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：张流乐 陪同人员：刘超楠 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2022.8.19 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1/9.1.1/9.2/9.3/10.1 /10.3 |
| 专项审核（资质、基本信息、对一阶段问题整改情况的确认，事故事件及其处理情况，质量情况等） |  | 1、总经理/管代：张流乐；  2、沧州亿工机械设备制造有限公司，独立法人，企业自建厂房，于车间内搭建二楼办公区（办公室下面用于低值易耗品及配件仓库），车间2个，建筑面积1700平米，库房1间，约300平米.  3、资质：营业执照，统一社会信用代码：91130123058192340X；  4、沧州亿工机械设备制造有限公司成立于2021年6月3日, 注册资本500万元，位于河北省沧州市东光县南霞口镇小胡集村，紧邻沧州泊头市，而泊头市是冷弯成型机的生产基地，信息可共享，  5、主要经营范围：其他专用设备制造；生产销售：冷弯成型机、五金制品、校平机、钣金设备；研发生产销售：冷弯机流水线；  6、认证申请范围：冷弯成型机的生产；  7、公司设有管理层、办公室、生产技术部等部门。  8、张经理介绍体系运行以来未发生质量事故，无被投诉情况发生，查企业经营状态：正常  9、政府主管部门监管情况：无  11、一阶段审核问题验证：文审问题已纠正，一阶段现场未发现问题 |  |
| 企业基本情况  理解组织及其环境 | 4..1 | ●根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。  ●建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。  ●根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各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。工作环境基本能满足经营和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。  --内部环境：  优势S：公司的生产设备设施较为齐全，充分识别了风险、环境因素和危险源等；产品质量能够满足用户要求；公司管理制度较为完善。  劣势W：部分合同回款速度较慢；业务人员流动性较大，无后备人才资源；员工安全意识比较薄弱、部分制度执行力差；  --外部环境：  机会：疫情稳定后，建筑市场将会回升，冷弯成型机主要用于轻钢结构厂房轻钢版的成型，而需求量将会增加；  风险：工程回款不稳定，泊头市该行业厂家较多，同行业竞争加剧  对这些内外部因素通过定期的网站获取、相关方沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。 |  |
| 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；银行；咨询单位,以及其他人员；  ●相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。  ●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：冷弯成型机的生产  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依据成熟设备图纸和客户技术要求进行生产,因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”要求不适用。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。  ●现场查验：质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。  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。  上述范围与企业目前经营范围相一致。 |  |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 1、公司依据 GB/T19001-2016标准，于2022年3月1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、经识别外包过程：热处理 |  |
| 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：  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；  制定管理方针；  确保公司目标的制定和完成；  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；  定期进行管理评审；  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；并对顾客满意度感受进行测量与分析，以改进产品与服务。  ●并策划和规定了由办公室业务人员定期对顾客实施满意度测评，从各方面提高顾客的满意度。具体见办公室9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：  质量第一，顾客至上；  诚信经营，不断改进  ●方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。 |  |
| 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、办公室、生产技术部等部门。  ●在《质量手册》及《岗位职责和岗位任职要求》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。  ●查相关制度包括办公室管理制度、生产设备维护保养制度等，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《风险管理控制程序》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。  ●张经理介绍：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：  风险：工程回款不稳定，泊头市该行业厂家较多，同行业竞争加剧，部分合同回款速度较慢；业务人员流动性较大，无后备人才资源  机遇：企业位于河北省沧州市东光县南霞口镇小胡集村，紧邻沧州泊头市，而泊头市是冷弯成型机的生产基地，信息可共享，  公司始终以“保质保量维护老客户需求，开发新地域、购买先进设备、采用新技术、新工艺减少劳动力成本、合理安排生产、减少材料浪费。” 