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：赵春荣/郭金友 陪同人员：周维升 | 判定 |
| 审核员： 周文廷 审核时间：2020.8.26 |
| 审核条款：**4.1/4.2/4.3/4. 4/5.1.1/5.1.2/ 5.2/5.3/6.1/6. 2/6.3/7.1.1/9. 1.1/9.3/10.1/1 0.3** |
| 企业基本信息（成立日期、位置、资质、认证范围、是否有被投诉情况、政府主管部门监管情况、组织结构、上次审核的不符合整改情况等） |  | 企业基本信息：  1、受审核方沧州中玺元机电设备制造有限公司成立于2015年7月29日，注册资本300万元，位于河北省沧州市青县马厂镇杨官店三村，办公面积80平米、生产面积约2600平米 （含仓库）  2、资质：营业执照 911309223477600761现行有效  3、认证范围：空气采样亭（环境分析小屋）、不锈钢机柜、电磁屏蔽机柜的加工（不含喷漆及金属表面化学处理） 无变化  4、被投诉情况：无  5、政府主管部门监管情况：无  6、企业组织结构:管理层、综合部、品质部、供销部、生产部  7、初审开具的不符合项为8.2.3，一般不符合，企业未提供与美泰诺格净化工程有限公司的销售合同的评审记录，对相关人员进行了ISO9001-2015标准8.2条款培训，检查了其他销售合同的评审记录，提供了纠正措施表，纠正措施有效。 |  |
| 理解组织及其环境 | 4.1 | ●根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据GB/T19001-2016标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足销售和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。质量手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。  法律法规：公司生产应符合国家的法律法规要求。公司地处滁州市，在环境方面应符合国家和本市的环境法律法规要求。  技术水平：公司拥有多年生产经验、销售经验和营销能力，能够满足用户的个性化需求。  文化和价值观：公司成立多年，形成了积极向上、努力进取的企业文化氛围。公司运行管理体系以来，重视产品质量、增强用户满意是所有员工的共识。  ●关注环境变化：公司管理层及相关部门将持续关注公司所处的环境变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。关注的内容包括：  ——外部环境：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素；  ——内部条件：公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力；  ——周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、资源的可获得性等相关因素。  对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。 |  |
| 理解相关方需求和期望 | 4.2 | ●公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、供应商、内部员工、工商局等。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、产品合格、按时送货、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；  ——遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；  ——持续改进管理体系过程，提升服务质量、安全绩效。  ●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，调整管理体系目标和指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。 |  |
| 管理体系的范围 | 4.3 | 根据客户需求（外部信息）、企业内部状况及相关方要求，  体系覆盖的范围：空气采样亭（环境分析小屋）、不锈钢机柜、电磁屏蔽机柜的加工（不含喷漆及金属表面化学处理） 无变化  通过文件发放的方式在公司内部进行传递；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。 |  |
| 管理体系及其过程 | 4.4 | ●公司依据 GB/T19001-2016标准，于2018年9月15日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，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。对标准的8.3条款不适用。  ●公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。  ●公司编制了质量手册、程序文件及管理作业文件、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。  ●通过对各主要环节的风险评估，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）。  ●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。  ●经识别外包过程：喷涂、物流 |  |
| 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。   ●体系运行一年多来，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。  ●策划和规定了由市场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。具体见市场部9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | 1. 质量方针：  **高品质，重创新，造福社会；**  **只超越，不跟随，引领未来**  2. 管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；  3. 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 | ●公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、综合部、生产部、品质部、市场部，部门划分尚可。  ●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。  ●查相关制度包括管理部管理制度、销售服务管理制度等，基本明确了各级人员的职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。 |  |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | ●编制了《风险和机遇的应对控制程序》。查见《风险和机遇评估分析表》，确定了组织需应对的风险和机遇。如风险：客户对产品质量标准提高，对供应周期和售后服务的期望值提高；机遇：市场竞争加剧，公司管理水平提升，带来潜在的发展机遇；等级：高；应对措施：市场部加强与客户的沟通，及时处理客户需求和意见等；执行部门：市场部。组织在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、生产能力、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。  评审情况均为符合发展要求 。  ●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。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●质 量 目 标：  发货及时率98%  出厂合格率100%  顾客满意率97%。  ●质量目标衡量办法：  a)以产品成品质量检验统计来衡量；  b)以顾客满意度调查报告统计来衡量。  ●对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2020年第1-2季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。 |  |
