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：马会芳 陪同人员：翟换准 | 判定 |
| 审核员： 张鹏 审核时间：2021.5.16 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1 /9.2/9.3/10.1/10.3 |
| 企业资质情况及基本信息 |  | ●企业基本信息  1、总经理：马会芳  2、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：  营营业执照，统一社会信用代码：911302055700768756，证书有效；  河北路博轨道交通设备有限公司成立于2017年，主要经营：铁路机车车辆配件、滤清器、螺杆空压机的制造及修理。 注册资本2019万元，注册经营地址：河北省邢台市巨鹿县经济开发区兴源北街与福泽路交叉口西行100米路南  3、部门设置：管理层、综合部、生产部、供销部  4、马会芳经理介绍体系运行以来未发生质量事故，无被投诉情况发生。  5、一阶段问题：无 |  |
| 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、生产、销售均按照国家、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：如：  顾客：①产品质量满足客户及法律法规要求，②及时供货；  供方：①银行及时打款等等。  ●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：金属结构件、冶金机械配件的加工  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。  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依据顾客提供的要求,按顾客的技术要求生产,因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”不适用。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。 |  |
| 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7月10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：运输过程 |  |
| 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、供销部等部门。  ●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《环境风险分析控制程序》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。  ●马会芳总经理介绍：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：国家产品结构调整，化工行业运行成本增加，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。  公司始终尊崇“在质量方面坚持优于国家标准，以零缺陷为目标，满足需求，使客户满意”的价值观，并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。  ●总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、供销部：增加合格供应商数量，避免单一的货源供应  2、综合部：提高员工的质量意识，通过培训保持员工对产品质量的重视 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：  产品一次交验合格率98%  出厂合格率100%  顾客满意率95%  ●质量目标满足产品要求（国家/行业标准及客户要求）；  ●质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。详见各部门考核记录。 |  |
| 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。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  2、基础设施：  公司有办公场所、生产车间、仓储地等必要的生产环境  生产设备：螺杆空压机机芯翻转台、轴套快速拆卸装置、精密装配液压机、悬臂起重机、全固态感应加热设备、激光打标机、超声波清洗机等，满足生产需求等。  监视测量设备：压力表、洛氏硬度计、游标卡尺、外径千分尺、扭力扳手等  3、工作环境：生产车间面积7800平米，工序布局合理，场所卫生干净整洁，配有通风设施，工作环境良好。  4、资金支持：注册资金2019万元。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。 |  |
| 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。  ●查管理评审  1、管理评审计划：管理评审的时间：2021年4月29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 日期：2021.4.26 审批：马会芳 日期：2021.4.26  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出安排。  4、查看管理评审报告，结论：公本次质量体系的建立是成功的，目前运行情况达到了预期的要求，建议申请认证。编制：翟换准 审核：马会芳 2021年4月29日  ●持续改进：执行文件和作业指导书有不规范的现象，加强培训，提高管理人员水平。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：执行文件和作业指导书有不规范的现象，加强培训，提高管理人员水平。已实施 |  |
