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: 胡晓露 陪同人员：冯杰 | 判定 |
| 审核员：冉景洲 审核时间：2021.03.03 |
| 见下 |
| 理解组织及其环境#有影响的内、外部因素主要有哪些？.对这些内、外部因素的相关信息进行监视和评审的情况如何？ | **4.1** | 公司制定有《风险和机遇分析表》，确定对公司有利的内外部环境因素有：公司全体员工的质量意识比较强，产品质量在同行业中比较领先。对公司不利的内、外部因素有：市场竞争非常激烈，产品销售利润不断降低、员工成本增加。公司通过同行交流、例会、QQ、微信等进行内外部沟通，并定期进行评审，形成会议记录。查见《风险和机遇分析表》内部环境，人力因素，目前情况：人力资源充足，不利情况：部分岗位技能弱，整改决策：加强岗位培训； | 符合 |
| 理解相关方的需求和期望#与组织质量管理体系有关的相关方有哪些？.相关方有哪些要求？.对相关方及其要求的监视和 评审如何？ | **4.2** | 公司确定的相关方有客户、外部供方、周边企业和居民、政府机构公司经营者、员工等。理解员工诉求的形式为谈心、会议等；理解银行等相关方的形式主要为电话沟通、上门拜访等；员工关注的主要问题有工资、待遇、晋升机制、福利等，供应商关注的主要问题是回款时间等。对相关方的要求的监视和评审的方法多样，通过QQ和微信等现代通讯手段是常用的便捷而又高效主要方法。查见《相关方的需求和期望清单》其中相关方顾客的需求和期望是产品质量符合顾客要求、及时交货、价格合理。监测指标：顾客满意度、客户投诉率、产品一次交验合格率等。 | 符合 |
| 确定QMS范围#质量管理体系的边界和范围。是否形成文件？是否考虑了各种内外部因素、相关方要求及其产品或服务？质量标准是否存在不适用于该范围的情况？若有,是否说明理由？若有理由,是否合理？ | **4.3** | 公司质量管理体系的范围为:工装夹具、非标量具（塞规）的设计及生产 经现场确认，与申请范围一致。---不适用条款：无  注册地址：重庆市璧山区丁家街道经济开发区生产/经营地址：重庆市璧山区丁家街道迎宾大道6号1幢经识别，组织依据ISO9001：2015版标准的要求建立、实施、维护质量管理体系，符合标准要求。 |  |
| QMS及其过程#是否按照标准的要求，建立、实施、保持和持续改进质量管理体系？所需的过程包括哪些？是否形成必要的文件化信息以支持过程运行？是否必要的文件化信息作为运行证据？ | **4.4** | 公司按照ISO9001:2015标准的要求，建立、实施、保持和持续改进质量管理体系，策划质量手册、程序文件、作业文件，包括所需过程及其相互作用，制定有风险管理控制办法，确定产生非预期的输出或过程失效对产品和顾客满意带来的风险，以及应对措施。组织制定有管理评审控制程序，定期进行体系评审，必要时变更过程，以确保过程持续产生公司期望的结果。经现场确认外包过程：表面处理、热处理。关键过程：机加过程。特殊过程：表面处理、热处理（按外包控制程序进行控制）。 |  |
| 领导作用和承诺/5.1.1总则#最高管理者通过哪些活动证实其对质量管理体系的领导作用和承诺？ | **5.1** | 总经理：胡晓露 组织代表：冯杰公司总经理承诺建立、实施、保持和改进QMS，并对QMS的有效性负责。并组织落实其管理职责内的各项工作。最高管理者组织公司相关人员并制定了质量方针和质量目标，并与组织环境相一致，与组织的战略方向一致。根据总经理的谈话沟通，组织的质量管理体系要求已渐渐融入组织的业务过程中。组织已使用过程方法和基于风险的思维进行体系的运行。最高管理者针对体系的运行，提供了所需的资源。向全公司强调遵守法律法规、质量管理、符合质量管理体系的要求及达到顾客满意的重要性。形成制度化，把质量目标进行层层分解落实到各部门，规定了定期检查落实的情况。不断强调负责人制度，并制定了各部门负责人的职责、权限，并在全公司宣贯。 基本符合要求。 |  |
| 以顾客为关注焦点#最高管理者通过哪些活动证实其以顾客为关注焦点的领导作用和承诺？ | **5.1.2** | 公司从采购、生产、销售、售后服务各个环节注重培养员工顾客满意的意识，领导对顾客满意比较关注，认识到没有顾客就没有公司的市场。公司在各个方面努力提高顾客满意率,注重服务和企业形象。努力寻求顾客满意。 |  |
| 方针（含制定/沟通） | **5.2** | 公司的质量方针是：“科技先进 优质高效 顾客至上 尊信守约。”公司建立的质量方针基本满足标准各项承诺的要求，基本能为质量目标的制定提供框架，基本符合要求。主要通过日常工作会议、口头交流等将质量方针的要求向全员传达和灌输，确保员工增强顾客满意和守法意识。 |  |
| 岗位/职责/权限#组织内的岗位设置如何？职责和权限如何得到分派、沟通和理解？ | **5.3** | 公司在建立管理体系之初，对各部门的职责权限进行了划分，在质量手册中确定了公司组织机构图，策划：管理层、行政部、生产部、质检部、供销部等部门，对应每个部门有职能分配表，在5.3职责和权限中对各部门职责权限进行了规定，质量体系负责人由：冯杰负责，各部门基本清楚其职责，文件描述职责与实际基本符合。 公司策划有《风险和机遇的应对措施》，考虑到4.1所描述的因素和4.2所提及的要求，确定需要应对的风险和机遇包括：人力资源风险、设备风险管理、采购风险控制、策划能力风险控制、公共设施风险控制及短交期风险控制以及其他风险控制。组织发生变更时能保持体系的正常运行和完整性； |  |
| 应对风险和机遇的措施（含6.1.1和6.1.2）#确定的需应对的风险和机遇有哪些？.策划应对风险和机遇的措施有哪些？.如何整合并实施这些措施？.如何评价这些措施的有效性？.措施是否与风险和机遇的影响程度相适应？ | **6.1**  | 公司策划并批准实施《风险和机遇评估分析表》，内容包括风险类型、风险因素、风险分析、管理措施、涉及的部门、实施时间及有效性等；查见《风险和机遇评估分析表》：1. 类型：外部因素；

 类别：竞争风险公司目前的主导产品在市场占有率和领先趋势比较明显，影响公司的领先优势。机遇：竞争加剧，发展压力大，但也会带来新的发展机遇。应对机遇及措施：及时关注公司产品市场的情况，引入技术人才，并开发市场潜力。收集信息及时调整，保持公司产品的竞争力。针对外部因素，还分析了市场、原材料供应、文化、社会、经济、法律法规的变化等。1. 类型：内部因素；