| 资源提供 | 7.1.1 | 公司为了实施管理体系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：现在职员工15人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作5年以上，实践经验丰富；  b. 基础设施：办公室、车间，  主要生产设备：数控折弯机、普通折弯机、普通冲床、斜刃剪板机、普通电焊机、双臂焊烟净化器 、氩弧焊机，满足生产需求。  c. 工作环境：办公区域面积80平米；光线充足，配有饮水机，电脑，一体机等设施  车间2600平米（含仓库），设备摆放有序，场所卫生干净整洁，工作环境良好  d.监视和测量设施：游标卡尺（0-150）mm、 钢卷尺等，满足检验需求。  e. 资金支持：注册资金300万元。  能够满足产品生产及服务需要。 |  |
| 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。 |  |
| 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；质量方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；相关方的需求；改进的需求等。  查管理评审的计划：管理评审的时间：2020年5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：郭金友 批准：赵春荣 日期：2020.5.22  查看管理评审输入的资料，包括：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。  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。  查看管理评审报告，编制：郭金友，批准：赵春荣 2020.5.30  结论：公司质量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：加强培训，提高人员的质量意识和工作技能。 |  |
| 总则 | 10.1 | 查公司在建立、实施管理体系中：  a.制订 8.2.2，9.3，10.2各种控制程序文件；  b.通过内审、管理评审评价管理体系的符合性；  c.通过对绩效的监视测量评价生产、销售服务过程的符合性；并通过日常数据分析，采取纠正、预防措施，达到持续改进目的。 |  |
| 持续改进 | 10.3 | 查持续改进：  a. 通过管理体系运行，质量方针、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。  管理评审提出改进措施：加强培训，提高人员的质量意识和工作技能。  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：郭娜 陪同人员：周维声 | 判定 |
| 审核员： 周文廷 审核时间：2020.8.26 |
| 审核条款： **5.3/6.2/9.1.3/9.2/10.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 部门负责人：郭娜  询问其职责权限：主要负责公司文件的控制，即文件的编制、收发、归档等管理工作。负责公司人力资源及教育培训工作。负责组织内审和管理评审工作，对不合格采取纠正和预防措施等。  职责明确，回答基本完整。 |  |
| 目标 | 6.2 | 部门目标： 考核情况   1. 培训计划完成率100%；人员能力满足运行要求 100%   2、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：郭娜 2020.3.31、2020.6.30  经查，符合要求。 |  |
| 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。  2020.5.24-25开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：  ——《审核实施计划》，批准：郭金友。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，在生产部7.1.3。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：郭金友2020.5.26  ——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。  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。  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。  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。 |  |

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：郭金明 陪同人员：周维升 | 判定 |
| 审核员： 周文廷 审核时间：2020.8.26 |
| 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：郭金明  询问其职责权限：负责公司原材料采购，合格供方评审工作；负责进行市场调查与顾客满意度的调查销售管理工作；负责销售合同的签定及与合同和顾客有关的外部联系；贯彻执行公司的方针和管理目标。  职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | 部门目标： 考核情况（2020.3.31、2020.6.30）  1、采购产品合格率≥96% 98%  2、供方评定率100% 100%  3、合同评审率100% 100%  4、合同履约率100% 100%  5、顾客满意率≥97% 97%  经查，已完成。 |  |
| 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，近一年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年4月1日  供方：沧州中玺元机电设备制造有限公司  需方：北京美泰诺格净化工程有限公司  产品名称：不锈钢机柜  规格型号、数量：详见销售合同  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：30天  合同写明了双方的责任和要求及义务。  ——合同签订日期为 2020年4月1日  供方：沧州中玺元机电设备制造有限公司  需方：北京唯腾环境工程有限公司  产品名称：屏蔽机柜  规格型号、数量：详见销售合同  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：50天  ——合同签订日期为 2020年6月12日  供方：沧州中玺元机电设备制造有限公司  需方：北京雪迪龙科技股份有限公司  产品名称：不锈钢小屋  规格型号、数量：3000\*4000\*2800mm、2500\*3000\*2800mm 2个规格，详见销售合同  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：90天  合同写明了双方的责任和要求及义务。 |  |
