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：胡金亮/范成意 陪同人员：顾凯丽 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.14 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1/9.1.1/9.2/9.3/10.1/10.3 |
| 请总经理、管代介绍企业基本情况； |  | 企业人数、顾客的投诉、质量监督抽查情况、企业相关资质情况  胡金亮（总经理）、范成意（管代）  1、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：  有企业3证合一营业执照，统一社会信用代码： 91320691MA1P5E568L(1/1)  扫描件确认、网上查询企业资质有效。符合要求。  扫描件确认企业资质有效。符合要求。现场审核时再次确认  2、南通森业道路设施有限公司成立于2017年6月7日，注册地址：南通市开发区竹行镇东方大道336号，生产经营地址：南通开发区庙桥村。  3、近一年来未发生重大质量事故，重大顾客投诉、行政处罚等。  4、主要经营范围球墨铸铁井盖的加工及销售。范围界定合理。  5、公司设有**管理层、行政部、品管部、供销部、生产部等，部门划分合理。**  6、被投诉情况：无  7、政府主管部门监管情况：无  8、一阶段问题：无 | Y |
| 组织及其环境 | 4.1 | 企业识别的内、外部因素：  ●外部因素：  法律法规：公司球墨铸铁井盖的生产应符合所在国家的法律法规要求及产品销售地国家、地区的要求；  技术：市场推动的球墨铸铁井盖的更新换代，企业目前设备有些落后；  文化、社会因素:国内文化、社会因素影响因素对产品生产的影响较小；  竞争力:目前国内市场的同类产品有较多的生产厂家，竞争逐渐加剧；  ●内部因素：人员能力、加工技术水平、设备能力、资金等内部因素影响企业的发展和效益；  组织的价值观取向：质量第一、安全环保；恪守信誉、敢于创新；  文化知识：销售和、设计、管理人员更新部分年轻的知识分子，理念先进、综合素质比较高；  绩效：各部门绩效按照分解的部门目标、定期进行考核；  财务因素：公司财务能保障公司经营运行所需；  资源因素：公司的技术经验丰富，基础设施配备齐全，但生产设备有些落后，过程运行环境控制良好，所聘人员具备公司所需的能力需求；  人员因素：公司招聘的人员均为有多年生产实践经验和质检及相关岗位管理工作经验；  客户因素：从顾客满意度调查回传记录了解到，顾客对公司产品和服务比较满意；  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。  企业识别的内外部因素客观、全面 。 | Y |
| 相关方的要求和期望 | 4.2 | ●公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括顾客、材料供应商、外包方、原材料供应商、工商行政管理部门、计量和安全管理部门、物流服务企业、第三方检测机构等。  ●相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、遵守国际惯例、保持有效的资质、保证产品质量，对环境无重大污染、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。  ●企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：动态的获取相关方的需求、期望，通过对比、评价等方法对相关方的需求和期望监视评审，以确定质量管理体系、产品生产服务相应的调整变更应对措施等。  符合要求 | Y |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | ●与受审核方胡金亮总经理远程确认的审核范围：球墨铸铁井盖的生产及销售。  ●删减情况：经过与主管沟通和远程审核发现：受审核方球墨铸铁井盖的生产是依据客户技术要求、图纸、行业标准进行生产检验。企业依据客户要求和成熟的工艺进行生产，不存在产品和服务的设计和开发过程，故删除ISO9001:2015标准8.3条款，删减此条款不影响企业遵守法规要求和提供客户需求能力 。  ●外包过程：成品元素分析、产品运输，按照采购程序进行管理。  ●经识别公司识别的特殊过程：熔化、浇注。  企业质量管理体系的边界和适用性符合要求。 | Y |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | ●经查阅上报文件、远程审核沟通了解到：组织按照标准要求和实际情况识别策划建立了质量管理体系所需的过程，对标准要求的各条款过程的具体控制方法作了具体规定，建立了完整的质量管理体系。  ●依据ISO FDIS 9001:2015标准的要求并结合本公司的具体情况，采取PDCA的过程方法，建立、实施、保持并持续改进质量管理体系。企业识别并确定了如下分工及过程：  销售过程、采购过程、产品工艺生产过程、检验与交付过程、绩效分析、评价与改进等多个过程。 | Y |
| 领导作用和承诺  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. 制定质量方针； 3. 确保公司质量目标的制定和完成； 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. 提供充分的资源，确保公司质量管理体系有效运行。   ●目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。 | Y |
| 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。  ●策划和规定了由供销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。具体见供销部9.1.2 条款审核记录。 | Y |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量手册明确了质量方针：  **品质第一、安全环保 ；**  **恪守信誉、持续改进。**  ●基本与企业宗旨相符，对方针的含义进行了说明，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定和评审质量目标提供了框架，通过培训、学习、宣传栏张贴等形式，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。  ●结论：基本适宜、有效。 | Y |
