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/陪同人员：向天英/王小辉 | 判定 |
| 审核员：王红梅 审核时间：2019.8.22 |
| 审核条款：4.1组织及其环境;4.2相关方需求与期望;4.3确定体系范围;4.4体系及其过程;5.1领导作用与承诺;5.2方针;5.3组织的角色、职责和权限；6.1应对风险和机遇的措施；6.2目标及其实现的策划；6.3变更的策划；7.1.1资源 总则；7.1.6组织知识；7.4沟通；9.1.1监测、分析和评价总则； 9.3管理评审；10.1改进 总则；10.2不合格和纠正措施10.3持续改进；范围的确认、资质的确认、法律法规执行情况、质量抽查及顾客投诉情况。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 |
| 理解组织及其环境总要求 | 4.1 | 四川省德阳市源亿丰机械有限公司经营范围为机械加工，制造及销售；焊接；机电设备，五金，钢材，建材，电站设备及配件销售；普通机械设备安装，维修及技术改造；机械电子产品维修及技术改造；（已取得环评）企业名称：德阳市源亿丰机械有限公司企业注册地址：四川省德阳市区西外街（红雨三组）； 法人：向天英 总经理：向天英管理者代表：王小辉提供了营业执照原件，统一社会信用代码：91510600MA62347R2H营业期限：2016.05.03至长期登记机关：德阳市工商行政管理局符合要求，详见附件。组织的外部和内部环境包括正面的和负面的信息，包括成绩和存在的问题，这些问题包括与气候、空气质量、水质量、现存污染、自然资源的可获得性等相关的受公司影响的或能够影响公司的环境状况。 外部信息可以从国家、区域或本地等层面的，来自于法律、政治、监管、技术、竞争、市场、文化、社会和经济环境等方面考虑。 内部信息可以从该公司的活动、产品和服务、价值观、文化、知识、能力、绩效等方面考虑。公司领导层要及时收集内外部信息和问题，采取多种方式充分分析、评审内、外部信息和问题的可利用性，并积极采取应对措施不断追求完美的产品质量、环境保护和职业健康安全的绩效。 | OK |
| 相关方需求与期望; | 4.2 | 公司领导层应收集相关方的要求，分析、评审对公司质量管理体系的影响，提出改进措施，监督落实不断提升公司产品质量和管理水平，满足顾客和相关方的要求。并将评审结果应用于公司质量管理体系的完善和改进。 公司的相关方包括：股东、客户、银行、税务、地方政府、供方及员工；领导层在确定质量管理体系流程时，充分考虑各方的要求及法规要求；在公司的生产活动和服务中予以满足，如产品价格关系到客户利益、银行贷款利息、营业税收缴纳、员工薪资按时支付、供方货款和质量保证相关等，公司在确定管理流程中合理控制，依法依规遵守制度，满足体系要求。 | OK |
| 确定体系范围; | 4.3 | 公司营业执照经营范围：机械加工、制造及销售；焊接机电设备、五金、钢材、建材等在确定管理体系范围时公司考虑了以下内容：a各种内部和外部因素；b相关方的要求，包括相关合规义务；c公司的活动、产品和服务；d公司机构、职能和权限。公司管理体系覆盖范围：**零部件的机械加工，焊接加工所涉及的相关管理活动**条款不适用情况：8.3。外包情况：无。 | OK |
| 体系及其过程 | 4.4  | 公司的管理手册及相关体系文件系统的描述了公司整个管理体系，内容包括：管理体系覆盖的服务、过程、部门和场所等。描述了管理体系中各个过程的相互作用关系。公司对整个体系进行了策划。形成了文件化的质量管理手册、程序文件、三级管理文件以及所要求的记录。公司编制的程序文件符合标准要求的所有程序文件，第三层次文件对体系及其相互关系在手册中做了描述，记录表单满足公司目前的职业健康安全体系运行的需要。公司文件分类：一级文件：管理手册。二级文件：公司编制了程序文件，21个，规定了各部门之间接口、作业流程。三层次文件：制度和作业指导书，外来文件：包括产品国家标准，客户提供技术要求和图纸，满足公司目前的管理体系运行的需要。体系文件基本能保证有效性和效率的要求。公司质量管理体系策划了《质量管理手册》、《程序文件》、《作业指导书》、《检验规范》包括图纸、工艺卡片； | OK |
| 领导作用与承诺 | 5.1 | 公司领导层利用会议、培训等方式，对全体员工进行了法律法规的学习、意识的培训。从而提高了员工的法律意识、以顾客为中心的意识。－总经理主持了部门主管以上会议，组织实施了管理评审，就公司的方针、目标的适应性进行了评审，最终确认方针目标适宜。－根据公司目前规模、技术能力，公司领导层提供了设施设备、人员的配备、生产厂房，确保了公司人财物等资源的到位。a） 制定质量方针和目标，并确保与该公司公司所处的环境和战略发展方向相一致;b） 确保将质量管理体系要求融入到公司的生产活动等业务过程；c） 建立公司质量管理的组织机构，并规定其职责和权限；d） 推动过程方法和风险意识的运用；e） 确保该公司质量管理体系所需资源的获得；f） 就有效的质量管理以及满足管理体系要求的重要性进行沟通。g） 组织召开管理评审会议，评价公司的质量管理体系并使之持续改进。h） 建立质量管理体系并有效实施，确保管理体系实现其所预期的结果；i） 促使、指导和支持全员为提高质量管理体系的有效性做出贡献；j） 推动改进；k） 支持其他领导层成员在其负责的领域发挥其作用。公司在招投标及接受顾客订单前，都会进行评审，以确保能准确地确认客户的要求；同时跟踪相关法律法规及要求，要求每年制定满意度调查的计划，并按计划进行调查。公司相关部门在确定顾客的需求时，都要求以书面的形式落实；在最终签订合同或供货前，都要有主管或经理的评审，以确保公司能够满足其要求；公司要求每年进行一次顾客满意度的调查，以获取顾客对公司施工及服务的满意程度信息，用以改进企业的质量或服务。 | OK |
| 方针、沟通方针 | 5.2 | 该公司质量方针为：**质量第一、降本增效、精益求精、持续改进**公司质量管理方针与企业宗旨相一致。与总经理向天英交谈，总经理对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。总经理通过会议、文件等手段保证质量管理方针为全体员工理解并落实到工作中。向天英总经理说管理评审时对方针的持续适宜性进行了评审，有评审记录。以上质量管理方针通过文件、培训等形式将公司质量管理方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，抽查3名员工理解公司的质量管理方针。 | OK |
