|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：高向明 陪同人员：方勇 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2019年10月05日 |
| 审核条款：4.1，4.2，4.3，4.4，5.1，5.2，5.3，6.1，6.2，6.3，7.1.1，7.4.，9.1.1 9.3，10.1，10.3 |
| 资质 |  | 营业执照（91320981MA1P858502）成立日期：2017年6月12日 营业期限至：长期认证范围在经营范围内，符合要求。应急管理部消防产品合格评定中心消防产品认证证书共13份，符合要求，具体见附件。 |  |
| 组织及其环境 | 4.1 | 2017年6月公司成立，2019年2月开始正常生产，生产部分产品之前为ccc产品，2019年7月国家将此产品设为非强制认证产品，但需通过消防产品认证。钢质防火门窗于2019年8月通过消防产品认证，目前主要客户为小米、京东方、中芯国际等。企业负责人之前在行业内主要做贸易，2017年开始涉足产品生产，有前期客户的积累，产品销售市场有一定保障。因地产行业萎靡，对行业影响较大，企业客户群针对的高端客户，行业形势相对较好。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。 |  |
| 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 |  |
| 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3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: 东台市金属材料产业园南沈灶镇明星园区18号生产地址: 东台市金属材料产业园南沈灶镇明星园区18号范围：资质范围内钢质防火门窗、防火卷帘门、挡烟垂壁的制造及售后服务；卷帘门的制造及售后服务；铝塑门窗、木制品及相关五金品的销售及售后服务不适用条款：8.3外包过程：无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：8.3外包过程：无 |  |
| 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：“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。 |  |
| 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。 |  |
| 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。 |  |
| 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3月至2019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。 |  |
| 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35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。配备了液压剪板机、数控转塔冲床、数控折弯机、气动折边机、液压折弯机、二氧化碳气体保护焊、台钻、电焊机、磨光机、螺杆空压机、钢质滚轮防火单片卷帘轧机、抗压抗折试验机、防火门甲醛测定仪行车、天然气锅炉（正在安装）等生产设备及防火卷帘挠度计、铸铁平台、温度计、游标卡尺、高度卡尺、钢卷尺、塞尺、超声波测厚仪、声级计、标准两块、数显千分尺、抗压抗折试验机、万能角度尺、指针式推拉力计、防火门可靠性实验装置、电热鼓风干燥箱、电子台秤、秒表、防火门甲醛测定仪、角度尺等监视测量设备；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。 |  |
| 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：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2019年7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：1、 对标准、质量手册、程序文件进一步组织学习，可安排在10月份。2、 体系运行过程中各部门人员都有责任对质量手册、程序文件的不适宜之处提出修改建议，来进一步完善体系文件。3、 某些重要条款，如：7.5.2文件控制；都需要加强学习、理解。4、 加强对全体员工的质量意识教育。抽管理评审改进措施完成情况：计划2019.11完成，监督审核时关注。 |  |
| 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。 |  |
|  |  | 上级检查情况：环保、安全进行过检查，无问题。顾客投诉情况：无变更情况：无 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：综合部 主管领导/陪同人员：方勇 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2019年10月06日 |
| 审核条款：5.3，6.2，7.1.2 7.1.6 7.2，7.3，7.4， 7.5，9.1.1 9.1.3 9.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门主要职责如下：负责人力资源、负责内外部沟通、意识的培养、文件记录的管理、分析评价、内部审核等负责人了解自己的职责及权限 |  |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：1、培训计划完成率100%（培训计划完成场次/培训计划场次×100%）2019年3-2019年9月质量目标完成情况：均完成 |  |
