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：陈巍 陪同人员：高晓敏 | 判定 |
| 审核员：杨杰 审核时间：2020.10.26 |
| 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** |
| 企业基本情况  |   | ●企业基本情况1、总经理/管代：陈巍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：911301055576790574。3、石家庄子伦机械有限公司成立于2010年6月24日,注册资本50万元，注册地址：河北省保定市蠡县蠡吾镇兑坎庄村东，生产地址：河北省石家庄市鹿泉区福威路8号，占地面积1100平，办公室50平，车间 1000平，仓库50平；4、主要经营范围为通讯设备（地面卫星接收设备除外）、机械设备及配件、电子产品的研发、设计、加工；目前无研发、设计项目和意象。5、通过一阶段审核确定的本次适合范围为：通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）6、公司设有管理层、办公室、生产技术部等部门。7、被投诉情况：无8、政府主管部门监管情况：无9、 一阶段问题：无 |  |
|  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：顾客； 最终用户或受益人； 股东；银行；外部供应商；雇员及其他为组织工作者；法律法规及监管机关；地方社区团体；非政府组织●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：通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司的产品按照顾客提供图纸及技术要求进行加工，设备精密自动化程度高，工艺成熟，人员稳定，故标准中“产品和服务的设计和开发”条款不适用本公司，不使用本条款后不影响本公司为顾客提供合格产品的责任●通过查验：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3月5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：产品的表面处理。 |  |
| 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、主持公司经营班子日常各项经营管理工作，组织落实董事会决议； 2．全面落实管理层所作出的有关经营班子的各项工作决定； 3．组织制定公司年度经营计划，经董事长批准后负责落实； 4．拟定公司内部管理机构设置方案；5. 提请聘任或者解聘公司各部门经理； 6．审批公司管理制度和制定公司的各项规章制度；7．负责召集主持周例会，检查、督促和协调各部门的工作进展； 8．签署公司日常行政、业务文件；9．审批公司经营费用报销、工资、奖金及其他涉及财务收支的各种方案；10.负责处理公司重大突发事件；11.负责对各部门经理工作布置、指导、检查监督、评价和考核管理工作； 12. 行使公司章程和董事会授予的其它职权。●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。●并策划和规定了由办公室定期对顾客实施满意度测评，从各方面提高顾客的满意度。具体见办公室9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：质量第一 求实创新 优质高效 持续改进●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《风险和机遇的应对控制程序》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。●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、国内市场波动，疫情和政治因素，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。 ●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；……●另外还考虑了，今年年初突发的新冠肺炎疫情，针对疫情制定了相应的管理措施，并投入了有效的人员和资金，制定有“疫情防控工作方案”对风险识别和采取的措施可应用在实际的体系运行中。●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标： 1、出厂产品合格率100%； 2、顾客满意度 ≥90%●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。 |  |
| 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：目前企业拥有职工18人，包括管理人员3人、生产人员、业务人员等。职工队伍相对稳定，实践经验丰富；2、基础设施： 配备有行政部、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：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求；3、工作环境：办公区域面积50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1000平米，库房50平米，产品分类排放，设备摆放有序；4、检验检测设备：游标卡尺、壁厚千分尺等，对产品质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。满足检验需求；●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6月6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6月15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：高晓敏 审批：陈巍2020.06.102、查看管理评审输入的资料：内审结果，对与公司相关的法规要求及其他要求的一致性的评估；来自有兴趣的外部相关方的信息，包括投诉；资源的充分性质量、过程的业绩、产品的符合性、目标和指标的完成情况；改善和防止措施的情况；顾客的满意度、顾客投诉等。公司内外环境和因素的变化汇总公司风险措施和有效性评价供方产品质量情况；改进的建议。可能影响质量管理体系的变更；纠正预防措施的实施情况；质量方针的适宜性。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：陈巍 2020.06.15●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：继续强化生产现场的环境控制；针对国家的环保政策，调整产品结构，调整生产工艺，更为环保的进行生产，保障地区性环保绩效要求。 |  |
| 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。 |  |

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：高晓敏 陪同人员：陈巍 | 判定 |
