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：陈巍 陪同人员：高晓敏 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2022.10.25 |
| 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  |   | ●企业基本情况1、总经理/管代：陈巍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：911301055576790574。3、石家庄子伦机械有限公司成立于2010年6月24日,注册资本50万元，注册地址：河北省石家庄市鹿泉区福威路8号，因原生产地址拆迁，生产地址变更为：河北省石家庄市鹿泉开发区双剑路8号，企业已购买建设用地，预计明年5月前再次搬迁，现租赁亚达机械（河北省石家庄市鹿泉开发区双剑路8号）车间两个，建筑面积800平米，办公室30平；该变更，管理体系的完整性不受影响，4、主要经营范围为通讯设备（地面卫星接收设备除外）、机械设备及配件、电子产品的研发、设计、加工；目前无研发、设计项目和意象。5、本次审核范围为：通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）6、公司设有管理层、办公室、生产技术部等部门。7、企业经营状态：官网显示：正常、无被投诉情况8、政府主管部门监管情况：无9、 上次审核问题：2021年9月23日的第一次监督审核未开具不符合10、企业认证的目的：提高企业管理水平，无违规使用证书的情况 |  |
| 理解组织及其环境 | Q4.1 |  ●内部因素和外部因素： 陈总介绍，定期组织公司管理层召开内外部评审会议。组织分析内外部环境并制定发展战略。查企业管理手册相关条款，办公室为归口部门，负责内部环境中组织总体表现、组织知识、组织文化、人力因素、组织治理相关因素的分析、评价。各部门负责本部门的内外部环境分析、评价，综合部汇总。 查企业编制了《内外部环境因素、相关方识别和期望的识别与分析》，评审内容包含内外部因素，具体现状描述，信息来源，优劣势分析。---查外部因素：1、法律法规：市场、最终消费者对产品符合性要求不断提升等；2、市场竞争情况：目前同类行业比较多，市场竞争较大；3、经济形式：市场竞争较大，利润空间较小；4、社会责任：公众对社会责任期望不断提升等；5、产业发展：客户需求及新技术发展变化等；6、疫情影响：疫情如果扩散会影响企业停工。等方面识别的内部环境主要有：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素等方面；编制了《内外部环境分析报告》，优势如：企业运作能力强，企业无负债，银行信誉好，具有较强的融资能力；员工素质较高，企业自动化较高，各种手续相对齐全等劣势如：劣势如：责任环境 1）中高级领导管理责任意识不强，责任界限模糊，易推卸责任；2）管理人员对决策参与的主动性不够，关注局部利益胜过整体利益；3）自我学习和对员工质量意识培养不够；协调环境 1）未严格制度管理，过多例外事项，过度使用协调手段2）未建立正常例会制度，未实现高效执行力3）一般采用口头、临时协调方式。总经理介绍，近几年通讯设施的更新换代、5G发展迅速，为企业带来了良好机遇。公司每年定期对这些内外部因素进行监视和评审，方式主要有：网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式。 |  |
| 理解相关方的需求和期望 | Q4.2  | ●查见编制了《相关方需求及期望清单》由综合部每年确定与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方，编制了《相关方的需求和期望》，评审了相关方的需求及监视指标，识别了相关方：顾客、股东或投资方、员工、银行、外部供方和合作伙伴、法律法规及监管机关等；第三方认证服务机构等；——抽第三方认证服务机构期望：满足认证条件、持续进行；制定了应对措施：内审，外审，管理评审，满足环境、安全体系要求，持续改进等；考核情况见内审报告，不符合报告。——抽员工需求和期望：工作满意。包括得到承认、工作满意和个人发展等； 另查其他相关方评审了其需求，建立了检测指标，符合要求。自体系运行以来，企业未发生处罚、相关方投诉事件。 |  |
| 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：通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司的产品按照顾客提供图纸及技术要求进行加工，设备精密自动化程度高，工艺成熟，人员稳定，故标准中“产品和服务的设计和开发”条款不适用本公司，不使用本条款后不影响本公司为顾客提供合格产品的责任●通过查验：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2020年3月5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：产品的表面处理。 |  |
| 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：1、主持公司经营班子日常各项经营管理工作，组织落实董事会决议； 2．全面落实管理层所作出的有关经营班子的各项工作决定； 3．组织制定公司年度经营计划，经董事长批准后负责落实； 4．拟定公司内部管理机构设置方案；5. 提请聘任或者解聘公司各部门经理； 6．审批公司管理制度和制定公司的各项规章制度；7．负责召集主持周例会，检查、督促和协调各部门的工作进展； 8．签署公司日常行政、业务文件；9．审批公司经营费用报销、工资、奖金及其他涉及财务收支的各种方案；10.负责处理公司重大突发事件；11.负责对各部门经理工作布置、指导、检查监督、评价和考核管理工作； 12. 行使公司章程和董事会授予的其它职权。●目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。 |  |
| 领导作用和承诺 | Q5.1.2 | ●公司最高管理者通过以下活动证实其对质量环境职业健康安全管理体系的领导作用和承诺：制定方针和目标，建立培训系统，建立合理的组织结构，建立有效的沟通渠道，创造良好的氛围，推动改进，对管理体系有效性承担责任等方面；与总经理陈巍沟通，有较强的管理意识，能说出自己对于体系的领导作用和承诺，回答基本正确。公司最高管理者组织相关部门制订发展规划、管理承诺、管理方针及管理目标，始终致力于顾客满意，提高员工队伍整体素质。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：质量第一 求实创新 优质高效 持续改进公司的管理方针记录在《管理手册》中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。方针是管理层共同研究决定的，结合了公司服务特点和目前的实际状况。方针初步制定后，由公司员工进行讨论，在公司管理体系文件的发布会上，对管理方针和目标进行了讲解，使全体员工能够理解。同时，通过贯标培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。经2022年6月13日召开的管理评审会议评价，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。基本符合要求。 |  |
| 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。 |  |
