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：各部门 主管领导/陪同人员：苏亮 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年10月24日 |
| 审核条款： |
| 资质 |  | 营业执照（91370200561164865B ）认证范围在经营范围内，符合要求。 |  |
| 组织环境 | 4.1 | 企业2010年8月17日年成立，主营交流电动机的研发、生产。主要用于铁路等行业。企业与青岛中科动力有限公司为同一公司，因前期企业财务问题账户被封，企业成立青岛中科动力有限公司，以青岛中科动力有限公司名义进行经营，所以有些试验报告等还是以青岛中科动力有限公司名义进行检验。公司通过多种来源获得内外部因素的信息，包括国家和国际新闻、网站、行业协会等。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。提供内/外部环境识别、评价表外部环境：国家标准、国家法律法规、江苏省法律法规、顾客要求、竞争对手等内部环境；公司制度、作业文件、经济效益、员工质量意识等抽：顾客要求：内容：样品、合同；实际情况：遵循要求 评价结果：符合政府；内容：政府支持企业发展，减免税方面给予支持；实际情况：遵守当地政府的制度规定 结果：符合员工质量意识：内容；员工经过质量方面的培训；实际情况：质量意识有待提高；评价结果：符合内外部环境识别充分，有效。. |  |
| 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：客户、员工、外部供方、政府等。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。抽相关方期望或要求识别表，符合要求。目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。 |  |
| 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2017年7月1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： 山东省青岛市高新区新业路18号生产地址：山东省青岛市高新区新业路18号范围：交流电机的研发及制造（需资质许可要求的除外）不适用条款：无外包过程：机加工及模具生产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。 |  |
| 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：无外包过程：机加工及模具生产 |  |
| 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。 |  |
| 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。 |  |
| 方针 | 5.2 | 企业策划并制定了质量方针：“顾客至上，关注细节，优质高效，超越需求；环保领先，节能降耗，预防污染，回归自然；安全第一，严控隐患，减少风险，保障健康；全员参与，遵守法规，预防为主，持续改进”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。 |  |
| 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：设置了行政人事部、物资部、工艺部、安技设备部、市场部、生产售后管理部、研发中心、质管部等部门，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。 |  |
| 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：1. 内部：企业文化、人员、设备实施、物料、内部规则、工作环境
2. 外部：竞争者、法律法规、社会与经济文化、技术市场

抽：物料：机遇：原材料来源稳定；风险：对供应商的约束力不足，供应商单一，价格变化大，包装破损，供货不及; 措施：与供应商沟通，相互适应技术市场：机遇：向其他区域扩张，扩大市场份额的机会 风险：单一的市场，扩张初期无价格优势措施：收集以往经验教训，降低成本另抽其他方面机遇、风险及措施，均保存完好，符合要求。风险、机遇识别充分，措施有效。风险、机遇识别充分，措施有效。 |  |
| 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%顾客满意度90分2020年1-3季度目标完成情况：产品一次交验合格率100%；顾客满意率98分；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。 |  |
| 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。 |  |
