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：范元生 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021.11.19 |
| 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、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 | 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、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 | 查见“质目标分解考核表”，见生产部分解目标：有3项， 1、产品一次交验合格率97% 以上2、生产设备设施完好率97%以上3、出厂检验错检、漏检率<1%考核情况：2021年1-6月考核，已完成，均达标。 | 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。公司主要设备是全自动电脑裁板机、双面定厚砂光机、普通推台锯、压机、多功能排钻、自动开槽机、自动磨刀设备、真空覆膜吸塑包装设备、储气罐、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、钢卷尺等，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。企业提供的《设备维修管理规定》、《设备保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，生产设备维护保养有进行分类控制查见“设备维修计划”，每月进行一次设备维修，维修项目：清理、加油、更换易损件、检查设备线路。查见2021年1-11月“设备保养记录表”。抽查2021年4月设备名称全自动电脑裁板机，规格型号：TPS-10CS，项目：清洁、润滑、注油、电气性能等项，管理人员范元生。抽查2021年10月日设备名称自动开槽机，规格型号N-022，项目：清洁、润滑、注油，管理人员范元生。抽查2021年8日设备名称推台锯，型号规格：M1G132B，项目：清洁、润滑、注油，管理人员范元生。查特种设备：公司有使用储气罐、叉车。储气罐在推荐使用期限内，查看其附件压力表和安全阀的年检记录；压力表，检验时间：2021-10-13，在有效期内；安全阀，检验时间：2021-8-26，在有效期内；见附件叉车进行了定期检验，检验结论：合格，下次检验时间：2022年5月。见附件。现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。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 | 公司自建厂房，办公楼1栋，2层，共约1200平方，一车间约10000平米，用于公司生产，其他2个车间租给其他公司使用。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，裁切、开槽等工序有部分边角料、废料等，车间每天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；过程运行环境基本满足要求。过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 产品实现的策划主要由总经理和生产技术负责人完成，过程策划包含了实现产品（书柜、穴位存放柜的生产）所需达到的质量目标和要求。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、顾客技术要求、GB T 3324-2017 木家具通用技术条件；3、质量目标和要求：产品出厂合格率97%，客户满意度大于90分；依据以上要求组织编制了适当的过程文件：编制了生产工艺流程图，产品生产工艺流程：穴位存放柜工艺流程：原板采购→贴面（外包）→裁切→开槽→封边→钻孔→组装。书柜工艺流程：裁切→订架子→订蜂巢纸→裁切→压板→裁切→封边→钻孔→ 整修→包装→成品入库特殊过程是封边过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，2021年8月11日对封边工序过程的人员、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、提供合格的产品。确认人员：范元生、沈良元等；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；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；现场对生产各过程填写了原材料检验记录、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；资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备等）；配备了：全自动电脑裁板机、双面定厚砂光机、普通推台锯、压机、多功能排钻、自动开槽机、自动磨刀设备、真空覆膜吸塑包装设备等生产设备及游标卡尺、卷尺等检测设备。外包过程：贴面过程，按照8.4要求进行控制，对供应商进行评估、考核、外包采购件进行进料检验等方式进行过程控制，目前产品质量稳定。策划能满足实际生产的需要。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 根据本组织产品和生产服务特点，企业按照传统工艺提供生产和服务，其生产加工过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001:2015标准中8.3条款内容，其不适用的要求不影响公司确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响。不适用合理 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 《生产和服务的提供控制程序》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：设备安全操作指引、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）提供和配置了卡尺、钢卷尺等，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）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。4）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，部分区域存在碎屑与粉尘，企业回复每天进行清扫，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）产品生产工艺流程：产品生产工艺流程：穴位存放柜工艺流程：原板采购→贴面（外包）→裁切→开槽→封边→钻孔→组装。书柜工艺流程：裁切→订架子→订蜂巢纸→裁切→压板→裁切→封边→钻孔→ 整修→包装→成品入库特殊过程是封边过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，2021年8月11日对封边工序过程的人员、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、提供合格的产品。确认人员：范元生、沈良元等；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，业务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。观察生产主要工艺过程：书柜、穴位存放柜二种产品结构形状基本一致，区别主要在于规格尺寸、颜色、装饰面板的不同。一、穴位存放柜产品： 裁切工序：沈良元正在用全自动电脑裁板机为穴位存放架（规格：双穴740\*382\*300）左右侧板、顶底板、门板、背板等，材质：高密度板，有图纸，要求光洁、圆滑，实际操作符合要求。开槽工序：徐生保正用开槽机为穴位存放架的底板进行开槽，深度5mm，宽度4mm要求，±0.2mm；自检尺寸符合要求后流入下一工序。封边工序：张海艳正在自动封边机对穴位存放柜门板四周进行封边，选定自动封边机封边方案（温度190±10度，速度设定中速，按木板厚度12mm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。钻孔工序：钱利明正在用平台钻加工穴位存放柜门板孔，高密度板，共14个孔，孔径：4mm，有图纸，要求光洁、圆滑，实际操作符合要求。