| 8.3不适用合理性验证 | 8.3 | 文件中说明公司依据顾客提供的要求,按顾客的技术要求生产,因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”不适用。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。  现场查看该企业是按照顾客技术要求进行的生产，因此8.3条款不适用并不影响织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：李永亮 陪同人员：李永亮 | 判定 |
| 审核员： 张鹏 审核时间：2021.5.16 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2/7.3/7.4/7.5/9.1.3/9.2/10.3** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：李永亮  询问其职责权限：  a. 在管理者代表领导下负责具体实施中的协调和考核，并协助管理者代表对质量管理体系文件的编制、修改、控制工作和内部质量体系审核工作，及记录的归口管理。  b.负责编制人员培训计划，并组织实施和保持。  c.负责统计技术的归口管理，对质量管理体系运行加以分析，提出改进意见。  d.负责质量体系运行的信息反馈和采取纠正和预防。  e.受管理者代表委托，就质量体系有关事宜与外界各方联络。  ●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  培训计划完成率100% 100%  人员到岗率100% 100%  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工20人，职工队伍相对稳定，关键岗位员工均在相关企业工作5年以上，实践经验丰富， 人力资源满足需求。 |  |
| 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：  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；  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。  获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息；  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、 中华人民共和国计量法实施细则、参与方信息报文、价格/销售目录报文、中华人民共和国行政处罚法、中华人民共和国价格法、内燃机车机油滤清器、滤芯耐高压降及高温性能试验方法、内燃机车机油滤清器、滤芯原始方法 重量法、内燃机纸质滤芯、机油滤清器总成技术条件、内燃机车机油滤清器、滤芯都赛寿命试验方法、内燃机车机油滤清器、滤芯压降-流量特性试验方法、机车车辆制动用压缩空气质量等级及测量方法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。 |  |
| 能力、培训和意识 | 7.2 | ●编制了《人力资源管理控制程序》，规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。  ●编制“岗位任职要求”，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。  --抽综合部经理岗位，符合规定。查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。提供特殊岗位员工登记表、员工能力考核表。  ●提供“2020年度培训计划”共7项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已全部实施完成。  查内部培训记录，提供《培训记录表》  1、2020.7.25培训题目：ISO 9001：2015标准、体系文件培训；培训方式：讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率100%。  2、2020.8.19培训题目：体系文件培训；培训方式：讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率100%。  ●抽其他培训项目：体系文件、方针、目标、操作规程等，均进行了考核，符合要求 |  |
| 意识 | 7.3 | 询问综合部人员，能回答出公司的质量方针和本岗位的质量目标，能通过培训提高岗位作业水平和质量意识，明确各岗位要求，自身工作对质量目标的影响，及如何通过培训和交流提高产品质量等。 |  |
| 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。 |  |
| 成文信息总则 | 7.5.1 | ●受审核方建立的管理体系文件包括：  公司建立了管理体系文件包括：  1.质量手册QM-BLGD-2020 A0版，2020年8月10日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件CX-BLGD-2020 A0版，含23个文件，包括标准要求的程序  3.管理、作业文件汇编，包括：岗位职责、质量管理制度、员工工作职责等。  4.体系运行所需要的记录  ●成文信息管理目前基本满足要求。 |  |
| 创建和更新 | 7.5.2 | ●查文件编制及更新要求：  1、查质量手册：内容包括：标题、编制人员、日期，文件编号等；  2、查管理制度：共4项，包括：岗位职责、质量管理制度等。，审批手续齐全完整。 |  |
| 成文信息的记录和控制 | 7.5.3  7.5.4 | ●编制《成文信息控制程序》，内容基本符合标准要求。  ●查有“受控文件清单”、“外来文件清单”，包含有质量手册、管理制度汇编、作业指导书等；  ●外来文件：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、 中华人民共和国计量法实施细则、参与方信息报文、价格/销售目录报文、中华人民共和国行政处罚法、中华人民共和国价格法、内燃机车机油滤清器、滤芯耐高压降及高温性能试验方法、内燃机车机油滤清器、滤芯原始方法 重量法、内燃机纸质滤芯、机油滤清器总成技术条件、内燃机车机油滤清器、滤芯都赛寿命试验方法、内燃机车机油滤清器、滤芯压降-流量特性试验方法、机车车辆制动用压缩空气质量等级及测量方法等，经常网上查阅、  ●提供“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。  --抽查：风险和机遇控制计划、培训计划、培训记录等，其成文信息标识清晰，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。  ●各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，综合部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录。 |  |