| 审核员：杨杰 审核时间：2020.10.26 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2/7.3/7.4/7.5/8.2/8.4/8.5.3/8.5.5/9.1.2/9.1.3/9.2/10 .2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：高晓敏询问其职责权限：协助总经理制定公司战略发展规划、年度经营计划及各阶段工作目标分解，起草公司各阶段工作总结和其他正式文件；协助总经理对公司运作与各职能部门进行管理、协调内部各部门关系；撰写总经理的有关报告、文件，安排总经理的公务接待工作时间；编制公司人力资源规划, 建立健全公司人力资源管理制度；编制年度工资计划，审核各职能部门及各项目的奖金或提成分配方案；建立公司人力资源管理信息系统，为公司重大人力资源管理决策提供参考依据；保障公司所需人力资源充裕、健康、稳定；建立员工培训体系并组织实施；建立员工绩效考核机制并组织实施；负责劳动合同的签订和管理工作，办理公司员工人事变动事 宜，代表公司解决各种劳资纠纷；负责本部的行政管理和日常事务，建立和完善公司各项管理制度；理顺管理流程，了解员工思想动态，关心员工的思想、工作、生活，做到上情下达和下情上报；跟踪各项规章制度的落实执行情况；负责监督公司员工的劳动纪律和考勤工作；参与公司各种活动的[策划](http://www.job592.com/hot-shenzhen/483.html)、安排、组织工作；负责公司车辆的管理工作，监督各部门有计划的安排用车，满足公司业务用车的合理要求；负责公司程序资料、各类合同、相关文件的管理工作；完成总经理临时交办的其他工作等。●职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况特殊岗位人员持证上岗率100% 100%体系文件、记录受控率100% 100%改进措施跟踪验证率100% 100%采购到位及时率≥ 99% 100%采购货物的质量合格率 ≥ 100% 100%顾客满意度≥90%； 100%及时处理顾客反馈信息率100%。 100%●每季度进行一次考核，查二，三季度目标完成情况，均已实现。考核人：高晓敏 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前企业拥有职工18人，包括管理人员3人、生产人员、业务人员等。职工队伍相对稳定，均在相关企业工作，实践经验丰富。能够满足产品生产和服务需要。 |  |
| 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，现场提供提供有《外来文件清单》包括产品质量法、合同法、标准化法、公司法、[相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) ●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。 |  |
| 能力、培训和意识 | 7.2 | ●编制了《办公室管理规章制度》，其中人事管理规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。●编制“岗位职责和能力要求”，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。--抽办公室主任、生产部经理等岗位，符合规定。查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。 主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。●提供2020管理岗位任职情况评定记录：对总经理、办公室主任、生产技术部经理、质检员、车间主任的业绩、工作表现、出勤率等情况进行评定，评定结论均符合要求。 评定人：高晓敏 审批：陈巍日期：2020.06.30。●提供“2020年度培训计划”共5项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已全部实施完成。查内部培训记录，提供《培训记录表》1、2020.01.06培训题目：质量管理体系标准宣贯培训、目标、方针等意思培训；风险意识、相关方意识、企业组织环境等培训。培训方式：外培，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率100%。2、2020.03.12培训题目：生产工艺规范、安全生产培训、操作规范。培训方式：李竹楼讲课 包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率100%。3、2020年05月10日培训题目：内审员培训；培训方式：内培，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率100%。●抽其他培训项目：新冠疫情安全教育和应急培训、生产工艺规范、安全生产培训、操作规范等，均进行了考核，符合要求 |  |
| 意识 | 7.3 | ●通过下发文件、能力提升培训等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的质量目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。●确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。 |  |
| 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)与顾客沟通委托加工产品信息、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。●目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。 |  |
| 成文信息总则 | 7.5.1 | ●策划了公司管理体系文件，包括以下层次：1.质量手册ZLJX/SC-2020版，2020年3月5日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件ZLJX/CX-2020版，2020年3月5日发表实施，含10个文件，包括标准要求的程序3.管理、作业文件汇编，包括：岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、公司设施管理规定等。4.体系运行所需要的记录●成文信息管理目前基本满足要求。 |  |
| 创建和更新 | 7.5.2 | ●查文件编制及更新要求：1、查质量手册：内容包括：标题、编制人员、日期，文件编号等；2、查工艺文件：图纸清晰，有技术人员签字、审批手续齐全完整。 |  |
| 成文信息的控制 | 7.5.3 | ●编制《文件控制程序》、《记录控制程序》，内容基本符合标准要求。●查有“受控文件清单”、“外来文件清单”，包含有质量手册、管理制度汇编、作业指导书等；●外来文件：对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件清单》包括产品质量法、合同法、标准化法、公司法、 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) ●提供“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。--抽查：质量目标考核记录、培训计划、培训记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。●各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，行政部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录。 |  |