树立质量第一，员工稳定为公司发展的经营理念，来回馈社会。  ●张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、严把工程质量关，加强与顾客的沟通联系，以稳定现有的市场份额；  2、加强与材料供应商的联系，建立长期合作关系，及时掌握材料价格信息，以降低公司采购成本。  ●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：  1.产品一次交验合格率≥98%  2.顾客满意率≥98%  ●质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；  ●质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核（顾客满意度年度考核）。完成情况，见各部门审核 |  |
| 变更的策划 | 6.3 | ●变更的策划：  1、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。  2、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。  3、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。  4、对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。  5、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。  ●体系运行以来，体系运行正常， |  |
| 资源提供 | 7.1.1 | ●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。  1、人力资源：企业目前体系覆盖人员15人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近5年，实践经验丰富；  2、基础设施： 配备有办公室、会议室、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；  主要生产设备：车床、磨床、铣床、钻床、锯床、焊机等，满足生产需求。  3、工作环境：企业自建厂房，于车间内搭建二楼办公区（办公室下面用于低值易耗品及配件仓库），车间2个，建筑面积1700平米，库房1间，约300平米，各部门均配备空调、饮水机、绿植，环境优美，员工精神状态良好  车间环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。库房300平米，用于低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰。  4、检验检测设备：游标卡尺、钢直尺、钢角尺、钢卷尺等，满足检验需求。  5、资金支持：注册资金500万元。  ●能够满足产品生产和服务需要。 |  |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | ●为评价管理体系的绩效和有效性，确保监视、测量、分析和评价的正常进行，编制了《绩效监视和测量管理程序》、《内部审核管理程序》、《合规性评价控制程序》、《管理评审程序》。  ●现场沟通了解到：公司规定生产技术部等职能部门以及各层次对施工质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容，基本满足标准要求，符合企业实际，具有一定的可操作性。  1、体系运行策划：组织确定每年策划内审间隔不超过12个月，测量体系运行的有效性，见Q9.2条款审核记录。  2、策划每年进行管理评审，间隔不超过12个月，测量确定体系运行的有效性适宜性充分性，见Q9.3条款 审核记录。  3、策划对相关方（含顾客）进行满意度测量，测量顾客的满意度，保证满足顾客要求，见Q9.1.2条款 审核记录。  4、策划对外部供方绩效进行控制和监视，详见Q8.4条款审核记录。  5、对员工定期考核，保证上岗能力，保证产品质量合格。见Q7.2条款审核记录。  6、定期考核Q目标和管理方案的实现和执行情况、Q绩效，不断提高绩效，提高公司业务水平，持续改进，见Q6.2审核记录。  ●对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析，统计分析归纳总结，见Q9.1.3条款审核记录。  对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求，监督实施并验证整改效果。  ●基本符合要求。 |  |
| 内审 | 9.2 | ●企业于2022年7月8日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不合格报告、内部质量管理体系审核报告等，基本符合要求。  ●详见综合办审核 |  |
| 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。  ●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。  ●查管理评审  1、计划：管理评审的时间：2022年7月15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：赵文静 批准：张流乐 日期：2022.7.10  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；产品质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；顾客满意度及投诉的处理；外部供方绩效评价；应对风险和机遇所采取措施的有效性；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了安排。  4、查看管理评审报告，批准：张建广 2022.7.15  ●结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现管理方针和管理目标的需要。  ●持续改进：  为提高员工的质量意识，要进一步加强质量管理体系文件的学习和教育，确保体系得到有效实施和保持，办公室组织于2022年7月底前完成  措施实施完成 |  |
| 总则 | 10.1 | ●查公司在建立、实施管理体系中：  1、制订 8.2.2，9.3，10.2，7.5.3.各种控制程序文件；  2、通过内审、管理评审评价管理体系的符合性；  3、通过产品的监视测量评价产品的符合性；  4、通过顾客满意度调查，反馈信息，改进产品质量；  ●通过日常数据分析，采取纠正、预防措施，达到持续改进的目的。 |  |
