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：及红岩 陪同人员：张爱霞 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.21 |
| 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：及红岩；  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：91130981329798871N；  3、泊头市鸿广模具制造有限公司成立于2015年1月26日，注册资本50万元，位于河北省沧州市泊头市工业区南区泊南路南侧，生产面积约1700平米、办公面积约100平米；  4、主要经营范围：模具的制造及五金冲压件的加工，专供机械制造行业；  5、公司设有管理层、办公室、生产技术部、供销部等部门。  6、证书使用：证书主要用于客户需要，证书及标志使用符合要求。  7、被投诉情况：无  8、政府主管部门监管情况：无  9、监1审核问题验证：无 |  |
| 理解组织及其环境 | 4.1 | ●根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据GB/T19001-2016标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足销售和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。质量手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。  1、法律法规：公司生产应符合国家的法律法规要求。公司地处泊头市，在环境方面应符合国家和本市的环境法律法规要求。  2、技术水平：公司拥有多年生产经验、销售经验和营销能力，能够满足用户的个性化需求。  文化和价值观：公司成立多年，形成了积极向上、努力进取的企业文化氛围。公司运行管理体系以来，重视产品质量、增强用户满意是所有员工的共识。  3、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。 |  |
| 理解相关方需求和期望 | 4.2 | ●公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、供应商、内部员工、工商局等。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、产品合格、按时送货、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；  ——遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；  ——持续改进管理体系过程，提升服务质量、安全绩效。  ●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。  ●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：模具的制造及五金冲压件的加工。  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司目前所生产产品依据客供图纸、技术要求、国家标准、行业规范生产检验，工艺成熟，技术稳定。本企业确保不因删减影响本企业提供满足顾客和适用的法规要求的产品的能力，也不免除本企业相关责任。  ●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。 |  |
| 管理体系及其过程 | 4.4 | 1、公司依据 GB/T19001-2016标准，于2018年7月1日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，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。对标准的8.3条款不适用。  2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。  3、公司编制了质量手册、程序文件及管理作业文件、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、通过对各主要环节的风险评估，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：产品运输。 |  |
| 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：  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；  制定管理方针；  确保公司目标的制定和完成；  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；  定期进行管理评审；  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。具体见供销部部9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | 1. 质量方针：严格管理、品质保证、持续改善、用户满意。  2. 管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；  3. 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、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《风险管理控制程序》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。  ●及经理介绍：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、国内钢材市场波动，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“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。  ●及经理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。  -----  ●基本符合要求。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●公司质量目标：  产品交付合格率99%以上；  顾客满意率90%以上  ●对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2020年第1-3季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。 |  |
| 变更的策划 | 6.3 | ●变更的策划：  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。  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。  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。  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：职工队伍相对稳定，均在企业工作5年以上，实践经验丰富；  2、基础设施：办公室、车间、库房（工具类低值易耗品），  办公设施：电脑、打印机等  生产设施：数控机床、钻床、卧式铣镗床、冲床、天车；  监视测量设施：卡尺、千分尺等  3、 工作环境：办公区域面积100平米；车间1700平米，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好  4、资金支持：注册资金50万元。  能够满足产品生产及服务需要。 |  |
| 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8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；质量方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；相关方的需求；改进的需求等。  --查管理评审的计划：管理评审的时间：2020年8月30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：张爱霞 批准：及红岩 日期：2020.8.16  --查看管理评审输入的资料，包括：  1、以往审核审核的结果及内部审核报告；  2、质量方针\质量目标及其实施情况；  3、重大质量事故的处理情况；  4、体系内外部因素变化情况；  5、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；  6、顾客满意度及投诉的处理；  7、外部供方绩效评价；  8、应对风险和机遇所采取措施的有效性；  9、企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；  10、体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；  11、顾客或员工对质量管理体系的建议；  12、改进的机会。  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。  --查看管理评审报告，编制：张爱霞，批准：及红岩 2020.8.30  结论：公司质量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。  --查持续改进：对销售人员进行销售服务规范培训。  此项措施已完成，实施日期2020.9.10。 |  |
