|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：赵顶江 陪同人员：尹方方 | 判定 |
| 审核员：伍光华、汪家辉（实习） 审核时间：2021年12月16日 |
| 审核条款：4.1，4.2，4.3，4.4，5.1，5.2，5.3，6.1，6.2，6.3，9.1.1 9.3，10.1，10.3 |
| 资质 |  | 营业执照（913401007647757975）成立日期：2004年8月3日 认证范围在经营范围内，符合要求。 |  |
| 组织及其环境 | 4.1 | 企业2004年成立，主营复合井盖、球墨铸铁井盖及铸件的生产。主要客户为合肥当地电信、移动、联通等.企业参与了合肥市城镇宽边检查井盖技术规定、安徽省地方标准城镇检查井盖技术规范的制定。因这些客户每批产品所需量不是很大，企业目前共有两个中频电炉，日常使用只有一个，另外一个为备用。所以企业年产量不是很大。业内口碑良好，未发生质量事件。目前行业竞争激烈。目前企业面临的风险主要是市场竞争激烈，不正当竞争及环保带来的压力。公司通过多种来源获得内外部因素的信息，包括国家和国际新闻、网站、行业协会等。管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。提供2021年度SWOT经营环境分析及对策报告及风险和机遇评估分析表内外部环境识别充分，有效。 | 符合 |
| 相关方的需求和期望 | 4.2 | 公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、最终用户或受益人、供应商、内部员工等。管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和完善的服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、标准和规范的获取等方式对相关方的信息进行监视和评审。抽企业对相关方需求进行评价的相关证据，企业未能提供。目前企业未发生处罚、相关方投诉事件 | 符合 |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | 公司按照标准要求编写了体系文件，于2019年1月1日A/0发布、实施，2019年1月2日发布A/1版，管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。质量手册中明确了体系的范围，管理手册可获得并得到保持。公司明确了质量管理体系的边界：生产经营地址: 安徽省合肥市新站区魏武路与九顶山路交口三元产业园合肥皖江球墨铸造有限公司厂房范围为：复合井盖、球墨铸铁井盖及配件的生产 。不适用条款：8.3外包过程：无在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。该组织依据国家标准、行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，且不影响满足顾客或法律法规的要求。8.3条款删除基本符合。经识别关键过程有 焊接、中频熔铁、模压成型，需要确认过程 ：焊接、中频熔铁、模压成型。 | 符合 |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 组织对过程及相互关系进行了理顺，确定了组织机构，明确了职责，确定管理体系的边界和适用性，考虑了内外部问题、组织单元、风险控制、职能和物理边界；明确了活动、产品和服务、包括实施控制与施加影响的顺序和相互作用、权限、所需的准则和方法，改进措施等，据此建立了文件化的管理体系，以确保体系在运行中的完整性。 配备了各种资源满足体系运行的需要。 确立了监视测量的方法。不适用条款：8.3外包过程：无经识别关键过程有 焊接、中频熔铁、模压成型，需要确认过程 ：焊接、中频熔铁、模压成型。 | 符合 |
| 领导作用和承诺总则 | 5.1.1 | 企业最高管理者对管理体系的领导作用和承诺主要通过以下方面体现：对管理体系运行的有效性负责；促进使用过程方法和基于风险的思维确保管理体系要求融入企业的业务过程；确保建立的管理体系与组织内外部环境、战略方向保持一致管理方针、管理目标的制定，应与组织环境相适应，与战略方向一致；为确保管理体系所需的资源（确保管理体系实现期望的结果；督促人员积极参与、指导和支持员工为管理体系的有效性做出贡献；支持相关管理者在其职责范围内发挥领导作用，推动改进等。领导作用和承诺充分明确，基本符合标准要求。企业最高管理者以顾客为关注焦点和承诺内部有通过以下方面证实：满足顾客产品要求和相关方环境要求的重要性意识和理念，确定和理解并持续地顾客要求以及适用的法律法规要求；确定和应对风险和机遇，这些风险和机遇可能影响产品和服务合格以及增强顾客满意的能力；始终致力于增强顾客和相关方满意。 | 符合 |