组装工序：赵雪元等正在组装穴位存放柜左右侧板及背板连接，使用螺丝进行固定，按顺序依次组装，小心轻拿轻放，避免碰伤，实际操作符合要求。贴面工序：外包作业，外包供应商（常熟市辛庄镇宏光贴面板厂），公司半成品裁切合格后，送外包供应商进行贴面，完工后，公司对贴面后产品进行进料检验，确保产品符合客户质量要求，现场查看检验了外观、数量符合要求后入库存放。二、书柜产品： 1. 裁切工序， 沈良元使用设备电脑裁板机，对书柜的层板、左右侧板、顶板、底板等进行裁切，要求尺寸正确，板材不爆炸边，误差±0.5MM，自检尺寸符合要求后，分类整齐放置在卡板上，流入下一工序。2．订架子工序，崔凤英使用设备气动钉枪，对裁切好的料进行拼接，形成侧板；规格：870\*400；要求尺寸正确，垂直度偏差小于±0.5mm，实测符合要求。3. 订蜂巢纸工序，正在为书柜订蜂巢纸，设备气动钉枪，固定在侧板内框中，要求位置居中，无偏移，操作人张海燕。4. 压板工序，李良生等正在用冷压机制作1190\*340mm书柜的面板进行压板，，要求压力在2-3MPA，时间：30分钟，实际操作符合要求。5. 封边工序：张海艳正在自动封边机对书柜面板四周进行封边，选定自动封边机封边方案（温度190±10度，速度设定中速，按木板厚度31mm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。钻孔工序：董学梅正在用平台钻加工书柜的侧板与面板的连接孔，中密度板，共6个，孔径：6mm，有图纸，要求光洁、圆滑，实际操作符合要求。7. 整修工序，冯妙金正对书柜的侧板，使用细砂纸进行打磨光滑，后清楚灰尘，板面胶水等外观不良，要求板材各面光滑、整洁，实际操作符合要求 8. 开槽工序，正在为书柜面板开槽，设备开槽机，要求尺寸正确（深度5mm，宽度4mm），现场观察符合要求，操作人赵雪元。包装工序，邓翠翠正在包装面板、左右侧板、背板等一套成品，使用白色雪梨纸进行包裹1周，无裸露部分，装入纸箱，进行封箱，使用打包带按#字形进行固定，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 | 组织在管理手册中规定了产品的标识与追溯方法以及产品的具体防护要求，基本符合标准要求。公司的生产车间、仓库区域面积适宜，产品标识基本清晰，待检品、合格品、不合格品能分区存放，产品摆放整齐。原材料，半成品、成品可以根据固有特性（加工完成程度）进行标识，可以根据采购外协件检验记录、生产通知单、过程检验记录、出货检验记录进行追溯。1.公司产品没有特殊包装要求，生产后产品使用包装袋与纸箱进行固定，运输时有遮盖帆布等防护措施。2. 公司产品搬运采用行车和人工液压叉车搬运，可有效防护产品。3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施，定位摆放。4．公司产品主要防潮湿、防摔，产品摆放高度合理，易于存取。产品标识和防护的管理基本符合标准要求。 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，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 |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供卡尺、钢卷尺等监视和测量设备，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。抽查卡尺、钢卷尺等仪器校准报告，（见附件），检定日期：2020.11.29，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 | 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。生产部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。1、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2021.7.7日中密度纤维板检验记录，对数量、外观、规格等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：顾国春。抽查2021.5.7日高密度纤维板检验记录，对数量、外观、规格等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：顾国春。抽查2021.10.29日锁检验记录，对数量、外观、规格等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：顾国春。抽查2021.1.14日角花检验记录，对数量、外观、规格等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：顾国春。抽查2021.9.24日铰链检验记录，对数量、外观、规格等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：顾国春。抽查2021.8.12日铰链检验记录，对数量、外观、规格等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：顾国春。抽查2021.5.11日贴面（外包材料）检验记录，对数量、外观、规格等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：顾国春。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，提供工序检验记录，抽查:2021年3月13-24日工序检验记录， 产品名称：书柜 4896\*296\*（3+34+3=40）mm在生产加工过程中，对产品的裁切、订架子、订蜂巢纸、压板、封边、钻孔、 整修、包装等工序进行了检验。检验结果：合格 检验员：张海燕。抽查:2020年9月18日-22日工序检验记录， 产品名称：单穴位存放柜370\*382\*300（mm），在生产加工过程中，对产品的剪板下料、裁切、开槽、钻孔、封边、装配、包装等工序进行了检验。检验结果：合格 检验员：张海燕。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，提供成品检验记录，抽查:2021年9月18日成品检验记录， 产品名称：370\*382\*300（mm）穴位存放架，数量单穴位99只，检验项目：外形尺寸（369\*382\*299）、外观、性能要求、开关灵活性等，检验结论：合格 检验员：赵德平。抽查:2021年10月13日成品检验记录， 产品名称：1110\*382\*300（mm）穴位存放架，数量132个，检验项目：外形尺寸（1110\*381\*301）、外观、性能要求、开关灵活性等，检验结论：合格 检验员：赵德平。抽查:2021年3月3日成品检验记录， 产品名称：990\*600\*275书柜， 数量1500个，检验项目：外行尺寸（991\*602\*273）、外观、木工要求、稳定性等，检验结论：合格 检验员：赵德平。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、客户验货记录查见2021.6.30日客户（常熟市海虞镇人民政府）对公司生产的穴位存放柜等产品的验收记录，验收结果：合格。查见2021.8.5日客户（太仓威镇实业有限公司）对公司生产的书柜等产品的验收记录，验收结果：合格。4、公司提供了产品第三方委托检验报告，抽查穴位存放架（柜）产品的报告如下：提供常熟市产品质量监督检验所测试报告（编号：2020AW2349），2020.10.12日对公司生产的穴位存放架（柜）成品进行了检验，结果符合要求。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，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 | Q8.7 | 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2021.4.22日不合格品报告，不合格内容描述：现场巡视生产车间，发现在开槽工序，1110\*382\*300三穴存放柜的面板开槽位置错误。不符合原因：由于员工徐生保疏忽，未能按要求进行定位，导致开槽位置错误；处理意见：报废，评审人：范元生纠正预防措施，具体如下：1、重新领料生产；2对员工徐生保行培训按作业指导书要求开槽及品质意识。验证：已重新生产好；进行了培训。验证人：范元生2021年4月23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