| 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、研发、生产和质检人员等。可满足产品和服务控制需要。配备了立式变频气控绕线机、6头气动恒涨力可调式放线架、数控涨型机、双电机偏铜线刮头除尘成套机、变频数控中型半自动框形线圈包带机、电动升降机1.5T、柳铆机、充磁机、定子线圈涨型机、气动式电焊机、天车、双缸气动虎钳、台车烘箱、浸漆设备、电机旋转烘箱、卧式高速动平衡机、喷漆房砂轮机、钻铣床等生产设备及游标卡尺、塞规、压力表、R规、螺纹环规、数显水平尺、外径千分尺、数显深度尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电子表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、温湿度表等监视测量设备；电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅、ERP系统等办公和通讯等设备/设施。特种设备：叉车、天车。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。 |  |
| 人员能力 | 7.1.27.2 | 已识别与QMS相关人员：各部门负责人、研发人员、生产人员、质检人员、销售、内审员，提供了岗位职责与任职要求。新进员工已制定岗前培训计划。企业制定了岗位人员任职要求与评价表，对各部门负责人能力进行了规定抽特种设备人员操作证书、《2020年培训计划》《培训记录表》均保存完好，符合要求。 |  |
| 沟通 | 7.4 | 企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：1）内部沟通：a)通过各种列会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等)；b)各部门内部会议等；c)内部文件的学习和传递；d)公司宣传栏等方式。2）外部沟通：a)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；b)与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；c)与当地政府主管部门进行交流沟通。内外部信息交流/沟通方式可行、有效。公司沟通机制已经建立，基本有效。尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。 |  |
| 文件化信息 | 7.5 | 执行公司《文件和记录控制程序》公司质量管理体系文件包括：质量手册、程序文件、作业文件、外来文件、记录等。文件均受控。查：公司质量《管理手册》（含程序文件）为依据GB/T19001-2016版编制，于2017年3月1日发布实施，目前版本为A/1版。由管理者代表审核，总经理批准后发布。查：“文件发放/回收记录”，内容涵盖：序号、编号、文件名称、接受人、接收日期等。 质量手册、程序文件、工序作业指导书、检验作业指导书、图纸、协议已发放各部门，有签收部门确认。规定对所有失效文件，从使用场所回收并填写《文件销毁申请单》经总经理批准后要加盖“作废”印章，统一销毁。文件更改采用局部修改、换页、换版等方式。查：有“外来文件清单”记录了《产品质量法》等外来文件，控制分发，有专人负责。已建立“记录清单”内容含盖：序号、记录名称、文件编制部门等。现场查看，文件、记录保持清晰，保存完好。文件化信息受控。 |  |
| 设施设备管理 | 7.1.3 | 提供了《设备台账》，共记录了设备90余台，记录了序号、编号、名称、型号、数量等内容。生产设备：立式变频气控绕线机、6头气动恒涨力可调式放线架、数控涨型机、双电机偏铜线刮头除尘成套机、变频数控中型半自动框形线圈包带机、电动升降机1.5T、柳铆机、充磁机、定子线圈涨型机、气动式电焊机、天车、双缸气动虎钳、台车烘箱、浸漆设备、电机旋转烘箱、卧式高速动平衡机、喷漆房砂轮机、钻铣床等；基本能满足服务需要。设备状态良好。提供监视和测量设备控制,见7.1.5审核记录办公设备主要为电脑、打印机等，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。企业有办公ERP系统,系统升级、维护供方负责。设备采购验收为本部门负责，设备采购有工艺部与安技设备部根据需求提出设备、设施配置申请表，技术参数工艺部负责，安技设备部负责场地、设备到场后安装、验收。企业负责人介绍说：企业有多套模具，模具使用寿命比较长，目前未发生更换模具的情况。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：叉车2台、天车3台抽检验报告，符合要求厂房由生产售后管理部负责管理，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。 |  |
| 过程运行环境管理 | 7.1.4 | 目前生产经营在山东省青岛市高新区新业路18号，企业生产地为自购，生产车间面积42000平米左右，办公面积2000平米左右，企业其他区域出租。共3个厂房：1个车间为线圈车间；叠压+嵌线为一个车间；浸漆+总装一个车间。库房大概1000平米左右，存储零部件及物料。一个恒温恒湿房（配胶房）、一个冷库（绝缘材料）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、温湿度在一定区域控制。

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。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 企业编制《检测量具台账》，记录了序号、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、脉冲式线圈测试仪、压力表、R规、绕组匝间冲击耐电压试验仪、数显卡尺、外径千分尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电阻表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、焊缝检验尺等等。基本满足检验需要。抽设备校准/验证情况设备名称：游标卡尺 证书编号：YH201904216001 规格：0-300mm/0.02mm 校准日期：2020年4月25日 R规 YH201904216002 R（1-6.5）mm 2020年4月25日检验结论：均为合格检验机构：广东银河计量检测有限公司 有CNAS标，符合要求。查钢直尺和扭力扳手检验证书符合要求。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。 |  |
