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：张小龙 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021年8月30日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3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、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制，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、职责和权限 | 5.3 | 生产部负责人张小龙，介绍说部门主要作用、职责和权限包括：  负责基础设施管理控制，负责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、组织开展数据分析、负责持续改进活动的技术性指导、协助纠正和预防措施活动的落实、负责技术计划调度和监控以及技术管理、安全生产管理等。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。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 | 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；  部门目标： 2021.7.8日考核情况  确保生产设备完好率97%以上； 100%  计量器具校准率100%。 100%  生产计划完成率≥95% 100%  确保产品一次交验合格率≥98%； 100%  确保产品出厂合格率100%； 100%  考核情况：2021年1月-2021年6月考核已完成，均达成。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 生产部负责人介绍了设备的使用、维护、保养等要求，符合要求。  公司主要设备是切割机、注塑机、自动冲裁机、缝纫机、冲床、油压机、立锯、推台锯、电焊机、手动叉车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI等，监视和测量设备主要有游标卡尺、卷尺、电子秤等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。  查:设施及设备的提供及维护，  生产部负责人介绍，根据设备管理的各自不同要求，每月按计划定期对设备维护保养，提供了维护保养记录；每日生产前对设备进行点检，符合要求后进行使用，但未进行记录，同企业进行了交流，改进。  提供了《2021年度设备维修计划》，规定了各设备的保养项目、保养时间、负责部门等。编制：徐全，批准：江煜，日期：2021年1月15日。  抽查了2021.年6月对油压机设备点检记录表，保养项目：机身表面清洁、运行是否有异响、各行程限位开关是否灵敏可靠、电气系统各线路检查等项，保养人：伊镇平。  抽查了2021.年4月对冲压设备点检记录表，保养项目：外观清洁、日常运行使用情况、各按钮、电源开光等项是否正常、检查各动力系统是否润滑、打油等，负责人：胡长才。  抽查了2021.年7月对自动冲裁机（XCLP-3）设备点检记录表，保养项目：按钮、开关完好、电机无异响、送料推料系统运转正常、机台清洁、各动力系统是否润滑、打油等，负责人：胡国栋。  现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。  查特种设备：无。  部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。 | 符合 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司租用厂房，约500平米，查公司办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，车间摆放整齐，分区域放置，生产区域原料存放区、生产加工半成品、产品等放置整齐，标识明确，机加工有部分边角料、废料等，车间每班次下班前定期清扫干净，查看车间灭火器、消防栓等消防安全设施等运行状态良好、安全通道畅通；现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。  员工关系和谐，墙面张贴有文化宣传活动的资料，与员工交流时，情绪愉快；办公室内配有降温、取暖设施，采光、通风条件良好。  工作环境均能满足生产合格产品的要求，未发现有不良的环境因素。  过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行策划和控制 | 8.1 | 1、范围：  QMS：包装箱的设计生产，内饰件、塑料件的加工，航空地面设备（外挂托运装置）的生产。  