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：总经理 主管领导：蔡国涛 陪同人员：王娟娟 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.20 |
| 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** |
| 企业基本信息 |  | ●企业基本信息1、总经理：蔡国涛；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：91131081MA0EN58340，证书有效；3、霸州市程邦机械零部件有限公司成立于2020年3月24日, 注册资本100万元，位于河北省廊坊市霸州市康仙庄乡西王庄村盛华路6号，办公室50平，车间900平（含两个车间、1周转棚），仓库100平，配备了激光切割、焊接机器人等先进设备；4、主要经营范围机械零部件加工；5、部门设置：管理层、综合部、生产部（含车间）、供销部；6、蔡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；7、政府主管部门监管情况：无；8、一阶段问题验证：无。 |  |
| 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：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：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：机械零部件加工●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依据顾客提供的图纸及技术要求生产,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2020年3月24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：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. 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。●并策划和规定了由综合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。具体见综合部9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：**质量第一，用户至上，恪守信誉，竭诚服务**●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、综合部、生产部、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。●蔡总介绍：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：公司产品结构调整，给公司带来潜在的客户，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“厚德共生 至信共赢”的价值观，并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。●蔡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●另外还考虑了，今年年初突发的新冠肺炎疫情，针对疫情制定了相应的管理措施，并投入了有效的人员和资金，制定有“疫情防控工作方案”对风险识别和采取的措施可应用在实际的体系运行中。●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：产品一次交验合格率≥98%出厂合格率100%顾客满意率≥95% ●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。--查2020年度二季度考核情况：考核日期：2020.6.30，考核人：蔡国涛产品一次交验合格率：98%出厂合格率：100%顾客满意率:97%  |  |
| 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。●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 | ●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：企业目前在职员工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、仓库、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：杨力200吨冲床、上海二锻40吨冲床、数控开料机、杨力110吨冲床、冀东75D电焊机、上海二锻80吨冲床、OTC焊接机器人、攻丝机、2.8吨天车等；3、工作环境：办公区域面积50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900平米，库房100平米，设备摆放有序，按生产工序布局，通道宽敞，仓库主要用于组织货源的临时储存和低值易耗品存放，摆放有序。4、检验检测设备： 普通游标卡尺、钢卷尺、钢直尺等，满足检验需求。5、资金支持：注册资金100万元。●能够满足产品生产和服务需要。 |  |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | ●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2020年6月24-25日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不符合报告、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：2020年6月30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：王娟娟 批准：蔡国涛 日期：2020.6.162、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了安排。4、查看管理评审报告，批准：符建东2020.6.30●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：加强质量管理，增强设备能力。因疫情关系，此项措施尚未实施。下次审核关注。 |  |
| 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。因疫情关系，此项措施尚未实施。下次审核关注。 |  |

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：综合部 主管领导：王娟娟 陪同人员：蔡国涛 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.20 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2/7.3/7.4/7.5/9.1.3/9.2/10 .2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：王娟娟询问其职责权限：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等。●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1. 培训计划完成率100%； 100%

