一、审核日期：2020 年 9 月 28 日-12 月 25 日　　二、审核人员：李潇洒、王刚、李宇、边挽育

****过程审核改进计划-200928

序号	审核的区域	审核发现/疑问点	发现区分（改善项/建议项）	原因分析	改进措施		责任部门	日期/责任人	日期
1	原材料库	在原料库看到：库存有大量的 WC 和 Co 等原料，但未看到对环境温度和湿度的管理要求，也未看到温度计和湿度计。 （需要考虑评估是否需要？）	要求改善事项	1.前期标准制定后执行不到位，未实施有效的监控； 2.标准适用性需再评审；3.个别位置无有效的调控措施	1.技术部门出具原料车间温湿度控制要求；	输出初稿	技术部	**	2020/9/28
						评审定稿	技术部	**	2020/9/30
					2.料库内增加温湿度计	评审需增加温湿度控制工序	技术部	**	2020/9/28
						编制记录表	质保部	**	2020/9/28
						投入使用，实施记录	配料车间	**	2020/10/10
					3.配料、压制车间增加除湿机；	使用面积确定	配料、压制车间	**	2020/9/30
						提报计划	配料、压制车间	**	2020/9/30
						采购到货	采购部	**	2020/10/10
						安装	设备动	**	2020/10/12

							力部		
2		查看碳化钨库存品，均为近似铁桶包装，上面有小的标签，不易区分规格。（需要考虑如何区分，如分开存放，增加醒目的标识牌等）	要求改善事项	原材料库房受使用面积影响，物料放置乱，未规划	临时方案：存放区域划分，按类别、供方、型号增加区分标识		配料车间	**	2020/9/30
					长期提升方案制定	确定初步方案	技术部、配料车间、设备部、质保部、领导支持	**	2020/10/23
						方案评价讨论（专题会）		**	2020/10/26
						方案实施		**	根据方案进度
3		查看 碳化钨，标签上显示日期为：2019-12-07，已经存放 9 月多月。是否有过期？是否可以继续使用？没见规定？（需要明确存储周期，及到期后如何判定，以防止误用）	要求改善事项	无相关规定	1.技术部根据原材料库物资性能、特点确认存放周期，超期处置要求。	输出初稿	技术部	**	2020/9/28
						评审定稿	技术部	**	2020/9/30
					2.根据要求培训操作工，输出培训记录		质保部	**	2020/10/9
4		同种规格，但不批次的 WC 料混放在同一区域，未见到先入先出的标识和措施？	要求改善事项	原材料库房受使用面积影响，物料放置乱，未规划	1.制定料品先进先出领用要求，张贴料库现场		质保部	**	2020/9/29
					2.根据要求培训操作工，输出培训记录		质保部	**	2020/9/30
5		查看仓库两台用于称重的台秤(编号为：02524061001）及称量 Co 粉的小电子秤，均未见计量合格的标签。且未见日常点检的记录，不能确定秤的精度是否满足要求。（计	要求改善事项	计量器具管理不规范，计量标签易脱落	1.各车间对在用计量器具进行排查统计未校准器具，刷新计量器具台账		质保部	**	2020/9/27
					2.对各车间计量器具完成校准，张贴检定标识	原料车间	质保部	**	2020/10/11
						配料车间			2020/10/11
						压制车间			2020/10/15

		量仪器需要定期计量或校准，并在仪器上贴计量合格的标签）				烧结车间			2020/10/15
						深加工车间			2020/10/19
						修型车间			2020/10/19
						挤压车间			2020/10/26
						成检车间			2020/10/26
					3.计量员更新计量器具管理台账，修订《计量器具管理规范》；	输出初稿	质保部	**	2020/10/26
						评审定稿	质保部	**	2020/10/28
6		标识为配料区的工作台上：多个小塑料袋，敞口装着散装少量 Co 粉，问仓库管理人，说是已经氧化的不良品，待还原处理。（这些不良品，应设置单独的不良隔离区，并清晰标识不良品，以防止被误用）	要求改善事项	不合格品区未设置明显标识	1.针对该工序，设置明显的不合格品放置区张贴红色醒目标签或使用红色专用料盒；		配料车间	**	2020/9/29
					2.各车间针对可能产生不合格品工序增加不合格品放置区（红色标签或料盒）		各生产车间	**	2020/9/30
					3.各车间内设置不合格品集中放置区，应做明显标识		各生产车间		2020/9/30
7		在原材料库摆放大量的 Co 原料，原材料较重，为真空塑料袋包装，放置于桶内叠加存放，但是铁桶相互叠压，部分铁桶叠压至三层，且产生倾斜。（存在铁桶掉落的安全隐患，且有破坏真空包装环境的风险）	要求改善事项	安全疏漏	1.料库制定物料存放规定，确定叠放高度，规范		配料车间	**	2020/10/15
					2.对操作工培训物料存放规范，输出培训记录		配料车间	**	2020/10/16
					3.物料放置区张贴叠放高度警示标识		配料车间	**	2020/10/16
8		混料球磨时需要添加大量的酒精：如 44KG,但未见秤的计量合格标签。	要求改善事项	计量器具管理不规范	改进措施同上述序号 5		/	/	/
9		酒精属于容易燃烧的化学品，多罐	要求	安全疏漏	公司已组织安全环保部质	排查安全隐患，	安全部	**	2020/10/20