| 企业知识管理方法、措施及效果 | 7.1.6 | 综合部负责公司知识管理的协调工作、无形资产的管理、信息系统的建设与管理以及公司所有制度文件和资料的管理和控制工作并对内、外部知识进行确定、维护、发放与管理。已识别的公司内部知识包括：企业管理知识，专业技术知识，市场营销知识，成功经验总结，失败教训案例，培训心得体会。主要有：人员的工作经历、经验、操作技能、作业文件、软件程序等。 外部知识包括：外来资料、市场信息，学术交流，专业会议，从顾客或外部供方出收集来的知识等。主要有：法律法规：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国产品标准化法》、《中华人民共和国合同法》、《消费者权益保护法》等及法律法规、执行标准及客户要求等。 已制定培训计划组织学习相关知识，并按要求不断更新。 |  |
| 人员能力 | 7.1.27.2 | 已识别与QMS相关人员：各部门负责人、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：岗位 要求 实际综合部主管：学历：中专以上； 实际：本科 工作经验：丰富 符合岗位技能：熟练 符合专业培训：接受过 符合工作态度：认真负责 符合团队意识：强 符合评定意见：胜任岗位需要高向明 日期：2019年4月11日抽焊工证：证件号：T320919196304024513姓名：朱春明 准操项目：熔化焊接与热切割作业有效期：2019年1月24日至2023年4月2日姓名：喻永东 作业类别：电工作业准操项目：低压电工作业有效期：2014年12月5日至2020年12月4日叉车证：姓名；韩冬冬 证件号：320981198802144478发证机构：东台市市场监督管理局另抽其他人能力评价表，均保存完好，符合要求。查：《2019年培训计划》，内容涵盖：体系文件、质量标准、质量法律法规、内审员培训；生产技术培训等。 编制：综合部 批准：高向明2019.3.15抽《培训记录表》 参加人员：各部门负责人培训人员：综合部经理培训内容：质量法律法规（《中华人民共和国质量法》等适用的法律法规。）培训日期： 2019.4.10评价记录：通过培训，员工对适用法律法规有了更深的理解，并结合各相关人员的工作作出要求，达到预期的目的，培训有效。课堂提问、互动式学习，全体合格部门负责人/日期：高向明2019年4月10日参加人员： 生产及质检人员培训人员：方勇、纪伟培训内容：ISO 9001：2015的内审知识和相关技巧，内审控制程序，具体实施内审的各项细节和注意事项培训日期：2019.5.20评价记录：以上人员经培训后，以口头问答的方式对其进行了考核，基本能明白标准的相关要求，培训达到预期的目的。课堂提问、互动式学习，全体合格部门负责人/日期：外聘讲师2019.5.20另抽其他培训记录，均保存完好，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。现场抽查一名员工，询问公司质量方针和目标，及对方针的了解，能够正确回答。 |  |
| 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《文件控制程序》《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2019年3月15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、文件名称、编号、发放部门、发放数量等。 质量手册、程序文件、工序作业指导书、检验作业指导书已发放各部门，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、记录编号、保存期限等。现场查看，文件、记录保持清晰，保存完好。文件化信息受控。 |  |
| 监测总则分析与评价 | 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。 |  |
| 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：2019年7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。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：供销部 主管领导/陪同人员：柳仲 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2019年 10月06 日 |
| 审核条款：5.3，6.2 8.1 8.2 8.3 8.4 8.5 9.1.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门主要职责如下： 销售合同或订单的签订及评审组织；开拓市场，按客户要求提供合格的产品销售策划、销售服务过程控制顾客或外部供方的财产的识别和保护顾客满意度调查和分析；部门负责人了解自己的职责 |  |
| 质量目标 | 6.2 | 分解目标及考核情况1采购产品合格率96%以上（批次采购产品检验合格数/批次采购检验总数）2、供方评定率100%（供方评定数/供方总数）3、合同履约率100%（合同按期履行数/年度合同总数）4、顾客满意率97%以上（评定数÷总数×100%）2019年3月-2019年9月目标完成情况：均完成。 |  |
| 运行策划和控制 | 8.1 | 公司针对产品销售的特点进行了如下策划：一、策划了流程：销售服务实现过程：客户需求—面对面服务—签订合同—采购—发货—售后服务二、确定了相应的质量目标，目标基本合理、可测量、可达到。三、策划了相关文件：《GB/T16868-2009商品经营服务质量管理规范》、《GB/T15624-2011服务标准化工作指南》等等国家法律法规、标准要求；策划了业务人员服务规范等记录。 四、服务过程中由部门负责人进行考核/检查，项目完成后由客户进行服务评价，符合要求。 五、场所：销售服务在办公楼内进行，电脑台式机、打印机等设备设施，基本满足工作需要。资源基本满足。六、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。七、无外包过程。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 |  |