| 以顾客为关注焦点 | 5.1.2 | 公司通过投标、市场调研等方式了解顾客的需求，确定他们关心的产品特性，特别是产品的关键特性。通过定期对顾客满意度进行测量、售后服务了解顾客对产品的意见。在确定顾客的需求和期望时，公司同时考虑与产品有关的义务和法律法规要求，并采取措施，使其得到落实。 | 符合 |
| 方针 | 5.2 | 企业策划并制定了质量方针：“优质产品、顾客满意、环保达标、健康安全、遵规守法、持续改进、防止人身伤害和健康损害”方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。质量方针体现了标准的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。 | 符合 |
| 组织的角色、职责的权限 | 5.3 | 企业在策划和建立管理体系时，成立了组织机构：设置了办公室、生产部、销售部、采购部等部门，并对各部门的作用、职责、权限进行了划分，提供的管理手册中确定了组织机构图、职能分配表， 各部门作用、职责、权限界定基本清楚，并与实际情况基本相符。最高管理者负责岗位的设定、职责和权限的指派工作。并有通过文件、会议、培训等方式将职责、权限传达到组织相关部门及层次。审核发现组织的角色、职责和权限基本得到有效沟通和贯彻实施。 | 符合 |
| 策划应对风险和机遇的措施 | 6.1 | 企业有对风险和机遇的措施进行了识别和控制：企业目前识别风险点：1. 客户开发、合同评审过程：

风险和机遇内容：（1.对市场需要产品的发展趋势判断失误。2客户要求识别不完整。3未能确保能够满足客户要求就签署合）管理措施：1.对市场需求产品的发展趋势分析应该经过反复论证。2.对客户的要求实施监视和测量。3.在确定与客户签署合同前落实合同评审事宜2、销售计划风险和机遇内容：（计划制定不合理，导致无法按时完成计划任务，从而延误产品交付）管理措施：1合理计算公司的实际产能。2.依据产品特点和本公司的实际产能合理安排销售计划。 3.安排跟单员全程跟进销售计划的实现过程.........共识别了27项风险、机遇识别充分，措施有效 | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 公司总的质量目标为：产成品交检平均合格率达99%（批次交验合格数/批次交验总数）顾客满意率：≥90%（顾客满意率=调查单位中满意总分数÷调查单位数×100%）2021年6月3日目标完成情况：产成品交检平均合格率达100%；顾客满意率96%；公司的质量目标已分解到相关职能部门。 | 符合 |
| 变更的策划 | 6.3 | 企业有通过管理评审，内部审核结果，过程业绩分析，监视、测量、分析、评价等收集可能发生的变更信息，当组织内外环境、客户及利益相关方的需求、企业经营等方面发生重大变化，具体包括产品质量监视和测量过程中持续未达到预期结果、组织机构变化、重大人员调整、持续的经营亏损等情况下，需要对体系进行变更。企业有充分识别识别潜在的变更需求，并确保在必要时做出相应的变更。受审核方明确了变更评估及实施的流程，即当发生变更时，确定变更的目的、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。并要求对变更前、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。体系运行以来，暂无变更情况发生。 | 符合 |
| 监测、分析与评价 | 9.1.1 | 公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。1）提供了顾客满意调查表，并进行了分析。2）对过程产品质量进行了统计分析3）对采购物资进行验证、合格率100%。根据验收结果，证明供方提供的产品质量是稳定的.4）通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。5）通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。 | 符合 |
| 管理评审 | 9.3 | 公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2021年6月18日组织进行了一次管理评审。查《管理评审计划》策划了查《管理评审计划》确定了评审时间、地点、参加人员。规定了评审议题，提出了评审准备工作要求等。总经理批准。管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等等。提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。评审结论：质量管理体系是适宜的、充分的、有效的，质量方针和质量目标是适宜的和有效的。改进措施：提高企业发展引进新设备。抽改进措施实施计划：计划2021年12月前完成，监督审核时关注。 | 符合 |
