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：聂国操， 陪同人员：聂国操 | 判定 |
| 审核员：张心 审核时间：2021年01月22日 |
| 审核条款： |
| 组织及其环境;相关方需求与期望;确定体系范围;体系及其过程;总要求 | Q:4.1;4.2;4.3;4.4 |  公司制定有《内、外部环境风险和机遇分析表》，确定对公司有利的内外部环境因素有：公司全体员工的质量、安全意识比较强，产品质量在同行业中比较领先。公司的生产设施、监视测量设备比较先进。对公司不利的内、外部因素有：市场竞争非常激烈，产品利润不断降低、生产成本增加。公司通过业内同行交流、公司座谈会、工作例会、QQ、网络等进行内外部沟通，并定期进行评审。查见《内、外部环境风险和机遇分析表》内部环境，人力因素，目前情况：人力资源充足，不利情况：部分岗位加强岗位培训；见内、外部环境评审记录。公司确定的相关方有员工、股东、银行、主管部门、供应商、客户等。理解员工诉求的形式为面谈、会议等；理解银行等相关方的形式主要为电话沟通、上门拜访等；员工关注的主要问题有工资、待遇、晋升机制、福利等，供应商关注的主要问题是回款时间等。对相关方的要求的监视和评审的方法多样，通过QQ和网络等现代通讯手段是常用的便捷而又高效主要方法。查见《相关方要求识别和控制》其中相关方：顾客的需求和期望：产品质量符合顾客要求、及时交付、价格合理、服务及时、通过ISO9001:2015。对企业的影响：影响公司的业务；监测指标：交付合格率、交付履约、顾客满意度等。公司质量管理体系的范围为：智能自动化机械设备的设计、生产。经识别，组织依据ISO9001：2015版标准的要求建立、实施、维护质量管理体系，符合标准要求。---不适用条款：无注册地址：重庆市璧山区青杠街道青杠大道318号生产/经营地址：重庆市璧山区青杠街道青杠大道318号公司按照ISO9001:2015标准的要求，建立、实施、保持和持续改进质量管理体系，策划质量手册、程序文件、作业文件，包括所需过程及其相互作用，制定有风险管理控制办法，确定产生非预期的输出或过程失效对产品和顾客满意带来的风险，以及应对措施。组织制定有管理评审控制程序，定期进行体系评审，必要时变更过程，以确保过程持续产生公司期望的结果。经现场确认，“焊接”（需要时）为特殊过程。公司外包过程为：表面处理。 | 符合 |
| 领导作用与承诺 | Q5.1 | 总经理：聂国操 组织代表：叶小琴公司总经理承诺建立、实施、保持和改进QMS，并对QMS的有效性负责。并组织落实其管理职责内的各项工作。最高管理者组织公司相关人员并制定了质量方针和质量目标，并与组织环境相一致，与组织的战略方向一致。根据总经理的谈话沟通，组织的质量管理体系要求已渐渐融入组织的业务过程中。组织已使用过程方法和基于风险的思维进行体系的运行。最高管理者针对体系的运行，提供了所需的资源。向全公司强调遵守法律法规、质量管理、符合质量管理体系的要求及达到顾客满意的重要性。形成制度化，把质量目标进行层层分解落实到各部门 | 符合 |
| 方针 | Q5.2  | 公司的质量方针是：“质量为本、信誉至上，持续改进，争创一流，满足要求。”公司建立的质量方针基本满足标准各项承诺的要求，能为质量目标的制定提供框架，基本符合要求。体系文件中明确质量方针，并主要通过日常工作会议、口头交流等将质量方针的要求向全员传达和灌输，确保员工增强顾客满意和守法意识。 | 符合 |
| 组织的角色、职责和权限；资源、角色、职责、责任与权限 | Q5.3  | 查《管理手册》包括了企业组织机构图、职能分配表。公司编制了《岗位任职要求》对总经理、管理者代表、各部门的岗位职责和权限进行了规定，内容全面合理。各部门、岗位之间通过会议、文件传阅、培训等方式相互了解职责与权限。 | 符合 |
| 应对风险和机遇的措施； | Q6.1  | 公司策划并批准实施《风险和机遇分析表》，内容包括风险类型、风险因素、应对机遇及措施、现行控制方法、涉及的场所及部门等；查见《风险和机遇评估分析表》：1. 类型：外部因素；

 类别：竞争风险：公司目前在市场占有率和领先趋势比较明显，但竞争对手正在模仿公司的发展方式，影响公司的领先优势。机遇：竞争加剧，发展压力大，但也会带来新的发展机遇。应对机遇及措施：及时关注公司市场的情况，收集信息及时调整，保持公司产品的竞争力。针对外部因素，还分析了市场、文化、社会经济、法律法规的变化等。1. 类型：内部因素；