| 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 ；执行标准目前为国家标准或行业标准：GB 755-2008 旋转电机 定额和性能GB 1029-2005 三相同步电机试验方法GB 1971-2006 旋转电机 线端标志与旋转方向GB 4208-2008 外壳防护等级GB 10068-2008 轴中心高位56mm及以上电机的机械振动 振动的测量、评定及限值GB 10069-2008 旋转电机噪声测定方法及限值GB 14711-2013 中小型旋转电机通用安全要求GB/T 12665-2008 电机在一般环境条件下使用的湿热试验要求GB/T 13002-2008 旋转电机 热保护GB/T 20834-2007 发电/电动机基本技术条件GB/T 997-2008 旋转电机结构型式、安装型式及接线盒位置的分类GB/T 22669-2008 三相永磁同步电动机试验方法GB/T 1993-1993 旋转电机冷却方法GB/T 8439-2008 高海拔地区的高压交流电机防电晕技术要求GB 50168-2016 电气装置安装工程电缆线路施工及验收规范等等2、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到3、流程： 电机：端压板组件制作—转子铁心制作—转子制作↘ 定子铁心制作—定子制作—定子浸漆↗--整机装配—试验—包装4、策划了工艺流程图、原材料检验记录，作业指导书、交检卡等记录。5、所需资源：配备了立式变频气控绕线机、6头气动恒涨力可调式放线架、数控涨型机、双电机偏铜线刮头除尘成套机、变频数控中型半自动框形线圈包带机、电动升降机1.5T、柳铆机、充磁机、定子线圈涨型机、气动式电焊机、天车、双缸气动虎钳、台车烘箱、浸漆设备、电机旋转烘箱、卧式高速动平衡机、喷漆房砂轮机、钻铣床等生产设备及游标卡尺、塞规、压力表、R规、螺纹环规、数显水平尺、外径千分尺、数显深度尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电子表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、温湿度表等检测设备，人员经过培训上岗，特种设备有操作证等。基本满足工作需要。资源基本满足。6、遵照设备操作规程、作业指导书、安全注意事项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. 策划了生产计划、物料计划、交检卡等记录等，记录均保期3年。由生产售后管理部统一汇总交行政人事部存储。

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：机加工及模具生产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。 |  |
| 产品和服务的要求确定、评审和更改 | 8.2 | 市场部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。售前：走访用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生严重顾客投诉。市场部获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据销售合同为客户提供服务。查销售过程控制记录抽查销售合同/订单合同评审记录，均保存完好，有合同评审记录。符合要求。公司通过传真、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。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处理和答复。4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。目前沟通渠道畅通目前无合同更改情况发生。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 公司按照手册《产品设计和开发控制程序》进行控制。抽项目部设计开发任务书、计划书、设计输入、输出、评审、验证、确认、更改相关资料，均保存完好，符合要求。 |  |
| 外部提供过程、产品和服务过程管理 | 8.4 | 编制的《采购控制程序》中，确定了对外部供方实施的具体控制要求，旨在确保产品能够按计划提供，并符合要求，为确保外部提供的过程、产品不会对企业稳定地向顾客提供合格的产品的能力产生不利影响。经确认：机加工、模具生产外包提供《合格供方名录》《供方评价记录表》 供应商名称 原材料名称 青岛高德和盛电力设备有限公司 碳粉过滤器组件、碳粉过滤器安装架山东帝高漆业有限公司 油漆青岛华盛龙标准件有限公司 标准件、五金件上海申茂电磁线有限公司 电磁线洛阳LYC轴承有限公司 轴承青岛杜森商贸有限公司 润滑油江西金力永磁科技股份有限公司 磁钢。。。。。。。。记录了联系地址、联系人、联系电话、物料属性等内容。抽采购合同/原材料检验，符合要求 |  |
