



工厂检查报告				
项目	要求事项	是	否	NA
1	工厂是否保持文件化的质量系统?			
2	是否存在对重要文件及记录的有效的管制过程 (processes) ?			
3	是否通过内部审核, 管理评审或类似的方式定期评审质量系统的有效性?			
4	Does senior management periodically initiate Quality System improvement measures? 最高级管理者是否周期地实施对质量系统持续改善的测量			
5	为消除产品或过程 (processes) 上的不符合事项的原因, 是否保持有效的纠正措施及防治再发措施?			
6	最高级管理者是否承诺保持质量系统, 持续改进以及满足客户?			
7	质量系统记录 /意见:			
8	对跟质量有关的职位, 是否界定其责任, 权限, 资格条件及技术。			
9	是否明确地界定工厂的组织架构?			
10	是否定期评价职员必要的的能力?			
11	是否提供培训以确保人员的必要能力及质量认知?			
12	管理者是否胜任, 并具备必要能力?			
13	办公室人员 是否胜任, 并具备必要能力?			
14	生产员工 是否胜任, 并具备必要能力?			
15	人力自愿纪录/意见:			
16	工厂是否维持良好的基础设施? (例: 设备, 器械, 工作现场, 援助服务)			
17	工厂的工作环境是否有助于有效及有效率的工作过程 (例: 灯, 热, 噪音, 清洁, 士气)			
18	物质资源纪录 /意见:			



工厂检查报告				
19	客户的订单要求事项是否在提供及接受之前，被适当的管理者评审？			
20	该评审是否考虑对客户要求的装船日期的工厂的装货及生产能力？			
21	对跟客户的订单有关的采购, 生产及 QA/QC 活动, 是否作出适当的计划(例：质量或控制计划)？			
22	是否安排专门援助人员处理客户询问，订单/变更及反馈/抱怨？			
23	援助人员的英文是否流利？			
24	是否监督订单进行状况，并相应地通报客户？			
25	可否许可加班及其他迅速的措施以赶截止日期？			
26	计划及客户服务记录/意见:			
27	向供应商的采购订单是否明确并详细地做出说明相关产品及/或服务要求？			
28	供应商是否可靠，胜任/合适？			
29	在开始使用之前，是否检验所采购的产品及服务？（例：来源检查，接受检查，C of Cs）			
30	采购纪录 /意见:			
31	生产及 QA/QC 人员能否参考/ 使用相关要求事项文件？（例：指南，图样，明细单，工程设计书，认可标准）			
32	生产及 QA/QC 人员能否使用适当的过程，监督，量测设备？			
33	生产及 QA/QC 人员是否熟练与 PMS 颜色区分？			
34	生产及 QA/QC 人员可否用到 PMS 颜色册？			
35	说明过程，设备，技术及生产能力:			
	生产线或分组数: _____ 最大的订单数量（曾生产的）: _____ 各生产线/分组的日产量: _____ 所需要的生产时间: _____			
36	在生产及产品上市之前或其期间内，是否进行适当的检查或测试？			
37	对标志的印刷，是否检查排列，碎片，被划痕迹，脏污等？			
38	对标志印刷，是否进行耐久性测试？			



工厂检查报告

39	对在个体 (units) 上的损坏, 破碎及其他不符合事项, 是否进行检查?			
40	对个体 (units) 的耐久性 及/或可靠的操作, 是否进行测试?			
41	是否维持检查及测试记录?			
42	检查及测试纪录是否指出任何有问题的部分或倾向?			
43	说明检查/测试方式:			
44	新的生产过程是否应在适用之前通过证实/确认? (例: 批准计划可界定认可标准, 人员能力资格, 文件, 记录)			
45	整个生产及 QA/QC 中, 是否适宜地识别产品? (例: 加标记/标签)			
46	整个生产及 QA/QC 中, 是否适宜地识别产品状况? (例: 盖章, 贴绿胶带, 贴红胶带)			
47	管制是否重视产品处理及保管, 以防止损坏, 磨损或损失?			
48	产品在厂内或运送时, 为防止损坏或磨损, 是否适宜地进行包装?			
49	说明包装方式: 说明小及大规模包装及装船能力:			
50	过程, 监督, 量测设备是否在使用之前并根据规定的周期被校准?			
51	核准结果是否符合国家或国际量测标准?			
52	对在进行监督及量测时所发现的不符合核准标准的设备, 是否采取适当的措施? (例: 制止产品上市, 通报客户, 产品召回)			
53	对监督及量测设备的状况, 是否在设备上做出识别? (例: 核准标签)			
54	监督及量测设备是否被密封或保护, 以防止乱被操作或操作?			
55	不合格产品是否被隔离, 以防止非意识到的递送或使用?			
56	是否界定对处理不合格产品的权限?			
57	在合同上要求时, 是否从客户获得对不合格产品的使用许可?			
58	不合格产品通过返工/重工后, 在递送或使用之前, 是否重新进行检验?			
59	生产及 QA/QC 纪录/意见:			
检查员签名:		日起:		