 类别：人力资源风险：公司目前人员，特别是优秀人才被外单位吸引离开的情况还是存在，人员在素质上参差不齐，会对工作完成质量造成不好的影响。 机遇：公司目前主要人员比较稳定，各项绩效能顺利开展，为公司发展提供一个比较好的基础。应对机遇及措施：各部门应及时关注员工的心态变化，注意工作方式，创造良好的工作环境，提高员工的归属感。针对内部部因素，还分析了财务状况、人力资源、基础设施等。应对风险和机遇的措施与其对于产品和服务符合性的潜在影响相适应。 | 符合 |
| 目标及其实现的策划 | Q6.2  | 公司的质量目标为： a、产品一次检验合格率为≥90%；b、交货期满意率90%c、顾客满意率95%以上查见2021年7月至12月部门质量目标考核情况a、产品一次检验合格率为96%；b、交货期满意率100%c、顾客满意率97%实现既定目标。公司的上述质量目标与公司的质量方针保持了一致，包括了满足产品要求所需要的内容，可以测量。经核查，公司已将质量目标分解到各职能部门，制订了各部门的质量目标，基本能结合各部门工作实际，符合要求。提供有公司及各部门质量目标分析统计报告，实施情况具体见各部门审核记录。公司建立的文件化的质量管理体系基本保持未变，保持了质量管理体系的完整性、一致性，持续满足了质量管理体系的要求。 | 符合 |
| 变更的策划 | Q6.3  | 公司要求：当公司质量管理体系变更时，应考虑：1.变更的目的及潜在后果；2.体系的完整性；3.资源的可获得性；4.责权的分配和再分配等因素。  经查：当公司质量管理体系暂无变更情况。 | 符合 |
| 资源 | Q7.1.1  | 查问总经理，公司运行2015版质量管理体系策划资源需求。在提供资源方面充分考虑了内部资源的实际情况，存在的不足将通过从外部引进相应的人力、硬件等资源进行补充。目前组织的资源满足运行要求。 | 符合 |
| 管理评审 | Q9.3  | 查，公司的质量体系策划了管理评审的管理要求。查，管理评审记录：时间：2021年11月05日主持人：总经理提供管理评审会议签到表。管理评审的输入资料主要是各部门提供的工作总结，内容比较笼统，已与负责人口头提出。查，管理评审输入资料：各部门运行情况报告，主要内容涵盖了公司质量方针、目标适宜性，质量目标完成情况报告，公司质量管理体系运行实施情况，资源状况，服务质量状况，过程控制情况，采取纠正和预防措施情况，顾客满意情况，公司全员质量意识、法规意识和顾客满意意识、组织机构和资源配置情况、体现改进建议、内审结果、与QMS相关的内、外部因素变化、有关QMS绩效和有效性的信息、资源的充分性、应对风险和机遇采取措施有效性、改进的机会、对上次管理评审改进措施的跟踪验证情况等。输入内容基本满足输入要求。查管理评审输出：提供有《管理评审报告》：本公司依据ISO9001：2015标准建立的质量体系总体而言是有效的、适用的。目前不需要改进。公司目前已按要求交付客户。在2021年9月进行了顾客满意度的调查，满意度达到97%，达到目标值。目前暂不需要改进。公司为产品生产配备了相应的硬件设备。目前，不需要增加设备。提出改进项：由技质部作出安排，优化加工工艺文件，提升产品质量和效率查见改进计划，计划于2022年6月将该项改进项落实。由技质部作出安排，执行人：任文鑫；督导人：聂国操管理评审结论：公司的质量管理体系运行是符合是ISO9001：2015标准要求的；公司的质量管理体系是有效的、适宜的和充分的。管理评审各记录较为简单笼统，口头提出。负责人讲今年是第一年做管理评审，还有不完善的地方下来将落实改进。 | 符合 |
| 改进 总则不符合和纠正措施持续改进 | Q10.1;  | 公司制定系列程序文件《管理评审程序》、《内部审核管理程序》、《改进控制程序》、《监视、测量、分析和评价控制程序》、《顾客满意程度评价程序》、《不合格输出控制程序》、《外部提供产品、服务和过程控制程序》等程序文件，对持续改进的过程予以规定，以实现质量管理体系及产品符合性的持续改进。持续改进的过程包含持续改进的提出、立项、不合格的原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员验证等。公司通过质量方针、目标的达成分析、内部质量审核结果、数据资料统计分析、纠正和预防措施和管理评审等方式，以推动质量管理体系的持续改进。 |  |
| 持续改进：质量管理体系的适宜性、充分性和有效性是否得到持续改进？是否识别出持续改进的需求或机会？持续改进的需求或机会是否充分考虑管理评审的分析、评价结果及管评的输出？ | Q10.3 | 公司主要按策划的质量手册、程序文件、管理制度等实施运行，主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、质量方针和目标等来实现对质量管理体系的改进，另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。 |  |
| 范围的确认、资质的确认、管理体系变化情况、质量监督抽查情况、顾客对产品质量的投诉、认证证书及标识使用情况。上次不符合的验证（8.4.1） |  | 现场确认，公司管理体系范围无变化：工业智能自动化机械设备的设计、生产。提供营业执照（三证合一），检查有效。公司严格执行国标及相关标准要求和法律、法规要求。2020年5月至今，公司没有顾客的重大产品质量投诉，通过顾客满意度调查，顾客对公司提供的产品普遍反映较好。体系运行以来，顾客对质量反应良好，没有重大质量问题和投诉。今年无产品质量市场监督抽查情况。管理体系变化情况：管代变更：原（聂子捷）；现（叶小琴）上次不符合的验证：上次不符合发生在供销部涉及条款8.4.1，经本次验证未出现类似的不符合情况，验证整改有效。现场查见认证证书及标识使用情况，符合要求。 |  |

说明：不符合标注N

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：供销部 ， 主管领导：何春伟， 陪同人员：何春伟 | 判定 |
| 审核员：张心， 审核时间：2021年01月22日 |
| 审核条款： |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3； | 查供销部主要工作职责：1. 负责公司合同的评审工作；
2. 负责顾客满意度的调查、分析；

c) 负责原材料的采购。d）负责对供方的评定。………..岗位任职要求:1. 相关专业专科或以上学历，具有3年以上管理经验；
2. 熟悉电脑操作及目前流行的主要管理软件；