| 组织的岗位、职责和权限； | 5.3 | ●公司质量管理体系覆盖的部门包括：管理层、行政部、供销部、生产部（含车间）、品质部，部门职责划分尚可。  ●在《质量手册》及《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。查相关制度包括质量管理制度等，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。  ●符合标准要求。详见各部门5.3条款审核记录。 | Y |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | ●查见《风险和机遇识别控制表》，确定了组织需应对的风险和机遇，如：资金风险、合同评审不及时不到位、供方材料供应质量时间价格、外包产品时间质量问题、产能不足、售出成品出现质量问题、市场增长迅速，市场需求量加大等风险，组织考虑了可能存在的扩大市场的机遇，通过参加展览会的方式以获取更大的订单量。组织在确定这些风险和机遇时，考虑了生产能力、员工岗位技能、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。  —抽产品销售款回收不及时及不能回收的资金风险  应对措施：接受合同前对合同评审、调查客户信誉度、业务人员服务及时到位，制定并执行预付款制度等。  经查2020年1月至今呆账未出现，货款回收基本及时。  ●经查，公司制定的应对措施基本有效。 | Y |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | ●公司的质量目标为（随质量手册发布实施，2020年7月18日）：   1. 产品一次交验合格率98% 2. 出厂合格率100%   3、顾客满意率97%  ●对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每三个月对质量目标进行考核，查看“2020年7-10月质量目标考核记录”，目标已基本实现。 | Y |
| 变更的策划 | 6.3 | ●通过电话负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置、认证标准、法律法规、政策等发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配。  ●目前组织尚未涉及质量管理体系变更的情况。  ●针对产品标准的变更，由品管部每月对公司适用的产品标准进行检查，是否有更新的需求。查见公司品管部2020年9月份对此项工作的检查记录。结论：暂无其他变更需求。 | Y |
| 资源 | 7.1.1 | ●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。  ●人员：目前公司18人，其中管理人员6人员；  ●基础设施：   1. 企业生产车间2个，一个1600平方，一个2000平方左右，办公面积约80平方 2. 提供了设备台帐，主要生产设备：中频炉、造型机、液压车、手持角磨机、搅拌机、抛丸机、2.8吨起重机1台等； 3. 办公设施有：办公桌、电话、计算机、打印/复印机、传真机、扫描仪等。 4. 主要检测设备为磅称、游标卡卡尺、钢卷尺、测硅仪等。   ●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。 | Y |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | ●企业确定了质量体系运行所需的监视和测量过程，明确了需监视和测量的过程、监视和测量的时机等标准要求的内容，如：通过进货验证、过程检验、出库检验证实产品的符合性；通过内审、管理评审、顾客满意率调查、顾客对产品质量反馈意见等证实体系的符合性；组织策划应用的统计技术有统计表、调查表等，对监测结果进行分析和评价。  ●监视、测量、分析和评价的策划基本符合标准要求。 | Y |
| 内审 | 9.2 | ●2020年10月19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。详见品管部9.2的审核。 | Y |
| 管理评审 | 9.3 | ●公司体系文件规定：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；改进的需求等。  ●查管理评审的计划：  管理评审的时间：2020年11月5日下午14：00  主持人：范成意 参加人：领导层、各部门负责人及内审员  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：顾凯丽 批准：范成意 日期：2020年11月5日。  ●查看管理评审输入的资料：  各部门提交了质量管理体系运行情况报告。各部门提交了质量管理体系运行情况报告。内容包括质量体系运行整体情况（包括质量方针适宜性、充分性评价）、质量目标完成情况统计、内部审核情况、纠正措施实施情况、过程的业绩和产品的符合性、顾客满意度调查报告、应对风险和机遇措施的实施情况等。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质量管理体系运行情况，质量负责人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。  ●查看管理评审报告：  经过评审组讨论，形成如下评审结论：本公司文件化的质量管理体系得到了有效的保持，体系运行以来的内部不符合都已经得到解决，公司能够通过方针目标管理，纠正预防措施，过程监测等手段持续改进质量管理体系。公司的质量目标已经达到，方针目标适宜。就目前的情况来看，体系文件基本符合公司实际。  ●此次管理评审确认：质量管理体系是适宜的，充分且有效的。  ●改进措施：品管部组织全体人员进一步学习质量管理体系标准和文件，加深理解，提高认识。制定了改进计划，正在实施。 | Y |