| 生产过程控制放行控制 | 8.5.18.6 | 根据已经评审的合同向生产车间下达订单生产计划，具体见生产售后管理部8.5.1 条款策划了生产流程：电机：端压板组件制作—转子铁心制作—转子制作↘ 定子铁心制作—定子制作—定子浸漆↗--整机装配—试验—包装执行标准：法律法规、国家/行业标准及客户要求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、塞规、压力表、R规、螺纹环规、数显水平尺、外径千分尺、数显深度尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电子表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、温湿度表等等。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、作业指导书、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：配备了立式变频气控绕线机、6头气动恒涨力可调式放线架、数控涨型机、双电机偏铜线刮头除尘成套机、变频数控中型半自动框形线圈包带机、电动升降机1.5T、柳铆机、充磁机、定子线圈涨型机、气动式电焊机、天车、双缸气动虎钳、台车烘箱、浸漆设备、电机旋转烘箱、卧式高速动平衡机、喷漆房砂轮机、钻铣床等生产设备，人员经过培训上岗、特种设备由持证人员上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。生产环境为：线圈车间防尘处理、调胶房恒温恒湿、冻库低温，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；经过培训、考核合格后上岗，特种设备由持证人员上岗。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焊接、浸漆。有确认记录，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、作业指导书，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。视频现场巡视生产车间：生产车间地面均硬化，有明显分区，线圈车间防尘处理，进入车间需穿鞋套，经风淋后方可进入。现场正在进行生产，现场设备整齐排列，店面干净整洁。现场有作业指导书、设备操作规程、图纸等，符合要求。抽入厂检验记录：抽个原材料检验记录近百份，抽传感器转子冲片盖板、轴芯、推力盘、保护轴承定子基座、保护轴承基座-径向端、传感器出线压板等检验记录，记录了产品名称、批号、供应商、检验员、检验项目、检验结果。抽TYCG03/ TYCG02（含控制柜）高速永磁电机、50HP同步永磁高速电机特殊过程确认记录表、过程测量记录表、各工序交检卡、动平衡测量报告等，均保存完好，符合要求。抽高速磁悬浮鼓风机出厂检测报告：包含核心机检验项目及结论、核心机型式试验报告、鼓风机试验线项目及结论、鼓风机型式实验报。生产现场生产及环境及生产过程放行受控。 |  |
| 不合格输出的控制不合格和纠正措施 | 8.710.2 | 查有《不合格品控制程序》，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。抽不合格品通知单，符合要求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。 |  |
| 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》，策划了审核时间、审核人员、审核范围、审核依据、审核计划等。内审时间：2019年08月8-9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。内审报告结论：青岛中科动力有限公司理体系2019年度运行情况审核检查，表明公司按照2019版管理手册及程序文件，以及管理体系对应国家标准、其他法律法规规定及承诺相关方的合规义务等相关要求运行。对内审控制满足要求。 |  |
| 监测、分析与评价 | 9.1.1 | 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。 |  |
| 管理评审 | 9.3 | 公司制定了编号：《管理评审程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2020年9月28日组织进行了一次管理评审。查《管理评审计划》策划了时间、地点、评审目的、参与人员、评审内容、评审的准备工作要求等。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：公司质量管理体系基本具备有效性、适宜性、充分性，与产品的战略方向一致，具备实现方针的能力.改进措施：1.由于运行时间较短，证据较少，目标未能全部实现，公司可继续保持体系的正常运行，可于下次继续评审，确保目标实现。2.行政人事部关注ISO9001:2015 标准的要求，定期组织培训。抽改进措施完成情况，已完成，符合要求。 |  |
| 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。 |  |
| 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。 |  |

说明：不符合标注N