| 组织的角色、职责和权限； | 5.3 | 公司确定了公司部门并规定了部门及各岗位人员职责、权限和相互关系，公司管理体系设置了管理层经营部负责人：向小龙、综合部负责人：王小辉。认证主管部门：综合部。并在公司内对各级员工进行了必要的传达。对从事与质量理体系有影响的人员规定其职责、权限及其相互关系，以实现公司质量管理方针和质量目标。建立、实施和保持公司管理体系所需的过程，公司决定任命王小辉为管理体系的管理者代表。其职责和权限规定如下：确保本公司管理体系所需的过程得到建立、实施和保持，代表总经理行使职权；向最高管理者报告管理体系的运行、管理业绩情况以供评审，并提出管理体系改进方面的建议等。询问管代王小辉职责回答正确。 | OK |
| 应对风险和机遇的措施 | 6.1/ | 在进行质量管理体系策划时，管理者充分考虑本公司所处的内外环境和问题，以及相关方的要求，识别和确定该公司生产活动和管理中存在的影响生产和服务质量的风险和机遇、通过识别公司存在的风险和机遇。公司管理层组织各部门进行了**风险评价：**对经风险分析判断出的危害进行发生概率与损害严重度的分析，轻度、中度、致命、灾难；采取措施对；**风险控制：**消除特定的危害；降低损害的发生概率；降低损害的严重度。公司依据IS0 9001:2015《质量管理体系 要求》；**进行SWOT分析找出自身优势S、劣势W、 威胁(风险) T（R）、机会O、战略措施；**编制了《风险管理计划》、《风险识别分析控制》及《风险管理报告》。采取应对措施确保实现质量管理体系能够实现其预期结果，预防或减少不期望的影响，包括外部环境状况对公司的潜在影响，实现持续改进。 公司存在的风险和机遇主要有：a）生产活动中，由于人员的专业知识不足，质量不合格。b）生产活动中：由于人员的安全意识不够造成工伤事故。c）生产活动中由于设备故障，造成人员机械伤害生产质量的不合格。d）对设施管理不善，造成火灾事故的发生或化学危险品的泄露e）生产活动中，由于不遵守作业指导书、安全操作规程，使得产品质量不合格和人员安全事件的发生。f）采购的材料不合格，造成产品质量的不合格。d）违反相关的法律法规，影响公司的社会形象，遵守法规提高公司的社会形象。h）经营方面的风险如PPP、资金运行等应对这些风险，综合部、生产技术部、经营部主要分析加工阶段已知和可预见的危害事件序列，综合部主要分析加工产品交付后已知和可预见的危害事件序列，综合部负责收集各部门分析的结果对所有已知和可预见的危害事件序列进行分类，组织各部门进行风险评价和风险控制措施的分析与实施并编制成相应的表格。风险分析内容包括： 1）可能的危害及危害事件序列；2）危害发生及其引起损害的概率；3）损害的严重度公司经过内审、监视测量评价目前对风险控制措施有效 | OK |
| 质量管理目标及其实现的策划/变更的策划； | 6.2/6.3 | 公司质量管理目标：1、一次交验合格率≥98%；  2、产品出厂合格率≥100%； 3、顾客满意度95分以上；公司对管理体系所涉及相关职能、层次和过程设定质量管理目标，并进行层层分解。目标与公司质量管理方针一致。必要时适时更新，目前暂无变化。查到2019年第2季度公司质量管理目标完成情况，各项目标均已完成，考核部门综合部,审批向天英。每季度由综合部按公司质量管理目标考核要求统计考核公司质量管理目标完成情况，提交管理评审会议。 | OK |
| 资源 总则 | 7.1.1 | 公司有清晰的组织结构图。根据公司目前规模、技术能力，公司领导层提供了厂房、设施设备、人员的配备、以及资金、技术支持，确保了公司人财物等资源的到位。各部门的职责在《质量管理手册》中已描述清楚。管代已经熟悉其职责，并组织实施了内部审核，日常的监督检查等。通过这几月的体系运行表明，职责权限得到了落实，资源配备/设备设施、工位器具能很好满足体系运行要求，配备了资质符合要求的特殊作业人员，编制了生产工艺流程及各工序工艺满足生产要求。查验资质及人人员资质均符合要求。 | OK |
| 组织知识 | 7.1.6 | 公司通过各种渠道获取与生产活动相关的有关知识，如产品标准、工艺规范、工艺流程、技术管理、工作技能、检验规程、管理经验、改善工装、QC成果等，知识储备能够满足施工要求 |  |
| 沟通 | 7.4 | 公司建立了内部、外部信息沟通的途径及方法：包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责等。部沟通具体体现内部：主要通过在公司内部工作会议、体系文件培训、学习、内部网、微信、《工作联系单》等方式；交流的内容：方针、目标、运行控制，培训、文件的发放等来实施。外部：主要通过与行业、客户、供方及地方主管部门的沟通、参加相关会议、不定期与行业主管部门进行联系等方式，了解行业动态，收集相关法律法规、相关要求等。 | OK |
| 监测、分析和评价总则； | 9.1.1 | 公司制定了对体系、过程进行监视测量的控制程序：监视和测量装设备控制程序、顾客满意程度监视程序、内部审核程序、产品的监测和测量控制程序、不合格控制程序、数据统计及分析等，并已经在文件中明确了各部门的职能。目前正常的运行。进行了目标检查，法律法规遵守情况的评价，最终的结果表明，公司具备了实现目标的能力，完全遵守法律法规及要求。 | OK |
| 管理评审 | 9.2 | 查策划：在《管理评审程序》中明确了管理评审的实施要求。策划每年进行一次管理评审，间隔不超过12个月。查阅公司管理评审资料，提供：1.管理评审计划评审时间：计划2019年5月15日进行，初审无间隔要求， 评审方式：会议评审，编制：综合部 批准：王小辉 参加人员包括公司总经理、管理者代表、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实施了管理评审。管理评审输入包括公司a．以往管理评审的措施的状况b. 与质量管理体系有关的外部和内部的变更； c．质量管理体系绩效和有效性的信息，包括以下方面的趋势：1. 市场信息、顾客和相关方意见的反馈2. 方针贯彻、目标达成情况分析，管理方针和目标的适宜性3. 产品质量满足要求的程度4. 潜在问题的预测以及产品质量、质量管理水平改进和提高的机会5. 产品质量、质量管理活动状况及发展趋势6. 管理体系的适宜性、充分性、有效性7. 外部供方的绩效d．资源的配置情况及资源需求e. 管理体系审核的结论及纠正预防措施的实施效果f.质量管理体系有效性和适宜性及需要调整的建议；评审由总经理向天英主持，查见会议签到表及人员签名、各部门输入的工作总结等3.管理评审报告管理评审结论：a)对内审发现的不符合已经整改关闭，纠正后对产品质量起到促进作用；b)自体系运行实施以来没有出现顾客的投诉现象，我们设有客户服务专线能及时收集客户的反馈信息，并能够满足顾客更高的要求和期望；c)通过体系运行，我们规范了管理，机加工过程质量比较稳定，完善了各项改进措施和产品的符合性；技术文件的管理需有待加强；d)通过内审、数据分析和顾客满意度调查，建立了自我完善机制；e)公司的质量方针和目标经考核符合策划的要求； f) 在体系的运行中，从管理层到员工对此项工作都给予了重视，大家都积极参与配合工作。所配备的各类资源基本满足管理体系运行需求。公司质量管理体系基本是充分、有效和适宜的。4.改进计划1、加强对实施有效性的审核，对不理解和不按文件规定实施的环节进行培训和考核，；2、通过对体系的进一步实施，努力提高全体员工的质量意识和工作的责任心。。 | OK |
