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 总经理：李旭 /张军霞 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间： 2022.5.5 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1/9.1.1/9.3/10.1/10.3 |
| 企业资质情况及基本信息 |  | ●企业基本信息  1、总经理：李旭；  2、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：  营业执照，统一社会信用代码：91130205MA07LD7N68，证书有效；  3、河北福茂机械设备制造有限公司成立于2015年11月30日, 注册资本600万元，  4、注册地址：唐山市开平区郑庄子镇于家新房子村西  生产经营地址：唐山市开平区郑庄子镇于家新房子村西  5、认证范围：金属结构件、冶金机械配件的加工，包含在营业范围之内  6、部门设置：管理层、综合部、生产部、供销部、品质部 |  |
| 理解组织及其环境 | 4..1 | ●企业通过监视和评审内外部信息：  1、最高管理层定期对各职能部门收集的信息进行讨论研究确定  2、对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行评审；内容包括：法律法规、行业动态、市场变化、产品前景、大环境及社会经济发展状况；企业文化、知识的累积、绩效的考核等内外部因素。  3、目前主要识别出的外部环境有：行业市场的竞争、价格的竞争。  4、促进内部环境的改善；⑴通过贯标强化企业管理的规范化、程序化；⑵加强内部管理，降低成本。  5、企业内部优势：员工从事该行业多年。产品采购、生产、销售均按照国家、行业标准要求执行。赢得了客户，赢得了市场。  6、由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。 |  |
| 理解相关方需求和期望 | 4.2 | ●公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括；公司的相关方包括：直接客户（最终使用者以及直接客户）；供方：供应链中的供方及其他；员工（包括管理者）；政府部门；投资方；咨询单位,以及其他人员；  ●相关方对企业的要求有：如：  顾客：①产品质量满足客户及法律法规要求，②及时供货；  供方：①银行及时打款等等。  ●公司通过以下行为满足相关方需求和期望：  ——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；  ——持续改进管理体系过程，提升质量绩效。  ●公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。  ●对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。 |  |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | ●根据客户需求（外部信息）、企业内部状况（经营能力、资金状况水平、售后服务等）及相关方要求，确定体系覆盖的范围：金属结构件、冶金机械配件的加工  1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；  2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。  3、不适用条款QMS：8.3公司所生产的产品均按照客户图纸、产品相关标准及顾客要求生产，生产服务按照体系建立之前所策划好的生产模式进行，工艺流程成熟简单，故不适用于质量管理体系中的8.3条款。不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响。 |  |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 1、公司依据 GB/T19001-2016标准，于2020年8月10日建立了文件化管理体系。遵循PDCA方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定－资源提供－产品实现－测量和改进。  2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。  3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。  通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。  4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。  5、通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。  6、外包过程：热处理、钢筒卷制、部件铸造 |  |
| 管理承诺总则 | 5.1.1 | ●最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺，主要通过以下活动来实现管理承诺：  1、向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；  2、制定管理方针；  3、确保公司目标的制定和完成；  4、各部门针对本部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；  5、定期进行管理评审；  6、持续保证质量管理工作的投入，提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。  ●目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。 |  |