| 改进 总则 | 10.1 | 企业有通过建立管理方针、目标，改进服务质量、纠正、避免和减少非预期情况带来的不利影响，改进质量管理体系的绩效和有效性以及定期的内审、管理评审，合理化建议等，并通过管理目标建立与考核，明确了改进、努力的方向，建立一个自我完善、持续改进的机制和良好氛围。企业有充分识别和评价存在的改进机会，以持续满足顾客和相关方要求改进的方法措施包括：1）引导创新、修改和改进现有过程或实施新过程的突破项目；2）在现有过程中开展渐进、持续的改进活动；3）纠正所存在不符合的原因等。 | 符合 |
| 改进 | 10.3 | 企业策划的管理手册、程序文件等文件化信息要求要求实施、运行，并通过内审、管理评审、分析和评价、纠正和纠正措施、管理方针和管理目标等有关信息来源来实现对管理体系的持续改进，同时通过日常运行中发现的问题及时调整解决，以达到持续改进管理体系，以提升销售和服务过程质量、产品质量和组织环境绩效。 日常监视和测量过程中发现的不合格、不符合要求相关责任部门及时制定相应的改进、纠正和纠正措施，以实现一体化管理体系的持续改进。 | 符合 |
|  |  | 无上级部门检查情况，顾客投诉情况：无变更情况：无 |  |

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：生产部 主管领导：陈守保 陪同人员：尹方方 | 判定 |
| 审核员：伍光华 、汪家辉（实习） 审核时间：2021年12月16日 |
| 审核条款：Q:5.3，6.2， 7.1.5 8.1 8.3 8.5 8.6 8.7 10.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 提供岗位职责与任职要求，对岗位职责和任职条件进行了描述。负责基础设施及环境；负责计量检测设备控制；负责产品实现的策划；设计开发；生产过程控制；放行控制；不符合及纠正措施控制等职责和权限与手册描述基本一致 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：部门目标： 考核完成情况1生产计划执行率100% （计划已完成数/计划完成数） 100%2产品一次交验合格率100%；（批次合格数/批次生产总数） 100%目标均完成 | 符合 |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 企业编制计量器具台账，记录了设备编号、名称、规格型号等内容。组织配置的监视测量设备主要为数显温控仪、游标卡尺、台秤、液压式万能试验机等。基本满足检验需要。提供了液压式万能试验机、台秤、数显温控仪、游标卡尺有效检定（校准）证书。校准单位信息产业部电子302计量站，校准日期2021年11月18日。证书见附件。根据企业目前经营的产品品类的检测和客户要求，现有检测器具基本监事和测量要求。按照监视测量管理要求，公司安排人员进行日常维护保养，定期进行鉴定或校准，确保计量器具的有效使用。生产现场使用的监视测量设备由车间负责保管，检验用的测量设备由质检人员专人负责，防止潮湿、磕碰和损坏。未发生使用过程中失效的现象，如果出现，清楚应立即停止使用，送具有计量资质的检定部门检定，并对已往所检结果重新检验。监视和测量用软件均为设备自带，设备校准时同事校准，版本升级时设备返厂。 | 符合 |
| 策划 | 8.1 | 企业根据客户要求对生产进行策划：1、确定产品和服务的要求：GB/T23858-2009检查井盖CJ/T211-2005聚合物基复合材料检查井盖等标准及法律法规及客户要求 制定目标：产成品交检平均合格率达99%顾客满意率：≥90%上目标基本合理、可测量、可达到2、流程流程：球墨铸铁井盖及铸件：型砂配制-模具-造型-中频熔铁（成分化验）-浇铸-保温-开箱-清砂-修整-成品复合井盖：打浆（聚乙烯、聚酰胺、191树脂）--捏合（树脂、填料、纤维）--模压成型-- 内框架制作（螺纹钢切割、点焊）↗修整--成品策划了设备操作规程、工艺文件、检验标准等作业指导文件，及产品检验记录等记录。1. 所需资源：配备了液压机、电焊机、复合搅拌机、中频炉、型砂搅拌机、抛丸清理机、立式车床等生产设备及液压式万能试验机、分光光度计、台秤、游标卡尺、数显温控仪等检测设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。
2. 遵照设备操作规程、产品检验规程、工艺文件等作业指导文件实施过程控制。

产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，项目完成后由客户进行验收，符合要求1. 策划了生产计划、产品检验记录等记录，记录均保期3年。由生产部统一汇总交办公存储。
2. 编制有《风险和机遇的应对控制程序》，通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

