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：马亮 陪同人员：刘辉 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年10月21日 |
| 审核条款：4.1，4.2，4.3，4.4，5.1.1，5.1.2，5.2.1，5.2.2，5.3，6.1，6.2，6.3，7.1.1，9.1；9.2 9.3，10.1，10.3 |
| 资质 |  | 营业执照（911309822356540414）成立日期：1996年11月06日 营业期限至：长期y认证范围在经营范围内，符合要求。 | Y |
| 组织及其环境 | 4.1 | 企业1996年成立，近年来受国家政策影响，河北污染企业多数关停，冶金行业形势低迷。企业经营多年，原为集体企业，后改制为私企，有一定固定客户群，当地政府相对有一定支持。厂区面积30亩，车间20亩左右，人员较稳定。管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。提供组织内外部环境识别表外部环境：国际环境、.社会环境、政治环境、经济环境、空气质量环境等内部环境；企业文化、公司价值观、知识积累、绩效等抽：绩效： KPI绩效考核与本公司环境管理体系紧密结合，确保了环境管理体系的有效运行和持续改进.政治环境：国家今年不断的完善环境管理大法律法规和相关要求，本公司面临的环境法规日趋完善，环境管理的压力日趋增大。内外部环境识别充分，有效。组织环境未发生重大变化，企业人员按照国家/地方要求进行防护，疫情对企业影响不大。 | Y |
| 相关方的需求和期望 | 4.2 | 公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、员工、供应商等。管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和完善的服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、客户要求等方式对相关方的信息进行监视和评审。抽相关方列表相关方：客户需求和期望：产品价格合理，性价比高（措施：及时准确了解同行及竞争对手价格情况，根据公司实际情况确定销售价格，确保公司提供具有竞争力的产品价格）持续稳定的销售服务能力；（设立售后服务团队，专门负责售后服务工作；加强售后服务质量的监督检查工作）按约定时间交付（设立专人跟踪产品采购、发货交付进度，并及时向顾客反馈交付进度情况及时做好产品的采购备货计划，确保货源充沛）另抽其他相关方需求及措施，均保存完好，符合要求。目前企业未发生处罚、相关方投诉事件相关方需求基本无变更 | Y |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | 公司按照标准要求编写了体系文件，于2019年4月15日A/0发布、实施，管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。质量手册中明确了体系的范围，管理手册可获得并得到保持。公司明确了质量管理体系的边界：注册/经营地址: 任丘市西环路长洋淀村生产地址: 任丘市西环路长洋淀村范围：冶金轧辊的生产不适用条款：8.3外包过程：探伤、化学成分分析在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。基本无变更 | Y |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 组织对过程及相互关系进行了理顺，确定了组织机构，明确了职责，确定管理体系的边界和适用性，考虑了内外部问题、组织单元、风险控制、职能和物理边界；明确了活动、产品和服务、包括实施控制与施加影响的顺序和相互作用、权限、所需的准则和方法，改进措施等，据此建立了文件化的管理体系，以确保体系在运行中的完整性。 配备了各种资源满足体系运行的需要。 确立了监视测量的方法。不适用条款：8.3外包过程：探伤、化学成分分析基本无变更 | Y |
| 领导作用和承诺总则 | 5.1.1 | 企业最高管理者对管理体系的领导作用和承诺主要通过以下方面体现：对管理体系运行的有效性负责；促进使用过程方法和基于风险的思维确保管理体系要求融入企业的业务过程；确保建立的管理体系与组织内外部环境、战略方向保持一致管理方针、管理目标的制定，应与组织环境相适应，与战略方向一致；为确保管理体系所需的资源（确保管理体系实现期望的结果；督促人员积极参与、指导和支持员工为管理体系的有效性做出贡献；支持相关管理者在其职责范围内发挥领导作用，推动改进等。领导作用和承诺充分明确，基本符合标准要求。企业最高管理者以顾客为关注焦点和承诺内部有通过以下方面证实：满足顾客产品要求和相关方环境要求的重要性意识和理念，确定和理解并持续地顾客要求以及适用的法律法规要求；确定和应对风险和机遇，这些风险和机遇可能影响产品和服务合格以及增强顾客满意的能力；始终致力于增强顾客和相关方满意。 | Y |