| 改进总则 | 10.1 | ●公司策划的监视、测量、分析及改进管理体系的系统主要过程包括：顾客满意度调查、顾客分析；内部审核；过程的监视和测量；产品的监视和测量；事故、事件、不合格的控制；数据分析；管理评审；纠正措施等，这些过程在《质量手册》中都进行了明确的规定。  ●测量、分析和改进等自我完善机制，基本在正常运行，通过基本上确保管理体系的持续改进。公司通过发现问题解决问题，使体系的运行不断完善。在改进效果方面主要是提高了管理的规范性及服务质量。 | Y |
| 持续改进 | 10.3 | ●公司通过内审、管理评审、公司定期不定期部门会议、班前班后会后、每月初和月中管理会议，对管理体系中、公司经营中及需应对的风险和机会进行策划和调整，使体系予以持续改进。 | 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： 行政部 主管领导： 顾凯丽 陪同人员：范成意 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.14 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2/7.3/7.4/7.5/9.1.3/9.2/10 .2 |
| 品管部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●行政部部长：顾凯丽  ●查见《岗位职责及岗位任职要求》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。  职责和权限：实施负责公司人力资源及教育培训工作及领导交办的其他工作。  ●询问行政部主管对其职责清楚。 | Y |
| 品管部的质量目标及完成情况 | 6.2 | ●质量目标的制定符合部门主要工作流程实际情况，有针对性，可测量。与质量方针保持一致。明确了目标考核的具体方法和频次。  ●质量目标：   1. 培训计划完成率100%；人员能力满足运行要求   2、人员到岗率100%  ●每季度进行目标考核，提供了“2020年3季度质量目标考核记录”，显示目标均已完成。 | Y |
| 人员 | 7.1.2 | ●部门有1人，顾凯丽负责全面工作。目前公司18人，其中管理人员6人员  ●询问：岗位任职要求的具体规定情况：  《岗位任职条件》规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。包括了每个岗位的具体要求。  ●抽：供销部部长：具有中专以上的文化程度、受过人力资源管理等方面的培训、学习，具有两年以上的工作经验、有较强的文字表达能力及语言表达能力，熟悉供销业务流程，有较强的市场感知能力和较强的沟通协调能力。供销部部长：黄伯生 符合其任职要求。  ●现有各项人力资源基本能满足生产的要求。 | Y |
| 组织的知识 | 7.1.6 | ●组织运行所需的知识从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是调质、浇铸工序作业人员的操作技能；根据顾客要求生产出满足顾客需求的产品等；  ●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；顾客方提供的产品图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品定型的加工工艺；为应对不断变化的的需求和趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的设备维修及技术服务人员等方式对确定的知识及时更新。  ●企业收集的质量法、合同法、CJ/T511-2017球墨铸铁检查井盖等资料20多种。 |  |
| 能力/意识 | 7.2/7.3 | ●提供了《岗位任职条件》，该文件明确了各部门负责人、检验员、采购员、仓库管理员、内审员及操作工等多个岗位的任职能力要求，规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。  抽：生产部部长：教育：大学以上学历。培训经历：受过生产管理、品质管理、产品知识等方面的培训。经验：3年以上生产管理工作经验，技能技巧：熟悉公司的工艺工序、工作原理与机理，具备亲自动手操作能力；熟练掌握公司产品及生产工艺技术应用方面的知识；熟悉质量体系相关标准的要求。袁赵男部长符合其任职要求。  ●提供了各重要岗位（包括关/特工序、内审员、质检员等）及各部门主管人员的“员工能力评定记录”及“关键工序人员能力评价记录”对各岗位任职人员进行了评价，给出了评价结论，记录了合格上岗的岗位。现有2名内审员，1名质检员。对在岗人员进行了全面评价，均合格上岗。  查“2020年度人员培训计划”，共6项，覆盖标准、体系文件、岗位技能、生产操作规程等方面，目前按计划已部分实施完成。  ----ISO9001基础知识、体系标准，应知内容培训 2020.7.13，责任部门：行政部， 包括：培训方式，培训内容摘要，参加人员、培训老师及考核。考核方式口试，考核结果，均合格。  效果评价：本次培训有效。  ----工艺流程、质量标准、过程和产品检验的培训 2020.11.9，责任部门：生产部， 包括：培训方式， 培训内容摘要，培训老师及考核。考核方式为现场提问，考核结果，均合格 。效果评价：本次培训有效。  ----公司的质量方针、目标、组织架构、制度 2020.10.25 责任部门：品管部，包括：培训方式， 培训内容摘要，培训老师及考核。考核方式为口试，考核结果，均合格 。效果评价：本次培训有效。  。。。。。。  内审员、质检员均培训合格经总经理授权。  ●通过电话询问职工关于质量意识的认识，均知晓公司的质量方针、相关目标、对质量管理体系的贡献（有奖励）、不符合质量管理体系的后果。  ●经与部门负责人沟通交流，组织通过培训提高岗位作业水平和质量意识，明确各岗位要求，自身工作影响，如何提高产品质量等。  基本能满足要求。 |  |
| 沟通 | 7.4 | ●制定并执行《沟通控制程序》。  内部沟通：文件、会议、电话、面谈等方式进行内部沟通。  外部沟通：文件、电话、面谈、传真等，主要与顾客、上级主管部门的沟通。  ●目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。 |  |