7、外包过程：无8、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。 | 符合 |
| 设计开发 | 8.3 | 该组织依据国家标准、行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，且不影响满足顾客或法律法规的要求。8.3条款删除基本符合。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5 .1 | 根据已经评审的合同向生产车间下达生产计划策划了生产流程：球墨铸铁井盖及铸件：型砂配制-模具-造型-中频熔铁（成分化验）-浇铸-保温-开箱-清砂-修整-成品复合井盖：打浆（聚乙烯、聚酰胺、191树脂）--捏合（树脂、填料、纤维）--模压成型-- 内框架制作（螺纹钢切割、点焊）↗修整--成品执行标准：GB/T23858-2009检查井盖CJ/T211-2005聚合物基复合材料检查井盖等标准及法律法规及客户要求抽查2021年6月份生产计划订货单位：安徽移动产品名称：球墨铸铁井盖 型号规格：重型∅760 数量：300只 交货日期：6.30  复合井盖 重型∅760 200只 6.30下达人：周义成 下达日期：2021.6.3以上信息能够指导生产。可获得和使用适宜的监视和测量资源：数显温控仪、游标卡尺、台秤、液压式万能试验机等。监视和测量设备满足检验需要在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：工艺、设备操作指导书、检验标准、操作规程等作业指导文件实施过程控制。产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由质检部组织进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境：配备了液压机、电焊机、复合搅拌机、中频炉、型砂搅拌机、抛丸清理机、立式车床等等生产设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。生产环境为防潮，无其他特殊要求。办公区内有消防器材，有效期内。配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；经过培训、考核合格后上岗。若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中需要确认的过程为焊接、中频熔铁、模压成型。抽确认记录确认项目 要求为过程的评审和确认所需的准则 执行产品过程控制程序、工艺文件、国家标准等特定的方法和程序 生产操作等多种方法规程、工具的认可 电焊机、要求使用完后状态的设备和产品图纸人员资格的鉴定 公司生产操作人员要求有1年以上工作经历，初中以上学历。。。。。。。记录要求 执行公司产品过程控制程序和产品工艺文件中规定再确认的要求 当国家相关法律法规、产品标准发生变化，公司组织机构变化，产品标准更改，生产人员更换等变化是应对以上要求重新确认确认结论：以上能力满足目前销售服务要求。确认人：周义成 2021年1月13日模压成型确认记录：确认项目 要求为过程的评审和确认所需的准则 执行产品过程控制程序、工艺文件、国家标准等特定的方法和程序 生产操作等多种方法规程、工具的认可 热压机、要求使用完后状态的设备和产品图纸人员资格的鉴定 公司生产操作人员要求有1年以上工作经历，初中以上学历。。。。。。。记录要求 执行公司产品过程控制程序和产品工艺文件中规定再确认的要求 当国家相关法律法规、产品标准发生变化，公司组织机构变化，产品标准更改，生产人员更换等变化是应对以上要求重新确认确认结论：以上能力满足目前销售服务要求。确认人：周义成 2021年1月13日抽热压过程监控记录 铸造过程确认记录：确认项目 要求为过程的评审和确认所需的准则 执行产品过程控制程序、工艺文件、国家标准等特定的方法和程序 生产操作等多种方法规程、工具的认可 中频炉、要求使用完后状态的设备和产品图纸人员资格的鉴定 公司生产操作人员要求有1年以上工作经历，初中以上学历。。。。。。。记录要求 执行公司产品过程控制程序和产品工艺文件中规定再确认的要求 当国家相关法律法规、产品标准发生变化，公司组织机构变化，产品标准更改，生产人员更换等变化是应对以上要求重新确认确认结论：以上能力满足目前销售服务要求。确认人：周义成 2021年1月13日采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程，明确了操作要求，各工序互检，避免人为失误实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。