3）果断、严谨的工件作风，勇于开拓，富有挑战精神。………部门岗位基本符合要求。 | 符合 |
| 目标及其实现的策划 | Q6.2 | 供销部负责人：何春伟查《部门质量目标测量报告》 测量时间：2021年07月-12月 1、采购产品一次检验合格率98%， 实测：99%2、不合格品处理率100%， 实测：100%3、顾客满意率95%以上 实测：97%4、合同评审率100% 实测： 100%5、交货期满意率90% 实测：100%实现既定目标值。质量目标覆盖相关职能、层次和过程，质量目标与质量方针保持一致。基本符合要求。 | 符合 |
| 顾客沟通 沟通的内容 | **Q8.2.1** | 组织按质量手册制定并实施顾客沟通的要求，供销部采用上门拜访、电话、网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求。 |  |
| 与产品和服务有关要求的确定#产品和服务的要求规定是否含:1）适用的法律法规要求；2）组织认为的必要要求。对于提供的产品/服务，组织声称的要求有哪些？是否满足？ | **Q8.2.2** | 组织编制的质量手册规定，对市场进行调研，定向顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：（1）顾客对产品规定的要求,包括产品内容、技术、进度和费用要求及后期服务要求； （2）与产品有关的法律、法规要求；（3）公司确定的其他附加要求；顾客有合作意向时，介绍公司产品，了解顾客对产品的要求，并结合标准要求进行确定，且明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。抽产品供货合同：1、顾客：重庆捷力轮毂制造有限公司销售产品：输送链板线的设计、生产、安装签订时间：2021年05月31日合同明确了产品名称、规格、产品价格、质量要求、验收交付、技术要求及售后服务、违约等。2、顾客：苏州香农科技有限公司签订时间：2021年07月14日产品：产品输送线合同明确了产品名称、规格、产品价格、质量要求、验收交付、技术要求及售后服务、违约等。基本符合标准要求。 |  |
| 与产品和服务有关要求的评审#在承诺向顾客提供产品和服务之前，是否对各项要求进行评审？#评审的要求 | **Q8.2.3** | 为了明确与产品有关的要求，确保公司有能力满足顾客要求；组织编制了《与顾客有关过程控制程序》规定：在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。抽查:《客户评审确认记录表》1）评审日期：2021年05月29日（合同签订前）顾客名称：重庆捷力轮毂制造有限公司产品名称：输送链板线的设计、生产、安装评审内容：1）产品质量：能满足对方要求产品技术要求：本公司的技术能力是否满足客户要求；产品数量：本公司生产能力是否满足客户的需要。 评审人：蒲滔、何春伟、任文鑫评审结论：同意签订该合同。批准：聂国操2、评审日期：2021年7月12日（合同签订前）顾客名称：苏州香农科技有限公司产品名称：产品输送线评审内容：1）产品质量：能满足对方要求产品技术要求：本公司的技术能力是否满足客户要求；产品数量：本公司生产能力是否满足客户的需要。 评审人：蒲滔、何春伟、任文鑫评审结论：同意签订该合同。批准：聂国操。。。。。。。负责人讲所有顾客对产品的购买意向，均转化为合同的形式进行约定，并在签订前予以了评审，评审合格后再行签订再转化为生产计划实施生产。基本满足要求 |  |
| 产品和服务要求的更改策划 | **Q8.2.4** | 负责人讲：2020年5月至今，没有发生合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。 |  |
| 外部提供过程、产品和服务的控制 | Q8.4 | 查公司编制并执行了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，规定了采购控制要求，明确了对供方选择、评价、及再评价的准则。查公司产品生产按客户的需求进行设计，采购必要的原材料、部品件再进行组装、调试、检测合格交付顾客。查《合格供方名录》1、中山神达电机有限公司 （供应：电机）2、重庆斌源物资有限公司（供应：角钢、镀锌管、钢材、卷板）3、重庆唯瑞物资有限公司 （供应：轴承、光轴、轴套）4、温州畅想气动科技有限公司(供应：气缸、传感器）5、重庆坤州电镀厂（提供 ：表面处理服务）6、上海缘玺五金有限公司 （供应：定向轮等）7、重庆洪翰物资有限公司（供应：链条、链轮、链接等）8、湖州裕顺物流机械有限公司（供应:辊筒）9、上海永利带业股份有限公司成都分公司（供应：输送带）…………3．查：供应商评价记录：抽查《2021年度供方评价表》供应商：上海永利带业股份有限公司成都分公司 供应：输送带评价项目：产品质量、交付及时性、服务态度、价格等。评价结论：同意继续为合格供方。批准人：聂国操 评价日期： 2021.03.20供应商：重庆坤州电镀厂 供应：表面处理评价项目：产品质量、交付及时性、服务态度、价格等。评价结论：同意继续为合格供方。批准人：聂国操 评价日期： 2021.03.20查其他供方均能在2021年3月进行了年度再评价，能提供以上供方评价资料。上次不符合经本次审核验证其整改有效，未再出现类似不符合情况。..........查采购合同1）供应商：重庆洪翰物资有限公司产品：双排链条、直接、缓存机同步轮等签订时间：2021.08.052）供应商：湖州裕顺物流机械有限公司产品：无动力镀锌辊筒签订时间：2021.8.163）供应商：上海永利皮带制业有限公司产品：输送带签订时间：2021.08.304）中山神达电机有限公司产品：电机签订时间：2021.10.12.........采购合同约定了产品名称、数量、型号、价格、质量要求、来货时间、违约及甲乙双方义务权利等。均在合格供方处进行采购。 组织对外部供方的控制是分类、分级进行控制，实施优胜劣汰的控制方法。并对影响最终产品质量的关键原材料和外包方进行从严控制。 经询问公司采购物料主要根据生产需求，主要以合同的形式表达，公司根据送货单对相关商品的数量、包装、规格型号、合格证等进行检验。抽查采购物料的检查记录1)产品名称 型号规格 数量 外观、合格证定向轮 1吋 1000个 符合检验员：任文鑫，时间：2021.8.121. 产品名称 :转角主角链轮

检验内容：外观、 型号规格、数量、合格证 检验员：任文鑫，时间：2021.10.61. 产品名称 :输送带

检验内容：外观、型号规格、数量、合格证 检验员：任文鑫，时间：2021.11.174）产品名称 :100微型齿轴电机检验内容：外观、型号规格、数量、合格证 检验员：任文鑫，时间：2021.12.03。。。。。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库。外部供方的信息管理有效。 |  |
| 顾客或外部供方的财产 | Q8.5.3 | 公司的顾客的财产有顾客信息、合同等，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。现场查记录及与负责人沟通，组织有专人对顾客合同及信息进行保存，保管方式采用电子档及纸质档形式。定期对顾客信息及合同整理归档，防止丢失或损坏的发生。目前没有发生顾客或外部供方财产丢失的情况。顾客或外部供方的财产 | 符合 |
| 交付后的活动 | Q8.5.5 | 查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时上门进行解决。查，公司在合同或标书中约定及明确了售后管理及产品质保的要求。组织有专人对顾客提出的问询、投诉进行及时的回复，定期对顾客进行满意度调查。在合同或标书中明确设备质保期为18个月，质保期内乙方负责提供设备的免费维修、零部件更换服务。对甲方提出的质量要求，乙方于24小时内给以答复，48小时内指派技术人员上门解决问题。。。同时还策划了质保期后的服务及质量保证，保密要求等。查，2021年至今暂无客户反馈质量问题及顾客流失的情况。 | 符合 |
| 顾客满意 | Q9.1.2 | 公司主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有《顾客满意度调查表》2021年9月发放调查表共 4份，回收调查表共4份。调查顾客有：1)重庆捷力轮毂制造有限公司2）苏州香农智能科技有限公司3）苏州香农科技有限公司4）重庆华数机器人有限公司。--调查内容包括：产品性能、交付期限、产品价格、售后服务等--统计分析结果：97%（高于95%以上标准）--暂无明显需实施纠正措施的改进事项。--提供顾客满意调查分析报告，报告显示：满意项是产品质量及价格得到较多的肯定，公司组织相关部门领导和相关人员对顾客评价和意见、建议进行了认真讨论，一致认为，公司提供的产品质量和产品价格受到肯定，具有一定的竞争势力，但售后服务响应及时度上还需提高。下一步公司将从顾客及部门之间加强沟通，通过培训提高人员技术技能及服务意识加以解决，持续达到提升顾客满意的要求。该结果已提交管理评审。 | 符合 |

