******合金工具有限公司审核发现（2021-10-21）**

一、审核日期：2021 年 10 月 21 日　　二、审核人员：　李宇、卢帅

三、审核发现：

发现的优势（举例）：

一、

1）团队的氛围很好，以客户为导向，事业部总经理模范带头，有礼有节有序，人员专业、务实，是一个组织较好的创新型的团队；

2）专业生产合金棒多年，积累了很多专业的经验，有专业的技术和质量管理的人才，并且引入新的喷雾塔工艺；

3）现场看到，从原材料采购-生产-交付，按 ISO9001 质量管理体系的要求，有严格的控制流程，体系化开展工作；

4）部分细节做的也较好，如针对混料车间增加静电去除装置等；

发现的改善事项和建议事项：（因涉及抽样，且部分挤压、烧结等工序参数保密，未全程了解，仅代表部分工序抽样结果，若存在偏差可依据实际情况进行回复）

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	日期/责任人	改善的证据(可附照片）	SFD 跟踪

原材料仓库	**标准的严谨性和完善方面：** **1、我们看到的事实：** 在原材料仓库看到：仓库存放有 WC、Co 粉等原材料； 1）温湿度标准要求：因仓库规划较小，走廊等各个地方均存在放 WC、Co，经了解部分为加工后用于二次利用的混合料，但未进行温度、湿度管控，也无相应湿度控制设施； 2）限制高度要求：无明确高度要求，部分桶装物料，货架上在顶层放置着两层 WC 原料，高度远远超过人体高度约 1m； 3）防尘要求：原料、混料等区域，与各工序相通，需要考虑后期防尘等； **2、SFD 疑问点：**	改善项	由于产能增加，库房位置不够，导致相关要求没有做到位	（1）关于库房温度湿度，临时措施：针对库房进行温度、湿度监控，粉料桶做好密封，减少空气接触，避免阳光照射。长期措施：在新工厂库房按照恒温恒湿要求进行物料保存。 （2）关于货架粉料堆放，清理现有粉料，粉料堆放高度不超过 1.5 米	11 月 10 日 /**	 	

	针对以下标准的制定范围，是否根据实际的需要，再细化和研究下？ ——仓库湿度的要求是否对混合料造成影响？内部的Co是否存在氧化等问题？ ——无限制高度，40公斤的铁桶是否便于堆放起来，取用时是否方便，是否有跌落的伤人的风险？ 3、**SFD的建议：** 结合实际需要和新的认知，看仓库管理怎么完善相关的温湿度、高度等要求、防尘等，且多少适宜？能够保证原料正常。						

文件管理	**1、我们看到的事实：**原材料仓库张贴着两份管理规定，其中一份工序废品归还要求，下发时间无，且无相应受控标识；实验室原料检测标准上也仅有一张表格及数值，无相应版本及受控信息； **2、SFD 疑问点：** 内部涉及相关管理规定及技术要求，如何保证受控，变更时准确下发，保证员工不识别错误？ **3、SFD 的建议：** 需要系统考虑文件受控问题，涉及版本变更、受控等；	改善项	文件管理不善	清理现场文件，将未按要求管理的文件回收，增加版本号，重新发放	11 月 3 日/**		
计量器具管理	**1、我们看到的事实：** 仓库用于称重的台秤，有效期为 20 年 9 月 18 日-21 年 9 月 17 日，已过去一个月，不确定是否准确； **2、SFD 疑问点：**	改善项	未按要求管理	清理现场计量器具、电子秤，提前校准计量器具和电子秤，发现电子秤到期后进行隔离处理，不允许使用。	11 月 10 日/**		

	涉及计量器具的管理，内部是怎么管理的？到期前是否有专管人员进行梳理送检？使用人员是否知晓管理要求？ **3、SFD 的建议：** 考虑计量器具管理，建立必要的台账，到期前一个月可以识别并确认送检计划，员工经培训知晓其重要性，有异常及到期时及时反馈，实现双向管理；						

检验管理	**1、我们看到的事实：** ——原材料检验原材料的粒度、N、O、C、S 等部分检测手段缺失； ——首次摔检时，检验台上布满粉末，摔检操作跌落台面粗糙不堪（国标要求大理石平面）； ——查看 WC-464-1 批次，9 月份 23 日入库，实验室材料检验标准要求磁饱和低于 19.4，实际记录值为 19.6 **2、SFD 疑问点：** ——原材料成分、粒度有异常时如何识别监控？批量风险如何识别管控？ ——首次摔检时，检验台多久更换一次？是否会出现误检、漏检等问题？ ——针对检验超标问题，或者达到控制上限，应该如何管控，是否会导致批量异常流向生产；	改善项	检验管理存在部分问题	（1）原材料验收目前按照现有标准进行验收，后期如要增加部分元素的检验，会进行相关的评估。 （2）摔检大理石平台已经按照要求更换，并对相关要求进行了完善 （3）不符合标准的严格按照不合格处置流程进行处置	11 月 2 日 /**	

	3、SFD 的建议： 针对检验标准、检验工具、检验台等系统梳理，确保检验标准的完善、检验工具及操作台的有效性，避免不合格产品批量流出；针对不达标问题，明确放行原则，确保不达标或者临界产品及时验证，保证生产用料稳定；						
烧结车间	1、**我们看到的事实：**1）烧结用的舟皿为避免粘连要刷特殊的涂层，正常表面为均匀灰白色，现场查看其中一层舟皿上为黄色，且不均匀，现场沟通黄色为异常；**2、SFD 疑问点：**——黄色的是过程中偶然掉落的，还是涂层有	改善项	异常反馈能力不够	1、员工培训，使员工能够发现异常，并进行汇报 2、增加工艺巡检项点，通过巡检发现此类问题。	11 月 5 日 /**		

	杂质？我们生产过程中会出现很多异常，员工是否能够识别异常并及时上报，避免批量异常往后流转？3、SFD 的建议：针对生产过程出现的异常点，要鼓励员工主动识别异常，并反馈相关方进行改进和确认，减少过程异常波动点，保证产品一致性；						
备注：请于 5 个工作日内完成并回复（改进计划），回复截止时间 11 月 3 日							