| 应对风险和机遇的措施 | Q6.1 | ●查企业编制了风险和机遇的应对控制程序（CX04——2019），用于管理过程中风险和机遇的控制。查企业编制有《风险和机遇评估分析表》，针对公司现状，企业对各部门不同过程的风险及公共风险进行了识别并制定了对应的管理措施，规定了执行部门和实施负责人等要求。——抽风险1：供应商交付不及时或来料不符合要求；控制措施：1.采购员随时对订单进行跟踪，必须时到供应商现场确认；2.增加合格供应商，同样产品必须有两家以上的合格供应商。严重程度：严重；实施负责人：陈巍；措施有效性验证：措施有效；另查其他风险如：设备出现故障,影响交工期、本公司生产过程出现事故、防护制品生产方面的鼓励政策等，均制定了管理措施，落实了责任人，查对风险控制措施有效性进行了评价。均有效。评审人：陈巍、高小敏、李竹楼 评审日期：2022.3.9。相关措施由责任部门负责人进行跟踪实施和验证，查验均按要求执行。通过沟通，陈总介绍了公司的发展机遇，该企业主要为通讯设施配套，近些年，5G发展迅速，国家政策扶持，都给企业发展带来了机遇。同时，企业信誉良好，厂区设备齐全，自动化程度较高，经验丰富，都为企业发展带来了良好机遇。陈总介绍，计划加大市场开拓力度，进一步扩大市场。风险和机遇控制基本符合要求。风险和机遇已提交至管理评审。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标： 1、出厂产品合格率100%； 2、顾客满意度 ≥90%●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。 |  |
| 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。●因原生产地址拆迁，生产地址变更为：河北省石家庄市鹿泉开发区双剑路8号，企业已购买建设用地，预计明年5月前再次搬迁，现租赁亚达机械（河北省石家庄市鹿泉开发区双剑路8号）车间两个，建筑面积800平米，办公室30平；该变更，管理体系的完整性不受影响， |  |
| 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：目前企业拥有职工18人，包括管理人员3人、生产人员、业务人员等。职工队伍相对稳定，实践经验丰富；2、基础设施： 配备有办公室、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：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求；3、工作环境：办公区域面积30平米； 布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好， 车间：面积约800平米，产品分类排放，设备摆放有序；4、检验检测设备：游标卡尺、壁厚千分尺等，对产品质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。满足检验需求；●能够满足产品生产和服务需要。 |  |
| 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。 |  |
| 内审 | 9.2 | ●企业于2022年6月2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。●详见办公室审核 |  |
| 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6月13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：高晓敏 审批：陈巍2022.06.102、查看管理评审输入的资料：内审结果，对与公司相关的法规要求及其他要求的一致性的评估；来自有兴趣的外部相关方的信息，包括投诉；资源的充分性质量、过程的业绩、产品的符合性、目标和指标的完成情况；改善和防止措施的情况；顾客的满意度、顾客投诉等。公司内外环境和因素的变化汇总公司风险措施和有效性评价供方产品质量情况；改进的建议。可能影响质量管理体系的变更；纠正预防措施的实施情况；质量方针的适宜性。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：陈巍 2022.06.13●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：加强产品质检规范化。 |  |
| 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：1、通过质量管理体系运行，质量方针、质量目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；2、 通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；3、 通过顾客满意度调查，改进、提高产品质量，满足顾客需求，达到持续改进的目的。并提出改进措施：加强质量管理，增强设备能力。 |  |

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：高晓敏 陪同人员：陈子伦 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2022.10.25 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2/7.3/7.4/7.5/8.2/8.4/8.5.3/8.5.5/9.1.2/9.1.3/9.2/10 .2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：高晓敏询问其职责权限：主要负责贯标管理，组织内审和管理评审，目标考核，绩效监视和测量；行政管理工作，后勤管理工作，人力资源管理，培训和考核工作，市场开拓、合同管理；采购、供方控制；以及领导交办的其他工作；●职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况特殊岗位人员持证上岗率100% 100%体系文件、记录受控率100% 100%改进措施跟踪验证率100% 100%采购到位及时率≥ 99% 100%采购货物的质量合格率 ≥ 100% 100%顾客满意度≥90%； 100%及时处理顾客反馈信息率100%。 100%●每季度进行一次考核，查2022年1-3季度目标完成情况，均已实现。考核人：高晓敏 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前企业拥有职工18人，包括管理人员3人、生产人员、业务人员等。职工队伍相对稳定，均在相关企业工作，实践经验丰富。能够满足产品生产和服务需要。 |  |
| 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：1. 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；
2. 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。
3. 获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息；
4. 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，现场提供提供有《外来文件清单》包括产品质量法、合同法、标准化法、公司法、[相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) ●经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。●企业知识管理符合要求。 |  |