| 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-2021年顾客满意度达到98%，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技术要求，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。 |  |
| 内部审核 | 9.2 | ●编制《内部审核程序》，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。  2021年4月25日-26日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：郭宁波。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项一般不合格，为综合部7.5.2，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：翟换准 2021.4.26  ——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：翟换准、李永亮  ●结论：质量管理体系基本符合标准要求，体系运行基本有效。批准：马会芳 2021.4.25 |  |
| 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，目前已实施完成。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：孟芳媛 | 判定 |
| 审核员：夏爱俭 审核时间：2021年05月16日 |
| 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：  询问其职责权限：合同评审；顾客满意程度进行测量和分析；原材料采购；成品库房管理；产品销售，售后服务等。  ●职责明确，回答基本完整。 | Y |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况  采购产品合格率≥96% 100%  供应方评定100％ 100%  合同评审率100% 100%  顾客满意率≥95％ 97%  ●每半年进行一次考核，目标基本实现。编制：翟焕准，批准：马会芳 日期：2021.03.30 | Y |
| 顾客沟通 | 8.2.1 | ●公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客沟通，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。 | Y |
| 与产品有关要求的确定 | 8.2.2 | ●查公司产品销售合同  ——合同编号：HTJ-DBJWD-2021-292，签订日期为 2021.04.07  供方：河北路博轨道交通设备有限公司  需方：内蒙古集通铁路（集团）有限责任公司大板机务段  产品名称：螺杆式空压机检修等  技术要求：按照客户提供图纸和合同以及技术协议要求进行生产  ——合同编号：20183 合同签订日期为 2020.12.12  供方：河北路博轨道交通设备有限公司  需方：中国铁路南宁局集团有限公司柳州机务段  产品名称：螺杆式空压机检修  技术要求：按照客户提供图纸和合同以及技术协议要求进行生产  ——合同编号：NN-YSZD-NNJWD-JSK-2020-2020000218 合同签订日期为 2020.12.22  供方：河北路博轨道交通设备有限公司  需方：中国铁路南宁局集团有限公司南宁机务段  产品名称：螺杆式空压机检修  技术要求：按照客户提供图纸和合同以及技术协议要求进行生产 | Y |
| 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2021.04.06、2020.12.10、2020.12.20，评审在合同签订之前进行。符合要求。  ●评审内容包括：产品要求规定、与以前表述不一致的要求、技术指标、交货期、价格、双方责任、付款方式、纠纷解决方式8项 。评审结果：全部同意，由主管领导马会芳批准。  ●公司目前暂无合同更改情况。 | Y |
| 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》，根据公司所需物料的规格及质量要求、数量需求、交期和价格等要求，寻找有能力供货的外部提供方，并通过评价调查等活动，经总经理确认后，纳入公司《合格外部提供方名录》，提供有《合格外部提供方名录》；程序文件中明确了根据产品销售订单，编制《采购计划单》。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。  合格供方名称 供应产品名称  无锡市征程减震补偿器有限公司 减震器  石家庄市藁城区清翔机械加工厂 电机轴  天津斯坦利机电设备有限公司 润滑油  2021年1月10日对供方石家庄市藁城区清翔机械加工厂的调查及评价。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。  ●抽 2021年01月27日采购计划  物品名称 规格/型号 数量 采购厂家  减震器 ZAR140-400 200个 无锡市征程减震补偿器有限公司  进厂检验项目：规格型号、尺寸、外观等  进货日期：2021.1.27 数量：200个；检验：马国亮，检验日期：2021.2.3  ●外包过程：运输过程  由德邦物流、顺丰快递承担本公司成品的运输过程。  提供了对德邦物流、顺丰快递公司的评价记录，评价内容：企业资质、运输能力、价格、交付及时性、防护等，符合要求。 | Y |
| 顾客或外部供方财产 | 8.5.3 | 编制了《顾客财产控制程序》，该公司顾客财产主要为顾客提供构成本公司产品的原材料；、图纸、顾客需维修的产品；顾客的个人信息等。  查顾客财产记录，内容包括：顾客名称、提供的财产、单位(规格)、数量等内容。符合要求。 | Y |