| 成文信息 | 7.5 | ●受审核方建立的管理体系文件包括：  1、管理手册 **SY-QM-01** 版本号：A/0 实施日期：2020年7月18日  2、程序文件 **SY-QP-2020** 版本号：A/0 实施日期：2020年7月18日，含18个程序文件  3.管理性文件、作业文件汇编SY-JL -2020版，包括：原辅材料、安全库存和采购管理办法、紧急订单受理作业流程等。  4.体系运行所需要的记录。  ●编制《文件控制程序》（SDY-CX-QP-2020），内容符合标准要求。  ●查有“受控文件清单”，“外来文件清单”，包含有质量手册、程序文件、管理制度汇编、检验规程、法律法规等。企业提供了收集的标准化法、计量法、CJ/T511-2017球墨铸铁检查井盖等资料清单。  清单上的法律法规为现行版本。  抽查品管部《质量手册》，编号：**SY-QM-A0-2020**；  受控状态：受控；分发号：03；批准：胡金亮；发布、实施日期：2020.7.18  ●查有“文件发放、回收登记表”，文件均发到使用部门。  ●介绍：通过内审系统评价文件的适宜性；部门、法律法规、工艺等发生较大变化时要适时评审，目前文件基本适宜。  ●查文件更改、作废情况：针对文审的不符合项对手册进行了换页修改，被替换的文件页标有“作废”标识，由品管部统一封存，查看原手册和程序文件已标记为“作废”进行了封存。  ●查品管部管理制度、程序文件、现场管理制度均保管良好，为有效版本。  ●编制《记录控制程序》，内容符合标准要求。  ●有“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期限、使用部门等内容，共有质量记录61种。  抽查：受控文件清单、管理评审计划、特殊岗位员工登记表  其记录标识清晰，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。  ●各质量记录由各部门负责保存，以便查阅，品管部定期检查记录的使用、保管情况，记录如超过保存期或其它特殊情况需要销毁时，填写《记录销毁清单》，由管理者代表签字同意后销毁。  ●目前尚无超过保存期限的记录。  ●经查，符合标准要求。 |  |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●质量手册中规定了数据分析的相关要求和规定。公司通过收集和分析数据，为评价公司的质量管理体系的适宜性和有效性提供证据，并据此采取对应的措施，持续改进质量管理体系的有效性。  ●公司可以采用基本的数据分析方法进行统计分析，如顾客满意度分析等，以达到持续改进质量管理体系的目的。 |  |
| 内审 | 9.2 | 提供了《内部审核控制程序》。  经查问：总经理、各部门主管均经培训并参加了内部审核  ●2020年10月19日开展了质量管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：  ——《内部审核实施计划》，批准：胡金亮 2020.10.19 计划中规定有审核的目的、依据、范围和审核的日程安排；审核组长：范成意 审核组员：顾凯丽  计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所。  ——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；  ——内审检查表，包括各职能部门检查记录表，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。  ——本次内审发现1项不合格，发生在品管部7.1.5条款。  ——查看品管部《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：顾凯丽，日期：2020年10月21日。  ——本次内审编制有《内部审核报告》，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。  ●经查，内部审核符合标准要求。内部审核结果已递交管理评审。  内审员范成意、顾凯丽，经内审知识培训考核合格上岗。 |  |

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： 供销部 主管领导：黄伯生 陪同人员：顾凯丽 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.15 |
| 审核条款：5.3/6.2/8.2/8.4/8.5.3/8.5.5/8.6/9.1.2 |
| 供销部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●供销部经理：黄伯生  查见《岗位职责及岗位任职要求》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。  ●供销部的主要职责有：  职责和权限：收集供方提供的质量保证能力的信息，组织对供方进行评价和选择，建立合格供方档案；制定采购计划，向合格供方采购符合要求的原材料；不合格原材料的处置，记录供方产品质量状况，定期对供方进行重新评价；组织合同评审、投标和签订合同，保管评审记录与销售合同；售后服务工作，开展顾客满意度调查，确保顾客满意，并对调查结果进行分析；收集、分析市场信息，不断开拓市场，提高本公司市场占有率等。  ●经询问，黄经理清楚并能履行好其职责和权限。 | Y |
| 销售部目标及其完成情况 | 6.2 | ●质量目标的制定符合部门主要工作流程实际情况，有针对性，可测量。与质量方针保持一致。明确了目标考核的具体方法和频次。  ●质量目标**：**  1、采购产品合格率96%  2、供方评定率100%  3、合同评审率100%  4、合同履约率100%  5、顾客满意率97  ●每季度进行目标考核，提供了“2020年3季度质量目标考核记录”，显示目标均已完成。 | Y |
| 顾客沟通 | 8.2.1 | ●顾客沟通方式有面谈、电话、网络等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求；向顾客报告生产的进度，再次确认交货地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉，未发生顾客投诉。  ●公司向客户明示公司生产能力，已印刷宣传彩页并向潜在客户寄发，公司多种途径开发市场。 | Y |
