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：张国顺/杨海涛 陪同人员：杨明 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.29 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1/9.1.1/9.2/9.3/10.1/10.3 |
| 企业基本情况 |  | ●企业基本情况  1、总经理/管代：张国顺/杨海涛  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：911306005533201788。网上查询企业经营状况，显示正常。  3、石家庄五禾机械设备有限公司成立于2017年12月29日,注册资本200万元， 位于河北省石家庄市裕华区方村镇东京北村华纺街9号付6号   1. 公司设有管理层、办公室、供销部、生产技术部（含车间）等部门。   5、2020.3.15的远程审核，企业没有对签订时间2020 年1月20日的销售合同（顾客：山西日盛达新材料科技有限公司订购产品名称：梭式全自动印刷机，烘干机，传输机）进行评审 ，企业已于2020.3.18进行了整改，经验证企业的纠正措施有效   1. 张经理介绍，体系运行以来，没有被投诉和事故发生，政府主管部门没有对公司进行抽查。 |  |
| 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；影响本公司质量管理体系实现预期结果的外部因素有：市场变化、原材料供应、行业发展、消费习惯、金融和货币政策、国家的规划和计划等；内部因素有：产能、企业文化、薪酬制度、工作习惯和效率等。  3、目前主要识别出的外部环境有：国家的政策、法规的变化。  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。 | Y |
| 相关放大要求和期望 | 4.2 | ●公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括顾客、材料供应商、外包方、原材料供应商、工商行政管理部门、计量和安全管理部门、科技局、财政局、物流服务企业、第三方检测机构、海关等。  ●相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、遵守国际惯例、保持有效的资质、产品不断更行换代、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、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。  ●对这些相关方监视和评审的方法有：动态的获取相关方的需求、期望，通过对比、评价等方法对相关方的需求和期望监视评审，以确定质量管理体系、产品设计生产服务相应的调整变更应对措施等。 | Y |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | ●与受审核方张国顺总经理沟通确认的审核范围：丝网印刷机械的制作。  ●删减情况：受审核方丝网印刷机械的制作是依据客户技术要求、图纸、行业标准进行生产检验。仅对生产工艺过程组装设备控制系统进行设计，顾客要求，产品接收准则，生产加工过程，工艺文件，作业指导书，人员及监测要求等体系运行以来均未发生变化，故无设计开发的相关信息记录。  ●外包过程：表面处理、热处理、产品运输，按照采购程序进行管理。 | Y |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | ● 组织按照标准要求和实际情况识别策划建立了质量管理体系所需的过程，对标准要求的各条款过程的具体控制方法作了具体规定，建立了完整的质量管理体系。  ●依据ISO FDIS 9001:2015标准的要求并结合本公司的具体情况，采取PDCA的过程方法，建立、实施、保持并持续改进质量管理体系。企业识别并确定了如下分工及过程：  销售过程、采购过程、产品工艺生产过程、检验与交付过程、绩效分析、评价与改进等多个过程。 | Y |
| 领导作用和承诺  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；制定质量方针；确保公司质量目标的制定和完成；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；提供充分的资源，确保公司质量管理体系有效运行。  ●目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。 | Y |
| 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。  ●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。具体见供销部9.1.2 条款审核记录。 | Y |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量手册明确了质量方针：**严格管理、不断创新、持续改善、用户满意**  ●基本与企业宗旨相符，对方针的含义进行了说明，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定和评审质量目标提供了框架，通过培训、学习、宣传栏张贴等形式，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。  ●结论：基本适宜、有效。 | Y |