| 改进总则 |  10.1 | 综合全部审核证据认为公司管理质量方针、目标、内部审核、管理评审、不合格和纠正措施各项要求得到落实，相关管理活动得到有效开展，体现了持续改进的要求及改进产品和产品来满足未来的需要和期望。考虑了分析、评价结果及管理评审的输出，并确定了对存在应关注的持续改进的需求和机遇。  | OK |
| 不合格和纠正措施 | 10.2 | 公司制定了对《监视测量控制程序》监视和测量设备控制程序、顾客满意程度监视程序、内部审核程序、产品的监测和测量控制程序、环境、职业健康安全监测与测量控制程序、不合格控制程序等，并已经在文件中明确了各部门的职能。目前正常的运行。进行了目标考核、内审、满意度调查、数据统计分析；对公司体系运行覆盖过程进行了全面检查；结合生产现场管理中的不定期检查及不断纠正，总体来看公司具备自我发现问题，不断完善和提高的能力，《纠正措施处理单》存在（潜在）不合格事实陈述及责任部门： 综合部文件的归类不规范，不便于检索原因分析：管理人员对标准条款7.5 文件的控制条款理解不够。拟采取的纠正措施： 1.对相关人员进行标准条款7.5进行学习。2.安排人员对公司文件重新归类摆放。验证结果：已组织综合部对手册7.5条款的相关内容进行学习； 已经重新归类摆放。验证部门负责人 ：王小辉监视和测量是符合标准要求的； | OK |
| 持续改进 |  10.3 |  公司组织确定并选择改进机会，采取必要措施，满足顾客要求和增强顾客满意。包括：a) 改进产品或服务，以满足要求并关注未来的需求和期望；b) 纠正或减少不利影响；c) 改进管理体系绩效和有效性。根据不同过程、不同产品和不同要求采取不同的方法进行监视、测量和分析。公司利用质量管理方针、目标、内审和外审、数据分析、纠正和预防措施以及管理评审，识别任何改进的机会，持续改进管理体系的适宜性、充分性和有效性。目前主要是进一步提高员工职业健康安全意识，已完成。 | OK |
| 人数 |  | 公司现有员工约44人，与申报管理体系人数基本一致。 | OK |
| 事故 |  | 公司管理体系自运行以来，未发生质量事故； | OK |
| 顾客投诉 |  | 质量体系运行期间未发生顾客投诉情况 | OK |
| 上级主管单位监督抽查 |  | 目前没有上级主管部门未对公司的产品监督抽查 | OK |

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/陪同人员：王小辉/向小龙 | 判定 |
| 审核员：王红梅 审核时间：2019.8.22 |
| 审核条款：5.3组织的角色、职责和权限；6.2质量目标及其实现的策划；7.1.2人员；7.2能力；7.3意识；7.5文件化信息； 9.1.3分析和评价；9.2内部审核； |
| 组织的角色、职责和权限 |  5.3 | 本部门主要负责公司质量管理体系建立，负责人力资源管理；负责公司文件资料、记录档案的保存；负责编制员工培训计划并组织实施，建立员工培训档案；负责绩效考核；有1间办公室，2个人，配备有电脑、电话在、传真、打印机、复印机、网络等办公设施。与企业规定的职责基本一致，主要通过文件会议等方式达成一致。对体系各项信息通过文件、会议、培训、宣传等方式进行沟通交流。与部门负责人沟通，了解本部门的职责权限。 | OK |
| 质量目标及其实现的策划； |  6.2 | 提供《目标分解表》，其中涉及本部门的目标有:职工培训合格率100%；文件控制率100%；部门分解目标与公司方针一致，可测量，并传达到部门相关人员，经考核目标基本实现；考核部门：综合部、审核：管理者代表、批准：总经理必要时适时更新，目前暂无变化。 | OK |
| 人员/能力；/意识；  |  7.1.2/7.2/7.3  | 查见《人力资源控制程序》，其内容包括：目的、范围、职责、程序内容、相关文件、相关内容等对人员的认知要求、能力、意识和培训等方面的控制进行了规定。综合部根据各部门的需要配备管理体系运行所需的人员，任命内审员3名均经过相关培训。提供有员工花名册，目前公司共有员工约45人，各部门人员配备基本充分，基本符合要求。公司提供各岗位职责，对各岗位能力规定的要求包括了专业技能、岗位资格、能力、工作经验等。提供《员工能力评定表》对公司骨干员工进行了能力的确认，抽查关键岗位能力评定表，分别从年龄、教育程度、经验、经历、技能要求等方面进行了评定，最终确认结果：满足要求。总体评价：符合上岗要求，准予上岗。查2019年培训计划包括ISO9000族贯标培训、体系导入培训、技能培训、法律法规培训、内审员培训、体系文件培训、新员工三级教育 、安全生产基本知识等。编制：王泽豪 批准：向天英 日期：19年1月51、抽查《培训记录》：2019年1月8日 培训题目：ISO9000族贯标培训 培训教师：咨询老师 参加培训人员：向天英 王泽豪 陆军 王小辉 向小龙培训内容： ISO9001的背景，文件结构及内容。考核方式及成绩：考试成绩合格培训效果评价：通过ISO9001：2015培训学习，进一步加强了对ISO9001：2015标准的理解，重点根据各部门提出的条款进行了举例等讲解，讲解该如何持续改进质量管理体系的有性性。经讨论提问；对几个条款的理解进行提问，对标准条款的理解有了进一步的加深。2、抽查《培训记录》：2019年5月6日 培训题目：体系文件培训 培训教师：向天英 参加培训人员：王泽豪 陆军 王小辉 向小龙培训内容：质量管理体系文件，质量方针、质量手册、质量手册、程序文件、管理文件、作业指导书等。考核方式及成绩：考试成绩合格培训效果评价：公司全体人员在依据ISO9001标准下建立的管理体系有了全面的认识，更深层次结合本公司的实际情况，对质量管理体系的运行打下了良好的基础，对日后的管理提供了保障。3、抽查《培训记录》：2019年6月8日 培训题目：技能培训 培训教师：陆军 参加培训人员：全体技术人员培训内容：依据《作业指导书》进行实际操作演示。考核方式及成绩：实际操作，互相协助配合。培训效果评价：本公司机加工具备一定的技术要求，此次培训对技术人员的实际操作水平和理论认识都起到了一次很好的帮助作用。查见公司人员资质抽查职业等级证书1. 数控车床工（三级/高级技能） 罗川友 证书编号：1321001029300051 发证时间：2013年10月16日