| 产品和服务要求的确定 | 8.2.2 | ●该公司主要产品为球墨铸铁井盖的生产及销售。  ●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。  ●另外，该公司确定并收集了产品质量法、合同法、安全生产法、计量法、CJ/T511-2017：球墨铸铁检查井盖等相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。 | Y |
| 产品和服务要求的评审 | 8.2.3 | ●该公司签订的书面合同，由供销部组织相关部门以会议或会签的形式进行评审，并做好《合同评审记录》的记录。  ●查“合同台账”，内容包括：合同单位、合同名称、数量、签订人、签订时间、交货时间等。  ●体系建立至今签订书面合同2份，提供了2份《合同评审表》。  ——顾客名称：和远电力建设有限公司，签订时间：2020.8.10  交货日期：根据工程进度  产品名称：球墨铸铁井盖  产品要求：明确了产品名称、规格型号、数量、单价、交货期等。  生产技术部、供销部、品质部分别对以下内容进行了评审：人员能力、技术能力、质量保证、价格、检验能力、生产能力及交付能力、物料供应能力  评审结论：可以签订。 胡金亮 2020.8.9  ——顾客名称：和远电力建设有限公司，签订时间：2020.9.3  交货日期：根据工程进度  产品名称：球墨铸铁井盖  产品要求：明确了产品名称、规格型号、数量、单价等。  生产技术部、供销部分别对以下内容进行了评审：人员能力、技术要求、质量要求、价格、检验能力、生产能力及交付能力、物料供应能力  评审结论：可以签订。 胡金亮 2010.9.2  ●以上合同自签订后没有变更发生，2020.8.10合同、2020.9.3合同均已履约完成。  ●没有合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。  ●合同评审相关活动的开展符合文件策划的要求。 | Y |
| 产品和服务要求的更改 | 8.2.4 | ●经电话询问，未发生合同变更及顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。 | Y |
| 外部提供的过程、产品和服务的性质  总则 | 8.4.1 | ●编制《供方评价标准》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。  ●主要采购物资有：铸铁件、铸造辅材：球化剂，脱模剂、膨润土、粘合剂、黄沙、钢丸等、模具（消失模）加工、成品元素分析等。  ●识别的外包过程：成品元素分析和产品运输为外包过程。按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。  ●查《合格供方名录》，共显示合格供应商圣戈班（徐州）管道有限公司、宜兴市铁流铸造材料有限公司、南通市通州区金沙镇科思达模具加工厂、南通市通州区德健井盖铸造厂、南通市四海运输等10余家，内容包括：序号、供方名称、产品名称、类别、联系人等。  ——抽查圣戈班（徐州）管道有限公司的《供应商评价记录表》  提供产品：铸铁件  评价内容：产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等。  评价结论：同意列入合格供方，范成意 2020.7.18。  ——抽查宜兴市铁流铸造材料有限公司的《供应商评价记录表》  提供产品：铸造辅材：球化剂，脱模剂、膨润土、粘合剂、黄沙、钢丸等产品  评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等。  评价结论：同意列入合格供方，范成意 2020.7.18  ——抽查外包方南通市通州区金沙镇科思达模具加工厂的《供应商评价记录表》  提供产品：消失模  评价内容：经营合法性、产品质量、生产保证能力、价格、交货、服务等。  评价结论：同意列入合格供方，范成意 2020.7.18  ——抽查外包方南通市四海运输的《供应商评价记录表》  提供产品：产品运输  评价内容：经营合法性、运输能力、服务等，同时查验了供方的营业执照、营运证等。  评价结论：同意列入合格供方，范成意 2020.7.18  ●公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。 |  |
| 采购过程及控制类型和程度 | 8.4.2 | ●编制了《采购控制程序》及《供方评价标准》文件。按文件要求对外部供方及其提供的产品或过程进行控制。通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。  采购产品的进货检验详见生产技术部8.6条款审核记录。  ●查看采购产品及入库单，均为从合格供方处采购。 | Y |
| 提供给外部供方的信息 | 8.4.3 | ●供销部根据顾客订货信息和仓库提供的材料库存信息，确定需要实施采购的任务，编制采购计划，经批准实施采购。公司已建立、保持与合格供方信息反馈渠道，及时沟通、保持协调，有良好的互惠关系；采购信息充分、可靠，采购产品的要求明确、适宜（包括品名、规格、数量、交付期、价格等）；  ●查看“2020年10月16日采购计划表”，包括序号、物资名称、规格型号、数量、到货日期等内容，显示主要采购的物资有：球墨铸铁用生铁、检查井盖模具（1500\*1200、1500\*900）、脱模剂。体现了所需材料名称、型号规格、数量、供方名称、计划到货日期等内容，采购信息基本明确。  ●查外部供方绩效控制情况，提供了《供方业绩监控记录表》，表中记录了2020.9.30，对5家外部供方阶段提供产品或过程的控制或监视结果。从2020.7-2020.9以来5家供方提供的物资或过程的质量、人员、设备、工艺能力等方面进行了持续的监视结果表明，供方自身控制有效，绩效评价合格。评价人：黄伯生 | Y |
