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/陪同人员：彭行建 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021.7.5 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发不适用确认、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、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制， 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 | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责产品的实现、生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责生产进度、安全生产管理、产品检验、计量仪器的管理。生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | 符合 |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标： 2021.7.2计量器具完好率100% 100%进厂材料合格率100% 100%产品出厂合格率100% 100%生产计划完成率≥95% 100%生产工艺贯彻执行率100% 100%考核情况：2021年4-6月考核已完成。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 1. 产品实现的策划主要由总经理和技术负责人完成，过程策划包含了实现产品(家具的生产)所需达到的质量目标和要求（包括了国标中的质量指标要求、法规要求、客户要求及组织自身附加要求）。
2. 组织主要企业参考的国家行业主要是GB/T3324-2017木家具通用技术条件、客户的技术参数要求、图样，编制了《生产作业指导书》等指导进行产品的加工生产、接收；。
3. 依据以上要求组织编制了适当的过程文件：
4. 编制了生产工艺流程图

产品生产工艺流程：开料→订压→锣机→排钻→封边→批灰→打磨→贴纸（木皮）→底漆→油磨→面漆→组装→成品验收；1. 对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求；
2. 规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范；
3. 现场对生产各过程填写了进货检验记录、过程检验记录、出货检验记录、不合格品报告单等各种监视和测量记录；
4. 资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备等）

