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：管理层 主管领导：常录旦 陪同人员：尚彦新 | 判定 |
| 审核员：安涛 审核时间：2021年11月23日 |
| 审核条款：4.1、4.2、4.3、4.4、5.1、5.1.1、5.1.2、5.2、5.2.1、5.2.2、5.3、6.1、6.2、6.3、7.1.1、7.4、7.5.1、9.3、10.1、10.3、重大质量事故、相关方重大投诉、资质验证、标准法规执行情况、顾客投诉、上次审核不符合项验证、证书及标志使用情况、监督抽查情况、体系变动等 |
| 理解组织及其环境 | 4.1 | 1）公司的基本概况  甘肃普尔曼能源设备制造有限公司创建于2015年8月，地址位于：甘肃省定西市安定区循环经济产业园区新城大道9-8号，公司注册、经营、办公为同一场所，从事环形混凝土电杆的生产、销售。公司占地面积约1500平方米，现有员工14人，人员配备基本满足生产的需求，且全部接受过专业培训。企业营业执照等经营资质齐全有效。公司的质量方针：专业生产，精益求精；持续创新，优质服务。总经理：常录旦，管理者代表：尚彦新。  2）公司所处的环境  公司通过对自身产品、服务、规模、能力、财务、市场、管理等现状及行业趋势的分析：  确定了影响公司实现预期结果能力的外部因素，包括：政治环境（允许做的、禁止做的、鼓励做的）、经济环境（宏观、微观）、技术环境（产品、设备、知识、人才）、自然环境（地理位置、气候条件、自然资源）、人文环境（社会、文化）等；  确定了影响公司实现预期结果能力的内部因素，包括：企业使命（地位、作用、责任、义务）、企业文化（价值观、宗旨、理念、愿景、方针、意识、氛围、活动、福利、制度）、企业资源（人力、财力、物力、知识）、企业绩效（管理、生产、销售、环境）。  这些因素包括了需要考虑的正面和负面因素或条件。  公司通过对已识别、确认的相关内、外部环境因素的信息进行连续监视和定期评审，判断其影响程度及变化趋势，制定并实施发展战略，确保公司长期稳定的发展。 |  |
| 理解相关方的需求和期望 | 4.2 | 公司通过识别、分析，确定与质量管理体系有关的相关方。通过发放调查表、访谈、电话、网络、会议、座谈等方法保持与有关相关方的沟通，确定有关相关方的要求。  公司目前所确定的有关相关方为：顾客、员工、供方、邻居、政府相关部门、股东等。  综合管理部负责通过与客户和供方的定期沟通，确定他们的要求，并通过与公司内部员工的沟通，确定他们的要求。通过企业知识、政府相关部门及网络，确定适用的法定要求。  公司通过市场调查、顾客满意度调查、供方评价、水平对比、政府检查、晨会、投诉、内审、管理评审等方式对相关方的信息及其要求进行监视和评审，并采取措施满足有关相关方的要求。 |  |
| 确定质量管理体系的范围总要求 | 4.3 | 公司申请的认证范围界定清晰，经营范围覆盖认证申请范围，符合实际。  认证范围：环形混凝土电杆的生产和销售  接受审核人员：常录旦/总经理 管理者代表：尚彦新  不适用条款：GB/T19001-2016标准8.3条款。说明：公司根据顾客要求、国家标准进行产品的生产，不涉及产品的设计和开发。 |  |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 公司自2018年5月25日发布实施质量管理体系以来，策划编制了质量手册、程序文件、管理制度、质量方针、目标等文件，任命了管理者代表。公司设立综合管理部、生产技术部等职能部门，部门职责权限明确，接口清晰。企业无外包过程。  公司依据标准的要求并结合实际情况对管理体系进行了策划，识别了产品的生产、销售过程和所需的活动。通过制定管理制度和相关措施，对过程的主要环节实施了有效的控制。质量手册中对管理职责、设施管理、监视、测量、分析和改进要求等进行了描述，对产品实现所需的过程进行了识别，并对过程之间的相互关系和相互作用进行了描述，明确了各部门、岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。  公司的特殊过程为：销售、焊接过程。 |  |