远程审核时企业两个车间均在生产：车间负责人介绍了生产情况：目前正在进行中国电信的订单（井盖框-圆形-球墨铸铁-400KN-∅750mm、400整套），现场有设备操作规程、安全生产管理制度、电焊工安全操作规程、井盖产品检验规程、井盖原材料进货检验规程、工艺文件等。远程巡视工序：造型：凡砂型损坏的部位，应事先刷少量的水稍加润湿，但湿型刷水一定要少，过湿会使铸件产生气孔。刷水后用面砂加插铁钉修补。大面积或较浅的损坏面，先挖深划毛，再进行修补，并插铁钉加固。对局部松软的部位，用手按实或用手锤舂实。型腔内以及浇冒口系统内的尖角、两面相交的棱角必须倒成圆角。在型腔内的转角处、凸台、浇口附近、大平面上、损坏修补处、型腔薄弱部位都要在修型时插铁钉加固。干型型腔和芯头四周分型面上应修出!湿型只压平不留披缝。整个修型过程，是从上往下修，避免下面修好后又被上面落下的型砂弄脏。砂型修好后要开出浇口，内浇道不要开在模浇道的尽头或上部，以便发挥横浇道的集渣作用。浇道应使金属液平稳流入型腔，以免冲坏砂型和砂芯。各浇道表面要修光滑、正确，以防金属液将砂粒冲入型腔中。最后扎出暗冒口和芯座上的出气孔，在型腔内和浇冒口内均匀地涂刷一定厚度的涂料。球墨铸铁的中频炉加热熔炼工艺要点炉料预热。工频感应电炉，宜400-650℃。细薄片料和屑料，可<300℃；捆料，可350-500℃。起熔方式。工频感应电炉可热起熔，起熔铁液为装料量的15%-30%。亦可冷起熔，起熔块为坩埚容量的25%-50%，直径比坩埚内径小15%-30%，高度为坩埚深度的1/3.中频感应电炉冷起熔，可以用起熔块；亦可以直接加料块起熔。熔化。冷起熔时，供电由低压逐步增高；起熔块开始熔化时，以最大功率供电；熔清后，降低功率。熔化期一般约2-3h。热起熔时，宜采用低温熔化制度，一般控制铁液温度1250-1350℃。若采用高温熔化制度，即大功率供电，铁液过热到1450℃，则比前者熔化时间长，电耗大。精炼。铁液温度一般1400-1500℃。最高温度：灰铸铁，1500-1530℃，高牌号采用较高温度；球墨铸铁1500-1550℃。精炼期一般约15-20min。出铁。出铁温度：灰铸铁，1450-1530℃，高牌号采用较高温度；球墨铸铁，1500-1550℃。无芯感应电炉宜连续熔炼，并留部分铁液15%-50%（50%，效果最佳），若铸铁材质变化或熔炼结束，则宜倒空。浇注：掌握所浇砂型的摆放位置、铸件名称、牌号、重量及浇注顺序。一查砂型：箱卡或螺栓是否上紧；压铁量是否足够且安放位置是否影响浇注操作；浇口杯或浇口圈是否放置稳当。以免浇注时抬型跑火。二查浇包：是否烘干、是否预热；包衬是否完整；数量是否足够、吊包的操作机构是否灵活可靠。三查保温材料及用具：保温、聚渣、引火材料是否准备好，阻止跑火所需材料与用具是否到位。以使紧张的浇注操作忙而不乱有序进行。四查场地：浇注场地地面不许有积水，浇注通道必须畅通。 掌握好浇注顺序。一包铁液浇注多个砂型时，一般先浇薄壁复杂件和大件，后浇中、小件和厚壁简单件。熔化初期的铁液温度低，含硫高，一般只浇注芯骨和不重要的铸铁件。浇注时，应将包嘴靠近浇口杯，挡渣棒放在包嘴附近的液面上，防止浇包中熔渣随液流浇入浇口杯。浇速：浇注开始缓慢给流，防止飞溅、氧化；随后全速浇注，保持浇口杯充满，不得中断，以免偶尔流入浇口杯中的熔渣进入砂型。当砂型将要浇满时。适当降低浇速。减小抬型力，防止抬型，便于气体排出，避免铁液从冒口大量溢出。有明冒口的时候，在注满后，稍停片刻，再点冒口。浇注结束，向冒口顶面加覆盖保温剂，提高冒口补缩能力。浇注开始后，立即将出气孔、冒口、芯头处逸出的气体点燃，以利型腔中的气体和砂型（芯）中产生的气体快速排出。浇注后应按规定时间去陈压铁，让铸件自由收缩。中小型砂箱内的铸件浇注后，按工艺规定解除砂箱紧固装置，去压铁太早，易引起抬型跑火，去的太晚，会增加铸件凝固冷却中的内应力，产生裂纹。浇注工应按规定穿戴好劳动保护用品。非浇注人员在浇注时不得靠近。浇注场地要干燥，不应有易燃易爆品，浇注通道要畅通浇注中不得用眼睛正对冒口观察。清砂：采用干法抛丸设备清砂；清砂后经过立式车床修边后成品复合井盖拌料捏合操作：把A 25kg、B 30kg,称好，先将C放入打浆桶，开启打浆机，在把A一次性倒入桶内，开始打浆，使A完全熔化，无细小的颗粒状（打好后简称混合脂）。将树脂25kg，打好的混合脂15kg，称好后倒入捏合机，开始搅拌，使其两种材料完全均匀，时间大概为3—5分钟。（反复搅拌）在加入树脂300毫升，随后加入D 500g,，E 5kg，一起搅拌，时间大约在3分钟左右内，在按产品所需颜料糊一起搅拌，使其颜料均匀。时间3分钟左右（同时反复搅拌）。在加入150kg石粉（重质碳酸钙），搅拌时间大约5—8分钟。在加入玻纤，搅拌时间大约在10分钟左右，时间不能太长，过长的时间会使玻纤断裂，影响产品强度，放入玻纤，一定要均匀。在捏合机搅拌过程中切勿将手等身体部位伸向捏合机内，可能发生严重事故。除重型产品外，其余产品可以将树脂适量减少。模压成型： 通过３００～５００吨压力机，进入模具，在模具内保压８～１５分钟，成型，脱膜冷却。