| 以顾客为关注焦点 | 5.1.2 | ●通过确定顾客相关要求，提供相应产品与相关服务，对顾客使用情况进行跟踪调查；并对顾客满意度进行测量与分析，以改进产品与服务。  ●并策划和规定了由供销部定期对顾客实施满意度测评，从各方面提高顾客的满意度。具体见供销部9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●公司为保证管理体系持续满足要求，经管理者代表组织员工按总经理对方针、目标的要求，进行了讨论，形成了公司的方针和目标，并经过了总经理批准。  ●质量方针：  质量第一，用户至上，恪守信誉，竭诚服务 |  |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●公司质量管理体系覆盖的部门包括：公司设有管理层、综合部、生产部、品质部、供销部等部门。  ●在《质量手册》及《岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。  ●查相关制度包括岗前教育制度、设备管理制度、设备维修保养制度等，基本明确了各级人员的质量管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息等资源均能保证。  详见各部门5.3条款审核记录。 |  |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | ●查《环境风险分析控制程序》规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法，以保证风险管理的有效性，从而确保管理体系能够实现其期望的结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改进。  ●窦剑锋总经理介绍：在策划管理体系时，领导层考虑了公司运行标准所处的环境，包括上述4.1识别的内外部环境。手册里有对风险和机遇应对控制的要求。  ●公司面临的风险和机遇主要是：国家产品结构调整，化工行业运行成本增加，疫情和政治因素导致的市场低迷，回款困难，原辅材料涨价，人工成本增加，客户要求提高，以及行业良莠不齐、不良竞争、成本增加等严重影响行业发展。  公司始终尊崇“在质量方面坚持优于国家标准，以零缺陷为目标，满足需求，使客户满意”的价值观，并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。  ●总经理简单介绍了公司为了应对现阶段的风险和机遇所采取措施等，记录如下：  1、供销部：增加合格供应商数量，避免单一的货源供应  2、综合部：提高员工的质量意识，通过培训保持员工对产品质量的重视 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●公司策划并制定了质量、职业健康安全目标指标，并在相关职能、层次和过程进行分解。  ●公司质量目标：  生产产品一次检验通过率 ≥95%  生产产品出厂合格率100%  顾客满意率≥97%  ●基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。 |  |
| 变更的策划 | 6.3 | ●变更的策划：  当企业发生重大变化（质量管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、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，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。组织应对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。  ●自体系建立以来，体系未发生变更，保持完整。 |  |
| 资源提供 | 7.1.1 | ●企业目前质量管理体系运行资源状况  1、公司共有20人，  2、部门：管理层、综合部、生产部、供销部、品质部  3、生产设备：火焰切割机、半自动切割机、箱型构件组立机、门式埋弧焊、电渣焊机、CO2气体保护焊机、钻床、铣床、小蜜蜂切割机（打坡口）、校正机、剪板机、卧式车床、立式车床等  4、监视测量设备：外径千分尺、游标卡尺等  5、公司有办公楼一座、生产车间1处（在用）、仓库等必要的生产场地  ●公司通过《人力资源控制程序》、《运行控制程序》、《设备控制程序》、《监视和测量控制程序》等对组织的资源实施控制和管理。 |  |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | ●组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。  ●公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。 |  |
| 管理评审 | 9.3 | ●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。  ●查管理评审  1、管理评审计划：管理评审的时间：2021年10月25日  主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人  要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。  编制: 张伟 日期：2021.10.19 审批：李旭 日期：2021.10.19  2、查看管理评审输入的资料：质量管理体系内部审核报告；质量方针\质量目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。  3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出安排。  4、查看管理评审报告，结论：公本次质量体系的建立是成功的，目前运行情况达到了预期的要求，建议申请认证。  ●改进措施：公司有关人员对标准ISO9001的理解不够深刻，现要求各部门负责人应加强公司质量管理体系文件的认真再学习，并充分理解，树立法制管理的观念，严格执行公司的法规性的质量管理体系文件。 |  |
| 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。 |  |
| 持续改进 | 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。  例如： 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。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：综合部 主管领导：张伟 | 判定 |
| 审核员： 刘本胜 审核时间：2022.5.5 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2-7.5/9.1.1/9.1.3 / 9.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：张伟  通过远程视频询问其职责权限：  1)在管理者代表领导下负责具体实施中的协调和考核，并协助管理者代表对质量管理体系文件的编制、修改、控制工作和内部质量体系审核工作，及记录的归口管理；  2)负责编制人员培训计划，并组织实施和保持；  3）负责建立各部门的分解目标，协助总经理做好质量管理体系策划工作，协助管理者代表进行内部审核工作；  4）负责对各部门的质量目标完成情况进行汇总分析工作；  5）负责公司所有质量记录的总体管理；  6）编制公司的《岗位职责权限》、《培训计划》等文件，做好内部沟通，协调各部门之间的工作；  7）协助总经理进行管理评审工作；做好管理评审记录，保存所有管理评审形成的记录。  ●职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况  培训计划完成率100% 100%  文件发放及时率100% 100%  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。 |  |