| 产品和服务的要求确定、评审和更改 | 8.2 | ●办公室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，根据委托加工合同为客户提供服务。●查服务过程控制记录抽查委托加工合同客户：北京华星世联科技有限公司 合同编号：HXCGHT-362-2020签订日期：2020.10.21委托加工：5W功放壳体，10件 5W功放盖板，10件明确了加工产品名称、数量、质量保障、验收标准、运输方式、违约责任等内容，有双方签字确认，有双方盖章。查合同评审：办公室评定满足采购与销售能力；生技部评定可以满足生产和检验能力评审人：各部门负责人审批：总经理客户：河北晶禾电子技术股份有限公司 合同编号：ZH-ZLJX20200914082签订日期：2020年9月16日委托加工产品名称：抗干扰变频模块上盖抗干扰天线整机变频盒体上盖、抗干扰天线整机变频处理板上盖明确了加工产品名称、数量、质量保障、验收标准、运输方式、违约责任等内容，有双方签字确认。有双方盖章。合同评审内容：查合同评审：办公室评定满足采购与销售能力；生技部评定可以满足生产和检验能力评审人：各部门负责人审批：总经理以上两份合同评审日期分别是：2020.10.20、2020.9.15另抽其他合同有合同评审记录。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和服务质量的有关信息，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。 |  |
| 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 供应产品名称石家庄华西有色金属供应中心有限公司 5A06铝板天津亿鑫通金属表面处理有限公司 产品表面处理鹿泉五金、工具供应处 机加工低值易耗品●查 2020年度供方的调查及评价。针对石家庄华西有色金属供应中心有限公司进行评价：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：2020.3.6●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、采购订单等方式由办公室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，包括有铝板、机加工具等。●采购控制符合要求 |  |
| 顾客或外部供方财产 | 8.5.3 | ●该公司顾客财产主要为顾客提供的技术要求、图纸及顾客的个人信息等，由办公室做好招标文件和图纸保管及个人信息保密工作。●查见《客户财产交接记录》，内容包括：客户名称、提供的财产、单位(规格)、数量、移交人、接收人、备注。●自体系建立至今登记有客户图纸36张，均保存完好。●以上顾客财产没有发生损坏、丢失或泄露现象。●经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。 |  |
| 交付后的活动  | 8.5.5 | ●交付后的活动：交付后的活动主要是售后服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。●通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。●经查符合要求。 |  |
| 顾客满意度调查 | 9.1.2 | 对公司通过电话，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：发货时间、产品性能、价格、服务等方面的满意程度等，各项调查结果均很满意。对3个顾客进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析表：顾客满意率100%编制：高晓敏 审批：陈巍时间：2020.09.20 |  |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●查通过体系运行所进行监视和测量结果的分析评价：1、顾客满意程度：每季度对客户进行一次顾客满意度调查，经统计顾客满意度达到100%，达到了预期目标；2、采购合格率、及时率：统计近3个月的采购情况，进行了统计，从产品质量、及时到货等方面进行评价。均达到100%，达到了预期目标3、质量体系日常运行检查表（2020.4月-2020.7月）：检查内容对员工：员工培训是否到位，班前会是否照常进行，思想意识是否正确、积极；合同管理：是否进行合同评审，合同执行是否顺畅，售后回访是否进行，原料供应是否及时，合格供方是否确认；检查结果：良好、符合管理体系要求4、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。此项措施正在组织实施中。5、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年6月6日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：：陈巍 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7.1.4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：高晓敏 日期：2020.06.07——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：高晓敏、李竹楼●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：生产技术部 主管领导：李竹楼 陪同人员：高晓敏 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.10.26 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/8.6/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：李竹楼●查企业提供的资料见《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：在生产过程中，协调、支持相关部门贯彻质量方针和质量目标的有效运行，向客户提供合格的产品。正确贯彻国家有关质量技术标准、技术政策，为产品生产提供有效的技术文件和有关工艺规程、检验标准等。执行本公司有关质量工作的规定，协助有关质量部门做好质量管理工作，对生产过程加以控制，保持生产正常运行。负责本公司的设备管理及产品标识和可追溯性的归口管理工作，引进产品新技术，产品更新和产品技术攻关，并组织实施。负责做好成品搬运，贮存防护和交付发运工作。●与负责人沟通，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（2020.9.30）1、生产任务按时完成率 100% 100%2、产品按规程检验率100% 100%3、监视测量设备控制有效率100% 100%4、产品一次交验合格率 ≥ 99% 100%●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：高晓敏 2020.9.30 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●配备有办公室、车间、仓库等基础设施，办公主要设施：电话、传真机、电脑、打印机等，满足办公需求。主要生产设备：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求。●设备的保养：查《设备检修计划》规定日常点检、月检、维修的内容、时间、检修人员。查《设备检修记录》设备检修按计划完成。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●工办公区域面积约50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1000平米，库房50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：千分尺、数显游标卡尺等，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。 未能提供**对计量器具进行校准和鉴定的证据。**●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。 | N |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：电缆保护管/塑料管材：原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→包装→入库→交付●确定产品和服务的要求：客户要求；图纸 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  等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：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求。2、检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺等，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、成品检验等检验活动；5、编制了进货检验、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,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 |  |