| 产品和服务的要求确定、评审和更改 | 8.2 | 供销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。供销部获取销售信息，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/订单客户：上海诺路安防技术有限公司 签订日期：2019年7月30日产品名称：钢质防火门及相关五金件 规格：按甲方图纸 数量：8樘合同写明了质量要求、包装标准及包装品、备品备件、运输方式、验收等内容。有双方盖章。合同评审内容：是否有足够的满足要求的人员/设备： ■是 □否是否有足够技术要求的能力： ■是 □否对于本合同的交付期能否满足： ■是 □否合同中是否有其他含糊不清之处： □是 ■否评审人：各部门负责人审批：柳仲2019年7月24日客户：成都京东方项目名：第六代柔性AMOLED触控一体化显示器件项目签订日期：2019-08-10产品名称：甲级钢质防火门 规格：宽1000 高2300 樘20 框20。。。。。 甲级钢质防火门 规格：宽1000 高2300 樘33 框33。。。。。。。配备相关备品备件（五金件）合同写明了质量要求、检验要求、包装要求、交货地点及时间、违约责任、验收等内容。有双方盖章。合同评审内容：是否有足够的满足要求的人员/设备： ■是 □否是否有足够技术要求的能力： ■是 □否对于本合同的交付期能否满足： ■是 □否合同中是否有其他含糊不清之处： □是 ■否评审人：各部门负责人审批：柳仲2019年8月7日客户：北京京东方项目：先进实验室二期无机双轨双帘特级防火卷帘门 签订日期：2019年8月21日产品名称：无机双轨双帘特级防火卷帘 洞口尺寸：2945\*3700/ 4300\*3900/ 4760\*3450 数量：5樘提升方式：卷筒式 轨道材质：t1.5镀锌 双轨道封板材质：t0.8单片 帘布颜色：蓝/白。。。。。。合同写明了质量要求、检验要求、包装要求、交货地点及时间、违约责任、验收等内容。有双方盖章。合同评审内容：是否有足够的满足要求的人员/设备： ■是 □否是否有足够技术要求的能力： ■是 □否对于本合同的交付期能否满足： ■是 □否合同中是否有其他含糊不清之处： □是 ■否评审人：各部门负责人审批：柳仲2019年8月19日客户：中建一局项目：新能源汽车用高性能三元材料（NCW)电池芯研发与产业化项目 签订日期：2019年8月5日产品名称：木质普通门 锁具：盖泽5572分体把手锁 合页：4\*3\*3不锈钢合页\*3 墙体厚度（mm）：150。。。 提升方式：卷筒式 轨道材质：t1.5镀锌 双轨道封板材质：t0.8单片 帘布颜色：蓝/白。。。。。。合同写明了质量要求、检验要求、包装要求、交货地点及时间、违约责任、验收等内容。有双方盖章。合同评审内容：是否有足够的满足要求的人员/设备： ■是 □否是否有足够技术要求的能力： ■是 □否对于本合同的交付期能否满足： ■是 □否合同中是否有其他含糊不清之处： □是 ■否评审人：各部门负责人审批：柳仲2019年8月19日客户：上海创安装饰有限公司产品：挡烟垂壁 数量：950 签订日期：2019年7月25日合同写明了付款时间方式、交货时间、包装及运输、检验与验收等内容。有双方盖章。合同评审内容：是否有足够的满足要求的人员/设备： ■是 □否是否有足够技术要求的能力： ■是 □否对于本合同的交付期能否满足： ■是 □否合同中是否有其他含糊不清之处： □是 ■否评审人：各部门负责人审批：柳仲2019年7月23日客户：上海创安装饰有限公司产品：木饰面 数量：700㎡ 签订日期：2019年8月25日合同写明了付款时间方式、交货时间、包装及运输、检验与验收等内容。有双方盖章。合同评审内容：是否有足够的满足要求的人员/设备： ■是 □否是否有足够技术要求的能力： ■是 □否对于本合同的交付期能否满足： ■是 □否合同中是否有其他含糊不清之处： □是 ■否评审人：各部门负责人审批：柳仲2019年8月23日客户：上海创安装饰有限公司产品：70系列断桥铝门窗 数量：2548㎡ 签订日期：2019年8月25日合同写明了付款时间方式、交货时间、包装及运输、检验与验收等内容。有双方盖章。合同评审内容：是否有足够的满足要求的人员/设备： ■是 □否是否有足够技术要求的能力： ■是 □否对于本合同的交付期能否满足： ■是 □否合同中是否有其他含糊不清之处： □是 ■否评审人：各部门负责人审批：柳仲2019年8月23日另抽其他合同评审记录，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 | 销售服务是根据顾客要求进行采购、销售活动。销售产品、销售模式固定，故 8.3 产品和服务的设计和开发不适用。 |  |
| 外部提供过程、产品和服务过程管理 | 8.4 | 编制的《外部提供过程、产品和服务的控制程序》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。提供《合格供方名录》《供方评定记录表》原材料名称 供应商名称冷轧热镀锌钢板 首钢京唐钢铁联合有限责任公司珍珠岩板 天津市隆拓防火设备厂防火胶 靖江市宏磊新材料有限公司防火玻璃 上海光客泽玻璃厂防火铰链 沧州安恒五金制造有限公司闭门器 姜泽工业（天津）有限公司角钢 唐山正丰钢铁有限公司。。。。。。。。抽供方评定记录表：写明了采购产品、供方简介及质量能力评价、生产部、质检部首次公国样品使用意见、管理部意见等检查项目：产品是否有第三方检测报告；是否有质量体系认证；设备、生产、人员、技术、检测能力、顾客评价等。有年度供方评审表，本年度年度供方评审还未进行，年底进行。评定结论：可以列入合格供方名录参与评定人：各部门负责人 批准：高向明2019.2.28抽2019年6月11日采购合同产品名称 规格 材质 数量 镀锌卷板 纵剪125\*0.8 普通 5.5吨镀锌卷板 纵剪160\*1.5 普通 5.5吨.。。。。。。写明了交货时间、地点、运输方式、结算方式等内容批准：高向明 2019年6月9日 有双方盖章2019年3月21日采购合同产品名称 数量防火膨胀密封条 200米 写明了交货时间、交货地点、付款方式等内容有双方盖章抽2019年3月木制品采购合同品牌：思塔夫 商品名称：日式树脂木纹走廊扶手 型号：S700353-RWA-1规格：Ｄ＝３５ｍｍ　　　　数量：略写明了包装标准、标的物所有权、结算方式等有双方签字盖章抽2019年8月1日铝塑门窗采购合同商品名称：铝塑门窗 型号：70系列数量：500㎡写明了包装标准、标的物所有权、结算方式等有双方签字盖章另抽其他合同，均保存完好，符合要求。原材料检验见8.6条款 |  |