		子在现场存，现场有二氧化碳灭火器，但未见应急预案。	改善事项		保部讨论，需进行后续方案的制定评估。	输出明细			
						制定具体改进方案	安全部	**	2020/10/23
10		球磨时，为保障混料均匀等，料机内有研磨的小球，但每个设备内需要多少个，磨损到什么程度时需要及时更换，未见规定和记录？（建议明确到要求中，并去执行）	要求改善事项	1.工艺流程、作业标准不明确；2.过程质量控制不到位	1.技术制定不同牌号料品湿磨机合金球规格、重量、补球频次	输出初稿	技术部	**	2020/9/30
						评审定稿	技术部	**	2020/9/30
					2.对操作工进行培训，输出培训记录		技术部	**	2020/9/30
11	压制车间仓库	在车间的线边仓库，及车间内，看到照明灯是普通的螺旋状节能灯？无防护网，很容易碰坏，是否考虑安全的灯或增加防护？	要求改善事项	安全疏漏	更换 LED 灯		压制车间	**	2020/10/10
					各车间对目前使用灯具进行排查，输出明细，统一提报更换申请		各生产车间	**	2020/10/25
					公司开展周期性安全隐检查，针对安全隐患专项解决		安全部	**	每月
12		压制车间有空调设备，但未见到除湿的设备？（如无湿度管理，对刚压制出的产品和正在用的料，会有什么影响，需要评估。）	要求改善事项	公司对温度、湿度对原材料的影响产生忽视，未关注	改进措施同上述序号 1		/	/	/
13		压制好的毛坯料盘因空间有限堆叠存放，多达 6 层，取料时存在将毛坯压变形的风险，需要考虑如何规范毛坯转运的各个环节，减少可能的挤压和磕碰；	要求改善事项	作业不规范	培训操作工料品转运不允许叠放，单层放置		质保部	**	2020/9/29

14		查看《压力机润滑保养记录表》，要求点检项目：如模具导套，总润滑、气动油雾气。员工都打了“√”但符合的标准是什么，这种不容易让员工执行 （应明确下具体的标准，如 模具导套无异物，有润滑油；压力 8-10Pa，员工清晰知道，并实际记录，有数值的就记录实际值，不要定性；）	要求改善事项	点检说明不清晰	1.更新压力机点检表，点检表检验要求明确（设备部根据保养说明明确点检标准）		设备部	**	2020/10/15
					2.培训操作者点检规范，输出培训记录		设备部	**	2020/10/16
					3.车间排查在用设备点检表，是否存在同类问题，输出排查明细，进行整改		各生产车间	**	2020/12/25
					4.设备动力部输出专项提升计划，对存在问题设备点检表进行更新		设备部	**	长期计划
					5.针对已更新点检表设备的操作工进行培训		设备部	**	长期计划
					6.设备动力部针对需定期联系厂家到场检定保养关键设备列出保养计划		设备部	**	长期计划
15	烧结前毛坯存放仓库	转运舟皿上刷完涂料有很多残渣，对毛坯烧结底面和平整度可能会有影响，但是现场查看目前清洁方式效率较低，无法 100%擦拭干净，需要考虑如何保证毛坯烧结时底部平整度；	要求改善事项	/	1.临时培训操作工刮平、清扫规范，输出培训记录		质保部	**	2020/9/30
					2.长期措施：建立工艺改进项目，并逐步实施		技术部	**	根据项目计划
16	加工车间	在车间未看到书面的操作指导书，无法确认员工依据什么工作的？ （建议针对各工序明确作业指导书：作业指导书要可指导员工的生产，包括操作要点、工艺参数要求、	要求改善事项	作业指导书未分解到工序	1.JH12 复合片基体作业指导书修订完成		技术部	**	2020/10/9
					2.作业指导书分解到工序，张贴至现场，对操作工进行培训	完成初稿	技术部	**	2020/10/9
						评审定稿	技术部	**	2020/10/16
						培训张贴	技术部	**	2020/10/18

		质量检测要点等，且在生产现场，有需要时，可以快速的获得）			3.对各车间作业指导书进行排查修订，规定关键控制点、关键参数、记录频次，各车间作业指导书分解到工序完成下发张贴	原料车间	技术部	**	长期计划
						配料车间	技术部	**	长期计划
						压制车间	技术部	**	长期计划
						烧结车间	技术部	**	长期计划
						深加工车间	技术部	**	长期计划
						修型车间	技术部	**	长期计划
						挤压车间	技术部	**	长期计划
						成检车间	技术部	**	长期计划
17		在车间各工序边，未见到不良品的区域或放不良的的盒子，听陪同的人员说，加工过程中如发现不良，会通知检验人员确认并拿走？（为了区分不良品，建议针对各工序设置专用的醒目的不良品的盒子，当发现不良时员工可随手放入盒子中，以防止误用）	要求改善事项	不合格品区未设置明显标识	改进措施同上述序号 6		/	/	/
18		摔检是在烧结车间进行的，地板表面粘有一层碳粉，可能会影响摔检效果，需要考虑固定的场地，规范操作，以确保不合格品有效检出	要求改善事项	无该物料摔检标准	选取洁净水泥地面进行摔检，规定摔检方式、高度；		技术部	**	2020/9/27
					长期计划：通过设备配备，提升摔检标准化效率		技术部	**	待评定
19	其它	在废料存放车间门口的通道内，存放有多个铁桶：有的桶上识有”回收汽油“；有的桶上标“废机油”。	要求改善事项	安全疏漏	安全环保部组织专题会制定方案，按照国家要求执行		安全部	**	2020/10/25

		（需要按国家安全部门的要求，增加防护措施去合规存放这些易燃品、易泄露品）						

备注：1.针对四方达审核问题成立质量改进提升小组

2.上述任务项各部门负责人严格按照计划日期推进完成，因特殊原因不能按期完成的应提交书面申请注明具体原因及延期后完成日期，由小组组长批准