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：宋志强/贺桂焕 陪同人员：宋贵发 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.2 |
| 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** |
| 企业基本情况 |  | ●企业基本情况   1. 总经理/管理者代表：宋志强/贺桂焕 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：91131102MA094MTCX0 。 3. 衡水贝优特科技有限公司成立于2017年9月29日, 注册资本3000万元，位于河北省衡水市武邑县茂源大街西侧（衡水起行橡塑有限公司办公楼3楼311室），办公面积约100平米，车间约3000平米，主要经营范围为橡胶输送带的生产； 4. 因启行橡塑有限公司业务量不足，贝优特科技有限公司与启行橡塑有限公司于2017年9月29日签订合作协议，双方共同使用启行橡塑有限公司的办公楼（贝优特科技有限公司办公地点位于3楼）、生产车间、生产设备、检测设备，详见协议书。 5. 公司设有管理层、办公室、生产技术部、供销部等部门。   6、宋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、远程审核不符合验证：2020.5.8-9远程审核时,企业没有对春燕磨具进行合格供应方评价，企业采取的措施如下：  对春燕磨具进行了评价，对相关人员进行了培训，检查了其他供应商的评价情况。  纠正措施有效。  9、国家抽检：无  10、变更情况：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：橡胶输送带的生产  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司目前所生产产品依据客户要求、国家标准、行业规范生产检验，工艺成熟，技术稳定。本企业确保不因删减影响本企业提供满足顾客和适用的法规要求的产品的能力，也不免除本企业相关责任。  ●通过现场查验：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2019年12月1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，并通过各销售工序控制，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：模具加工 |  |
| 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。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：**精益求精，加强科学管理；**  **持续改进，增强顾客满意。**  ●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：管理层、办公室、生产技术部、供销部。  ●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。 |  |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | ●查《风险管理控制程序》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。  ●宋经理介绍：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：国内经济转型升级、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。  公司始终以“保质保量维护老客户需求，开发新地域、购买先进设备、采用新技术、新工艺减少劳动力成本、合理安排生产、减少材料浪费。” 树立质量第一，员工稳定为公司发展的经营理念，来回馈社会。  ●宋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、严把工程质量关，加强与顾客的沟通联系，以稳定现有的市场份额；  2、加强与材料供应商的联系，建立长期合作关系，及时掌握材料价格信息，以降低公司采购成本；  ……  ●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：  **1、成品一次交验合格率99%；**  **2、顾客满意率90％以上。**  ●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。  （见各部门考核结果）。 |  |
| 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35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、会议室、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：密炼机、开炼机、平板硫化机、三辊压延机、成型机、冷却机、天车等。满足生产需求。  3、工作环境：现场查看办公区域面积100平米； 布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。  现场查看车间：面积约3000平米，宽敞明亮，设备摆放有序。  4、检验检测设备：硬度计、厚度计、电子拉力试验机、游标卡尺、钢卷尺等，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。满足检验需求。  5、资金支持：注册资金3000万元。  ●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4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4月25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：贺桂焕 批准：宋志强 日期：2020.4.20  2、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；产品质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；顾客满意度及投诉的处理；外部供方绩效评价；应对风险和机遇所采取措施的有效性；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：宋志强2020.4.25  ●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：招聘有经验的销售服务人员2-3名。  询问办公室主管贺主任，此项措施已经实施。 |  |
| 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：招聘有经验的销售服务人员2-3名。  询问办公室主管贺主任，此项措施已经实施。 |  |