| 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2019年5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。从各分项看，说明我公司还有不完善的地方，如：价格等方面，我公司一定会在以后的工作中节约成本，尽量降低价格，使顾客更加满意。 |  |
| 生产和服务提供；  | 8.5.1 | 1、供销部获取销售信息，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。产品销售流程：客户需求—面对面服务—签订合同—采购—发货—售后服务确定了销售服务为需确认过程2、监视测量资源：公司针对产品和服务的特点编制有职能分配与部门职责、业务人员服务规范、职工考勤制度等作业规范。通过日常顾客满意度调查表、服务考核记录等形式对销售服务过程进行监测。3、接收准则：识别了规范和接收和放行准则：产品销售过程符合《合同法》等国家法律法规要求及合同要求等接收准则。现场审核获悉，供销部主要依据招标文件和销售合同要求，在合格供方采购客户所需的产品转卖给顾客，相关责任人员负责与供方单位和顾客联络，与供方协调产品采购和客户协调产品的交货事宜，产品到货后由库房进行验收入库。抽出库单：项目名称：北电爱思特项目出库时间：2019年9月30日亚克力板40\*2440=50片 门扇包边52\*1000=10根 线槽50\*3000=1件有库房、供销部、货车、司机等人签字抽2019年9月16日第六代柔性AMOLED触控一体化显示器件项目出库单收货人：张传虎 产品：防火门 普通门、暗插销、组装框用组装螺母螺栓型号/数量：略有库房、货车司机、供销部、公司负责人签字抽售后服务记录，主要为电话沟通客户满意情况抽2019年8月29日上海创安装饰有限公司回访记录：产品质量良好。 2019年8月25日北京京东方回访记录：产品质量良好，送货及时另抽其他电话回访记录，均保存完好，符合要求。4、现场查看产品销售情况：现场清洁卫生，配备有消防设施现场有台式电脑、笔记本、传真机等日常办公设备，设备运行良好。现场有工作人员正利用电话、网络与客户交流，服务规范。5、销售人员均为培训合格并有多年工作经验的人员，符合要求。6、识别了需要确认的过程为销售服务，提供《过程能力评价表》评估过程：销售服务 评估时间：2019年3月15日评估内容： 1）人员能力：销售人员均经公司培训合格，人员满足要求。2）设备能力：销售服务用的电脑、传真机等设备由专人负责管理和维护。设备满足销售需求。3）监测：有《服务考核记录》对人员服务情况进行监测。评估结论：满足要求参与评估人：柳仲等。7、产品需经检验合格后方可交付给客户，产品交付后，严格遵守销售合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。8、现场观察到办公场所环境良好，文件资料及时进行整理，并存放指定地点，工作人员具有工作状态良好，销售人员和客户沟通用语规范，工作氛围总体良好。9、自体系建立以来无合同更改情况现场销售人员称每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量、到货日期，防止货物发送错误。 |  |
| 顾客财产 | 8.5.3 | 公司的顾客或外部供方的财产主要是客户信息及客户提供的技术要求、图纸等，如有丢失、损坏或不适用的情况发生，应由使用部门及时记录在《顾客财产问题记录表》中，与顾客协商解决。自体系运行以来尚无顾客财产问题记录。 |  |
| 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。自上次审核以来尚未发生软件测试服务导致的客户反馈及投诉情况 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：明来光 陪同人员：方勇 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2019年10月06日 |
| 审核条款：Q:5.3，6.2， 7.1.3 7.1.4 8.1 8.3 8.5  |
| 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 |  |
| 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3月至9月份质量目标完成情况，均完成。 |  |
| 设施设备管理 | 7.1.3 | 现主要生产人员20余人左右提供了《生产设备清单》，记录了设备名称、型号、数量等内容。主要办公设备有台式电脑、打印机等生产设备：液压剪板机、数控转塔冲床、数控折弯机、气动折边机、液压折弯机、二氧化碳气体保护焊、台钻、电焊机、磨光机、螺杆空压机、钢质滚轮防火单片卷帘轧机、抗压抗折试验机、防火门甲醛测定仪等；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。抽设备维护保养规定：工作程序设备的使用，做到定人、定机，设备有专人保管。设备操作人员在使用设备时，应严格遵守工艺纪律和操作规程，严禁超负荷使用设备，做到安全生产、文明操作，不得擅自离开岗位，若离开必须停机，切断电源（特殊规定除外）。所有设备未经部门领导批准，不准他人随便动用，如有擅自动用者，操作者有权制止。。。。。。。抽设备日常维护记录：设施名称：液压剪板机 设备编号：WI62C-B\*3200 维护日期：2019年9月 保养人： 王XX维护保养记录：1. 检查各指示灯和仪表显示是否正常
2. 马达、油泵等部件正常运转时有无异常声音振动