| 以顾客为关注焦点 | 5.1.2 | 公司通过投标、市场调研等方式了解顾客的需求，确定他们关心的产品特性，特别是产品的关键特性。通过定期对顾客满意度进行测量、售后服务了解顾客对产品的意见。在确定顾客的需求和期望时，公司同时考虑与产品有关的义务和法律法规要求，并采取措施，使其得到落实。 | Y |
| 方针 | 5.2 | 企业策划并制定了质量方针：“高品质，重创新，造福社会；只超越，不跟随，引领未来”方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。质量方针体现了标准的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。 | Y |
| 组织的角色、职责的权限 | 5.3 | 企业在策划和建立管理体系时，成立了组织机构：设置了综合部、生产部、供销部、品质部等部门，并对各部门的作用、职责、权限进行了划分，提供的管理手册中确定了组织机构图、职能分配表， 各部门作用、职责、权限界定基本清楚，并与实际情况基本相符。最高管理者负责岗位的设定、职责和权限的指派工作。并有通过文件、会议、培训等方式将职责、权限传达到组织相关部门及层次。审核发现组织的角色、职责和权限基本得到有效沟通和贯彻实施。 | Y |
| 策划应对风险和机遇的措施 | 6.1 | 企业有对风险和机遇的措施进行了识别和控制：企业目前识别风险点：生产部：生产过程中生产计划失误的风险（措施：随时了解库存及销售状况，确保生产计划的准确性） 生产过程风险（措施：根据产品生产实际制定符合生产工艺的相关操作规程及参数指标） 生产过程风险（根据产品生产实际制定符合生产工艺的相关操作规程及参数指标）。。。。。品质部：不合格流出（措施：加强不合格品登记、标识）检验质量不达标（措施：出厂检验合格允许出场；诚信经营；杜绝假冒）检测设备没有定期校验（措施：提前制定 校验日）。。。。。。。风险、机遇识别充分，措施有效。基本无变更 | Y |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 公司总的质量目标为：产品一次交验合格率 ≥95%（批次交验产品一次交验合格数/批次交验总数×100%）生产产品出厂合格率100%（交验总数÷合格总数×100%）顾客满意度≥97%（评定数÷总数×100%）2019年10月至2020年9月目标完成情况：产品一次交验合格率99%；生产产品出厂合格率100%；顾客满意率97%；公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求。 | Y |
| 变更的策划 | 6.3 | 企业有通过管理评审，内部审核结果，过程业绩分析，监视、测量、分析、评价等收集可能发生的变更信息，当组织内外环境、客户及利益相关方的需求、企业经营等方面发生重大变化，具体包括产品质量监视和测量过程中持续未达到预期结果、组织机构变化、重大人员调整、持续的经营亏损等情况下，需要对体系进行变更。企业有充分识别识别潜在的变更需求，并确保在必要时做出相应的变更。受审核方明确了变更评估及实施的流程，即当发生变更时，确定变更的目的、考虑变更的潜在后果，质量管理体系的完整性，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。并要求对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。体系运行以来，暂无变更情况发生。 | Y |
| 资源总则 | 7.1.1 | 1)企业目前主要工作人员25名，包括管理、销售和采购人员、生产和质检人员等。可满足产品和服务控制需要。配备了车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等生产设备及游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等监视测量设备；电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。特种设备：行车。2)外部资源，如供方、客户等相关方。3）企业自动化设备自带软件，企业无需对其进行升级维护，只是使用。目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。基本无变更 | Y |
| 监测、分析与评价 | 9.1.19.1.3 | 公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。1）提供了顾客满意调查表，并进行了分析。2）对过程产品质量进行了统计分析：分析生产总量、原材料总量、销售总量；计算损耗；提升效率。3）对采购物资进行验证合格率100%。根据验收结果，证明供方提供的产品质量是稳定的.4）通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。5）通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。 | Y |