| 交付后活动 | 8.5.5 | ●编制了《产品防护控制程序》，内容中包含了产品防护和产品交付的内容。  ●查产品交付情况：由供销部办理交付手续，将产品交付至客户处，客户签收，公司通过电话跟踪沟通及定期拜访、顾客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 |
| 顾客满意度 | 9.1.2 | ●编制了《顾客满意度测量控制程序》，基本符合要求。  ●公司通过、传真、信函或面谈等方式，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期测量。  ●提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、交货期、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。  ——提供客户的满意度调查：对3家顾客进行调查，分别是内蒙古集通铁路（集团）有限责任公司大板机务段、中国铁路南宁局集团有限公司柳州机务段、中国铁路南宁局集团有限公司南宁机务段。提供顾客满意调查分析，最终顾客满意率98%。 | Y |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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/陪同人员：路勇 | 判定 |
| 审核员：夏爱俭 审核时间：2021.5.16 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/8.6/8.7 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：路勇  询问其职责权限：质量管理，生产管理，设备管理，编制检验标准、工艺规程等。  ●职责在手册中得到明确，回答基本完整。 | Y |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况  生产计划完成率≥98％ 100%  产品一次交检合格率≥98％ 98%  监视测量设备有效率100% 100%  ●每半年进行一次考核，目标基本实现。编制：翟焕准，批准：马会芳 日期：2021.03.30 | Y |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●配备有办公室、会议室、车间、仓库等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、打印机等，满足办公需求。  主要生产设备：螺杆空压机机芯翻转台、轴套快速拆卸装置、精密装配液压机、悬臂起重机、全固态感应加热设备、激光打标机、超声波清洗机等，满足生产需求。  弹簧式安全阀：型号A28W-16T，公称压力1.6Mpa，未进行送检。  ●设备的保养：  查《设备维护保养计划》：提供机芯翻转台、液压机维护保养计划，于2020年12月29日制定，规定了维护保养的内容，如：对各转动部位注油、各部件螺丝紧固等。  查《设备保养记录》：提供机翻转台、液压机的保养记录，由马伟东按计划进行保养，设备维保养按计划完成。 | N |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●办公区域面积2200平米； 布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。  车间：面积7800平米，原料库230平米，成品库900平米，设备布局合理，通道宽敞，光线明亮。  ●满足需求。 | Y |
| 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：压力表、邵氏硬度计、游标卡尺、外径千分尺、扭力扳手等，满足检验需求。  ●没有用于监测的计算机软件。  抽：1、咯氏硬度计，型号/规格LX-A，出厂编号8870808224  A、校准日期:2021年03月13日  B、证书编号：KSZS21031045D006  C、检测单位：江苏世通仪器检测服务有限公司  2、压力表，型号/规格（0-2.5）MPa，出厂编号HC66601759645  A、校准日期:2021年03月13日  B、证书编号：KSZS21031045D006  C、检测单位：江苏世通仪器检测服务有限公司  3、外径千分尺，型号/规格（200-225）mm/0.01mm，出厂编号1647078  A、校准日期:2021年03月13日  B、证书编号：KSZS21031045D012  C、检测单位：江苏世通仪器检测服务有限公司  4、压力表（储气罐上的）：型号/规格（0-2.5）MPa，出厂编号20210158723，未送检。  ●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。 | N |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：  A、铁路机车车辆配件:：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--下料（石棉垫、橡胶、金属接头）--冲孔成型—验收--打包入库  B、螺杆空压机的制造：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--备料（电机、蜗壳、机头）-组装--测试--验收--打包入库  C、滤清器：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--下料（钢板、钢丝网、滤纸）--点焊--冲压挡盖--叠纸--加温--成型--组装--验收--打包入库  D、维修：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—设备入厂登记--机组检测--机组解体--清洗--组装(更换润滑油，所有的阀类和开关，所有的滤清器，所有的油封和密封垫等)--出厂检测  ●确定产品和服务的要求：顾客要求；TB/T 2710.2-2015机车、动车组用空气压缩机技术条件 第2部分：螺杆空气压缩机组、TB/T 1436-213内燃机车机油滤清器技术条件、TB/T 2994-2000 内燃机车燃油滤清器滤芯技术条件、TB/T 2711-2005S机车、动车用空气 压缩机试验方法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：螺杆空压机机芯翻转台、轴套快速拆卸装置、精密装配液压机、悬臂起重机、全固态感应加热设备、激光打标机、超声波清洗机等，满足生产需求；  2、检测设备主要有：压力表、邵氏硬度计、游标卡尺、外径千分尺、扭力扳手等，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、成品检验等检验活动；  5、编制了进货检验、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,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 |