| 领导作用与承诺  --总则 以顾客为关注焦点 | 5.1、5.1.1、5.1.2 | 1、领导作用和承诺  公司管理层利用会议、培训等方式，对全体员工进行了法律法规的学习、意识的培训。从而提高了员工的法律意识、以顾客为中心的意识。总经理主持了部门主管以上会议，组织实施了管理评审，就公司的质量方针、目标的适应性进行了评审，最终确认方针目标适宜。根据公司目前规模、技术能力，公司管理层进行了设施设备、人员的配备，确保了公司人财物等资源的到位。  对质量管理体系有效性承担责任；确保制定质量管理体系的管理方针和管理目标，并与组织环境和战略方向相一致；确保质量体系要求融入与组织的业务过程；促进使用过程方法和基于风险的思维； 确保获得质量管理体系所需的资源；沟通有效的质量管理和符合质量要求的重要性；确保实现质量的预期结果；促使、指导和支持员工努力提高质量的有效性；推动改进；支持其他管理者履行其相关职责。  2、对顾客需求的关注  最高管理者通过： 确定、理解并持续满足顾客要求以及适用的法律法规要求； 确定和应对能够影响产品和服务符合性以及增强顾客满意能力的风险和机遇； 始终致力于增强顾客满意，关注对顾客的需求。  公司在招投标及接受顾客订单前，都会进行评审，以确保能准确地确认客户的要求；同时跟踪相关法律法规及要求，要求每年制定满意度调查的计划，并按计划进行调查。  公司相关部门在确定顾客的需求时，除了电话与顾客确认需求外，都要求以书面的形式落实；在最终签订合同或供货前，都要有主管或经理的评审，以确保公司能够满足其要求；  公司要求每年进行一次顾客满意度的调查，以获取顾客对公司产品及服务的满意程度信息，用以改进企业的质量。 |  |
| 方针、制定质量方针、沟通质量方针 | 5.2、5.2.1、5.2.2 | 公司质量方针：专业生产，精益求精；持续创新，优质服务。  公司质量方针与发展战略和宗旨相一致，包括对满足适用要求、持续改进的承诺。质量方针突出公司质量管理活动的宗旨、方向和奋斗的目标。明确对质量管理绩效的持续改进及遵守法律法规的承诺，并要为质量目标的制定提供框架。建立并保持文件化的管理方针，使全体员工理解、认识到各自岗位的权利和义务并自觉付诸实施。方针可为公众所获取。公司定期召开管理评审会议对管理方针、目标进行评审。  目前通过方针现场粘贴、培训等形式将公司管理方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，相关方也可通过办公室获取公司管理方针。 |  |
| 组织的角色、职责和权限 | 5.3 | 公司确定了组织结构，并规定了各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达。对从事与质量有关的管理、执行和验证人员规定其职责、权限及其相互关系，以实现公司质量方针和质量目标。  公司制定了《岗位职责及权限》，对本公司各主要岗位职责权限进行了确定。 |  |
| 应对风险和机遇的措施 | 6.1 | 编制了《风险和机遇评估分析表》内容包括：类型、类别、外部因素及相关方描述、风险和机遇、风险及机遇的评估、风险及机遇应对措施、执行情况等。  编制：张转霞 审核：尚彦新 2021.3.1 |  |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 公司质量目标：  顾客满意度： ≥85％  成品交检合格率： ≥92％  产品准时交货率： ≥95％  顾客投诉及退货次数：≤8次/年  查公司目标的分解情况，已分解落实到各相关职能、层次，且可测量。  《甘肃普尔曼能源设备制造有限公司2021年质量目标分解计划》  编制：张转霞 批准：尚彦新 2021年1月5日  《公司2021年质量目标完成情况统计分析报告》体系运行期间各项目标均已完成  管理者代表：尚彦新 2021年9月3日 |  |
| 变更的策划 | 6.3 | 公司通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、公司内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，质量管理体系的完整性，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。  公司自体系建立以来，未发生体系变更，管理体系完整。 |  |