发证机关：四川省职业技能鉴定指导中心2.焊接与热切割作业 丁甫华 证书编号：T510602196707202910 领证时间：2019.04.01 有效期：2022.04发证机关：德阳市应急管理局3.焊接与热切割作业 吴世凯 证书编号：T510603199010186199 领证时间：2019.04.01 有效期：2022.04发证机关：德阳市应急管理局4. 焊接与热切割作业 罗林川 证书编号：T510602197208152036 领证时间：2018.05.24 有效期：2021.05发证机关：甘肃省安全生产管理局基本符合要求 | OK |
| 文件化信息；  | 7.5 | 公司的管理手册及相关体系文件系统的描述了公司整个管理体系，内容包括：管理体系覆盖的服务、过程、部门和场所等。描述了管理体系中各个过程的相互作用关系。公司对整个体系进行了策划。形成了文件化的管理手册、程序文件、三级管理文件以及所要求的记录。公司编制的程序文件符合标准要求的所有程序文件，第三层次文件对体系及其相互关系在手册中做了描述，记录表单满足公司目前的职业健康安全体系运行的需要。公司文件分类：一级文件：质量管理手册。文件编号：YYF/QM-01 二级文件：公司编制了程序文件，21份，文件编号：YYF/QP-01~21规定了各部门工作流程、拟顺了工作流程； 三层次文件：检验规范、设备管理制度和作业指导书，外来文件：包括产品国家标准，法律法规、行业标准及行业动态，满足公司目前的管理体系运行的需要。体系文件基本能保证有效性和效率的要求。查公司按照文审要求对管理手册进行了修改，符合要求。提供了《受控文件清单》公司编制并实施了《文件管理程序》，文件包括：手册、三体系的程序文件、设计、销售过程职业健康安全检查考核标准、废弃物管理制度、安全教育管理制度等。查管理手册、程序文件等文件，编制：综合部，批准：王小辉，2019年1月1日，查文件编审批手续齐全、文件清晰、编号符合文件控制程序要求。查综合部文件，都有受控标识，有效版本。查外来文件：与产品要求和质量管理体系运行有关的国家法律法规、标准等；行业、地方颁布的条例、标准、规范、规程、办法等，查外来文件具体有职业健康安全管理体系标准等，如《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国安全生产法》等。查文件发放：综合部2019年1月1日下发了质量安全管理手册、程序文件等文件。查综合部文件有标识，检索方便，文件夹存放于公司文件柜内，干燥、防虫蛀，防护符合要求。公司编制并实施了《记录管理程序》对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，符合要求。公司提供《记录清单》—有内审报告、供方评价表、危险源清单、管理评审报告等记录。明确了记录名称、编号、使用保存部门、保存期限等，并经审核后使用。公司各种记录由各使用部门保存，查阅综合部保存的记录环境情况，归档文件、记录存放于资料柜内，环境干燥、通风符合文件归档的要求。抽查归档文件整理情况，综合部已将文件进行了分类，按记录的名称、编号及时间装文件袋进行归档，记录清洁，字迹清晰，检索方便，抽查有内部审核资料、管理评审资料等，均已装订成册。外来记录（如顾客投诉记录等）由相关部门负责保管、归档。原件记录原则上不外借，其它记录查阅时须有关部门同意后，方可查阅。提供了作废文件记录：有作废理由、作废日期及申请部门、审核人签字。记录控制基本有效。 | OK |
| 分析和评价；  | 9.1.3 | 公司制定了对体系、过程进行监视测量的控制程序：监视和测量装设备控制程序、顾客满意程度监视程序、内部审核程序、产品的监测和测量控制程序、环境、职业健康安全监测与测量控制程序、不合格控制程序等，并已经在文件中明确了各部门的职能。目前正常的运行。进行了目标考核、内审、满意度调查、数据统计分析；对公司体系运行覆盖过程进行了全面检查；结合生产现场管理中的不定期检查及不断纠正，总体来看公司具备自我发现问题，不断完善和提高的能力，监视和测量是符合标准要求的； | OK |
| 内部审核 | 9.2 | 公司编制并实施了《内部审核管理程序》，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。由综合部主任定期组织内部审核，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《内部审核计划》，其内容已包括了审核目的、范围、准则、审核方法、日期（2019.4.20），编制：综合部，审批：王小辉。无遗漏条款，覆盖整个体系。审核目的：评价本公司质量管理体系是否符合ISO9001:2015标准、法律法规和公司的质量手册、程序文件及相关管理文件的要求。审核依据：ISO9001：2015的标准、体系文件、顾客要求、相关法律法规等审核范围：零部件的机械加工，焊接加工所涉及的相关管理活动内部审核实施：组长/组员：王小辉A 组员：陆军B，2名内审员经内部培训合格，能力尚可按审核计划进行。审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门。查见了首末会议签到表提供了《内部审核检查表》，其中包括总经理/管理者代表、综合部、生产技术部、经营部门的审核记录，条款与策划一致，记录真实、完整。抽查生产技术部5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.3/8.5.4/8.5.6/8.6/8.7/9.1.3/10.2条款，记录齐全；本次内审发现1个一般不符合项，分布在综合部1个ISO9001:2015标准第7.2条款。针对这个不合格，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。内部审核结论：提供了《内部审核报告》，对现场审核进行了综述，审核综述：公司按策划的时间间隔进行了内部审核，总经理负责组织，综合部具体实施，对管理层，生产技术部，经营部、综合部的工作进行了为期1天的现场内部审核，以验证质量管理体系是否：1）符合策划的安排、标准的要求以及公司质量管理体系文件的要求2）得到有效实施和保持，管理体系基本符合标准要求，管理体系运行有效。公司内部审核基本有效。 | OK |

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：经营部 主管领导/陪同人员：向小龙/王小辉 | 判定 |
| 审核员：王红梅 审核时间：2019.8.22 |
| 审核条款：5.3组织的角色、职责和权限；6.2质量目标及其实现的策划； 8.2产品和服务的要求；8.4外部提供过程、产品和服务的控制；8.5.3顾客或外部供方的财产；8.5.5交付后的活动；9.1.2顾客满意； |
