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：周益华 陪同人员：周莉君 | 判定 |
| 审核员：周文廷 陈俊 审核时间：2022.7.13 |
| 审核条款：4.1，4.2，4.3，4.4，5.1，5.2，5.3，6.1，6.2，6.3，7.1.1，7.4.，9.1.1 9.3，10.1，10.3 |
| 专项审核（对初审问题整改情况的确认；暂停原因的确定及是否恢复的确认，事故事件及起处理情况，质量情况等） |  | ●企业基本信息1、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：91130982748499032H91420300770775689N，证书有效；十堰诺晨工贸有限公司成立于2005年3月15日, 注册资本200万元， 3、注册地址： 十堰市公园路5号朝阳路社区A1-11-4生产地址： 十堰市车站路10号通讯地址：十堰市车城西路56号1. 认证范围：防锈油、一般机械零部件的加工，包含在营业范围之内
2. 经营状态：网络查询经营状态：正常，无质量事故、无投诉
3. 初审问题验证：2021.3.16日的初次审核发现，未能提供对防锈油产品检验、产品运输外包方进行评价的证据，针对该不符合，企业采取了相应措施，经验证纠正措施有效。
4. 证书暂停原因：因疫情关系未能及时按照要求进行监督审核，暂停期间企业经营正常，无质量事故、无环境事故、无被投诉情况，无违规使用证书，如通过本次补充审核，推荐回复证书。
 |  |
| 组织及其环境 | 4.1 | ●企业位于十堰市，为东风汽车制造基地，同时带动了汽车零配件相关行业的发展。企业负责人经营本行业多年， 多数业务为“东风”加工零配件及防锈油，少数业务为零散业务。近年“东风”业务基本稳定。●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。●提供组织内外部环境识别表--外部环境：国际环境、.社会环境、政治环境、经济环境、空气质量环境等--内部环境；企业文化、公司价值观、知识积累、绩效等●内外部环境识别充分，有效。 | Y |
| 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、员工、供应商等。●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、客户要求等方式对相关方的信息进行监视和评审。抽相关方列表--相关方：供应商--需求和期望：交易价格公平合理（措施：定期结合市场变化情况对交易价格适度调整）按约定时间付款（措施：做好资金支出预算，落实相应资金储备）另抽其他相关方需求及措施，均保存完好，符合要求。目前企业未发生处罚、相关方投诉事件 | Y |
| 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2020年9月8日A/0发布、实施，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：注册地址： 十堰市公园路5号朝阳路社区A1-11-4生产地址： 十堰市车站路10号通讯地址：十堰市车城西路56号范围：防锈油、一般机械零部件的加工●不适用条款：8.3该组织依据国家/行业标准/顾客要求／图纸进行加工 ,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，基本符合。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任。●外包过程：产品运输●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。 | Y |
| 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梳理，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；该组织依据国家/行业标准/顾客要求／图纸进行加工 ,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，基本符合。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任●外包过程：产品运输 | Y |
| 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：1. 对管理体系运行的有效性负责；
2. 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；
3. 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；
4. 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；
5. 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；
6. 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：1. 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；
2. 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；
3. 始终致力于增强顾客和相关方满意。
 | Y |
| 以顾客为关注焦点 | 5.1.2 | ●公司通过投标、电话沟通、拜访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。 | Y |
| 方针 | 5.2 | ●企业策划并制定了质量方针：“诚信为本，以质量求生存，科技创新，追求行业领先水平”●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。 | Y |
| 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、销售部、生产部等部门，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。●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。 | Y |