3．转动灵活、到位无缺件、无松动、无异响4.检查各活动部位是否灵活，设备有无漏油5. 下班前切断电源,擦洗机床,物品堆放整齐,并打扫周边卫生.确认：合格 王xx 另抽数据转塔冲床、数控折弯机、气动折边机等日常维护记录表，均保存完好，符合要求。目前无设备维修记录。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1台抽起重机械首次检验报告设备品种：电动单梁起重机设备型号规格：LD10-17.5A3设备使用登记编号：41703209812019010021检验日期：2019年1月10日检验结论：合格检验单位：江苏省特种设备安全监督检验研究所企业叉车使用率不高，在卸钢材时使用，企业有需要时临时租用。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。 |  |
| 过程运行环境管理 | 7.1.4 | 目前生产经营在东台市金属材料产业园南沈灶镇明星园区18号，企业生产地为自购，面积23345平米左右，厂房和配套面积14000平米，其他为绿化面积。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。 |  |
| 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 ；GB14102-2005防火卷帘GB12955-2008防火门、GA533-2012挡烟垂壁GB16809-2008防火窗等2、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到3、流程：钢质防火门（窗）生产工艺流程：剪板下料—冲孔—折弯—开玻璃孔—焊配附件—门扇板刷防火胶—填充耐火材料—门扇合成—冷压定型—封焊加固、门框组焊—喷塑—成品检验卷帘门生产工艺流程：原材料检验—帘板成型（纵剪带料）↘导轨成型（成型机） →部件组装—成品检验轴管下料、焊接 ↗ 挡烟垂壁生产工艺流程：原材料进场检验—硅胶布、角钢下料—座板、导轨、卷轴加工（切割、折弯、焊接）—部件组装—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：配备了液压剪板机、数控转塔冲床、数控折弯机、气动折边机、液压折弯机、二氧化碳气体保护焊、台钻、电焊机、磨光机、螺杆空压机、钢质滚轮防火单片卷帘轧机、抗压抗折试验机、防火门甲醛测定仪等生产设备及防火卷帘挠度计、铸铁平台、温度计、游标卡尺、高度卡尺、钢卷尺、塞尺、超声波测厚仪、声级计、标准两块、数显千分尺、抗压抗折试验机、万能角度尺、指针式推拉力计、防火门可靠性实验装置、电热鼓风干燥箱、电子台秤、秒表、防火门甲醛测定仪、角度尺等检测设备，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（生产计划）、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：无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。 |  |
| 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。 |  |
| 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GB14102-2005防火卷帘GB12955-2008防火门、GA533-2012挡烟垂壁GB16809-2008防火窗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：生产通知单近30份，记录了交底编号，项目名称、项目地址及联系人、发货时间、发货数量、各部门负责人意见、附交底表、图纸、配置发放单、采购单等抽2019年9月23日生产通知单交底编号：JM-G20190923 项目名称：张江中芯国际 项目地址、联系人略发货时间：2019年9月30 日 供销部：急补甲级防火门2樘，门框高2090mm 另加预埋20mm 表面喷塑RAL7045 有各部门负责人签字及意见附交底表：产品名称钢质防火门 等级：甲级 宽：2080 高2090 樘1 框1 扇2开向：双 预埋：20 门槛：无 锁：安恒6072N+8003+70C 闭门器：安恒RK1800 合页：厂供另记录了暗插销、顺位器、防火视窗、框表面处理、扇表面处理、门槛安装方式等指标人：李万陈 复核批准：方勇等另附图纸共2张五金配置发放单：合页 9暗插销 2组装螺母 4套防火玻璃 3交底人：方勇 2019年9月23日另抽其他生产通知单，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：GB14102-2005防火卷帘GB12955-2008防火门、GA533-2012挡烟垂壁GB16809-2008防火窗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：防火卷帘挠度计、铸铁平台、温度计、游标卡尺、高度卡尺、钢卷尺、塞尺、超声波测厚仪、声级计、标准两块、数显千分尺、抗压抗折试验机、万能角度尺、指针式推拉力计、防火门可靠性实验装置、电热鼓风干燥箱、电子台秤、秒表、防火门甲醛测定仪、角度尺等。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：配备了液压剪板机、数控转塔冲床、数控折弯机、气动折边机、液压折弯机、二氧化碳气体保护焊、台钻、电焊机、磨光机、螺杆空压机、钢质滚轮防火单片卷帘轧机、抗压抗折试验机、防火门甲醛测定仪、起重机等生产设备，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；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焊接过程。关键过程为：填充过程。。人员均经过培训后上岗，符合要求。抽焊接过程确认记录:设备：二氧化碳气体保护焊、焊丝等人员：有资质证书员工经培训合格后上岗，有多年工作经验。作业文件：焊接作业指导书确认人：各部门负责人及相关人员基本符合要求。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。正在进行钢质防火门的生产下料工序检查原材料是否平整、见方。用钢卷尺测量。按照尺寸要求定尺，调整机床，首件画线。操作员必须做首件检查，长宽误差尺寸不应超过1mm，对角线偏差≤3mm冲孔工序:门扇：面板：合页孔到上口距和侧边距 允许偏差-0.25㎜；  合页孔中间距 允许偏差±0.25㎜；背板：锁孔中心距到边距 允许偏差±0.25㎜； 锁插角孔中心距到侧边距 允许偏差±0. 