| 组织的角色、职责和权限 | 5.3  | 负责销售方案的策划管理；负责销售服务活动质量、环境、职业健康安全售后安装及服务工作；负责投票票信息的获取、标书制作，编制销售及物料需求计划；并监督销售计划的完成；及时反馈给各部门，根据准确的数据分析给出相应的合理化指令和建议；负责销售过程中的环境、职业健康安全体系文件建立； 按采购计划执行原辅材料、物资的采购；负责对物资供方、外包方进行选择和定期评价，并对合格物资供方进行动态监督。负责本部门质量、环境、职业健康安全运行控制。出现因原材料或辅料导致产品不良时，负责与相应原材料或辅料厂家进行客诉及索赔工作。销售人员4名，采购员2人（兼发货员）部门经理1 名；现有人力资源能满足体系运行的要求； | OK |
| 质量目标及其实现的策划； | 6.2 | 提供《目标分解表》，其中涉及本部门的目标有:采购物资一次验收合格率≥95% 合同履约率100%； 顾客满意度95分以上部门分解目标与公司方针一致，可测量，并传达到部门相关人员，经考核目标基本实现；考核部门：综合部、审核：管理者代表、批准：总经理必要时适时更新，目前暂无变化。 | OK |
| 产品和服务的要求； | 8.2 | 管理体系策划了《与顾客有关的过程控制程序》，规定了销售部门的职责；经理介绍：公司的业务来源主要通过招标、老客户推荐，业务范围主要：零部件的机械加工，焊接加工所涉及的相关管理活动提供了《合同/订单登记表》包括：客户名称、产品名称、合同金额、签订时间、签订人等1客户名称：四川钢联机电工程有限公司产品名称：入口横梁订单日期：2019.5.232客户名称：德阳清源机电工程有限公司产品名称：上夹送锟等订单日期：2019.5.23客户名称：德阳华普机电设备制造有限公司产品名称：下线滚板专用吊具订单日期：2018.12.13……。编制：向小龙 审批：向天英 负责人介绍：目前我公司参与了市场采购招标，通过定期走访、邀请来公司参观，当新产品面世，召开宣传发布会告知客户；主要客户：中国第二重型机械集团及市内机加工产品企业，定期拜访， 我公司经过招标评审成为合格供应方，提供了供货合同及合同评审记录；抽查《合同评审记录》1顾客名称：四川钢联机电工程有限公司 评审日期：2019.5.20顾客对产品明示与潜在的要求(技术要求、质量要求、支持服务、价格等)：在合同期限内，交付规定数量的合格的入口横梁。本公司为满足顾客要求做出的承诺：保证在规定时间之内完成（2019.6.15交货）经营部 (评审物料供应能力) ：物资充足。 签字: 向小龙 生产技术部 (评审生产能力)：在规定时间之内可完成。签字: 陆军综合部 (评审订单或合同的合法性、完整性、明确性)：该订单合法，完整。签字:王小辉总经理审批结论：向天英签订日期2019.5.232顾客名称：德阳清源机电工程有限公司 评审日期：2019.5.20顾客对产品明示与潜在的要求(技术要求、质量要求、支持服务、价格等)：在合同期限内，交付规定数量的合格的上夹送锟等本公司为满足顾客要求做出的承诺：保证在规定时间之内完成（2019.6.15交货）经营部 (评审物料供应能力) ：物资充足。 签字: 向小龙 生产技术部 (评审生产能力)：在规定时间之内可完成。签字: 陆军综合部 (评审订单或合同的合法性、完整性、明确性)：该订单合法，完整。签字:王小辉总经理审批结论：向天英签订日期2019.5.233顾客名称：德阳华普机电设备制造有限公司 评审日期：2018.12.13顾客对产品明示与潜在的要求(技术要求、质量要求、支持服务、价格等)：在合同期限内，交付规定数量的合格的入口横梁。本公司为满足顾客要求做出的承诺：保证在规定时间之内完成（2019.1.1 交货）经营部 (评审物料供应能力) ：物资充足。 签字: 向小龙 生产技术部 (评审生产能力)：在规定时间之内可完成。签字: 陆军综合部 (评审订单或合同的合法性、完整性、明确性)：该订单合法，完整。签字:王小辉总经理审批结论：向天英签订日期2018.12.12抽查公司销售合同1.与中国第二重型机械集团万信工程设备有限责任公司签订的《滑板制作合同》 合同编号：1318008WX-302产品名称：1318008滑板包工包料加工（图号：20628909）件数：546 交货期：70天内分三次合同明确了承揽范围、质量要求、技术标准、交货地点、产品验收、违约责任、知识产权及保密要求；其中包括：承压垫、上滑板、下滑板、锁紧滑板、基垫等双方法人代表：黄瑛 宋明刚 向小龙合同签订时间：2018.10.19日2.与德阳清源机电工程有限公司签订的《机械加工合同》产品名称：上夹板、轴颈套、轴颈罩、挡环、送辊轴承座、刀架、开卷刀等 交货日期：合同生效后一个月内；合同明确了承揽范围、质量要求、技术标准：甲方提供图纸和毛坯，乙方按甲方图纸要求 进行加工并装配后成品交货；执行国家标准及行业标准，保证货物质量、规格 型号满足甲方要求；交货地点：乙方免费将产品送到立达机电；同时还明确了产品验收、违约责任、知识产权及保密要求；双方法人代表：薛华 向小龙合同签订时间：2019.05.23日3.与四川钢联机电工程有限公司签订的《机械加工合同》产品名称：食品横梁 图号：26029987 件数 1件交货日期：合同生效后一个月内；合同明确了承揽范围、质量要求、技术标准：甲方提供图纸和毛坯和喷嘴，乙方按甲方图纸要求 进行加工并装配后成品交货；执行国家标准及行业标准，保证货物质量、规格 型号满足甲方要求；交货地点：乙方免费将产品送到立达机电；同时还明确了产品验收、违约责任、知识产权及保密要求；双方法人代表：赵金勇 向小龙合同签订时间：2019.05.23日 | OK |
| 外部提供过程、产品和服务的控制； | 8.4 | 《合格供方名录》德阳市瑞通机械配件有限公司 德阳东立市场 联系电话：15984900828产品名称：钢板55德阳市锐拓机械有限公司 联系电话：15883673339产品名称：钢管200德阳市海华商贸有限公司 德阳市东立钢材市场A栋118号 联系电话18990227508产品名称：无缝钢管245\*35评审时间：2019.3.4……。编制：向小龙 批准：向天英《供方调查评定表》供方名称：德阳市瑞通机械配件有限公司物资名称：钢板55调查结果（附相关资料证明文件）：经调查，该公司相关资质，手续等材料一应俱全，且与本公司已有长期合作，遂将其列入合格供方名单。经营部： 向小龙 日期：2019.3.14评价意见：综合部该公司具备长期供货条件。王小辉日期：2019.3.14生产技术部该公司提供产品未造成不合格产品。签 字：陆军 日期：2019.3.14经营部从该公司购买的产品符合相关质量标准，且性能优秀，应列入合格供方。向小龙总经理审批意见：同意列入合格供方名单。