 类别：人力资源风险：公司目前人员，被外单位吸引离开的情况还是存在，人员在素质上参差不齐，加上绩效考核不能落实，会对工作完成质量造成不好的影响。机遇：公司目前主要人员比较稳定，各项绩效能顺利开展，为公司发展提供一个比较好的基础。应对机遇及措施：各部门应及时关注员工的心态变化，注意工作方式，创造良好的工作环境，提高员工的归属感。针对内部因素，还分析了财务状况、资源、基础设施等。 应对风险和机遇的措施与其对于产品和服务符合性的潜在影响相适应。 |  |
| 质量目标及其实现的策划（含6.2.1/6.2.2） | **6.2**  | 公司的质量目标为： 1、产品一次交验合格率98％以上；2、 客户满意度达到90％以上公司的上述质量目标与公司的质量方针保持了一致，包括了满足产品要求所需要的内容，可以测量。查《质量目标分解考核统计表》2020.10-2021.1对目标进行考核，考核情况为：1、产品一次交验合格率99％；2、 客户满意度达到98％公司已将质量目标分解到各职能部门，制订了各部门的质量目标，基本能结合各部门工作实际，符合要求。提供有公司及各部门质量目标分析统计报告，实施情况具体见各部门审核记录。公司建立的文件化的质量管理体系基本保持未变，保持了质量管理体系的完整性、一致性，持续满足了质量管理体系的要求。 |  |
| 变更的策划 | **6.3** | 查，公司的质量管理体系要求：当公司质量管理体系变更时，应考虑：1.变更的目的及潜在后果；2.体系的完整性；3.资源的可获得性；4.责权的分配和再分配等因素。经查：公司管理体系暂无变更。 |  |
| 资源总则 | **7.1.1** | 查问总经理，公司运行2015版质量管理体系在策划资源需求。在提供资源方面充分考虑了内部资源的实际情况，存在的不足将通过从外部引进相应的人力、硬件等资源进行补充。 |  |
| 管理评审9.3.1总则9.3.2管评输入9.3.3管评输出 | **9.3** | 查，公司的质量体系策划了管理评审的管理要求。查，管理评审记录：本次评审时间：2020年12月20日主持人：总经理参加人员：体系涉及到的各部门所有人员提供管理评审会议签到表。管理评审的输入资料主要是各部门提供的工作总结，内容比较笼统，已与负责人口头提出。查，管理评审输入资料：各部门工作报告，主要内容涵盖了公司质量方针、目标适宜性，质量目标完成情况报告，公司质量管理体系运行实施情况，取得的成绩，资源状况，服务质量状况，过程控制情况，采取纠正和预防措施情况，顾客满意情况，公司全员质量意识、法规意识和顾客满意意识、组织机构和资源配置情况、体现改进建议、内审结果、与QMS相关的内、外部因素变化、有关QMS绩效和有效性的信息、资源的充分性、应对风险和机遇采取措施有效性、改进的机会等。输入内容基本满足输入要求。查管理评审输出：提供有《管理评审报告》：公司的质量方针、质量目标和质量管理体系基本是适宜、充分、有效的，能以防止不合格来满足顾客要求，符合相关法律法规的要求和规定，能够贯彻我公司的质量方针，实现我公司的质量目标，已建立了自我发现问题和持续改进质量管理体系有效性的机制。公司经过生产，目前产品已按要求提交客户。经过严格的检验，所有产品均符合标准及客户订货要求。目前暂不需要改进。本公司按照ISO9001：2015标准要求，为公司产品生产及检验配备了相应的硬件设备。目前，不需要增加设备。提出改进1项：加强对GB/T19001-2016标准的培训。 查改进建议实施计划表，由行政部编制改进计划，并作出安排，各部门配合参与，在2021.1完成以上培训。提供：管理评审改进建议培训记录，进行培训效果评价：培训达到预期效果，培训有效。管理评审结论：本公司的质量管理体系，基本上是适宜的、充分的和有效的。 |  |
| 总则 | **10.1** | 公司制定系列程序文件《管理评审控制程序》、《不合格品控制程序》及《内部审核控制程序》《纠正预防措施控制程序》，对持续改进的过程予以规定，以实现质量管理体系及产品符合性的持续改进。持续改进的过程包含持续改进的提出、立项、不合格的原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员职责等。公司通过质量方针、目标的达成分析、内部质量审核结果、数据资料统计分析、纠正和预防措施和管理评审等方式，以推动质量管理体系的持续改进。 |  |
| 持续改进 | **10.3** | 公司主要按策划的质量手册、程序文件等实施运行，主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、质量方针和目标等来实现对质量管理体系的改进，另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。 |  |
| 范围的确认，资质的确认，法律法规执行情况，重大质量事故，及顾客投诉和质量监督抽查情况。 |  | 公司质量管理体系覆盖范围：工装夹具、非标量具（塞规）的设计及生产 。经现场确认，与申请范围一致。提供营业执照，检查有效，公司严格执行国标及行业要求和法律、法规要求。体系建立至今，公司没有顾客的重大产品质量投诉，通过顾客满意度调查，顾客对公司提供的产品普遍反映较好。体系运行以来，顾客对质量反应良好，没有重大质量问题和投诉。该公司在2020年1月以来，无质量监督抽查情况。 |  |