5㎜；门框：立框：合页孔到上口距和侧边距 允许偏差±0.25㎜； 横梁：暗插销孔 允许偏差±1㎜； 立框：插销孔到侧边距 允许偏差±1㎜；立框：锁插角孔到上、下口距 允许偏差±0.25㎜；外观质量：门框、门扇表面无明显凹凸、擦痕等缺陷折弯工序：按图纸进行焊接工序： 检查是否接好电源(电压380V)，调好电流，二氧化碳保护焊焊接电流为1.5板厚100～120A，电弧电压在18～20V，选择直径0.8㎜的焊丝，气瓶气体流量为8～10L/min。1.0板厚时焊接电流为80～100A，电弧电压为19～20V，选择直径0.6㎜的焊丝，气瓶气体流量为6～7 L/min。焊条手工电弧焊的参数选择：焊条根据板厚选择直径3.2㎜的焊条，焊接电流为80-120A。原则上焊条直径不能大于焊件厚度。氩弧焊时输出电压点焊控制在100～120V，满焊时45～60V，气罐压力1.0板时3 MPа，1.5板时5 MPа。焊接时焊点分部均匀，焊点距离标准是100mm，（其中合页固定板的焊点长度不小于10㎜）。不能有焊穿、虚焊、烧焦现象。 焊后清理掉焊渣，焊口要求光滑平整牢固，不能有砂眼飞溅合门工序：1） 把面板清理干净，涂防火胶0.5kg/m2，要求均匀。2） 洒水0.1kg/m2，要求均匀。3） 填充膨胀珍珠岩防火门芯板.填充满不能漏填。4） 合另一面板焊接连接按照焊接工序作业指导要求操作。5） 压力机压门扇，压力不小于1吨，时间根据季节和室内温度，冬天长夏天相应缩短，保证胶干静电喷涂：静电高压60-90kV、静电电流10～20μA 、流速压力0.30-0.55MPa、雾化压力0.30～0.45MPa、清枪压力0.5MPa、供粉桶流化压力0.04～0.10MPa、喷枪口至工件的距离150～300mm、输送链速度4.5～5.5m／min。抽各产品生产过程记录：钢质防火门（下料、冲孔、折弯）半成品检验记录工程名称：成都京东方 交底编号：JM-G20190830产品名称：钢质甲级防火门 型号：GFM15H(1500\*2100)材质选用: 镀锌板下料工序 ： 检验项目 允许偏差 实测值 操作人 检验员长度、宽度 ±1 +1 陈龙凤 江XX  对角线 ≤2 符合 陈龙凤 江XX 厚度 ±0.15 符合 陈龙凤 江XX冲孔 允许偏差 实测值 操作人 检验员面板:合页孔到上口距和侧边距 -0.25 符合 徐千 江XX门扇： 允许偏差 实测 操作人 检验 合页孔中间距 ±0.25 符合 徐千 江XX 背板:锁孔/推拉手中心距到边距 ±0.25 符合 徐千 江XX 锁插角孔中心距到侧边距 ±0.5 符合 徐千 江XX门框： 允许偏差 实测 操作人 检验立框: 合页孔到上口和侧边 ±0.25 符合 徐千 江XX横梁: 暗插销孔 ±1 符合 徐千 江XX立框: 插销孔到上、下口距 ±1 符合 徐千 江XX立框: 插销孔到侧边距 ±1 符合 徐千 江XX**折弯** 允许偏差 实测 操作人 检验面板： 门扇宽度 ≤-2 符合 徐千 江XX门扇厚度 ±1 符合 徐千 江XX合页距 ±1 符合 徐千 江XX锁孔中心距到侧边距 ±1 符合 徐千 江XX对角线 ≤2 符合 徐千 江XX锁插角到侧边距 ±0.5 符合 徐千 江XX锁插角到下口距 ±0.5 符合 徐千 江XX外观质量 无明显压痕和划伤、毛刺 符合 检验结论：合格2019年9月10日抽防火窗检验记录：产品名称：钢质防火窗 型号规格：GFC1128-D-A1. 50检验依据：GB16809-2008项目 允许偏差 实测外径宽度 ±2.0mm 2外径高度 ±2.0mm 1厚度 ±2.0mm 1对角线 ≤2.0mm ≤1内径宽度 ±2.0mm 1内径长度 ±2.0mm -1内径对角线 ±2.0mm 2活动扇长度 ±1.0mm 0活动扇宽度 ±1.0mm -1对角线 ±1.0mm 0玻璃槽深 ±2.0mm -2外观质量半成品:焊接牢固、焊点均匀、平整，无毛刺、和焊穿等现象 符合成品:涂、镀层均匀、平整、光滑，无麻点、气泡和流淌等现象 符合包装膜不得破损、划伤 符合检验结论：合格 检验人：刘金明2019年9月12日抽钢质复合帘板填充密度检验记录产品型号：GFJ-300300-F3-CZ-D-80 填充密度：130kg/m2检验要求：图纸要求检验记录：长1m 宽0.5m 高0.5m 体积：0.25m³ 重量：34kg 填充密度/容积：136 填充数量：28m实际填充密度：136 检验结论：合格 检验员：刘2019年3月14日抽温控释放装置试验记录表：检验依据：GB14102-2005防火卷帘 GB15930-2007 消防排烟阀门检验记录：65℃+-0.5℃，5min内不应动作 符合73℃+-0.5℃，1min内不应动作 12S动作判断：合格实验人：刘2019年3月14日抽卷轴挠度试验记录表卷轴长度：3400mm 总长度\*1/400:8.76 试验时长：10min依据：GB14102-2005防火卷帘挠度值：5.21 5.17判定：合格实验人：刘2019年3月14日抽喷塑/漆检验记录质量要求: 表面颜色与色板比对结果基本一致表面划伤、沙粒 无腻子处要平整度 符合凹坑、漏喷现象 无塑粉附着力 强检验结论：合格检验人：刘金明2019年8月7日挡烟垂壁导轨过程检验记录型号： 检验依据：表面要求 结论应有裂纹、压坑及明显的凹凸、锤痕、毛刺、孔洞等缺陷。 符合不能有弯曲变形现象 符合对接焊接： 导轨接缝处要平整光滑不能有焊点、毛刺等缺陷 符合材料厚度：不小于1.5mm 符合表面防锈处理 涂层、镀层应均匀，不得有斑剥、流淌现象 符合导轨长度 长度误差为±5mm 符合导轨槽深 测量点为每根导轨长度的1/2处及距其度部200mm处2点，取平均值。 符合检验人:刘金明 2019年5月14日挡烟垂壁传动轴过程检验记录表面要求不应有裂纹、压坑及明显的凹凸、锤痕、毛刺、孔洞等缺陷。 符合钢管弯曲度≤1‰mm 符合对接焊接 长度大的传动轴对接处，管内必须放置内衬钢管，其长度不小于500mm，接缝做二次满焊，焊缝要均匀平整， 符合不得有漏焊、假焊和夹渣现象长度 要求误差±5mm 符合表面防锈处理 涂层、镀层应均匀，不得有斑剥、流淌现象 符合打孔攻丝 在轴管上直线位置（与轴心线相平行）帘面与轴固定件打孔并攻丝，孔间距800mm----1000 mm均布 符合检验人：刘金明 挡烟垂壁挡烟布过程检验记录帘面宽加250mm,高加20~30mm 符合火卷帘无机纤维复合帘面不应有撕裂、缺角、挖补、破洞、倾斜、跳线、断线、经纬纱密度明显 符合不均匀及色差等缺陷检验人：刘金明生产过程受控 |  |
