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：支德胜/柏定伟 陪同人员：石玉杰 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.9.3 |
| 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** |
| 企业基本信息 |  | ●企业基本情况  1、总经理/管代：支德胜/柏定伟；  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：91341171MA2TPM828U(1-1)；  3、安徽中恒科技有限公司成立于2019年5月15日, 注册资本6000万元，位于安徽省滁州市苏滁现代产业园苏滁现代工业坊二号厂区28号标准厂房南侧，办公室200平，车间1900平，仓库300平；  4、主要经营范围非标自动化设备（液压装置、传动装置）、模具（真空吸塑模具、冲压模具、折弯模具）的加工  5、公司设有管理层、办公室、生产技术部、品质部、营销部等部门。  6、被投诉情况：无  7、政府主管部门监管情况：无  8、2020.7.1远程审核时发现企业未对热处理、喷涂的外包方滁州曹顺，进行合格供应商评价，企业与2020.7.6日进行了整改，经验证措施有效。 |  |
| 企业基本情况  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：非标自动化设备（液压装置、传动装置）、模具（真空吸塑模具、冲压模具、折弯模具）的加工。  ●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供图纸、技术要求、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。  ●通过电话、微信沟通查验：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2020年1月10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：热处理、喷涂 |  |
| 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。  ●并策划和规定了由营销部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。具体见营销部部9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：**精益求精、质量第一、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：公司设有管理层、办公室、生产技术部、营销部等部门。  ●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。  ●支经理介绍：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、国内钢材市场波动，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。  ●支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。-----  ●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：  **1、**产品一次交验合格率98%  2、顾客满意率95%  ●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，每季度末考核。  --查2020年二季度考核情况：考核日期：2020.6.30，考核人：柏定伟  **1、成品一次交验合格率95%； 98%**  **2、顾客满意率90％以上。 97%** |  |
| 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22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：龙门铣4米\*2250、 端面铣、加工中心、大立铣、平面磨床、炮塔铣床、摇臂钻、万向攻丝机、数控火焰割、台钻、大立铣等，满足生产需求。  3、工作环境：办公区域面积200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1900平米，库房300平米，工具分类排放，设备摆放有序；  4、检验检测设备：万能角度尺、百分表、大刀口角尺、小刀口角尺、普通游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、塞规0-30一套、里氏硬度计、高度卡尺等，满足检验需求。  5、资金支持：注册资金6000万元。  ●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5月17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：柏定伟 批准：支德胜 日期：2020.4.30  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：支德胜 2020.5.17  ●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：加强质量管理，增强设备能力。  因疫情关系，此项措施尚未实施。下次审核关注。 |  |
| 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：加强质量管理，增强设备能力。  ●措施已实施完成。 |  |

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：办公室 主管领导：柏定伟 陪同人员：石玉杰 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.9.3 |
| 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：柏定伟  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 | ●部门质量目标： 考核情况  1、培训计划完成率100% 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：柏定伟 2020.6.30 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工22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、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、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； 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》、冲模标准：模架（GB/T2851－2861）； 钢板模架（JB/T7181－7188）； 零件及技术条件（JB/T7642－7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825－5830） 、GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》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。 |  |
| 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。  2020.4.11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：支德胜。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。  计划中没有遗漏标准条款、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2项不合格，在营销部8.5.2条款、生产技术部7.1.3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：支德胜 2020.4.15  ——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：支德胜 柏定伟  ●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：营销部 主管领导：常红 陪同人员：石玉杰 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.9.3 |
