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：高管层 总经理： 丁荟荟、 管代张伟、 员工代表:李成斌 | 判定 |
| 审核员：张磊 审核时间：2020年4月7日 |
| 审核条款：Q:4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1/7.5.1/9.1.1/9.3/10.1/10.3;资质验证/范围再确认/一阶段问题验证/投诉或事故/政府主管部门监督抽查情况。 Q8.3不适用条款确认 |
| 理解组织及其环境 | Q4.1 | 安徽鑫梁模架科技有限公司成立于2019年10月15日，注册地位于安徽省阜阳市太和县城关镇工业园东区工二路与兴业路交叉路口西侧，主要生产装配式安全梯笼、安全通道设备、临边防护栏制造及相关职业健康安全管理活动，公司根据自身实际进行内部因素和外部因素的识别、分析，查管理手册,基本符合。 | 符合 |
| 理解相关方需求和期望 | Q4.2 | 公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、供方、员工、政府机关等。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。未见《相关方的需求和期望清单》和《风险和机遇评估分析表》 | N |
| 管理体系的范围 | Q4.3 | 申请认证的范围：装配式安全梯笼、安全通道设备、临边防护栏制造及相关职业健康安全管理活动覆盖的部门：综合部、生产部、购销部、质检部覆盖的时期：2019年10月至现在注册地址：安徽省阜阳市太和县城关镇工业园东区工二路与兴业路交叉路口西侧 经营地址：安徽省阜阳市太和县城关镇工业园东区工二路与兴业路交叉路口西侧 | 符合 |
| 管理体系及其过程 | Q4.4 | 在《管理手册》中4.4条款中a) 确定职业健康安全管理体系过程所需的输入和期望的输出及其在整个企业中的用；b) 确定这些过程的顺序和相互作用及其所需的准则和方法（包括监视、测量和相关绩效指标）c) 将上述过程融入企业其它各项日常业务过程中，以确保这些过程的运行和控制有效；d) 确保为管理体系提供必要的资源和信息，以支持这些过程的运行和监视；e) 规定这些过程相关的职责和权限；f) 评价和对过程中可能遇到的风险和机遇；g) 通过适当方式对过程实施监视、测量和分析，实施所需的变更，对结果进行评价以确保过程的预期效果；h) 对过程和管理体系实施必要的措施，以实现所策划的结果和持续改进。 | 符合 |
| 管理承诺总则 | 5.1.1 | 1.总经理定期召开质量例会，通过会议形式向员工传达：2.由总经理批准制定了管理方针，质量目标（详见 5.2 ，6.2记录）；3.公司进行了管理评审。要求每年进行一次，间隔时间不超过 12 个月。4.通过风险评估、识别，达到风险的有效控制；5.从人力资源，工作环境，设备能力，资金保证确保 QMS 体系有效运行。 | 符合 |
| 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。 | 符合 |
| 管理方针 | 5.2 | 在《管理手册》中5.2条款和02章节公司**管理方针：**服务至诚，精益求精，保护环境，保障安全，管理规范，持续改进 质量目标。☑在组织内得到沟通、理解和应用，通过：🗹展板 🗹标语 🗹会议 🗹文件发放 🗹其他 ☑在相关方有需要时提供。通过：🗹网站 🗹宣传册 🗹其他 | 符合 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 在《管理手册》中5.3条款《部门及岗位职责》包括了总经理、管理者代表、综合部、生产部、供销部、质检部的内容,基本覆盖了标准要求的各项职责。 | 符合 |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | 编制了风险和机遇控制，查见《风险与机遇控制计划》，确定了组织需应对的风险和机遇。措施正在实施中。 | 符合 |
| 目标 | 6.2 | 公司质量管理目标为：1、顾客满意度≥95%；2、产品及时交付率100%；目标达成，2020年1月20号完成统计 | 符合 |
| 变更的策划 | 6.3  | 自体系建立以来，体系未发生变更，保持完整。 | 符合 |
| 资源提供 | 7.1.1 | 公司为了实施 QMS 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。a. 人力资源：目前职工队伍相对稳定，实践经验丰富；b. 基础设施：建筑面积1000平方米，提供了租赁合同，在有效期内，主要生产设备有：焊机、卧式金属带锯床、数控冲孔切断机床、液压板料折弯机、液压板料裁剪机行车等。主要消防设备有： 灭火器、消防栓 1、查《生产设备台帐》，主要主要设备:2、特种设备：2.8T行车一台特种设备：2.8T行车一台。（2014年10月30日国家质检总局最新颁发的特种设备目录。目录中，≤3吨的电动葫芦桥式起重机取消年检。）c. 工作环境：配有生产车间、办公区域等，厂房明亮，整洁能够满足需要。 | 符合 |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | 组织策划了产品和服务实现各个阶段的检验和检测的项目，策划了原材料检验和工序检验以及成品检验的文件，以及所需的监视和测量设备，在产品的不同阶段实施检测，确保产品合格。保留了必要的检验记录。公司通过管理评审和内部审核，以及定期的质量目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系的绩效和有效性。 | 符合 |