| 能力、培训和意识 | 7.2 | ●编制了《办公室管理规章制度》，其中人事管理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“岗位职责和能力要求”，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。--抽办公室主任、生产部经理等岗位，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2022管理岗位任职情况评定记录：对总经理、办公室主任、生产技术部主管、质检员、车间主任的业绩、工作表现、出勤率等情况进行评定，评定结论均符合要求。 评定人：高晓敏 审批：陈巍日期：2022.3.3。●提供“2022年度培训计划”共10项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已实施完成8项。查内部培训记录，提供《培训记录表》1、2022.03.14培训题目：生产工艺规范、安全生产培训、操作规范等培训。培训人员：李竹楼，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、2022.09.19培训题目：产品检验标准、检验规范。培训方式：李竹楼讲课 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%。3、2022年05月30日培训题目：内审员培训；培训方式：内培，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：新冠疫情安全教育和应急培训、生产工艺规范、安全生产培训、操作规范等，均进行了考核，符合要求 |  |
| 意识 | 7.3 | 公司通过日常的内/外部培训、沟通、表扬等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理体系方针，相关的管理体系目标，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质量、环境、安全责任，每一位员工清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。**现场询问办公室人员公司的质量方针，表示不清楚**。●办公室人员参与了体系建设，如编制管理规定、管理手册、程序文件等。●办公室人员知晓个人的职能、在体系中承担的任务，不按体系规定执行的后果。 | 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：1）内部沟通：a)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)；b)各部门内部会议等；c)内部文件的学习和传递；d)公司宣传栏等方式。2）外部沟通：a)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；b)与顾客沟通委托加工产品信息、产品质量、交付情况和服务方面等；c)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。●目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。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 | ●策划了公司管理体系文件，包括以下层次：1.质量手册ZLJX/SC-2020版，2020年3月5日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件ZLJX/CX-2020版，2020年3月5日发表实施，含10个文件，包括标准要求的程序3.管理、作业文件汇编，包括：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。 |  |
| 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：图纸清晰，有技术人员签字、审批手续齐全完整。 |  |
| 成文信息的控制 | 7.5.3 | ●编制《文件控制程序》、《记录控制程序》，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》包括产品质量法、合同法、标准化法、公司法、 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) ●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：质量目标考核记录、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，行政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。 |  |
| 产品和服务的要求确定、评审和更改 | 8.2 | ●办公室业务人员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。●办公室获取销售信息，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，根据委托加工合同为客户提供服务。●查服务过程控制记录抽查委托加工合同--客户：石家庄宇讯电子有限公司 合同编号：YX-ZLJX20220905082签订日期：2022.9.5委托加工： 明确了加工产品名称、数量、质量保障、验收标准、运输方式、违约责任等内容，有双方签字确认，有双方盖章。查合同评审：办公室评定满足采购与销售能力；生技部评定可以满足生产和检验能力评审人：各部门负责人审批：总经理--客户：河北晶禾电子技术股份有限公司 合同编号：JH-ZLJX2022061089签订日期：2022年6月20日委托加工产品名称： 有双方盖章。合同评审内容：查合同评审：办公室评定满足采购与销售能力；生技部评定可以满足生产和检验能力评审人：各部门负责人审批：总经理以上两份合同评审日期均在合同签订之前另抽其他合同有合同评审记录。符合要求。●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和服务质量的有关信息，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。 |  |
| 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。合格供方名称 供应产品名称天津亿鑫通金属表面处理有限公司 表面处理（整体镀银、局部镀银）石家庄华西有色金属供应中心 铝板河北金峰模具科技有限公司 铝型材富航智能科技（天津）有限公司 表面处理（导电氧化、喷漆、喷塑、丝印）天津富航金属表面处理有限公司 表面处理（镀银）明瑞（天津）金属表面处理有限公司 表面处理（整体镀镍、局部镀金、整体镀银）石家庄金印薄膜键盘科技有限公司 表面处理（印字、丝印）。。。。。。●查 2022年度供方的调查及评价。针对石家庄华西有色金属供应中心有限公司进行评价：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。评价日期：2022.3.11针对天津亿鑫通金属表面处理有限公司（表面处理外包方）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。评价日期：2022.3.11●公司需求物资的采购信息由生产技术部负责，通过签订书面合同、采购订单等方式由办公室向合格供方进行产品采购。抽 2022年10月3日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有铝板、机加工具等。●采购控制符合要求 |  |