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：冯杰 陪同人员：冯杰 | 判定 |
| 审核员：冉景洲 审核时间：2021.3.3 |
| 见下 |
| 岗位/职责 /权限#组织内的岗位设置如何？职责和权限如何得到分派、沟通和理解？ | **5.3** | 查组织编制了《岗位职责》等体系文件中已经明确了行政部的岗位职责，具体为：1）贯彻执行公司的质量方针和目标；2）完成本部门的质量目标；3）公司质量管理体系文件的管理；4）负责公司人力资源培训计划的制定，各部门培训计划的审批及监督实施，并负责培训效果的评估；5）负责收集外部沟通的信息；6）在公司领导下做好安全管理工作，增强安全意识；7）负责内部审核工作；8）负责协助总经理组织管理评审工作；。。。。。。部门职责清楚，描述符合部门实际情况。 |  |
| 质量目标及其实现的策划（含6.2.1/6.2.2） | **6.2** | 行政部负责人：冯杰查《质量目标分解考核统计表》 测量时间：2020年10月---2021年1月培训计划合格率 ≥95 实测：100%文件准确、及时发放率100% 实测：100%查2020年培训计划，抽查5月份对车间现场管理的培训记录，均按照培训计划执行实施。质量目标覆盖相关职能、层次和过程，质量目标与质量方针保持一致基本符合要求。 |  |
| 人员#组织确定的质量管理体系的实施以及过程的运行和控制所需的人员有哪些？.组织提供的人员是否满足需求？ | **7.1.2** | 查，公司编制了《管理手册》，公司确定的质量管理体系的实施以及过程的运行和控制所需的人员包括：各职能部门主管（方针、目标的组织贯彻实施、人员及其能力、意识、沟通等管理）、文员（组织知识、体系文件和记录的管理等）公司从岗位设置、任职资格等方面确定了适宜的人选。查，公司策划了各岗位的人员任职要求，编制有《岗位任职要求》、《部门职责》对各岗位人员的技能、教育经历、工作经历、岗位职责、培训等作了具体要求，对总经理、各部门负责人及一般员工等各部门、各岗位的职责和任职要求作了阐述，使与质量相关的岗位任职条件具体化了，为以后招聘工作指明了方面。 现场确认，能满足规定要求。 |  |
| 过程运行环境 | **7.1.4** | 现场查看：车间内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了消防设施，作业场所光线较充足，分区合理。库房内布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了消防设施。按区域划分了成品堆放区、原料堆放区及半成品堆放区，标识清楚，产品堆码整齐。目前工作生产环境符合需要。 |  |
| 组织的知识 | **7.1.6** | 公司明确组织知识的概念及其从内部、外部获取并更新知识的来源即包括：内部来源（例如从经历获得的知识；从失败和成功项目得到的经验教训；得到和分享未形成文件的知识和经验，过程、产品和服务的改进结果）；外部来源（如标准；专业会议，从顾客或外部供方收集的知识）。--公司明确组织知识作为公司的重要资源，按内部文件或外来文件予以受控管理，包括必要的分级保密措施。 |  |
| 能力#组织确定人员所需的能力有哪些？.组织如何证明其控制下的人员具备所需的能力？.为获取所需能力采取了哪些措施？.是否保持适当的记录作为证明人员能力的证据？ | **7.2** | 公司确定了从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。查见公司关键岗位设计人员资质要求：姓名：汤昌燕 证书编号：JXJQ15000000005403 职称：新产品开发工程师查见2020年4月至2020年12月培训计划共7次，已完成的培训记录7次。查见2021年培训计划，共计5次，已完成培训记录1次。1）：2021.1.25 培训内容ISO9001:2015标准培训。培训人：冯杰；被培训人：各部门经理及公司内管理人员。效果评价：培训达到预期目的，培训有效。评价人：胡晓露 。2）：2020.7.17 培训内容：应对风险和机遇的措施；培训人：冯杰；被培训人：全体人员；效果评价：培训达到预期目的，培训有效。评价人：胡晓露。。。。。公司人员能力管理符合要求。 |  |
| 意识 | **7.3** | 公司通过宣导、培训、制度约束等方式确保员工能意识到他们从事的活动的相关性及重要性，以及他们对贯彻质量方针、达成质量目标及实现QMS的有效性的积极贡献，以及其不符合QMS要求的后果。---经与吴国斌、汤昌燕等2位员工沟通了解，其2位均基本具备以上必要的质量意识和质量管理体系相关意识。 |  |
| 沟通#组织是否确定与质量管理体系相关的内部和外部沟通包括哪些方面？是否包括：沟通的职责、沟通对象、沟通内容、沟通时机、沟通方式？ | **7.4** | 在公司内部主要采用口头、电话、会议、面谈等形式就与产品质量、服务有关问题及与质量管理体系有关问题进行沟通，基本有效。未发生由于沟通不到位而影响工作的情况。 相关方的沟通主要体现在和顾客的沟通方面，经常性的对顾客进行走访，了解顾客的意见。签订合同前：走访用户、电话沟通、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单，或接受顾客口头订单。签订合同中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量、运输等关切问题；签订合同后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。对顾客一般提出的问题，由售后人员负责解决，或公司派人到现场去查看，确属公司产品质量问题的，给与处理，采取退、换措施。自体系运行以来，没有发生严重的顾客投诉事件。 |  |
| 形成文件的信息/7.5.1总则 | **7.5.1** | 公司的质量管理体系文件----包括一级文件：质量管理手册二级文件：程序文件三级文件：管理规定或制度四级文件：表格和检查表。--此外，外来文件即外部提供的文件,包括规格标准、与产品质量有关的标准。通常属于第三级文件，并得到及时识别和分发控制。 经查：公司提供的各级体系文件总体满足标准的要求和确保QMS有效性的需要。 |  |
| 创建和更新 | **7.5.2** | 抽查3-5个体系文件如：质量手册、程序文件、岗位任职要求、管理制度等均有适当的标识和说明、相对固定的格式、纸质和电子档为载体、文件发布前均的得到评审和批准，从而确保了适宜性和充分性；记录得到确认等。现场抽见《质量手册》文件编号：SY-QMS/A-2019 版本号：第A版2019年09月25日发布 编制：行政部， 审批：冯杰 批准：胡晓露抽见《程序文件》文件编号：SY-QMS-001～SY-QMS-020 版本号：A版2019年09月25日发布 编制：行政部， 审批：冯杰 批准：胡晓露以上文件均有编审批，发布实施日期及发放编号、受控状态。 |  |
| 形成文件信息的控制#如何控制文件和记录？是否在需要时和需要的地方可获得相关文件？是否采取了措施防止泄密、不当使用和不完整？是否关注下列活动：a）分发、访问、检索和使用；b）存储和防护，包括保持可读性；c）更改控制；d）保留和处置。识别的外来文件有哪些？如何对外来文件进行控制？是否对记录实施了保护，防止非预期的更改 | **7.5.3** | 使用文件的现场抽查确认，未发现不适宜或缺失的文件。--公司对重要的文件信息通过权限控制分发或禁止复印外传等予以保密。--现场确认：各级文件的分发、访问、检索和使用、存储和防护等均符合规定要求。查，质量手册：公司编制了《文件控制程序》，规定了体系文件的编制、审核、批准、受控、使用、报废等要求。查见：程序文件有21个，查：《受控文件清单》里面包括：质量手册、程序文件、岗位任职要求、管理制度等。查见：《发文记录表》程序文件、质量手册、管理制度汇编、工艺文件等行了发放；有文件编号、分发号，版本，部门签收等内容，暂无回收记录发生。可获得该文件的有效版本：《质量手册》现行版本为A版以上文件字迹清楚，审批齐全，受控标识完整保存完好，易于识别。查《外来文件清单》,里面包括法律法规：中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国产品质量法、质量管理体系 要求 GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、JB/T 8044-1999机床夹具零件及部件技术要求、JB/T 8037-1999机床夹具零件及部件螺塞、T/CATA 0102-2017MJ螺纹塞规品种规格及技术要求和客户要求。 查见《质量记录清单》质量记录，有《培训计划》、《合格供方评价表》、《合同评审》等，规定了保存期为2-3年。对质量记录保存较为散乱，口头提出整改要求，负责人讲下来将引起重视。 QMS运行至今文件更改和作废情况未发生。在“文件、记录控制程序”中对如发生以上情况均有明确规定。 |  |
| 分析和评价#组织如何分析和评价监视和测量获得的数据和信息？.是否利用分析结果予以评价：a）产品和服务的符合性；b）顾客满意程度；c）质量管理体系的绩效和有效性；d）策划是否得到有效实施；e）针对风险和机遇采取措施有效性；f）外部供方的绩效；g）质量管理体系改进的需求。 | **9.1.3** | 1.质量手册及相关文件中对收集产品、过程、体系数据的范围、类型、统计方法进行了规定。 2.查顾客满意度调查表：公司2020年11月以问卷形式对顾客进行了满意度调查，共计发放4份，回收4份。对公司的质量、服务、交期、价格等项进行打分。查《顾客满意程度调查表》对满意度进行了统计；通过统计顾客满意度为98分。2.查质量目标分解考核统计表，公司2020年10月至2021年1月数据统计的结果为：产品一次检验合格率≥98% 实测：99% 顾客满意度为90分以上 实测：98分产品按期交付率≥98% 实测：99% 培训计划合格率 ≥95 实测：100%文件准确、及时发放率100% 实测：100%........3.查《管理评审资料》对过程和产品的特性及趋势、供方、顾客满意、产品的符合性进行了分析，均较满意。根据组织提供的相关文件资料，数据分析深度不够，缺乏实质性的支持性数据文件，现场已经口头提出。 |  |
| 内部审核(含9.2.1和9.2.2) | **9.2** | 编制有《内部审核控制程序》，程序中规定公司确定质量管理体系覆盖的每年（12个月）至少接受一次涉及所有条款活动的内部审核。提供有年度内部审核计划包括审核目的、范围、依据、频次、审核方式、审核日程安排。本次审核时间：2020年11月10日范围：质量手册覆盖的所有部门和要求。重点是 ISO9001：2015所要求的各要素及涉及的各职能部门。审核组组成：组长：冯杰 （管代、行政部） 组员： 吴国斌 （生产部）查公司内审员经培训、内审员授权书，内审员基本能满足内审的能力要求；查《管理层内审检查表》，《行政部内审检查表》，《生产部内审检查表》、《质检部内审检查表》、《供销部内审检查表》等审核过程及条款基本齐全，未出现审核本部门情况。对应有按审核计划实施审核的现场审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录，有基本内容，但记录较为简单。查，《内部管理体系审核报告》，审核结论：公司质量管理体系基本符合ISQ9001：2015质量管理体系要求，且运行有效。此次共开据《内审不符合项报告》1份，涉及供销部8.4.1条款。对不符合事实描述为“现场查看发现重庆日昊五金制品有限公司未及时进行供方评价”。对不符合项进行了分析，并制定了纠正措施，并进行了验证，不符合纠正措施已经关闭。提供有《内部审核报告》查，审核结论：本次内审是我公司2020年度内审，就已审条款结果看，本公司质量管理体系符合标准及本公司体系文件要求，本公司质量体系运行有效。通过内部审核，公司质量管理体系的建立实施是有效的，符合标准要求。公司内审基本符合要求。 |  |