| 顾客满意度调查 | 9.1.2 | 企业对顾客对产品是否满意的信息进行监视，并编制《顾客满意情况调查表》。对调查表中各项目进行打分。公司于2020年4月对主要客户进行了电话问卷调查，分别对产品质量、价格、交货期、售后服务等内容进行调查，客户均对相关内容进行了反馈，从统计数据中可以看出，顾客满意度平均分为97%，超过了质量目标要求，目标完成。 | Y |
| 内审 | 9.2 | 公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过12个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。提供了《审核实施计划》，策划了审核目的、依据、审核内容、审核要求、审核组成员等内容。内审时间：2020年8月24-25日。依据GB/T19001-2016版标准，质量管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。 提供了内审检查表。内审不符合1项，已整改验收合格。内审报告显示本公司的质量体系均运行良好。 | Y |
| 管理评审 | 9.3 | 公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2020年8月30日组织进行了一次管理评审。查《管理评审计划》策划了管理评审目的、参加人员、各部门准备资料、评审会议要求等。总经理批准。管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等等。提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。评审结论：通过本次评审，最终得出本公司质量管理体系是适宜的、充分的、有效的，质量方针和质量目标是适宜的和有效的。改进措施：本年度未提出书面需改进措施抽上年度管理评审改进措施完成情况：已完成，符合要求。 | Y |
| 改进 总则 | 10.1 | 企业有通过建立管理方针、目标，改进服务质量、纠正、避免和减少非预期情况带来的不利影响，改进质量管理体系的绩效和有效性以及定期的内审、管理评审，合理化建议等，并通过管理目标建立与考核，明确了改进、努力的方向，建立一个自我完善、持续改进的机制和良好氛围。企业有充分识别和评价存在的改进机会，以持续满足顾客和相关方要求改进的方法措施包括：1）引导创新、修改和改进现有过程或实施新过程的突破项目；2）在现有过程中开展渐进、持续的改进活动；3）纠正所存在不符合的原因等。 | Y |
| 改进 | 10.3 | 企业策划的管理手册、程序文件等文件化信息要求要求实施、运行，并通过内审、管理评审、分析和评价、纠正和纠正措施、管理方针和管理目标等有关信息来源来实现对管理体系的持续改进，同时通过日常运行中发现的问题及时调整解决，以达到持续改进管理体系，以提升销售和服务过程质量、产品质量和组织环境绩效。 例如企业本年度对设备进行了改进，购进了部分自动化设备，人员进行了适量减少，效率更高。日常监视和测量过程中发现的不合格、不符合要求相关责任部门及时制定相应的改进、纠正和纠正措施，以实现一体化管理体系的持续改进。 | Y |
|  |  | 标准/规范/法规的执行情况：符合要求上次审核不符合项的验证：8.5.1条款，不符合已整改，未发生类似不符合。认证证书、标志的使用情况：主要用于投标，现场查看投标文件，宣传资料等，未发现违规使用证据投诉或事故：无监督抽查情况：无体系变动：无。 | Y |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：卢志民 陪同人员：刘辉 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年10月21日 |
| 审核条款：Q:5.3，6.2， 7.1.3 7.1.4 8.1 8.3 8.5.1 8.5.2 8.5.4 8.5.6 |
| 职责和权限 | 5.3 | 提供岗位职责与任职要求，对岗位职责和任职条件进行了描述。负责基础设施及环境；负责产品实现的策划；设计开发；生产过程控制；职责和权限与手册描述基本一致 | Y |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：部门目标： 1、生产计划完成率不低于98%（月度生产计划完成数/月度生产计划总数）2产品一次交验合格率98%以上（批次交验产品一次交验合格数/批次交验总数×100%）抽2019年10月—2020年9月份质量目标完成情况，均完成。 | Y |
| 设施设备管理 | 7.1.3 | 现主要生产人员20余人左右提供了《生产设备台账》，记录了设备名称、型号、生产厂家等内容。主要办公设备有台式电脑、打印机等生产设备：车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等；基本能满足服务需要。设备状态良好。抽设备台账设备名称 规格型号 设备编号 制作厂家 购进日期车床 C630 0875 大连机床厂 1998.7。。。。。。。。磨床 M1432 3312 上海机床厂 1989.5。。。。