| 顾客或外部供方的财产 | 8.5.3 | ●公司质量手册中规定顾客或外部供方财产可能包括材料、零部件、工具和设备、顾客的场所、知识产权和个人数据。供销部负责接收顾客图纸，建立顾客图纸台账。顾客要求时，与顾客签订保密协议，应及时向顾客报告采取措施解决。顾客财产可包括知识产权和个人信息。  ●公司目前无有形的外部供方财产，所保存的外部供方财产为供方的个人信息。公司由供销部统一储存保管，防止泄露。 | Y |
| 交付后的活动 | 8.5.5 | ●查产品交付情况：自工程竣工，客户签收，公司通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。经查符合要求。 | Y |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《产品监视和测量控制程序》、《采购产品检验规程》、《过程检验规范》、《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/服务：球墨铸铁井盖的生产。  ●采购的主要物质/服务：铸铁件、铸造辅材：球化剂，脱模剂、膨润土、粘合剂、黄沙、钢丸等、模具（消失模）加工、成品元素分析等  ●原材料检验、工序检验、成品检验（测试）详见生技部审核8.6条款。 | Y |
| 顾客满意 | 9.1.2 | ●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。  ●提供江苏孝通建设工程有限公司“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：产品质量、价格、工程期限、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。最终顾客满意率98%。日期：2020.10.8  ●该结果已提交管理评审。 | 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： 生产部 主管领导：陈龙飞 陪同人员：范成意 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.15 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/8.7/10.2** |
| 生技部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●生产部部长：陈龙飞  查企业提供的资料见《岗位职责及岗位任职要求》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：  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；不合格品德控制；检查安全生产，处理安全事故；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。  ●与负责人电话沟通，生产部部长明确其基本职责和权限。 | Y |
| 生技部的目标及完成的策划 | 6.2 | ●生产部质量目标制定符合部门主要 QMS工作流程实际情况，有针对性，可测量，与质量方针保持一致。  提供了质量目标考核记录。  ●生产技术部质量目标：   1. 生产计划完成率不低于98%   2产品一次交验合格率98%  --查2020年3季度的考核结果的部门质量目标完成情况。  ●符合要求 | Y |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●生产主要设备有：中频炉2个、造型机1台、液压车1台、2.8吨起重机1台。  ●主要检测设备为磅称、游标卡卡尺、钢卷尺等。  以上设备、工装、检具满足生产需要。  ●提供了“生产设备清单”、“生产设备检修计划”、“生产设备日常保养记录”及相关维修记录，维修后生产负责人进行了验证，通过企业提供的视频车间设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产的需要。  ●经查基本符合要求。 | Y |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | ●公司《质量手册》的基础设施和工作环境控制程序和卫生管理制度中，规定了公司生产现场管理的相关要求。通过企业提供的视频查看公司的生产车间环境，车间现场宽敞明亮，有通道线。  ●设备定制摆放，布局基本合理，生产秩序较好，整个生产车间卫生尚可。  ●企业生产车间2个，一个1600平方，一个2000平方左右，办公面积约80平方  ●工人穿戴劳保制服。  ●由于产品特点，产品对工作环境无特殊要求，环境可满足生产的基本要求。车间配有灭火器等消防设施。灭火器在有效期内。 | Y |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：  配砂**Δ**——造型**Δ**—制芯—配料填炉**Δ**——熔化**Δ**——调质**★**——浇注**Δ**——落砂除芯——割冒口浇口——加工——检验检测——入库。  ●确定产品和服务的要求：CJ/T511-2017球墨铸铁检查井盖。  ●策划的质量目标和要求体现在客户提供的图纸和CJ/T511-2017球墨铸铁检查井盖等资料上；  ●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：中频炉2个、造型机1台、液压车1台、2.8吨起重机1台等；  2、检测设备主要有：磅称、游标卡卡尺、钢卷尺等；  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、半成品检验、成品检验等检验活动；  5、编制了进货检验、半成品检验、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,半成品检验记录,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 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 经过与主管沟通和远程审核发现：受审核方球墨铸铁井盖的生产是依据客户技术要求、图纸、行业标准进行生产检验。企业依据客户要求和成熟的工艺进行生产，工艺文件，作业指导书，人员及监测要求等体系运行以来均未发生变化,目前不存在产品和服务的设计和开发过程，故删除ISO9001:2015标准8.3条款，删减此条款不影响企业遵守法规要求和提供客户需求能力。 | Y |