| 资源、总则 | 7.1.1 | 公司占地面积约1500平方米，配备了生产设备、设施及办公设施、场所等，现有基础设施基本满足质量管理体系持续有效运行的需要。公司现有员工14人，设置了体系运行的相关职能部门，并规定了各岗位人员相应的职责、权限，职责规定符合标准要求。在体系建立、实施运行中，各部门能够较好地履行各自的职责、权限。最高管理者确保建立、实施和保持质量管理体系。公司利用会议、培训、口头、记录、报告、问题分析整改及内审、管评、通知等形式进行内部沟通。公司有着良好的管理机制及上下双向反馈沟通惯例，较顺畅通达。现场询问总经理，熟悉本岗位作用、职责和权限，并能有效贯彻落实。其他各部门的职责、权限及实施情况，见各部门的审核记录。 |  |
| 沟通 | 7.4 | 为确保公司内不同层次和职能部门之间既各司其职又能保持工作衔接，各种信息得到及时准确的交流，公司编制有《信息交流控制程序》，明确了沟通渠道、方式、流程等。  沟通的内容包括管理体系运作给公司质量管理和市场拓展带来的业绩以及现存的主要问题，市场形势和顾客的普遍需求，产品质量趋势，管理体系现状及改进需求，顾客和相关方的满意程度，工作相关的合理化建议，体系业绩等其他认为有必要通报的信息。  公司主要通过板报、日常工作会议、年度工作总结会等实行内部沟通。  公司通过调查、走访、会议等方式实现外部沟通，获取改进建议。 |  |
| 成文信息总则 | 7.5.1 | 组织根据策划的过程，建立了相关的质量管理体系文件，包括质量手册、质量方针、质量目标、体系应用范围、过程策划及管理、引用过程文件及程序文件等。管理者代表行使体系管理相关职责和权限，并负责内外部的沟通和联络工作。  公司策划了作业文件、记录文件，识别收集了外来文件。公司严格按照体系要求实施，从运行至今的结果来看，体系策划及运行，基本符合要求。 |  |
| 管理评审 | 9.3 | 公司按计划由总经理主持召开管理评审会议，评价质量管理体系是否有改进的机会和变动的需要，包括方针和目标，以确保管理体系持续的适宜性、充分性和有效性。综合管理部负责评审计划的制定、收集并提供管理评审所需的资料，并负责编写相应的管理评审报告，对评审后的纠正、预防措施进行跟踪和验证。各相关部门负责提供与本部门质量管理体系工作有关的资料，负责实施管理评审中提出的相关纠正预防措施。  提供管理评审计划  编制：张转霞 审核：尚彦新　批准：常录旦　日期：2021.9.20  公司于2021.9.28依据策划要求开展实施了管理评审活动，各部门人员均有参与。  管评输入有：①内部审核结果；②方针、目标实施情况；③相关方投诉、建议及其要求；④不符合、纠正和预防措施实施情况；⑤体系业绩及产品符合性报告；⑥适用法律法规的识别情况；⑦可能引起管理体系变更的要素；⑧风险和机遇的识别及控制情况；⑨员工建议等。输入信息较充分、全面，符合要求。  提供管理评审报告  编制：张转霞 审核：尚彦新　批准：常录旦　　日期：2021.9.28  管理评审活动按策划实施，评审结论：质量管理体系运行基本适宜、充分、有效。  管理评审改进决议：由综合管理部负责继续加强全员体系文件的培训并增强考核项；加强内审员培训，提高内审深度；  查改进情况，制定了年度培训计划及考核时间，正在实施中。 |  |
| 改进总则 持续改进 | 10.1、10.3 | 公司利用质量方针目标适宜性评审、内/外审结果、顾客的反馈、数据分析、纠正和预防措施、管理评审等信息，结合内审、管理评审和日常活动进行体系的改进，通过对内审不符合的整改，管理评审提出的改进建议的实施，基本建立了自我完善、持续改进的机制。 |  |
| 重大质量事故、相关方重大投诉、资质验证、标准法规执行情况、顾客投诉、上次审核不符合项验证、证书及标志使用情况、监督抽查情况、体系变动等 |  | 经询查，公司自体系运行以来未发生重大质量事故和来自相关方的重大投诉。  查阅营业执照在有效期内，认证范围符合要求；范围无变化与任务书一致；按照国家标准执行，无顾客投诉。  上年度不符合项报告整改有效。  标志和证书用于招投标及广告宣传方面，使用正常。  公司未发生过政府有关部门的监督抽查情况  体系管理者代表变动已描述。 |  |