人员到岗率100% 100%●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：蔡国涛 2020.6.30 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工15人，包括管理人员3人、业务人员、生产人员等，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。 |  |
| 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》、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。●企业知识管理符合要求。 |  |
| 能力、培训和意识 | 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“2020年度培训计划”共7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、2020.4.15培训题目：ISO 9001：2015标准培训；培训方式：蔡总讲课，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、2020.5.10培训题目：体系文件；培训方式：蔡总讲课，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 | 询问综合部人员，能回答出公司的质量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，及如何通过培训和交流提高产品质量等。 |  |
| 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。 |  |
| 成文信息总则 | 7.5.1 | ●受审核方建立的管理体系文件包括：1.质量手册QM-CBJX-2020 A0版，2020年3月24日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件CX-CBJX-2020 A0版，含23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、办公室管理制度、销售服务规范等。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。 |  |
| 成文信息的记录和控制 | 7.5.37.5.4 | ●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》、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，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。 |  |
| 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年二季度顾客满意度达到97%，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产品图纸，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。●综上所述，基本符合标准要求。 |  |
| 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。2020.3.24-25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：符建东。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，在综合部7.5.2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：王娟娟2020.6.26——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：蔡国涛/王娟娟●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：供销部 主管领导：蔡国涛 陪同人员：王娟娟 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.21 |
| 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：蔡国涛●询问其职责权限： 销售设施、销售环境的管理；原材料采购；供方评定选择；负责进行市场调查与顾客满意度的调查销售管理工作；负责销售合同的签订及与合同和顾客有关的外部联系等。●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（2020.6.30）1、采购产品合格率96%以上 100%2、供方评定率100% 100%3、合同评审率100% 100%4、出厂合格率100% 100%5、顾客满意率95%以上 97%●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 | ●查公司产品销售合同 （合同编号：GW/XZ-CGHT-01）——合同签订日期为 2020.5.21供方：霸州市程邦机械零部件有限公司需方：长城汽车股份有限公司产品名称： 左、右支架组件图号：1301214XP09XA图纸、1301215XP09XA图纸技术要求：按照客户提供图纸1301214XP09XA图纸、1301215XP09XA图纸和合同要求进行生产交货时间：2020.6.20——合同签订日期为 2020.4.2 供方：霸州市程邦机械零部件有限公司需方： 曼德电子电器有限公司保定热系统分公司产品名称：上支架、左支架、右支架图号：200101-426-XC技术要求：按照客户提供图纸200101-426-XC和合同要求进行生产交货时间：2020.5.2 |  |
| 产品有关要求的评审及变更 | 8.2.38.2.4 | ●查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》评审日期：分别是2020.5.20、2020.4.1 ，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、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 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。合格供方名称 供应产品名称天津市民起科技有限公司 1.5mm冷板秦海潮模具 冲切模具、成型模局天津力登维汽车零件有限公司 海绵条天津科特迪汽车配件有限公司 表面处理（电泳黑）●查 2020年度供方的调查及评价。针对天津市民起科技有限公司进行评价：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：2020.4.16●公司需求物资的采购信息由供销部负责，通过签订书面合同、采购订单等方式由供销部向合格供方进行产品采购。抽 2020年4月17日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有冷板、模具等。●采购控制符合要求 | N |
| 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。●自体系建立至今登记有滁州市经纬模具设备制造有限公司6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。 |  |
| 交付后活动 | 8.5.5 | ●查产品交付情况：产品自行运输至客户处，协助客户安装、调试、测试、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。2020年2季度最终顾客满意率97%。 |  |

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：生产部（车间） 主管领导：王三强 陪同人员：蔡国涛 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.21 |
| 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：王三强●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。生产部的主要职责有：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。●询问生产部部长，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（2020.6.30）1、生产计划完成率不低于≥98% 100%2、产品一次交验合格率≥98% 98%3、监视测量设备有效率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 | ●配备有办公室、车间、仓库等基础设施，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：杨力200吨冲床、上海二锻40吨冲床、数控开料机、杨力110吨冲床、冀东75D电焊机、上海二锻80吨冲床、OTC焊接机器人、攻丝机、2.8吨天车等，可满足生产需求。●设备的保养：查《设备检修计划》规定日常点检、月检、维修的内容、时间、检修人员。查《设备检修记录》设备检修按计划完成。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | 1、办公室50平，车间900平（含两个车间、1周转棚），仓库100平2、办公室宽敞明亮、配有空调，办公设施摆放整齐有序。3、车间设备摆放合理，通道宽敞，按照工序流转的顺序摆放，布局合理。4、仓库主要用于组织货源的周转及存放工具、低值易耗品。 |  |
| 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、钢直尺、钢卷尺等，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。● 提供了监视测量仪器的检测或校准证书--游标卡尺（0-150mm）/0.02mm，出厂编号：K19A050311校准日期：2020.5.15检测单位：霸州市质量技术监督检验所证书编号：霸几字第2020C00125号 --游标卡尺（0-300mm）/0.02mm，出厂编号：1810-120校准日期：2020.5.15检测单位：霸州市质量技术监督检验所证书编号：霸几字第2020C00126号钢直尺、钢卷尺自校●该公司生产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：原材料—检验--下料—检验—机械加工（落料/冲孔/成型/焊接）--工序检验—表面处理（电镀/喷塑/阴极电泳）--成品检验---交付●确定产品和服务的要求：客户要求；客供图纸；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。●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：1. 主要生产设备：杨力200吨冲床、上海二锻40吨冲床、数控开料机、杨力110吨冲床、冀东75D电焊机、上海二锻80吨冲床、OTC焊接机器人、攻丝机、2.8吨天车等，满足生产需求；

2、检测设备主要有：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等，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、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。公司依据顾客提供的图纸和技术要求进行加工和生产,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。 |  |
| 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：综合部、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，生产部下达任务书。●询问车间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，通知综合部部发货。●产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考机械加工手册、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、规范相关内容进行生产。●其中主要生产设备有：杨力200吨冲床、上海二锻40吨冲床、数控开料机、杨力110吨冲床、冀东75D电焊机、上海二锻80吨冲床、OTC焊接机器人、攻丝机、2.8吨天车、叉车（正在办理过户、备案及检测手续）等，满足生产需求；●检测设备主要有：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等；满足检验需求；●生产过程：：--查相关控制记录：P09左右支架生产工序控制1. 生产工艺：