| 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：供销部、生产部、品质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、操作规程操作，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。  ●提供了2份“生产计划”有产品名称、数量、规格、下达日期、要求完成日期、编制、批准。  ●电话询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完工后生技部负责人记录产品数量，通知供销部发货。  ●生产设备有中频炉2个、造型机1台、液压车1台、2.8吨起重机1台等，基本满足要求。  ●生产车间使用的检测设备有磅称、游标卡卡尺、钢卷尺等，基本满足生产、检测要求。  ●通过企业提供的照片、视频和文字资料审核生产过程控制（现场审核时关注）：  产品名称：铸铁检查井盖；数量：各一套；规格型号：1500\*1800/50T 1500\*1200/50T；批次：20201026  1、 砂模  1）工艺流程及说明      2）工艺表上记录了操作人及时间：操作日期：2020-10-27；操作时间：早8点—10点；操作人：袁新胜；宋建兴。  3）工艺表上记录了检验人及时间：检验员巡检时间段：2020-10-27，早8点——10点；  检验要求：1、配方秤取准确、投放准确；2、用手轻握造型砂成团  检验员：范成意  检验结论：合格  2、造型、制芯、合箱工艺表  1）工艺流程：造型制芯→ 配模→ 合模  2）编制了工艺流程说明  3）工艺表上记录了操作日期：2020-10-27；操作时间：11点——15：30点；操作人：袁新胜、宋建兴。  4）工艺表上记录了检验人及时间：检验员巡检时间段：2020-10-27，11点——15：30点；  检验依据：a模具及造型设计均由合供方名录中外包商负责，模具外包方根据客户要求设计模具及造型，后期按首件配方比例进行试样，并对该模具予以确认。■首件试样结果能满足图纸规定的要求。  b、模具确认后，后续生产无需再按上述试样比例进行该模具的首件确认，可直接按量产比例直接投入生产。  检验员/日期：范成意2020-10-27  检验结论：合格  3、产品熔化工艺表  1）工艺流程及说明    3）工艺表上记录了操作日期：2020-10-28；操作时间：0点——1点；操作人：袁新胜；宋建兴。  4）工艺表上记录了检验人及时间：检验员巡检时间段：2020-10-28；操作时间：0点——1点；  检验依据：  a准确秤取领料；  b安全投放；  c监测熔炼温度：1400﹢（ 20 ）℃；规定熔炼温度：1400﹢80℃；  d取样编号20201026-01；  检验员/日期：范成意2020-10-28  检验结论：合格  4、产品浇铸工艺表  1）工艺流程及说明    2）工艺表上记录了操作日期：2020-10-28；操作时间：1点——1点07分；操作人：袁新胜、宋建兴；  3）工艺表上记录了检验人及时间：检验员巡检时间段：2020-10-28；操作时间：1点——1点07分；  4）检验依据    检验员/日期：范成意2020-10-28  检验结论：合格  5、另查产品落砂除芯工艺、产品清理、抛丸、油漆、组装工艺及其它批次的工序控制，符合要求    ●今年收到的合同变更主要是订单量的变更，在安排生产计划时，经供销部签字确认后，生产部按照合同变更执行，减少订单生产量。  ●通过负责人介绍和视频资料了解到：车间现场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，无异响，仪表检定贴有标签，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，无磕碰现象，铸造的铸件有零件号、批次号等详细信息，基本符合要求。  ●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。  电话询问其他相关工序的操作规程，均清楚操作规程，现场审核时关注。  ●原材料进厂检验合格后投入使用、半成品不合格不转序、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。  生产过程控制符合要求  ●该公司目前识别的特殊过程为：调质、浇铸。  ●外包过程：成品元素分析、产品运输。  ●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》  未能提供熔化、浇铸的确认记录，  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有5年工作经验,  ●以上过程根据客户提供的图纸和CJ/T511-2017球墨铸铁检查井盖等资料；进行产品质量控制。  ●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。 | N |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●通过企业提供的车间视频，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《随工单》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。 | Y |
| 防护 | 8.5.4 | ●该公司产品无特殊防护要求，主要为防止野蛮装卸造成的损坏。  ●工序间自制液压小车搬运。外运用汽车。 | Y |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要从事球墨铸铁检查井盖的生产，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，由供销部、生产技术部填写相应的记录，由生产技术部和供销部领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产技术部存档。 | Y |