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：生产技术部 主管领导：连继文 陪同人员：连继文 | 判定 |
| 审核员：安涛 审核时间：2021年11月23日 |
| 审核条款：5.3、6.2、7.1.3、7.1.4、7.1.5、8.1、8.5、8.6、8.7、10.2、8.3不适用确认 |
| 组织的岗位、职责和权限 | 5.3 | 生产技术部部长：连继文。  主要职责：1.制定并确认产品有关的技术标准及规范。2.编制生产工艺规程、作业指导书，并提出保证工序能力的措施。3.负责产品生产前的技术准备工作，对工序过程进行技术指导和监督。4.编制生产计划并组织实施；编制物料需求计划。5.严格执行工艺，对所生产的产品质量负责。6.负责对过程参数进行监视和测量，对重要的过程进行巡回监视。7.负责生产过程信息（数据）的收集和分析。8.负责公司设施、设备的管理，负责公司设施、设备的维护和维修。9.组织并监督车间进行安全和文明生产，确保生产车间的设施、工作环境能够满足工作需要。10.就产品的生产，协调各职能部门的工作进度和衔接。负责生产过程中材料、半成品及入库成品的搬运。11.负责按规定做好产品的标识。12.制定产品检验指导书并监督执行，负责质量控制点的监视和测量工作。13.负责原材料、半成品及产品的检验和试验、并做好记录。14.负责不合格品的处理和过程的监控，负责产品信息（数据）的收集与分析。15.负责检验和试验的记录、报告的保管和归档。16.配合处理产品售后服务中出现的技术问题，协助处理出厂产品的质量问题。17.负责检测设备的管理，建立检测设备档案，对检测工作进行监督。18.制定各类产品的标识方法并监督执行；做好产品检验和试验状态标识。19.负责产品的接收、保管和防护，并做好记录。20.负责产品交付并组织实施售后服务，并对售后服务的质量信息反馈给有关部门。21.负责物料的接收、保管和防护，并做好记录。22.负责不合格品物料、废料和废品的标识、隔离和处理。  部门内各岗位职责明确，在公司管理文件中规定。  负责人口述部门职责与上述一致。岗位配置有生产部部长、作业工人等。公司生产实行白班作业，生产人员均经岗前培训上岗作业，人员能力满足要求。 |  |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 质量目标：巡检合格率≥95%；半成品交检合格率≥95%；  检测设备周检合格率≥98%；生产计划完成率≥95%；设备完好率≥95%；因产品质量问题遭顾客投诉次数≤2次/年；因交货期问题遭顾客投诉次数≤2次/年。  提供《生产技术部2021年质量目标完成情况统计分析报告》生产技术部2021年9月2日，截止目前体系运行期间，目标已完成，生产计划完成率为103%，检测设备周检合格率为100%。设备完好率为100%等。  符合策划的要求。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | 查到“设备台账”，公司配备了相应的车间厂房、生产设备、通信设备、办公设备等，能够满足产品生产的需求。公司对厂房、设施、设备等进行日常的维护保养,发现问题及时解决。  公司配备的生产设备主要有：离心机、搅拌机、辊焊机、钢筋切断机、装浆机、电动单梁起重机、电杆钢模等，能够满足产品的生产需求。  公司配备的监视和测量设备主要有：游标卡尺、钢卷尺、数显式液压万能试验机等，能够满足产品生产过程中的监视和测量需求。  配备的特种设备有：电动单梁起重机，提供了定期检验报告，在有效期内，详见复印件。  提供《2021年设备维修保养计划》  编制:肖菲 批准:连继文 2020年12月17日  查 “设备维保记录”，抽3份：  设备名称：离心机  保养项目：表面清洁、零部件检查、线路检查。  保养人：张国强 保养时间：2021.5.12  设备名称：电动单梁起重机  保养项目：钢丝绳检查、润滑油检查、电动葫芦检查、限位开关检查等。  保养人：张国强 保养时间：2021.6.22  设备名称：辊焊机  保养项目：焊头清洁、表面清洁、线路检查、零件松动检查。  