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：王浩 陪同人员：毕仕春 | 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. 4/5.1.1/5.1.2/ 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、受审核方安徽圣源橡塑科技有限公司成立于2010年6月4日，注册资本1000万元，位于安徽省滁州市来安县经济开发区裕安西路81号，生产面积约20000平米、仓库面积约5000平米，主要从事塑料件喷涂（含镀膜）的加工。2、资质：营业执照91341122556330232H（1-1）现行有效3、认证范围：塑料件喷涂（含镀膜）的加工 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、管理部、生产部、技术质量部、销售部7、初审开具的不符合项为7.1.5，一般不符合，企业对使用的监视和测量设备进行了校准，对相关人员进行了培训，纠正措施有效。2020年6月26日多该企业进行了远程监督审核，没有开具不符合，这次审核为补充现场审核。 |  |
| 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，确定体系覆盖的范围：塑料件喷涂（含镀膜）的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。不适用条款：8.3，产品和服务依据客户技术要求生产，目前工艺流程简单，生产技术成熟、销售模式固定，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 |  |
| 管理体系及其过程 | 4.4 | ●公司依据 GB/T19001-2016标准，于2019年1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。●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：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。

●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。●策划和规定了由销售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。具体见销售部9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | 1. 质量方针：**质量第一 持续改进 追求顾客满意**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、管理部、生产部、技术质量部、销售部，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：销售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：销售部。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： 考核情况a) 成品检验合格率大于96%； 98%b) 顾客平均满意率大于95%。 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：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：喷房、喷池、烘道线、烘箱、静电枪、空压机等 c. 工作环境：办公区域面积150平米；车间20000平米，仓库面积5000平米布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好（现场审核关注）d.监视和测量设施：游标卡尺（0-150）mm、QHQ型涂膜铅笔划痕硬度仪、HH-4数显恒温水浴锅、A-339橡皮酒精耐摩擦测试仪等。e. 资金支持：注册资金1000万元。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24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：毕仕春 批准：王新志 日期：2020.4.9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，对上一年度管理评审提出的改进措施进行了检查，改进措施有效，同时就今年的改进的决议作出了安排。查看管理评审报告，编制：毕仕春，批准：王新志 2020.4.24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：管理部 主管领导：徐珂 陪同人员：毕仕春 | 判定 |
| 审核员： 周文廷 审核时间：2020.9.3 |
| 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：徐珂询问其职责权限：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： 考核情况人员上岗培训率100%； 100%体系文件受控率100%； 100%每3个月进行一次考核，目标基本实现。考核人：徐珂 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。2020.4.8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：毕仕春。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，在管理部8.4.2。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：毕仕春2020.4.9——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：销售部 主管领导：左晓军 陪同人员：毕仕春 | 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：左晓军询问其职责权限：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（2020.6.30）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%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5月5日供方：安徽圣源橡塑科技有限公司需方：杨子空调产品名称：玫瑰金顶盖规格型号、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： 2020.6.10之前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7月21日供方：安徽圣源橡塑科技有限公司需方：坂田电器产品名称：空调中框（覆膜）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：2020.8.20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5月4日/2020年7月20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 供应产品名称码奇纳米科技（苏州）有限公司 C粉、N粉、F粉成都申通工贸有限公司 UV光固化涂料 浙江聚力真空镀膜材料有限公司 溅射靶材、光学镀膜材料滁州金桥德克 油漆 查 2020年1月3日对供方的年度确认。针对合格供方浙江聚力真空镀膜材料有限公司的评价：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，继续纳入合格供方。本公司需求物资的采购信息由销售部负责，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UV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1-2季度97%。 |  |

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：赵小龙 陪同人员：毕仕春 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.9.3 |
| 审核条款：**5.3/6.2/8.1/8.5.1** |
| 生技部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●询问生产技术部赵小龙部长主要职责：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。●赵部长清楚其职责。 | Y |
| 生技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： 1、生产计划完成率不低于98% 2产品一次交验合格率98% ●查看2020年1-2季度的考核数据统计：指标完成率均为100%，显示目标已达标完成。 | Y |