| 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：常红  ●询问其职责权限： 销售设施、销售环境的管理；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、采购产品合格率96%以上 100%  2、供方评定率100% 100%  3、合同评审率100% 100%  4、出厂合格率100% 100%  5、顾客满意率95%以上 97%  ●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 2020.4.10合同编号：2020-11-004  供方：安徽中恒科技有限公司  需方： 安徽鲲鹏设备制造有限公司  产品名称：6工位矩形门体发泡线（含传动装置、真空吸塑模具）  项目代码：Z2020-11  图号：B05010223、B05010224  技术要求：按照客户提供图纸B05010223、B05010224和合同要求进行生产  交货时间：2020.6.9  ——合同签订日期为 2020.8.26合同编号：Z2020-63-006  供方：安徽中恒科技有限公司  需方： 安徽鲲鹏设备制造有限公司  产品名称：王力门业7090门板成型线（包括：液压装置、冲压模具、折弯模具）  规格型号：7090门板成型线  图号：M01121828 M01121829、M01121830  技术要求：按照客户提供图纸M01121828 M01121829、M01121830和合同要求进行生产  交货时间：2020.9.25 |  |
| 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2020.4.9、2020.8.25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  滁州乐升金属材料有限公司 油缸、导轨标准件  滁州志强金属材料有限公司 圆钢  滁州圣隆工贸 丝锥、钻头、液压胶管  滁州曹顺 非标加工（热处理、喷涂）  上海骁忠实业有限公司 四切中板、切割板、方矩管、无缝管等  ●查 2020年度供方的调查及评价。  针对上海骁忠实业有限公司进行评价：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。评价日期：2020..1.16  ●公司需求物资的采购信息由生产技术部负责，通过签订书面合同、采购订单等方式由营销部向合格供方进行产品采购。  抽 2020年8月3日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有钢板、液压胶管、油缸、机加工具等。  ●采购控制符合要求 | 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。对1个顾客2份合同进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。2020年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：生产技术部 主管领导：石玉杰 陪同人员：柏定伟 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.9.3 |
| 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** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：石玉杰  ●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；原材料、过程、成品的检验与放行；不合格品的控制； 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。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况（2020.6.30）  1、生产计划完成率不低于98% 100%  2产品一次交验合格率98% 98%  3、监视测量设备有效率100% 100%  4、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。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●配备有办公室、会议室、车间、仓库等基础设施，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：龙门铣4米\*2250、 端面铣、加工中心、大立铣、平面磨床、炮塔铣床、摇臂钻、万向攻丝机、数控火焰割、台钻、大立铣、天车等，满足生产需求。  --查天车检测情况  特种设备名称：桥（门）式起重机特种设备使用登记证  报告编号：起17皖MH00095（20）  设备代码：417041280201982253  详见：登记表  ●设备的保养：企业规定每天下班前，由操作工收拾现场，上班强，由操作工对需润滑部位加润滑油。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●工办公区域面积300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2000平米，库房100平米，产品分类排放，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：万能角度尺、百分表、大刀口角尺、小刀口角尺、普通游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、塞规0-30一套、里氏硬度计、高度卡尺等，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。  ● 提供了监视测量仪器的检测或校准证书  --万能角度尺(0-320)°，校准日期：2019.10.25  检测单位：江苏世通仪器检测服务有限公司  证书编号：KSZS198253D024  --游标卡尺（0-300mm）/0.02mm，校准日期：2019.10.25  检测单位：江苏世通仪器检测服务有限公司  证书编号：KSZS198253D001  其他监视测量仪器鉴定情况及详细内容见检测报告扫描件  ●该公司生产技术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。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：  a）侧（门）板成型线（折弯模具）：原材料—根据随工单下料—上料装置/冲切装置/端折装置的加工制作—组装—测试—出厂  b）真空吸塑模具：原材料—根据随工单下料—抽芯装置/底座/附压框的加工制作—组装—测试—出厂  c）冷冲模具：原材料—根据随工单下料—上模/下模的加工制作—测试—出厂  d)液压装置：原材料—根据随工单下料—液压缸采购/液压胶管采购/分配阀采购/液压工装加工/自动电控系统—组装—测试—出厂  e)传动装置：原材料--根据随工单下料—链轮、链条采购/传动装置工装加工/自动电控系统—组装—测试—出厂  ●确定产品和服务的要求：客户要求；客供图纸；参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； 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》、冲模标准：模架（GB/T2851－2861）； 钢板模架（JB/T7181－7188）； 零件及技术条件（JB/T7642－7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825－5830）标准相关内容进行生产。  ●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：龙门铣4米\*2250、 端面铣、加工中心、大立铣、平面磨床、炮塔铣床、摇臂钻、万向攻丝机、数控火焰割、台钻、大立铣、天车等，满足生产需求；  2、检测设备主要有：万能角度尺、百分表、大刀口角尺、小刀口角尺、普通游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、塞规0-30一套、里氏硬度计、高度卡尺等，满足检验需求；  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 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 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。 |  |