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：质检部 主管领导：邓春宇 陪同人员：冯杰 | 判定 |
| 审核员：张心 审核时间：2021.03.03 |
| 审核条款：见下 |
| 岗位/职责 /权限#组织内的岗位设置如何？职责和权限如何得到分派、沟通和理解？ | **5.3** | 查组织编制了《岗位职责》等体系文件中已经明确了质检部的岗位职责，具体为：1) 负责生产过程的运行策划和控制，组织产品实现过程的前期准备；2) 负责标识和可追溯性的控制；3) 负责生产过程监测、分析和评价；4) 负责生产产品的检验及工艺技术指导；产品实现和服务提供的策划......部门职责清楚，描述符合部门实际情况。 |  |
| 质量目标及其实现的策划（含6.2.1/6.2.2） | **6.2** | 质检部负责人：邓春燕查《质量目标分解考核统计表》 测量时间：2020.10月-2021年1月 产品一次交验合格率98% 实测：99%错检、漏检次数为0次 实测：0次质量目标覆盖相关职能、层次和过程，质量目标与质量方针保持一致，基本符合要求。 |  |
| 监视和测量资源 | **7.1.5** | 1.查《计量器具台账》生产车间及检验部门均按策划的要求配置了相应的检测设备其中包括：游标卡尺、数显千分尺、杠杆千分尺、量块等均采用委外送检的方式。2.抽查以上在用检测设备的检定或校准证书,能提供有效的校准证书，具体证书内容见附件。监视和测量资源基本符合要求。 |  |
| 运行策划和控制 | **8.1** | 公司主要产品：工装夹具、非标量具（塞规）的设计及生产 公司产品执行标准：GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、JB/T 8044-1999机床夹具零件及部件技术要求、JB/T 8037-1999机床夹具零件及部件螺塞、T/CATA 0102-2017MJ螺纹塞规品种规格及技术要求和客户要求等.质检部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：a）确定产品和生产的要求----GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、JB/T 8044-1999机床夹具零件及部件技术要求、JB/T 8037-1999机床夹具零件及部件螺塞、T/CATA 0102-2017MJ螺纹塞规品种规格及技术要求和客户要求等。b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验规范、工艺卡、产品生产图c）确定符合产品和服务要求的资源；---生产工艺流程图d）按照准则实施过程控制；---生产过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。----外包过程：表面处理、热处理----特殊过程的识别：表面处理、热处理（按外部供方控制程序控制）；----关键工序：机加过程-----经确认：暂无策划的更改。 |  |
| 总则 | Q8.3Q8.3.1 | 查，公司编制了《设计开发控制程序》对设计和开发规定了流程要求及控制要求。查，公司近期设计完成的研发项目：溃缩定位销六工位夹具、喷油器孔塞规（非标检具）。以上设计产品均已完成，目前暂时没有新产品的设计开发。抽以上产品的设计资料如下。 |  |
| 设计和开发策划 | Q8.3.2 | 1. 查：溃缩定位销六工位夹具《设计计划书》

客户名称：重庆颜宏齿轮有限公司负责人：汤昌燕计划起止时间：2020.12.20-2021.1.20参加人员：汤昌燕。计划书明确的设计开发的工作内容、责任人、完成时间、目标等。任务 负责人 时间测绘及初设 汤昌燕 2020.12.20-2020.12.25客户评审、验证 汤昌燕 2020.12.26-2021.1.10出设计生产图、试制 汤昌燕 2021.1.11-2021.1.15设计变更及评审 汤昌燕 2021.1.18 .....二、查：喷油器孔塞规（非标检具）计划起止时间：2020.12.15-2020.12.20参加人员：汤昌燕、邓春宇。资源配备：计算机、打印机及相关配件。任务 负责人 时间测绘及初设 汤昌燕 2020.12.15-16客户评审、验证 汤昌燕 2020.12.17出设计生产图、试制 汤昌燕 2020.12.18客户评审确认 汤昌燕 2020.12.20 .....产品设计策划符合要求。 |  |
| 设计和开发输入 | Q8.3.3 | 一、查，溃缩定位销六工位夹具的设计输入：1、客户提供的3D\2D产品数据等。2、客户提供样品、技术协议，客户要求（功能要求、材料、表面处理、夹具固定装配尺寸、使用寿命）等；查，设计输入进行了评审：评审：胡洪涛评审结果：输入完整、清楚、满足设计和开发的目的。时间：2020.12.21二、查，喷油器孔塞规（非标检具）的设计输入：1、客户提供的HQ20311缸盖喷油器孔产品数据、产品图。2、客户技术协议，客户要求（功能要求、材料、表面处理、使用寿命）等；查，设计输入进行了评审：评审：邓春宇评审结果：输入完整、清楚、满足设计和开发的目的。时间：2020.12.16 |  |
| 设计和开发控制 | Q8.3.4 | 查，溃缩定位销六工位夹具、喷油器孔塞规（非标检具）的设计控制主要有：设计方案的评审、设计图纸的评审验证、客户的确认等。提供：《设计方案评审》、《设计确认记录》、《客户确认记录》。一、查，溃缩定位销六工位夹具《设计评审报告》，评审内容：设计输入：设计输出；采购可行性；生产可行性；结构合理性；设计的缺陷及改进建议：经过评审对其可加工性进行变更。提供变更前后的图纸并重新进行验证确认。评审结论：除上述问题外，设计符合相关的要求，设计符合要求。评审人员：胡洪涛 时间：2021.1.10查，已经完成的设计项目设计图纸验证：验证内容：公差、材料硬度、技术要求等。评审结果：合格。参加人员：胡洪涛、汤昌燕 时间：2021.1.16查，该项目设计评审完成后，必须经过客户确认后方可定稿。提供客户图纸确认记录。客户代表：陈\*时间：2021.1.171. 喷油器孔塞规（非标检具）《设计评审报告》，评审内容：采购可行性、加工可行性、技术要求符合性