原材料1260\*500\*1.6mm冷板-主体落片-主体冲孔-主体成型-主体点焊螺母原材料1260\*500\*1.6mm冷板-配件1落片冲孔-配件1成型 原材料1260\*500\*1.6mm冷板-配件2落片冲孔-配件2成型配件1和配件2组装点焊-和主体组装点焊-螺栓定位柱-机器人焊接-检验-出厂电泳-成品检验2、过程控制情况1）控制依据：P09左右支架作业指导书、1301214XP09XA图纸、Q/CCJTD098-2014及技术要求2）工序控制：☆主体落料：工装编号：MJ-XP09-ZT-01CC、工装负责人：王阳、模具检验：王阳、操作：刘建伟、落料方法:连续冲裁，检验内容:零件边沿无毛刺、表面无划痕和压痕、孔位尺寸是否在公差范围内、检验人：王阳、检验方法：采用首件检验、节拍检验（节拍2小时），合格后进入下一道工序。☆配件1、配件2落料，工序同上，不再累述☆主体成型：工装编号：MJ-XP09-ZT-03、工装负责人：王阳、模具检验：王阳、操作：王伟、成型方法:单次加工，检验内容: 表面无划痕和压痕、外形尺寸、检验人：王阳、检验方法：采用首件检验、节拍检验（节拍300件），合格后进入下一道工序。☆配件1、配件2成型，工序同上，不再累述☆成螺母焊接工装：工装编号：MJ-XP09-ZT-04、工装负责人：王阳、焊机检验：王阳、操作：王伟、焊接方法:单次加工，检验内容: 表面无划痕和压痕、螺母是否在预制孔中心、焊接强度、检验人：王阳、检验方法：采用首件检验、节拍检验（节拍300件/周期），合格后进入下一道工序。☆配件焊接工装：工装编号：MJ-XP09-PJ-ZH、工装负责人：王阳、焊机检验：王阳、操作：王伟、焊接方法:单次加工，检验内容: 焊接强度、检验人：王阳、检验方法：采用首件检验、节拍检验（节拍300件/周期），合格后进入下一道工序。☆表面处理：外包--查外包控制，选择合格外包方（确认外包方的设备、人员、技术水平等内容详见8.4.1条款审核）、对外包工序检验人员进行确认，制定了表面处理检验作业指导书--查其他配件生产工序控制，因生产工序同上，不再累述●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：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》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。--查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。焊工：蔡国涛，证号：T130503198105153014，焊接与热切割作业●人员，经过培训合格后上岗, 均有5年相关行业或工序的工作经验, ●以上过程根据客户提供的图纸和技术要求以及参考相应机械加工的国家标准、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 | ●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《工艺单》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，主要是防止产品装卸、运输过程中的磕碰，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 | ●企业目前主要从事机械零部件加工，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，由综合部、生产部填写相应的记录，由生产部和综合部领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产部存档。 |  |
| 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》，《产品和服务的放行控制程序》包括每种产品进货检验项目等 。●编制了产品的检验控制依据：按照客户提供的图纸、技术资料编制了《产品检验、工序检验作业指导书》，原材料的控制主要是根据相关标准对原材料进行检验验收，收集相关质量证明材料。 ●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。——查：2020年4月 18日 采购清单检验记录 产品名称： 500\*1250冷板 检验项目： 进货数量、牌号、材质单、产地、出厂日期等验证结果：合格 验证人：王娟 2020.4.18——查：2020年4月18日 采购清单 产品名称：成型模、冲裁模 检验项目：进货数量、材质（供方提供检测数据）等验证结果：合格 验证人：王娟 2020.4.18——查：2020年4月 20日 表面处理，电泳（黑）产品名称： 左右支架组件的表面处理检验项目： 外观、膜厚≥25μm、附着力0-1级验证结果：外观：表面平滑、无漏白、无流痕、无结疤、无色差；膜厚：26.2、27.9、28.4；附着力0级 验证人：王娟娟 2020.4.20●过程检验：检验规程规定生产工序分为首件检验、节拍检验。--查首件检验报告，BICB-SJ-2020-0007产品名称：P09左支架工位：冲床工位2工序：冲裁检验项目：尺寸、外观检验件数：5件检验时间：2020.4.10 8:32检验结论：5件产品均合格，可以正式生产检验员：王娟娟--另抽其他工序的首件检验记录，符合要求节拍检验体现在8.5.1条款的审核中，不再累述●成品出厂质量检验报告：——查：2020年6月 8日 产品名称：左支架组件规格尺寸（图号）： 1301214XP09XA检验项目：外观、尺寸、材料厚度、海绵池村、螺母验证结果：外观符合要求、尺寸在允差范围内、海绵尺寸符合要求、螺母：M6测试结论：合格 验证人：王娟娟 2020.6.8--查右支架组件及其他配件的检验记录，均记录有，检验项目、检验结论、检验员、检验日期等内容，不再累述●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