策划能满足实际生产的需要。组织暂无外包过程，今后如有发生按照8.4要求进行控制，到目前为止，组织运行没有变更，问其有关要求，基本了解。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 组织按照顾客要求和已设计的款式进行家具的生产，2020-2021年度公司无新产品设计开发，企业目前按已设计的款式加工，设计开发策划、输入、评审、确认均无变化，设计开发输出有变更，变更的主要内容为家具的尺寸、款式和家具颜色，上述变更经过总经理、技术人员、生产厂长和顾客共同确认。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 《生产和服务提供过程控制程序》中规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。一、现场查看受控条件：1) 组织一般通过顾客订单要求获得产品信息，车间主要通过下发的生产通知单获得产品信息。车间有：GB/T3324-2017木家具通用技术条件、技术操作规程、图纸、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。2）提供和配置了：电子裁板锯、精密推台锯、立式单轴木工铣床、木工镂铣机、液压式压机、冷压机、五面数控排钻双工位、六排木工钻床、自动封边机等生产设备，提供了钢直尺、卷尺、游标卡尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。3）提供和配备了生产场地，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程，设备摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，基础设施和环境能够满足生产需求。4）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。5）公司工艺流程：开料→订压→锣机→排钻→封边→批灰→打磨→贴纸（木皮）→底漆→油磨→面漆→组装→成品验收，需确认的过程：油漆过程；对过程进行了确认，同去年相较，工艺无变更。6）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，无特种作业人员。7）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。8)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。生产部检验人员负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付。观察生产过程：开料工序：刘烈银正在用电子锯为1400X700X760mm办公桌下料面板，E1级中密度纤维板，规格（1400\*700\*60mm），有图纸，员工自检合格后摆放整齐流入下一工序，实际操作符合要求。排钻工序：严来梁正在用6排钻及5面钻加工1400X700X760mm办公桌面板，实纤维板，面板规格1400X700mm，厚度60mm，有图纸，要求各孔直径分别为15mm，12mm，10mm，8mm；实测尺寸符合要求。锣机工序：吴丙林正在用吊锣、高速锣加工办公桌（规格：1400X700X760mm）抽屉面板和门板，规格为377\*177\*15和380\*537\*15；有图纸，要求线条对称、光滑，自检符合要求后，流入下一工序。订压工序：刘志富先用枪钉将各板面固定，叠合在一起，每层均匀涂抹白乳胶；再用冷压机加工办公桌（规格：1400X700X760mm）面板，规格1400\*700\*60mm，压力3吨，保压时间3小时；要求胶水足够，无爆裂，枪钉不飘出，自检符合要求后，流入下一工序。封边工序：温世平用自动封边机对办公桌（规格1400X700X760mm）的抽屉顶面（500\*380\*15mm）各边进行封边，选定自动封边机封边方案（温度180~210度，速度设定中速，按木板厚度15mm选择铣刀位置等），有图纸，要求封边严密、平整、胶合牢固、无脱胶，溢胶现象；整齐、平顺、光洁、圆滑、无缺口，实际操作符合要求。批灰/打磨工序：陶志友对办公桌的桌面和抽屉面板进行批灰，使用刮刀将搅拌均匀的（猪血+复粉）涂抹在桌面板上，自然晾干1-2小时后，使用打磨机进行打磨，使表面平整光滑，自检符合要求后，流入下一工序。贴纸（木皮）：员工叶林燕、陈明海正对办公桌的桌面进行贴纸工序；先检查上工序产品符合要求后，对桌面刷高档白乳胶，涂抹均匀，将相应规格木皮贴于桌面上，使用砂纸在木皮表面来回压实擦拭，使木皮紧贴于桌面上，平整，无皱褶。底漆工序：谢长贵等正在为办公桌面板、门板、底板、抽屉面板等部件喷漆，先吹灰干净后，查看上工序半成品符合要求后，使用调好的底漆进行喷涂，先喷底漆3遍，喷枪气压设定在0.6Mpa，喷枪距离部件50厘米，实际操作符合要求。通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。原材料依据不同的类型和防护要求进行防护运输，产品运输要求包装等。生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。产品标识和防护管理基本符合要求 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | 符合 |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司提供《监视和测量设备登记表》，主要监视和测量设备有钢直尺、卷尺、游标卡尺，用于产品尺寸等检测。抽查钢直尺、卷尺、游标卡尺的校验记录，公司提供了相关量仪的校准证书（见附件），量仪进行校验合格后使用，符合要求。公司使用监视资源主要测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。现场查看监视测量设备使用、调整和储存均符合要求，查看钢直尺、卷尺、游标卡尺等；无损坏，外观完好。 | 符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求，详见Q8.1。质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。进货检验：检验依据原材料检验作业指导书，提供了进货检验单，抽查2021.1.22日进货检验单，产品封边条，500pcs；检验项目数量、外观、合格证，检验结果合格，检验员：邓宝剑。抽查2021.3.27日进货检验单，产品油漆，200公斤pcs；检验项目数量、外包装、合格证或外检报告、涂料试用效果等项，检验结果合格，检验员：邓宝剑。抽查2020.11.3日进货检验单，产品五金配件，240pcs；检验项目数量、外包装、合格证等项，检验结果合格，检验员：邓宝剑。抽查2021.6.22日进货检验单，产品0.8/1.5中纤板，数量500pcs；检验项目规格尺寸、数量、外观、合格证，检验结果合格，检验员：邓宝剑。公司提供了油漆、木板等采购产品的委托检验报告，见附件。没有发生在供方处进行验证的情况。2、过程检验：检验依据图纸、检验作业指导书，提供了过程巡检记录单，内容包括产品名称、工序名称、型号规格、日期、检验项目要求、检验结果、检验员等。抽2020年11月17-30日，办公台产品的过程巡检记录单，规格：1200\*600\*560对下料、订压、锣机、排钻、封边、批灰、打磨、贴纸（木皮）、底漆、油磨、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员彭行建等。抽2021年3月1-5日，二门书柜产品的过程巡检记录单，规格：800\*320\*900对下料、订压、锣机、排钻、封边、批灰、打磨、贴纸（木皮）、底漆、油磨、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员彭行建等。抽2021年4月20-28日，电脑台桌产品的过程巡检记录单，规格：1600\*800\*860对下料、订压、锣机、排钻、封边、批灰、打磨、贴纸（木皮）、底漆、油磨、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员彭行建等。3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、图纸、客户技术要求，提供了家具产品检验单，项目记录完整。抽查2021.4.28日家具产品检验单，产品名称电脑台，规格型号 1600\*800\*860，对主要外形尺寸、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、抽屉摆动度、底脚平稳性、虫蛀材、木工要求、漆膜外观、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员彭行建。抽查2021.3.5日家具产品检验单，产品名称二门书架，规格型号 800\*320\*900，对主要外形尺寸、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、抽屉摆动度、底脚平稳性、虫蛀材、木工要求、漆膜外观、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员彭行建。暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。4、第三方检验：提供了国家家具产品质量监督检验中心（江西）对公司生产的条形桌产品抽检报告，时间：2019.4.26日,结果合格，见附件。提供了国家家具产品质量监督检验中心（江西）对公司生产的三门柜产品抽检报告，时间：2019.5.9日,结果合格，见附件。提供了国家家具产品质量监督检验中心（江西）对公司生产的办公台产品抽检报告，时间：2019.4.26日,结果合格，见附件。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。公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》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。对采购过程中的不合格品实施拒收、退货的方式，目前未发现采购的不合格品。对生产过程的不合格品实施返工、返修或报废，返工、返修后的产品进行再检验。产品交付后没有发现不合格的情况，发生时采取换货的方式处理。公司生产过程中各过程实施自检互检，控制生产制程中的不合格品流出，下工序对上工序的产品进行检验，发现的不合格品，进行挑出并通报，由上工序负责处理改善，必要时由技术人员提出原因分析及措施改进，但未留下相关证据。与企业负责人进行了交流改善。企业回复目前无批次不良品流出，对各过程中的不合格品控制有效；需加强对不合格品的管理，保留必要的不合格品改善证据。 | 符合 |
| 不合格和纠正措施 | 10.2  | 保持实施《不合格品控制程序》《纠正措施控制程序》等，对纠正预防措施识别、评审、验证，事故事件报告、调查、处理等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。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，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施（参见内审和管理评审审核记录）。体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、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，人员质量意识有了明显提高，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。企业不合格和纠正措施的管理符合标准规定要求。  | 符合 |

说明：不符合标注N