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：王清松/汪震 陪同人员：王雪丽 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.27 |
| 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** |
| 企业基本信息 |  | ●企业基本情况  1、总经理/管代：王清松/汪震；  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：91371400778401964C；  3、德州市瑞丰机床有限公司成立于2005年7月27日,注册资本200万元，坐落于山东省德州市运河经济开发区西仓路327号院内1-3号，办公面积50平，车间面积1800平、仓库面积150平；  4、主要经营范围机械设备零件的生产及销售；数控机床、深孔机床的制造。  5、公司设有管理层、办公室、供销部、生产部等部门。  6、被投诉情况：无  7、政府主管部门监管情况：无、  8、质量事故：无  9、2020.8.24远程审核问题验证：企业未对表面处理外包方进行评价评价，企业采取了下列措施：对表面处理外包方进行了评价，对相关人员进行了培训，措施有效 |  |
| 企业基本情况  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：直接客户（最终使用者以及直接客户）；供方：供应链中的供方及其他；员工（包括管理者）；政府部门；投资方；咨询单位,以及其他人员；  ●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：数控机床、深孔机床的制造。  ●现场通查验：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24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：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. 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. 制定管理方针； 3. 确保公司目标的制定和完成； 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. 持续保证质量管理工作的投入，提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。   ●目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。 |  |
| 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。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：**质量第一，用户至上，恪守信誉，竭诚服务**  ●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、供销部、生产部等部门。  ●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。  ●查相关制度包括岗前教育制度、设备管理制度、设备维修保养制度等，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《风险和机遇的应对措施控制程序》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。  ●王总介绍：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：疫情和政治因素导致的市场低迷，回款困难，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。  公司始终以公司尊崇“踏实、拼搏、责任”的企业精神，并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。  ●王总简单介绍了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、供销部加强增加合格供应商数量，避免单一的货源供应；  2、供销部加大客户交流沟通，及时处理客户的需求和意见。  ●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：  1、产品一次校验合格率98%  2、出厂合格率100%  3、顾客满意度达95%  ●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。  --查2020年度三季度考核情况：考核日期：2020.10.9，考核人：王清松  1、产品一次校验合格率98% 98%  2、出厂合格率100% 100%  3、顾客满意度达95% 97% |  |
| 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：企业目前在职员工25人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近5年，实践经验丰富，现场审核关注；  2、基础设施：配备有会议室、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：铣床、数控铣床、导轨磨、龙门刨、平面磨、外圆磨、工具磨、线切割、摇臂钻、车床、天车等，满足生产需求。（现场审核关注）  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1800平米，库房150平米，工具分类排放，设备摆放有序；  4、检验检测设备：千分尺、钢卷尺、普通游标卡尺等，满足检验需求。  5、资金支持：注册资金200万元。  ●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24日-25日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不符合报告、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7月5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：汪震 批准：王清松 日期：2020.6.13  2、查看管理评审输入的资料：质量管理体系内部审核报告；质量方针\质量目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。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了安排。  4、查看管理评审报告，批准：王清松2020年7月5日  ●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：加强对全体员工的质量意识教育。  此项措施已实施。 |  |
| 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：加强对全体员工的质量意识教育。  ●此项措施已实施。 |  |

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：王雪丽 陪同人员：金清玉 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.27 |
