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：王志亮 陪同人员：孙荣丽 | 判定 |
| 审核员： 周文廷 审核时间：2020.8.22 |
| 审核条款：  |
| 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、受审核方石家庄宏达石探锻造有限公司成立于2006年11月8日，注册资本50万元，位于石家庄栾城区小孙村，办公面积60平米、生产面积约4000平米 2、资质：营业执照 911301247954721663，网上查询企业目前经营状况，显示正常；3、认证范围：锻造锁接头、车床（机加工件）加工 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、办公室、生产技术部、供销部7、2019.3.7初审开具的不符合项为8.5.1，一般不符合，企业未提供未提供对热处理过程进行了确认的证据，对相关人员进行了ISO9001-2015标准8.5.1条款培训，提供了纠正措施表，对热处理过程进行了确认，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。公司地处石家庄市，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，●确定体系覆盖的范围：锻造锁接头、车床（机加工件）加工●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 | 1、公司依据 GB/T19001-2016标准，于2018年9月1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。2、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。3、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。4、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）。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：无。 |  |
| 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 | 1. 质量方针：严格管理、品质保证、持续改善、用户满意。 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、办公室、生产技术部、供销部，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。●查相关制度包括办公室管理制度、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：1、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；2、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；3、应对措施：供销部加强与客户的沟通，及时处理客户需求和意见等；4、执行部门：供销部。●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。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●公司质量目标：1. 产品交付合格率99%以上；
2. 顾客满意率90%以上

●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：目前在职员工15人，职工队伍相对稳定，均在企业工作5年以上，实践经验丰富；b. 基础设施：办公室、车间，主要设施：空气锤、立钻、锯床、电炉、液压机、车床、天车；c. 工作环境：办公区域面积140平米；车间4000平米，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好d. 资金支持：注册资金50万元。●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：孙荣丽 批准：王志亮 日期：2020.4.20--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：孙荣丽，批准：王志亮 2020.4.25●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：对销售人员的销售服务规范的知识进行培训，提高服务意识。此项措施已完成，实施日期2020.5.25 |  |
| 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：对销售人员的销售服务规范的知识进行培训，提高服务意识。此项措施已完成，实施日期2020.4.25 |  |

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：孙荣丽 陪同人员：王同建 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.22 |
| 审核条款： **5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/9.1.3/9.2/10.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：孙荣丽询问其职责权限：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（1-2季度）人员上岗培训率100%； 100%体系文件受控率100%； 100%每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：孙荣丽 2020.3.30、2020.6.30●经查，符合要求。 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工15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》包括产品质量法、合同法、招标投标法、消防法、《质量管理体系 要求》、《质量管理体系 基础和术语》、一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、形状和位置公未注公差值GB/T 1184-1996、形状和位置公差GB/T 1958-2017等。收集基本全面，基本符合。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。 |  |
| 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。2020.4.5-6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：王志亮。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8.6。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：赵卫涛 2020.4.8——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：王同建 陪同人员：孙荣丽 | 判定 |
| 审核员： 周文廷 审核时间：2020.8.22 |
| 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：王同建询问其职责权限：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年1-2季度）采购到位及时率≥98% 100%顾客满意度达≥90% 95%交货期满意率≥90% 100%●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1月3日供方：石家庄宏达石探锻造有限公司需方：河北诺美机械设备制造有限公司产品名称：左搭扣座加工/右搭扣座加工/后从板加工/冲击座规格型号、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：10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13日供方：石家庄宏达石探锻造有限公司需方：渤海能克钻杆公司产品名称：NC50公接头BN653-W；NC50母接头BN564-W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：15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 | 8.2.38.2.4 | 查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》评审日期：2020年1月2日/2020年4月12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 供应产品名称石家庄大地增辉贸易有限公司 圆钢石家庄钢铁有限责任公司 圆钢查 2020年1月10日对供方的年度确认。针对合格供方石家庄钢铁有限责任公司的评价：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，纳入合格供方。本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向合格供方进行产品采购。抽 2020年1月采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等 |  |
| 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年度1-2季度顾客满意率95%。日期：2020.3.30、2020.6.30 |  |