| 不合格输出的控制 | 8.7/10.2 | ●制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有返工、返修、降级或改做它用、报废或拒收四种处置方式。  ●针对采购出现的不合格，直接退货。  ●公司生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、返修、报废处理。见工序检验。问题描述清楚、确定处置措施并实施和验证。  ●对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。 | 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： 品质部 主管领导：范成意 陪同人员：顾凯丽 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.15 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.5/8.6/8.7/10.2 |
| 生技部的岗位、职责和权限 | 5.3 | ●品质部部长：范成意  查企业提供的资料见《岗位职责及岗位任职要求》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。品管部的主要职责有：  负责参与产品和服务实现的策划；产品配方单的制定、生产工艺的组织的知识管理；质量管理体系文件的建立与管理；生产工序的监视测量；产品的监视测量；监视测量设备的管理；不合格品的控制；与业务、生产各部门沟通、联系、协调；质量广里体系的建立、内部审核等。  ●与负责人电话沟通，品管部部部长明确其基本职责和权限。 | Y |
| 生技部的目标及完成的策划 | 6.2 | ●品管部部质量目标制定符合部门主要 QMS工作流程实际情况，有针对性，可测量，与质量方针保持一致。  提供了质量目标考核记录。  ●品管部部质量目标：  1、监视测量设备有效率100%  2、不合格品处理完成率100%  查2020年3季度的考核结果的部门质量目标完成情况。质量目标均已达标完成。  ●符合要求 | Y |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | ●建立有《监视和测量设备台帐》 配置有磅称、游标卡卡尺、钢卷尺等。  ●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。  ●该公司不具备对检测设备检定的能力。  ●该公司的监视和测量设备每年一次按计划要求送有资质单位检定，合格后方可使用，不合格不得使用。  ●该公司生产技术质部负责监视和测量设备的管理。  ●提供了检测设备按要求检定的证据  1）游标卡尺（0-300mm），检定证书，鉴定日期：2020.3.7 证书编号：HKJ2003114003  2）磅称（1T），检定证书，鉴定日期：2020.3.7 证书编号： HKJ2003114001  3）卷尺（5m），检定证书，鉴定日期：2020.3.7证书编号： HKJ2003114002  鉴定单位：深圳华科计量检测技术有限公司  查其他监视和测量器具，均符合要求。  ●查看扫描件有效，现场审核时关注。  ●钢直尺使用前自校，并按照校准规程定期自校，合格使用，符合要求。  ●另查到其他量具，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。  ●检测设备的购置、使用、维护有规定，并付诸实施，防护良好。 | Y |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●执行：CJ/T511-2017球墨铸铁检查井盖；顾客技术要求、图纸、样件及产品内控技术标准；  ●提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。  ●查进货检验记录—主要采购产品：铸铁件、铸造辅材：球化剂，脱模剂、膨润土、粘合剂、黄沙、钢丸等、模具（消失模）加工、成品元素分析等。  1、查2020.10.15,《采购产品检验记录》  名称： 球墨铸铁用生铁 牌号：Q12  检验项目：型号规格5kg±2kg ； 数量45T ； 外观：铁块表面洁净，无炉渣和砂粒；查见质量证明书  检验员：沈胜权  检验结论:合格  2、查2020.10.16,《采购产品检验记录》 ：  名称： 钢丸 3mm(]S330)  检验项目：数量；包装；产品质量说明书。  检验员：沈胜权 检验结论:合格  3、查2020.10.4,《采购产品检验记录》  名称 ： 球化剂/T-1  检验项目：数量、包装、材质单；  检验员：沈胜权  检验结论:合格  另抽查到脱模济、膨润土、粘合剂、黄沙、电器等进货检验记录，与上类似，结论合格。  原材料检验不合格—退货处理。  ●抽查工序检验记录—《随工单》，体现在8.5.1条款的审核中  ●查产品检验记录:  产品名称：铸铁检查井盖；数量：各一套；规格型号：1500\*1800/50T 1500\*1200/50T；批次：20201026      ●另抽查产品名称: 铸铁检查井盖 型号:1200\*1500 载荷：30T 交检数：2套 验收数：2套  合同编号：20201026的成品检验记录，控制程序符合要求  ●企业提供了第三方检验报告   1. 检验机构：南通市产品质量监督检验所 2. 报告编号：No2020JS6909 3. 产品名称：无噪音球墨铸铁井盖 4. 规格型号：1800\*1500\*50 5. 该报告只对承载能力项目进行了检验，检验结论：合格 6. 检测日期：2020.8.31   ● 检查过程控制符合要求。 | Y |
| 不合格输出的控制 | 8.7/10.2 | ●制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有返工、返修、降级或改做它用、报废或拒收四种处置方式。  ●针对采购出现的不合格，直接退货。  ●公司生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、返修、报废处理。见工序检验。问题描述清楚、确定处置措施并实施和验证。  ●对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。 | Y |