| 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：2020年4月1日；2020年4月1日；2020年6月11日；  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《合格供方评价管理》，对供方进行评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经总经理确认后，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  无锡兄妹散热设备有限公司 复合管  北京同兴汇通商贸中心 逃生锁  北京盛驰基业商贸中心 拉手、推杠锁  [青县科腾商贸有限公司](https://www.qichacha.com/firm_4f7d5347f0ef6701043586ba97480d47.html) 镀锌钢板、不锈钢板材  [青县腾辉商贸有限公司](https://www.qichacha.com/firm_4f7d5347f0ef6701043586ba97480d47.html) 镀锌钢板、不锈钢板材  鼎泰宝喷涂厂 喷涂  **青县鑫马物流有限公司** 物流  查 2020年1月3日对供方的年度确认。  针对合格供方[青县腾辉商贸有限公司](https://www.qichacha.com/firm_4f7d5347f0ef6701043586ba97480d47.html)的评价：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；符合相关规定，继续纳入合格供方。  查喷涂外包方鼎泰宝喷涂厂的评价记录，未能提供：“合格供方评定记录”，也没有其他证据显示对其进行了评价  本公司需求物资的采购信息由市场部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。  抽 2020年3月采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有镀锌钢板、不锈钢板等 | N |
| 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。提供顾客满意调查分析。2020年1-2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：品质部 主管领导：赵春忠 陪同人员：周维升 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.26 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.5/8.6/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 部门负责人：赵春忠  ●询问其职责权限： 原材料进厂检验、生产工序检查、成品测试；协助客户安装调试、监视测量器具管理、产品的放行等。  ●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（2020.3.31、2020.6.30）  1、监视测量设备有效率100% 100%  2、不合格品处理完成率100% 100%  ●从目前的统计结果来看，基本达到目标要求。 |  |
| 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：游标卡尺（0-200）mm、 钢卷尺等，满足检验需求。  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。  ● 企业提供了检测仪器的鉴定证书  --仪器名称：游标卡尺（0-200）mm  证书编号：ZCCDX200723002  校准日期：2020.7.23  --仪器名称：钢卷尺  证书编号：ZCCDX200723001  校准日期：2020.7.23  检测单位：河北中科计量检测有限公司  其余内容详见鉴定证书  ●该公司品质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。 |  |
| 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 。  ●收集了产品的相关标准：产品生产、检验按照客户图纸和技术要求、BMB19-2006《电磁泄漏发射屏蔽机柜技术要求和测试方法》、GJB5792-2006《军用涉密信息系统电磁屏蔽体等级划分和测量方法》进行，运行过程参考或执行质量法、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、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 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。  ●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3月 18日 采购清单检验记录  产品名称： 不锈钢板  检验项目： 进货数量、牌号、产地、材质（供方提供检测数据）、出厂日期等  验证结果：合格 验证人：赵春忠 2020.3.18  ——查：2020年5月12日 采购清单  产品名称：镀锌钢板  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：赵春忠 2020.5.15    ●过程检验：过程检验见8.5.1工序控制记录  ●成品出厂测试：产品出厂检验主要是尺寸的检验，结构的检验  ——查：2020年7月 10日  产品名称：环境分析小屋  规格型号：3000\*4000\*2800mm  检验项目：尺寸、产品涂层、产品接缝  验证结果：各部位尺寸符合图纸的要求，均在允差范围之内；产品涂层（无划痕、凹痕、附着力：百格刀360）、产品接缝均匀、严密。  测试结论：合格 验证人：封东东 2020.7.10  ——查：2020年5月 8日  产品名称：电磁屏蔽机柜  规格型号：  检验项目：结构检查、A-D表面检查、LOGO检查、加电开机、屏蔽效能、漏电流、绝缘电阻、标志和代号  验证结果：结构检查（部件齐全、们脚轮运动灵活、外观无缺陷、结构稳定）、A-D表面检查（表面无划痕、无锈蚀、结合线平滑无毛刺、无表面可见缺陷）、LOGO检查（LOGO高度、凹陷深度均匀一致，与周边间隙0.3mm、字体颜色位置准确）、加电开机（风扇转动平稳）、屏蔽效能、漏电流(3.0Ma)、绝缘电阻（110MΩ）、标志和代号（合格）  检验结论：合格 验证人：封东东 2020.5.8  ——查：2020年4月 15日  产品名称：不锈钢机柜  规格型号： 2400\*800\*800mm  技术要求：按照客户提供图纸和合同要求进行生产  检验结果：尺寸符合要求，功能性能指标达到上述要求，  结论：合格 验证人：封东东 2020.4.15    ---查其他规格的成品检验记录，均按图纸加工，符合图纸要求，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。 |  |