| 组织的知识 | 7.1.6 | ●组织运行所需的知识从内、外部来源获取的有：  公司员工具有以往多年的工作经验（员工过去所有的）根据顾客要求提供满足顾客需求的产品信息等；  外部来源获取有：体系咨询老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训；供方提供的产品介绍等。  获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息；  为应对不断变化的需求和法阵趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有专业知识的生产、销售人员等方式，对确定的知识及时更新；  ●对外来文件进行了识别收集，提供有《外来文件一览表》包括产品质量法、合同法、标准化法、招标投标法、机械加工通用规范、客户要求、图纸、GB/T4656-1984 金属结构件表示法、GB/T27556-2011 滚动轴承 向心轴承定位槽 尺寸和公差、HG/T3652-1999(2009) 快装管接头、HB8114-2002 接头、GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。 |  |
| 人员、能力、培训和意识 | 7.1.2  7.2 | ●编制了《人力资源管理控制程序》，规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。  ●编制“岗位任职要求”，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。  --抽综合部经理岗位，符合规定。查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。提供特殊岗位员工登记表、员工能力考核表。  ●提供“2021年度培训计划”共2项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已全部实施完成。  查内部培训记录，提供《培训记录表》  1、2021.12.20培训题目：ISO 9001：2015标准、体系文件培训；培训方式：讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率100%。  2、2020.12.25培训题目：质量意识教育培训；培训方式：讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率100%。  ●抽其他培训项目：体系文件、方针、目标、操作规程等，均进行了考核，符合要求 |  |
| 意识 | 7.3 | ●通过下发文件、能力提升培训等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的质量目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。  --现场抽查一名员工，询问公司质量方针和目标，及对方针的了解，能够正确回答。 |  |
| 沟通 | 7.4 | ●企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：  1、内部沟通：  1) 通过各种列会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等)；  2) 各部门内部会议等；  3) 内部文件的学习和传递；  4) 公司宣传栏等方式。  2、外部沟通：  1）与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；  2）与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；  3）与当地政府主管部门进行交流沟通。  ●内外部信息交流/沟通方式可行、有效；公司沟通机制已经建立，基本有效。  ●尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。 |  |
| 成文信息总则 | 7.5.1 | ●受审核方建立的管理体系文件包括：  公司建立了管理体系文件包括：  1.质量手册QM-FMJX-2020 A0版，2020年8月10日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件CX-FMJX-2020 A0版，含24个文件，包括标准要求的程序  3.管理、作业文件汇编，包括：管理、作业文件汇编，包括：岗位职责、质量目标分解目标、员工工作职责等。。  4.体系运行所需要的记录  ●成文信息管理目前基本满足要求。 |  |
| 创建和更新 | 7.5.2 | ●查文件编制及更新要求：  1、查质量手册：内容包括：标题、编制人员、日期，文件编号等；  2、查管理制度：共11项，包括：管理、作业文件汇编，包括：岗位职责、质量目标分解目标、员工工作职责等。，审批手续齐全完整。 |  |
| 成文信息的记录和控制 | 7.5.3  7.5.4 | ●编制《成文信息控制程序》，内容基本符合标准要求。  ●查有“受控文件清单”、“外来文件清单”，包含有质量手册、管理制度汇编、作业指导书等；  ●外来文件：对外来文件进行了识别收集，提供有《外来文件一览表》包括产品质量法、合同法、标准化法、招标投标法、客户要求、图纸、机械加工通用规范、 GB/T4656-1984 金属结构件表示法、GB/T27556-2011 滚动轴承 向心轴承定位槽 尺寸和公差、HG/T3652-1999(2009) 快装管接头、HB8114-2002 接头、GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》。  ●提供“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。  --抽查：风险和机遇控制计划、培训计划、培训记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。  ●各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，综合部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录。 |  |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●查通过体系运行进行监视和测量结果的分析评价：  1、产品的符合性：通过进货检验、工序检验、成品检验及不合格品的控制达到产品的符合性；  2、顾客满意程度：每年对客户进行一次顾客满意度调查，经统计2020年-2021年顾客满意度达到98分，达到了预期目标；  3、供应商绩效：每月统计供应商交付绩效，从产品质量、交货期、价格、售后服务等方面进行评价。  4、质量管理绩效和有效性：对员工：每月进行工时定额考核，奖惩分明；  对公司：a.遵章守法，严格执行客户提供的技术要求，不断满足客户潜在的要求，赢得市场，赢得效益；  b.通过内审、管评，不断改进完善质量管理体系运行；  5、针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施；优选供应商，加强质量管理、拓展销售渠道，此项措施正在组织实施中。  6、管理体系改进的需求：通过体系运行，产品的符合性、内审、管评的有效性及企业持续改进，不断完善各项软硬件环境，提高产品质量，满足客户需求。 |  |
| 内部审核 | 9.2 | ●编制《内部审核程序》，基本符合标准要求。  经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。  2021年10月15日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：  ——《内部审核计划》，批准：李旭。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。  计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。  ——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；  ——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。  ——本次内审发现1项一般不合格，为综合部相关人员对ISO9001:2015 的7.2条款及管理文件学习不够，理解不到位。部门组织人员补充4月份人员培训并记录，组织综合部人员对ISO9001:2015 标准7.2条款及相关文件培训并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。  ——本次内审编制有《内部审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。  ——内审员：张军霞、张伟  ●结论：质量管理体系基本符合标准要求，体系运行基本有效。批准：李旭 2021.10.17. |  |
| 不符合和纠正措施 | 10.2 | ●制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。  1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。  2、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已实施完成。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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/陪同人员：吴立新 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2022.5.5 |
| 审核条款：**5.3/6.2/8.2/8.4/8.5.3/8.5.5/9.1.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 部门负责人：吴立新  ●询问其职责权限： 1）负责组织合同评审，做好合同管理工作，定期对顾客满意程度进行测量和分析；  2）传达客户对产品质量要求的信息，促进产品质量的控制和提高，认真做好售后服务工作，及时收集顾客意见，处理顾客投诉或抱怨；  3）负责市场预测、市场调研，及时掌握市场状况和顾客意见、需求，为改进产品质量和开发新产品提供信息；  4）负责调查收集供方资料，对供方进行评价，并建立《合格供方名单》；  5）负责生产用原辅材料的采购、储运工作，保证生产任务的完成；  6）原材料的耗用及库存情况每月上报一次，定期盘点想总经理汇报。  ●职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况（每季度）  1、采购原材料合格率96%以上 98%  2、供方评定率100% 100%  3、合同评审率100% 100%  4、合同履约率100% 100%  4、顾客满意率97%以上 98%  ●从目前的统计结果来看，基本达到目标要求。 |  |
| 顾客沟通 | 8.2.1 | ●公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：  1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。  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及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。 |  |
| 与产品有关要求的确定 | 8.2.2 | 1、公司在确定产品和要求时，对以下方面进行了考虑：交付时间、产品的质量、产品的价格、产品的特别要求、售后服务等。  2、销售部负责确定与产品有关的要求，包括：客户规定的要求、交付和交付后活动的要求、规定的用途或已知的预期用途所必须的要求、与产品有关的法律法规及公司的附加要求。这些要求以相关技术资料、标准、合同或采购订单中体现。  3、企业通过电话、客户了解市场的需求状态，识别顾客要求。通过适用法律法规、行业标准收集、分析、评价了解行业发展要求。通过对竞争对手分析确定公司的发展市场。  ●查公司产品销售合同台账  ——抽合同：河钢股份有限公司唐山分公司  合同编号：50852800  ——合同签订日期为 2021.10.29  需方：河钢股份有限公司唐山分公司  供方：河北福茂机械设备制造有限公司  产品名称：单向阀 M-SR10KE05-1X/  技术要求：按照客户技术要求、国家、行业标准和合同要求进行生产和销售  交货时间：2021.12.31  ——抽合同：唐山钢铁集团高强汽车板有限公司  合同编号：50841674  ——合同签订日期为 2021.10.21  需方：唐山钢铁集团高强汽车板有限公司  供方：河北福茂机械设备制造有限公司  产品名称：支撑轮 98142、支撑轮 86760  技术要求：按照客户技术要求、国家、行业标准和合同要求进行生产和销售  交货时间：2021.12.25 |  |