| 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：--生产部不合格流出（措施：加强不合格品登记、标识）检验质量不达标（措施：出厂检验合格允许出场；诚信经营；杜绝假冒）检测设备没有定期校验（措施：提前制定 校验日）。。。。。。。●风险、机遇识别充分，措施有效。 | Y |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | ●公司总的质量目标为：1、产品一次交验合格率>99% (废品率<1%) （本次合格产品数量/一次交验产品总量\*100%）2、顾客满意率>95%（顾客满意分数总和/总份数\*100%）3、合同履约率100%（周期已履约合同数/周期所签合同总数\*100%）--查2021年度及2022年1-6月目标完成情况：均完成100%；●公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求。 | Y |
| 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。 | Y |
| 资源总则 | 7.1.1 | ●企业配备管理体系运行所需资源1. 人员：企业目前主要工作人员10名，包括管理、销售和采购人员、生产和质检人员等。可满足产品和服务控制需要。
2. 基础设施

生产配备：搅拌机、盐雾机、运动粘度仪、剪板机6\*2500、800吨液压机2500\*3000、冲床250吨、电焊机等监视测量设备：钢卷尺、游标卡尺、盐雾机、运动粘度仪、闪点仪；（详见7.1.5条款审核）办公设备：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯设备。特种设备：无 3、外部资源：如供方、客户等相关方。●目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。 | Y |
| 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：分析生产总量、原材料总量、销售总量；计算损耗；提升效率。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。 | Y |
| 管理评审 | 9.3 | ●公司制定了《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2021.12.12组织进行了一次管理评审。--查《管理评审计划》策划了管理评审目的、时间、参加人员、管理评审内容及资料等。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：总的来说，本公司质量管理体系已建立并得到充分、有效、适宜的运行，全体员工必须以公司的质量管理方针 为宗旨，持续改善质量管理体系。●改进措施：我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，决定在两周之内由办公室组织相关人员再进行1次针对标准和管理手册的培训。抽管理评审改进措施完成情况：已完成，有培训记录，符合要求。 | Y |
| 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。 | Y |
| 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：1、企业本年度对设备进行了改进，购进了部分自动化设备，人员进行了适量减少，效率更高。2、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。 | Y |

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：办公室 主管领导/陪同人员：史建兴 | 判定 |
| 审核员：周文廷 陈俊 审核时间：2022.7.13 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.2/9.2/10.2 |
| 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 | Y |
| 质量目标 | 6.2 | ●分解到该部门的质量目标及完成情况如下： 1、培训达标率100%2、文件发放受控率100%查2021年度及2022年1-6月质量目标完成情况：均完成 | Y |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工10人，包括管理人员3人、办公人员、业务人员、生产人员、检验人员等，职工队伍相对稳定. |  |
| 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：分析生产总量、原材料总量、销售总量；计算损耗；提升效率。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。 | Y |
| 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》，策划了审核目的、依据、审核内容、审核要求、审核组成员等内容。内审时间：2021年12月5日。内审组成员：A、李先秀 组员：B、金伟康 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。 | Y |

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：销售部 主管领导/陪同人员：周益华 | 判定 |
| 审核员：周文廷 陈俊 审核时间：2022.7.13 |
| 审核条款5.3/6.2/8.2/8.4/ 9.1.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | ●部门主要职责如下： 1、销售合同或订单的签订及评审组织；2、开拓市场，按客户要求提供合格的产品3、顾客或外部供方的财产的识别和保护4、顾客满意度调查和分析；●负责人了解自己的职责，符合要求。 | Y |
| 质量目标 | 6.2 | ●分解目标及考核情况1. 顾客满意度≥95分（调查客户总分/客户数量）2合同评审100%（评审的合同数量/签约合同数）查2021年度及2022年1-6月质量目标完成情况：均完成。 | Y |