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：行政部 主管领导：叶小琴， 陪同人员：叶小琴 | 判定 |
| 审核员：张心， 审核时间：2021.01.22 |
| 审核条款： |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3； | 查组织编制了《公司部门职责和岗位任职要求》等体系文件中已经明确了行政部的岗位职责，具体为：1. 贯彻执行公司的质量方针和目标
2. 完成本部门的质量目标
3. 公司质量体系文件的管理；

（4）与产品有关的法律、法规的识别、收集、分发；（5）负责内部审核的工作；（6）负责人员的招聘、培训、考核和任用…….岗位任职要求:1. 相关专业专科或以上学历，具有3年以上管理经验；
2. 熟悉电脑操作及目前流行的主要管理软件；
3. 果断、严谨的工件作风，勇于开拓，富有挑战精神。

………部门职责清楚，描述符合部门实际情况。 | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划（含6.2.1/6.2.2） | **Q6.2** | 行政部负责人：叶小琴查《部门质量目标测量报告》 测量时间：2021年 07月-2021年12月 培训完成率100%。 实测：100%文件准确发放率95%以上 实测：100%查2021年培训计划，抽查培训记录，均按照培训计划执行实施。质量目标覆盖相关职能、层次和过程，质量目标与质量方针保持一致基本符合要求。 | 符合 |
| 人员#组织确定的质量管理体系的实施以及过程的运行和控制所需的人员有哪些？.组织提供的人员是否满足需求？ | **Q7.1.2** | 查，公司编制了《人力资源控制程序》，公司确定的质量管理体系的实施以及过程的运行和控制所需的人员包括：各职能部门主管（方针、目标的组织贯彻实施、人员及其能力、意识、沟通等管理）、文员（组织知识、体系文件和记录的管理等）公司从岗位设置、任职资格等方面确定了适宜的人选。查，公司策划了各岗位的人员任职要求，编制有《部门职责和岗位任职要求》对各岗位人员的技能、教育经历、工作经历、岗位职责、培训等作了具体要求，对总经理、各部门负责人及一般员工等各部门、各岗位的职责和任职要求作了阐述，使与质量相关的岗位任职条件具体化了，为以后招聘工作指明了方面。查见：《岗位任职要求》中行政部经理任职要求，学历：相关专业专科或以上学历，具有2年以上管理经验，熟悉本行业情况，善于分析市场；具备良好的社会关系网络，具备组织市场调研、分析竞争对手的能力等；抽见：技术人员，文化：中专。熟悉产品标准，熟悉生产工艺及各种计量、检具的使用等。 现场确认，能满足规定要求。 | 符合 |
| 组织知识 | Q7.1.6  | 公司明确组织知识的概念及其从内部、外部获取并更新知识的来源即包括：内部来源（例如知识产权；从经历获得的知识；从失败和成功项目得到的经验教训；得到和分享未形成文件的知识和经验，过程、产品和服务的改进结果）；外部来源（如标准；同行交流；专业会议，从顾客或外部供方收集的知识）。公司明确组织知识作为公司的重要资源，按内部文件或外来文件予以受控管理包括必要的分级保密措施。 | 符合 |
| 能力#组织确定人员所需的能力有哪些？.组织如何证明其控制下的人员具备所需的能力？.为获取所需能力采取了哪些措施？.是否保持适当的记录作为证明人员能力的证据？注：采取的适当措施可包括对在职人员进行培训、辅导或重新分配工作，或者招聘具备能力的人员等 | **Q7.2** | 公司确定了从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。查关键岗位人员资质设计人员：姓名 学历 专业 蒲滔 本科 机械设备制造及其自动化专业 查特种人员资质姓名 工种 发证机关 有效期李伟 熔化焊接与热切割作业 达州市应急管理局 2025.11.04（见人员资质扫描件）查见2021年度培训计划共5次，已完成的培训记录5次。1）2021-5-15培训内容：ISO9001 ：2015标准理解，培训人员：各部门经理及公司内管理人员；效果评价：达到培训效果，学员基本掌握所学内容，效果良好。评价人：叶小琴2）2021-07-28培训内容：公司生产作业文件，培训人员全体质生产部人员；效果评价：达到培训效果，学员基本掌握所学内容，效果良好。评价人：叶小琴………查见其他培训记录，均按计划实施并进行了有效性评价公司人员能力管理符合要求。 |  |
| 意识#员工是否意识到：a）质量方针；b）相关的质量目标；c）他们对质量管理体系有效性的贡献，包括改进质量绩效的益处；d）不符合质量管理体系要求的后果。 | **7.3** | 公司通过宣导、培训、制度约束等方式确保员工能意识到他们从事的活动的相关性及重要性，以及他们对贯彻质量方针、达成质量目标及实现QMS的有效性的积极贡献，以及其不符合QMS要求的后果。---经与员工蒲滔、何春华沟通了解，其2位均基本具备以上必要的质量意识和质量管理体系相关意识。 |  |
| 沟通 | Q7.4  | 在公司内部主要采用口头、电话、会议、面谈等形式就与生产有关问题及与质量管理体系有关问题进行沟通，基本有效。未发生由于沟通不到位而影响工作的情况。 相关方的沟通主要体现在和顾客的沟通方面，经常性的对顾客进行走访，了解顾客的意见。售前：走访用户、电话沟通、了解相关信息等，与顾客签订合同、接收计划订单。售中：组织按期交付，解决用户对进度、交付要求等关切问题；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。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。对顾客一般提出的问题，由专业相关人员负责解决。自体系运行以来，没有发生严重的顾客投诉事件。 | 符合 |
| 形成文件的信息/7.5.1总则#组织质量管理体系包括哪些文件？是否满足标准的要求和确保质量管理体系有效性的需要？ | **Q7.5.1** | 公司的质量管理体系文件----包括一级文件：质量管理手册二级文件：程序文件三级文件：管理规定或制度四级文件：表格和检查表。--此外，外来文件即外部提供的文件,包括标准、与产品质量有关的文件。通常属于第三级文件，并得到及时识别和分发控制。 经查：公司提供的各级体系文件总体满足标准的要求和确保QMS有效性的需要。 |  |
| 创建和更新#在创建和更新文件时，是否确保了适当的：a）标识和说明；b）格式和媒介；c）评审和批准，以确保适宜性和充分性。 | **Q7.5.2** | 抽查3-5个体系文件如：质量手册、程序文件、管理制度、人员入职要求及岗位职责等均有适当的标识和说明、相对固定的格式、纸质和电子档为载体、文件发布前均的得到评审和批准，从而确保了适宜性和充分性；记录得到确认等。现场抽见《质量手册》文件编号：QMS/A-2018版本：A版2018.07.1发布 编制：行政部 审核：聂子捷 批准：聂国操抽见文件《程序文件》文件编号：CQYR/CX 版本号：A版2018.07.1发布编制：行政部 审核：聂子捷 批准：聂国操 以上文件均有编审批，发布实施日期及发放编号、受控状态。 |  |
| 形成文件信息的控制#如何控制文件和记录？是否在需要时和需要的地方可获得相关文件？是否采取了措施防止泄密、不当使用和不完整？是否关注下列活动：a）分发、访问、检索和使用；b）存储和防护，包括保持可读性；c）更改控制；d）保留和处置。识别的外来文件有哪些？如何对外来文件进行控制？是否对记录实施了保护，防止非预期的更改 | **Q7.5.3** | 使用文件的现场抽查确认，未发现不适宜或缺失的文件。--公司对重要的文件信息通过权限控制分发或禁止复印外传等予以保密。--现场确认：各级文件的分发、访问、检索和使用、存储和防护等均符合规定要求。查，程序文件：公司编制了《文件、记录控制程序》，规定了体系文件的编制、审核、批准、受控、使用、报废等要求。查见：程序文件有21个，查：《受控文件清单》里面包括：质量手册、程序文件、员工入职要求及岗位职责、管理制度汇编等。查见：《文件发放、回收记录》程序文件、质量手册、管理制度汇编等进行了发放；有文件编号、分发号，版本，部门签收等内容，暂无回收记录发生。可获得该文件的有效版本：《质量手册》现行版本为A/0版以上文件字迹清楚，审批齐全，受控标识完整保存完好，易于识别查《外来文件清单》,里面包括：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法等法律法规；GB/T1804-M一般公差线性尺寸的未注公差、客户技术协议或要求等。《质量记录清单》，规定了保存期以及保存的部门。查：《记录清单》：有《文件发放、回收登记表》、《合同评审表》、《合格供应商评价表》、《员工培训记录》等。规定了保存部门和保存期限，根据情况相关安全记录保存期限分为：3年。现场查见，对记录的保存不够规范，已现场口头提出。 QMS运行至今文件更改和作废情况未发生。在“文件资料控制程序”中对如发生以上情况均有明确规定。 |  |
| 内部审核 | Q9.2  | 编制有《内部审核控制程序》，程序中规定公司确定质量管理体系覆盖的每年（12个月）至少接受一次涉及所有条款活动的内部审核。提供有年度内部审核计划包括审核目的、范围、依据、频次、审核方式、审核日程安排。审核时间：2021年10月25日进行了质量管理体系内部审核。范围：公司质量体系覆盖的各部门、所有过程。审核 审核组组成：蒲滔（生产部）组长、何春伟（供销部）：组员查公司内审员经培训，内审员基本能满足内审的能力要求；查《管理层审核检查表》，《行政部审核检查表》、《供销部审核检查表》，《生产部审核检查表》、《技质部审核检查表》审核过程及条款基本齐全，未出现审核本部门情况。有按审核计划实施审核的现场审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录，有基本内容，但记录较为简单。查，《内部管理体系审核报告》，审核结论：公司质量管理体系基本符合ISQ9001：2015质量管理体系要求，且运行有效。此次开据的《内审不符合项报告》涉及技质部Q8.6条款，对采购产品的入厂检验记录的管理不符合，针对该不符合项，责任部门已经对所产生的不符合原因进行了分析并采取了纠正措施，且验证有效。提供有《内部审核报告》查，审核结论：本公司质量体系得到了有效实施，运行实施保持了适宜性。通过内部审核，公司质量管理体系的建立实施是有效的，符合标准要求。公司内审基本符合要求。 | 符合 |