| 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；供销部下发生产作业计划通知单，然后生产部根据通知的内容，受控条件：工艺文件、操作规程，作业指导书等。使用设备和量具，进行生产和测量。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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知供销部发货，供销部办理发货手续。  ●产品和服务的要求：按照工艺文件、技术资料等进行生产，加工过程中参考TB/T 2710.2-2015机车、动车组用空气压缩机技术条件 第2部分：螺杆空气压缩机组、TB/T 1436-213内燃机车机油滤清器技术条件、TB/T 2994-2000 内燃机车燃油滤清器滤芯技术条件、TB/T 2711-2005S机车、动车用空气 压缩机试验方法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：螺杆空压机机芯翻转台、轴套快速拆卸装置、精密装配液压机、悬臂起重机、全固态感应加热设备、激光打标机、超声波清洗机等，满足生产需求；  ●检测设备主要有：压力表、邵氏硬度计、游标卡尺、外径千分尺、扭力扳手等，满足检验需求；  ●生产过程：  --查相关控制记录：铁路机车车辆配件  生产工序控制  1、生产工艺：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--下料（石棉垫、橡胶、金属接头）--冲孔成型—验收--打包入库  2、过程控制情况、生产日期2021.02.02  1）物料：阀芯、阀壳弹簧等  2）检验项目：依据检验要求对外观、尺寸等项目进行检验，检验结论：合格  符合客户的尺寸要求  ——查过程控制记录：螺杆空压机的制造  1、生产工艺：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--备料（电机、蜗壳、机头）-组装--测试--验收--打包入库；  2、过程控制情况：生产日期2021.3.25  1) 物料：润滑油、减震器（圆形，两面螺杆）、轴承、空气过滤器、温控阀芯、油细分离器、电机等物料；  2）检验项目：外观、机组标识、电控箱、压力开关安装、温度开关安装等，依据检验内容，检验记录：外观无划痕等；机组标识正确；电控箱接线正确、整齐、线号清晰、压力开关安装正确牢固可靠、温度开关安装正确牢固可靠等；检验结论：合格。  符合顾客要求。  ——审核当日，查过程控制记录：螺杆空压机的制造  1、生产工艺：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--备料（电机、蜗壳、机头）-组装--测试--验收--打包入库；  2、过程控制情况：生产日期2021.5.16  1) 物料：减震器（圆形，两面螺杆）、安全阀、压力维持阀、压力开关、温度开关、空气过滤器、温控阀芯、油细分离器等物料；  2）检验项目：外观、机组标识、电控箱、压力开关安装、温度开关安装等，生产车间进行自检、互检。依据检验内容，检验项目进行检验，检验记录：管路连接正确、接线盒安装正确，门锁开关自如、安全阀安装正确牢固可靠，以上已完成的生产过程，所检项目均为合格。  符合要求。  ——查过程控制记录：滤清器（滤芯）的制造  1、生产工艺：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--下料（钢板、钢丝网、滤纸）--点焊--冲压挡盖--叠纸--加温--成型--组装--验收--打包入库  2、过程控制情况：生产日期2021.04.25  1)物料：拉伸网、过滤棉、玻纤棉  2）检验项目：依据检验要求，对外观，尺寸等内容进行检验，检验结论：合格。  ——审核当日：查过程控制记录：滤清器（滤芯）的制造  1、生产工艺：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单--下料（钢板、钢丝网、滤纸）--点焊--冲压挡盖--叠纸--加温--成型--组装--验收--打包入库  2、过程控制情况：生产日期2021.05.16  1)物料：玻纤棉、拉伸网、过滤棉  2）检验项目：依据检验要求，主要针对外观，尺寸等内容进行检验，检验结论：合格。  ——查过程控制记录：螺杆空压机的维修  1、维修：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—设备入厂登记--机组检测--机组解体--清洗--组装(更换润滑油，所有的阀类和开关，所有的滤清器，所有的油封和密封垫等)--出厂检测；  2、过程控制情况：生产日期2021.4.20  1) 物料：减震器（圆形，两面螺杆）、空气过滤器（C14200)、温控阀芯(1110BV-190)等物料；  2）检验项目：外观、机组标识、电控箱等，依据检验内容，检验记录：外观无划痕等；机组标识正确；电控箱接线正确、整齐、线号清晰等；检验结论：合格。  符合顾客要求。  ●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：运输过程  ●确认过程：焊接过程  质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《特殊过程确认记录表》：  --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、对焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有相关行业工作经验,  ●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由供销部及时通知顾客，并与顾客协商解决。  ●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。 |  |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●现场查看车间，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。在生产过程中用安装检验单进行生产、检验并记录，注明产品名称、批次、编号、类型、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 |
