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：技术品管部 主管领导：李玉龙 陪同人员： 周坤 | 判定 |
| 审核员：林兵 审核时间：2021.8.27 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.5/8.6/8.7  |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q5.3  | 本部门负责对生产过程中各项工作检验检测，并对生产过程中的质量情况进行跟踪，负责检验评定标准的有效性，计量器具送检等工作；部门负责人对本部门的职责和权限以及工作流程清楚、明确完成本部门的目标指。描述的职责和权限与一体化管理体系的职能分配表基本一致。有办公桌、电脑、空调等能满足部门体系运行需求。 | Y |
| 环境与职业健康安全目标 | Q6.2 | 技术品管部的质量目标有：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 分目标 | 考核方法 | 考核结果1-6月 |
| 1.错、漏检率≤0.3% | 错、漏检率＝错、漏检数量÷检验数量×100% | 0 |
| 2.监视和测量设备送检率100% | 送检率＝送检数量÷检定总数量×100% | 100% |

目标可测量，与公司方针一致。管理目标完成情况：查到2021年1-6月部门管理目标完成情况，以上管理目标已全部完成，编制/日期:韩敏2021-06-30，审批/日期:周坤2021-06-30。 | Y |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了游标卡尺、玻璃量筒、扭力扳手等监视和测量设备，查见《监视和测量设备台帐》台账中记录了：游标卡尺、玻璃量筒、扭力扳手等，基本满足生产需要。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。抽查计量器具，检定单位：深圳中航技术检测所有限公司 抽查游标卡尺检定证书 C21AX003839844 规格/型号：(0~150)mm 检定日期：2021.8.20 抽查玻璃量筒检定证书 L21AX003838560 规格/型号：(0~250)ml 检定日期：2021.8.20 抽查钮力扳手检定证书 L21AX003838733 规格/型号：(0~300)N.m 检定日期：2021.8.20 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。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。（一）进货检验：检验依据：公司制定的检验标准及客户技术要求。入库前，要求供方提供原材料质保书、检测报告或合格证其中之一，若没有则需按照检验标准或客户技术要求自检合格后方可入库。查看原材料（外协件）检验记录表：1. 材料名称：泄压阀；供应单位：依乔流体技术(上海）有限公司供应日期2021.1.29；供应数量8，抽检数量2；检测项目：外观检测、尺寸检测、压力测试。
2. 材料名称：不锈钢加工件；供应单位杭州创莘金属；供应日期2021.3.1；供应数量4，抽检数量4；检测项目：外观检测，通电运行。

现场提供了供方的产品质量检验报告/证明书。产品名称：工业型挤压铝型材，规格：6063，委托单位：无锡智恩铝型材有限公司；检验依据GB/T2896-2006《一般工业铝及铝合金挤压型材》。检测单位：无锡市产品质量监督检测中心。提供有组织对原料进行委托检验的检测报告.（二）过程检验/成品检验：（检验依据检验标准及客户技术要求、国标）原材料及外协加工产品进行进料检验，进入整机组装后直接产出成品，对成品进行检验合格后出库。提供成品检检验记录表抽查2021.1.28日成品检检验记录表，产品名称：MR260KGHC276，生产数量1抽检数量1，检验项目：反应器管路、流量、压力检测，温控管路的流量、压力检测，各种阀门的行为和指标检测，自动化联动测试，各种警报装置检测，结果合格。抽查2021.4.25日成品检检验记录表，产品名称：微换热器，生产数量1抽检数量1，检验项目：整体压力测试、温控管路的流量、压力检测、漏点检测、外观目测，结果合格。抽查上述记录，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，均符合要求。 (三)第三方检验：提供2021.6.25产品测试报告，报告编号：BJ20210615103S-1,样品名称：微通道反应器，规格：316L300\*300，检测单位：北方未来检验检测（山东）有限公司。测试依据：参考GB/T5563-2013橡胶和塑料软管组合件 静液压试验方法。测试结果：通过。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。 | Y |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。辅助材料在进厂验收时发现不合格情况由验收部门立即退货；生产过程中发现不合格品，立即隔离和标识，并予以记录。由验收部门负责评审和处置。抽2021年3月16日“不合格品报告”：产品名称：直接接头，型号规格：C-276，不合格数量：1只，不合格原因：目测观察外观，接头螺纹处有毛刺。不合格品处置：报废。 抽查不合格品处置，出现不符合情况，产品做报废处理，基本能有效得到控制纠正改善。 | Y |

说明：不符合标注N