设计的缺陷及改进建议：无。评审结论：设计输出符合设计产品设计的要求。评审人员：邓春宇时间：2020.12.18查，《设计验证报告》，测试内容：产品符合客户技术要求及功能要求。验证结论：所测项目符合相关要求客户验证人员：李\*时间：2020.12.20项目的过程控制策划符合管理要求。 |  |
| 设计和开发输出 | Q8.3.5 | 一、查，溃缩定位销六工位夹具输出清单： 1、生产图纸2、采购材料清单4、生产工艺卡及装配工艺流程评审意见：能够满足设计开发输处的要求。负责人：汤昌燕 时间：2021.01.16二、查，喷油器孔塞规（非标检具）输出清单： 2、生产图纸3、采购材料清单4、生产工艺卡评审意见：能够满足设计开发技术要求。负责人：汤昌燕 时间：2020.12.20 |  |
| 设计和开发变更 | Q8.3.6 | 查，公司策划了设计变更的管理要求。提供《设计开发变更审批表》产品：溃缩定位销六工位夹具修改日期：2021.1.19变更原因：可加工性不能满足产品生产要求变更内容：ø7.9肩部挂台改为镶件验证：经过设计变更，产品的可加工性达到设计生产要求。审核验证人：吴国斌 公司的设计过程基本受控。 |  |
| 产品和服务放行； |  **8.6** | 公司为验证产品要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。查见：生产及检验执行标准：产品标准以及客户技术要求。对各阶段检验标准及检验方法等做了规定。一、查原材料检验记录来料检验：依据《原材料检验规程》：1、时间：2020.12.27 产品规格：钢棒；检验项目：规格、型号、资质、数量、外观、材质、尺寸等。 验收结论：合格  检验员：陈红2、时间：2020.11.16产品规格：45#钢板；1张 检验项目：规格、型号、资质、数量、外观、材质、尺寸等。 验收结论：合格  检验员：陈红3、时间：2021.02.28 产品规格：热处理外包（供方：重庆日昊五金制品有限公司）检验项目：外观、炉号、硬度、件数 、重量等。 验收结论：合格  检验员：邓春宇4、时间：2020.02.04 产品规格：表面处理（重庆焱彬金属表面处理有限公司）检验项目：数量、外观、颜色等。 验收结论：合格  检验员：邓春宇5、时间：2021.01.06 产品规格：45#调质光板；检验项目：规格、型号、资质、数量、外观、材质、尺寸等。 验收结论：合格  检验员：邓春宇......二、过程检验，组织按《加工工艺卡》《生产图纸》对部分关键工序进行了检验并记录提供：《工序检验记录》1、产品:拉杆座夹具工序 检项 标准 检测结果下料 尺寸 42\*30\*185 合格结果：合格检验人：邓春宇 2020.12.262、产品：卡板装配夹具工序 检项 标准 检测结果外圆磨 尺寸 φ6-0.02-0.05、φ5.506±0.002 合格粗糙度 外观 无变形、裂纹 合格结果：合格检验人：邓春宇 2021.02.263、产品：双头C字拉杆夹具工序：组装 检项： 1、检查个零部件加工情况；2、清理毛刺及菱角；3、外观、间隙等；结果：合格检验人：邓春宇 2021.1.214、产品：φ20连接孔搭子塞规工序：车、铣加工：检验内容：辊网纹、测量部放磨0.6，两端中心孔A1.5等。检验结果：合格检验员：邓春宇 2020.12.215、产品：φ20连接孔搭子塞规工序：工磨、外磨：检验内容：工磨刻字面、研磨中心孔。检验结果：合格检验员：邓春宇 2021.2.21产品的过程质量控制满足要求。..........三、出厂检验：依据客户技术要求及《产品图纸》抽查2020.12-1月塞规出厂检验记录：7bfb54e698e43828b031509736c21ef抽查2021.02.01出厂检验：产品：溃缩定位销六工位夹具检验项目：尺寸、安装、操作、外观等。检验结论：合格 检验员：邓春宇 抽2021.1.3出厂检验：产品：DP-ED-1检具0513675de484ba3bca11e40993fcb93抽产品委托检验情况，提供产品：导管直线度检具、排气凡尔线贴合率检具、排气凡尔线研磨器的2020年三方委外检验报告（详见扫描件）。组织的质检工作均为授权的质检员进行检查，整个过程基本受控。  |  |
| 不合格输出的控制 | **8.7**  | 公司制定《不合格品控制程序》明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。抽查《不合格处置单》1）日期：2020年10月15日 不合格范畴：采购 供方：重庆天烨金属制品有限公司不合格描述：15#光板材料供货检验发现长宽厚公差不符合技术要求。 处理方案：将此次不合格情况通报供应商，使其引起重视，杜绝此类不符合再次发生。对超差的返工修磨，达到技术要求。对不能进行返工的进行报废处理。跟踪验证：按以上措施实施，验证合格验证人：邓春宇经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。  |  |
| 总则 | **9.1.1** | 对整个质量管理体系过程进行的监视和测量，主要通过内审、管理评审对生产过程进行监视，通过质量目标的定期考核对目标完成情况进行监测，产品生产过程中主要通过操作人员自检，专职检验员对产品进行复检分析，抽检等进行控制，详见检查记录。通过日常与顾客沟通，反馈问题等来实现对整体情况的掌控，对日常发现的问进行改进等。 |  |
| 不合格和纠正措施（含10.2.1和10.2.2） | **10.2** | 公司制定《纠正预防措施控制程序》，实施纠正措施，消除不合格的原因，以防止其再发生。在程序文件中规定了对不合格品的处理要求，不合格品处理程序和机构健全。现场提供有不合格品处置单。抽查《纠正预防措施表》：责任部门：生产部不合格描述：2020.10.25生产现场检查发现，部分通道被原材料堵塞。严重程度：一般原因分析：工作人员对标准的理解不到位工作疏忽造成。处置结果：立即要求将堵塞通道的原材料放置到指定的原材料堆放区域，并对相关人员实施教育。措施实施验证：已经按纠正措施实施，并验证有效。  验证人：邓春宇 2020.10.26纠正措施实施基本有效。 |  |