| 产品防护 | 8.5.4 | ●该公司产品无特殊防护要求，仓库主要存放原材料及维修用物料。  ●贮存环境：仓库清洁，防护措施得当，满足要求。有专门的库管员进行保管，出入库登记手续齐全，管理比较规范。 | Y |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要从事铁路机车车辆配件、滤清器原件、螺杆空压机的制造及修理，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。  ●若产品或服务发生变更，由供销部、生产部填写相应的记录，由生产部和供销部领导进行评审，并下发至生产和检验相关人员。供销部存档。 | Y |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，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、产品的国家标准、行业标准：TB/T 2710.2-2015机车、动车组用空气压缩机技术条件 第2部分：螺杆空气压缩机组、TB/T 1436-213内燃机车机油滤清器技术条件、TB/T 2994-2000 内燃机车燃油滤清器滤芯技术条件、TB/T 3056.4-2002 内燃机车机油滤清器滤芯堵塞寿命试验方法、TB/T 2711-2005S机车、动车用空气 压缩机试验方法以、TB/T 3056.1-2002内燃机车机油滤清器滤芯压降—流量特性试验方法、GB22207-2008 容积式空气压缩机安全要求、 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：  ——原材料名称：润滑油  1、规格/型号：ANDEROL 3057M  2、进厂检验项目：规格型号、数量、外观等  3、进货日期：2021.1.26 数量：5桶；检验：马国亮，检验日期：2021.2.3  ——原材料名称：电机轴  1、规格/型号：FS200-24 B35  2、进厂检验项目：轴尺寸、外观等  3、进货日期：2021.4.1 数量：2；检验：马国亮，检验日期：2021.4.6  ●过程检验：过程检验体现在8.5.1工序控制记录中  ●成品检验记录：安全阀  ——查：2021.02.02出厂检验报告  检验项目：外包装、产品外观、最大承压20bar、压力1.4--1.45Mpa等  检验结果：外包装合格、产品外观合格、承压20bar、压力1.4Mpa等  检验结论：合格  检验人员：张青 检验日期：2021.02.02  ●成品检验记录：空压机  ——查：2021.04.20出厂检验报告  检验项目：容积流量≥2.8m3/min、电机功率22kW、振动（（压缩机、风机、电机）的垂直<0.71cm/s、水平<0.71cm/s、轴向<0.71cm/s）、排气温度<环境温度+15℃、卸荷时间<14s、进所阀动作（开闭、卸荷可靠）、排气含油<6mg/m3、管路密封性(无泄漏)  检验结果：容积流量2.4m3/min、电机功率22kW、振动（（压缩机、风机、电机）的垂直(0.70cm/s、0.70cm/s、0.30cm/s）、水平（0.69cm/s、0.70cm/s、0.20cm/s）、轴向（0.69cm/s、0.69cm/s、0.50cm/s）、排气温度44℃、卸荷时间13s、进所阀动作（良好）、排气含油4.9mg/m3、管路密封性(无泄漏)  检验结论：合格  检验人员：马晓峰 检验日期：2021.04.20  ●成品检验记录：滤清器（滤芯）  ——查：2021.04.25出厂检验报告  检验项目：包装、外观、口径、材质、长度尺寸（700±10mm)、深度(750±10mm)、高度(170±2mm)  检验结果：包装(合格）、外观（合格）、口径（合格）、材质（合格）、长度尺寸（700mm)、深度(750mm)、高度(170mm)  检验结论：合格  检验人员：张青 检验日期：2021.04.25  成品检验控制符合要求。  ●成品检验记录：滤清器（滤芯）  ——查：2021.03.10出厂检验报告  检验项目：包装、外观、口径、材质、长度尺寸（700±10mm)、深度(750±10mm)、高度(170±2mm)  检验结果：包装(合格）、外观（合格）、口径（合格）、材质（合格）、长度尺寸（706mm)、深度(755mm)、高度(169mm)  检验结论：合格  检验人员：张青 检验日期：2021.03.10  成品检验控制符合要求。  ●成品检验记录：滤清器（滤芯）  ——查：2021.05.11出厂检验报告  检验项目：包装、外观、口径、材质、长度尺寸（700±10mm)、深度(750±10mm)、高度(170±2mm)  检验结果：包装(合格）、外观（合格）、口径（合格）、材质（合格）、长度尺寸（698mm)、深度(752mm)、高度(171mm)  检验结论：合格  检验人员：张青 检验日期：2021.05.11  成品检验控制符合要求。  ●企业提供了第三方检验报告  报告编号：BLS00270  检验类别：型式检验  检测单位：广州阿尔法检测技术服务有限公司  检验日期：2020年10月09日  ●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、报废处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。  ●进货不合格：散热器，报废日期2021年 4月10日  提供《不合格品审理单》：供销部、生产部参与评审，评审意见为报废。  过程、成品目前没有发生不合格的情况。  经查，符合要求。 | Y |

说明：不符合标注N