| 产品和服务的要求确定、评审和更改 | 8.2 | ●周经理介绍：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。--抽合同：东风商用车有限公司 合同编号：DFCV-MS-2021-YH1108-YF69产品信息：防锈油合同写明了交货期限及交货地点、质量标准和验收标准、包装签订日期：2021年11月8日有双方负责人签字盖章--抽合同：十堰新惠诚工贸有限公司合同编号： 产品信息： 支架 横梁 垫板 合同写明了交货期限及交货地点、质量标准和验收标准、包装签订日期：2022年4月25日有双方负责人签字盖章--抽合同：东风股份有限公司合同编号： 产品信息： 横梁总成 顶盖外板 垫板合同写明了交货期限及交货地点、质量标准和验收标准、包装签订日期：2022年6月16日有双方负责人签字盖章●抽各订单合同评审记录，企业负责人介绍说：企业为东风进行零部件机加工，基本没有不接客户订单的情况。其他零散客户签订合同前要看下交付期，成本是否合算，无问题及客签订合同。无评审记录。●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。 | Y |
| 外部提供过程、产品和服务过程管理 | 8.4 | ●为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。产品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入“合格供方名录”：●供应商名称 采购产品十堰巨硕油化有限公司 防锈油原料十堰宇强汽车零部件有限公司 支架等上海宛杰商贸有限公司 热镀锌板、热镀锌卷。。。。。。。。查见上述供方2021年度调查评价内容包括：质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况等，评定结论等。 批准人：周益华 2022年1月9日 --抽采购计划：2022.3.26产品名称：苯并三氮唑石油磺酸钡石油磺酸钠环烷酸锌羊毛脂热镀锌板 数量：2卷 。。。。。。经手人：史建兴 --另抽查其他采购计划，均保存完好，符合要求。●销售部签订合同后，采购员下采购单，经总经理审批后进行采购。每批次采购产品生产完成后，供方通知企业核对订单，无误后发货。企业采购为毛坯件、原料，采购产品到货后核对数量、质量证明资料无误后即可，无记录，已与企业沟通。刀具等常用工具随用随买，无记录。●采购过程受控。 |  |
| 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，公司于2022年1月对主要客户进行了电话问卷调查，分别对质量（尺寸、外观、包装质量、产品性能）、交货方面（交货准时性、沟通及服务态度、退补货及时性、送货员服务态度）、其他方面（沟通及服务态度、问题处理及时性）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100%，超过了质量目标要求，目标完成。 | Y |

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/陪同人员：金超  | 判定 |
| 审核员：周文廷 陈俊 审核时间：2022.7.14 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.5//8.1/8.5.1/8.6/8.7 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：金超 ●查企业提供的资料见《岗位任职要求》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。生产技术部的主要职责有：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。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。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。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。负责做好成品搬运，贮存防护和交付发运工作。●与负责人沟通，生产技术部部长明确其基本职责和权限。 | Y |
| 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： 1产品一次交验合格率〉90%（本次合格产品数量/一次交验产品总量\*100%）2出厂产品合格率100％（出厂产品合格数/出厂产品总数\*100%）3、生产完成率100%（实际完成生产量/计划生产量）查2021年度及2022年1-6月质量目标完成情况：均完成。 | Y |
| 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。●企业配置的监视测量设备（自有资源：电子秤：防锈油；钢卷尺、游标卡尺用于汽车零部件加工）、（外部资源：盐雾机、运动粘度仪、闪点仪，用于防锈油检测，具体见8.6条款审核）等。基本满足检验需要。●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。 查计量器具校准和鉴定情况：未能提供相关证据 | N |
| 策划 | 8.1 | ●企业根据客户要求对生产进行策划：确定产品和服务的要求：客户图纸、合同要求、客户标准：Q/EQY-420-2003《东风汽车企业标准》；机械加工过程参考：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》等标准制定目标，目标基本合理、可测量、可达到流程：1)防锈油加工流程：添加基础油--加热（冬天）--搅拌--添加防锈剂--加热--拌匀（乳化）--检测--成品包装--出库2)一般机加工（汽车零部件）加工流程：原材料采购--部件加工--拼装焊接成型--打磨--内部防护安装--上标识--检验--出库-客户交付策划了设备操作规程、图纸等作业指导文件，及产品检验记录等记录。5、所需资源：配备了搅拌机、盐雾机、运动粘度仪、剪板机6\*2500、800吨液压机2500\*3000、冲床250吨、电焊机等生产设备及游标卡尺等检测设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。6、遵照岗位职责、设备操作规程、工艺流程、图纸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7、 策划了订单（生产计划单）、产品检验记录等，记录均保期3年。由生产部统一汇总交办公室存储。8、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。9、外包过程：产品运输 10、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。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5．