| 产品有关要求的评审及变更 | 8.2.3  8.2.4 | ●查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》  ●评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 。评审结果：全部通过。  ●公司目前暂无合同更改情况。 | N |
| 外部提供的过程、产品和服务的控制 | 8.4 | ●编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。  ●提供有《采购合同台账》，由总经理批准。  序号 客 户 名 称 签订日期 产品名称  1 钢材购销合同 2021年12月01日 角钢、槽钢、工字钢等  抽查采购合同，  供方：唐山钢垛贸易有限公司  需方：河北福茂机械设备制造有限公司  采购产品：角钢、槽钢  2 工矿产品购销合同 2022年01月14日 H型钢  供方：唐山市丰润区唐强商贸有限公司  需方：河北福茂机械设备制造有限公司  采购产品：H型钢  抽查供方评价表：  企业名称 唐山钢垛贸易有限公司  供货时间 2021年11月30日  供货名称：角钢、槽钢  供方简介及质量能力评价：  可长期合作，产品质量好,价格合理,小批量试用合格。  采购负责人：吴立新 日期：2021.11.30  首次供货样品检测结果及结论：  首次供货检验质量好，可以满足要求  质检员：王媛媛 日期：2021.11.30  评定结论：可以列为合格供应商  综合部：张伟 日期：2020.11.30  评定结论：同意列为合格供应商  总经理：李旭 日期：2020.08.06  年度复评记录  2022年度 是否列入合格供方名录 是 批准：李旭 时间 2022.01.10  ——另抽查其他供方评价表，均保存完好，符合要求。  ●采购过程受控。 |  |
| 顾客或外部供方财产 | 8.5.3 | ●该公司顾客财产主要为顾客提供的技术要求、顾客的个人信息等，由供销部做好招标文件和样品保管及个人信息保密工作。  ●查见《客户财产交接记录》，内容包括：客户名称、提供的财产、单位(规格)、数量、移交人、接收人、备注。  ●以上顾客财产没有发生损坏、丢失或泄露现象。  ●经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。 |  |
| 交付后活动 | 8.5.5 | ●查产品交付情况：产品自行运输至客户处，客户签收，公司通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。  ●经查符合要求。 |  |
| 顾客满意度 | 9.1.2 | ●公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。  ●提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对2个顾客2份合同进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。2021年到2022年顾客满意度得分达98分。满足质量目标要求。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：品质部 主管领导：王媛媛 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2022.5.5 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.5/8.6/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：王媛媛  ●查企业提供的资料见《岗位职责权限》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求，品质部的职责、权限：  1）制定与执行进料、制程成品检验规范；  2）测量、检验设备的维护、保养及统一管理工作；  3）监督执行不合格品的控制及预防措施；  4）负责对产品检验的记录、分析、统计、存档等工作；  5）分析品质成本；  6）协助其他部门的相关工作。  ●远程视频询问品质部经理，明确其基本职责和权限。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况  1、产品一次交验合格率≥100% 实际完成情况 100%  2、监视测量设备有效率≥100% 实际完成情况 100%  ●从目前的统计结果来看，达到目标要求。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | ●建立有《检测设备台帐》监视测量仪器有：外径千分尺、游标卡尺，满足检验需求。  ●没有用于监测的计算机软件。  ●检测设备配置能满足产品检测需求。  ●提供了监视测量仪器的检测或校准证书，详见附件。  ●该公司品质部负责监视和测量设备的管理。  ●使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | 经查，编制了《产品监视和测量控制程序》、《原材料进货检验记录》、《工艺过程卡》、《零件检验出厂报告》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和《零件检验出厂报告》以及行业标准等。  产品：滚筒、托辊架、高式支腿。  采购的主要物质/服务：4#角钢、工字钢、槽钢、圆钢、钢板。  1）原材料  查“原材料进货检验记录单”，包括产品名称、规格型号、供方、进厂时间、采购数量、抽样数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。  抽取：产品名称：槽钢 进货日期：2021.12.3  供货单位：唐山钢垛贸易有限公司 进货数量：2.452T  检验项目：外观：规格；材质单；数量  检验员：王媛媛 日期：2021.12.3 检验结论：合格。  抽取：产品名称：角钢 进货日期：2021.12.3  供货单位：唐山钢垛贸易有限公司 进货数量：3.978T  检验项目：外观、平整度；规格；材质单；数量  检验员：王媛媛 日期：2021.12.3 检验结论：合格。  另查圆钢、钢板、角钢、不等边角钢、等部件和材料的验证记录3份，包括供方、进货时间、抽样量、检验指标、合格证明等内容，记录填写清晰完整，符合要求。  