| 管理评审 | 9.3 | 该公司制定了XL /QES02-2019-22《管理评审控制程序》，提供：1.管理评审计划，评审时间：计划2020年3月8日 进行，初审无间隔要求， 评审方式：会议评审，编制：张伟，批准：丁荟荟参加人员包括公司总经理、管理者代表、员工代表和各部门负责人，计划中明确了评审内容和资料准备要求。2.管理评审会议记录，按计划的时间，2020年3月8日实施了管理评审。见管理评审输入，3.管理评审报告，管理评审结论：通过本次评审，最终得出本公司管理体系是适宜的、充分的、有效的，方针和目标是适宜的和有效的。4.改进计划，但为了更好的运行体系，提出3点要求，目前正在实施中。 | 符合 |
| 总则 | 10.1 | 查公司在建立、实施QMS质量管理体系中：a.制订 8.2.2，9.3，10.2，7.5.3.各种控制程序文件；b.通过内审、管理评审评价QMS的符合性；c.通过产品的监视测量评价产品的符合性；d.通过顾客满意度调查，反馈信息，改进产品质量；并通过日常数据分析，采取纠正、预防措施，达到持续改进的目的。 | 符合 |
| 持续改进 | 10.3 | 查持续改进：a. 通过质量管理体系运行，管理方针、质量目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；b. 通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；c. 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：公司内部人员素质的提升，加强对质量方面认识；加强员工对质量、职业健康方针、目标、指标的了解。经查，已实施。 | 符合 |
| 国家/地方抽查、顾客满意、相关方投诉处理 |  | 自公司成立以来，未受到上级主管部门有关质量的行政处罚。未发生相关方的投诉。暂时没有国家/地方抽查情况。 | 符合 |
| 验证资质 |  | 提供了组织营业执照，有效。见附件。 | 符合 |
| 8.3条款不适用确认 | 8.3 | 经确认，产品和服务依据国家标准、行业标准、客户要求进行生产、维修，目前工艺流程简单成熟、设备、人员等均为变更，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。 | 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：综合部（含财务） 主管领导：张伟 陪同人员：张青  | 判定 |
| 审核员：张磊 审核时间：2020年4月8日 |
| 审核条款：Q: 5.3/6.1/6.2/(7.1.2/7.2/7.3)/7.1.6/7.4/7.5/9.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主要负责公司人力资源、文件管理、体系推动等工作。部门负责人对本部门的职责和权限以及工作流程清楚、明确完成本部门的目标指标。 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的目标： 考核结果（2019年4季度）文件打印分发错误率0，完成培训计划达成率100%，完成新员工上岗培训合格率达到100%，完成管理方案使用资金提供及时率100% ，完成考核人员：张伟，时间；2020年1月17月 | 符合 |
| 人员能力 | 7.1.27.2 | 编制XL /QES02-2019-08《培训、意识和能力控制程序》，规定了控制要求。对企业的人力资源的培养和发展等作出规定，专业技术人员、作业人员等人力资源作出了规划。编《人员能力制符合性评价表》等三层作业文件，部门又根据自己部门的特点提供各部门负责人职责和任职要求及绩效考核规定，对员工的绩效进行考核，并与员工的工资相挂钩，查考核记录，考核结果基本达成设定的目标值，考核基本与办法保持一致。编制《岗位任职要求》，对总经理、管代、内审员、销售员、技术等岗位人员的任职要求从能力、意识、学历、经历、技能等方面作出规定。抽查管理者代表张伟、李成斌等人员能力矩阵，从能力、学历、经历、技能等方面考评，均满足任职要求。特种作业人员，焊工、电工等，持证上岗（证书见附件）。抽查如下：姓名：王仁健 证书号：T330523198304025819 姓名：韩文涛 证书号：T412728199008085234根据企业发展规划、现状及各部门意见，人力资源部制定年度培训计划，提供《2019年10月-2020年5月年培训计划》，有培训记录、受培训部门参加培训人员培训方式培训内容考核方式等内容，显示安排标准、管理手册和程序、法律法规和其他要求、方针、危险源、环境因素和关键特殊施工过程控制培训、意识教育、新员工等培训。