| 组织的岗位、职责和权限； | 5.3 | ●公司质量管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室、供销部、生产技术部（含车间），部门职责划分尚可。  ●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。查相关制度包括质量管理制度等，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。  ●符合标准要求。详见各部门5.3条款审核记录。 | Y |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | ●查见《风险和机遇识别控制表》，确定了组织需应对的风险和机遇，如：资金风险、合同评审不及时不到位、供方材料供应质量时间价格、外包产品时间质量问题、产能不足、售出成品出现质量问题、市场增长迅速，市场需求量加大等风险，组织考虑了可能存在的扩大市场的机遇，通过参加展览会的方式以获取更大的订单量。组织在确定这些风险和机遇时，考虑了设计能力、员工岗位技能、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。  —抽产品销售款回收不及时及不能回收的资金风险  应对措施：接受合同前对合同评审、调查客户信誉度、业务人员服务及时到位，制定并执行预付款制度等。  经查2020年1月至今呆账未出现，货款回收基本及时。  ●根据国内疫情策划了相应的应对措施：取得复工证、车间每天消毒两次、职工上班戴口罩、上下班消毒液洗手等。  ●经查，公司制定的应对措施基本有效。 | Y |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | ●公司的质量目标为（随质量手册发布实施 ）：  **1、产品一次交验合格率98%；**  **2、交货期满意率95%**  **3、相关方满意率95%以上**  ●对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度对质量目标进行考核，查看“2020年1-2季度质量目标考核记录”，目标已基本实现。 | Y |
| 变更的策划 | 6.3 | ●负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置、认证标准、法律法规、政策等发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配。  ●目前组织尚未涉及质量管理体系变更的情况。  ●针对产品标准的变更，由办公室每月对公司适用的产品标准进行检查，是否有更新的需求。查见公司办公室2020年6月份对此项工作的检查记录。结论：暂无其他变更需求。 | Y |
| 资源 | 7.1.1 | ●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。现有的管理人员、技术人员、人员培训、设备设施等各项资源。   1. 车间一个2000平米，办公楼一座120平米（两层），仓库两个，原材料库60平米，成品（测试间）360平米； 2. 提供了设备台帐，主要生产设备：数控车床、车床、钻床、铣床、铇床、磨床、电焊机等；   3、主要主要检测设备为百分表、游标卡尺、塞尺、万能角度尺、外径千分尺、钢卷尺、钢直尺。  4、办公设施有：办公桌、电话、计算机、打印/复印机、传真机、扫描仪等。  ●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。 | Y |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | ●企业确定了质量体系运行所需的监视和测量过程，明确了需监视和测量的过程、监视和测量的时机等标准要求的内容，如：通过进货验证、过程检验、出库检验证实产品的符合性；通过内审、管理评审、顾客满意率调查、顾客对产品质量反馈意见等证实体系的符合性；组织策划应用的统计技术有统计表、调查表等，对监测结果进行分析和评价。  ●监视、测量、分析和评价的策划基本符合标准要求。 | Y |
| 内审 | 9.2 | ●2020年1月10-11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9.2的审核。 | Y |
| 管理评审 | 9.3 | ●公司体系文件规定：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；质量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。  ●查管理评审的计划：  管理评审的时间：2020年1月18日  主持人：杨海涛 参加人：领导层、各部门负责人及内审员  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：办公室 批准：张国顺 日期：2020年1月1日。  ●查看管理评审输入的资料：  各部门提交了质量管理体系运行情况报告。各部门提交了质量管理体系运行情况报告。内容包括质量体系运行整体情况（包括质量方针适宜性、充分性评价）、质量目标完成情况统计、内部审核情况、纠正措施实施情况、过程的业绩和产品的符合性、顾客满意度调查报告、应对风险和机遇措施的实施情况等。输入内容基本符合标准要求。  ●提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的质量管理体系运行情况，质量负责人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。  ●查看管理评审报告：  经过评审组讨论，形成如下评审结论：本公司文件化的质量管理体系得到了有效的保持，体系运行以来的内部不符合都已经得到解决，公司能够通过方针目标管理，纠正预防措施，过程监测等手段持续改进质量管理体系。公司的质量目标已经达到，方针目标适宜。就目前的情况来看，体系文件基本符合公司实际。  ●此次管理评审确认：质量管理体系是适宜的，充分且有效的。  ●改进措施：办公室组织全体人员进一步学习质量管理体系标准和文件，加深理解，提高认识。制定了改进计划，正在实施。 | Y |