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： 胡洪涛 陪同人员：冯杰 | 判定 |
| 审核员：冉景洲 审核时间：2021.3.3 |
| 见下 |
| 岗位/职责 /权限#组织内的岗位设置如何？职责和权限如何得到分派、沟通和理解？ | **5.3** | 查组织编制了《岗位职责》等体系文件中已经明确了供销部的岗位职责，具体为：1) 负责公司合同评审工作；2) 负责顾客满意度的调查。3)负责顾客满意度的分析......部门职责清楚，描述符合部门实际情况。 | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划（含6.2.1/6.2.2） | **6.2** | 供销部负责人：胡洪涛查《质量目标统计表》 测量时间：2020年10月-2021年1月 客户满意率>90% 实测：98分采购产品合格率100% 实测：100%合同评审率100% 实测：100%采购产品及时率>99% 实测：100%客户质量问题反馈率<0.5% 实测：零抽见：2020年11月进行的顾客满意度调查见调查报告，对客户进行了顾客满意度调查，最后结果为98分。质量目标覆盖相关职能、层次和过程，质量目标与质量方针保持一致，基本符合要求。 | 符合 |
| 顾客沟通 | **8.2.1** | 组织按质量手册制定并实施顾客沟通的要求，供销部采用上门拜访、报告、电话、网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求； | 符合 |
| 与产品和服务有关要求的确定#产品和服务的要求规定是否含:1）适用的法律法规要求；2）组织认为的必要要求。对于提供的产品/服务，组织声称的要求有哪些？是否满足？ | **8.2.2** | 组织编制的质量手册规定，对市场进行调研，定向顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：（1）顾客对产品规定的要求,包括产品内容、技术、进度和费用要求及后期服务要求； （2）与产品有关的法律、法规要求；（3）公司确定的其他附加要求；抽销售合同： 顾客：重庆宗申通用动力机械有限公司 合同编号：TFZZ-2008-088 销售产品： 计量单位 数量 含税单价工装夹具改造 套 144 3550 签订时间：2020-8-26顾客：重庆凯嘉机械制造有限公司 订单编号：K20210219002 销售产品： 单位 数量 单价气门线贴合率检具 副 1 650元 火花塞深度检具（半成品） 副 1 650元火花塞位置检具（半成品） 副 1 2200元粗精铣测量柱 件 1 398元定位孔及过孔位置检具 副 1 2500元。。。。。。。。。 签订时间：2021-2-19顾客：重庆治中机械制造有限公司 合同编号：ZZJX-20201204 销售产品： 单位 数量 单价 直线线体 米 49 2600 转角线体 台 5 4800 看板 个 5 2200。。。。。。。 签订时间：2020-12-04。。。。。。。合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。 | 符合 |
| 与产品和服务有关要求的评审#在承诺向顾客提供产品和服务之前，是否对各项要求进行评审？评审的要求是否包括：a）顾客规定的要求，包括对交付及交付后活动的要求；b）顾客虽没明示，但规定的用途或已知的预期用途所必需的要求；c）组织规定的要求；d）适用于产品和服务的法规要求；e）与先前表述有差异的合同要求。若与先前合同或订单的要求存在差异，有关事项是否已得到解决？若顾客没有提供形成文件的要求，在接受顾客要求前是否对顾客要求进行确认？ | **8.2.3** | 为了明确与产品有关的要求，确保公司有能力满足顾客要求；组织编制了《与顾客有关过程控制程序》规定：在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。询问负责人，均与顾客签订产品合同、订单，在签订前进行合同评审。抽查:《合同评审记录》2020-8-26签订的产品销售合同顾客：重庆宗申通用动力机械有限公司产品名称：工装夹具改造评审内容：产品质量，产品技术要求，产品数量,交货期、交货方式等。评审签字人：汤昌燕 评审结论：同意签订此合同 批准人：胡洪涛评审时间：2020-8-25（合同签定前）。2021-2-19签订的产品销售合同顾客：重庆凯嘉机械制造有限公司产品名称：工装夹具等评审内容：产品质量，产品技术要求，产品数量,交货期、交货方式等。评审签字人：汤昌燕 评审结论：同意签订此合同 批准人：胡洪涛评审时间：2021-2-18（合同签定前）。2020-12-04签订的产品销售合同顾客：重庆治中机械制造有限公司产品名称：线体加工评审内容：产品质量，产品技术要求，产品数量,交货期、交货方式等。评审签字人：汤昌燕 评审结论：同意签订此合同 批准人：胡洪涛评审时间：2020-12-03（合同签定前）。........查其他合同均在签订前进行了评审基本满足要求。 | 符合 |
|  产品和服务要求的更改策划，若产品和服务要求发生更改，相关的文件是否得到修改？相关人员是否知道已更改的要求？ | **8.2.4** | 负责人讲：2020.1至今，没有发生合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。 | 符合 |
| 外部提供的 控制/总则#组织需控制的对外部提供的过程、产品和服务由哪些？ | **8.4.1** | 查，公司编制了质量手册8.4条款及《外部供方控制程序》。文件规定了本公司有关的采购产品的采购过程进行控制，确保采购物资符合质量要求以及在交付和服务等各方面符合规定的要求。规定了对供应商每年进行评审。 负责人讲，供销部建立合格供方名录，核定《供方评定记录表》后，编制《合格供方名录》存档。采购人员应该具备相应能力。采购人员应从《合格供方名录》中选择供方。查《合格供方名单》：主要供应商5家，如下；查《合格供方名录》供应商 产品1. 重庆市茂飞商贸有限公司 供应：棒料
2. 重庆天烨金属制品有限公司 供应：板材；
3. 重庆焱彬金属表面处理有限公司 供应：表面处理
4. 重庆日昊五金制品有限公司 供应：热处理
5. 重庆帮手机电 供应：密封圈、油管接头、调压阀、防尘圈

。。。。。--抽《供方评定记录表》 2020年11月供方评价确认：重庆天烨金属制品有限公司 供应：板材； 公司组织各部门对该供方的资质、产品质量、价格、售后服务等进行了评价。评定结论：合格，同意列入合格供方名录。评价人：胡洪涛、冯杰 审批人：胡晓露 2020年11月20日。重庆焱彬金属表面处理有限公司 供应：表面处理； 公司组织各部门对该供方的资质、产品质量、交货情况、价格、售后服务等进行了评价。评定结论：合格，同意列入合格供方名录。评价人：胡洪涛、冯杰 审批人：胡晓露 2020年11月20日。重庆市茂飞商贸有限公司 供应：棒料； 公司组织各部门对该供方的资质、产品质量、交货情况、价格、售后服务等进行了评价。评定结论：合格，同意列入合格供方名录。评价人：胡洪涛、冯杰 审批人：胡晓露 2020年11月20日。。。。。。外部提供的控制基本符合要求 | 符合 |
| 控制类型和程度#.外部提供的过程如何控制？.外部供方的控制及其输出结果的控制是否得到规定？组织是否考虑了：1）外部提供的过程、产品和服务对组织稳定地提供满足顾客要求和适用的法律法规要求的能力的潜在影响；2）外部供方自身控制的有效性。必要的验证或其他活动是否得到确定？ | **8.4.2** | 查，公司对主要的原材料供应商采用的管理方法为：第一次对供方进行全面评价，包括：供方资质、产品质量、交货情况、售后服务能力等。对于已经正常供货的供方管理，对每批产品进行检验，通过定期反馈供方产品质量，及对质量问题要求供方进行纠正解决等来进行供方质量控制。查 公司采购不合格情况：2020年10月15日采购的光板材料，检验发现长宽厚公差不符合技术要求。已将此次不合格情况通报供应商。对超差的返工修磨，达到技术要求。对不能进行返工的进行报废处理。采购物料质量基本受控。 公司编制了《外部供方控制程序》，要求采购的主要材料必须进行检验。公司对产品名称、型号规格、数量、产品质量性证明文件进行了验收。经询问公司采购产品主要根据需求，根据进货检验记录对相关产品的合格证、数量、外观等进行检验。抽查验证记录《进货检验记录》，提供2020年11月至2021年2月对不同规格棒材、板材、密封圈、油管接头等辅料进行了进货检验记录。见8.6条款原材料检验记录。基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库公司外部供方的管理基本符合要求。 | 符合 |
| 外部供方的信息#组织与外部供方的沟通是否含:a）所提供的过程、产品和服务；b）对下列内容的批准：1）产品和服务；2）方法、过程和设备；3）产品和服务的放行；c）能力，包括所要求的人员资质；d）外部供方与组织的接口；e）对外部供方绩效的控制和监视；f）组织或其顾客拟在外部供方现场实施的验证或确认活动。组织与外部供方沟通之前所确定的要求是否充分 | **8.4.3** | 负责人讲与供方沟通的内容包括：所提供的过程、产品和服务等；采购物资根据签订采购合同对产品的名称、规格、型号、数量等采购信息的确定。查采购单等1、供方：重庆天烨金属制品有限公司 订单日期：2020.11.05产品：45#板料 20±0.1\*180±0.1\*240+0.1采购合同明确了货物名称、规格型号、数量（30KG），单价、质量要求、结算方式、纠纷解决等。2、供方：重庆帮手机电  订单日期：2021.2.18