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：赵卫涛 陪同人员：孙荣丽 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.8.22 |
| 审核条款： **5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5.1/8.5.6/8.6/8.7** |
| 审核内容提示 | 标准条款 | 审核记录 |  |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●生产技术部负责人：赵卫涛生产技术部主要职责：负责生产设备的维修和保养，工作环境的管理；负责生产计划的组织实施；负责对生产过程进行控制；负责计量器具的控制；负责产品的原材料进厂、生产过程、成品的检验；负责计量器具的周期检定；负责不合格品的控制。●负责人清楚其职责。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门的质量目标：1. 产品交付合格率99%以上；
2. 产品按规程检验率100%

●按照季度进行考核，提供了2020年1-2季度目标考核表：产品交付合格率100%；产品按规程检验率100%。●经查显示目标均已完成。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●查《生产设备台帐》，主要生产设备有空气锤、立钻、锯床、电炉、液压机、车床、天车（2T），均可满足生产需要。现场查看，生产检测设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。--抽生产设备保养、检修情况：提供锯床、电炉、液压机等设备“维护保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等。●制定有“设备年度检修计划”，内容有设备名称、检修时间、检修内容、检修人，提供了设备检修记录。记录清晰，写明了维修内容、维修人等内容，满足策划要求。●查特种设备：2.8T天车2台经查，符合要求。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | 公司生产车间约4000平米，2个车间。车间宽敞明亮，干净整洁，通道畅通。车间内各种规格、型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。现场各车间有灭火器4台，并在有效期内。车间工人在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工人每日工作前，仔细检查设备防护情况。工作环境得到良好的控制。 |  |
| 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、游标卡尺、深度尺、千分尺、钢直尺、热电偶等检测设备仪器等，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。● 查监视测量器具校准情况，企业编制有《计量器具校准规程》、《计量器具校准方法》规定每月校准一次，根据计量器具使用频率可随时校准 --游标卡尺（0-150mm），校准日期：2020.4.30 1、公司使用哈尔滨轴承：6206、6309对游标卡尺进行校准2、按照规定（定期一般1个月）对游标卡尺进行校准；3、校准办法： a、使用6206、6309分别对内径、外径测量各3次;b、分别计算内径3次测量的平均值如下：30.01mm、30.01mm、30.01mm（允差±0.02mm） 45.01mm、45.02mm、45.01mm（允差±0.02mm）c、分别计算外径3次测量的平均值如下：62.01mm、62.01mm、62.01mm（允差±0.02mm） 100.01mm、100.02mm、100.01mm（允差±0.02mm）校准结论：合格，校准鉴定记录还记录了鉴定日期：2020.4.30 鉴定人员 ：赵卫涛--另查深度尺（0-150mm）校准记录，使用一校准好的游标卡尺进行校准，不再累述--千分尺（200-225mm），校准日期：2020.4.30 1、公司使用随千分尺携带的验棒对千分尺进行校准2、按照规定（定期一般1个月）对千分尺进行校准；3、校准办法： 使用（200-225mm）验棒分别测量1组220mm数据 测量结果如下：220.001、220.003、220.002校准结论：合格，校准鉴定记录还记录了鉴定日期：2020.4.30 鉴定人员 ：赵卫涛--热电偶（0-1500℃），校准日期：2020.4.30 1、公司使用冰水对温度计进行检测，然后用校准好的温度计对热电偶进行校准比对2、按照规定（定期一般1个月）对热电偶进行校准；校准结论：合格，校准鉴定记录还记录了鉴定日期：2020.4.30 鉴定人员 ：赵卫涛其他监视测量仪器校准和鉴定情况，符合程序要求●该公司生产技术部负责监视和测量设备的管理 |  |
| 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；产品所要求的验证、确认、监视、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。●编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制。1、本公司的产品为：锻造锁接头、车床（机加工件）加工2、编制了工艺流程原材料—切割—加热—热锻—正火—车床加工—热处理—（车床加工）—成品3、生产设备：空气锤、立钻、锯床、电炉、液压机、车床、天车等，基本满足要求。4、检测仪器：硬度计、游标卡尺、钢直尺、热电偶等，基本满足目前检测要求。