保养人：张国强 保养时间：2021.11.10  车间现场看到生产、加工设备运转正常，有设备维保记录薄。公司设备的控制基本符合要求。 |  |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | 现场查看：  查生产区各车间布局合理，各类设施布置合理、实行定置管理，物资摆放整齐，照明、采光符合生产要求，生产现场有禁烟要求，消防设施配置基本齐全、有效。  查办公区各场所地面整洁、墙壁干净能满足工作需要。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 查监视和测量设备，主要有数显游标卡尺、钢卷尺、数显式液压万能试验机等。  提供了监视和测量设备的检定校准证书：  仪器名称：数显游标卡尺 检定日期：2021.03.16 证书编号：LNDC-L-2103167587  检定单位：辽宁东测检测技术有限公司  仪器名称：钢卷尺 检定日期：2021.03.16 证书编号：LNDC-L-2103167590  检定单位：辽宁东测检测技术有限公司  仪器名称：数显式液压万能试验机 校准日期：2021.03.16 证书编号：LNDC-F-2103167588 校准单位：辽宁东测检测技术有限公司  经查，上述计量器具的检定证书均在有效期内，详见复印件。  经查，公司配备的监视和测量设备基本能够满足产品生产的监视和测量要求。  公司为确保监视、测量设备在搬运、维护和贮存期间损坏或失效，要求轻拿轻放，防潮，防尘。  公司目前暂无计算机软件用于监视和测量的情况。  公司目前暂无自校控制情况。 |  |
| 运行策划的控制 | 8.1 | 公司针对产品实现过程及其控制进行了策划，内容如下：  产品遵循的相应法律法规：产品质量法、计量法、安全生产法等。  产品生产依据标准：GB4623-2014环形混凝土电杆。  产品生产流程：配料→搅拌→装筋→浇灌→离心成型→自然养护→脱模→成品检验；  销售流程：报价单→合同评审→合同签订→组织生产→检验→发货→结算→售后服务  公司识别的外包过程：无  公司特殊过程为：销售、焊接过程。  公司形成的产品生产所需控制文件有：产品图纸、作业指导书、设备操作说明书、检验规范等；  公司为产品生产及其过程要求得以满足，提供的证据有：进货检验记录、生产过程记录、成品检验记录等；  公司配备了产品实现所需的生产设备、监视测量设备、技术人员、管理人员等，满足产品生产的需要。 |  |
| 生产服务的提供  标识和可追溯性  顾客或外部供方的财产  防护  交付后活动  更改控制 | 8.5.1  8.5.2  8.5.3  8.5.4  8.5.5  8.5.6 | 公司质量管理体系申请认证范围：环形混凝土电杆的生产和销售  产品生产流程：配料→搅拌→装筋→浇灌→离心成型→自然养护→脱模→成品检验；  产品提供的特殊过程：销售、焊接过程。  查有《生产和服务提供控制程序》为过程控制的纲领性文件，总领产品实现过程的控制；  查有“工艺指导书”、“技术标准”等文件，明确规定了产品的特性；  查有《工艺流程图》、《作业指导书》、《操作说明书》、《检验规范》等过程控制的辅助性文件，明确规定了产品生产过程的具体要求和操作步骤；  查到“成品交检合格率”、“顾客满意度”等目标数据，明确规定了拟实现的结果。  查到“监视和测量设备一览表”，有数显游标卡尺、钢卷尺、数显式液压万能试验机等，状态均为正常，满足产品生产过程的监视和测量需求，无相关计算机软件的使用。  公司通过对产品特性、过程参数、作业人员、作业过程活动、工作环境等方面的监控，来验证各阶段过程、输出或产品与其要求的符合性。  