向天英 《供方调查评定表》供方名称：德阳市锐拓机械有限公司物资名称：钢管200调查结果（附相关资料证明文件）：经调查，该公司相关资质，手续等材料一应俱全，且与本公司已有长期合作，遂将其列入合格供方名单。经营部： 向小龙 日期：2019.3.14评价意见：综合部该公司具备长期供货条件。王小辉日期：2019.3.14生产技术部该公司提供产品未造成不合格产品。签 字：陆军 日期：2019.3.14经营部从该公司购买的产品符合相关质量标准，且性能优秀，应列入合格供方。向小龙总经理审批意见：同意列入合格供方名单。向天英《供方调查评定表》供方名称：德阳市海华商贸有限公司物资名称：无缝钢管245\*35调查结果（附相关资料证明文件）：经调查，该公司相关资质，手续等材料一应俱全，且与本公司已有长期合作，遂将其列入合格供方名单。经营部： 向小龙 日期：2019.3.14评价意见：综合部该公司具备长期供货条件。王小辉日期：2019.3.14生产技术部该公司提供产品未造成不合格产品。陆军 日期：2019.3.14经营部从该公司购买的产品符合相关质量标准，且性能优秀，应列入合格供方。向小龙总经理审批意见：同意列入合格供方名单。向天英四川欣华阳物资有限公司销售出库单大桥气保焊丝THQ50C(ER-6-1.2) 500公斤稳可角磨片-100 50片拇指滚筒 20个电焊面罩-1.5mm 5 片宁波-丙焊割嘴 -G03-100-1 2支宁波-丙焊割嘴 -G03-100-2 2支宁波-丙焊割嘴 -G03-100-3 2支……。发货人：蒋清华 收货人：向元英2019-04-10四川欣华阳物资有限公司销售出库单大桥气保焊丝THQ50C(ER-6-1.2) 500公斤石笔：大盒 3盒……。发货人：蒋清华 收货人：向元英2019-05-22德阳嘉德隆物资有限公司45号：90\*885\*885\*Q35 30\*φ1210/1075\*1 （30\*863\*535\*135、45号 70\*φ1355/φ1070\*1 4拼70\*965\*883\*1……。发货人：蒋清华 收货人：向元英德阳嘉德隆物资有限公司45号：90\*885\*885\*Q35 30\*φ1210/1075\*1 （30\*863\*535\*135、45号 70\*φ1355/φ1070\*1 4拼70\*965\*883\*1……。发货人：蒋清华 收货人：向元英 | OK |
| 顾客或外部供方的财产； | 8.5.3 | 公司涉及到顾客财产：主要是图纸、毛坯件及顾客信息，由经营部负责人控制，当签订合同后，经营部负责人到客户公司领取图纸，进行签名登记；领回公司的图纸、毛坯件进行分类登记后，指定加工设备、责任人流入生产环节，因毛坯件规格型号、数量、图纸、技术要求均属于客户特定产品，因此生产过程能够明确识别；为防止信息泄漏，要求图纸或毛坯件加工完成后返还客户；由经营部统一回收交给客户；负责人介绍公司成立以来未发生过顾客图纸、毛坯件丢失、损坏；及客户信息泄漏情况。顾客财产管理基本理符合要求。 | OK |
| 交付后的活动 | 8.5.5 | 负责人介绍：合同签订时会明确产品质量要求、验收标准；对加工产品约定免费为客户送货到指定地点；正常经营中公司通过送货、收款时收集客户对产品及服务的意见，还安排特定时间专程拜访，了解客户经营状况及新的需求，当有新产品面世邀请来公司参观，召开宣传发布会告知客户；主动了解我公司产品及服务的不足之处；负责人介绍2019.6.27，公司为河钢乐亭钢铁有限公司加工的收水罩，因与客户工件装配尺寸把合位置有间隙；公司决定主动从河北唐山工件返回我厂进行返工处理，在客户要求交付时间提前工期，并承担所有运输、人工费用，深深的感动客户，受到客户的好评； 2019.5.18 为二重加工的2件支架，底漆厚度较薄（原要求厚度60 um，后客户要求增加至80 um），公司安排立即安排员工到客户现场补齐漆层厚度，至客户满意； | OK |
| 顾客满意； | 9.1.2 | 公司经营部2019.5.26日向客户发出了《顾客满意度调查表》，主要从产品质量、服务态度、交货期、价格等方面了解顾客对公司产品满意程度；客户名称：四川钢联机电工程有限公司1产品名称：入口横梁  产品质量：60分服务态度：20分交货期：9分价格：9分 综合得分：98分2客户名称：德阳清源机电工程有限公司产品名称：上夹送锟等产品质量：60分服务态度：20分交货期：9分价格：9分 综合得分：98分3客户名称：德阳华普机电设备制造有限公司产品名称：下线滚板专用吊具产品质量：60分服务态度：18分交货期：10分价格：9分 综合得分：97分意见与建议贵公司产品质量优质，服务态度优良，且都按时完成订单，是本公司的优质合作伙伴。《客户满意度分析报告》客户满意度是一种从客户角度客观对企业经营状况进行评价的一种手段，并一直被作为判断一个企业是否具有竞争优势的一种度量方法，也被作为度量商业经济运行健康状况的晴雨表。为了抓住产品市场的脉搏，把企业的各种优点（产品质量，服务质量，价格，交货期等）与社会各界有效的沟通并全方位地了解公司内部客户的满意度，测试公司产品的潜在市场及目前该行业的市场动态，我公司从2019年5月26号发起了这次面向公司各客户的调查问卷活动。具体调查工作由公司销售部负责运作。最终我公司在产品质量，服务质量，价格，交货期的综合得分为98分，实现了公司的质量目标。1.从数据来看，公司产品质量，交付准时度得分为很满意。但价格得分相对较低。2. 价格是影响到公司满意度不高的一个主要因素，从调查结果及客户所提意见来看，我们公司的成本价格较高，这样对公司的长远发展来看是不利的。目前影响成本的主要原因是人员结构不合理，人员分配不合理导致，因此我们应该重新定位，采用较完善的管理来降低成本！调查总结：从整体来看，客户对于我司各方面综合评价是满意的。对于我们的弱项，成本的控制，问题产生原因是人员结构不合理，人员分工不合理导致。因此我司需要有的放矢，扬长避短，客户满意的方面我们要稳定保持，不满意的方面还需要各部门努力合作改善！为了更好的了解公司企业在客户心目中的满意度，扩大公司在市场上的影响性与产品占有率，我们组织了这次客户满意度调查，在全国调查数据收集上来以后，我们对每一个抽象指标的可靠性进行了分析，数据是比较可靠和稳定的。报告人：向小龙2019.5.28 | OK |

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：谢冬梅 陪同人员：谢冬梅 | 判定 |
| 审核员：李林 审核时间：2019.8.21 |
| 审核条款： |
| 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《岗位职责》，已经明确了生产部的岗位职责，具体为：主要职责如下：1、负责制定生产计划并按计划执行生产；2、负责生产现场工作环境的管理；3、负责生产现场设施设备的管理；4、负责生产过程产品的标识、防护、搬运和包装；5、负责参与重大不合格问题的原因分析、制定和实施相关纠正措施；6、负责组织实施质量统计，对统计数据的真实性、可靠性负责；7、负责对各类质量事故进行调查，分析和提出处理意见；………部门负责人熟悉本部门职责。 |  |