2、公司目标：  产品一次交验合格率≥98 %;  出厂合格率100%；  顾客满意度不低于95分；  3、产品主要执行标准摘抄：  中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国安全生产法、主要按照主要按照GB/T 14486-2008塑料模塑件尺寸公差、GB 18401-2003国家纺织产品基本安全技术规范、GJB-145A-93 防护包装规范、GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、GB/T1804 一般公差 线性尺寸的未注公差、GB/T11335 未注公差角度的极限偏差和客户图纸要求进行包装箱的设计生产，内饰件、塑料件的加工，航空地面设备（外挂托运装置）的生产  4、产品生产工艺/服务提供流程为：  产品生产工艺流程：  包装箱：下料-----切割----订装组装----检验-----入库  内饰件：下料----裁剪-----缝制---- 铆装----检验-----入库  塑料件：下料—烘干—注塑—修剪—检验—入库  航空地面设备（外挂托运装置）：采购件--焊接---组装--检验--成品交付  注塑、焊接、铆接过程为需要确认的过程，对各过程提供有《特殊过程确认记录表》，对相关过程人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，结论：可以满足过程能力的需求、提供合格的服务。确认人员：林国贞、张小龙、徐全等；  工艺同去年一样，无变更。  5、为实现产品质量目标配置了相应人员（如销售服务人员、技术人员均为大专或以上学历、关键岗位上岗前经过岗前培训，销售人员及生产人员均经过专业培训等)  7、生产设备：注塑机、自动冲裁机、缝纫机、冲床、油压机、立锯、推台锯、小推车等，监视和测量设备主要有游标卡尺、卷尺、电子秤。各设备有操作作业指导书、维护保养指引等。  监测资源：游标卡尺、卷尺、电子秤等，制订了校准计划，提供了校准合格证书（见附件）。  办公设备：电脑、打印机、传真机、电话等。提供维修保养计划及记录，满足要求。  8、 编制了相应的作业文件：  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及相应的安全操作规程，如检验作业指导书、注塑作业指导书、下料作业指导书、焊接作业指导书等。  9.接收准则:依据验收交付规范、合同、相关标准、客户要求等进行接收，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；以保证交付的产品满足要求  10、记录：策划有内部审核检查表、首末次会议记录、特殊过程确认记录、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等，基本满足产品实现需要。  无外包过程。  目前策划基本充分。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 组织按照顾客要求和已设计的款式进行包装箱的设计开发，企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，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，变更的主要内容为包装箱的尺寸、款式和颜色，上述变更经过总经理、技术人员和顾客共同确认。  查编制有设计与开发控制程序，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，同时考虑引用生命周期的理念以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。  组织提供了包装箱的设计开发资料。  抽查了包装箱相关研发资料，记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。  （一）设计开发的策划，包括了设计和开发各个阶段的评审、验证和确认活动，以及设计开发人员分工及职责，编制：林国贞，批准：江煜，日期：2021.1.15。  **项目设计任务书**  编号：JL-7.3-01   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目名称： | 便携机-包装箱 | | 规格型号： | 外形尺寸：467\*374\*300，盖高45 | | 销售对象 | 上海----有限公司 | | 任务日期 | 2021年4月 | | 项目负责人 | 林国贞 | | 预算费用 |  | | 根据客户对产品的需求，我公司设计适用于包装箱产品；   1. 在设计时应考虑产品符合GB/T3325-2008金属家具通用技术条件标准中对尺寸、强度、耐久性、稳定性的技术要求； 2. 原材料质量指标应符合GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、PVC板材GB13520/T－－92 硬质聚氯乙烯 | | | | | | 人员：技术质量部、综合部等负责人  检测设备：钢卷尺、游标卡尺  预算经费：700元  预算分配：设计150、原材料300、生产200、质检50 | | | | | | 1. 技术质量部按照《设计任务书》的具体要求，设计应具备市场的包装箱产品； 2. 