| 持续改进 | 10.3 | ●查持续改进：  为提高员工的质量意识，要进一步加强质量管理体系文件的学习和教育，确保体系得到有效实施和保持，办公室组织于2022年7月底前完成  措施实施完成 |  |

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：赵文静 陪同人员：刘超楠 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2022年8月19日 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2/7.3/7.4/7.5/8.2/8.4/8.5.3/8.5.4/9.1/9.2/10.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门负责人：赵文静  询问其职责权限：公司内外信息交流与沟通；文件和记录控制；对人力资源进行管理，负责内审工作，进行人员配备及人事调动、市场开拓、合同管理、供方控制等。  职责较明确，回答基本完整。 | 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：  目标 完成情况  文件受控率100% 100%  培训计划实施率≥95% 100%  培训考核合格率100% 100%  合同履约率100% 100%  顾客满意率≥98% 99%  供方评价覆盖率100% 100%  采购产品合格率≥98% 100%  ●查2022年3-7月的阶段性检查，目标完成， 基本符合要求。 | Y |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工15人，包括管理人员4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. | Y |
| 企业知识管理方法、措施及效果 | 7.1.6 | ●办公室负责公司知识管理的协调工作、无形资产的管理、信息系统的建设与管理以及公司所有制度文件和资料的管理和控制工作并对内、外部知识进行确定、维护、发放与管理。  ●已识别的公司内部知识包括：企业管理知识，成功经验总结，失败教训案例，培训心得体会。主要有：人员的工作经历、经验、操作技能等。  ●外部知识包括：外来资料、市场信息，学术交流，专业会议，从顾客或外部供方出收集来的知识等。查外来文件清单，主要有：质量法、标准化法、民法典、劳动法、消防法、安全生产法、 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》等经常上网查询，以更新最新版本.  ●已制定培训计划组织学习相关知识，并按要求不断更新。 | Y |
| 人员  能力 | 7.2 | ●已识别与QMS相关人员：各部门负责人、生产人员、业务人员、采购员、质检员、内审员，提供了岗位职责与任职要求。新进员工已制定岗前培训计划。  ●查：《2022年度职工培训计划》，内容涵盖：试验或检验标准（包括：国标、行业标准、企业标准、及公司检验指导性文件）、监测设备的有效使用及管理、《质量管理体系 基础和术语》、《质量管理体系 要求》、内审员培训；审核知识及审核技巧培训、质量手册（程序文件）、部门规章制度、三级文件和记录及外来文件的内容的学习、市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制、消防知识学习与消防演练、岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训、基础培训，公司概况、公司规章制度、质量方针、目标、质量意识、 安全、卫生作业等共8项，目前已全部完成。  编制：赵文静 批准：张流乐 2022年3月1日  --抽《培训记录表》  参加人员：张流乐 赵文静 闫怀忠、刘超楠等  培训人员：杨老师  培训主题：ISO9001标准 日期： 2022年3月22日  培训内容：《质量管理体系 基础和术语》、《质量管理体系 要求》的内容的学习。  考核方式：口头询问。  成绩统计：均合格  培训有效性评价：通过培训，公司员工对新标准的内容基本理解和明确。  --抽《培训记录表》  参加人员：张流乐 赵文静  培训人员：杨老师  培训主题：ISO9001:2015内审员基本知识  培训日期：2022年5月17日  1.培训内容：ISO9000:2015、ISO9001:2015标准中与内部质量审核有关内容的学习；  2.公司质量管理体系文件中与内部质量审核有关内容的学习；  3.内部质量审核的理解，内部审核一般步骤，内部审核策划及实施，内部审核的要点及方法，审核跟踪；内部质量审核的注意事项。  考核方式：提问。  成绩统计：均合格  培训有效性评价：通过本次的培训学习，公司的内审人员获得内审员证，能胜任内审工作。  --另抽其他培训记录，均保存完好，基本符合要求。 | Y |
| 意识 | 7.3 | 同赵主任沟通，建议企业加大质量体系宣贯及培训工作，通过培训进一步提高岗位作业水平，增强质量意识，明确各岗位要求、自身工作对质量目标的影响，以及如何通过培训和互相交流提高产品质量等。  **现场询问办公室工作人员是否清楚公司质量方针和质量目标，均表示不清楚** | N |
| 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：  内部沟通：  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)；  各部门内部会议等；  内部文件的学习和传递；  公司宣传栏等方式。  外部沟通：  与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；  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；  与当地政府主管部门进行交流沟通。  4）向审核机构或审核老师咨询体系运行好的管理模式。  ●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。 | Y |
| 成文信息总则 | 7.5.1 | ●策划了公司管理体系文件，包括以下层次：  1.质量手册YGJX-QM-2022 A/0版，2022年3月1日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件YGJX-QP-2022 A/0版，2022年3月1日发表实施，含15个文件，包括标准要求的程序.  3.管理、作业文件汇编，含岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、公司设施管理规定等。  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。 | Y |
