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：苏连荣 /苏连国 陪同人员：苏国胜 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.6 |
| 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  理解组织及其环境 | 4.1 | ●企业基本情况  1、总经理/管代：苏连荣 /苏连国  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：911310261094774358；网上查询，现行有效  3、河北省文安县国营小务农场光华弹簧厂成立于1988年10月15日,注册资本50万元，位于文安县小务农场，综合部200平，车间3500平，仓库2000平；  4、确认的范围：弹簧的加工；  5、公司设有管理层、综合部、生产部、品质部、供销部等部门。  6、是否有被投诉情况：无  7、政府主管部门监管情况：无  8、查看远程审核不符合整改情况，2020.6.28远程审核，未对锻打过程进行确认：企业已按相关要求进行了整改，经验证措施有效。  ●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：弹簧的加工；  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。因公司目前产品严格按照顾客提供图纸和样品生产，设备精密自动化，工艺成熟，人员稳定，故标准中“8.3 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。  ●现场查验：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：无 |  |
| 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、综合部、生产部、品质部、供销部等部门。  ●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。  ●查相关制度包括岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、综合部管理制度、销售服务规范等，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。  ●苏总介绍：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：国内经济转型升级、产品价格合理，性价比高，疫情和政治因素导致的市场低迷，持续稳定的销售服务能力，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，创造良好的企业环境，以全新的管理模式，完善的技术，周到的服务，卓越的品质为生存根本，我们始终坚持用户至上用心服务于客户，坚持用自己的服务去打动客户。  ●苏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、严把质量关，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；  ……  ●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：  **1、产品一次交验合格率98%**  **2、出厂合格率100%**  **3、顾客满意率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3季度考核情况：考核日期：2020.10.8，考核人：苏连国  **1、产品一次交验合格率98% 98%**  **2、出厂合格率100% 100%**  **3、顾客满意率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20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；  2、基础设施：配备有综合部、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：磨簧机、车床1台、锻锤1台、液压机1台、操作车1台、液压锤1台、卷簧机等，满足生产需求。  3、工作环境：办公区域面积200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3500平米，库房2000平米，工具分类排放，设备摆放有序。  4、检验检测设备：游标卡尺、钢卷尺、探伤仪等，满足检验需求。  5、资金支持：注册资金50万元。  ●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15-16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。  ●详见综合部审核 |  |
| 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24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：综合部 批准：苏连荣 日期：2020年6月13日  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；产品质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；顾客满意度及投诉的处理；外部供方绩效评价；应对风险和机遇所采取措施的有效性；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出了安排。  4、查看管理评审报告，批准：苏连荣 2020.6.24  ●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：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。  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：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。  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：综合部 主管领导：苏国胜 陪同人员：苏连荣 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.6 |
| 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：苏国胜  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：冯凯 2020.10.8 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工20人，包括管理人员6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10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，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。  2020.6.24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：苏连荣。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，在供销部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：苏连荣 2020.6.26  ——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：苏连国、苏立军  ●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：供销部 主管领导：苏立军 陪同人员：苏连荣 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.6 |
| 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：苏立军  ●询问其职责权限：销售设施、销售环境的管理；原材料采购；供方评定选择；负责进行市场调查与顾客满意度的调查销售管理工作；负责销售合同的签订及与合同和顾客有关的外部联系等。  ●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（2020.10.8）  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%  ●从目前的统计结果来看，基本达到目标要求。 |  |
| 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 2020.10.26  供方：河北省文安县国营小务农场光华弹簧厂  需方：山西太钢不锈钢股份有限公司  产品名称：弹簧  规格型号：BEL13061G-28  技术要求： GB/T 2089－2009《 圆柱螺旋压缩弹簧（两端并紧磨平或锻平型）尺寸及参数》和合同要求进行生产。  交货时间：2020.11.6  ——合同签订日期为 2020.11.3  供方：河北省文安县国营小务农场光华弹簧厂  需方：宁夏通达煤业公司  产品名称：弹簧  规格型号：Φ16=H=135 Φ12=H=105  技术要求： GB/T 2089－2009《 圆柱螺旋压缩弹簧（两端并紧磨平或锻平型）尺寸及参数》和合同要求进行生产。  交货时间：2020.11.22 |  |