编制：张伟，批准：丁荟荟，日期：2019.10.17。查《培训记录表》，培训题目：体系标准管理手册及程序文件等文件培训；法律法规常识等，实施质量、环境和职业健康安全管理体系的意义。向全体员工讲解贯彻标准的意义。并在培训结束后策划本公司管理体系的建立、实施过程。学习手册、程序文件编写格式。培训地点：会议室，培训教师：咨询老师。抽1培训时间：2019年10月20日，培训人员：丁荟荟、张伟、杨丽萍、高怀亮、李成斌、张青。培训有效性评价：培训内容：职业健康安全管理管理体系标准及程序文件，培训取得预期效果。评价人：张老师。 抽2、2019.2.20培训记录：生产工艺流程培训。参加人员：丁荟荟、张伟、杨丽萍、李成斌、张青。训有效性评价：培训取得预期效果。评价人：高怀亮。抽查3：2019.12.10培训记录在会议室进行了公司安全生产管理制度培训，参加人员丁荟荟、张伟、高怀亮、李成斌、张青 ；培训效果评价 达到预期效果。评价人：杨丽萍。并提供相应的培训记录，及人员签到表和培训效果评价。人力资源控制基本满足要求。 | 符合 |
| 组织知识 | 7.1.6 | 组织运行过程所需的知识内部来源获取的有：操作人员多年工作经验，尤其是老员工实践经验及传帮带亲手传授等。外部来源获取有：体系辅导老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训； 采取走出去请进来，学习外部企业好的经验、方法等。获取并保持方法：老员工传帮带新员工； 将外部好的经验、方法对全厂职工进行宣贯，以应对不断变化的需求和发展趋势，进行体系标准及相关知识的培训、招聘有技能的熟练工人，对购入先进设备知识的学习及更新。 | 符合 |
| 意识 | 7.3 | 现场询问办公室人员、车间主任、车间员工，均能回答出公司的管理方针和本岗位的质量目标，能通过培训提高岗位作业水平和质量意识，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。 | 符合 |
| 沟通 | 7.4 | 制定并执行《沟通控制程序》。内部沟通：文件、会议、电话、面谈等方式进行内部沟通。外部沟通：文件、电话、面谈、传真等，主要与顾客、上级主管部门的沟通。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。 | 符合 |
| 成文信息总则 | 7.5 | 受审核方建立的管理体系文件包括：1、管理手册XL/QES01-2019 版A，发布时间：2019年10月17日 实施时间：2019年10月17日 2.、程序文件XL/QES02-2019版A，发布时间：2019年10月17日 实施时间：2019年10月17日 包括标准要求的形成文件的信息。3、安全管理制度汇编。4、体系运行所需要的文件和记录编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。查综合部管理手册、管理制度等文件均保管良好，为有效版本，有受控标识。综合部负责收集有关产品的国家标准、行业标准的最新版本，分发到相关部门使用；收回旧标准。查见《外来文件清单》，内容包括：序号、文件名称、编号、版本等，收集基本全面，基本符合。以上外来文件保管良好，均为有效版本。查见《记录清单》共计50个记录表单，内容包括：序号、记录名称、编号、保存期、使用部门等。 抽：培训记录 QR-7.2-02 3年 员工入职要求 QR-7.2-04 10年 监视和测量器具台账 QR-7.1.5-01 3年 供方评价表 QR-8.4-02 5年 采购计划 QR-8.4-05 3年共登记有不符合项报告、顾客满意程度调查表、文件发放回收记录、外来文件清单、培训记录表等。保存期限分别为三年，五年和十年。抽查办公室办文件发放登记表、培训记录表、受控文件清单，固体废弃物处置记录，填写及保管符合要求。 各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，办公室定期对其进行检查，目前保存完好。名称，编号构成记录的唯一性标识。介绍：尚未有销毁记录，若有由综合部组织进行。其他自初审后无变化 | 符合 |
| 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.产品的符合性：通过原材料进货检验、生产过程控制、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，经统计顾客满意度达到98%，达到了预期目标；3.供应商绩效：每月统计供应商交付绩效，由采购员填写供应商绩效统计表。4.质量管理绩效和有效性： 5.体系策划的有效实施；详见上述1-4条内容；6.针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施7.外部供方的绩效进行评价：从产品质量、交货期、价格、售后服务等方面基本满足要求，且主要原材料已与供货方建立了长期的合作供需关系。8.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。 | 符合 |