| 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：塑料件喷涂（含镀膜）的加工2、 基础设施：办公室、车间，主要设施：喷房、喷池、烘道线、烘箱、静电枪、空压机等 3、监视和测量设施：游标卡尺（0-150）mm、QHQ型涂膜铅笔划痕硬度仪、HH-4数显恒温水浴锅、A-339橡皮酒精耐摩擦测试仪等。4、编制了《原材料检验规程》、《成品检验规范》等5、生产工艺流程：1）喷涂加工工艺流程如下：初固化★喷涂表面处理线检原材料→ → → → →合格品固化检验不合格品返工合格包装入库关键/特殊过程：喷涂 外包过程：无不合格品返工2）镀膜加工工艺流程如下：★真空镀膜光固化线检喷底漆表面处理原材料→ → → → →喷涂UV面漆检验光固化不合格品返工合格包装入库关键/特殊过程：真空镀膜 外包过程：无备注：标注“★”为特殊工序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：客户要求 | Y |
| 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●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、消费者权益保护法等；2）编制了《原材料检验规程》、《成品检验规范》等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。● 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：游标卡尺（0-150）mm、QHQ型涂膜铅笔划痕硬度仪、HH-4数显恒温水浴锅、A-339橡皮酒精耐摩擦测试仪等，能够满足产品检查需要。●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；--产品名称：**空调中框+螺钉盖** 生产时间：2020年8月15日工作内容：表面处理：除去表面的油污、杂物，操作 章\*\* 喷底漆：质量要求，涂层均匀 涂量：800-1000mj/Cm2 厚度：15-25μm 操作 章\*\* 光固化：温度：60-70℃ 固化时间：1-2Min 操作 赵\*\* 真空镀膜：质量要求，涂层均匀 涂量：800-1000mj/Cm2 厚度：18-25μm 附着力：无脱落，RCA耐磨200-300次 实测280次 操作 赵\*\* 检验：巫家阳--产品名称：冰箱顶盖 玫瑰金 生产时间：2020年7月20日工作内容：表面处理：除去表面的油污、杂物，操作 李\*\* 喷底漆：质量要求，涂层均匀 涂量：800-1000mj/Cm2 厚度：15-25μm 操作 李\*\* 光固化：温度：60-70℃ 固化时间：1-2Min 操作 赵\*\* 检验：巫家阳抽查生产流转卡，包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等，检查主要是外观、色差、附着力、涂层厚度、镜面状态等，记录清晰完整，符合要求。● 使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：办公室、车间，主要设施：喷房、喷池、烘道线、烘箱、静电枪、空压机。基本满足要求。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录.●指派胜任的人员，均经过培训， 经确认符合要求● 需确认过程：喷涂、真空镀膜查看《特殊（关键）过程确认记录》，对喷涂、真空镀膜过程进行了确认，内容包括：生产设备能力、实施人员、原材料确认 等。确认人：毕仕春 2020.1.10●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。●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销售部负责改进落实。 | 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：技术质量部 主管领导：毕仕春 陪同人员：徐珂 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.9.3 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.5/8.6/8.7** |
| 生技部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●询问毕部长主要职责：负责产品和服务实现的策划、 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； 与生产各部门沟通、联系、协调等。●毕部长清楚其职责。 | Y |
| 生技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。●技术质量部2020年质量目标： 1、监视测量设备有效率100%2、不合格品处理完成率100% ●查看2020年1-2季度的考核数据统计：指标完成率均为100%，显示目标已达标完成。 | Y |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | ●提供了《监视设备台账》内容包括监视设备名称、规格、编号等。检测设备主要有：电子称、游标卡尺（0-150）mm、QHQ型涂膜铅笔划痕硬度仪、HH-4数显恒温水浴锅、A-339橡皮酒精耐摩擦测试仪等。●抽查计量器具校准/检定情况， --仪器名称：电子称：10Kg一部，主要用于涂层原料的测量，中准确度Ⅲ级，分度值10g。鉴定日期：2020.3.301、公司备有1Kg3块、3Kg、6Kg不锈钢标准试块各2块；2、按照规定（定期一般1个月）对电子称进行校准；3、校准办法：a、使用3Kg、10Kg试块分别秤量5次;b、分别计算3Kg、10Kg试块5次秤量的平均值如下：3005g（允差±5）,10005g（允差±10g）、20010g（允差±15g）鉴定结论：合格校准鉴定记录还记录了鉴定日期、鉴定人员、环境等内容。--游标卡尺（0-150mm），检定证书，鉴定日期：2020.3.7 1、公司备有10mm、50mm、100mm不锈钢标准量块各1块；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10mm、50mm、100mm试块分别测量5次;b、分别计算10mm、50mm、100mm量块5次测量的平均值如下：10.01mm、50.01mm、100.02mm（允差±0.02mm）鉴定结论：合格，校准鉴定记录还记录了鉴定日期、鉴定人员、环境等内容。 QHQ型涂膜铅笔划痕硬度仪、HH-4数显恒温水浴锅、A-339橡皮酒精耐摩擦测试仪均自校，不再赘述。目前尚没有计算机软件用于规定要求的监视和测量情况。●经询问， 未发生在用的测量设备有异常现象。●查其他监视和测量器具鉴定/校准记录，均符合要求，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。●企业技术质量部负责监视和测量设备的管理。●检测设备的购置、使用、维护有规定，并付诸实施，防护良好。 |  |
| 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》、、《原材料检验规程》、《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：塑料件喷涂（含镀膜）的加工采购的主要物质/服务：UV、钨绞丝加热子等1）原材料查“关键原材料检验/验证记录”，包括原材料名称、规格型号、数量、供货单位、检验项目、技术要求、检验结果、检验结论、质检员、检验日期等内容。—抽取：产品名称： UV检验项目：说明书、包装规格、品牌等质检员：巫家阳 日期：2020.8.10检验结论：合格。—抽取：产品名称： 钨绞丝加热子检验项目：材质单；。质检员：巫家阳 日期：2020.7.20检验结论：合格。另抽取其他检验报告5份，均符合要求。无在供方现场进行检验的情况。2）半成品检验工序检验：检验项目及结果体现在8.5.1工序控制。抽查生产流转卡，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、外观等，记录清晰完整，符合要求。3）成品检验，执行标准：按合同要求和相关行业标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。—抽2020.6.4 扬子空调顶盖喷涂 玫瑰金的出厂检验报告，数量：12000只，物料编码：B070200514检验项目：色差、光泽度、划伤、垃圾点、附着力、RCA耐磨、硬度性能要求：表面光滑，无划伤，镜面状态86%、百格胶粘无脱落、耐磨度：酒精橡皮290次、硬度HB检验结果：均为合格结论：合格，检验员：巫家阳2020.6.4—抽2020.7.20坂田电器冰箱门镀膜出厂检验报告，数量：1600只检验项目包括：色差、光泽度、划伤、垃圾点、附着力、RCA耐磨、硬度性能要求：表面光滑，无划伤，镜面状态87%、百格胶粘无脱落、耐磨度：酒精橡皮285次、硬度HB检验结果：均为合格结论：合格，检验员：巫家阳2020.7.20另抽取其他检验报告4份，均符合要求。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。 |  |