| 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：成品检验 →订单（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：使用人工搬运、起重机等。3．包装：纸箱包装。 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：刘金明 陪同人员：方勇 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2019年10月07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 |  |
| 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3月至9月份质量目标完成情况，均完成 |  |
| 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防火卷帘挠度计、铸铁平台、温度计、游标卡尺、高度卡尺、钢卷尺、塞尺、超声波测厚仪、声级计、标准两块、数显千分尺、抗压抗折试验机、万能角度尺、指针式推拉力计、防火门可靠性实验装置、电热鼓风干燥箱、电子台秤、秒表、防火门甲醛测定仪、角度尺等。基本满足检验需要。抽设备校准/验证情况：设备名称 规格型号 抗压抗折试压机 LDS-10 万能角度尺 0-320°指针式推拉力计 NK-100防火门可靠性试验装置 FHM-11电热鼓风干燥箱 FX101-0电子台秤 TCS-300防火门甲醛测定仪 GDYJ-201MC钢卷尺 0-5m游标卡尺 0-150mm温度计 0-200℃防火卷帘挠度计 FYND-2S……….校准日期: 2019年3月13日校准单位：河北正信检测技术服务有限公司但企业未能提供空压机压力表的校准检验的相关证据，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。 |  |
| 放行控制 | 8.6 | 抽进货检验记录： 品名：防火胶 厂家：靖江市宏磊新材料有限公司检验标准：安装《检验规范》检验项目 是否合格供方 是合格证、质保证 有粘结性能 粘结牢固、不剥离结论：合格 检验员：刘金明2.25品名：钢板 厂家：首钢京唐钢铁股份有限责任公司检验标准：安装《检验规范》检验项目 是否合格供方 是材质单 有外观：表面平整、光滑、无明显伤痕尺寸：无偏差数量：2结论：合格 检验员：刘金明3.25原材料名称：硅酸铝棉 到货数量：10箱　　　　供方：山东丽阳新材料股份有限公司　检验依据：检验规程检验项目：外观：松散密度均匀、无局部成堆或空洞现象，无严重断裂、破碎等缺陷密度：长0.6m 宽：0.4m 体积：0.096 重量：12.9kg 密度：13.4检验结论：合格检验人：刘金明２０１９年５月１３日产品名称：镀锌角钢４号到货数量：１００尺寸：４０×４０×４ｍｍ　　　　实测：符合有材质单检验人：刘金明2019年3月4日产品名称：玻镁无机防火板到货数量：3检验项目 验证结果是否合格供方 是合格证、质保单 有外观质量 表面平整、无明显损伤 符合强度 抗压强度0.4Mpa 符合 抗折强度0.2Mpa 符合密度 （800+-80）kg/m³ 符合含水率 ≤10% 符合加强释放量 ≤1.5%（mg/L） 符合尺寸偏差 长度、宽度、厚度均无偏差验证结论：合格检验人：刘金明2019年3月16日产品：铝塑门窗检验项目：表面：表面光滑无划痕、无明显色差装配尺寸：符合**五金使用是否流畅：流畅**门窗框、扇杆件连接及构造： **牢固、可靠、安全**数量：符合检验人：刘金明2019年5月16日供方：南昌佳禄建材有限公司产品：02执手LK白金 数量：100 57-3合页LK黑色 200。。。。。。。。检验结论：合格检验日期：2019年3月14日检验人：刘金明品牌：思塔夫 商品名称：日式树脂木纹走廊扶手 型号：S700353-RWA-1规格：Ｄ＝３５ｍｍ　　　　数量：略检验人：刘金明2019年3月24日另抽其他原材料检验记录，均保存完好，符合要求。生产过程控制见8.5.1成品检验记录：抽防火卷帘例行(出厂）检验记录：产品：防火卷帘门 型号：TFJ(w)-300300-TF3-(Z-S-400-卷轴式)检验依据：GB14102-2005防火卷帘产品外观质量检验项目 结论防火卷帘金属零部件表面不应有裂纹、压坑及明显的凹凸、锤痕、毛刺、孔洞等缺陷。 符合其表面应做防锈处理，涂层、镀层应均匀，不得有斑剥、流淌现象。防火卷帘无机纤维复合帘面不应有撕裂、缺角、挖补、破洞、倾斜、跳线、断线、经纬纱密度明显 符合不均匀及色差等缺陷；夹板应平直，夹持应牢固，基布的经向应是帘面的受力方向，帘面应美观、平直、整洁各零部件的组装、拼接处不应有错位 符合焊接处应牢固，外观应平整，不应有夹 符合渣、漏焊、疏松等现象。所有紧固件必须牢固，不应有松动现象。 符合无机帘面要求无机纤维复合防火卷帘帘面装饰布有检测报告、合格证 符合无机基布有检测报告、合格证 符合高度偏差+10~+20 10宽度偏差±10 5厚度偏差﹣1～﹢2 -1两对角线公差≤22 18拉条长度误差≤5 4打眼间距误差≤3 2夹板间距偏差提升＜10，双轨＜20 10夹板厚度≥3.0mm 符合是否制作风钩 符合无机纤维复合帘面是否通过固定件与卷轴相连 符合钢质帘板要求 符合帘板长度偏差﹣2～﹢2 -2宽度偏差为1㎜ 0.5厚度偏差为1㎜ 1帘板要平直，帘板直线度每米不得大于1.5㎜，全长直线度不得超过0.12% 符合卷帘座板座板的刚度是否大于卷帘帘面的刚度？座板厚度≥3.0mm 符合座板与帘面之间的连接是否牢固？ 符合导轨要求"导轨的顶部应成圆弧形，其长度应超过洞口至少75㎜；符合导轨的滑动面应光滑平直，直线度每米不得大于1.5㎜， 符合全长直线度不得超过0.12%，不允许有扭曲凹凸、毛刺等。