查到“原材料质量报告”、“生产计划书”、“产品委托检验报告”等过程记录，抽查如下：  抽“原材料质量报告”2份：  生产厂家：甘肃京兰水泥有限公司出厂水泥品质检验报告单， 报告编号：SPO-2021237  水泥品种：P.O42.5级普通硅酸盐水泥 日期：2021.8.1  检验结果：符合  生产厂家：宁夏申银特钢股份有限公司钢材产品质量证明书  产品名称：热轧带肋钢筋 证书编号：JLNX-2021-35459  日期：2021.4.19  检验结果：符合要求  抽“生产计划书”2份：  任务下达期：2021.07.14 计划完成期：2021.07.16  产品名称 规格 数量  水泥电杆 12m-Φ190 150根  批准：连继文  任务下达期：2021.11.18 计划完成期：2021.11.20  产品名称 规格 数量  水泥电杆 15m-Φ230 145根  批准：连继文  抽“产品委托检验报告”3份：  报告编号：GTCBGX21-0550 产品名称：环形混凝土电杆 规格型号：Zφ350×18×T×BY  签发日期：2021-04-12  委托单位：甘肃普尔曼能源设备制造有限公司  检验单位：甘肃省建材科研设计院有限责任公司  检验结论：符合要求  报告编号：GTCBGX21-0547 产品名称：环形混凝土电杆 规格型号：Zφ190×12×M×G  签发日期：2021-04-12  委托单位：甘肃普尔曼能源设备制造有限公司  检验单位：甘肃省建材科研设计院有限责任公司  检验结论：符合要求  报告编号：GTCBGX21-0545 产品名称：环形混凝土电杆 规格型号：Zφ230×15×N×G  签发日期：2021-04-12  委托单位：甘肃普尔曼能源设备制造有限公司  检验单位：甘肃省建材科研设计院有限责任公司  检验结论：符合要求  经查，公司产品的生产过程记录清晰、要求明确，符合工艺标准的要求。  公司为生产过程的运行提供了适宜的基础设施和工作环境，能够满足产品生产的需求。  巡视生产现场，在现场看到：  工序：焊接 设备：辊焊机 操作人：林志荣 品名：骨架  工序：搅拌 设备：搅拌机 操作人：朱振抢 品名：混凝土  工序：切筋 设备：钢筋切断机 操作人：陈殿民 品名：钢筋  工序：养护 设施：堆场 操作人：张茂社 品名：半成品（半成品经过自然养护后脱模最终形成成品）  工序：脱模 设施：堆场 操作人：胡善景 品名：成品  厂房为钢结构，门窗布局合理，采光照明适宜；生产用设备放置稳当，位置规划整齐，运转状态正常；操作人员技术熟练，有作业指导书、操作说明书；各类物资分类放置，有区域标识，易识别。  产品各工序的运转以人力为主，通过人工、电动单梁起重机等进行搬运，周转灵活。  查到“岗位培训记录”，车间作业人员全部经过培训上岗，培训考核结果：合格。  查产品提供的特殊过程：销售、焊接过程，  查对焊接、销售过程的确认，提供了“特殊过程确认记录”，内容包括对设备性能、人员资格、操作说明书、作业指导书等的认可，确认人：尚彦新，日期：2021.1.15  查公司为防止人为错误所采取的措施有：编制了《生产安全管理制度》、《作业指导书》、《操作说明书》、《产品检验规范》等，经总经理批准后发放执行，并对所有岗位人员实施岗前培训。  查产品的放行、交付和交付后的活动，各工序产品按规定的要求，通过自检、互检、专检，确认合格后放行转序并记录，不合格产品执行《不合格输出控制程序》。  产品交付方式为物流或快递发货，顾客依据约定的相关要求，对产品进行验收并签字确认。产品交付后的售后、回收、处置等活动按合同约定的服务内容执行。  在手册及管理规定中明确了产品生产的整个过程输出的识别方法，确保产品合格。  查产品的过程输出标识，通过设置工序标识卡、区域划分等进行；  查监视和测量状态的标识，分为合格、不合格、待检、待定4种；  查产品的可追溯唯一性要求，公司无产品的唯一性追溯要求，产品通过生产日期、工序记录卡、出入库单据等信息的综合分析，能够实现产品的生产批次追溯。  查公司识别的顾客财产为：供方信息，供方提供的资质等信息由综合管理部统一保管，以防止丢失、损毁等情况的发生。  查到管理制度中对产品生产整个过程的输出防护作了相应的规定。  公司目前主要采用的防护形式有：  过程输出：过程产品分区域有序放置，防止碰撞等；  包装：水泥用袋装存放于室内，砂子、石子及成品露天存放，不需要包装；  贮存：依据《仓库管理制度》，对贮存品使用标牌标识、出入库保管，防碰撞、跌落等；  运输：主要防碰撞、跌落，放置时按相关要求摆放；  保护：在生产过程中防止产品碰撞等，在搬运过程中防碰撞、跌落等。  