5、编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》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：一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、形状和位置公未注公差值GB/T 1184-1996、形状和位置公差GB/T 1958-2017 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 经现场确认，产品依据国家标准、行业标准、客户要求生产，目前工艺流程简单成熟，无设计开发要求，故不适用8.3条款，不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制a) 获得规定以下内容的文件化信息：1） 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；②编制了《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等工艺文件和二十余种记录。2）要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备有：硬度计、游标卡尺、钢直尺、热电偶等，能够满足产品检查需要。c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；查过程控制—切割工序，使用设备：锯床，操作工2人，控制要求：尺寸；—加热工序：使用设备：电炉，操作工2人，控制要求：温度/时间；—热锻工序：使用设备：空气锤、液压机，操作工2人，控制要求：尺寸—正火工序：使用设备：电炉，操作工1人，控制要求：温度/时间—车床加工工序，使用设备：机床，操作工3人，控制要求：外观/尺寸；—热处理工序，使用设备：电炉，操作工1人，控制要求：温度/时间抽查工艺执行检查记录，包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等，检查主要是尺寸要求等，记录清晰完整，符合要求。d) 使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：空气锤、立钻、锯床、电炉、液压机、车床、天车等，可以满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录.过程环境：详见 7.1.4 审核记录e）指派胜任的人员，经确认符合要求f) 需确认过程：热处理。g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。现场查验：原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。上述措施实施有效。h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：查产品交付：根据合同要求进行产品交付。查交付后的活动：产品交付后的活动直接由供销部负责改进落实。 |  |
| 变更的控制 | 8.5.6 | 查变更的控制：经与生产部门沟通，销售合同评审后，按合同要求进行组装并交付，如发现标的物与顾客要求不一致的，与客户商量，重新签订合同，交货期延期的，与顾客商量，得到顾客确认后，再及时发货，并对延期的原因进行分析，避免下次再发生，经了解，目前没有发生对生产和服务提供的更改的情况。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | 经查，编制了《产品监视和测量控制程序》、《采购产品检验规程》、《过程检验规范》、《成品检验规程》，规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。产品：锻造锁接头、车床（机加工件）加工采购的主要物质/服务：圆钢等1）原材料查“采购产品检验记录”，包括产品名称、规格型号、供方、进厂时间、采购数量、抽样数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。—抽取：产品名称：圆钢 规格型号：Φ130 进货日期：2020.5.5 进货数量：40支供货单位：石家庄钢铁 检验项目：材质单；数量检验员：赵卫涛 日期：2020.5.5 检验结论：合格。—抽取：产品名称：圆钢 进货日期：2020.6.15 进货数量：50支供货单位：大地增辉 检验项目：化学成分；材质单；数量检验员：赵卫涛 日期：2020.6.15 检验结论：合格。另抽圆钢其他日期的检验记录2份，同上，符合要求。无在供方现场进行检验的情况。2）半成品检验工序检验：抽查工艺执行检查记录，包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等，检查主要是尺寸要求等，记录清晰完整，符合要求。3）成品检验，执行标准：按合同要求和相关标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。——抽2020.4.24公接头检验报告，规格型号：BN653-W，数量：527个，检验项目包括：外观、尺寸、硬度，结论：合格，检验员：赵卫涛2020.4.24——抽2020.4.24母接头检验报告，规格型号：BN564-W，数量：527个，检验项目包括：外观、尺寸、硬度，结论：合格，检验员：赵卫涛2020.4.24——抽2020.7.12左搭扣座加工 检验报告，规格型号：QCH235-01-01-201，数量：8000个，检验项目包括：外观、尺寸结论：合格，检验员：赵卫涛2020.7.12——抽2020.7.12右搭扣座加工 检验报告，规格型号：QCH235-01-01-101，数量：8000个，检验项目包括：外观、尺寸结论：合格，检验员：赵卫涛2020.7.12另抽上述产品其他日期的检验报告4份，符合要求。现场观察产品状态标识明确。现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。 |  |
| 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。 |  |
| 不合格和纠正措施 | 10.2 | 查见2020年6月15日《纠正措施实施记录》，不合格事实描述：工人有不及时填写生产任务书的现象原因分析：工人对填写生产任务书重视程度不够。纠正及纠正措施：对工人进行培训，提高填写生产任务书的重视程度。验证记录：通过对负责人的批评教育，提高了工人们对填写生产任务书随工单的重视程度，没有再发现类似情况。办公室：孙荣丽 2020年6月15日。 |  |

说明：不符合标注N