| 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技术要求、图纸及顾客的个人信息等，由办公室做好招标文件和图纸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。●自体系建立至今登记有客户图纸36张，均保存完好。●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。●经查符合要求。 |  |
| 顾客满意度调查 | 9.1.2 | 对公司通过电话，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：发货时间、产品性能、价格、服务等方面的满意程度等，各项调查结果均很满意。对6个顾客进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析表：顾客满意率100%，编制：高晓敏 审批：陈巍时间：2022.5.27 |  |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●查通过体系运行所进行监视和测量结果的分析评价：1、顾客满意程度：每季度对客户进行一次顾客满意度调查，经统计顾客满意度达到100%，达到了预期目标；2、采购合格率、及时率：统计近3个月的采购情况，进行了统计，从产品质量、及时到货等方面进行评价。均达到100%，达到了预期目标3、质量体系日常运行检查表：检查内容对员工：员工培训是否到位，班前会是否照常进行，思想意识是否正确、积极；合同管理：是否进行合同评审，合同执行是否顺畅，售后回访是否进行，原料供应是否及时，合格供方是否确认；检查结果：良好、符合管理体系要求4、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。此项措施正在组织实施中。5、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6月2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：——《审核实施计划》，批准：：陈巍 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，在生产技术部8.4.1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：高晓敏 日期：2020.06.06——本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，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：高晓敏、李竹楼●结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效。 |  |
| 不符合和纠正措施 | 10.2 | ●制定了《不合格品输出控制程序》，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。 |  |

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：生产技术部 主管领导：李竹楼 陪同人员：高晓敏 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2022.10.25 |
| 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：李竹楼●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：主要负责组织编制设备管理制度，组织编制设备维修、保养计划，并贯彻执行；严格贯彻执行相关程序文件和产品标准，对产品的符合性负责；监督本车间各职能人员的质量责任和贯彻情况；组织协调生产、确保合同如期完成； 组织实施半产品的标识、贮存、搬运和防护；计量器具管理；组织检验放行工作；本部门目标的实现等工作。现场沟通，车间主管清楚其岗位职责，回答基本与手册一致。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况（2022年1-3季度）1、生产任务按时完成率 100% 100%2、产品按规程检验率100% 100%3、监视测量设备控制有效率100% 100%4、产品一次交验合格率 ≥ 99% 100%●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：高晓敏  |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●因原生产地址拆迁，生产地址变更为：河北省石家庄市鹿泉开发区双剑路8号，企业已购买建设用地，预计明年5月前再次搬迁，现租赁亚达机械（河北省石家庄市鹿泉开发区双剑路8号）车间两个，建筑面积800平米，办公室30平；该变更，管理体系的完整性不受影响●配备有办公室、车间等基础设施，办公主要设施：电话、传真机、电脑、打印机等，满足办公需求。主要生产设备：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求。●设备的维修、维护保养：企业针对设备故障通病制定了检修、日常维护保养制度，规定每日对设备的电气系统进行检查、对润滑系统根据使用说明书进行注油等日常维护，未留下相应记录对关键生产设备（加工中心）制定了检修计划，主要是针对精度、性能、安全防护设备齐全可靠、传动系统的检查维修，及其他设备的检查维护--查2022年1月-9月《设备检修计划》规定点检、维修的内容、时间、检修人员。每季度进行全面检修，有检修记录， 。。。。。。编制日期：20222.1.5，编制：李竹楼 批准：陈巍查2022年9月25日加工中心津上（VA1）《设备检修记录》 检修内容：精度、性能、安全防护设备齐全可靠、传动系统的检查维修检修人：维修组检修时间：2022.9.25 查其他日期、其他设备的维修记录，均记录有：维修时间、维修内容、维修人等内容 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●工办公区域面积约30平米； 布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。 车间：面积约800平米，产品分类排放，设备摆放有序。●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：千分尺、数显游标卡尺等，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。 抽检测设备按要求检定的校准记录 企业委托栾城区质量技术监督检验所对其游标卡尺、千分尺进行了校准，详见扫描件●该公司生产技术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 | ●策划了生产工艺流程：电缆保护管/塑料管材：原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→包装→入库→交付●确定产品和服务的要求：客户要求；图纸 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  等标准相关内容进行生产。●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：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求。2、检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺等，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；4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；5、编制了进货检验、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,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 |  |