说明：不符合标注N

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：邓涛， 陪同人员：叶小琴 | 判定 |
| 审核员：文平，审核时间：2021.01.22 |
| 审核条款： |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3； | 查生产部主要工作职责：1、负责生产计划的编制及执行；2、负责对现场不合格品的纠正；3、负责生产设备的维护和保养和环境管理；4、负责生产工人的安全生产及工艺教育。5、负责组织对生产过程控制，确保生产计划的均衡、协调。部门负责人对自己的职责及权限表述较为清晰………部门岗位基本符合要求。 | 符合 |
| 目标及其实现的策划 | Q6.2 | 查《部门质量目标分解表》该部门的质量目标为：1交验产品合格率100%，2设备保养率100%，3按计划保质、保量，按期完成生产任务；4每道工序产品一次交验合格率达95%以上查，2021年7-12月《部门质量目标完成情况统计表》对部门目标进行考核，11月综合完成情况为：1交验产品合格率100%，2设备保养率100%，3按计划保质、保量，按期100%完成生产任务；4每道工序产品一次交验合格率达98.5%基本达到目标要求。目标量化情况良好，质量目标缺乏指标实际完成的实证性资料。已跟负责人沟通。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 1、经了解组织的建筑设施：——厂房面积1000平方左右，车间、库房按区域划。分开，办公场所面积200平方。2、查《设备管理台账》主要设备包括摇臂钻床、磨床、卧式金属带锯床、剪板机、折弯机、车床、铣床、攻丝机、冲床、电焊机、保护焊机等，可以满足生产需要。2.经查，生产部对设备按月方式进行点检维护保养，并实施。3.抽查设施保养记录，采用《设备日常维护保养记录》进行记录。1）设施名称：锯床 时间：2021年11月点检内容：电气运转是否正常，系统有无异常；设备清洁、润滑；设备安全防护设施是否异常、设备电路是否正常等。保养人：何锡德2）设施名称：折弯机时间：2021年12月点检内容：电机运转是否正常，系统有无异常；设备清洁、润滑；设备安全防护设施是否异常、设备电路是否正常等。保养人：何锡德1. 设施名称：剪板机