| 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、查工艺文件：文件清晰，有相关人员签字、审批手续齐全完整。 | Y |
| 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，现场提供有《外来文件清单》包括质量管理体系 要求GB/T19001-2016、质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016、质量法、标准化法、民法典、劳动法、消防法、安全生产法、 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  以上《外来文件清单》为现场查询后的最新版本  ●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：应对风险和机遇的措施、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，办公室定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录。 | Y |
| 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，近一年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 | 查公司产品销售合同  ——合同签订日期为 2022年3月28日  供方：沧州亿工机械设备制造有限公司  需方：罗保盛科技（南京）有限公司  产品名称：辊压成型机  规格型号，数量如下：    技术要求：质量要求、技术标准：按照合同要求进行生产  交货时间：合同签订后70天  ——合同签订日期为 2022年6月9日  供方：沧州亿工机械设备制造有限公司  需方：无锡言午机械设备有限公司  产品名称：  规格型号，数量如下：    技术要求：按合同要求进行生产  交货时间：合同签订后40日内  。。。。。。  另抽其它合同，符合要求。 |  |
| 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》  评审日期： 评审在合同签订之前进行。符合要求。  评审内容包括交货期限、质量要求、交付要求、法规要求4 项。评审结果：全部通过。  公司目前暂无合同更改情况。 |  |
| 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。  现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。  供方名称 供应的产品名称及类别  沧州首鼎泰钢材销售有限公司 钢材  山东卓胜轴承有限公司 轴承  泊头市晶能达电气设备销售有限公司 仪器仪表、电器开关等  泊头市振勇热处理厂 热处理  。。。。。。  2022年3月10日对供方的调查及评价。  针对沧州首鼎泰钢材销售有限公司等进行评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。  本公司需求物资的采购信息由经营部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。  抽 2022年6月采购发票     现场询问，原材料均从合格供方采购，采购程序符合要求。 |  |
| 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图纸、技术要求及顾客的个人信息等，由办公室供销人员做好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。  自体系建立至今未登记顾客的样品，只有顾客或外部供方份个人信息由经营部单独专人管理。顾客财产没有发生损坏、丢失或泄露现象，保管完好。  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 | 查销售现场产品交付情况：产品交付通过客户自提/物流方式，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，2022年3-7月的阶段性检查，各项得分求平均值得最终结果。对6个顾客进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。最终顾客满意率99%。  该结果已提交管理评审。 |  |
| 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，因内审核管理评审需要，对顾客满意度进行了阶段性检查，经统计2022年3-7月顾客满意度达到99%，达到了预期目标；  3、供应商绩效：每月统计供应商交付绩效，从产品数量、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样品/图纸要求，不断提升，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。  ●综上所述，基本符合标准要求。 |  |
| 内部审核 | 9.2 | ●编制《内部审核控制程序》，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。  2022年7月8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：张流乐。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项不合格，在办公室8.4条款，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，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，验证人：张流乐 2022.7.10  ——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：组长：张流乐 组员：赵文静  ●结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效。 | Y |