2、营销部应采购符合GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、PVC板材GB13520/T－－92 硬质聚氯乙烯标准要求；   3、生产按照技术质量部提供的产品部件图、材料清单、部件尺寸、外形尺寸等技术标准要求进行生产；  4、技术质量部负责对原材料并按照《原材料采购验收标准》进行检验；对半成品及成品按照《产品作业指导书》及半成品、成品检验规程进行检验，最终委托相关检测机最终进行验证； | | | | | | 经理审核    符合客户对产品的技术要求  签名：徐全 日期：2021.1.5 | | 总经理批示  同意按要求设计  签名：江煜 日期：2021.1.5 | | | | 备注： | | | | |   基本符合设计开发过程策划的控制要求。  （二）、查设计和开发的输入：提供了《项目任务书》、《设计开发输入清单》。  查项目名称：包装箱，规格：外形尺寸：467\*374\*300，盖高45：  设计内容：包装箱，规格：外形尺寸：467\*374\*300，盖高45  1、合同符合性 2、外观（美观）性3、结构合理性4、框架接口正确性、5、环境影响6、安全性、7、外形尺寸 8、稳定性 9、强度10、产品部件图11、材料清单12、工艺要求文件及说明13、包装要求。  产品设计开发依据：客户技术协议要求、包括国家现行规范、标准、行业标准等：GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材、PVC板材GB13520/T－－92 硬质聚氯乙烯标准；  查到对设计开发输入进行了评审，经评审设计输入评审通过。  评审人员：江煜、李莹、徐全、林国贞、伊镇平等，批准人江煜 2021.3.16日。  （三）、设计开发的评审：  查设计开发输出阶段进行了评审，查设计开发输出阶段进行了评审，  查包装箱（规格：外形尺寸：467\*374\*300，盖高45）的《设计开发评审报告》，评审结论：本次开发的新产品系统编程在性能和技术等方面基本上达到了顾客的要求，各项技术指标均达到要求。  评审人员：江煜、李莹、徐全、林国贞、伊镇平等，批准人胡华江2021.4.22日。  （四）、设计开发验证：  **设计开发验证报告**  编号：JL-7.3-05   |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目名称: | | | 包装箱 | | | | | 规格型号: | | | 外形尺寸：467\*374\*300，盖高45 | | | | 试验样品编号 | | |  | | | | | 验证日期 | | | 2021.3.25 | | | | 设计开发输入综述（性能、功能、技术参数及依据的标准或法律法规等）  1：产品质量应符合GB/T3325-2008标准要求；  原材料质量GB/T6892-2006一般用工业铝及铝合金挤压型材   1. PVC板材GB13520/T－－92 硬质聚氯乙烯标准要求； 2. 产品工艺结构、外观符合客户的要求； | | | | | | | | | | | | | | | 主要检验设备 | | | | | | | | | | | | | | | 序号 | 设备编号 | | | | 设备名称 | | | | 操作这 | | | 备注 | | | 1 | 01 | | | | 钢卷尺 | | | | 付喜平 | | |  | | | 2 | 02 | | | | 游标卡尺 | | | | 付喜平 | | |  | | | 3 |  | | | |  | | | |  | | |  | | |  | | | | | | | | | | | | | | | 验证  报告 | | 检验报告：   1. 结构合理，符合质量标准要求 已通过 2. 用料符合相关标准要求 已通过 3. 结合处牢固、稳定 已通过 4. 外观工艺要求 已通过     检验员：林国贞 日期：2021.3.25 | | | | | | | | | | | | | 验证  结论 | 完全符合相应标准要求 | | | | | | | | | | | | | | 对验证结论的跟踪结果：    可以进行下一阶段工作 | | | | | | | | | | | | | | | 评审成员职责 | | | | 总经理 | | 营销部 | 销售部 | | | 生产部 | | | 技术质量部 | | 评评审小组成员签字 | | | | 江煜 | | 李莹 | 徐全 | | | 尹镇平 | | | 林国贞 |   （五）、设计开发确认  查产品设计和开发确认，提供了包装箱（规格：外形尺寸：467\*374\*300，盖高45）设计开发确认报告，经样品交付验收和试用，全部指标合格，无发生任何质量方面问题的反馈，取得良好的反响，达到设计要求。客户进行了签名确认，确认日期2021.4.20。  （六）、查设计和开发的输出：  查2021.4.21日包装箱（规格：外形尺寸：467\*374\*300，盖高45）《设计开发输出清单》，本次设计开发输出主要有依据的标准、法律法规及技术协议，产品图纸，产品工艺文件、材料采购清单、产品操作规程、组装图等。2021.4.22日对设计开发输出进行了评审，评审结论：设计输出能满足设计输入的要求并能有效指导安装。评审人员：江煜、李莹、徐全、林国贞、伊镇平等。  设计和开发的输出管理符合规定的要求。  （七）、设计开发更改：应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，暂未发生设计更改情况。研发过程发现的问题已及时进行了修正，修正后结果能满足技术要求。  另抽查了其他包装箱产品的设计开发资料（包括：设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认记录），情况基本同上。  