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：陈臣 陪同人员：石威 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.9.14 |
| 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、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， |
| 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。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标 | Q:6.2 | 部门目标：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 部门 | 目标 | | 考核结果 | | 生产部 | 成品一次检验合格率 | 96%以上 | 99% | | 生产任务完成率 | 100% | 100% |   考核情况：2021.6.30日统计考核已完成。考核人：肖明起。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司提供相应的设施，以确保满足产品要求。现场审核基础设施主要包括：  1)建筑物、工作场所：公司占地约1000平米，钢结构生产车间，有办公楼及辅助用房若干间。  2)办公设备：办公桌椅、茶几、沙发、档案橱、空调、电话、传真、电脑等。  3)支持性服务：公司配置了小型轿车，公司办公区，配置了打印机、复印件、扫描仪、无线WIFI网络等设施。  4）生产设备：查见《生产设备台账》，有名称、数量、完好状态、使用场所等项目，有钻床、切割机、电焊机、空压机、电钻、砂轮机等生产设备，及扳手、钳子、螺丝刀等组装工具。  5）编制有生产设备安全操作规程、生产设备维护保养守则等作业制度。提供《设备日常保养记录》，查见：2021.3.20日切割机，2021.4.8日电焊机，2021.5.12日电烙铁、2021.6.23日电钻保养记录，有保养项目、保养人等。  6）公司对新添置的设备，由部门申请，报总经理批准后，由供销部购买并保管相关相应的技术说明书。报废设备设施，经部门负责人、总经理签字确认后报废。经介绍目前暂没有添置新的设备，没有报废设备设施情况。  7）经现场查验上述基础设施均处于有效状态，运转良好，可以满足企业体系覆盖范围的产品生产需要。  无特种设备。  部门介绍目前公司的设备设施配备能满足现有的经营需求，基础设施管理可以满足公司体系运行的需要。 | OK |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 厂区位于山东省菏泽市鄄城县南环路北潍坊路东，办公区与生产区分离，根据生产工序配置有独立的生产车间，厂区与外界设有围墙，厂区道路水泥路，地面平坦，无积水，非硬化即绿化。  部门负责人介绍了生产、储存库房现场管理、物资摆放、卫生管理等的要求。  公司产品对环境要求一般，无特殊要求。每天上班期间对生产车间、库房进行检查，工作现场不准随意乱放私人物品，严格杜绝固废随处乱扔、严禁烟火的行为发生，发现问题及时要求责任人进行整改。  现场巡视：部门办公场所环境光照、温度适宜，通风良好，电路布线合理、电气插座完整，未见破损，办公场所物品摆放整齐、有序，未见随意乱放私人物品的情况，未见用电不当等安全隐患及不良影响现象。生产车间设备基本能够按照生产流程摆放，布局合理，车间通风良好，光线充足，地面整洁，物品摆放整齐。  企业确定并提供了产品要求所需的工作环境，工作环境适宜，现有工作环境能满足提供合格的产品以及销售服务的需要。  企业过程运行环境控制符合要求。 | OK |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 目前组织提供的产品和服务为：电炉的生产和服务（需资质产品除外），窑炉、真空气氛炉、耐火材料、加热元件、电炉配件的销售。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。  一、确定产品和服务的要求：  1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。  2、执行的产品标准：电热装置基本技术条件第1部分:通用部分GB/T10067.1-2005，电热装置基本技术条件第2部分:电弧加热装置GB/T 10067.2-2005，电热装置的安全第1部分：通用要求GB5959.1-2005, 电热设备的试验方法第1部分:通用部分GB/T10066.1-2004, 电阻炉用耐火制品粘土质耐火制品JB/T3649.1-94；金属管状电热元件JB/T 2379-1993，间接电阻炉 RX系列箱式电炉JB/T8195.1-1999，可控气氛炉完好要求和检查评定方法SJ/T 31422-1994等标准和客户要求生产。  3、质量目标和要求：顾客满意率≥90%，成品一次检验合格率≥96％；  二、过程及产品接收准则：   1. 编制了工艺流程图；生产的产品：备料→钻孔→焊接→装配→检验→入库→交付。   只销售的产品：采购→检验→入库→检验→交付；   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采购检验记录、产品过程检验记录、产品检验记录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）。   三、确定资源需求：  配备了：钻床、切割机、电焊机、空压机、电钻、砂轮机等生产设备，及扳手、钳子、螺丝刀等工具、万用表、钢卷尺、测温仪等监视和测量设备，设备运转正常。  四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：现场有：图纸、焊接工序作业指导书,可以满足指导操作的要求。  五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。  策划的输出适合于组织的运行。 | 符合 |