立铣 X53K 790374 北京第一机床厂 1999.10锯床 G72（500） 675 天津市第九机床厂 1989.3箱式电阻炉 RF240-9(9kw) 93908 沧州北方电阻炉研究所 1995.6淬火机床 500kw 03509 沈阳第二机床厂 1980.7台式电阻炉 RT9-450 11004 沧州是北方节能电炉厂 1011.8电阻加热炉 RT-75-4 20510 沧州是北方节能电炉厂 2005.8…….提供监视和测量设备控制,见7.1.5审核记录办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。生产设备制定了维护保养计划并填写记录。企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。抽设备日常维护记录：设施名称：车床 设备编号：085 规格型号：CW6180 日期：2020年8月25日检修人：卢志民 维修、保养项目：加油与清洁 设施名称：磨床 设备编号：077 规格型号：M1350 日期：2020年8月25日检修人：卢志民 维修、保养项目：清洁与线路检查设施名称：淬火机床 设备编号：002 规格型号：钢特尔-2000 日期：2020年8月20日检修人：卢志民 维修、保养项目：加油与清洁，更换减速机轴承另抽其他设备维护记录表，均保存完好，符合要求。设备自带软件由设备生产厂家定期进行维护、更新。公司设备管理均按要求进行保养维护、维修，并有记录，方便检索和查阅，符合要求。特种设备：行车10台抽起重机械定期检验报告设备品种：电动单梁起重机设备型号规格：LD5-12.3A3/LDA10-14 A5/LD10-14 A3……设备使用登记编号：41701309822011100016/41701309822007120043/41701309822011100013…..检验日期：2019年9月20日检验结论：合格检验单位：沧州市特种设备监督检验所特种设备检验报告具体见附件厂房由生产部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施完好。设备管理符合要求。 | Y |
| 过程运行环境管理 | 7.1.4 | 目前生产经营在任丘市西环路长洋淀村，企业生产地为自购，厂区面积30亩，车间20亩左右，办公楼4层。面积1000平米左右，其他为绿化面积。一共6个车间：机加工3个车间、热处理2车间、一个库房主要工作场所为公司办公场所、生产、仓库，现场查看：1. 办公现场环境整洁，秩序良好。
2. 生产环境主要为防潮。

2、办公区内有消防器材，有效期内。工作环境可满足需要。工作环境可满足需要。 | Y |
| 策划 | 8.1 | 企业根据客户要求对生产进行策划：1、确定产品和服务的要求：法律法规及客户要求 ；GB/T15547-2012锻钢冷轧辊辊胚YB3209-82锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法轧辊肖氏、里氏硬度试验方法钢的成品化学成分允许偏值GB/T13314-2008锻钢冷轧工作辊 通用技术条件等2、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到3、流程：原材料验收（探伤检测、化学成分分析外包）—机加工—热处理—机加工—淬火—硬度检验—回火—精加工—成品检验4、策划了设备操作规程、检验标准等作业指导文件，及产品检验记录等记录。5、所需资源：配备了车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等生产设备及游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等检测设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。6、遵照岗位职责、设备操作规程、工艺流程、产品检验规程等作业指导文件实施过程控制。产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，项目完成后由客户进行验收，符合要求1. 策划了订单（生产任务单）、产品检验记录、过程检验记录等，记录均保期3年。由生产部统一汇总交综合部存储。

8、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。9、外包过程：探伤检测、化学成分分析10、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。 | Y |
| 设计开发 | 8.3 | 该组织依据国家/行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5．1 | 企业根据国家标准、行业标准GB/T15547-2012锻钢冷轧辊辊胚YB3209-82锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法轧辊肖氏、里氏硬度试验方法钢的成品化学成分允许偏值GB/T13314-2008锻钢冷轧工作辊 通用技术条件等进行生产根据已经评审的合同向生产车间下达生产通知单抽：生产计划通知单近30份，序号、产品名称、型号规格、数量、要求完成时间等抽2020年7月20日生产计划通知单序号：0635 产品名称：工作辊 型号规格：φ207\*750\*1857 数量：10 编制：张德昌 接收人：卢志民另抽其他生产计划通知单，均保存完好，符合要求。