进入模具的过程中，可插入钢纤维。 热压机控制要求：温度控制在160-210度之间，压力控制在310-315T之间。 模压后成品检验后入库出厂。远程巡视仓库，原材料分类存放，树脂为危险化学品，张贴了MSDS。成品按堆存放，符合要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | 《质量手册》中说明产品标识包括识别产品的客户标识、生产企业名称、电话等内容，还应包括能够识别检验状态的内容；1、产品状态标识应包括以下内容： a）产品的名称、客户信息等； b）检验状态：待检、合格、不合格、待判定。2、标识方式主要有：存放区域和外包装物标识及记录等；在现场检查中看到，正在生产的产品上均有产品状态标识卡，内容有：客户标识、生产企业名称，质检员，检验状态。成品上有产品标识签，内容有：客户标识、生产企业名称、电话等。查看仓库存放的发货成品标识卡，内容有：客户名称，产品名称等。可追溯性：进货单号→生产计划→检验记录，保证了公司的每件产品出公司后仍能根据标号查到产品从进货到加工到生产的每个环节的信息。追溯路径为：成品检验 →生产计划→ 领料单 → 采购原料原标识。 | 符合 |
| 产品防护 | 8.5.4 | 提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。1．标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。车间现场标识基本齐全，采用生产计划，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。2．搬运：使用人工搬运、小推车、行车等。3．包装：无需包装。 4．贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮、防火，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。5．防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。 | 符合 |
| 更改控制 | 8.5.6 | 组织明确组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求。经了解，目前组织在生产和服务提供期间的主要变更是：生产计划的变更、顾客订单产品要求及数量变更、交货日期变更、法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。现场与负责人交流沟通，负责人介绍说，目前，尚无上述情况的变更，现场无变更情况 | 符合 |
| 放行控制 | 8.6 | 1、抽原材料检验记录：检验依据：井盖原材料进货检验/验证规程（GY-11-2018）品名：热轧带肋钢筋 型号/规格：Φ12 厂家：徐州博丰冶金科技有限公司抽检数量：2捆是否为合格供方：是质量证明书或合格证是否具备：是外观质量：合格数量/重量与申购量是否相符：符合检验结论：合格检验员：朱庆来2021.4.6品名：苯乙烯 型号/规格：不饱和 厂家：常州市华安精杰化工有限公司抽检数量：2包是否为合格供方：是质量证明书或合格证是否具备：是外观质量：合格数量/重量与申购量是否相符：符合检验结论：合格检验员：朱庆来2021.4.6品名：树脂 型号/规格：1601 厂家：常州市瑞合晨化工有限公司抽检数量：2包是否为合格供方：是质量证明书或合格证是否具备：是外观质量：合格数量/重量与申购量是否相符：符合检验结论：合格检验员：朱庆来2021.5.10另抽其他原材料检验记录，均保存完好，符合要求。1. 过程检验：

抽查复合井盖热压过程监控记录抽查焊接过程监控记录过程检验符合要求。3、成品检验记录：检验依据：GB/T23858-2009检查井盖CJ/T211-2005聚合物基复合材料检查井盖及客户要求球墨铸铁井盖出厂检验记录名称：托架 数量：200只 检验日期：2021.3.18 规格：60cm检验项目 技术要求 检验结果 判定外观 表面必须光洁、平整，无破损无裂缝，防滑花纹和标记清晰 符合 合格尺寸偏差 符合图纸、或客户要求 符合 合格 结论：合格检验员：刘权名称：复合井盖产品 数量：150只 检验日期：2021.3.20检验项目 技术要求 检验结果 判定外观 表面必须光洁、平整，无破损无裂缝，防滑花纹和标记清晰 符合 合格尺寸偏差 符合图纸、或客户要求 符合 合格 结论：合格检验员：刘权名称：重型Φ860\*470 配件 数量：200只 检验日期：2021.3.20检验项目 技术要求 检验结果 判定外观 表面必须光洁、平整，无破损无裂缝，防滑花纹和标记清晰 符合 合格尺寸偏差 符合图纸、或客户要求 符合 合格 结论：合格检验员：刘权抽产品检验报告报告编号：TJJC21CQ000922产品名称：复合井盖检验类型：委托检验检验机构：安徽省建筑工程质量第二监督检测站检验时间：2021年6月21日抽产品检验报告报告编号：TJJC21CQ000923产品名称：复合井盖检验类型：委托检验检验机构：安徽省建筑工程质量第二监督检测站检验时间：2021年6月21日报告编号：（2021）皖检JQ字 第01842号产品名称：重型球墨铸铁宽边防沉降井盖检验类型：委托检验检验机构：安徽省产品质量监督检验研究院检验项目：承载能力、残留变形、试验载荷检验结论：经抽样检验 ，所检项目符合GB/T211-2005标准，检验合格。检验时间：2021年8月17日产品放行受控。 | 符合 |