| 内部审核 | 9.2 | 公司编制并实施了XL /QES02-2019-21《内部审核控制程序》，并能按标准规定对内部审核的策划、实施、人员安排与资质、内部审核的记录、不符合项的分析与验证，以及审核的结论等开展内部审核。由管理者代表张伟定期组织内部审核，一般每年进行一次内部审核，时间间隔不超过12个月，抽查最近一次的内部审核情况：年度审核计划：提供《内部审核实施计划》，其内容已包括了审核目的、范围、准则、审核方法、日期（计划2020年1月18日进行内审），编制：综合部 审核：张伟 批准：丁荟荟 ，编制日期：2020.1.10内部审核实施：组长：张伟，组员： 高怀亮 ，审核按计划进行，2名内审员经内部培训合格，能力尚可。审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的情况，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个标准。提供了《内部审核检查表》，条款与策划一致，记录真实、完整。抽查内部审核检查表及审核记录，审核时间：2020年1月18日；内部审核检查表的编制及抽样；基本符合规定的要求，审核记录抽取样本，记录的填写基本齐全，内容均基本符合标准要求。本次内审发现1个一般不符合项，分布在综合部7.2条款,针对这1个不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效。有内部审核结论，并提供了《内部审核报告》。公司内部审核基本有效。 | 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：供销部 主管领导：张青 陪同人员： 张伟  | 判定 |
| 审核员：张磊 审核时间：2020年4月8日 |
| 审核条款： Q:5.3/6.1/6.2/7.4/8.2/8.5/9.1.2/8.4 |
| 岗位/职责 /权限#组织内的岗位设置如何？职责和权限如何得到分派、沟通和理解？ | **5.3** | 查组织编制了《岗位职责》等体系文件中已经明确了市场部的岗位职责，具体为：a) 负责产品的交付；b) 负责将有关信息传达到本公司内各部门。c) 负责同本公司的顾客进行联系；d) 负责本公司顾客满意度的调查和分析工作；e) 负责市场调研工作和收集有关信息传达到本公司内各部门；f)负责组织公司各职能部门对合同进行评审;g）负责对供方进行评价和选择; h）负责建立原、辅材料的采购部门职责清楚，描述符合部门实际情况。 | 符合 |
| 应对风险和机遇 | 6.1 | 在策划管理体系时考虑了风险和机遇以及相应的应对措施，企业编辑了《风险和机遇的应对措施控制程序》、手册第6.1条款，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。将需要应对的风险和机遇进行风险分析确定风险级别（一般风险、高风险），在管理体系所确定的过程（客户开发、供应商的要求等）中，整合制定针对性管理措施（如程序控制等）。见《风险与机会评价与应对策划表》外因：新领域、新设备、新工艺，风险：公司现有的作业设备如果比较落后，造成业务的成本较高，缺少市场竞争力，导致公司利润下滑，公司员工福利不能保障。机遇：通过引进新的设备、工艺，提高公司的作业水平，降低业务成本，提高公司的市场竞争力，企业利润增加，保障员工福利。运行控制措施：公司根据目前的技术水平，制定的作业计划和设备更新计划，相关职能部门予以有效落实。 | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划 | **6.2** | 管理目标有： 1、 顾客满意度≥95%；完2、 合同评审率100%，3、 供应商评价达成率100%；4、 固体废弃物分类收集处置率100%5、火灾事故为0 目标可测量，与公司方针一致。管理目标完成情况：查到2019.10.17-2020.1.17部门管理目标完成情况，以上管理目标已全部完成，考核：张伟 。 | 符合 |
| 顾客沟通 | **8.2.1** | 组织按管理手册制定并实施顾客沟通的要求，市场部采用上门拜访、报告、电话、网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的相关信息；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； | 符合 |
| 与产品和服务有关要求的确定 | **8.2.2** | 组织编制的管理手册及《与顾客有关的过程控制程序》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；询问负责人刘伟，双方签订产品销售合同内容包括：产品名称、单位、价格信息、执行该协议有效期、交货地点等相关信息，以合同形式传递销售信息。抽查情况如下：抽顾客销售合同：1、顾客：安吉卓希文化传媒有限公司 产品：梯笼下单时间：2019-10-27合同明确了产品名称、规格、数量、价格、违约等。 2、顾客：杭州市交通工程集团有限公司 产品：模块化角钢安全梯笼（安全通道设备）签订时间：2019-11-19合同明确了产品名称、规格、数量、价格、违约等。3、顾客：浙江旭昱建设有限公司 产品：梯笼下单时间：2019-12-16合同明确了产品名称、型号、交货时间、价格、违约等。4、顾客：杭州市交通工程集团有限公司 产品：梯笼、盖梁施工平台、T梁临边防护网下单时间：2019-11-15合同明确了产品名称、型号、交货时间、价格、违约等。产品销售信息，基本符合标准要求。 | 符合 |