| 改进总则 | 10.1 | ●公司策划的监视、测量、分析及改进管理体系的系统主要过程包括：顾客满意度调查、顾客分析；内部审核；过程的监视和测量；产品的监视和测量；事故、事件、不合格的控制；数据分析；管理评审；纠正措施等，这些过程在《质量手册》中都进行了明确的规定。  ●测量、分析和改进等自我完善机制，基本在正常运行，通过基本上确保管理体系的持续改进。公司通过发现问题解决问题，使体系的运行不断完善。在改进效果方面主要是提高了管理的规范性及服务质量。 | Y |
| 持续改进 | 10.3 | ●公司通过内审、管理评审、公司定期不定期部门会议、班前班后会后、每月初和月中管理会议，对管理体系中、公司经营中及需应对的风险和机会进行策划和调整，使体系予以持续改进。 | 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： 办公室 主管领导：杨明 陪同人员：陈宇奇 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.29 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/9.1.3/9.2/10 .2** |
| 办公室的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●办公室主任：杨明  ●查见《岗位职责及岗位任职要求》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。  ●办公室的的主要职责有：  职责和权限：负责公司文件的控制，即文件的编制、收发、归档等管理工作，组织内审，参与管理评审，实施负责公司人力资源及教育培训工作及领导交办的其他工作。  ●询问办公室主管对其职责清楚。 | Y |
| 办公室的质量目标及完成情况 | 6.2 | ●质量目标的制定符合部门主要工作流程实际情况，有针对性，可测量。与质量方针保持一致。明确了目标考核的具体方法和频次。  ●质量目标： 考核结果（2020年1-2季度）   1. 文件管理、记录管理差错率为0 0 2. 年度培训计划完成率达到100% 100%   ●每季度进行目标考核，查2020年1-2季度质量目标考核记录”，显示目标均已完成。 | Y |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工24人，包括管理人员、业务人员、生产人员等，其中管理人员4人，员工均从事相关工作5年以上，人员稳定。 | Y |
| 组织的知识 | 7.1.6 | ●组织运行所需的知识从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是焊接工序作业人员的操作技能；根据顾客要求设计出满足顾客需求的生产工艺等；  ●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；顾客方提供的产品图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品定型的加工工艺；为应对不断变化的的需求和法阵趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的设备维修及技术服务人员等方式对确定的知识及时更新。  ●查有“受控文件清单”，“外来文件清单”，包含有质量手册、程序文件、管理制度汇编、检验规程、法律法规等。企业提供了收集的标准化法、计量法、JB/T9124.1-2004平面网版印刷机第一部分平台式平面网版印刷机、机械加工通用技术规范等资料清单。  清单上的法律法规为现行版本。 | Y |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●质量手册中规定了数据分析的相关要求和规定。公司通过收集和分析数据，为评价公司的质量管理体系的适宜性和有效性提供证据，并据此采取对应的措施，持续改进质量管理体系的有效性。  ●公司可以采用基本的数据分析方法进行统计分析，如顾客满意度分析等，以达到持续改进质量管理体系的目的。 | Y |
| 内审 | 9.2 | 提供了《内部审核控制程序》（QP-9.2）。  经查问：总经理、各部门主管均经培训并参加了内部审核  ●2020年1月10日-2020年1月11日开展了质量管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：  ——《内部审核实施计划》，批准：张国顺 2020.1.1 计划中规定有审核的目的、依据、范围和审核的日程安排；审核组长：杨海涛 审核组员：杨明  计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所。  ——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；  ——内审检查表，包括各职能部门检查记录表，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。  ——本次内审发现2项不合格，发生在供销部/办公室。  ——查看供销部8.4.1《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：杨海涛，日期：2020年1月12日。  ——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。  结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效。  ●经查，内部审核符合标准要求。内部审核结果已递交管理评审。  内审员杨海涛、杨明，经内审知识培训考核合格上岗。 | Y |