| 审核条款：  **5.3/6.2/7.1.2/9.1.3/9.2/10 .2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：王雪丽  询问其职责权限：公司内外信息交流与沟通；文件和记录控制；对人力资源进行管理，负责内审工作，进行人员配备及人事调动等。  ●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  1、培训计划完成率100%； 100%  2、人员到岗率100%； 100%  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：王雪丽2020.10.9 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工25人，包括管理人员5人、业务人员、生产人员等，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近5年，实践经验丰富。 |  |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●查通过体系运行进行监视和测量结果的分析评价：  1、产品的符合性：通过进货检验、工序检验、成品检验及不合格品的控制达到产品的符合性；  2、顾客满意程度：每年对客户进行一次顾客满意度调查，经统计2020年第1-3季度顾客满意度达到97%，达到了预期目标；  3、供应商绩效：每月统计供应商交付绩效，从产品质量、交货期、价格、售后服务等方面进行评价。  4、质量管理绩效和有效性：  对员工：每月进行工时定额考核，奖惩分明；  对公司：a.遵章守法，严格执行客户提供的产品图纸和技术协议，不断满足客户潜在的要求，赢得市场，赢得效益；  b.通过内审、管评，不断改进完善质量管理体系运行；  5、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、拓展销售渠道，此项措施正在组织实施中。  6、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24-25开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：  ——《内部审核计划》，批准：王清松。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。  计划中没有遗漏标准条款、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，在办公室7.5.2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：汪震2020.6.26  ——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。  ——内审员：汪震/王雪丽  ●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：供销部 主管领导：金清玉 陪同人员：王雪丽 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.27 |
| 审核条款：  **5.3/6.2/8.2/8.4/9.1.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：金清玉  询问其职责权限：公司内外信息交流与沟通；文件和记录控制；对人力资源进行管理，负责内审工作，进行人员配备及人事调动等。  ●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  1、采购产品合格率96%以上 100%  2、供方评定率100% 100%  3、合同评审率100% 100%  4、出厂合格率100% 100%  5、顾客满意率95%以上 97%  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：金清玉2020.10.9 |  |
| 顾客沟通 | 8.2.1 | ●公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：  1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。  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及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。 |  |
| 与产品有关要求的确定 | 8.2.2 | ●查公司产品销售合同  ——合同签订日期为 2020.3.2  供方：德州市瑞丰机床有限公司  需方：徐州智晟机械有限公司  产品名称：深孔镗床T2225、刀辅具T2225、深孔镗床T2250、刀辅具T2250等4项  技术要求：按照技术协议进行生产  ——合同签订日期为 2020.3.9  供方：德州市瑞丰机床有限公司  需方：常州昊硕机械有限公司  产品名称：数控刮削滚光机  技术要求：按照技术协议和机械部标准进行生产 |  |
| 产品有关要求的评审及变更 | 8.2.3  8.2.4 | ●查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》  评审日期：分别是2020.3.1、2020.3.6在合同签订之前进行。符合要求。  ●评审内容包括产品要求、交货期限、价格、技术指标、双方责任、付款方式、纠纷解决方式等。评审结果：全部通过。  ●公司目前暂无合同更改情况。 |  |
| 外部提供的过程、产品和服务的控制 | 8.4 | ●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，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。提供有《供方名单》  合格供方名称 供应产品名称  泊头市前冯机械制造有限公司 床体  河北金佳特精密机械有限公司 滚珠丝杠  济南启商自动化有限公司 台达伺服电机、驱动、PLC  北京凯恩帝机电技术有限公司 数控系统  德州力德电气有限公司 电器元件  ……  2020年4月16日对供方泊头市前冯机械制造有限公司的调查及评价。评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格等；符合要求。  2020年4月16日对供方河北金佳特精密机械有限公司的调查及评价。评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格等；符合要求。  2020.8.24远程审核发现：企业未对表面处理外包方进行评价评价，企业采取了下列措施：对表面处理外包方进行了评价，对相关人员进行了培训，措施有效且未有类似情况发生。  抽 2020年7月6日采购计划  采购厂家 物品名称 数量  泊头市前冯机械制造有限公司 床体 22.66吨  河北金佳特精密机械有限公司 滚珠丝杠 3套  企业采购控制符合要求 |  |
| 顾客满意度 | 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“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、发货速度、售后服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。抽查2份客户的满意度调查。提供顾客满意调查分析。2020年3季度最终顾客满意率97%。 |  |

