

iso质量管理企业内审

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | iso质量管理企业内审 |
| 公司名称 | 深圳万检通科技有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | WJT:1 |
| 公司地址 | 深圳市宝安区航城街道三围社区航空路36号华盛泰D栋3F |
| 联系电话 | 18475566309 18475566309 |

产品详情

企业每年都要进行1-2次的内部审核，以维护质量体系持续正常运行，内部审核的正常开展，促进了体系的有效运行。

但是，不少企业还存在一些问题，主要有：

- 1、内审员现场审核记录不详细，所开具的不符合项没有真正反映事实或描述不清，造成不符合项整改对象不明。
- 2、内审准备不充分。审核检查表可操作性差，审核时没有目的性，检查样本随意性，缺乏代表性；内审员对程序文件的内容及现场情况了解不够，对审核部门所涉及到的条款和文件未吃透，查出的问题多浮于表面，未能之处要害，就表面问题的采取措施进行改进，不利十质量体系水平有质的提升。
- 3、对质量体系内部审核认识不够。受审核部门未将审核当作一种质量改进的机会，而是认为查出问题会影响本单位的荣誉，不愿意暴露，审核时不积极配合，导致审核员掌握第

1手资料不足，审核难以深入。

4、有的部门平时不按标准执行，审核时临时补记录应付检查。

5、有的部门为了蒙混过关，在编写文件时，避重就轻，过分强调写所做，做所写；

6、审核员责任心不强，审核时走过场，流于形式，走样子。

内审存在问题的主要原因

对照体系文件要求，我们不难发现，影响内部审核质量的因素主要有以下几方面：

一、最高管理者重视的程度；

二、管理者代表的作用；

三、审核策划的充分性；

四、审核方案的适宜性；

五、审核组长的选择；

六、审核组成员对标准的理解程度和审核经验；

七、对不符合项采取纠正措施的有效性；

八、对不合格追踪、验证的准确性。

除第1条以外，其它各条都与内部审核员直接有关，由此分析，加强内部审核员队伍建设，提高审核员素质是提高内审最直接有效的途径之一。

优秀内审员有何共性？

优秀内审员的共性就是拥有丰富的工作经历，具备相当强的能力和专业知识，保持良好的素质和人格魅力。

1) 工作经历

作为一名优秀的内审员，对于企业的设计开发、工艺技术、品质管理三大方面必须了解，最好是有这些方面的工作经历，这是一个企业的核心所在。作为企业的最高管理层如果能认识到这一点，在培养内审员方面有意识的加以引导，使之从事这些岗位工作具备一定的工作经验，然后再从中选拔有交流表达能力、思维清晰逻辑严谨和正直的精英骨干人员进行培训，任用其成为质量管理体系内部审核员（即内审员）才是明智之举。

2) 能力和专业知识

（1）要关注国家标准、行业标准或其他要求在本行业的应用情况

内审员熟悉国家标准、行业标准或其他要求才能准确把握产品的设计、生产、验收实施标准的要求，在审核中就可以查看整个产品实现过程是否偏离产品质量保证的策划、实施过程是否合规合理。

（2）要关注产品生产工艺、设备或检测方法和检测点的变化

产品生产工艺、设备或检测方法和检测点的变化往往会带来控制参数或条件的变化。如事

先策划和验证不充分，往往会引起质量的波动。以此为着眼点，往往能起到审核质量管理体系的执行能力的作用，也能起到验证产品质量及其一致性、实现产品质量持续改善的工作效果和管理能力。

（3）要关注特殊过程控制的有效性

特殊过程的确认是质量管理体系的7.5条款“生产和服务的提供”非常重要的一个环节，特殊过程控制的水平不仅是对产品质量的重要反映，也是对企业质量控制能力的重要反映。特殊过程有否被识别，是否进行了确认和控制也常常作为内审的重点。

（4）要关注质量风险的把控情况

作为内审员不是企业的救世主，审核说到底就是一种风险把控。从质量风险是否进行了识别和有效控制方面，对于发现的事实，看是否可能造成对体系运行的失效或对产品质量的影响。

（5）要关注以往审核问题的整改情况

对上次内部或外部审核提出的问题，在审核时宜进行必要的跟踪，要仔细审查审核发现所采取的纠正措施，判断其是否能够降低或减少质量成本，是否能促进企业利润目标的实现。对带有普遍性的问题，要看是否进行了系统分析、识别产生的原因，并验证改进措施的有效执行和实现的增值效果。要对照问题的解决看质量管理体系文件的规范性、适宜性的修编完善。

3) 素质和人格魅力

（1）学会总结反思，持续学习

随着时代发展、科技进步和标准要求的不断提高，作为一个最初被认为是合格的内审员如果不追求自身素质的持续提高，就很难满足质量管理PCBA螺旋循环、不断提高的要求，也就会被企业发展所淘汰。

每次审核结束，要进行回头看，对内审的全过程进行分析和研究，对内审各个阶段的工作进行评价和查找不足，内审技巧多是在审核中提高的。

（2）学会把握重点，抓大放小

内审员审核时要做到层次分明，把握审核重点，不要纠缠于过细的情节，心中要有一条主线，对关键问题要进行重点关注，避免走马观花，泛泛而谈。

审核时多进行开放式提问，对问题点进行充分沟通，除了印证符合性外，也寻求体系完善的输入来源。对于受审核的文件，只要其运作和控制思路清楚就可以了，不要抠字眼，找毛病，关键是否写清楚控制的要求和控制方法。

（3）学会切合实际，查看现场

内部审核是在以不影响企业正常经营情况下的一项活动，说到底要本着为企业服务的宗旨，依据企业实际情况策划集中式或者滚动式内审，审核要选择有针对性的内容，计划可以随时调整，薄弱环节能够及时增加审核频次，不符合项的跟踪验证能够成为日常的例行工作，持续改进也能自然地成为长效机制，员工就会思想上重视按体系文件要求照章办事了。

现场审核是否到位直接影响到审核结果的准确性，着重要把握好以下几个原则：善观察、抓线索；轻表面、重实质；重证据，轻口信。

通过对关键过程的查看，综合与全面评价过程的受控状态：

首先工艺要求是什么？（通过作业指导书、工程规范、图样等，评价其现行有效性、适宜性，以及修改的符合性。）

其次查看否按工艺要求实施（观察操作情况，及所用设备仪表、工装治具、量具、测量系统是否与工艺要求一致？）

查看是否执行首件检验？（首件标识、首件检验记录）

检查设备仪表等、测量系统的维护保养、校准鉴定，以及操作者的上岗资格与能力情况。

检查状态、标识管理，产品防护。

最后查看不合格品控制是否满足该过程的产品符合性、是否进行了持续改进？