| 与产品和服务有关要求的评审 | **8.2.3** | 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。询问负责人，均与顾客签订产品合同在接到客户需求信息后，相关负责人对协议进行评审，确认后在合同上签字确认。抽查:《合同评审表》评审记录1、2019-11-11签订的《销售合同》顾客： 安吉卓希文化传媒有限公司产品：梯笼评审内容：合同合法合规性、人员能力、交期、付款情况、技术能力等。评审确认签字人：张伟 丁荟荟 结论：同意签订该合同 批准人：丁荟荟评审时间：2019年10月20日（合同签订前）查其他合同均能提供相对应的合同评审基本满足要求 | 符合 |
|  产品和服务要求的更改 | **8.2.4** | 负责人讲：体系建立运行至今，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。 | 符合 |
| 外部提供的 控制/总则 | **8.4.1** | 公司策划了《供方控制程序》，明确采购物料等，并明确外部提供的过程、产品和服务构成组织自身的产品和服务的一部分。---公司基于外部供方提供所要求的过程、产品或服务的能力，确定外部供方的评价、选择、绩效监视以及再评价的准则，并加以实施。详见《供方控制程序》负责人讲，公司的外部供方主要为原材料的供应商。无外包。见《合格供方名录》，抽合格供应商1、嘉特螺丝五金批发部（供应：螺栓、螺丝、铁丝等）；2、长葛市振轩钢材 （供应：角铁、角钢、方管等） 3、亚东机电总汇（焊条、焊丝）4、多乐士油漆商行（油漆）5、钰全五金商行（五金、铁丝、劳保用品等）……--《供方评价表》，抽2020年3月1日供方确认：嘉特螺丝五金批发部组织各部门对该供方的资质、产品质量、诚信度、送货及时度、服务等进行了评价，有各部门评价人签字。调查评价：合格 评价人：张伟  | 符合 |
| 控制类型和程度 | **8.4.2** | 查，公司对主要的原材料供应商采用的管理方法为：第一次对供方进行全面评价，包括：供方资质、供方的质量管理体系、交货情况、售后服务能力等。对于已经正常供货的供方管理，对每批产品进行检验，通过定期反馈供方产品质量，及对质量问题要求供方进行纠正解决等来进行供方质量控制。查供方控制情况：提供长葛市振轩钢材销售（供应：角铁、角钢、方管等）评价报告，包括：供方资质、供方的质量管理体系、交货情况、售后服务能力等。时间：2019.11.10查，供方产品质量统计反馈情况：公司策划了采购产品的管理要求，质量反馈要求；查 公司采购不合格情况负责人讲2019年1月以来，未出现采购产品有质量不符合的情况。 公司编制了《外部供方控制程序》，要求采购的主要材料必须进行检验。经询问公司采购产品主要根据生产需求进行采购，对产品外观、型号规格、数量、合格证明性文件进行了验收。抽查9-12月采购验证记录，提供《采购产品检验记录表》对原材材料：角钢、方管、螺栓等进行检验。基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库公司外部供方的管理基本符合要求。 | 符合 |
| 外部供方的信息 | **8.4.3** | 对原材料的采购都是根据生产计划签订采购合同、采购订单的方式进行传递采购信息。确定了拟采购产品的名称、规格、型号、计划数量等信息。抽：采购订单1、供方：长葛市振轩钢材销售 2019年10月19日采购物资：钢材7.5# 5# 4#订单明确产品名称、型号、数量、单价、违约等2、供方：太和北方吴其钢材批发部 2019年10月23日采购物资：角铁 扁铁订单明确产品名称、型号、数量、单价、违约等3、供方：嘉特螺丝五金批发 2020年3月6日采购物资：螺栓等标准件订单明确产品名称、型号、数量、单价、违约等.....公司的采购订单明确了采购产品的具体要求，且均在合格供方处进行采购。 外部供方的信息管理有效。基本符合要求。 | 符合 |
| 顾客或外部供方的财产 | 8.5.3 | 查，公司对顾客财产的管理要求。询问部门负责人，公司的顾客财产主要为顾客相关信息，有专人对顾客信息进行登记管理。现场查看，顾客财产管理基本受控。 | 符合 |
| 交付后活动 | 8.5.5 | 查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时进行解决或更换。公司明确产品和服务相关交付后活动的安排及管控要求此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的售后服务及质保期等。--现场记录及沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。查，2019年至今暂无客户反馈质量问题。 | 符合 |