时间：2021年12月点检内容：电机运转是否正常，系统有无异常；设备清洁、润滑；设备安全防护设施是否异常、设备电路是否正常等。保养人：何锡德其他设备均按要求进行了保养，保养记录不全，现场生产设备状态完好，查设备维修情况，近期暂无维修情况。1. 特种设备：无

4、支持性服务，公司有小车一台，用于与顾客洽谈业务所用，保养及维护在4S店。产品的运输由物流公司承担。 目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 现场查看：车间内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了消防等设施，作业场所光线较充足。生产区域对环境要求不高，目前工作环境符合生产需要。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司制定了《质量手册》明确了受控条件包括：a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件； b）获得适宜的监视和测量资源；c）适当阶段实施监视和测量活动；d）为过程提供适宜的设施环境；e）配备备能力人员所要求的资格；f）特殊过程的确认和定期再确认；g）采取措施防止人为错误；h）实施放行、交付和交付后活动。1、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的生产配置图、部件图，均为现行有效的文件；2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《生产配置图、部件图》、《技术协议》等，均放置于工位附近，便于查阅对照。3.现场查看：现场有摇臂钻床、磨床、卧式金属带锯床、剪板机、折弯机、车床、铣床、攻丝机、冲床、电焊机、保护焊机等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。4.现场配置了相应的检测设备，主要为水平仪、游标卡尺、万用表、钢卷尺等。5.出示了《生产计划单》 明确的产品名称、数量、顾客等内容；抽12月、1月生产计划单顾客：重庆捷力轮毂制造有限公司名称 时间 输送链板线 12月1-12月30日 顾客：苏州香农科技有限公司名称 时间 产品输送线 1月1-1月30日 ......制单人：邓涛现场观察产品（产品输送线装置）工艺合同—设计—部件加工—部件组装—成品组装-安装调试（客户处）—交付需确认/特殊过程：焊接查看现场：生产现场观察：1. 查看生产情况

1、部件加工工序（铣车、钻孔）产品部件：链条机a)工作操作要求：部件加工图纸；b)生产设备：铣床、钻床；c) 操作：操作工付先令依据加工艺图操作，d)质量控制要求：按图纸尺寸要求进行机加e)监视和测量点：去除飞边毛刺钝边倒角，未注孔间距尺寸公差±0.2mm。部件加工工序（车）产品部件：轴a)工作操作要求：部件加工图纸；b)生产设备：车床；c) 操作：操作工陆斌依据加工艺图操作，d)质量控制要求：按图纸尺寸要求进行机加e)监视和测量点：去除飞边毛刺钝边倒角，未注倒角c0.5mm。部件加工工序（焊接）产品部件：支架a)工作操作要求：部件加工图纸；b)生产设备：氩氟焊机；c) 操作：操作工李伟根据焊接图操作，d)质量控制要求：按图纸尺寸要求进行焊接e)监视和测量点：焊接连续美观，去除焊渣毛刺棱角倒钝，避免碰伤，未注公差按GB/T1804-M执行2、部件组装工序产品：输送链板线工作操作要求：部件组装图纸；生产设备：紧固扳手、卡尺、管钳、螺丝批等；操作：员工周全按部件组装图选择原材料，并按图纸进行组装。 质量控制要求：螺钉拧紧牢固可靠、装配零件整洁无污染e) 监视和测量点：按工艺图进行，由专人核验。现场核实质量合格，有质量记录。公司按生产工艺确认的特殊过程为：焊接。经查询，人员有变化，不能提供该工序的再确认记录，不符合标准要求。通过以上工序审核，其生产过程基本受控。实施产品放行、交付和交付后的活动: 公司由供销部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。（至目前为止，公司未有顾客投诉。） | N |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 查《质量手册》及《标识和可追溯性程序控制》，文件规定了对产品、检验状态及唯一性标识作出了规定。根据需要，生产部确定所有标识的方法，产品的标识，主要按原料和成品来标识。在原料存放点，各类原材料分类放置，采购产品的标识采用采购产品本身的标识，若标识不清，库管员挂上相应的标识。在生产现场，车间的半成品也都按过程进行划分区域，并按区域放置；检验状态标识：采用标记方法进行，现场分为合格、返工、不合格。对不合格品放在不合格品区域内。符合文件的规定。成品按顾客的要求在木箱包装上标识产品名称、规格、数量、生产日期、供货单位等；各相关工位负责所属区域内产品的标识，负责将不同状态的产品分区摆放，负责对所有标识的维护。 | 符合 |
| 防护 | Q8.5.4 | 查公司文件，对产品的防护进行了要求，并在每个工序对外观进行检验。确保产品在制造、储运过程进行有效防护。车间现场观察:1. 转运：所有材料转运过程中均有防护，采用液压叉车周转，操作人员动作小心。2. 包装：产品采用木箱包装进行，包装箱上标识有防淋雨、防压、向上等标识。未见有不当造成损害；3. 贮存：各种半成品、在制品、成品均贮存的场所适当，通风、采光、防潮等条件良好。4. 查，产品入库，验收、保管有相应的管理要求。各库产品分区、分架放置标识、状态清楚。基本符合要求。 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 查，公司对服务实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：技术要求、合同信息更改等。现场查，公司对于更改信息的管理，均为重新发放更改文件，并回收作废的文件。查，对于要求、信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行，具体按文件管理要求。查，近期暂无变更的情况。 | 符合 |