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：王秀英 陪同人员：王雪丽 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.11.27 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.3/8.5.4/8.6/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：王秀英  ●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。  ●与负责人电话沟通，生产部经理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（2020.10.9）  1、生产计划完成率不低于98% 100%  2、产品一次交验合格率98% 98%  3、监视测量设备有效率100% 100%  ●从目前的统计结果来看，基本达到目标要求。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●配备有车间、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：铣床、数控铣床、导轨磨、龙门刨、平面磨、外圆磨、工具磨、线切割、摇臂钻、车床、天车等，满足生产需求。  ●设备的保养：  查《设备年度保养计划》规定保养的计划时间。  查《设备检修记录》保养的内容、时间、检修人员，按计划完成。  查特种设备检测情况  报告编号：DZ-WT2020-0061  检测日期：2020.4.1  检测单位德州市产品检验检测研究院  其余内容详见检测报告 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●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1800平米，库房150平米，工具分类排放，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：游标卡尺、外径千分尺、内径百分表、带表卡尺等，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。  ● 提供了监视测量仪器的检测或校准证书  --千分尺(0~25)mm，校准日期：2020.8.17  检测单位：河北中测计量检测有限公司  证书编号：ZCCDX200817002  --游标卡尺（0-200mm），校准日期：2020.8.17  检测单位：河北中测计量检测有限公司  证书编号：ZCCDX200817001  ●该公司生产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。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产流程：  数控机床、深孔机床的制造生产流程：客户接触--合同评审--签订合同--安排生产--采购原材料（铸件、碳结钢材、数控系统、电器元件、部分机床配件）--加工--部件分装--总装--检测调试  ●确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；参考机械加工手册、[GBT50670-2011《 机械设备安装工程术语标准](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)》、JB/T6088.2-2006深孔钻镗床技术条件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：铣床、数控铣床、导轨磨、龙门刨、平面磨、外圆磨、工具磨、线切割、摇臂钻、车床、天车等满足生产需求；  2、检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、高度卡尺、钢直尺、钢卷尺等，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、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 |  |
| 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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，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，下达任务书。  ●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室部发货。  ●产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考机械加工手册、[GBT50670-2011《 机械设备安装工程术语标准](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)》、JB/T6088.2-2006深孔钻镗床技术条件等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：铣床、数控铣床、导轨磨、龙门刨、平面磨、外圆磨、工具磨、线切割、摇臂钻、车床、天车，满足生产需求；  ●检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、高度卡尺、钢直尺、钢卷尺等；满足检验需求；  ●生产过程：  --查相关控制记录：中间套（75）  生产工序控制  1、生产工艺：下料…机械加工…成品…检验  2、过程控制情况  1）环节：车，操作依据：图纸，使用设备：普通车床，记录了精车后的尺寸、图号、操作员：李某， 检验员：王某，日期：2020.4.16  2）环节：划，操作依据：图纸，使用设备：钢直尺、高度卡尺，操作员：李某， 检验员：王某，日期：2020.4.16  3）环节：钻，操作依据：图纸，使用设备：摇臂钻，记录了加工后的尺寸、图号、操作员：李某， 检验员：王某，日期：2020.4.17  ●现场查看车间生产现场：  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：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》，企业目前生产环节特殊过程：无。  ●以上过程根据客户提出的要求、技术协议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、交付后现场服务验收。  ●产品交付至客户处，客户按照技术协议确认后，签收。  ●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《采购流程与制度》，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、招标投标法、机械加工手册、[GBT50670-2011《 机械设备安装工程术语标准](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)》、按照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考机械加工手册、[GBT50670-2011《 机械设备安装工程术语标准](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)》、JB/T6088.2-2006深孔钻镗床技术条件、GB/T 19000-2016《质量管理体系基础和术语》等。  ●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。  ——查：2020年4月8日采购清单  产品名称：数控系统  检验项目：尺寸、规格、型号、插头及外观等  验证结果：合格验证人：吴新春 2020.4.12  ——查：2020年5月25日采购清单  产品名称：滚珠丝杠  检验项目：尺寸、规格、型号及外观等  验证结果：合格验证人：吴新春 2020.5.29  ——查：2020年6月16日采购清单  产品名称：电机  检验项目：尺寸、规格、型号及外观等  验证结果：合格验证人：吴新春 2020.6.20  ●过程检验：过程检验见8.5.1工序控制记录  ●成品出厂测试：  ——查：2020年7月 20日  产品名称：深孔钻镗床  检验项目：拖板移动在垂直平面内的直线度、拖板移动应在同一平面内等共计14项  验证结果：按照JB/T 6088.1—2006检查，所检项目合格  测试结论：合格验证人：范世辉 2020.7.22  ---查其他配件的成品检验记录，均按图纸加工，符合图纸要求，不再累述。  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