策划了生产流程：见8.1条款执行标准：GB/T15547-2012锻钢冷轧辊辊胚YB3209-82锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法轧辊肖氏、里氏硬度试验方法钢的成品化学成分允许偏值GB/T13314-2008锻钢冷轧工作辊 通用技术条件等以上信息能够指导生产。可获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等。监视和测量设备满足检验需要在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：图纸、检验标准、操作规程等作业指导文件实施过程控制。产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境：配备了车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等生产设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。生产环境为防潮，无其他特殊要求。办公区内有消防器材，有效期内。5）配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。6）若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中需要确认的过程为热处理过程。关键过程为：淬火过程。人员均经过培训后上岗，符合要求。抽热处理过程确认过程记录，符合要求。7）采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程，明确了操作要求，各工序互检，避免人为失误8）实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。现场巡视生产现场：生产现场干净整洁、设备运转正常。人员配备符合要求。正在进行∅270\*900\*2618工作辊的生产企业根据轧辊规格进行编号：机加工工序：车床加工：所有外径+12mm，轴径：∅160；辊身∅270 热处理正火：炉温2h升到650℃--900℃（3-6h）--冷却（空气）--350℃（2h）--700℃（5h）（球化）--650℃（8-12h）--300℃出炉机加工：所有外圆+2mm 尺寸按图纸进行工频淬火：900℃（0.5h）抽记录：规格：∅270\*900\*2618 数量：3支 材质：9Cr3MO 速度/功率：220/115 硬度：95肖氏以上硬度检验：长度：2618 辊号：Q191001 硬度：85.1 82.9 83.8 检验人：01 回火：220℃（8h） 硬度：92肖氏精加工：按图纸磨削尺寸，精修各部位长度，打螺丝孔； 机加工过程均按图纸进行，无记录。抽硬度检验记录：企业按日期进行记录，对辊进行编号，按编号进行记录长度：1690辊号：∅010062 硬度：72.1 73.9 73 43 42 ∅010052 硬度：73.3 73.5 73.6 47 45 。。。。。。。。。。。。。检验人：01 2020年9月20日探伤、化学成分分析基本为供方进行，在产品质量证明书上标明，企业不定期对产品探伤、化学成分进行抽查，委托邯郸市紫钢锻造有限公司进行， 具体见8.6条款生产过程受控 | Y |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | 《质量手册》中说明产品标识包括识别产品的客户标识、生产企业名称、电话等内容，还应包括能够识别检验状态的内容；1、产品状态标识应包括以下内容： a）产品的名称、客户信息、产品型号等； b）检验状态：待检、合格、不合格、待判定。2、标识方式主要有：存放区域和外包装物标识及记录等；在现场检查中看到，正在生产的产品上均有产品状态标识卡，内容有：客户标识、规格等。成品上有产品标识签，内容有：客户名称、物料名称、数量、检验员、日期查看仓库存放成品标识，企业对仓库进行了分区，按序号进行标识，不同客户、不同规格产品分别存放。可追溯性：进货单号→订单（生产通知单）→检验记录，保证了公司的每件产品出公司后仍能根据标号查到产品从进货到加工到生产的每个环节的信息。追溯路径为：质量证明书 →辊编号→检验记录→生产通知单→领料单 → 采购原料原标识。 |  |
| 产品防护 | 8.5.4 | 提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。1．标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。车间现场标识基本齐全，采用生产通知单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。2．搬运：使用无电轨道车、起重机等。3．包装：塑料板包装。 4．贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。5．防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。 |  |
