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/陪同人员：徐杨朝  | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021.8.17 |
| 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 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 部门经理：徐杨朝，共5人。现场审核过程了解到质检部门主要负责：原材料、产品检验控制、监视和测量设备、不合格品处理、纠正与预防等。经同部门经理交流发现其对部门职责权限基本掌握，部门职责得到合理分配，未发现因职责不清责任不明而造成体系运行失效的情况。 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 部门目标： 2021.7.30达成统计1.测量设备检定校准率100%； 100% 2.检测准确率97%； 100%3.产品一次检验合格率≥95%； 98%保留“目标分解考核表”，显示对目标按照部门进行了分解，策划了实现目标的措施；2021.7.30考核情况：经查已完成。 | 符合 |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供电子数显卡尺、二次元影像测量仪、手持推力计、数字电桥、炉温测试仪、钢网张力计等监视和测量设备，查见“设备清单”，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。抽查电子数显卡尺、二次元影像测量仪、手持推力计、数字电桥、炉温测试仪、钢网张力计的校准证书（见附件），在有效期内，符合要求。  监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效, 目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。 | 符合 |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | 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、参考国家标准、作业指导书等，详见Q8.1。检验员付琦、付博、杨佳等，经过公司培训考核合格具备检验能力，现场审核观察询问检验要求、检验数量及注意事项，检验员回答与作业指导书一致，基本符合规定要求。1、进货检验：公司进料原材料主要为客供物料提供（公司按客户提供的物料、相关要求进行生产），主要原材料有：贴片电容、贴片电阻、驱动IC、二极管、芯片、连接器、锡膏等。提供了进料检验报告抽查2020.11.10《进料检验报告》，名称贴片电阻，编号：3000003133，规格型号：LED321AM,，检验外观包装，型号规格、数量等项目，验证结论：合格 检验人：付琦。抽查2021.3.12《进料检验报告》，名称驱动IC，编号：3000001340，规格型号：LED21AM，检验外观包装，型号规格、数量等项目，验证结论：合格 检验人：付琦。抽查了供方产品锡膏ROHS报告，详请见附件。2、首件检验：提供了SMT首件检验记录表，检验内容：元器件核对及规格测试、产品名称、规格型号、工艺参数测试名称、规格型号、锡膏型号等项目等，检验结果、检验员姓名、检验日期。1）抽查2021.8.3日SMT首件检验记录表，型号：LE8332FM，检验数量：5pcs，对各零件位置（C6、C8、C9...C12）元器件规格进行了确认，烘烤温度120；印刷刮刀0.3Kg、速50mm/s，贴片程式LE8332FM，回流温度285；AOI检验效果、锡膏型号OM340等；检验结论：合格，检验员：付琦。2）抽查2021.7.2日SMT首件检验记录表，型号：LE5345FM，检验数量：5pcs，对各零件位置（C1、C2、C3...C5）元器件规格进行了确认，烘烤温度120；印刷刮刀0.2Kg、速65mm/s，贴片程式LE5345FM，回流温度285；AOI检验效果、锡膏型号OM340等；检验结论：合格，检验员：付琦。3）抽查2021.6.22日SMT首件检验记录表，型号：LE8403FM，检验数量：5pcs，对各零件位置（C1、C2、C3...C12）元器件规格进行了确认，烘烤温度120；印刷刮刀0.5Kg、速35mm/s，贴片程式LE8403FM，回流温度285；AOI检验效果、锡膏型号OM340等；检验结论：合格，检验员：付琦。3、过程检验：提供了电子器件（SMT半成品：贴片电容、贴片电阻、驱动IC、二极管、芯片、连接器）产品各过程巡检报告，内容包括产品名称、工序名称、型号规格、批号、日期、检验项目要求、判定结果、检验员等。抽2021.6.24日电子器件产品（规格：LE8403FM）产品过程巡检记录，对：SMT预备干燥、锡膏印刷、贴片、回流焊、检验等工序进行了检验，检验结果合格，检验员付琦、付博等。抽2021.3.17日电子器件产品（规格：LED321AM）产品过程巡检记录，对：SMT预备干燥、锡膏印刷、贴片、回流焊、检验、包装入库等工序进行了检验，检验结果合格，检验员付琦、付博等。抽2021.7.17日电子器件产品（规格：LE8406FM）产品过程巡检记录，对：SMT预备干燥、锡膏印刷、贴片、回流焊、检验、包装入库等工序进行了检验，检验结果合格，检验员付琦、付博等。4、成品检验：检验依据：产品检验规范负责人介绍说成品检验按SMT外观检验标准进行，检验内容包括：产品名称、规格型号、外观、数量等项目等，提供了QA抽样记录表，未列出检验项目，抽样数量，与检验标准内容不符，开出不符合项，要求改善。部分记录未填写总数、检验人，与企业进行了沟通，现场指导改善。抽查：QA抽样记录表1）产品名称：电子器件，型号：LE5396FM，数量：880pcs，不良数：0pcs；检验结论：合格，检验员：杨佳，检验时间：2021.5.29。2）产品名称：电子器件，型号：LE5359FM，数量：1000pcs，不良数：0pcs；检验结论：合格，检验员：杨佳，检验时间：2021.6.8。3）产品名称：电子器件，型号：LE5380FM，数量：960pcs，不良数：0pcs检验结论：合格，检验员：杨佳，检验时间：2021.8.15。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。5、提供客户验收合格报告2021.8.10日客户江西联益光学有限公司对公司生产的电子器件（编号2000002950）SMT产品质量检验合格报告，检验人：孙智慧。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，并进行了相应状态的标识，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。 | 不符合 |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | 编制有《不合格品控制程序》《不合格品处理管理规定》，，对不合格品的处置方式、处置的职责和权限、不合格的评审方式、让步接受的办法及责任部门等均作了规定，抽查：采购产品不合格品处置：一般作退货或调换处理，目前无。生产过程不合格品处置：一般返工、返修、报废处理。产品批量不合格品处置：一般返工处理，目前无。公司提供了2021年2月22日，生产电子器件产品（规格型号：LE8282FM ，编号：3000008099）检验工序不良改善报告，不良原因：连接器偏移\*26，不良率26/50000=0.46%；不良原因：经调查确认，因临近放假，员工责任心降低，私自将未经过AOI测试物料直接送QA检验，QA检验时也未按要求100%CCD全检，因年前放假，人员紧张，临时将切割员调至贴板工站作业，经过简单培训后上岗，在作业过程中未对操作员作业进行确认，导致员工贴板作业过程中拼板一角拱起，导致贴片过炉后偏位 ；纠正措施：1.贴板人员上岗需有工程师培训考核OK后方可上岗 2.针对一周内新上岗人员每作业1小时由工程师或技术员抽检其作业手法及物料是否符合标准3.IPQC巡检不定时确认 开始实施时间：2021年02月24日；验证：公司的不合格品控制运行有效。 | 符合 |

说明：不符合标注N