查公司产品交付后活动的覆盖范围和程度，包括：  法律法规要求；  与产品和服务相关的潜在不良的后果：非预期使用产生的风险和应对措施；  顾客要求：产品性质、用途和预期寿命；保修或技术支持；回收或最终处置；  顾客反馈：与顾客接触，确认他们对产品的满意情况；  查公司对生产和服务提供的更改进行的评审和控制，要求记录有关更改评审的结果、授权进行更改的人员、所采取的措施。  公司更改控制的活动，包括：  更改实施前的确认和验证；  适用时的批准，包括顾客授权；  评审变更；  实施措施；  相关成文信息的修改。  经查，公司目前暂无生产或服务提供的变更。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | 1、产品正常放行的策划验证安排如下：  采购产品：要求检验员对采购产品依据验收标准实施验收并记录。  过程产品：要求各工序作业人员及检验员按相关工艺要求，对产品特性、过程特性实施验证并记录；  最终产品：要求检验员依据产品标准对成品进行最终检验，合格后入库并记录；  2、产品特殊放行的情况：策划验证安排未实施完成时放行，要符合法定要求，并得到有权放行人批准，或同时需得到顾客批准；  公司目前未发生产品特殊放行的情况。  3、查产品生产过程的放行记录，提供“进货检验记录”、“过程检验记录”、“成品检验记录”；  ■抽“进货检验记录”3份：  检验日期：2021.09.10  产品名称 规格型号 数量 ……  洗砂 ―― 30M3  碎石 ―― 30M3  钢筋 Ф14、Ф16 64吨  ……  检验项目：外观、尺寸、数量、供方、材质等  检验结果：合格 检验人：焦汉东  检验日期：2021.10.20  产品名称 规格型号 数量 ……  洗砂 ―― 30M3  碎石 ―― 30M3  检验项目：外观、尺寸、数量、供方、材质等  检验结果：合格 检验人：焦汉东  检验日期：2021.11.20  产品名称 规格型号 数量 ……  洗砂 ―― 30M3  碎石 ―― 30M3  光圆 Ф6.5、Ф8、Ф10 32吨  检验项目：外观、尺寸、数量、供方、材质等  检验结果：合格 检验人：焦汉东  ■抽“过程检验记录”3份：  工序：骨架焊接 产品名称：水泥电杆  检验项目 标准  外观 焊点牢固，无裂纹  检验结论：合格 检验人：焦汉东 检验日期：2021.07.14  工序：合模 产品名称：水泥电杆  检验项目 标准  模具缝隙 模具结合处目视无明显缝隙  检验结论：合格 检验人：焦汉东 检验日期：2021.10.18  工序：混凝强度检测 产品名称：水泥电杆  检验项目 标准 实测  强度 ≥32MPa 脱模36.7 MPa，28天后44.2 MPa  检验结论：合格 检验人：李芬 检验日期：2021.11.16  ■抽“成品检验记录”3份：  产品名称：水泥电杆 规格型号：Φ190－12m 数量：5根  检验项目 标准 结果  表面裂缝 不得有环向、纵向裂缝 符合  模边合缝处 不应漏浆 符合  钢板圈与杆身结合面 不应漏浆 符合  ……  结论：检验合格 检验人：王斌 检验日期：2021.7.16  产品名称：水泥电杆 规格型号：Φ190－10m 数量：5根  检验项目 标准 结果  表面裂缝 不得有环向、纵向裂缝 符合  模边合缝处 不应漏浆 符合  钢板圈与杆身结合面 不应漏浆 符合  ……  结论：检验合格 检验人：王斌 检验日期：2021.8.20  产品名称：水泥电杆 规格型号：Φ230－15m 数量：4根  检验项目 标准 结果  表面裂缝 不得有环向、纵向裂缝 符合  模边合缝处 不应漏浆 符合  钢板圈与杆身结合面 不应漏浆 符合  ……  结论：检验合格 检验人：王斌 检验日期：2021.11.12  经查，公司产品的放行基本符合规定。 |  |
| 不合格输出的控制  不合格和纠正措施 | 8.7、  10.2 | 公司编有《不合格输出控制程序》《纠正和预防措施控制程序》，规定了不合格输出的识别、控制要求。公司规定不合格品的处置方法有：返工、隔离、退货、通知顾客、报废等。  公司不合格品经生产技术部部长确认采取处置措施并记录。  查公司识别的不合格品，自体系运行以来无不合格品产生。 |  |
| 产品和服务的设计开发 | 8.3 | 经查，公司根据顾客需求、产品相关标准进行生产，不涉及产品的设计和开发，不适用标准8.3条款的内容。 |  |