| 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：办公室、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，通知办公室发货。●产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)   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：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求。●检测设备主要有：千分尺 、数显游标卡尺满足检验需求；●生产过程：--查相关控制记录：抗干扰有源天线减重盒体生产工序控制1、生产工艺：原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→包装→入库→交付2、过程控制情况1）下料：尺寸：150\*200\*30，使用设备：锯床，操作：纪\*\* 依据：作业指导书，检验：李竹楼，生产日期：2020.6.262）编程：使用设备：软件，控制环节： 编程人员：李\*\* 日期：2020.6.273）机械加工:控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸XY8-035-0793,操作人：田\*\*，检查：李竹楼，日期：2020.6.28  --查过程控制记录：四路点频模块合体 生产工艺、设备监控参数、检验项目同上，均有生产过程的控制记录，不再赘述●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：产品表面处理●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》，企业目前生产需要确认过程：挤出。--查加工中心编程过程确认：未能提供对加工中心编程过程进行确认的证据 。●人员，经过培训合格后上岗, 均有相关行业5年以上工作经验, ●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， 生产过程控制符合要求。 | N |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●现场查看车间，产品分区域摆放，用标识牌进行区分。产品及检验状态标识符合要求。在生产过程中用《作业单》进行生产记录，注明产品名称、批量、生产日期、加工工序、责任人等，基本可实现对产品生产批次的追溯。 |  |
| 产品防护 | 8.5.4 | ●该公司产品无特殊防护要求，仓库主要存放工具及低值易耗品。 ●贮存环境：仓库清洁，防护措施得当，满足要求。有专门的库管员进行保管，出入库登记手续齐全，管理比较规范。 |  |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要从事通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外），生产流程未发生变化。根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。●若产品的服务发生变更，由办公室、生产技术部填写相应的记录，由生产技术部和办公室领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产技术部存档。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，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、公司法、 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank) [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  等。●提供产品进货验证记录：--铝板 1、原材料名称：5A06铝板900\*1200\*402、进厂检验项目：包装、重量、牌号5A06、生产产家、供方提供的材质报告单等内容3、进货日期：2020.6.26 数量：10张检验：李竹楼，检验日期：2020.6.26 ●过程检验：过程检验体现在8.5.1工序控制记录中●成品检验记录：抗干扰有源天线减重盒——查：2020.6.30抗干扰有源天线减重盒体首件检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸TJHKYX-182FA-06J-JZHT的尺寸要求及盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况检验结果：1. 盒体主要是各点位尺寸符合图纸TJHKYX-182FA-06J-JZHT的尺寸要求

2、盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格检验：李竹楼 检验日期：2020.6.30——查：2020.7.16抗干扰有源天线减重盒体出厂检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸TJHKYX-182FA-06J-JZHT的尺寸要求及盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况检验结果：1、盒体主要是各点位尺寸符合图纸TJHKYX-182FA-06J-JZHT的尺寸要求2、盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格——查：2020.7.20四路点频模块盒体首件检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求及盒体与内盖、外盖的配合情况检验结果：1. 盒体主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求

2、盒体与内盖、外盖的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格检验：李竹楼 检验日期：2020.7.20——查：2020.7.30四路点频模块盒体出厂检验报告技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求及盒体与盒体与内盖、外盖的配合情况检验结果：1、盒体主要是各点位尺寸符合图纸XY8-035-0793的尺寸要求2、盒体与内屏蔽盖、底屏蔽盖、反射面的配合情况：配合紧密、符合图纸要求检验结论：合格检验：李竹楼 检验日期：2020.7.30另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。●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。目前没有发生不合格的情况。经查，符合要求。 |  |

说明：不符合标注N