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 货品名称 | 规格 | 单位 | 数量 | 单价 |
| 防尘圈 | 40\*48\*5/6.5 | 只 | 180 | 2.3 |
| X型密封圈 | 内50\*3.53 | 只 | 80 | 2.9 |
| 钢丝挡圈 | Φ25 | 只 | 20 | 0.25 |
| 拔销 | Φ8\*50 | 颗 | 38 | 0.35 |

 。。。。。。。采购合同明确了加工要求、价格、结算方式、纠纷解决等。3、供方：重庆日昊五金制品有限公司  订单日期：2021.2.21 GCR15 淬回火 件数：23件 45#调质 件数：7件 采购合同明确了处理方式、加工要求、价格、结算方式、纠纷解决等。。。。。。。 采购订单明确了采购产品的名称、规格型号、单位、单价、数量、金额等。公司的采购合同明确了采购产品的具体要求，且均在合格供方处进行采购。 外部供方的信息管理有效。 | 符合 |
| 顾客或外部供方的财产 | **8.5.3** | 查，公司对顾客财产的管理要求。询问部门负责人，公司的顾客财产主要为顾客提供的图纸及顾客信息，公司对顾客财产进行了登记管理：顾客提供的图纸均采用电子档和纸质件的形式进行专人存档编号保管；图纸的发放及回收均有签字。负责人讲，至今未有顾客财产丢失的情况。现场查看，顾客财产管理基本受控。 | 符合 |
| 交付后活动 | **8.5.5** | 公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如:a）法律法规要求；b）与服务相关的潜在不期望的后果；c）其服务的性质、用途；d）顾客要求；e）顾客反馈。此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的售后服务、运输服务等。负责人讲，公司有专人负责解答客户的售后问题，如遇产品质量问题采取退换的形式进行处理，近期未有客户的投诉或质量不良的反馈情况-现场记录及沟通确认：已基本满足交付后活动的要求 | 符合 |
| 顾客满意#产品和服务相关交付后活动是否含：#顾客对其需求和期望获得满足的程度的感受是否得到监视？.组织是如何确定这些信息的获取、监视和评审方法的？注：监视顾客感受的例子可包括顾客调查、顾客对交付产品或服务的反馈、顾客会晤、市场占有率分析、赞扬、维修索赔和经销商报告。 | **9.1.2** | 1、公司编制了《与顾客有关过程控制程序》，规定了监测、获取和利用顾客满意信息的方法。包括问卷调查，直接沟通、数据分析等。2、公司主要通过日常口头交流、电话回访、定期发放《顾客满意程度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有《顾客满意度调查表》2020年11月的调查表共3份，回收3份 ，--调查内容包括：质量、服务、交期、价格等.---客户对质量、服务、价格、交期等项都比较满意。--统计分析结果：顾客满意度为98分（已实现既定目标）公司负责人讲：通过本次对顾客进行满意度调查，从统计结果可以看出，顾客对公司的交货准时度及准确性等都比较满意。公司现目前没有发生客户流失的现象。 |  |

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：吴国斌 陪同人员：吴国斌 | 判定 |
| 审核员：张心 审核时间：2021.3.3 |
| 审核条款：见下 |
| 岗位/职责 /权限#组织内的岗位设置如何？职责和权限如何得到分派、沟通和理解？ | **5.3** | 查《岗位职责》，已经明确了生产部的岗位职责，具体为：主要职责如下：1. 负责组织产品的实现过程；
2. 负责生产过程中不合格的控制。
3. 负责对本公司生产设备的管理工作；
4. 负责生产现场的运行环境的管理工作

………部门负责人熟悉本部门职责。 | 符合 |
| 质量目标及其实现的策划（含6.2.1/6.2.2） | **6.2** | 查《质量目标统计表》 该部门的质量目标为：1、产品按期交付率100%2、重大质量/安全事故为03、生产计划按时完成率≥99%4、生产设备按时保养率≥99%查2020年10-2021年1月《质量目标统计表》对部门目标进行考核，综合完成情况为：1. 产品按期交付率100% 实测：100%

2、重大质量/安全事故为0 实测：零3、生产计划按时完成率≥99% 实测：100%4、生产设备按时保养率≥99% 实测：100%质量目标缺乏指标实际完成的实证性资料，已跟负责人沟通。基本达到目标要求 | 符合 |
| 设施 | **7.1.3** | 1、经了解组织的建筑设施：——车间面积1000平方米左右，车间、库房按区域划分，办公场所面积200平方米。2、查《设备管理台账》主要设备线切割机、铣床、磨床、数控车床、车床、自动攻丝机、钻床、压缩机等，可以满足生产需要。3.经查，生产部对设备按月方式进行点检维护保养，并实施。4.抽查设施保养记录，采用《设备日常维护保养记录》进行记录。1）设施名称：切割机时间：2021年1月点检内容：电机运转是否正常，系统有无异常；设备润滑是否正常；设备电路就否完好、设施安全防护设施是否完好等。维护人：曾健2）设施名称：外圆磨床时间：2021年1月点检内容：电机运转是否正常，工作台、横进发机构是否正常；设备润滑是否正常；设备电路就否完好、设施安全防护设施是否完好等。维护人：曾健3）设施名称：数控车床时间：2021年1月点检内容：电机运转是否正常，系统有无异常；设备润滑是否正常；设备电路就否完好、设施安全防护设施是否完好等。维护人：曾健......其他设备均按要求进行了保养，保养记录不全，未策划设备项目保养规范，现场生产设备状态完好。抽《设备维修记录》维修设备：电火花数控中走丝线切割机床故障描述：电脑程序问题，无法开机导致机床无法运行维修措施：返厂维修验证人：刘如凯  时间：2021.1.7特种设备：无。4、支持性服务，公司名下自有小汽车两辆，车辆在4S店进行保养,运输采用自运及快递的形式。公司未建立信息管理系统用于生产和服务。   目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | **8.5.1** | 公司编制《生产过程控制程序》,查生产部及生产车间对产品的加工过程进行了策划及控制。1.查生产车间各工序(工位)均有正在生产的加工单、参数，均为现行有效的文件；2.查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：生产计划单、零部件图纸、设备操作规程、零件检验基准书等，均放置于可视范围内或张贴在墙上，便于查阅对照。3.现场查看：生产车间的生产设备有线切割机、铣床、磨床、数控车床、车床、自动攻丝机、钻床、压缩机等,设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。生产车间已按维护的要求对生产设备进行了规定的维护及检修。1. 查生产车间及各工位均按策划的要求配置了相应的检测设备，主要是游标卡尺、数显千分尺、杠杆千分尺、量块等。
2. 出示了《生产计划单》 明确的产品名称、数量、交期等内容；