| 不合格和纠正措施 | 10.2 | ●本年度除内审的一般不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施外，其余发现不合格并采取书面纠正措施的情况有2项。按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。现场审核时对以上合格情况的纠正措施实施及管评改进措施实施的有效性进行验证，基本有效。该项纠正措施均未涉及需要更新策划期间确定的风险和机遇，也未涉及变更质量管理体系的情况。  ●查阅提供的资料，符合要求。 | 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： 生产技术部 主管领导：陈宇奇 陪同人员：杨明 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.29 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1/8.6/8.7** |
| 生技部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●生技部部长：陈宇奇  查企业提供的资料见《岗位职责及岗位任职要求》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：  负责产品和服务实现的策划、调配生产任务，审核、登记和分发订单；制定和实施生产日程计划；检查生产计划和控制进度；组织制定生产计划，并经批准后实施；管理与改进生产效率；改进生产制造方法；控制与管理生产预算；实施标准生产作业方法；控制生产成本；管理生产现场与财产；管理与控制用料；控制、产品的监视测量；监视测量设备的管理；不合格品德控制；检查安全生产，处理安全事故；与营销各部门沟通、联系、协调；统计生产负荷和调度产销平衡等。  ●与负责人电话沟通，生产技术部部长明确其基本职责和权限。 | Y |
| 生技部的目标及完成的策划 | 6.2 | ●生产部质量目标制定符合部门主要 QMS工作流程实际情况，有针对性，可测量，与质量方针保持一致。  提供了质量目标考核记录。  ●生产技术部质量目标：  1、生产计划完成率 98%以上；  2、成品一次交验合格率 95%以上。  查2020年1-2季度的考核结果。质量目标均已达标完成。  ●符合要求 | Y |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●生产主要设备有：车床、铣床、钻床、磨床、切割机、电焊机等多台。  ●提供了“生产设备清单”、“生产设备检修计划”、“生产设备日常保养记录”及相关维修记录，维修后生产负责人进行了验证，车间设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产的需要。  ●没有发现特种设备使用。  经查基本符合要求。 | Y |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | ●公司《质量手册》的基础设施和工作环境控制程序和卫生管理制度中，规定了公司生产现场管理的相关要求。  车间一个2000平米，办公楼一座120平米（两层），仓库两个，原材料库60平米，成品（测试间）360平米；  查看公司的生产车间环境，车间现场宽敞明亮，有通道线。  ●设备定制摆放，布局基本合理，生产秩序较好，整个生产车间卫生尚可。  ●工人穿戴劳保制服。  ●由于产品特点，产品对工作环境无特殊要求，环境可满足生产的基本要求。车间配有灭火器等消防设施。灭火器在有效期内。 | Y |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | ●建立有《监视和测量设备台帐》 配置有百分表、游标卡尺、塞尺、万能角度尺、外径千分尺、钢卷尺、钢直尺等。  ●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。  ●该公司不具备对检测设备检定的能力。  ●该公司的监视和测量设备每年一次按计划要求送有资质单位检定，合格后方可使用，不合格不得使用。  ●该公司生产技术质部负责监视和测量设备的管理。  ●提供了检测设备按要求检定的证据  1）查，游标卡尺（0-150mm），检定证书，鉴定日期：2019.10.28  2）查，外径千分尺（50-70mm）检定证书，鉴定日期：2019.10.28  3）游标角度尺（0-320）鉴定证书，鉴定日期：2019.10.28  4）数显百分表0-12.7mm 鉴定证书，鉴定日期：2019.10.28  查其他监视和测量器具，均符合要求。  ●查看扫描件有效，现场审核时关注。  ●钢直尺、钢卷尺使用前自校，并按照校准规程定期自校，合格使用，符合要求。  ●另查到其他量具，维护良好。使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。  ●检测设备的购置、使用、维护有规定，并付诸实施，防护良好。 | Y |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划的质量目标和要求体现在客户提供的图纸和JB/T9124.1-2004平面网版印刷机第一部分平台式平面网版印刷机等资料上；  ●策划的产品生产工艺流程：  原材料-检验-传送装置/印刷装置/烘干装置/电气控制系统/机架的生产-单件检验-组装-试运转（检验、试验）-包装  特殊过程：焊接、表面处理、热处理。  ●确定产品和服务的要求：客户提供的图纸、JB/T9124.1-2004平面网版印刷机第一部分平台式平面网版印刷机、机械加工通用技术规范。  ●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：数控车床、车床、钻床、铣床、铇床、磨床、电焊机等；  2、检测设备主要有：百分表、游标卡尺、塞尺、万能角度尺、外径千分尺、钢卷尺、钢直尺；  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 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | ●经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方丝网印刷机械的生产加工是依据顾客提供技术要求、图纸并引用国家/行业相关标准进行加工，合同订单、顾客要求、经营销售服务方式、包装要求、产品接收准则、加工过程、工艺文件、作业指导书、人员及监测要求等体系运行以来均未发生变化，故无设计开发的相关信息记录。删减8.3条款，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 | Y |