组织的设计开发控制基本符合规定的要求。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司主要从事包装箱的设计生产，内饰件、塑料件的加工，航空地面设备（外挂托运装置）的生产。  公司依据客户需求计划，下达生产计划。  生产负责人张小龙介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  配备了胜任的人员，如：生产主管张小龙，有较丰富的管理经验和专业技术水平。  车间有：设备操作指引、作业指导书、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。  提供和配置了游标卡尺、卷尺、电子秤等，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。  检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  提供和配备了生产车间，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。  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，持证上岗。  产品生产工艺流程：  包装箱：下料-----切割----订装组装----检验-----入库  内饰件：下料----裁剪-----缝制---- 铆装----检验-----入库  塑料件：下料—烘干—注塑—修剪—检验—入库  航空地面设备（外挂托运装置）：采购件--焊接---组装--检验--成品交付  注塑、焊接、铆接过程为需要确认的过程，对各过程提供有《特殊过程确认记录表》，对相关过程人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，结论：可以满足过程能力的需求、提供合格的服务。确认人员：林国贞、张小龙、徐全等；  工艺同去年一样，无变更。  生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用夹具、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。  生产厂长介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。  现场所获得的产品信息为生产计划、进料检验记录、巡检检验记录、出厂检验记录等。  厂长张小龙介绍说，每月召开一次生产调度会进行生产、质量工作管理协调。  通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。  现场观察生产过程：  1、包装箱：  正生产包装箱产品（型号：YX-3B）-油箱包装箱  下料、切割工序：使用设备推台锯（编号：MJ6128）按计划对包装箱产品各零部件进行下料切割，现场查看到7厘军绿防火板 420\*230、420\*315mm；要求偏差小于等于±1.5mm，不得有人为划伤，气泡等外观缺陷；操作员：胡国栋；实测420\*231mm，符合要求。  订装组装工序：将各木板用气枪及气订钉架成型，使用卷尺测量定位，做好钻头孔位标识，再用手电钻进行打孔（规格φ4），后将包边包角使用铆钉枪和铆钉进行拼装在一起，形成箱体（规格：420\*315\*320）和箱盖（规格：420\*315\*80）半成品，将箱体与口牙凹（箱盖与口牙凸）贴合包住框边，用手电钻钻孔，再使用铆钉枪和铆钉，铆钉铆接，组装成品。要求各部件安装紧固，无遗漏，无明显间隙，不得有毛刺、变形、划伤等外观缺陷。操作员：胡长材；自检合格后，放置检验区，待检。符合要求。  2、内饰件：  审核现场公司未进行内饰件的生产，查看了2021年9月14日的过程巡检记录，工艺过程主要为：正在进行加工内饰件产品（盲目飞行罩，型号：Z8-9001）的部件裁剪工序：用自动冲裁机（编号XCLP-3），将采购的棉布按样板裁剪成规格（710\*700mm）的下视窗蒙布罩主体；要求尺寸样板要求；操作员：陈梅秀；自检符合要求后，流入下一工序；  缝制工序：将裁剪好的下视窗棉布（两种颜色绿色及黑色）按卷尺画好的定位线，固定位置放置尼龙搭扣，使用缝纫机进行缝制，自检无跳线、脱线、钩线等不良，符合要求流入下一工序。  铆接工序：将挂环与棉布使用铆钉枪进行铆接，后将17各挂环依次装入滑槽，两端使用铆钉进行固定，形成成品，自检铆钉铆接应牢固可靠，不得变形损伤各部件，确认外观及性能符合要求后，流入下一工序。  3、塑料件：  审核现场公司未进行注塑件的生产，查看了2020年12月份风道接头的注塑过程记录，将原材HIPS（耐冲击性聚苯乙烯）进行烘料（烘料温度82±5℃，烘料时间：2小时，查看到相关烘料记录表），烘料完成后，加入至注塑机中，进行啤塑；控制关键参数，（温度：一段：250±10；二段：250±10；三段：250±10；四段：210±10，射料压力：80±2Kg/cm，保压时间：0.5s）；要求外观表面无划伤、毛刺、裂痕、气孔、变形等；重量：89.4±3g/pcs；尺寸按签样进行控制，操作员：胡玉兰；修剪批锋等后，进行自检，合格后，放置在塑料袋中进行存放，流入下一工序。  4、航空地面设备：采购件--焊接---组装--检验--成品交付  正在生产型号QXCS车架系统产品，作业员汪超正在拿手电钻给车架钻孔，与门上的销配合组装。