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：贺桂焕 陪同人员：宋贵发 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.2 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/9.1.1/9.1.3/9.2/10.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：贺桂焕  现场询问其职责权限：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 | 现场查看2季度目标及完成情况  ●部门质量目标： 考核情况  文件管理、记录管理差错率为0 0  培训计划完成率100% 100%  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：贺桂焕 2020.6.30 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 现场了解企业的人员情况，属实，情况如下  企业目前在职员工35人，包括管理人员4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》包括质量法、标准化法、合同法、劳动法、消防法、产品的相关国家标准、行业标准、GB/T5752-2013 《输送带 标志》、GB/T7984-2013 《普通用途织物芯输送带》、 GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》、GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》等法规要求。  ●企业知识管理符合要求。 |  |
| 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，经统计顾客满意度达到97.5%，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。  2020.4.10-11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：宋志强。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8.2.3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：宋志强 2020.4.13  ——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：宋志强、贺桂焕  ●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：供销部 主管领导：宋贵发 陪同人员：贺桂焕 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.2 |
| 审核条款：**5.3/6.2/8.2/8. 4/9.1.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 部门负责人：宋贵发  ●询问其职责权限： 生产设施、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、顾客满意度达到90%以上 97.5%  2、顾客意见处理率100% 100%  3、采购物资合格率98% 99%  ●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  ——合同签订日期为 2020.5.7 合同编号：20200507  供方：衡水贝优特科技有限公司  需方：繁峙县神邦矿业恒盛矿业有限公司  产品名称：耐热环形输送带  规格型号、数量：EP200 650\*6\*4.5/1.5 2条  技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产  交货时间：2020.6.6  ——合同签订日期为 2020.6.26 合同编号：BYT202006261  供方：衡水贝优特科技有限公司  需方：沁水正越企业运营管理有限公司  产品名称：输送带  规格型号、数量： EP200 800\*5（4.5+1.5）  技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产  交货时间：2020.7.26 |  |
| 产品有关要求的评审及变更 | 8.2.3  8.2.4 | ●查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》  评审日期：分别是2020.5.6、2020.6.25，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  衡水万盛橡胶有限公司 天然橡胶  衡水富盈橡胶有限公司 耐热橡胶  衡水荣昊化工有限公司 添加剂  青州同力布业有限公司 输送带织物  春燕模具 模具  ●查 2019年12月5日对供方的调查及评价。  2020.5.8-9远程审核时,企业没有对春燕磨具进行合格供应方评价，企业采取的措施如下：  对春燕磨具进行了评价，对相关人员进行了培训，检查了其他供应商的评价情况。  --现场抽对衡水富盈橡胶有限公司（耐热橡胶）耐热橡胶进行评价：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。  ●公司需求物资的采购信息由供销部负责，通过签订书面采购订单方式有采购部向合格供方进行产品采购。  抽 2020年5月6日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有耐热橡胶5吨，辅料、 模具定制等。  ●采购控制符合要求 |  |
| 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。6月30日对2个顾客进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。最终顾客满意率97.5%。  ●该结果已提交管理评审。 |  |

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：宋贵发 陪同人员：贺桂焕 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.2 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1 /8.5.1/8.6/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：宋贵发  ●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；不合格品的控制；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。  ●询问负责人职责，生产技术部宋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98%； 100%  2、成品一次检验合格率98%。 99%  3、产品检验及时率98%以上； 100%  4、检验设备校准及时率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 | ●基础设施： 配备有办公室、会议室、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：密炼机、开炼机、平板硫化机、三辊压延机、成型机、冷却机、天车等。  满足生产需求。  ●生产设备的维护保养由操作人员开机前进行电路检查和添加润滑油。  ●企业提供了天车检测报告：报告编号：冀特QZDJ18201903299,其余内容详见检测报告。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●工作环境：办公区域面积100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3000平米，宽敞明亮，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：硬度计、厚度计、电子拉力试验机、游标卡尺、钢卷尺等，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。