| 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：供销部、生产技术部、办公室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、操作规程操作，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。  ●提供了5份“生产计划”有产品名称、数量、规格、下达日期、要求完成日期、编制、批准。  ●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。产品检验完工后生技部负责人记录产品数量，通知供销部发货。  ●生产设备有普通车床、数控车床、铣床、钻床、磨床、切割机、电焊机等，基本满足要求。  ●生产车间使用的检测设备有百分表、游标卡尺、塞尺、万能角度尺、外径千分尺、钢卷尺、钢直尺等，基本满足生产、检测要求。  ●生产过程：  1）查车床生产工序，皮带轮操作记录，操作者任某等2人，设备：车床，型号CW6163 ；使用操作规程；控制技术要求：厚度、直径、允差、粗糙度，符合操作规程。  2）查铣床生产工序，铣机座操作记录，操作者王某等2人，设备：铣床，型号X400K ；使用操作规程；询问控制技术要求，宽度、高度，允差、长度，外观，符合操作规程。  3）查钻床工序，钻孔操作记录，操作者李某等2人，设备：摇臂钻，型号Z30X16A ；使用操作规程。询问控制技术要求，孔径、允差、孔距，符合操作规程。  4）查看焊接工序，焊底座操作记录，操作者任某等2人，设备：电焊机，型号BX1-315；使用作业指导书，询问控制技术要求。电流、电压。  5）查看组装调试工序，操作者杨某等3人，产品：WHSP-1020HA丝网印刷机；使用客户提供的图纸、使用说明书等，  询问组装 、调试工序操作程序，调试人员对组装、调试程序清楚，符合要求。  询问其他相关工序的操作规程，均清楚操作规程。  查到组装 、调试等工序操作记录，符合工艺要求。  ●原材料进厂检验合格后投入使用、半成品不合格不转序、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。  生产过程控制符合要求  ●该公司目前识别的特殊过程为：热处理、表面处理、焊接。其中热处理和表面处理过程外包。  ●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》  提供焊接《特殊过程确认表》，2020.1.5  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有5年工作经验,特殊工种：电焊工，焊工曹玉龙有焊工证。  电焊机，经常维修，设备完好，焊接能力足够。  文件，焊接作业指导书规定电流80-120A、电压15-35V  提供《参数控制表》2020/01/05,  电流90A、电压25V  符合焊接作业指导书要求。  ●以上过程根据客户提供的图纸和JB/T9124.1-2004平面网版印刷机第一部分平台式平面网版印刷机、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范等资料；进行产品质量控制。  ●车间一个2000平米，办公楼一座120平米（两层），仓库两个，原材料库60平米，成品（测试间）360平米，可以满足生产过程需求。  ●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。 | Y |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要从事丝网印刷机械的生产，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，由供销部、生产技术部填写相应的记录，由生产技术部和供销部领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产技术部存档。 | Y |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●执行：JB/T9124.1-2004平面网版印刷机第一部分平台式平面网版印刷机；顾客技术要求、图纸、样件及产品内控技术标准；  ●提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。  ●查进货检验记录—主要采购产品：型钢，铸件，圆钢、钢板，变频电机，三角带，导线，接触器等。  1、查2020.6.02,《采购产品检验记录》  名称 侧板 型号规格1mX1.5m 数量1.5T 检1块  检验项目外观、尺寸、材质单；  检验员：张文华 检验结论:合格  2、查2020.6.15,《采购产品检验记录》 ：  名称 丝网 320目 数量30米 检1米  检验项目：目数、数量；  检验员：张文华 检验结论:合格  3、查2020.03.02,《采购产品检验记录》  名称 变频电机 型号规格1.5KW 数量12台 检2台  检验项目外观、型号规格、检验报告；  检验员：张文华 检验结论:合格  4、查2020.07.21,《采购产品检验记录》  名称 圆钢 型号规格 ∮70 数量2T 检1根  检验项目外观、尺寸、材质单；  检验员：张文华 检验结论:合格  另抽查到轴承、无缝钢管、电器等进货检验记录，与上类似，结论合格。  