| 顾客满意 | **9.1.2** | 1、公司编制了《与顾客有关的过程控制程序》，规定了监测、获取和利用顾客满意信息的方法。包括问卷调查，直接沟通、数据分析等。2、公司主要通过日常口头交流、电话回访、定期发放《顾客满意程度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有《顾客满意程度调查表》2019年12月的调查表，--调查内容包括：质量、售后、价格、交期等.---但客户对质量、性能、价格、交期等项都比较满意。--统计分析结果：已实现既定目标公司负责人讲：通过本次对三家顾客进行满意度调查，从统计结果可以看出，顾客对公司的交货准时度及准确性都比较满意。经询问公司现目前没有发生客户流失和顾客投诉的现象，也没有因质量问题接到顾客反馈。对于日常每批交付中发现问题均为一般小问题，及时进行了解决处理，未保持记录，交流改进。现场审核时也未发现顾客投诉的情形或相关资料。 |  |

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（含质检科） 主管领导：生产部长高怀亮，质检科杨丽萍 陪同人员：张伟 | 判定 |
| 审核员：张磊 审核时间：2020年4月9日-10日 |
| 审核条款： Q:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5/8.6/8.7/9.1/9.1.3//10.2/10.3 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主管领导：张伟主要职责：负责技术、生产设备的维修和保养，工作环境的管理；负责生产计划的组织实施；负责对生产过程进行控制等；质检科长：杨丽萍;负责计量设备管理、产品检验，不合格品管理等工作. | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的目标： 1. 生产任务完成率100%；
2. 产品出厂检验率100%
3. 主要材料入库检验100%

 统计周期：2019.10月-2020.1月，考核日期： 2020.1.17 ，考核人：张伟 ，结论：达成目标。 | 符合 |
| 基础设施 | 7.1.3 | 1、查《生产设备台帐》，主要主要设备:焊机、卧式金属带锯床、数控冲孔切断机床、液压板料折弯机、液压板料裁剪机行车等。2、特种设备：2.8T行车一台特种设备：2.8T行车一台。（2014年10月30日国家质检总局最新颁发的特种设备目录。目录中，≤3吨的电动葫芦桥式起重机取消年检。）但是企业进行了自查，提供维保记录表，抽查如下：微信图片_202004081317083、 制定有“设备年度检修计划”，内容有设备名称、检修时间、检修内容、检修人，提供了设备检修记录。记录清晰，写明了维修内容、维修人等内容，满足策划要求。4、抽生产设备保养、检修情况：提供焊机、卧式金属带锯床、数控冲孔切断机床、液压板料折弯机等设备“维护保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等。5、支持性服务，公司名下无车辆，用于与顾客洽谈业务用私人的轿车。产品的运输由物流公司承担。微信图片_20200408164515 微信图片_20200408164519目前该公司基础设施，基本能满足公司生产的要求。 | 符合 |
| 运行环境 | 7.1.4 | 生产部有2个车间，无仓库，气瓶、机械润滑油等单独隔离存放。车间作业现场拥挤，现场管理有待改善，提出改善建议。车间内各种规格、型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。车间工人在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。 | 提出改善 |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 提供了《监视设备台账》内容包括监视设备名称、规格、编号等。检测设备主要有：游标卡尺、卷尺、千分尺、超声波检测仪等；抽查计量器具校准/检定情况，在有效期内，符合要求，证书见附件。目前尚没有计算机软件用于规定要求的监视和测量情况。经询问，没有自校检测设备，未发生在用的监视和测量设备有异常现象。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | 1. 产品实现的策划主要由总经理和技术负责人完成，过程策划包含了实现产品(除尘布袋笼骨架产品的生产销售)所需达到的质量目标和要求（包括了质量指标要求、法规要求、客户要求及组织自身附加要求）。
2. 产品制造，**主要标准依据为企业标准：安徽鑫梁模架科技有限公司企业标准 Q/AHXL 12-2019。**
3. 依据以上要求组织编制了适当的过程文件：有机械加工工艺、焊接工艺、安装/拆卸技术规范、安全操作规程文件等；
4. **生产工艺流程：（圆钢、角钢等）采购→切割下料→焊接→矫直→喷涂→装配调试→最终检验→交付；**