| 更改控制 | 8.5.6 | 组织明确组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求。经了解，目前组织在生产和服务提供期间的主要变更是：生产计划的变更、顾客订单产品要求及数量变更、交货日期变更、法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。现场与负责人交流沟通，负责人介绍说，目前，尚无上述情况的变更，现场无变更情况 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：高海斌 陪同人员：刘辉 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年10月21日 |
| 审核条款：Q:5.3，6.2， 7.1.5 8.6 8.7 10.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 提供岗位职责与任职要求，对岗位职责和任职条件进行了描述。负责监视测量设备控制、负责产品放行、不合格品控制及纠正措施控制；职责和权限与手册描述基本一致 | Y |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：部门目标： 考核完成情况a监视测量设备有效率100%（监视测量设备有效率=完好计量器具总台数/计量器具总台数× 100%） 100%b不合格品处理完成率100%（月度处理不合格品数 ÷ 月度不合格品总数 × 100%） 100%抽2019年10月至2020年9月份质量目标完成情况，均完成 | Y |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 企业编制计量器具台账，记录了设备编号、名称、规格型号等内容。组织配置的监视测量设备主要为游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等。基本满足检验需要。抽设备校准/验证情况：校准证书已过期，已开不符合 根据企业目前经营的产品品类的检测和客户要求，现有检测器具基本监事和测量要求。按照监视测量管理要求，公司安排人员进行日常维护保养，定期进行鉴定或校准，确保计量器具的有效使用。生产现场使用的监视测量设备由车间负责保管，检验用的测量设备由质检人员专人负责，防止潮湿、磕碰和损坏。未发生使用过程中失效的现象，如果出现，清楚应立即停止使用，送具有计量资质的检定部门检定，并对已往所检结果重新检验。监视和测量用软件均为设备自带，设备校准时同事校准，版本升级时设备返厂。 | N |
| 放行控制 | 8.6 | 抽进货检验记录： 产品名称：辊坯料 规格型号：Q180\*580\*1382.5 数量：10件 检验项目：外观：合格 材质单：有 探伤：合格 随货证明：符合要求验证结论：合格，准许入库质检：高海斌 2020年6月18日产品名称：辊坯料 规格型号：Q620\*600\*1690 数量：4件 检验项目：外观：合格 材质单：有 探伤：合格 随货证明：符合要求验证结论：合格，准许入库质检：高海斌 2020年7月28日另抽其他辅材实物账9.08 砂轮刀 40支7.25 砂轮刀 40支6.12 轴承 2个4.10 焊丝 2盘。。。。。。记录有价格等记录人：李建兵另抽其他进货检验记录，保存完好，符合要求。生产过程检验见8.5.1成品检验：抽质量证明书（验收报告）：购货单位：正胜 冷轧锻钢：工作辊 规格：∅207\*750\*1857 轧辊编号：∅090TZ 材质：9CrMo证书编号：6878 验收日期：2020.9.18 检验员：02执行标准：GB/T13314-91 精度检测：辊身尺寸公差 ：合格 辊颈尺寸公差：合格 辊身光洁度：合格 圆度 跳空 ：合格化学成分：C:0.89 Si：0.38 Mo：0.23 P：0.011 S：0.003 Cr：1.80 Ni：0.05 Mn：0.27 Cu：0.05硬度检测：辊身HS c：87.5 88 88.7 89另抽其他质量证明书，具体见附件 ，均保存完好，符合要求。产品放行受控。 | Y |
| 不合格输出的控制不合格和纠正措施 | 8.710.2 | 查有《不合格控制程序》《改进控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。询问部门负责人称目前没有不合格的非预期使用情况。未发生投诉所引起的不合格。抽不合格品/不符合评审处置单不合格原因及特征：2020年7月16日，因员工未按操作规程作业，导致当天生产的某批次产品中发现有批半成品尺寸不达标不符合原因：员工看错图纸处理：报废该批次半产品纠正措施：对员工进行培训，经培训，未发生过类似事件，纠正措施有效。评价人：马亮 时间：2020年7月17日针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称服务过程中未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。 |  |