| 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：营销部、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，通知营销部部发货。  ●产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； 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》、冲模标准：模架（GB/T2851－2861）； 钢板模架（JB/T7181－7188）； 零件及技术条件（JB/T7642－7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825－5830）等标准相关内容进行生产。  ●其中主要生产设备有：  主要生产设备：龙门铣4米\*2250、 端面铣、加工中心、大立铣、平面磨床、炮塔铣床、摇臂钻、万向攻丝机、数控火焰割、台钻、大立铣、天车等，满足生产需求；  ●检测设备主要有：万能角度尺、百分表、大刀口角尺、小刀口角尺、普通游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、塞规0-30一套、里氏硬度计、高度卡尺等，满足检验需求；●生产过程：  --查相关控制记录：6工位矩形门体发泡线（含传动装置、真空吸塑模具）  生产工序控制  1、生产工艺：原材料—根据随工单下料—电控装置/传动装置/加热装置/抽真空装置的加工制作—组装—测试—出厂  2、过程控制情况  a)电控装置：操作依据：图纸，记录了元件量、图号、操作员：李\*\*， 检验员：曹明，日期：2020.8.16  b)传动装置：制作依据:图纸  1）传动台（用以模具底座放置、物料传动、托升的底板）的上平面到台面板母板下平面高度尺寸不小于1000mm，实测1001mm;  2）传动装置平面至下加热板堵头下边缘高度不小于700mm，实测702mm;  3）检验员：曹明，日期：2020.8.17  c)加热装置：制作依据：图纸 操作人员：张\*\*  1）加热框总面积（参考尺寸）: 2000mmX900mm  2）控制电源：24V/DC  3） 加热功率约为 70Kw  4）检验员：曹明，日期：2020.8.18  d)抽真空装置: 制作依据：图纸 操作人员：张\*\*、李\*\*， 检验员：曹明，日期：2020.8.20  e)真空吸塑模具：  1）制作依据：图纸 操作人员：赵\*\*、李\*\*  2）对模具尺寸、孔位、硬度进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，模具硬度59，达到要求。  检验员：曹明，日期：2020.8.23  f)测试：参加人员：曹明、石玉杰、客户，测试结果体现在8.6条款的审核中，不再赘述  --查相关控制记录：王力门业7090门板成型线（包括：液压装置、冲压模具、折弯模具）  1、王力门业7090门板成型线（包括：液压装置、冲压模具、折弯模具）生产流程：原材料—根据随工单下料—传动装置/液压成型装置/端折装置的加工制作—组装—测试—出厂  2、生产工序控制  a)传动装置：操作依据：图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，操作员：李\*\*， 检验员：曹明，日期：2020.5.22  b) 液压成型装置：操作依据：图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果、成型模具的硬度要求≥58，检验结果≥59，操作员：李\*\*， 检验员：曹明，日期：2020.5.28  c)端折装置：操作依据：图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，端折模具的硬度要求≥58，检验结果≥59操作员：赵\*\*， 检验员：曹明，日期：2020.5.29  d)：测试：参加人员：曹明、石玉杰、客户，测试结果体现在8.6条款的审核中，不再累述  --另抽折弯模具、冲切模具生产工序控制记录，主要是对模具的尺寸检查是否符合图纸要求及模具的硬度检查，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：热处理、喷涂  ●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。  ●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、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 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； 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》、冲模标准：模架（GB/T2851－2861）； 钢板模架（JB/T7181－7188）； 零件及技术条件（JB/T7642－7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825－5830） 、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1月 18日 采购清单检验记录  产品名称： 钢板、型钢、圆钢等  检验项目： 进货数量、牌号、产地、出厂日期等  验证结果：合格 验证人：曹明 2020.1.18  ——查：2020年1月12日 采购清单  产品名称：铝板  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：曹明2020.1.15  ——查：2020年3月 20日 产品热处理  产品名称： 冲模H13  检验项目： 硬度要求≥58  验证结果：59HRC 验证人：曹明 2020.3.20  ——查：2020年1月 12日 采购清单  产品名称：机加工具  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：曹明 2020.1.15  ●过程检验：过程检验见8.5.1工序控制记录  ●成品出厂测试：  ——查：2020年6月 18日  产品名称：7090门板成型线（包括：液压装置、冲压模具、折弯模具）  规格尺寸（图号）： M01121828 M01121829、M01121830 6工位  检验项目：生产线外形尺寸（参考）：长X宽（约）=32000mmX3500mm 、设备工作面高度：距地面900mm；  生产节拍32秒/件、液压阈值0.6MPa  验证结果：生产线外形尺寸：符合要求、传送装置卡位准确、折弯效果良好、辊轧成型位置准确成型效果符合要求、冲孔位置准确、电控装置运行正常、成型模具成型效果达到要求、生产节拍32秒/件、总气容量0.6MPa。  测试结论：合格 验证人：曹明 2020.6.18    ——查：2020年5月 18日  产品名称：6工位矩形门体发泡线（含传动装置、真空吸塑模具）  规格型号（图号）：B05010223、B05010224  性能要求：  尺寸：1、加热框总面积（参考尺寸）: 2000mmX900mm  2. 模具台（用以模具底座放置、固定、托升的底板）的上平面到台面板母板下平面高度尺寸不小于1000。  3. 模具台上平面至下加热板堵头下边缘高度不小于700。  4. 整机外形参考尺寸：6000x3300x4000（长x宽x高）  功能性能：1、加热功率约为 70Kw  2、材料: ABS、PS  3、生产节拍: 板料3.5mm时约70秒（不包括人工时间）  4、产品材料厚度: 0.8—4.5 mm  5、成型方式: 凸模成型  6、模具台最大运动载荷不小于1500Kg  测试结果：尺寸符合要求，功能性能指标（电控装置运行正常；传送装置卡位准确；成型模具成型效果达到要求；）达到上述要求，  结论：合格 验证人：曹明 2020.5.18  ---查折弯模具、冲孔模具及工装的成品检验记录，因该部分属于流水线的一部分，模具的成品检验体现在8.5.1条款过程控制中，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。  查看不合格控制，对采购产品的不合格已进行了退货处理，目前没有发生交付后不合格情况发生。  经查，符合要求。 |  |

说明：不符合标注N