符合导轨厚度≥1.5mm 符合导轨槽深±2.0mm 符合导轨槽宽±2.0mm 符合导轨预埋钢件间距600~1000mm 符合传动装置：链轮、链条、轴承、卷轴传动用滚子链和链轮的尺寸、公差及基本参数是否符合GB/T 1243的规定 符合链条静强度、选用的许可安全系数应大于4 符合传动机构、轴承、链条表面应无锈蚀，并应按要求加适量润滑剂 符合垂卷卷轴挠度＜1/400卷轴长度 符合侧卷卷轴垂直度误差应小于1.5 mm/m。全长应小于5 mm。 符合运行平稳性能双帘面卷帘的两个帘面应同时升降，两个帘面之间的高度差不应大于50mm 符合安装在疏散通道处的防火卷帘应具有两步关闭性能。符合防火卷帘应装配温控释放装置 符合检验员：刘金明2019.9.16另抽TFJ(W)-300300-TF3-Cz-S-460-折叠式；TFJ(W)-300300-TF3-Cz-S-400-卷轴式；GFJ-300300-F3-Cz-D-80卷帘门检验记录，均保存完好，符合要求。活动式柔性挡烟垂壁YCB-150\*700HR-wz1挡烟垂壁成品检验记录外观质量 标牌标识内容清楚表面无裂纹、压坑、缺角、孔洞及明显的凹凸、毛刺等缺陷。金属材料的防锈涂层或镀层均匀， 符合不应有斑剥、流淌现象。挡烟垂壁的组装、拼装或连接等应牢固， 符合符合设计要求，不应有错位和松动现象。材料金属板材的厚度不应小于0.8mm,其熔点不应低于750℃ 符合无机纤维强物的拉伸断裂强力经向不应低于600N，纬向不应低于300N，其燃烧性能不应低于GB8624 A级 符合玻璃材料应为防火玻璃，其性能应符合GB15763.1的规定 符合尺寸偏差高度 最小值不应低于500mm，最大值不应超过申请检测产品型号的公示值宽度 刚性挡烟垂壁的单节宽度不应大于2000mm 柔性挡烟垂壁的单节宽度不应大于4000mm极限偏差 高度 不大于±5mm 宽度 不大于±10mm检验人：刘金明 2019年7月2日另抽活动式柔性挡烟垂壁其他检验记录，均保存完好，符合要求。抽防火窗检验记录：产品名称：钢质防火窗 型号规格：GFC1128-D-A1. 50检验依据：GB16809-2008项目 允许偏差 实测外径宽度 ±2.0mm 2外径高度 ±2.0mm 1厚度 ±2.0mm 1对角线 ≤2.0mm ≤1内径宽度 ±2.0mm 1内径长度 ±2.0mm -1内径对角线 ±2.0mm 2活动扇长度 ±1.0mm 0活动扇宽度 ±1.0mm -1对角线 ±1.0mm 0玻璃槽深 ±2.0mm -2外观质量半成品:焊接牢固、焊点均匀、平整，无毛刺、和焊穿等现象 符合成品:涂、镀层均匀、平整、光滑，无麻点、气泡和流淌等现象 符合包装膜不得破损、划伤 符合检验结论：合格 检验人：刘金明2019年9月12日另抽GFC 1215-D-A1.50(甲级）防火窗检验记录，保存完好，符合要求。钢质隔热防火门出厂检验记录表工程名称：成都京东方 检验员：刘金明 生产日期：2019年9月12日产品批号：JM-G-20190803 产品名称：甲级钢质防火门规格：1500\*2100图样及技术文件：符合GB12955-2008标准要求,并按程序批准图样及技术文件制造填充材料：门扇内填充材料符合GB8624-2006和GB/T20295-2006相应标准要求钢材材料厚度： 实测门扇面板 ≥0.8mm 0.8门框板 ≥1.2mm 1.4铰链板 ≥3.0mm 3.0不带螺孔的固件 ≥1.2mm 1.2带螺孔的加固件 ≥3.0mm 3.0防火密封件：防火门门框与门扇、门扇与门扇的缝隙处应嵌装防火密封件。防火密封件应经国家认 符合可授权检测机构检验合格的产品，其性能应符合GB 16807的规定。外观质量表面平整、光滑，不应有堆漆、麻点、气泡、漏涂以及流淌等现象 符合产品铭牌、消防身份证标识、合格证完好 符合门扇质量 符合设计要求；门扇质量不应小于门扇设计质量(设计重量） 符合尺寸极限偏差门扇 高度H ±2mm  宽度W ±2mm 厚度T+2，-1mm门框 内裁口的高度H′±2mm 内裁口的宽度W′±2mm 侧壁宽度T′±2mm形位公差 门扇 门扇两对角线的长度差[L1-L2]≤3mm 门扇的宽度方向的弯曲度 B1 <2‰ 高度方向弯曲度B2 <2‰. 门框 内裁口两对角线长度差[L1′-L2′] ≤3mm配合公差门扇与门框的搭接尺寸 ≥12mm门扇与门框的配合活动间隙 ≤3mm门扇与门扇的配合活动间隙 ≤3mm门扇与门框的下口配合活动间隙 ≤9mm门扇与门框的平面高低差 ≤1mm启闭灵活性 防火门应启闭灵活，无卡阻现象，门扇开启力＜80N。可靠性 500次启闭试验后，门框门扇无松动脱落严重变形和启闭卡阻现象配置 五金配置及玻璃安装牢固无破损现象，符合设计配置要求检验人；刘金明另抽GFM-2424-bdk5A1.50(甲级）-2；GFM-1224-bdk5A1.50(甲级）-1；GFM-3536-bdk5A1.50(甲级）-2；GFM-1530-bdk5A1.50(甲级）-1；QTFM-1824-bdk5A1.50(甲级）-2防火门检验记录，均保存完好，符合要求。抽GFM-1224-dk5 A0.50（丙级）-1钢质隔热防火门、GFM-2424-dk5 A0.50（丙级）-2钢质隔热防火门、GFJ-300300-F3-Cz-D-80钢质防火卷帘、GFC-1215-D- A1.50（甲级）-1钢质隔热防火窗、活动式柔性挡烟垂壁-YCB-1550X700HR-wz1、GFM-1224-bdk5 A1.50（甲级）-1钢质隔热防火门等产品型式检验报告，均保存完好，具体见附件“江苏集曼检测报告”抽员工服务质量考核等形式对销售服务过程进行监视和测量。抽2019年8月服务质量考核表被考核人：韩军考 核 项 目：仪表、服务态度、语言、服务及时性、有无客户投诉考核结论：经考核，该员工服务质量较好，符合公司有关规定被考核人意见：本人同意考核意见考核人：柳仲 2019年9月5日另抽其他人月度服务质量考核，保存完好，符合要求抽售后服务记录，具体见供销部8.5.1产品放行受控。 |  |
| 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：2019年4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处置意见： 报废该批次半成品。 对全体车间生产员工进行操作培训各部门意见：均同意培训结果：符合要求。评价人：高向明 时间：2019年4月16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。 |  |