、测量长宽对角线是否符合要求3、料面平整，无压痕，不允许有腐蚀发霉等情况  冲压标准要求：尺寸正确，毛刺不超标准，不得出现孔椭圆，不得有冲破现象，切口毛刺不超标等等  产品生产过程冲压为关键过程  关键过程的操作规程由生产部下发，查《工序流转单》关键过程的操作：落料由谈小妹负责；成型由姚凤霞负责；冲孔由周晓云负责。查对工艺、设备、人员、《冲床安全操作规程》、《大冲压件检验作业指导书》；《小冲压件检验作业指导书》；《冲压、钣金成品检验规程》相关的程序文件和记录进行了判定和再确认。  对生产各过程填写了进货检验记录、工序检验记录、不合格品处理单、成品检验记录等各种监视和测量记录：详见Q8.6检验记录  配置了所需的人员，查电工证书：陈天明，证书号：T342923199311170715，有效期至：2022年5月11日，叉车作业员证：汪亮，证书编号：340204199202252018，发证机关：芜湖市市场监督管理局，有效期：2024年4月  并对人员进行评价，确保人员符合要求，查看《员工评价表》，各部门人员符合要求；提供设备设施：加工中心，车床，铣床，端面铣床，线切割，穿孔机，平面磨床，摇臂钻床，台钻，攻丝机，冲床 ；同时配备了用于测量的外径千分尺，游标卡尺，游标高度尺，卷尺等设备能力基本满足要求。厂房、库房等资源，编制了手册及相关生产记录；财务提供资金支持；供销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》，详见：Q8.4，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  参照的国家标准：  GB/T13914-2013 冲压件尺寸公差  GB/T13915-2013 冲压件角度公差  热处理为外包过程，提供了外包协议，芜湖金龙模具锻造有限责任公司每处理一起材质均出具热处理检测报告  电镀为外包过程，提供外包协议与芜湖亚鑫表面处理科技有限公司，签订日期：2020.12.18 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 生产车间按生产部的《生产和服务控制程序》组织生产, 生产车间有《基础设施控制程序》、《过程运行环境控制程序》、《产品防护控制程序》各产品《工艺操作规程》、《不合格输出控制程序》和设备操作规程。提供标准作业规范对生产过程进行规范指导，并由汪亮填写《巡检记录》和《成品检验记录》，对外观、尺寸、误差进行点检。  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.  通过岗前培训和日常技能提升培训教育，提高了操作工的专业技能，加强日常班前会的沟通，可以防止人为错误。配置了所需的人员，电工由开发区管理部门负责，并对人员进行评价，确保人员符合要求，查看《员工评价表》，各部门人员符合要求  组织一般通过顾客订单要求、国标等获得产品信息，车间主要通过下发的购销合同获得产品信息，然后下发生产通知单。抽查的客户订单：客户，集瑞重卡；产品：灯内测支架等。  查：2019.04.13生产任务单：产品：左前组合灯内侧支架，右前组合灯内侧支架等等均500件。要求完成时间：4月22日，下达任务人：刘建军 ，接受任务人：汪贻峰  有：作业指导书、工艺流程、设备管理制度、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。  检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  按要求填写《工艺转序单》，《巡检记录》和《末件检验记录表》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、《标准作业规范》，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。  热处理过程，提供外包协议，协议要求：1、材料GB/T1299-2014 GB/T14979-94标准；优质钢为国内知名品牌  金相要求：按照GB/T10561-2005评定非金属夹杂物、GB/T14979-94标准评定钢的共晶碳化物不均匀性及碳化物颗粒  镶块加工技术验收要求：  光料:铣六磨二，磨面粗糙度Ra1.6;尺寸公差正15-30s量，垂直度<5-10s;  精料:铣六磨三，磨面粗糙度Ra0.8，尺寸公差按5-10s放量，垂直度<5s;   1. 热处理技术要求：汽车模具：变形量每100mm≤5-8S；长度方向均匀涨大；硬度误差正负1度；客户若有特殊要求，可与供方事先协商进行。   热处理产品出厂全检，附检验报告。  查：材质：Cr12mov，数量：5件，处理方式：真空处理，重量：1Kg,硬度要求：HRC56-58，检验项目：I.Q.C，参照标准：ZBJ36015-90,GB/T1299-2000,GB/T16942,检测结果：56、57、57合格，审核：厂长卢瑞刚 2021.5.17  材质：Cr12mov，数量：5件，处理方式：真空处理，重量：8Kg,硬度要求：HRC56-58，检验项目：I.Q.C，参照标准：ZBJ36015-90,GB/T1299-2000,GB/T16942,检测结果：合格，审核：厂长卢瑞刚2021.6.16  电镀完成后，企业进行产品送检，查支架检测报告，编号：CHBG-21-06-06,零件号：40020365，检测依据：Q/SQR ST1-3-2017《盐雾腐蚀试验方法》 《试验、测量委托单》，检测日期：2021年6月15日，检测结果：合格，检测机构：安徽昌辉检验检测有限公司 | 符合 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 编辑《文件和记录控制程序》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2021年2月3号与埃泰克汽车电子（芜湖）有限公司签订的销售合同，合同内容：物料名称、规格型号、数量等，合同中明确了产品规格及型号的要求，销售产品：金属支架等。  抽2021年4月24日与湖北航嘉麦格纳座椅系统有限公司柳州分公司的销售合同和记录，合同内容：物料名称、规格型号、数量等，合同中明确了产品规格及型号的要求，销售产品：55内测前移后支脚左，VF12外侧前支脚左等。 | 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，由供销部、 质管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