原材料检验不合格—退货处理。  ●抽查工序检验记录—《随工单》、依据图纸。  1、2020.6.26 底座（铸件） 10个 抽查 10个  检验项目，尺寸，表面，轴孔，孔距 。  检验员：张文华 结论，合格。  2、2020/6/28 导出上轴（镀锌） 12个 抽查 12个  检验项目，尺寸，粗糙度，锌层质量 。  检验员：张文华 结论，合格。  3、2020/07/06 刀轴（热处理） 10个 抽查 10个  检验项目，尺寸，硬度 。  检验员：张文华 结论，合格。  4、2020/03/06 轴承座机加工 16个 抽查 16个  检验项目，尺寸，粗糙度，孔径，深度 。  检验员：张文华 结论，合格。  另查到其他半成品检验纪录，符合要求  ●成品检验：提供《成品检验记录》  1、2020/6/30 WHSP-1020HA丝网印刷机 型号 WHSP-1020HA 抽查 1台  该设备包括5段设备：WHBT-2013带传输机、WHSP-1020HA印刷机定位段、WHSP-1020HA印刷机印刷段、WHSP-1020HA印刷机下片段、WHRT-1024T-L双动力检验传输机。  设备基本参数：可印刷最大玻璃尺寸1050\*2050（外切矩形）、可印刷最大玻璃尺寸（内接矩形）、玻璃厚度2-8mm、最大网框尺寸1060\*2800mm、工作台面高度950mm、网距调整范围最大35mm、定为调整范围X轴±50mm/Y轴±50mm角度±5度。  检验项目：装配精度（重复定位差、挂匀刀高度调整、挂匀刀高度调整、工作台平面度）、电器质量（外观、上电测试、保护接地检测）、气动质量（外观、上汽测试）、连续运转、整机外观等项目。  出厂编号：20200630  检验员：贾学田 负责人：李金城 结论，合格。  2、另查到2020年1月15日WHSP-1222HA全自动丝网印刷机、 出厂编号20200115-001/001《成品检验报告》  检验项目同上  检验员：贾学田 结论，合格  ● 过程控制符合要求。 | Y |
| 不合格输出的控制 | 8.7/10.2 | ●制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有返工、返修、降级或改做它用、报废或拒收四种处置方式。  ●针对采购出现的不合格，直接退货。  ●公司生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、返修、报废处理。见工序检验。问题描述清楚、确定处置措施并实施和验证。  ●对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。 | 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： 供销部 主管领导：杨海涛 陪同人员：杨明 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.29 |
| 审核条款：**5.3/6.2/8.2/8.4/9.1.2** |
| 供销部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●供销部经理：杨海涛  查见《岗位职责及岗位任职要求》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。  ●供销部的主要职责有：  职责和权限：收集供方提供的质量保证能力的信息，组织对供方进行评价和选择，建立合格供方档案；制定采购计划，向合格供方采购符合要求的原材料；不合格原材料的处置，记录供方质量状况，定期对供方进行重新评价；组织合同评审、投标和签订合同，保管评审记录与销售合同；售后服务工作，开展顾客满意度调查，确保顾客满意，并对调查结果进行分析；收集、分析市场信息，不断开拓市场，提高本公司市场占有率等。  ●经询问，杨经理清楚并能履行好其职责和权限。 | Y |
| 销售部目标及其完成情况 | 6.2 | ●质量目标的制定符合部门主要工作流程实际情况，有针对性，可测量。与质量方针保持一致。明确了目标考核的具体方法和频次。  ●质量目标： 考核结果（2020年1-2季度）  1、采购产品合格率98%以上 100%  2、顾客意见处理率100% 100%  3、顾客满意度达到95%以上 99%  ●每季度进行目标考核，提供了“2020年1-2季度质量目标考核记录”，显示目标均已完成。 | Y |
| 顾客沟通 | 8.2.1 | ●顾客沟通方式有面谈、电话、网络等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求；向顾客报告生产的进度，再次确认交货地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉，未发生顾客投诉。  ●公司向客户明示公司生产能力，已印刷宣传彩页并向潜在客户寄发，公司多种途径开发市场。 | Y |
| 产品和服务要求的确定 | 8.2.2 | ●该公司主要产品为丝网印刷机的制作。  ●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。  ●另外，该公司确定并收集了产品质量法、合同法、安全生产法、计量法、JB/T9124.1-2004平面网版印刷机第一部分平台式平面网版印刷机、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范等相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。 | Y |