| 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：对销售人员进行销售服务规范培训  此项措施已完成，实施日期2020.8.30。 |  |

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：张爱霞 陪同人员：李晨旭 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.21 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/9.1.3/9.2/10 .2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：张爱霞  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：张爱霞 2020.10.8 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工20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。 |  |
| 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，现场提供有《外来文件一览表》包括产品质量法、合同法、标准化法、招标投标法、 机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、 GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》等，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。 |  |
| 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。  2020.8.15-16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：及红岩。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， 生产技术部8.6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：张爱霞 2020.8.18  ——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。  ●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：刘国庆 陪同人员：李晨旭 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.21 |
| 审核条款：**5.3/6.2/8.2/8.4/8.5.3/8.5.5/9.1.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：刘国庆  ●询问其职责权限：负责公司原材料采购，合格供方评审工作；负责进行市场调查与顾客满意度的调查销售管理工作；负责销售合同的签定及与合同和顾客有关的外部联系；贯彻执行公司的方针和管理目标。  ●职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门目标： 考核情况（2020年3季度）  1、采购到位及时率≥98% 100%  2、顾客满意度达≥90% 100%  3、交货期满意率≥90% 100%  ●经查，已完成。 |  |
| 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，近一年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年11月18日  供方：泊头市鸿广模具制造有限公司  需方：北京沙河顺达安机械厂  产品名称：热成型模具  规格型号、数量：详见销售合同  技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产  交货时间预付款到账当天计算15-20天  合同写明了双方的责任和要求及义务。  ——合同签订日期为 2020年11月1日  供方：泊头市鸿广模具制造有限公司  需方：保定市诚信机械制造有限公司  产品名称：冲压件  规格型号、数量：657.H781.100  技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产  交货时间：20天  合同写明了双方的责任和要求及义务。 |  |
| 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：2020年11月17日/2020年10月31日。  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《合格供方评价管理》，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  迁安市长乐商贸有限公司 钢板/型钢  涿州杰盛华铸造有限公司 铸件  泊头市兴盛玛钢厂 铸件  泊头市星浩机械设备有限公司 工装附件  台州欧亚特工具有限公司 数控刀具  京泊快运 产品运输  查 2020年1月6日对供方的年度确认记录。  ●针对合格供方涿州杰盛华铸造有限公司的评价：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；  符合相关规定，继续纳入合格供方。  ●本公司需求物资的采购信息由供销部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。  --抽 2020年10月采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等. | N |
| 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，由供销部部做好招标文件和样品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北京沙河顺达安机械厂图纸6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。 |  |
| 交付后活动 | 8.5.5 | ●查产品交付情况：产品通过物流公司运输交付至客户处，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。 |  |
| 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。提供顾客满意调查分析。最终顾客满意率100%。日期：2020.10.8 |  |

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：刘林 陪同人员：李晨旭 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.12.21 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5.1/8.5.6/8.6/8.7/10.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●生产技术部负责人：刘林  ●生产技术部主要职责：  1、负责生产设备的维修和保养，工作环境的管理；  2、负责生产计划的组织实施；  3、负责对生产过程进行控制；  4、负责计量器具的控制；  5、负责产品的原材料进厂、生产过程、成品的检验；  6、负责计量器具的周期检定；  7、负责不合格品的控制。  ●负责人清楚其职责。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门的质量目标：  1、产品交付合格率99%以上；  2、产品按规程检验率100%  按照季度进行考核，提供了2020年3季度目标考核表：产品交付合格率100%；产品按规程检验率100%。  ●经查显示目标均已完成。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●查《生产设备台帐》，主要生产设备有数控机床、钻床、卧式铣镗床、冲床、天车、手动搬运车，均可满足生产需要。  --现场查看，生产检测设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。  --抽生产设备保养、检修情况：提供数控机床、钻床、卧式铣镗床、冲床等设备“维护保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等。  ●制定有“设备年度检修计划”，内容有设备名称、检修时间、检修内容、检修人，提供了设备检修记录。  记录清晰，写明了维修内容、维修人等内容，满足策划要求。  --查特种设备：天车2台，提供有河北省特种设备监督检验研究院出具的检验报告，编号冀特QZDJ17201903610/冀特QZDJ17201903611，检验日期2019.7.22  经查，符合要求。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●公司生产车间约1700平米，1个车间。  --现场查看车间：  1、车间宽敞明亮，干净整洁，通道畅通。  2、车间内各种规格、型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。  3、车间有灭火器2台，并在有效期内。  --询问设备保养情况：  1、车间工人在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。  2、工人每日工作前，仔细检查设备防护情况。  ●工作环境得到良好的控制。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | ●提供了《监视设备台账》内容包括监视设备名称、规格、编号等。检测设备主要有：游标卡尺、钢直尺、千分尺等检测设备仪器；  --抽查计量器具校准/检定情况，  未能提供对千分尺、游标卡尺进行校准或鉴定的证据  ●目前尚没有计算机软件用于规定要求的监视和测量情况。  ●经询问，没有自校检测设备，未发生在用的监视和测量设备有异常现象。 | N |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。  ●编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制。  1、本公司的产品为：模具的制造及五金冲压件的加工  2、编制了工艺流程  模具的制造：下料—冲压—精加工（铣/打磨）—焊接—检验—包装  五金冲压件的加工：下料—冲压—打磨—检验—包装  3、生产设备：数控机床、钻床、卧式铣镗床、冲床、天车、手动搬运车等，基本满足要求。  4、检测仪器：游标卡尺、钢直尺、千分尺等，基本满足目前检测要求。  5、编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等  6、相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《合同法》、《计量法》、《消费者权益保护法》等  7、产品执行标准：GB/T1804-2000《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 1184 - 1996《形状和位置公差未注公差值》  ●运行的策划和控制符合要求 |  |
| 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、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，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》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：数控机床、钻床、卧式铣镗床、冲床、天车、手动搬运车等，基本满足要求。  ●检测设备主要有：游标卡尺、钢直尺、千分尺等，基本满足目前检测要求；  ●生产过程：  --查相关控制记录：热成型模具  生产工序控制  1、生产工艺：下料—机械加工（车/铣/刨/镗/线切割）—检验—包装  2、过程控制情况  a)上模加工：操作依据：图纸，记录了图号、各部位尺寸允差操作员：李\*\*， 检验员：刘林，日期：2020.4.13  b)下模加工：制作依据:图纸 记录了图号、各部位尺寸允差操作员：李\*\*， 检验员：刘林，日期：2020.4.16  --查相关控制记录：冲压件  1、生产工艺：下料—冲压—打磨—检验—包装  2、过程控制  冲压工序：使用设备：冲床，操作工5人，控制要求：外观/尺寸；  精加工工序：使用设备：数控机床、钻床、卧式铣镗床，操作工6人，控制要求：精度/尺寸；  打磨工序：使用设备：砂轮，操作工1人，控制要求：外观  焊接工序：使用设备：电焊机，操作工1人，控制要求：电流  --抽查工艺执行检查记录，包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等，检查主要是尺寸要求等，记录清晰完整，符合要求。  产品的过程控制符合要求  ●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》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。  --查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。  ●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。 |  |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要从事模具的制造及五金冲压件的加工，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。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●企业编制了《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：模具、五金冲压件  ●采购的主要物质/服务：钢板/型钢、铸件、工装附件、数控刀具  ●产品检验分为：原材料检验、过程检验、出厂检验  1、原材料  查“采购产品检验记录”，包括产品名称、规格型号、供方、进厂时间、采购数量、抽样数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。  —抽取：产品名称：钢板 规格型号：3\*3  进货日期：2020.10.10 进货数量：50张  供货单位：迁安市长乐商贸有限公司  检验项目：外观质量；材质单；数量  检验员：曹健 日期：2020.10.10 检验结论：合格。  —抽取：产品名称：铸件 规格型号：60#  进货日期：2020.3.15 进货数量：3件  供货单位：涿州杰盛华  检验项目：外观质量；材质单；数量  检验员：曹健 日期：2020.3.15 检验结论：合格。  —抽取：产品名称：刀具 型号：cnc  进货日期：2020.8.19 进货数量：20套  供货单位：台州欧亚特  检验项目：外观质量；材质单；数量  检验员：曹健 日期：2020.8.19 检验结论：合格。  无在供方现场进行检验的情况。  2、半成品检验  机加工半成品检验：  抽查工艺执行检查记录，包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等，检查主要是尺寸要求、孔位等，记录清晰完整，符合要求。  3、成品检验，执行标准：按合同要求和相关标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。  ——抽2020.8.28模具（X83-9828271180-2-5）检验报告，规格型号：见图纸，数量：1套（上模/下模/压料，检验项目包括：外观、尺寸  结论：合格，检验员：曹健2020.8.28  ——抽2020.7.22支架（冲压件）检验报告，规格型号：3050，数量：1000个，检验项目包括：外观、尺寸，  结论：合格，检验员：曹健2020.7.22  ——抽2020.11.28上辊盒（冲压件）检验报告，规格型号：04019102，数量：1500个，检验项目包括：外观、尺寸，  结论：合格，检验员：曹健2020.11.28  --另抽上述产品其他日期的检验报告3份，符合要求。  ●现场观察产品状态标识明确。  ●现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。  ●暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。 |  |
| 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。  --抽查2020.10.10不合格品处置单，有不符合事实描述，原因分析，纠正措施、批准人等，能够按照不符合控制程序要求执行。 |  |
| 不合格和纠正措施 | 10.2 | --查见2020年10月22日《纠正措施实施记录》，  不合格事实描述：工人有不及时填写生产任务书的现象  原因分析：工人对填写生产任务书重视程度不够。  纠正及纠正措施：对工人进行培训，提高填写生产任务书的重视程度。  验证记录：通过对负责人的批评教育，提高了工人们对填写生产任务书随工单的重视程度，没有再发现类似情况。  办公室：张爱霞 2020年10月24日。 |  |

说明：不符合标注N