艺要求：组装后平整，无松动，无少件，开关灵活、无干涉，组装对应的门板转交检验，验收，入库。现场确认符合要求  正在生产型号602W2020ZJYTC-01桨叶活动托架产品；作业员杨忠贵使用点焊机（参数设置：220V）对桨叶活动托架的支架，进行焊机固定，员工有焊接作业岗位操作证，自检焊接后半成品部件无扭曲、歪斜，焊缝成形良好，无漏焊、偏焊、咬边（深度≥0.5mm），气孔（≥1mm）、飞溅、焊渣（≥1mm）表面无黑烟等杂质。自检符合要求后，流入下一工序。现场确认符合要求。  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基本符合标准规定的要求，但需注意更新操作指导书与实际想一致。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  Q8.5.4 | 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、储存柜中，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。公司有明确规定产品的防护要求。  1. 公司产品没有特殊包装要求，加工后产品放在周转筐或包装袋内，运输时有遮盖帆布等防护措施。  2.公司产品搬运采用卡板、木框和人工搬运，按要求进行作业，有效防护产品。  3. 查组织生产人员穿工作服、口罩、手套等进入车间进行作业，车间及仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通。  4.本公司产品主要防碰、日晒雨淋、潮湿、防火、防静电。  5.车间及库房有灭火器，状态良好，贮存环境适宜。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 符合 |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 技术质量部负责人介绍，当内外部环境(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 | 7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供游标卡尺、卷尺、电子秤等监视和测量设备，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。  抽查游标卡尺、卷尺、电子秤等监视和测量设备的校准相关记录，部门负责人回复已进行联系了相关校准机构，现场查看到公司有校准计划及缴费记录，介绍说机构较忙，未能及时给出报告，故暂未取得相关校准报告，预计在9月10日前校准机构寄回。  9月8日，公司取得了相关校准报告，在有效期内，见附件。  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。  检验员林国贞、蔡建霖等，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。  （一）原材料检验，检验依据：进料检验标准。  提供了进料检验报告  抽查: 2021年4月6日来料检验记录表，产品名称黑珍珠棉，对外观、规格、尺寸等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2021年5月10日来料检验记录表，产品名称铝材A677，对外观、规格、尺寸等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2021年4月12日来料检验记录表，产品名称内棉，对外观、规格、尺寸等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2021年7月2日来料检验记录表，产品名称7毫米防火板（军绿色），对外观、规格、尺寸等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2020年11月23日来料检验记录表，产品名称防震棉，对外观、规格、尺寸等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2021年5月12日来料检验记录表，产品名称抗冲击固定轮，对外观、规格、尺寸（6寸）、试装灵活性等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2021年5月12日来料检验记录表，产品名称抗冲击万向轮，对外观、规格、尺寸（6寸）、试装灵活性等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2021年8月2日来料检验记录表，产品名称钢管，对外观、规格、尺寸等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  再查: 2021年6月5日来料检验记录表，产品名称不锈钢板，对外观、规格、尺寸等进行了检验，结果合格，检验员林国贞。  另抽查了其他原材料进料检验记录，情况同上。  组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。  抽查了公司了原材料供应商的出厂检验报告、第三方检验报告，详请见附件。  （二）过程检验，检验依据：图纸、作业指导书，  现场抽查：自制件过程检验记录表，  1、包装箱产品  抽查2021.3.29日自制件过程检验记录表，产品：包装箱（YY-3B）；对下料、切割、订装组装等工序工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：林国贞。  2、塑料件产品  查2020年12月10日酒瓶架的巡检记录表，对下料、烘干、注塑、修剪工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  2020年12月10日风道接头巡检记录表，对下料、烘干、注塑、修剪工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  3、内饰件产品  2020年9月14日盲目飞行罩（内饰件）巡检记录表，对下料、裁剪、缝制、铆装工序进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  4、外挂托运装置  抽查2021年6月20日，外挂托运装置（YLC-5500）产品的巡检检验记录，下焊接、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员蔡建霖等  抽查2021年7月15日，外挂托运装置（ZBFCC-6420）产品的巡检检验记录，下焊接、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员蔡建霖等  （三）成品检验：检验依据图纸、作业指导书、检验标准。  提供产品检验记录表，  1、包装箱  抽2021年8月24日，对产品液压油箱-包装箱（YY-3B）的产品检验记录表，对外形尺寸、总高（要求≥320mm，实际320-321mm）、盖高（要求≥80mm，实际80-81mm）、海绵厚度、拉手、功能及外观质量（无松动、松脱等不良；无明显脏污、划伤、划痕、破损等）等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：林国贞。  2、塑料件  抽2020年12月25日，风道接头产品检验记录表，检验项目，外观、尺寸、重量（要求89.4±3g，实测89.4-89.5g），检验结果合格，检验员：林国贞。  2020年12月15日，酒瓶架产品检验记录表，检验项目，外观、尺寸、重量（要求222.3±2g，实测222.4-222.5g），检验结果合格，检验员：林国贞。  3、内饰件产品  2020年10月9日盲目飞行罩（内饰件），型号Z8-9001产品检验记录表，外观、尺寸（700\*710mm，实测700\*711mm）、间距（要求200±2，实测200-201），灵活性等项进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞。  4、航空地面设备  抽2021年6月25日外挂托运装置（YLC-5500-0）产品检验记录表，对焊接、运行、外观、最大外形（1802\*1258\*1000mm，实测1802\*1258\*1001mm）、承载、功能、表面处理等项进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞等。  抽2020年12月25日外挂托运装置（602W2020ZJYTXC-01）产品检验记录表，对焊接、运行、外观、最大外形（2000\*882\*1295mm，实测2000\*883\*1296mm）、车轮灵活性、柜门灵活性等项进行了检验，检验结果合格，检验员林国贞等。  (四)提供客户验收合格报告  2021.6.8日客户中国直升机设计研究所产品装配中心对公司生产的液压油箱-包装箱（型号：YX-3B）产品质量检验验收合格报告。  2020.12.26日客户景德镇市昌友航空科技有限公司对公司加工的风道接头（ 注塑件），型号：B15184.1.1-12，产品质量检验合格报告。  2020.10.15日客户景德镇昌河航空设备技术有限责任公司对公司加工的盲目飞行罩（ 内饰件），型号：Z8-9001，产品质量检验合格报告。  2021.1.21日客户中国直升机设计研究所对公司加工的桨叶活动托架（航空地面设备），型号：602W2020ZJYTXC-01，产品质量检验合格报告。  2021.8.3日客户中国直升机设计研究所产品装配中心对公司加工的车架系统（航空地面设备），型号：ZBFCC1-6420-00，产品质量检验合格报告。  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。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；  提供了2021.4.30日不合格品报告，不合格内容描述：现场巡视生产车间，发现在下料切割工序，产品（130#门，尺寸超差，偏小3mm），不符合要求。  不符合原因：由于作业人员未核对图纸，导致尺寸偏小，未严格按工艺要求执行；处理意见：报废，重新领料生产；纠正预防措施：对员工培训图纸公差要求及相关注意事项。评审人：徐全、林国贞  验证：1、重新生产符合要求；2对员工进行培训了相关工艺要求。验证人：刁徐全、林国贞2021年4月30日。  出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。 | 符合 |

说明：不符合标注N