| 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、生产技术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；然后向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，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，生技部下达任务书。●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知办公室发货。●产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)   标准相关内容进行生产。●其中主要生产设备有：主要生产设备：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求。●检测设备主要有：千分尺 、数显游标卡尺满足检验需求；●生产过程：--查相关控制记录：阴模镶块生产工序控制1、生产工艺：原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→包装→入库→交付2、过程控制情况1）下料：尺寸：150\*200\*30，使用设备：锯床，操作：纪\*\* 依据：作业指导书，检验：李竹楼，生产日期：2022.7.222）编程：使用设备：软件，控制环节： 编程人员：李\*\* 日期：2022.7.233）机械加工:控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸LAMS240901597A-03-02,操作人：田\*\*，检查：李竹楼，日期：2022.7.23  --查过程控制记录：四路点频模块合体 生产工艺、设备监控参数、检验项目同上，均有生产过程的控制记录，不再赘述●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。●外包过程：产品表面处理●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》，企业目前生产需要确认过程：加工中心编程过程。--查加工中心编程过程确认：从人员、设备、图纸等环节进行了确认，确认人：李竹楼，日期：2022.3.18 。●人员，经过培训合格后上岗, 均有相关行业5年以上工作经验, ●以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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退、包换。●目前上述情况均无变化， 生产过程控制符合要求。 |  |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●现场查看车间，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《作业单》进行生产记录，注明产品名称、批量、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 | ●企业目前主要从事通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外），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、生产技术部填写相应的记录，由生产技术部和办公室领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产技术部存档。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，包括每种产品进货检验项目等 。●收集了产品的相关标准：产品质量法、合同法、标准化法、公司法、 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  等。●提供产品进货验证记录：--铝板 1、原材料名称：5A06铝板900\*1200\*402、进厂检验项目：包装、重量、牌号5A06、生产产家、供方提供的材质报告单等内容3、进货日期：2022.10.3 数量：10张检验：李竹楼，检验日期：2022.10.3 ●过程检验：过程检验体现在8.5.1工序控制记录中●成品检验记录：抗干扰有源天线减重盒——查：2022.10.16阴模镶块首件检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸LAMS240901597A-03-02的尺寸要求及盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况检验结果：1. 盒体主要是各点位尺寸符合图纸LAMS240901597A-03-02的尺寸要求

2、盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格检验：李竹楼 检验日期：2022.10.16——查：2022.9.6抗干扰有源天线减重盒体出厂检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸TJHKYX-182FA-06J-JZHT的尺寸要求及盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况检验结果：1、盒体主要是各点位尺寸符合图纸TJHKYX-182FA-06J-JZHT的尺寸要求2、盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格——查：2022.8.3四路点频模块盒体首件检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求及盒体与内盖、外盖的配合情况检验结果：1. 盒体主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求

2、盒体与内盖、外盖的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格检验：李竹楼 检验日期：2022.8.3——查：2022.8.13四路点频模块盒体出厂检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求及盒体与盒体与内盖、外盖的配合情况检验结果：1、盒体主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求2、盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格检验：李竹楼 检验日期：2022.8.13另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。●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。 |  |

说明：不符合标注N