| 质量目标及其实现的策划（含6.2.1/6.2.2） | **6.2** | 查《部门质量目标分解表》该部门的质量目标为：1、产品出厂合格率≥100%；2、一次交验合格率≥98%；查2019年1月-6月《部门质量目标完成情况统计表》对部门目标进行考核，综合完成情况为：1、产品出厂合格率≥100%；2、一次交验合格率≥98%； 基本达到目标要求目标量化情况良好。质量目标缺乏指标实际完成的实证性资料。已跟负责人沟通。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 1、经了解组织的建筑设施：——厂房面积3000平方米左右，车间、库房分开，办公场所面积300平方米。2、查《设备管理台账》主要设备包括：数控加工中心、数控火焰切割机、螺杆空压机、数控车床、气体保护焊机、台钻、氩弧焊机、单臂吊、20T行车等，可以满足生产需要。2.经查，生产部对设备按月方式进行点检维护保养，并实施。3.抽查设施保养记录，采用《设备日常点检表》进行记录。1）设施名称：电焊机 设备编号：NB-500时间：2019年6月点检内容：电路检查、清洁等；。保养人：申洪俊2）设施名称：车床 设施编号：C6150时间：2019年6月点检内容：线路检查、润滑油添加、螺丝松动、清洁等。保养人：罗川友3）设施名称：数控加工中心 设施编号：AH1270L时间：2019年7月点检内容：线路检查、润滑油添加、螺丝松动、清洁等。保养人：高大海其他设备均按要求进行了保养，保养记录完善，现场生产设备状态完好。4）抽查《设备维修记录》设备名称：车床设备故障：冷却油泵滤网堵塞原因分析：滤网时间过长造成堵塞处理情况：更换滤网维修人员：罗川友 2019.6.41. 特种设备：有1台20T行车、1台2T单梁起重机。

查：公司厂房为租赁德阳鼎强机械制造有限公司的厂房，20T行车为德阳鼎强机械制造有限公司提供，提供行车定期检验报告。提供的起重机械定期检验报告的使用单位名称是“德阳鼎强机械制造有限公司”，特种设备的定期年检由该公司负责，详见附件。但该公司年检到期日为2019年9月，已向企业口头提出，企业已经在着手办理。5、支持性服务，产品运输选用物流公司，公司未建立信息管理系统用于生产和服务。6、公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、传真，可以满足生产的需要。 目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。 |  |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | 现场查看：车间内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了电风扇、消防设施等设施，作业场所光线较充足。生产区域为车间厂房，目前工作环境符合生产需要。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 1.查《计量器具台账》生产车间及检验部门均按策划的要求配置了相应的检测设备，其中包括：千分尺、游标卡尺、卷尺等，要求采用委外送检。**2.查在用检具的检定和校准，现场未能提供卷尺、外径千分尺、游标卡尺检具的有效检定或校准证书。** | **N** |
| 设计开发控制 | 8.3 | 因公司产品均按客户技术要求进行生产，生产工艺成熟。生产过程不涉及标准中“8.3设计和开发”条款内容，8.3条款不适用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的要求。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司制定了《运行策划和控制程序》明确了受控条件包括：a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件； b）获得适宜的监视和测量资源；c）适当阶段实施监视和测量活动；d）为过程提供适宜的设施环境；e）配备备能力人员所要求的资格；f）特殊过程的确认和定期再确认；g）采取措施防止人为错误；h）实施放行、交付和交付后活动。1、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准、工序作业指导书、图纸等，均放置于工位附近，便于查阅对照。3.现场查看：现场有：数控加工中心、数控火焰切割机、螺杆空压机、数控车床、气体保护焊机、台钻、氩弧焊机等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。4.现场配置了相应的检测设备，主要为卷尺、游标卡尺、千分尺、内径杆、钢板尺等。5.出示了《生产任务单》 明确的产品名称、数量、顾客等内容；抽7月5日生产计划客户：德阳煜衡机械有限公司控制减速器 计划完成时间：2019年8月10日 物料准备：20mm钢板.....计划员:谢冬梅产品工艺：材料准备-下料-焊接--机加-组装、检验--验收入库抽8月10日生产计划客户：中国第二重型机械集团（德阳）万信工程设备有限责任公司滑板 计划完成时间：9月21日 物料准备：35mm、55mm钢.....计划员:谢冬梅现场观察产品工艺：材料采购—下料切割—材料校直—机加（去毛刺）—检验—验收入库查看现场：生产现场观察正常生产的产品为：滑板查看产品生产情况◆工序：下料 部件名称：滑板45\*830\*1030生产设备：火焰切割机操作者：李全查阅《作业指导书》，被监控的项目为：1、尺寸45\*830\*1030，尺寸误差不超过±2；控制方法为：卷尺结论：合格 检验员：李丽◆工序：机加 部件名称：滑板45\*830\*1030生产设备：数控加工中心操作者：高大海查阅《作业指导书》，被监控的项目为：1、厚度41±0.2；2、宽度820±0.5；3、长度1020±0.5。控制方法为：游标卡尺结论：合格 检验员：李丽 ◆工序：去毛刺 部件名称：滑板生产设备：角磨机操作者：刘忠查阅《作业指导书》，被监控的项目为：外表光滑；控制方法为：目测生产现场观察正常生产的产品为：支架◆工序：下料 部件名称：支架20\*200\*400生产设备：火焰切割机操作者：李全查阅《作业指导书》，被监控的项目为：1、尺寸符合图纸要求；20\*199\*399等控制方法为：游标卡尺等结论：合格 检验员：李丽◆工序：焊接 部件名称：支架生产设备：焊机等操作者：申洪俊、姚明坤查阅《作业指导书》，被监控的项目为：1、焊缝高度15mm；3、外形尺寸按图纸要求；控制方法为：卷尺、目测等结论：合格 检验员：李丽。。。。。