抽查：日期 产品名称 规格 数量 交期

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
|  产品名称 | 规格  | 单位  | 数量 | 交期 |
| 弹性定位销 | HQ20311-L-56 | 套 | 15 | 2021.3.15 |
| 检测底板 | HQ20311-L-56-01 | 件 | 20 | 2021.3.15 |
| 进气面检测板1 | HQ20311-L-56-02 | 件 | 20 | 2021.3.15 |
| 进气面检测板2 | HQ20311-L-56-03 | 件 | 20 | 2021.3.15 |
| 排气面检测板 | HQ20311-L-56-04 | 件 | 20 | 2021.3.15 |
| 油道孔检测板 | HQ20311-L-56-05 | 件 | 20 | 2021.3.18 |
| 起落板 | HQ20311-L-56-06 | 件 | 18 | 2021.3.18 |
| 限位挡板 | HQ20311-L-56-07 | 件 | 15 | 2021.3.18 |
| 偏心限位柱 | HQ20311-L-56-08 | 件 | 18 | 2021.3.18 |
| D8螺纹孔检测套 | HQ20311-L-56-14 | 件 | 18 | 2021.3.18 |

...... 批准：吴国斌产品生产流程工装夹具工艺流程：下料——机械加工（车、铣、磨、线切割）一—热处理（外包）——平磨——表面处理（外包）——组装——检验。塞规工艺流程：下料——机械加工（车、外磨）一—热处理（外包）——表面处理（外包）--外圆磨——检验。特殊过程：热处理、表处理（外协） 关键过程：机加过程生产现场观察：按生产生产计划单、零件图纸进行生产。现场查产品：溃缩定位销六工位夹具、曲轴锁紧工装、弹性定位销等配件的加工产品在正常生产。在组合夹具（工装夹具）生产现场：现场正在生产产品：溃缩定位销六工位夹具1. 下料工序：

产品：溃缩定位销六工位夹具设备：切割机 操作工：刘如凯将45＃材质的钢板放在在切割机上按零件加工图纸要求下料。工艺要求：现场正在下料的工艺数据为：440\*310\*37+，符合标准要求。1. 机加工序：铣加工、车加工、磨加工、线切割

产品：溃缩定位销六工位夹具设备：铣床、磨床、数控车床等控制方法为：游标卡尺、数显千分尺、杠杆千分尺等操作工：唐根、曾健操作：(1)精磨两大平面，两长边，保证宽度与厚度放磨0.1。(2)按图点钻各孔到位，螺纹孔钻出底孔，6-φ100孔镗穿丝基准孔φ16。（3）按图在各点孔上钻孔，螺纹孔及攻牙，按国倒角去毛刺。（4）按图割6-φ100孔放量1。工艺要求：外形尺寸、孔位、孔径、孔深满足图纸要求，外观光华无毛刺、平整。现场查看，操作符合工艺要求。1. 工序：热处理、表面处理（外包）

通过供方评价进行控制。1. 工序：组装

产品：溃缩定位销六工位夹具 设备：手动工具检验工具：卡尺、千分尺，样板对照操作工：汪国福操作：按图装配，12-21.5定位阶梯孔出螺钉暂时不装配螺钉。工艺要求：满足图纸要求。活动部件运动灵活，无卡塞现象。工装夹具生产过程受控。在塞规（非标件）生产现场：现场查看：正在生产产品：弹性定位销1、下料： 产品：弹性定位销设备：切割机操作工：刘如凯将Gcr15圆钢放在在切割机上按零件加工图纸要求下料。工艺要求：现场正在下料的工艺数据为：φ16\*150，符合标准要求2、机加工序：车加工 生产产品：弹性定位销生产设备：车床操作工：汪国福操作：按图φ7.9\*φ10外圆放磨0.3，其余各内外圆及长度和倒角到位。工艺要求：尺寸满足图纸要求，外观光华无毛刺、平整。现场查看，操作符合工艺要求。3、工序：热处理（外包）通过供方评价进行控制。4、工序：外圆磨产品：弹性定位销设备：磨床操作：按图磨出φ7.9\*φ10外圆到位，根部R小于0.2。外圆清根。现场查看，表面光滑、完整，符合加工要求组织将热处理、表处理确认为特殊工序。热处理、表处理均为外协，公司通过供方评价进行控制。工装夹具、塞规的生产过程基本受控。查，产品生产好后交付客户，对客户的问询、投诉有专门的人员进行售后。如果有产品质量问题的出现派专人上门查看，进行返修或报废处理更换。负责人讲近期没有顾客的重大产品质量投诉情况。通过现场审核，产品实现过程基本受控。 | 符合 |
| 标识及可追溯性 | **8.5.2** | 公司质量体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。1.现场观察：原材料采用标示卡，注明“材料名称”、“材料规格”、“数量”等内容；2.生产过程用采用检验记录进行标识；3.**产品检验状态采用：合格、不合格、待检等标识；但在生产现场查见，不合格堆放区域未见不合格品标识。不符合标准要求。**4.生产记录对质检员、生产日期等进行了记录，能做到追溯的目的。 | N |
| 防护 | **8.5.4** | 查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存、运输等保护措施。现场观察:1.搬运：采用人工搬运，未见有损产品质量的野蛮作业。2.贮存：公司生产部门划分出原料、成品的堆放区域，各种材料、半成品、在制品、成品均贮存在恰当的场所，通风、采光、防潮，条件良好。3.查：产品入库，验收、保管有相应的管理程序。建有原料、成品、不合格品的电子台账，出库入库有记录。对不合格品的存放在库房划分了单独的区域堆放不合格品。4.分区清楚，原料、半成品、成品、合格品、不合品均分别摆放在不同区域。5.现场检查，消防设施齐全，通道畅通，设施设备布置合理，并在有效期内。6.包装：塞规及工装夹具内包装用油纸包裹防潮。外用木箱包装以防运输损坏。6.运输采用自有车辆及快递运输。负责人讲，未有因物流运输不当造成的产品损坏情况。基本符合要求。 | 符合 |
| 更改控制 | **8.5.6** | 查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：产品信息更改、生产信息的更改等。现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。查，近期暂无产品及生产信息变更的情况。 | 符合 |

说明：不符合标注N