关键过程：焊接、装配调试。 相关文件：“焊接工艺（作业指导书）”和安装调试工艺、安装/拆卸技术规范。需确认过程：焊接、喷涂 相关文件：“焊接工艺（作业指导书）”等，外包过程：喷涂 见：外包协议1. 规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范：
2. 现场对生产各过程填写了进货检验记录、工序检验记录、不合格品处理单、成品检验记录等各种监视和测量记录。
3. 外包过程：

喷涂、焊缝检测为外包过程，提供外包协议，见附件。 | 基本符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 根据本组织产品和生产服务特点，因为本公司的产品参照国家有关标准和顾客技术要求进行生产销售，且生产工艺成熟，不存在设计开发过程，因此将ISO9001：2015标准“8.3产品和服务的设计和开发”的要求确认为不适用，该不适用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。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 《生产和服务的提供控制程序》中规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。一、远程现场查看受控条件：1) 组织一般通过顾客订单要求、国标等获得产品信息，车间主要通过下发的购销合同获得产品信息，然后下发生产通知单。抽查2019.11.7日的生产通知单，生产的盖梁施工平台安全通道（863\*150）416M，完成期限2019.11.15日，安全梯笼（3000\*2000\*2000）200M，完成期限2019.11.15日，审批人:张伟。 现场有：作业指导书、工艺流程、设备管理制度、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。2）提供和配置了钢卷尺、卡尺等监视和测量设备。3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。4）提供和配备了焊机、卧式金属带锯床、数控冲孔切断机床、液压板料折弯机等设备，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程.5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员:焊工、电工等，持证上岗。姓名：王仁健 证书号：T330523198304025819 姓名：韩文涛 证书号：T4127281990080852341. 公司确定焊接和喷涂过程为需确认的过程，未提供“特殊过程确认记录”。不符合 N

7）通过岗前培训和日常技能提升培训教育，提高了操作工的专业技能，加强日常班前会的沟通，可以防止人为错误。8)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质量部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付。二、车间工作：1、生产排产及加工过程控制：抽：（1）生产计划：2020年1月25日（客户）：杭州市市政工程集团有限公司； 产品名称： 盖梁施工平台 型号863\*150 数量:500M工序：下料生产设备：数控冲孔切断机床 操作者：刘伟工艺要求：以生产工艺图与待加工材料核对其规格、材质、长度、数量等要求,相符合后方可进行下料。有配料要求的情况下,以配料单进行下料,并退回剩余料，原材料:进到车间的材料按规格、材质堆放好, 并有明显的规格材质标志。所用材料必须合格。控制方法为：卷尺、卡尺检查内容：下料误差≤2MM、施工焊接坡口坡面不得有裂痕；结论：合格 检验员：杨丽萍抽（2）生产计划：2020年2月27日（客户）：安吉卓希文化传媒有限公司 产品名称： 梯笼 数量:3台工序：焊接工艺要求：焊工应仔细阅读图纸、技术要求，参照工艺要求下料。有半成品分件的要核对材料及尺寸自检、互检：所有焊接件先行点焊，点焊后都要进行自检、互检，大型、关键件可由检验员配合检验，发现问题须及时调整。.首件检验：在批量生产中，必须进行首件检查，合格后方能继续加工。检查焊接设备是否运转正常，各仪表指数是否准确可靠，然后遵照本工艺提供的工艺规范参数预调焊接电流、电压及保护气体流量。生产设备：加式气体保护焊机 焊工：韩文涛控制方法为：卷尺、卡尺、抽检首检破坏性试验1个检查内容：焊接前，沿焊接的每边30-50MM范围内必须去除铁锈，毛刺等；焊接无气孔、夹渣、飞溅、裂纹等。抽检首检破坏性试验1个，合格。结论：合格 检验员：杨丽萍抽：（3）生产计划：2020年3月30日（客户）：杭州市交通工程集团有限公司产品名称：梯笼、盖梁施工平台、T梁临边防护网 工序：安装调试要求：组装调试作业时先对组装辅材进行检查（如：卷尺、卡尺等） 检查施工工具是否齐全，再仔细检查产品是否有破损漏漆等现象，发现不合格产品及时调生产设备：加式气体保护焊机、扳手、螺丝刀等 操作者：王仁健控制项目：外观（无毛刺、不平、纵筋弯曲、扭曲）、焊接质量、螺丝无松动、公差配合合理等结论：合格 检验员：杨丽萍、马迪3、规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范：角钢的表面质量 在标准中有规定，一般要求不得存在使用上有害的缺陷，如分层、结疤、裂缝等角钢不得有显著的扭转。 制作焊缝，应按每条焊缝计算百分比。严格按照实际尺寸制作，电焊人员做好保护工作。产品检验时严格按成品检验规范验收。1. 现场对生产各过程填写了进货检验记录、工序检验记录、不合格品处理单、成品检验记录等各种监视和测量记录：