| 产品的设计和开发 | Q8.3 | 根据本组织产品和生产服务特点，因为本公司的产品按照国家有关标准和顾客技术要求及传统生产加工工艺进行生产销售，无设计开发责任，且生产工艺成熟稳定，因此将ISO9001：2015标准“8.3产品和服务的设计和开发”的要求确认为不适用，该不适用不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司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) 生产部目前从事的是电炉的生产。  生产的工艺流程是：  备料→钻孔→焊接→装配→检验→入库→交付。  通常依据客户的订单来确定需要生产电炉的数量、规格/型号、交货期等制作相应的生产计划单，从而控制生产和销售的有序进行。  提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。  根据客户订单下发生产计划单，查见有2021年的生产计划单，  现场有：设备操作规程、图纸、安装作业指导书、检验规程,可以满足指导操作的要求。  2）提供和配置了万用表、钢卷尺、测温仪等，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）检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验。  4）提供和配备了钻床、切割机、电焊机、电钻、砂轮机、扳手、钳子、螺丝刀等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，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，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。  5）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，特种作业人员持证上岗。  6）**公司确定焊接过程不能由后续监视和测量加以验证，但是未能提供对焊接特殊过程进行确认的证据，不符合规定要求，开具了不符合报告**。  7）提供了设备安全操作规程、作业指导书、图纸、专用模具等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，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。质检部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由供销部开具出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。  现场观察，工序操作主要是钻眼、焊接、装配、组装过程，控制方法较为简单：  钻眼工序：1人正在使用钻床为箱式电炉门板钻安装孔，有图纸，操作符合要求。  焊接工序：张德胜正在焊接箱式电炉底座挂钩，要求电流10A、1.2焊丝、无虚焊、无漏焊、无焊穿。有电焊工证，实际操作符合要求。  装配工序，2人正在为升降式电炉装配底座和炉体，要求：装配紧固、无松动、门板活动自如，实际操作符合要求。  组装工序：2人正在组装升降式电炉线排、仪表，要求：螺丝紧固、电气间隙大于5mm、无错件、无漏件、仪表通电显示正常。实际操作符合要求。  以上工序操作均符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | 不符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  8.5.4 | 车间主任介绍了公司产品标识、可追溯及防护方面的管理情况，基本与公司产品及实际情况相适应，符合标准要求。  现场检查：  看到公司的生产车间、仓库的产品标识清晰。待检品、合格品、不合格品分区存放，墙上张贴有区域标识牌，产品摆放整齐。壳体、门、耐火材料、窑炉、加热元件、仪表、电子元件、电炉配件、气氛炉、螺钉、合页等原材料，半成品、成品根据固有特性进行标识，可以根据采购合同、生产任务单、订单编号、产品出厂检验单进行追溯。  1.公司产品属于大件产品没有包装要求，主要是运输时注意防护措施，避免生锈。  2. 产品搬运均采用拖车和人工搬运，可有效防护产品。  3. 查组织的生产车间、库房地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施，定位摆放。  4．产品摆放高度合理，易于存取。  生产加工、储存过程中，规范生产、储存现场管理，保持安全适宜的储存环境，生产车间、库房地面清洁，标识清晰，产品标识管理满足实际需要。  现场审核了解到，公司未发生由于标识及防护不当导致产品质量事故的情况，产品标识、防护控制能够按照策划的要求实施，满足策划的要求。 | OK |
| 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。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N