| 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，目前已部分实施完成。 | 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：生技部 主管领导：张流乐 陪同人员：刘超楠 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2022.8.20 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5//8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/8.6/8.7 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：张流乐  ●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。生技部的主要职责有：  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，生技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（3-7月）  生产计划按时完成率100%； 100%  在用设备完好率100%。 100%  品质检验准确率100% 100%  不合格品处置率100% 100%  产品一次交验合格率≥98% 100%  监视和测量资源按时校验率100% 100%  ●从目前的统计结果来看，基本达到目标要求。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●基础设施：配备有办公区、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；  主要生产设备：车床、磨床、铣床、钻床、锯床、焊机等生产设备，满足生产需求。  ●设备的保养：  查《设备年度保养计划》规定保养的计划时间。  查《设备检修记录》保养的内容、时间、检修人员，按计划完成。  查特种设备鉴定或检测，企业已报特种设备管理部门检测，10吨、5吨各一部，告知单编号：4170130923202208010、4170130923202080108，下次审核关注 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●运行环境：  企业自建厂房，于车间内搭建二楼办公区（办公室下面用于低值易耗品及配件仓库），车间2个，建筑面积1700平米，库房1间，约300平米，各部门均配备空调、饮水机、绿植，环境优美，员工精神状态良好  车间环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。库房300平米，用于低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰。  ●满足需求。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | ●建立有《监视和测量设备台帐》监视测量仪器有：游标卡尺、钢卷尺、钢直尺、钢角尺等，满足检验需求。  ●没有用于监测的计算机软件。  ● 查监视测量器具校准情况，  抽检测设备按要求检定的校准记录  --游标卡尺（0-150mm），鉴定日期：2022.6.30  1、基准器具：NN3013/W33哈尔滨轴承；  2、按照规定（定期一般1个月）对游标卡尺进行校准；  3、校准办法：使用需进行校准的计量器具，对轴承外径、内径、厚度几项内容进行测量，分别测量5次，记录测量数据，计算平均值，与轴承的标准数值进行比较，误差±0.02mm之内即可  鉴定结论：合格，校准鉴定记录还记录了鉴定日期、鉴定人员、环境等内容  ●该公司生技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。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产流程：  下料--机架焊接--部件机械加工/动力设施采购--组装--测试--成品  ●确定产品和服务的要求：客户要求、技术协议、图纸、样品等相关内容进行生产。  ●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。  ●策划所需资源  1、其中主要生产设备有：  主要生产设备：车床、磨床、铣床、钻床、锯床、焊机，满足生产需求  2、检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺、钢直尺、钢角尺等，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；  ●过程控制策划  1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。  2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求  3、策划了产品检验记录等，记录均保期3年。由生技部统一汇总交办公室存储。  4、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。  5、目前外包过程：产品运输  6、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。 |  |
| 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：办公室、生技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、技术要求、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，下达任务书。  ●询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室部发货。  ●产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸等进行生产，    ●其中主要生产设备有：  主要生产设备：车床、磨床、铣床、钻床、锯床、焊机等生产设备，满足生产需求  ●检测设备主要有：车床、磨床、铣床、钻床、锯床、焊机等，满足检验需求；  ●运行环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。