抽2019年11月24日进货检验记录，2019年12月30日产品检查记录，2020年3月1日不合格产品处理记录，基本符合要求。三、喷涂、烘烤工序：外包，见“表面处理（喷涂）外包协议” | N |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。（一）原材料检验，检验依据：采购物资检验规范，明确了采购物资的验收要求。抽查: 采购产品检验记录表，

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 产品名称 | 规格型号 | 数量 | 供方名称 | 外观 | 质量证明书 | 结论 | 检验员 |
| 2019.10.19 | 钢材 | 7.5# 5# 4# | 40T | 振轩钢材 | **√** | **√** | **√** | 杨丽萍 |
| 2019.10.23 | 角铁 扁铁 | 9\*28 20\*29 | 100块 | 太和北方吴其钢材 | **√** | **√** | **√** | 杨丽萍 |
| 2020.3.6 | 螺栓 | M16\*50 | 600斤 | 嘉特螺丝五金批发 | **√** | **√** | **√** | 杨丽萍 |

查到了供方的角铁、方管等产品检验报告，质量合格。组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。公司采购物资验证控制符合规定要求。（二）过程检验，检验依据：产品检验规范， 现场抽查：2019年10月2日的工序检验记录表，对镀锌角铁、方管的直径、矫直工序的长度、成型工序的直径、焊接质量、喷涂烘烤工序的外观质量进行了检验和记录，记录了操作人 ，检验结果合格，检验员杨丽萍。再抽查2019.10.30日、检验记录，基本同上，检验结果合格。（三）成品检验：检验依据产品检验规范。提供产品质量检验记录表，抽查:2019年10月30日 安全梯笼记录表，规格型号3000\*2000\*2000mm，数量120个，检验项目：外观（无毛刺、不平、纵筋弯曲、扭曲）、直径公差、长度公差、垂直度公差、横向圆箍间距、焊接质量、纵筋数量等。检验结论：118个合格，2个不合格，检验员：杨丽萍。不合格品是因为喷涂不均，已返工再检验。抽查:2019年12月2日 安全梯笼记录表，规格型号3000\*2000\*2000mm，数量120个，检验项目：外观（无毛刺、不平、纵筋弯曲、扭曲）、同心度公差、刚度、焊接质量、直径、长度等。检验结论：合格，检验员：杨丽萍。抽查:2019年12月10日 安全梯笼记录表，规格型号3000\*2000\*2000mm，数量120个，检验项目：外观（无毛刺、不平、纵筋弯曲、扭曲）、直径公差、长度公差、垂直度公差、横向圆箍间距、焊接质量、纵筋数量等。检验结论：合格，检验员：杨丽萍。抽查:2019年12月15日 安全梯笼记录表，规格型号3000\*2000\*2000mm，数量120个，检验项目：外观（无毛刺、不平、纵筋弯曲、扭曲）、直径公差、长度公差、垂直度公差、刚度、焊接质量等。检验结论：合格，检验员：杨丽萍。 (四)客户验收，提供2020.12.20日客户进厂验收清单，验收单位杭州市市政工程集团有限公司，安全梯笼记录表，规格型号3000\*2000\*2000mm，数量120个，验收合格，验收人肖枭。通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 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及其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。要求在进行纠正之后须实施再验证。抽查《不合格处理单》日期：2020年4月2日 不合格描述：产品抽检焊接尺寸不合格，测量后尺寸超出允差范围。 产生原因：焊机固件使用过久，出现松动，导致焊接尺寸不精确。处理方案：报废；处理结果：已经报废验证人：杨丽萍 2020年4月2日 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。  | 符合 |
| 不符合和纠正措施 | 10.2 | 制定了《不符合、纠正措施控制程序》，内容基本符合标准要求。对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，合规性评价发现的不符合及质量、安全事件采取纠正，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。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。 | 符合 |

说明：不符合标注N