| 产品和服务要求的评审 | 8.2.3 | ●该公司签定的书面合同，由供销部组织相关部门以会议或会签的形式进行评审，并做好《合同评审记录》的记录。  ●查“合同台账”，内容包括：合同单位、合同名称、数量、签订人、签订时间、交货时间等。  ●体系建立至今签订书面合同3份，提供了2份《合同评审表》。  ——顾客名称：山东广迈经贸有限公司  签订时间：2020.6.16  交货日期：2020.8.15  产品名称：全自动丝网印刷机，烘干机  产品要求：明确了产品名称、规格型号、数量、单价等。  生产技术部、供销部分别对以下内容进行了评审：人员能力、技术要求、质量要求、价格、检验能力、生产能力及交付能力、物料供应能力  评审结论：可以签订。 张国顺 2020.6.15  ——顾客名称：陕西拓日新能源科技有限公司签订时间：2020.4.15  交货日期：2020.6.14  产品名称：丝网印刷机（全自动）  产品要求：明确了产品名称、规格型号、数量、单价等。  生产技术部、供销部分别对以下内容进行了评审：人员能力、技术要求、质量要求、价格、检验能力、生产能力及交付能力、物料供应能力  评审结论：可以签订。 张国顺 2010.4.14  ●以上合同自签定后没有变更发生，已履约完成。  ●经查符合要求。 |  |
| 产品和服务要求的更改 | 8.2.4 | ●经询问，未发生合同变更及顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。 | Y |
| 外部提供的过程、产品和服务的性质  总则 | 8.4.1 | ●编制《供方评价标准》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。  ●主要采购物资有：圆钢、钢管、型钢、丝网、轴承、齿轮、电机、电器元件、自动化控制系统等，表面处理、热处理和产品运输为外包过程。按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。  ●查《合格供方名录》，共显示合格供应商石家庄钢美商贸有限公司、新河县东信胶辊有限公司、石家庄弗洛德有限公司、天津飞思知能科技有限公司、石家庄宝丰钢材有限公司、山东嘉隆石油专用管制造有限公司、东光县鑫泰橡塑制品有限公司、东光县镇红热处理厂、石家庄天驰运输公司、石家庄蓝彩喷涂有限公司、安平安邦丝网有限公司、东光县通达铸造厂、东光盛达五金公司等10余家，内容包括：序号、供方名称、产品名称、类别、联系人等。  ——抽查东光县鑫泰橡塑制品有限公司的《供应商评价记录表》  提供产品：胶轴  评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等，同时查验了供方的营业执照、产品检验报告。  评价结论：同意列入合格供方，张国顺 2020.4.5  ——抽查山东嘉隆石油专用管制造有限公司的《供应商评价记录表》  提供产品：无缝钢管  评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等，同时查验了供方的营业执照、产品检验报告。  评价结论：同意列入合格供方，张国顺 2020.4.5  ——抽查外包方东光县通达铸造厂的《供应商评价记录表》  提供产品：铸造件  评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等，同时查验了供方的营业执照、产品检验报告。  评价结论：同意列入合格供方，张国顺 2020.4.5  ——抽查外包方东光县镇红热处理厂的《供应商评价记录表》  提供产品：产品热处理  评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等，同时查验了供方的营业执照、产品检验报告。  评价结论：同意列入合格供方，张国顺 2020.4.5  ——抽查外包方石家庄天驰运输公司的《供应商评价记录表》  提供产品：产品运输  评价内容：经营合法性、运输能力、服务等，同时查验了供方的营业执照、营运证等。  评价结论：同意列入合格供方，张国顺 2020.4.5  ——抽查外包方石家庄蓝彩喷涂有限公司的《供应商评价记录表》  提供产品：喷塑、镀锌  评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等，同时查验了供方的营业执照、产品检验报告。  评价结论：同意列入合格供方，张国顺 2020.4.5  ●公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。 | Y |
| 采购过程及控制类型和程度 | 8.4.2 | ●编制了《采购控制程序》及《供方评价标准》文件。按文件要求对外部供方及其提供的产品或过程进行控制。通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。  采购产品的进货检验详见生产技术部8.6条款审核记录。  ●查看采购产品及入库单，均为从合格供方处采购。 | Y |
| 提供给外部供方的信息 | 8.4.3 | ●供销部根据顾客订货信息和仓库提供的材料库存信息，确定需要实施采购的任务，编制采购计划，经批准实施采购。公司已建立、保持与合格供方信息反馈渠道，及时沟通、保持协调，有良好的互惠关系；采购信息充分、可靠，采购产品的要求明确、适宜（包括品名、规格、数量、交付期、价格等）；  ●查看“2020年6月采购计划表”，包括序号、物资名称、规格型号、数量、到货日期等内容，显示主要采购的物资有无缝钢管、胶轴、工字钢、电器元件、PLC系统。  圆钢、产品热处理等，体现了所需材料名称、型号规格、数量、供方名称、计划到货日期等内容，采购信息基本明确。 | Y |
| 顾客满意 | 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：产品质量、价格、工程期限、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。提供顾客满意调查分析。2020年1-2季度顾客满意率99%。 | Y |

说明：不符合标注N