库房300平米，用于低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰  ●生产过程：  --CZ80-300型冷弯成型机生产过程控制情况  生产工序控制  生产工艺：原材料—根据随工单下料—履带驱动系统/上料系统/液压系统/破碎系统/输送系统的加工制作—组装—测试—出厂  设备组成：机架、液压装置、滚压成形装置、裁切装置、进料装置、控制系统组成  2、过程控制情况，  a)电控装置：操作依据：图纸，记录了安装控制系统元件量、原件规格型号、图号、操作员：李\*\*， 检验员：，李淑田，日期：2022.7.8  b)滚压成形装置：制作依据:图纸  1）配置设备型号WGJ-250液压系统，压力16.5 — 26Mpa，装配：张广平;  2）检验员：李淑田，日期：2022.7.9  c) 液压系统/：制作依据：图纸 操作人员：张\*\*  检验员：李淑田，日期：2022.7.10  d) 机架系统: 制作依据：图纸 操作人员：、质量控制点：破碎率，李\*\*， 检验员：李淑田，日期：2022.7.13  e) 输送系统：  1）制作依据：图纸 操作人员：赵\*\*、李\*\*  2）对限位、传动速度进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求， 达到要求。  检验员：李淑田，日期：2022.7.16  --另抽其他规格冷弯成型机的生产控制情况，生产过程基本相同，故不再赘述  产品的过程控制符合要求  ●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。  每天完工后由操作员清理场地、保养设备。  询问操作人员：对焊接、机械加工等控制参数（尺寸、光洁度、滚轮硬度、焊接电流等）等内容较清楚    正在进行出厂前的测试、调试，  ●外包过程：产品运输  ●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》，企业目前生产环节特殊过程：压制成型。  --查挤出过程确认：对焊接过程编制了作业指导书（不同材质的焊接参数要求）、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对焊机进行了检查、保养，对原材料（钢板材质、焊条等）进厂控制进行了规定，焊接过程的确认符合要求。2022.3.11  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有5年工作经验,  ●以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；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修。 |  |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●车间查看，产品分区域摆放，用标识牌进行区分。产品及检验状态标识符合要求。在生产过程中用《工艺单》进行生产记录，注明产品铭牌：包括：名称、规格、生产日期、加工工序、责任人等，基本可实现对产品生产批次的追溯。 |  |
| 产品防护 | 8.5.4 | ●该公司产品无特殊防护要求，仓库主要存放工具及低值易耗品。  ●贮存环境：仓库清洁，防护措施得当，满足要求。有专门的库管员进行保管，出入库登记手续齐全，管理比较规范。 |  |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要从事冷弯成型机的生产，生产流程未发生变化。  根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。  ●若产品的服务发生变更，由办公室、生技部填写相应的记录，由办公室、生技部领导进行评审，并下发至生产和检验。生技部存档。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《采购流程与制度》，包括每种产品进货检验项目等 。  ●收集了产品的相关标准：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》等标准相关内容进行生产。  ●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。  ——查：2022年8月 8日 采购清单检验记录  产品名称： 钢板、型钢、圆钢等  检验项目： 进货数量、牌号、产地、出厂日期等  验证结果：合格 验证人：闫怀忠 2022.8.8  ——查：2021年7月23日  产品名称：热处理  检验项目：硬度、砂轮火花观察（标件）等  验证结果：合格 验证人：闫怀忠2022.7.23  ——查：2022年8月 10日  产品名称： 液压件  检验项目： 规格、型号与图纸要求是否相符、合格证明材料是否齐全、油箱焊接是否合格等  验证结果：合格 验证人：闫怀忠 2022.8.10  ●过程检验：过程控制见8.5.1工序控制记录  ●成品出厂测试：  ——查：2022年8月 13日  产品名称：冷弯成型机  规格尺寸（图号）：DSCN2960  检验项目：  1、设备配置检查  1）成型机架 12道成型 外加多道辅助成型辊  2）板材厚度 2.0~3.0mm  3）成型速度 40M/MIN  4）轧辊材质 Gcr15  5）电机功率 20KW电机 配摆线针轮减速机  6）侧板结构 采用25mm墙板侧板  7）主轴材质 CR40 调制处理，主轴直径：75mm  8）切断方式 伺服跟踪液压切断  9）切断刀具材质 Cr12Mov  10）液压站功率 3KW  11）传动方式 1.2寸单排链条  12）装机容量 25KW  13）生产线长度 18米  14）生产线重量 10T  15）电源电压 380V  16）轴承 全部采用哈尔滨轴承或者洛阳轴承  2、设备性能测试  1、板型平整，线条流畅。  2、板型小边没有波浪，搭接到一起精确合理，能够有效的防水防雨。  3、该线采用连续卷料生产经冷弯成型后精确定长切断制件一次成型形状规则长度精确一致。成型工件外观好强度高。 4、生产率高：该线仅需2—3人操作，操作简单劳动强度低，该线生产速度在0—20米/分钟无极可调，正常运行速度：14——16米/每分钟。 5、可靠性：该线液压、气动、电气系统主要元器件均采用进口优质元件性能稳定可靠性高技术参数适用材料，热轧钢板SS490 SS440 q235A Q195 SPHC 冷轧钢板SS490 SS440 适用材料厚度2.0—4.0mm 制件轧制速度0—20m/min 单件重量5000kg 卷料内径φ508±10mm φ610±10mm 卷料宽度100—450mm 装机总功率约250kw.  测试结论：达到设备性能要求 验证人：闫怀忠 2022.8.13  ---查其他规格冷弯成型设备的成品测试检验记录，其检验过程符合要求，不再赘述。  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维修、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。 |  |

说明：不符合标注N