1 | ●金部长介绍生产程序：销售部、生产部共同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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件得到图纸、操作规程操作等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生技部下达任务书。●企业根据客户图纸/生产计划进行生产--抽：按合同出生产计划：合同编号：20220608003产品信息： 横梁总成 顶盖外板 垫板（规格数量见计划单）审批人：金超--另抽其他生产计划，均保存完好，符合要求●策划了生产流程：见8.1条款●生产依据：客户图纸、合同要求、客户标准：Q/EQY-420-2003《东风汽车企业标准》；机械加工过程参考：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●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●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。●产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。--查生产过程：抽1：防锈油 牌号：APFY-3生产工序控制1、生产工艺：添加基础油--加热（冬天）--搅拌--添加防锈剂--加热--拌匀（乳化）--检测--成品包装--出库 2、过程控制记录：生产日期：2022.5.16 依据：作业指导书配方：不描述温度控制：70℃-90℃，，加辅料，搅拌：均匀即可，降温至55℃-65℃，加入2,6-二叔丁基对甲酚，二次搅拌均匀 操作员：李\*\*、田\*\*，检验：江明友 ，检验日期：2022.5.18，检验结论：送东风汽车检验处检验、符合要求。抽2：横梁总成 生产工序控制1、生产工艺：原材料采购--部件加工--拼装焊接成型--打磨--内部防护安装--上标识--检验--出库-客户交付 2、过程控制记录：生产日期：2022.6.23依据：作业指导书 操作员：李\*\*、田\*\*，检验：江明友 ，检验日期：2022.6.23，检验结论：符合要求。 --另抽3份其他规格型号其他零部件的生产工序控制记录，均有操作员、检验员、生产日期、批次、数量、检验日期、检验结果等，不在赘述。●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。 操作人员正在加工部件 防锈油加工●外包过程：产品运输●需确认过程：质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》1、零部件加工：焊接企业针对焊接过程采取了下列控制措施对焊接设施进行了检查和确认对相关人员进行了培训 编制了针对焊接过程的作业指导书提供了焊接人员资质证书2、防锈油加工：乳化 企业针对焊接过程采取了下列控制措施对乳化设施进行了检查和确认对相关人员进行了培训 编制了针对焊接过程的作业指导书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。●运行环境：公司拥有车间500平米、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；办公室：100平方米可以满足生产、办公需求。生产环境为防火，配备有灭火器，无其他特殊要求。●人员：均有5年工作经验, 包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、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，生产过程中无需要确认的过程。人员均经培训后上岗，符合要求。●采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程、图纸、检验标准，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。现场巡视生产现场：生产现场干净整洁、设备运转正常。人员配备符合要求。●生产过程受控 | Y |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准：Q/EQY-420-2003《东风汽车企业标准》；机械加工过程参考：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.●提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。●查进货检验记录—主要采购产品：冷板、型钢、基油、外协等。1、查2022.7.2,《原材料检验报告》 名称： 冷轧钢板 规格：1.5×1500等，进货数量2.955吨检验项目：厚度、外观 ； 江明友对包装、数量、标识及厂家检验报告进行核查。检验员：江明友检验结论:合格 2、查2022.6.23,《原材料检验报告》 名称 ：基油、乙二醇单己醚、过氧化苯甲酰 检验项目：牌号、数量、合格证等。检验员：江明友检验结论:合格……原材料检验不合格—退货处理。●抽查工序检验记录—《寻检记录》 工序控制体现在生技部8.5.1的审核中●产品出场检验过程：江部长介绍：防锈油生产完成后，各项指标的检测由东风汽车相关部门进行检测，合格后企业出具出厂检验报告， 抽1：2022.4.23出厂检验记录防锈油抽2：汽车零部件(前防护罩2360\*2660\*1350)检验人员：江明友 2022.6.3检验项目：外观、色相、各部尺寸、防护罩厚度、孔位技术要求：外观：光滑、边角无毛刺；色相准确；各部尺寸符合图纸要求；防护罩厚度≥2.8mm；孔位准确。检验结果：外观：光滑、边角无毛刺；色相准确；各部尺寸符合图纸要求；防护罩厚度：2.9mm；孔位准确。5、结论：质量符合要求--另抽其他汽车零部件产品的检验报告，均描述了：检验项目、检验结果、检验人员、检验日期等内容，不再赘述。●企业的检验过程符合要求 | Y |
| 不合格输出的控制不合格和纠正措施 | 8.710.2 | ●查有《不合格控制程序》《不符合、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。--抽不合格品/不符合评审处置单不合格原因及特征：2022年4月19日，因员工未按操作规程作业，导致当天生产的产品中发现有2个产品尺寸不达标不符合原因：员工未按图纸进行作业，质量意识淡薄处理：报废纠正措施：对员工进行培训，经培训，未发生过类似事件，纠正措施有效。评价人：张安明 时间：2022年4月20日●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。 | Y |