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 主管领导：郭金友 陪同人员：周维升 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.26 |
| 审核条款：**5.3/6.2/8.1/8.5.1** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：郭金友  ●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；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。  ●与负责人沟通，生产部部长明确其基本职责和权限。 |  |
| 生产部的目标及完成的策划 | 6.2 | ●执行《质量目标制定及考核办法》，对目标的编制依据、内容及实施程序和方法等做出规定。  ●生产部2020年质量目标： 2020年1-2季度  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%  ●查看2020年1-2季度的考核数据统计： 显示目标已达标完成。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●公司对产品质量目标、产品实现过程、产品所要求的检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。  1、本公司的产品为：空气采样亭（环境分析小屋）、不锈钢机柜、电磁屏蔽机柜的加工（不含喷漆及金属表面化学处理）  2、编制了工艺流程：  不锈钢机柜、环境分析小屋：客户洽谈接触---签订合同---生产部排产---采购材料(镀锌钢板、方形钢管、不锈钢板)---板材切割---板材折弯---组装---检验---出厂  电磁屏蔽机柜：客户洽谈接触---签订合同---生产部排产---采购材料(1.2mm镀锌钢板)---板材切割---板材折弯---组装---检验---出厂  3、生产设备：数控折弯机、普通折弯机、普通冲床、斜刃剪板机、普通电焊机、双臂焊烟净化器 、氩弧焊机，满足生产需求。  4、检测仪器：游标卡尺（0-200）mm、 钢卷尺等，满足检验需求。  5、编制了《原材料检验规程》、《成品检验规范》、《电焊作业指导书》、《二氧化碳气体保护焊作业指导书》等  6、相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《合同法》、《计量法》、《消费者权益保护法》等  7、产品执行标准：产品生产、检验按照客户图纸和技术要求、BMB19-2006《电磁泄漏发射屏蔽机柜技术要求和测试方法》、GJB5792-2006《军用涉密信息系统电磁屏蔽体等级划分和测量方法》进行，运行过程参考或执行质量法、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、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 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》等规范。 |  |
| 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，通知供销部部发货。  ●产品和服务的要求：产品生产、检验按照客户图纸和技术要求、BMB19-2006《电磁泄漏发射屏蔽机柜技术要求和测试方法》、GJB5792-2006《军用涉密信息系统电磁屏蔽体等级划分和测量方法》进行，运行过程参考或执行质量法、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、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 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》等规范  ●其中主要生产设备有：  主要生产设备：数控折弯机、普通折弯机、普通冲床、斜刃剪板机、普通电焊机、双臂焊烟净化器 、氩弧焊机，满足生产需求。  ●检测设备主要有：游标卡尺（0-200）mm、 钢卷尺等，满足检验需求。  ●生产过程：  --查相关控制记录：不锈钢柜体  1、生产工艺：客户洽谈接触---签订合同---生产部排产---采购材料(镀锌钢板、方形钢管、不锈钢板)---板材切割---板材折弯---组装---检验---出厂  2、过程控制情况  a)下料：操作依据：图纸，记录了柜门、柜体的下料尺寸、图号、操作员：封\*\*， 检验员：郭娜，日期：2020.4.13  b)折弯成型：制作依据:图纸，进行首件检验，各部位尺寸，折弯角度符合要求  检验员：郭娜，日期：2020.4.14  c) 焊接：制作依据：图纸 操作人员：张\*\*  检验员：郭娜，日期：2020.4.16  d) 装配: 制作依据：图纸 操作人员：张\*\*、质量控制点：缝隙、平整度，李\*\*， 检验员：郭娜，日期：2020.1.13  e）对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求， 达到要求。  检验员：郭娜，日期：2020.5.13  --差分析小屋过程控制，基本同上，不再累述  --查相关控制记录：电磁屏蔽机柜  1、型号、分配装置：42U，有柜体、支架、托盘、门刀、排风扇、上波导窗、波导管、下波导窗等  2、电磁屏蔽机柜生产流程：客户洽谈接触---签订合同---生产部排产---采购材料(1.2mm镀锌钢板)---板材切割---板材折弯---组装---检验---出厂  3、生产工序控制  a)柜体成型：操作依据：MZJ-01-00图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸，操作员：李\*\*， 检验员：郭娜，日期：2020.5.22  b) 喷塑： 外包  喷塑成品的检验，色差、外观符合要求、附着力360，检验结论：合格，检验员：郭娜，日期：2020.5.28  C）组装：质量控制点：配合间隙，  d)：测试：参加人员：郭金友、郭娜、客户，测试结果体现在8.6条款的审核中，不再累述  --另其他规格的产品生产工序控制记录，有操作员、检验员、生产日期、检验日期、检验结果等。  产品的过程控制符合要求  ●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：喷涂、物流  企业针对喷涂过程采取了下列控制措施   1. 对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等） 2. 对相关人员进行了培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂产品检验的基本知识） 3. 编制了针对喷涂产品检验的作业指导书   ●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。  提供了焊工证：周桂林 焊接与热切割，证号：T130922199108064813  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有5年工作经验,  ●以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；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、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修。  ●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。 |  |

说明：不符合标注N