| 不合格输出的控制不合格和纠正措施 | 8.710.2 | 查有《不合格品控制程序》《纠正和预防措施控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。询问部门负责人称目前没有不合格的非预期使用情况。未发生投诉所引起的不合格。目前为发生过不符合时间。针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称服务过程中未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。 | 符合 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：销售部 主管领导/陪同人员：赵顶江 | 判定 |
| 审核员：伍光华、汪家辉（实习） 审核时间：2021年12月16日 |
| 审核条款：5.3，6.2 8.2.1-8.2.4 8.5.3 8.5.5 9.1.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门主要职责如下： 销售和服务所用设备和设施的管理销售和服务现场工作环境的维护销售合同或订单的签订及评审组织；开拓市场，按客户要求提供合格的产品顾客或外部供方的财产的识别和保护顾客满意度调查和分析；部门负责人了解自己的职责 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 分解目标及考核情况1、有效合同履约率100%；（有效合同履约率=合同履行数 ÷ 合同总数× 100%）2、顾客满意度≥92%；（顾客满意率=调查单位中满意总分数÷调查单位数×100%）2021年6月3日目标完成情况：均完成。 | 符合 |
| 产品和服务的要求确定、评审和更改 | 8.2 | 销售部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。售前：走访用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生严重顾客投诉。销售部获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据销售合同为客户提供服务。查销售过程控制记录抽查销售合同/订单企业与客户签订大合同，有效期较长。每批次需产品时客户下订单即可。抽安合肥有线电视宽带网络有限公司2021年复合井盖供货合同，签订日期：2021年8月31日写明来了设备及价格、销售限制、采购订单、付款比例、运输、验收等内容。抽合同评审记录：日期：2021.8.15评审要点：合同条款要求是否明确√ 合理√ 可行√ 公司是否有能力完成合同要求：服务能力√ 人员能力√ 检验能力√ 产品能力√与协议 / 投标文件不一致的要求是否已经解决√客户是否对产品环保和安全有具体要求，能否满足：无其他：无评审结论：建议签合同抽订单：框架协议号：合肥有限电视买方审批人：张军 物资名称：球铁井盖 700\*900mm数量：不定日期：2021年5月21日 .。。。。。。公司通过传真、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。2、接受顾客问询、询价、合同的处理。3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行处理和答复。4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。目前沟通渠道畅通目前无合同更改情况发生。 | 符合 |
| 顾客满意度调查 | 9.1.2 | 企业对顾客对产品是否满意的信息进行监视，并编制《顾客满意情况调查表》。对调查表中各项目进行测算，以“满意”“一般”“不满意”为基准计算满意率。公司于2021年5月29日对主要客户进行了电话问卷调查，分别对产品质量、售后、交货期等内容进行调查，客户均对相关内容进行了反馈，从统计数据中可以看出，顾客满意度平均分为96%，超过了质量目标要求，目标完成。从各分项看，说明我公司还有不完善的地方，如：价格等方面，我公司一定会在以后的工作中节约成本，尽量降低价格，使顾客更加满意。 | 符合 |