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：技质部 主管领导：任文鑫， 陪同人员：叶小琴 | 判定 |
| 审核员：文平，审核时间：2021.01.22 |
| 审核条款： |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3； | 查技质部主要工作职责：1、负责公司技术质量方面工作的总体控制和管理；2、负责记录控制；3、负责质量目标和指标的日常考核；4、负责产品实现的策划；5、负责编制产品工艺规范和检验规范等技术文件；6、负责监视和测量装置的控制；7、负责公司产品的检验验证；8、归口负责数据分析；9、负责持续改进的归口管理；………部门岗位基本符合要求 | 符合 |
| 目标及其实现的策划 | Q6.2 | 查《部门质量目标分解表》该部门的质量目标为：1产品漏检率0%,2检测设备送检率达100%3产品一次交验合格率不低于90%查，2021年7月至12月《部门质量目标完成情况统计表》对部门目标进行考核，综合完成情况为：1产品漏检率0%,2检测设备送检率达100%3产品一次交验合格率97%基本达到目标要求。目标量化情况良好，质量目标缺乏指标实际完成的实证性资料。已跟负责人沟通。 | 符合 |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 1. 查《计量器具台账》生产车间及检验部门均按策划的要求配置了相应的检测设备，其中包括：游标卡尺、千分尺、水平仪、万用表、钢卷尺等均采用委外送检。
2. 技质部建有检测设备台帐和检定或校准周期计划表。
3. 抽查在用检测设备的检定或校准证书,提供有游标卡尺、千分尺、水平仪、万用表、钢卷尺有效的校准证书，见附件.
 | 符合 |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 公司主要生产产品：工业智能自动化机械设备的设计、生产。公司产品执行标准：GB/T1804-M一般公差线性尺寸的未注公差，客户技术协议及要求等技质部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：a）确定产品和服务的要求；--生产加工图、组装图；b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---产品检验标准（技术协议）。c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。----需确认/关键过程：焊接（需要时）----外包过程：表面处理----经确认：暂无策划的更改。 | 符合 |
| 总则 | Q8.3Q8.3.1 | 查，公司编制了《设计开发控制程序》对设计和开发规定了流程要求及控制要求。组织设计的自动化机械设备主要是传送设备。查，公司近期设计完成的工业智能自动化机械设备的设计项目：平板链板线；顾客：重庆捷力轮毂制造有限公司。该产品用于用于轮毂产品水平输送，以上项目已经设计实施完成，目前暂无正在研发项目。抽正设计项目的资料如下。 | 符合 |
| 设计和开发策划 | Q8.3.2 | 抽查：平板链板线，《设计和开发计划书》：负责人：任文鑫计划起止时间：2021.08.01-2021.10.30参加人员：蒲滔、何春伟计划书明确的设计开发的工作内容、责任人、完成时间、目标、资源需求等。计算机和相关配件、人力资源（2位主要设计人员，以及相关人员全力配合）。任务 负责人 时间设计输入及评审 任文鑫 2021.08.01产品设计 何春伟、蒲滔、任文鑫 2021.08.28样机制作与设计验证 蒲滔 2021.09.08产品设计确认 任文鑫 2021.09.12设计输出与评审 任文鑫 2021.09.20.....编制：蒲滔 审核：任文鑫 批准：任文鑫 2021年7月27日产品设计策划符合要求。 | 符合 |
| 设计和开发输入 | Q8.3.3 | 抽查，平板链板线的设计输入：1. 技术协议、标准及规范、参数依据、其他机械标准资料等。