无在供方现场进行检验的情况。  2）半成品检验  ——间隔套半成品检验：  抽查工艺执行检查记录，包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等，检查主要是材质、加工尺寸、板材型号等，记录清晰完整，符合要求。  3）成品检验，执行标准：按《零件检验出厂报告》、合同要求和相关标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。  ——查煤气管道检验情况：  煤气管道支架零件检验出厂报告，产品型号：16108.02.11SC02  自检项目包括：外观、齿轮、装配等  检验标准：尺寸、外观符合图纸要求  检验设备：游标卡尺，千分尺等  检验员：王媛媛， 结论：合格  ——高压法兰检验情况：  抽托辊架零件检验出厂报告，产品型号：B50-6  自检项目包括：外观、齿轮、装配等  检验标准：尺寸、外观符合图纸要求  检验设备：游标卡尺，千分尺等  检验员：王媛媛， 结论：合格  另抽上述产品其他日期的检验报告2份，符合要求。  ●企业的检验过程控制符合要求 |  |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | 编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。  在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。  目前没有发生不合格的情况。  经查，符合要求。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：代振友 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2022.5.5 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：代振友  ●查企业提供的资料见《岗位职责权限》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。  1）在生产过程中，协调、支持相关部门贯彻质量方针和质量目标的有效运行，向客户提供合格的产品；  2）正确贯彻国家有关质量技术标准、技术政策，为产品生产提供有效的技术文件和有关工艺规程、检验标准等；  3）执行本公司有关质量工作的规定，协助有关质量部门做好质量管理工作，对生产过程加以控制，保持生产正常运行；  4）负责本公司的设备管理及产品标识和可追溯性的归口管理工作，引进产品新技术，产品更新和产品技术攻关，并组织实施；  5）负责做好成品搬运，贮存防护和交付发运工作；  6）负责向有关领导及相关部门及时传送产品质量信息和对不合格产品评审的归口管理，在发生重大质量事故时，及时报告总经理；  7）负责组织实施原材料、外购件、外协、半成品直至成品的质量检验工作，并严格执行质量标准，对入库产品要严格标识，不合格原材料拒收或隔离。  ●远程视频询问生产部负责人，明确其基本职责和权限。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况每3个月考核一次  1、生产计划完成率不低于≥98% 实际完成情况 100%  2、生产产品出厂合格率≥99% 实际完成情况 100%  ●从目前的统计结果来看，达到目标要求。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●基础设施：公司有办公楼一座、生产车间1处（在用）、仓库等必要的生产场地  主要生产设备：火焰切割机、半自动切割机、箱型构件组立机、门式埋弧焊、电渣焊机、CO2气体保护焊机、钻床、铣床、小蜜蜂切割机（打坡口）、校正机、剪板机、卧式车床、立式车床等。  特种设备：桥式起重机。  提供了《特种设备使用登记证》和《起重机械定期检验报告》，见附件；  ●设备的保养：查《设备维修、保养记录单》规定日常点检、月检、维修的内容、时间、检修人员。查《设备年度保养计划》设备检修按计划完成。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | 1）办公环境：租赁办公楼一座，配备有各部门办公室、会议室、洽谈室等；布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好，  2）机加车间通风效果良好，各建筑物之间、通道无障碍物，布局合理  3）仓库：原材料、辅助材料、成品库分别存放，仓库内通道宽敞，仓库物料分类清晰，摆放有序。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：  金属结构件、冶金机械配件的加工： 技术部拆图--下料（圆钢、角钢、H型钢、槽钢、工字钢、钢板）--机械加工（车、铣、钻、压弯、修磨）--检验----成品入库  ●确定产品和服务的要求：客户图纸、合同要求、客户标准：机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》、GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》、GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等标准、规范的相关内容进行生产。  特殊过程确认：焊接过程确认，本公司采用焊机进行该过程的生产活动，设备运行可靠，能满足要求，本公司操作员均进行了相关的培训，可满足要求，对于每个类型的产品，公司均制定了相应的工艺文件及检验要求，验收标准，可满足要求。记录文件：《生产日志》、《检验记录》、《焊接验收记录》。  ●外包过程:热处理、钢筒卷制、部件铸造  ●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。  ●策划所需资源  1、火焰切割机、半自动切割机、箱型构件组立机、门式埋弧焊、电渣焊机、CO2气体保护焊机、钻床、铣床、小蜜蜂切割机（打坡口）、校正机、剪板机、卧式车床、立式车床等。满足生产需求；  2、检测设备主要有：外径千分尺、游标卡尺，满足检验需求；  3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；  4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；  5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；  6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。  ●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制  ●策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。  ●运行的策划符合要求 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。根据本公司产品和服务特点，产品依据国标、行业标准、客户要求进行生产，工艺流程简单成熟，无设计开发要求，故不适用8.3条款，不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | ●企业提供的资料显示生产程序：由供销部对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达生产通知单。  ●询问生产负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知办公室部发货。  ●产品和服务的要求：客户要求、图纸、机械加工通用规范、规定或已知用途要求相关内容进行生产控制。  ●其中主要生产设备有：火焰切割机、半自动切割机、箱型构件组立机、门式埋弧焊、电渣焊机、CO2气体保护焊机、钻床、铣床、小蜜蜂切割机（打坡口）、校正机、剪板机、卧式车床、立式车床等；  特种设备：桥式起重机。  ●生产依据：客户图纸、合同要求、客户标准：机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》、GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T6544-2008 《瓦楞纸板国家标准》、GB/T6543-2008《运输包装用单瓦楞纸箱和双瓦楞纸箱国家标准》、GB/T4879-2016 《 防锈包装》等标准  ●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：游标卡尺等。监视和测量设备满足检验需要  ●检测设备主要有：外径千分尺、游标卡尺，满足检验需求；  ●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：图纸、检验标准、冲床安全操作规程、激光切割机保养规范、设备维保制度等作业指导文件实施过程控制。  ●生产过程控制：  抽查部分产品生产过程：  滚筒生产过程：  ——主要控制板材切割工序：首先使用火焰切割机切割板材，在用半自动切割机切割其他型材，1人操作。查关键过程板材切割工序，切割过程中不能破坏型材表面及结构，控制的各技术指标（各区温度）符合作业指导书的规定。提供“板材切割工序参数监控记录”，符合要求。  高式支腿加工过程：  ——主要控制焊接工序：根据焊接工艺进行操作，1人操作，使用设备：焊接机，查看控制要求（电流/电压）符合作业指导书的规定。  轴生产过程：  ——轴加工主要控制工序：1、车外圆工序：1人操作，使用设备：车床，主要控制切削量与转轴速度和车刀进给速度。2、键槽加工工序：同轴度、对称度和键槽深度的加工控制。  ——另询问配料、剪板、组装等工序工人操作情况，主要控制配比、孔距和尺寸，符合设备操作规程、作业指导书等文件规定。  ●查看车间生产现场：  1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。  2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。  3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。  4、仓库：原材料、辅助材料、成品库分别存放，仓库内通道宽敞，仓库物料分类清晰，摆放有序。  ●外包过程：金属结构件热处理及探伤检测：提供了无损探伤检测报告。  ●质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《特殊过程确认报告》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。  --查特殊过程过程确认：公司采用焊机进行该过程的生产活动，设备运行可靠，能满足要求。于每个类型的产品，公司均制定了相应的工艺文件及检验要求，验收标准，可满足要求过程确认的证据。  ●人员，公司操作员均进行了相关的培训，可满足要求,  ●以上过程根据客户提供的图纸和技术要求以及参考相应的国家标准、行业标准、规范等资料；进行产品质量控制。  ●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。  ●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。 |  |
| 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图纸号、物料号等内容，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、产品型号等；  b）检验状态：待检、合格、不合格、待判定。  2、标识方式主要有：存放区域和产品名称及型号等；  ●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：规格、状态等。  成品基本按名称、型号进行标识  查看仓库存放成品标识，企业对仓库进行了划分，不同规格产品分别存放。  ●可追溯性：验收单→检验记录→生产计划，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：  验收单→检验记录→生产计划 |  |
| 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，采用生产计划单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。  2．搬运：使用手推车、周转车等。  3．贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防火，配备有灭火器，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。  4．防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。  ●原材料放置于下料工序附近，按生产计划进行备料、下料。原材料主要为钢板。成品包装完成后临时放置在随车工具仓库，堆码不超过1.5米，按产品名称、型号存放。入库时做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符 |  |
| 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 |  |

说明：不符合标注N