满足检验需求。  ●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。  ●该公司品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  钢卷尺（30m），证书编号： CD18190292520  电子拉力试验机（FX-104C）证书编号： LX19191310905  邵氏硬度计（JBCX-A） 证书编号：LX19191310908  鉴定单位：河北华科质检技术服务有限公司 鉴定日期：2019.5.30  另抽其他监视测量仪器鉴定证书，有效期内，详见扫描件  现场查看原件有效。  ●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：  橡胶输送带:炼胶-压延-底胶增强成型、上盖胶层成型-分段硫化—检验打包  ●确定产品和服务的要求：GB/T5752-2013 《输送带 标志》、GB/T7984-2013 《普通用途织物芯输送带》、  ●策划的质量目标和要求体现在客户提供的图纸和GB/T5752-2013 《输送带 标志》、GB/T7984-2013 《普通用途织物芯输送带》等资料上；  ●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：密炼机、开炼机、平板硫化机、三辊压延机、成型机、冷却机、天车等；  2、检测设备主要有：硬度计、厚度计、电子拉力试验机、游标卡尺、钢卷尺等；  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 |  |
| 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，通知供销部发货。  ●产品和服务的要求：GB/T5752-2013 《输送带 标志》、GB/T7984-2013 《普通用途织物芯输送带》。  ●生产设备有：密炼机、开炼机、平板硫化机、三辊压延机、成型机、冷却机、天车等，基本满足要求。  ●生产车间使用的检测设备有硬度计、厚度计、电子拉力试验机、游标卡尺、钢卷尺等，基本满足生产、检测要求。  ●生产过程：（输送带 ）  --查相关控制记录：输送带  1、生产任务单内容： 批号：20200626（S），产品名称：输送带，规格型号：EP200 800\*5（4.5+1.5），生产数量：800米，编制：宋志强，2020.6.28。  2、生产工序控制  炼胶：温度：155℃、速度：360/min 炼胶数量：300Kg，操作员：李\*\*， 检验员：宋贵发，日期：2020.6.30  压延：速度：260/min操作员：张\*\*，数量：300Kg 检验员：宋贵发，日期：2020.6.30  成型：底胶增强成型、上盖胶层成型总厚度9mm，操作员：李\*\*， 检验员：宋贵发，日期：2020.7.1  硫化：温度： 155℃操作员：李\*\*，张\*\* 检验员：宋贵发，日期：2020.7.2  工序检验结果体现在8.6条款中  另抽其他规格输送带的的生产记录：生产工艺相同，有操作员、检验员、生产数量、生产日期、检验日期，符合要求  ●现场查看车间生产现场：   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， 2. 生产设备运行稳定，无异响，仪表检定贴有标签，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。   3、生产车间通风良好，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。  4、工人劳保用品穿戴齐全。  查其他相关工序的操作规程，符合要求。  5、每天完工后由操作员清理场地、擦拭、保养设备。  ●外包过程：模具加工  ●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：硫化。  --查硫化过程确认：对硫化过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训、对硫化机进行了检查、保养，硫化过程的确认符合要求。  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有5年工作经验,  ●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、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。  ●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。 |  |
| 产品防护 | 8.5.4 | ●该公司产品无特殊防护要求，主要防护要求为防磕碰，产品在搬运过程中采取人工搬运，避免磕碰。  ●现场查看贮存环境：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。  ●企业介绍橡胶原材料随进随用，不积压库存。  ●有消防器材——灭火器，能够有效的对产品进行防护措施。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《采购流程与制度》，包括每种产品进货检验项目等 。  ●收集了销售产品的相关标准：公司法、合同法、招投标法、质量法、标准化法、产品的相关国家标准、行业标准、GB/T5752-2013 《输送带 标志》、GB/T7984-2013 《普通用途织物芯输送带》等。  ●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5月 16日 采购清单检验记录  产品名称：耐热橡胶  检验项目： 进货数量、牌号、产地、材质（供方提供检测数据）等  验证结果：合格 验证人：宋贵发 2020.5.16  ——查：2020年5月16日 采购清单  产品名称：天然橡胶  检验项目：进货数量、牌号、产地、材质（供方提供检测数据）等  验证结果：合格 验证人：宋贵发2020.5.16  ——查：2020年5月 16日 采购清单  产品名称：橡胶辅料等  检验项目： 规格、型号、数量、厂家等  验证结果：合格 验证人：宋贵发2020.5.16  ●过程检验：提供炼胶、硫化工序检验记录，工序检验主要是对炼胶、硫化过程的检验，均有记录。  --抽6月13日炼胶（输送带用）工序，检验项目：抗拉强度、撕裂强度、伸长率、密度等，检验人：宋贵发  --抽6月16日硫化（输送带）工序，检验项目：硫化温度、抗拉强度、撕裂强度、伸长率、密度等，检验人：宋贵发  ●成品出厂检验：  ——查：2020年6月 5日  产品名称：耐热环形输送带  规格型号、数量：EP200 650\*6\*4.5/1.5 2条  检验项目： 输送带整体强力≥1200N/mm、扯断伸长率≤4%、布层间附著力≥4.5N/mm、覆盖胶（强力≥15N/mm、扯断生长率≥350%、磨耗≤200mm、覆盖胶与布层附着力≥3.5N/mm）等，  验证结果：输送带整体强力:1254N/mm、扯断伸长率:1%、布层间附著力:11.34.5N/mm、覆盖胶（强力:15.6N/mm、扯断生长率:525%、磨耗:90mm、覆盖胶与布层附着力:10.9N/mm）等  检验结论：合格 验证人：宋贵发 2020.6.5  另抽其他规格说送带的检验记录，检验结论：合格，检验人：宋贵发，成品检验程序，符合要求。  ●询问检验员对产品检验依据标准、客户要求清楚，检验项目及要求清楚。 |  |
| 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