基本资料：1）轮毅毛坯重量≤12kw/件2）毛还直径:≤57Omm,毛坯在链板上两个并排摆放3）电:3sov/5oHz土5%4）分选流水线布局见附图一2、技术要求1）线体轮應尺寸(长×宽×高):13000umX135Omm×800a2）线体有效内宽:1200mm3）线体最大输送能力13000件/21小时4）变频调速,按给定输送能力折算,线体运行速度取3-Gmmin范團内可调5）电机要求为二级以上节能电机。。。。。。。3、功能要求：用于轮毂产品水平输送功能；4、技术参数及性能指标：结构尺寸：13000umX135Omm×800a功能：最大输送能力13000件/21小时，设备故障≤0.5%，设备方便清洁维护等。查，设计输入评审记录评审：任文鑫评审结果：输入完整、清楚、满足设计和开发的目的。时间：2021.08.02 | 符合 |
| 设计和开发控制 | Q8.3.4 | 抽查，平板链板线的设计控制主要有：设计方案评审、产品验证、产品设计变更、产品验收确认等。提供：《设计评审报告》、《设计验证报告》、《设计确认报告》《设计变更记录》。一、查，《设计评审报告》，对设计方案进行评审，评审内容：设计输入内容：设计输出内容；采购可行性；生产可行性；结构合理性；可维修清洁性；功能满足性等设计的缺陷及改进建议：无。评审结论：方案合理，设计符合技术协议要求。可以按此开展设计。评审人员：任文鑫、何春华、蒲滔时间：2021.8.18查，《设计验证报告》，测试内容：主要对产品打样进行性能验证。验证项目： 外观、尺寸、功能、技术要求，结构要求等设计缺陷及建议：线体裸露在外的机械传动部位有安全隐患设计优化变更内容：线体裸露在外的机械传动部位安装安全防护罩设计验证结论：满足输入及技术协议要求。验证人员：任文鑫、蒲滔时间：2021.09.08查《设计确认报告》 确认内容：检查产品是否在机构、性能、外观等质量上达到设计任务书或合同规定的技术要求，审查产品图样及技术文件是否符合有关标准规定，是否齐全、正确、统一，是否能指导生产；对产品技术质量水平做出评价等.鉴定结论及建议：1产品达到设计任务书及客户技术要求。2、产品图样、设计文件、工艺文件齐全、统一、正确，能正确指导生产3、用户使用的可靠性、稳定性达到国内的技术标准。确认结果：满足，无意见确认人：全体开发人员。批准：聂国操客户确认：刘杨时间:2021.9.15 产品设计的过程控制策划符合管理要求。 | 符合 |
| 设计和开发输出 | Q8.3.5 | 抽查，平板链板线输出清单： 1、使用说明书2、布置图、部件图、组装图3、采购材料清单4、检验规范评审意见：能够满足设计开发输处的要求。负责人：任文鑫 时间：2021.9.26 | 符合 |
| 设计和开发变更 | Q8.3.6 | 查，公司策划了设计变更的管理要求，按策划要求，在作出设计变更后需再次进行验证，验证符合相关设计要求方可通过，需要相关负责人签字确认放行。抽平板链板线产品设计更改情况查见《设计变更记录》产品：平板链板线变更情况：通过样机验证发现以下问题线体裸露在外的机械传动部位有安全隐患设计优化变更内容：针对以上问题，作如下优化设计改进线体裸露在外的机械传动部位安装安全防护罩，杜绝安全隐患造成事故的发生。结论：改进后达到设计要求。评审人：任文鑫验证人员：蒲滔、刘杨（顾客）确认人：任文鑫时间：2021.09.10公司的设计过程基本受控。公司的设计过程基本受控。 | 符合 |
| 产品和服务放行 | Q8.6 | 公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到技质部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。查见：生产及检验执行标准：《产品图》、《技术协议》等标准要求。对各阶段检验标准及检验方法等做了规定。一、抽查原材料检验，主要对规格型号、外观和合格证明进行验证。抽查2021年11月-12月份《进货检验记录》1、产品名称 型号规格 要求 数量 微型齿轴电机 150YB200WGY38 轴径、齿数 20台  微型减速箱 L100GF18RC 传速比、功率 10台结论：合格 检验员：蒲滔，时间：2021.11.102、产品名称 型号规格 数量 五通阀 SY7320-5DZ-02 50个气缸 MDBF100-175Z 15个结论：合格检验员：蒲滔，时间：2021.11.193、产品名称 型号规格 数量焊管 32\*2 20支矩管 50\*30\*2.0 10支结论：合格检验员：蒲滔，时间：2021.12.64、产品名称 型号规格 数量软轴 φ30 60支硬轴 φ40 30支.........结论：合格检验员：蒲滔，时间：2021.12.13其他原材料均按要求进行检验合格入库要求执行。公司根据产品图和生产工艺的要求在各生产关键工序均设置了验收控制点，有专职质检员负责检验及验收。 二、抽《工序检验记录》1、抽：2022.1.16产品名称：链轮 工序 检验项目 车加工 外径30,00，长度10结论：合格检验员：蒲滔2、抽：2022.1.17产品名称：矩管下料工序 检验项目 下料长度 700结论：合格检验员：蒲滔3、抽：2022.1.10产品名称：链轮 工序 检验项目 组装 装配可靠，可动件转动灵活结论：合格检验员：蒲滔三、抽查《成品检验记录》，依据技术协议。1、日期：2021.10.26产品名称：C型提升机检验项目 检验要求 实测值 外观 完整无破损掉漆 符合要求运行情况 流畅无卡顿 符合程序控制情况 反应迅速无延迟 符合承重情况 满负荷提升1000KG 符合检验员：蒲滔 结论：检验合格，准予出厂2、日期：2021.12.16产品名称：往返滚筒线检验项目 检验要求 实测值 外观 完整无破损掉漆 符合要求运行情况 流畅无卡顿 符合程序控制情况 反应迅速无延迟 符合承重情况 满负荷提升200KG 符合检验员：蒲滔 结论：检验合格，准予出厂3、日期：2021.11.2产品名称：往复提升机检验项目 检验要求 实测值 外观 完整无破损掉漆 符合要求运行情况 流畅无卡顿 符合程序控制情况 反应迅速无延迟 符合承重情况 满负荷提升200KG 符合检验员：蒲滔 结论：检验合格，准予出厂.......经查2021年无委外检测和监督抽查情况。 基本符合要求。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：a）纠正；b）隔离、限制、退货或暂停；c）告知顾客；d）获得让步接收的授权。---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。---公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。---公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录a）有关不合格的描述；b）所采取措施的描述；c）获得让步的描述；d）处置不合格的授权标识。公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。抽查《不合格品处置单》发现时间：2021.11.22不合格描述：滚筒滚面外圆尺寸大2mm。不合格程度：一般技术人员意见及处置办法：立即安排返工，对加工作业员工进行批评教育，全检已加工产品是否存在同样质量问题。技术负责人意见：同意以上处理意见 评审人：任文鑫处理结果：按处置方案进行返工并检查，经检验合格。检验人：蒲滔 2021.11.24经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。但记录保存较为散乱。  | 符合 |
| 监测、分析和评价总则； | Q9.1.1  | 对整个质量管理体系过程进行的监视和测量，主要通过内审、管理评审对服务过程进行监视，通过质量目标的定期考核对目标完成情况进行监测。查质量手册，规定了服务实现全过程的监视和测量方法、形式：评审准备活动、采购验收、生产过程等监视和测量。通过日常与顾客沟通，反馈问题等来实现对整体情况的掌控，对日常发现的问题进行改进等。 | 符合 |
| 分析和评价 | Q9.1.3 | 1.质量手册及相关文件中对收集过程、体系数据的范围、类型、统计方法进行了规定。 2.查顾客满意度调查表：公司2021年9月以问卷形式对顾客进行了满意度调查，共计发放4份，回收4份。对公司的产品质量、服务、性能指标、价格、交付等项进行打分。查《顾客满意度分析报告》对满意度进行了统计；通过统计顾客满意率为97%。2.查质量目标统计等记录，公司2021年7月至2021年12月数据统计的结果为：a)产品一次检验合格率≥90%； 实测：97%b）客户满意度为92%以上； 实测：97%c）履约率96%以上； 实测：99%.........3.查《管理评审资料》对过程和产品的特性及趋势、供方、顾客满意、服务的符合性进行了分析，均较满意。 根据组织提供的相关文件资料，数据分析深度不够，缺乏实质性的支持性数据文件，现场已经口头提出。 | 符合 |
| 不合格和纠正措施 | **Q10.2** | 公司制定《改进控制程序》及《不合格输出控制程序》，实施纠正措施，消除不合格的原因，以防止其再发生。在程序文件中规定了对不合格品的处理要求。不合格品处理程序和机构健全，所采取的纠正措施与不合格的影响相适应。提供有内审《不符合报告》1份，时间：2021年10月25日 不合格品事实：抽查10月电器部件进货验收，不能提供继电器的入厂验收记录。责任部门：技质部原因分析：技质部人员对ISO9001：2015理解不深和对质量管理体系理解不够，验收后未作记录。处置措施：补充检验，形成记录保留。纠正措施：组织相关人员学习标准8.6条款和检验控制程序，杜绝此类事件再次发生。 验证结果：合格。  验证人：蒲滔 2021.11.1纠正措施实施基本有效。 |  |

说明：不符合标注N