现场查看保持架工序为下、组焊、机加等，其余产品及工序抽查了检验记录，记录完善，详见8.6条款。公司特殊过程确定为：焊接。制定了《过程控制程序》，对特殊过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：查见：对焊接过程的操作作业指导书、设备及操作人员能力进行了确认。编制了焊接作业指导书，使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工经公司培训合格后持证上岗。现场查见，产品导向架的生产工序，组织将其识别为特殊过程，能提供对该工序进行了特殊过程确认的记录证据。抽2019年7月5日对以上工序的《过程能力确认表》 设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。 工艺参数鉴定：按照作业指导书的规定进行。人员鉴定：持证上岗。 过程能力鉴定：满足工序过程控制要求。确认人：王小辉整个过程基本受控。产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。 |  |
| 标识及可追溯性 | 8.5.2 | 现场查见，公司在经营过程中对标识和可追溯性进行了规定。1．在生产现场，车间的半成品按不同型号进行分开放置，进行区分；2．成品通过生产记录、发货记录等进行追溯，主要记录内容：生产日期，数量等；3、在原料仓库，不同的产品进行分类放置，有明确的标识。基本符合产品的标识及可追溯性要求。 |  |
| 防护 | 8.5.4 | 产品防护查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。现场观察:1. 转运：所有材料转运过程中均规定要求，确保产品防护有效。2. 包装：无；3. 运输过程管理：要求专车运输，固定牢固。现场查看半成品、成品，均按要求放置，防护得当。产品防护基本符合要求。基本符合要求。 |  |
| 产品和服务放行； | **8.6** | ◆公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产技术部许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样抽查《进货检验记录》1、产品名称：Q235钢板 20\*2198\*9000检验项目：外观、型号、数量、材质报告；   检验结论：合格         检验员：李丽       2019.5.162、产品名称：槽钢 100检验项目：外观、型号、数量、材质报告；   检验结论：合格         检验员：李丽      2019.7.103、产品名称：角钢50检验项目：外观、型号、数量、材质报告；   检验结论：合格         检验员：李丽       2019.7.254、产品名称：圆钢Φ80检验项目：外观、规格、数量、合格证；   检验结论：合格         检验员：李丽       2019.8.65、产品名称：钢板35检验项目：外观、规格、数量、合格证；   检验结论：合格         检验员：李丽       2019.8.6………二、公司根据检验规范和检验标准、生产工艺的要求在各生产关键工序均设置了验收控制点。1、抽：2019.8. 3日，基垫 55（图号：20628922）《工序检验记录》：1）下料工序：检测项目 质量要求 检测结果尺寸 L=55 L=55操作者：李全检验员：李丽1. 机加工序：

检测项目 质量要求 检测结果尺寸 50±0.5 50.32、抽：2019.8.9日，保持架《工序检验记录》1）下料工序：检测项目 质量要求 检测结果尺寸 10\*60\*108 10\*60\*1072）钻孔工序：检测项目 质量要求 检测结果 孔距 2-30±1 30.2 外观 无毛刺 合格3）焊接工序检测项目 质量要求 检测结果 焊脚高度 5mm 4mm 外观 表面焊道打磨平整 合格喷涂 喷涂均匀 合格 …………其他产品均有《工序检验记录》对工序质量进行检验控制。1. 抽查《成品检验》：依据公司图纸及客户要求
2. 抽见：2019年7月10日《成品检验记录》

名称：滑板检测项目 质量要求 检测结果长度 1020±0.5 合格 宽度 820±0.5 合格高度 30±0.2 合格表面光洁，无飞边毛刺及不良变形等 合格结论：合格检验员：李丽b)抽见：2019年6月20日《成品检验记录》名称: 锁紧滑板检测项目 质量要求 检测结果长度 600-0.5 -1.0 合格宽度 600 -0.2 合格厚度 200 -0.05 合格孔距 240±1 合格表面光洁，无飞边毛刺及不良变形等 合格结论：合格检验员：李丽c)抽见：2019年8月10日《成品检验记录》名称:盖板检测项目 质量要求 检测结果外形 2520\*240\*200 合格焊缝高度 8mm 合格孔距 2320 合格外观 表面光洁，无飞边毛刺及不良变形等 合格…………结论：合格检验员：李丽 其余产品均按规程进行检验。组织的质检工作均为授权的质检员进行检查。经查，公司建厂至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。 基本符合要求。 |  |
| 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包括以下几方面：a）纠正；b）隔离、限制、退货或暂停；c）告知顾客；d）获得让步接收的授权。---公司明确并实施对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。---公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。---公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录a）有关不合格的描述；b）所采取措施的描述；c）获得让步的描述；d）处置不合格的授权标识。公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。抽查《不合格品处理单》日期：2019年7月24日 不合格描述：出口侧支撑块，图纸要求：Φ24长44（长孔），实测：Φ24长48（长孔）原因分析：工件装夹不到位 处理方案：报废处理结果：已报废验证人：李丽 2019年7月25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。  |  |

说明：不符合标注N