| 顾客财产 | 8.5.3 | 公司的顾客或外部供方的财产主要是客户信息及客户提供的物料等，如有丢失、损坏或不适用的情况发生，应由使用部门及时记录在《顾客财产问题记录表》中，与顾客协商解决。抽顾客财产验收记录：客户名称：合肥有线电视顾客财产名称：井盖图纸验收人：尹方方2021.5自体系运行以来尚无顾客财产问题记录。 |  |
| 交付后的活动 | 8.5.5 | 交付后的活动：交付后的活动主要是售后服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。自上次审核以来尚未发生软件测试服务导致的客户反馈及投诉情况 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：采购部 主管领导/陪同人员：管志平 | 判定 |
| 审核员：伍光华 、汪家辉（实习） 审核时间：2021年12月16日 |
| 审核条款：5.3 6.2 8.4 |
| 职责权限 | 5.3 | 负责采购过程控制负责合格供方评价及采购订单下达等部分负责人了解自己的职责 |  |
| 质量目标 | 6.2 | 采购产品批次验收合格率98%以上（批次采购产品验收合格数/批次采购总数）抽2021年6月3日质量目标统计情况，均完成。 |  |
| 外部提供过程、产品和服务过程管理 | 8.4 | 编制的《外部提供产品、产品和过程控制程序》中，确定了对外部供方实施的具体控制要求，旨在确保产品能够按计划提供，并符合要求，为确保外部提供的过程、产品不会对企业稳定地向顾客提供合格的产品的能力产生不利影响。提供《合格供方名录》《供方评价记录表》原材料名称 供应商名称树脂、苯乙烯 常州中宇玻璃钢有限公司滑石粉、碳酸钙 青阳县永生粉业有限公司热轧带肋钢筋 安徽长江钢铁有限公司生铁 徐州博丰冶金科技有限公司硬脂酸锌 杭州茂事达油脂化工有限公司生铁 圣戈班（徐州）管道有限公司树脂、聚苯乙烯 芜湖融江化工有限公司。。。。。。。。企业资质、质量管理体系、企业资信情况、实物质量、价格交期配合度、设备技术水平评定结论：同意列入合格供方单位参与评定人：各部门负责人 批准：周义成 2021.1.15抽采购计划计划日期： 2021.5.3产品名称 数量生铁 120吨树脂 10吨热轧带肋钢筋 10吨滑石粉 10吨苯乙烯 10吨交货期：2021年5月6日编制：孔祥媛 审批： 郭金利抽采购计划计划日期： 2021.6.5产品名称 数量生铁 100吨树脂 8吨热轧带肋钢筋 11吨滑石粉 12吨苯乙烯 15吨交货期：2021年6月9日编制：孔祥媛 审批： 郭金利原材料检验见8.6条款 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：办公室 主管领导/陪同人员：尹方方 | 判定 |
| 审核员：伍光华、汪家辉（实习） 审核时间：2021年12月16日 |
| 审核条款：5.3，6.2，9.1.1 9.1.3 9.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门主要职责如下：负责人力资源、负责内外部沟通、意识的培养、文件记录的管理、分析评价、内部审核等负责人了解自己的职责及权限 |  |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：岗位培训率100%；（每个岗位人员均进行培训，按实际统计）文件受控及有效率100%（文件受控及有效数/文件总数）2021年6月3日质量目标完成情况：均完成100% |  |
| 监测总则分析与评价 | 9.1.19.1.3 | 公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。1）提供了顾客满意调查表，并进行了分析。2）对过程产品质量进行了统计分析3）对采购物资进行验证。根据验收结果，证明供方提供的产品质量是稳定的.4）通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。5）通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。 |  |
| 内审 | 9.2 | 公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过12个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。提供了《审核实施计划》，策划了审核人员、审核目的、依据、覆盖范围、会议时间、审核安排等内容。内审时间：2021年06月2-3日。依据GB/T19001-2016版标准，质量管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。 提供了内审检查表。内审不符合1项，已整改验收合格。内审报告显示本公司的质量体系均运行良好。 |  |