| 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2020.11.25、2020.11.2评审在合同签订之前进行。符合要求。  ●评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项。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《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  石家庄筑山钢铁贸易有限公司 圆钢  天津市旺夏线材有限公司 圆钢  平安物流运输 货物运输  ●查 2020年度供方的调查及评价。  针对石家庄筑山钢铁贸易有限公司进行评价：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：2020.3.16  ●公司需求物资的采购信息由生产部负责，通过签订书面合同、采购订单等方式由供销部向合格供方进行产品采购。  抽 2020年11月9日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有圆钢、低值易耗品等。  ●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、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对3个顾客进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。2020年1-3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：品质部 主管领导：苏连明 陪同人员：苏连荣 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.6 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.5/8.6/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 部门负责人：苏连明  ●询问其职责权限：原材料进厂检验、生产工序检查、成品测试；协助客户安装调试、监视测量器具管理、产品的放行等。  ●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（2020.10.8）  1、监视测量设备有效率100% 100%  2、不合格品处理完成率100% 100%  ●从目前的统计结果来看，基本达到目标要求。 |  |
| 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、钢卷尺、探伤仪等。  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  --钢直尺(0-1000mm)，校准日期：2020.7.8  检测单位：中检世标（北京）计量检验有限公司  证书编号：ZJCD820032234  --游标卡尺（0-200mm） 校准日期：2020.7.8  检测单位：中检世标（北京）计量检验有限公司  证书编号：ZJCD820032233  其他监视测量仪器鉴定情况及详细内容见检测报告扫描件  ●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。 |  |
| 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、GB/T 2089－2009《 圆柱螺旋压缩弹簧（两端并紧磨平或锻平型）尺寸及参数》、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11月18日采购清单检验记录  产品名称： 圆钢 60Si8  检验项目：进货数量、牌号、产地、出厂日期等  验证结果：合格 验证人：赵志轩 2020.11.18  ——查：2020年11月12日采购清单  产品名称：铝板  检验项目：进货数量、牌号、产地、材质（供方提供检测数据）等  验证结果：合格验证人：赵志轩2020.11.15  ——查：2020年3月20日  产品名称：圆钢 56SiCr7  检验项目：硬度要求≥46.8-52.3HRC  验证结果：49HRC验证人：赵志轩 2020.3.20  ●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10月10日  产品名称：弹簧  规格尺寸：Φ16=H=135  检验项目：表面质量：不允许有影响使用的折叠、凹槽裂纹、发纹及氧化皮等有害缺陷  性能项目：硬度≤60HBW、抗拉强度： 1450-1750 Rm/MPa、垂直度≤3.5%Hv、端面平行度≤3.55%D2  验证结果：表面质量：无折叠、凹槽裂纹、发纹及氧化皮  性能项目：硬度：57.5HBW、抗拉强度： 1550 Rm/MPa、垂直度：3.0%Hv、端面平行度：3%D2  测试结论：合格验证人：赵志轩 2020.10.10  ---查其他规格弹簧的的成品检验记录，记录有规格、检验日期、检验项目、检验结论等，不再赘述。  企业的检验过程控制符合要求 |  |

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：苏爱军 陪同人员：苏连荣 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.6 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/8.5.1/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：苏爱军  ●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；不合格品的控制；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。  ●与负责人沟通，生产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（2020.10.8）  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%  ●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 | ●配备有综合部、会议室、车间、仓库等基础设施，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：磨簧机、车床1台、锻锤1台、液压机1台、操作车1台、液压锤1台、卷簧机等。满足生产需求。  ●设备的保养：企业规定每天下班前，由操作工收拾现场，上班强，由操作工对需润滑部位加润滑油。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●工办公区域面积200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3500平米，库房2000平米，产品分类排放，设备摆放有序。  ●满足需求。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：  下料一制扁一卷制一淬火 一低温回火一磨平一试压一喷丸一表面处理一喷漆一 包装入库  ●确定产品和服务的要求：GB/T 2089－2009《圆柱螺旋压缩弹簧（两端并紧磨平或锻平型）尺寸及参数》等标准相关内容、按照客户图纸和技术要求进行生产。  ●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：磨簧机、车床1台、锻锤1台、液压机1台、操作车1台、液压锤1台、卷簧机等。满足生产需求。  2、检测设备主要有： 游标卡尺、钢卷尺、探伤仪等，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：供销部、品质部、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，生产部下达任务书。  ●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。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知供销部部发货。  ●产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考GB/T 2089－2009《圆柱螺旋压缩弹簧（两端并紧磨平或锻平型）尺寸及参数》等标准相关内容、按照客户图纸和技术要求进行生产。  ●生产设备有：磨簧机、车床1台、锻锤1台、液压机1台、操作车1台、液压锤1台、卷簧机等。满足生产需求。  ●监视和测量设备：游标卡尺、钢卷尺、探伤仪等，满足检验需求。  ● 生产工序控制  下料一制扁一卷制一淬火 一低温回火一磨平一试压一喷丸一表面处理一喷漆一 包装入库  ●、过程控制情况  --查Φ16=H=135 60Si8弹簧过程控制记录  1、制扁工序（锻打工序）：使用设备：锻锤，操作：张志福，该工序主要控制锻打弹簧棒的尺寸，检验表面质量：不允许有影响使用的折叠、凹槽裂纹、发纹及氧化皮等有害缺陷，，生产日期：2020.9.25，检验：赵志轩。  2、卷制：使用设备:卷簧机，该工序主要是对弹簧尺寸、压并高度的控制，高度=135mm,外经=134.5，符合GB/T 2089－2009标准的要求，操作：李鑫，检验：苏连明，生产日期：2020.9.26  3、 热处理（淬火 一低温回火）：该工序主要是对温度的控制，淬火温度：870±10℃，回火温度350-540℃  操作：朱海军，该工序主要检验硬度和抗拉强度的检验，检验结果：硬度：57.5HBW、抗拉强度： 1550 Rm/MPa，符合标准要求，检验：苏连明，检验日期：2020.9.27  ●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： 无  ●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：锻打。  --查看远程审核不符合整改情况，2020.6.28远程审核，未对锻打过程进行确认确认：企业已按相关要求进行了整改，经验证措施有效。  ●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，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。 |  |
| 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