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：文贵元 陪同人员：李倩倩 | 判定 |
| 审核员： 安涛 审核时间：2021.3.25 |
| 审核条款：Q:5.3/6.1/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.2/8.3/8.5/8.6/8.7/9.1.2/9.1.3 |
| 组织的岗位、职责权限 | Q5.3 | 生产技术部负责人：文贵元   1. 部门主要负责：与顾客沟通及合同评审生产计划的制定及生产过程控制，不符合的控制及整改，顾客满意调查及数据分析等。手册中详细规定，部门人员能够清楚自己部门的职责，沟通顺畅。   岗位、职责权限等与上年度相比无变化。 |  |
| 应对风险和机遇的措施 | Q6.1 | 公司提供了“风险和机遇评估表”，编制：张馨尹 审核：宋保锋 批准：赵延军 2021年3月1日  对订单评审过程、生产过程、交付和顾客反馈过程、经营计划过程、内部审核过程、管理评审过程、人力资源管理过程、设备管理过程、改进过程等过程的风险描述、风险等级、采取措施、措施有效性制定了针对性管理措施。 |  |
| 目标和方案 | Q6.2 | 执行《管理手册》及《目标指标和管理方案》  2020年6-12月份 统计结果  质量目标：   1. 生产计划完成率≥95% 100%   2、设备完好率≥95% 100%  3、巡检合格率≥90% 100%  4、半成品交检合格率≥90% 100%  5、检测设备周检合格率≥98% 100%  按照月份进行考核，提供了2020年6-12月份目标考核表，  经查显示目标均已完成。  对以上的目标指标制定了管理方案：  管理方案：制定安全用电管理规定，在工作完毕离开现场时关闭电源，定期对电源线绝缘性能和继电保护装置进行检查。必须配备足够的消防设备和器材设备，照明等电气设施应符合防火、防爆的要求。电气焊作业点应备好消防器材，明火作业远离易燃品处，各种气瓶按规定使用，油易燃物物要远离电焊、气割场地；切割机、钻床的机械传动部分、操作台面部分都必须安装防护罩、自动安全停车及报警装置，并保证性能可靠灵敏。  责任部门：生产技术部  •制定的指标和管理方案基本可行。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 企业生产车间、办公室、会议室、库房等。总占地面积14000m2，生产房屋建筑面积4041m2，水电由景泰县供应。均无变化。  1、提供《生产设备台账》，对公司所用设备进行了统计，包括设备名称、型号、生产厂家、出厂日期、设备编号、使用部门等。  主要设备：卷板机、埋弧焊机、电焊机、折弯机、剪板机、数控切割机、行车等  提供“设备维修保养计划”设备管理规定为设备责任人日保养，设备管理人（机修工）对设备1个月大保养一次，机修工负责维修及设备定期检修。规定保养项目包括：外清洁、内清洁、润滑、传动、安全装置等。  2、提供“设备维护保养记录表”  抽2020.11.24，设备名称：埋弧焊机。故障：更换焊机枪头，维修人：李伟堂。验收结果：运行正常。验收人：文贵元。  抽2020,12.2设备名称：卷板机，故障：齿轮磨损，维修人：雷奋智。验收结果：更换齿轮，运行正常。验收人：文贵元。  抽：2021.3.3 设备名称：数控切割机，故障：更换冷却杯，维修人：李伟堂。验收结果：运行正常。验收人：文贵元。  抽2021.3.10 设备名称：车床，故障：维修变速器拨叉，添加机油。维修人：李伟堂。验收结果：运行正常。验收人：文贵元。   1. 查生产现场,电焊机、折弯机、剪板机、卷板机、数控切割机、埋弧焊机、行车等等运行良好。   4、检测设备（主要为游标卡尺、千分尺、百分表、钢卷尺、数字超声波探伤仪等）由专人管理，生产技术部负责定期送检和日常维护保养。并提供相应设备校准证书。  5、电脑、打印机由使用人员负责检验验收和日常维护，定期杀毒。  6、采购的办公用品由使用人检验验收和日常维护。  编制《生产管理制度》《安全管理制度》《安全操作规范》等。操作规程张贴在设备上或设备附近墙上。  查电工有电工证、电焊工等证书，在有效期内。其余操作人员均经培训后持证上岗。随机询问电焊工人员，熟悉生产设备知识，对定期设备维护及故障诊断的步骤均能回答，符合能力要求。 |  |
| 工作环境 | Q7.1.4 | 现场查看：车间、库房  1.车间内有：切割机、卷板机、电焊机、立式钻床、刨床、车床等，设备布局合理，状态良好，设备附近粘贴有设备安全操作规程等。  2.生产车间环境干净、整洁，基本满足生产洁净空间的需要。  3.成品库房为露天的成品存放指定区域，产品均存放在室外规定的区域处，产品放置整齐、规范、稳固。  4.查2个生产车间布局合理，各类生产设备设施布置合理、物资摆放整齐，照明、采光符合生产要求，均配备了有效、足够数量的灭火器放置在各部位。  5.查办公区各场所地面整洁、墙壁干净能满足工作需要。  办公生产环境无其他特殊要求。 |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 制定《监视和测量装置控制程序》  该部门根据产品实现过程的需要提出并配置测量设备有：游标卡尺、千分尺、钢卷尺、数字超声波探伤仪等。品种、规格能够满足产品符合性要求。  查测量设备台账记录了名称、规格、制造厂家、编号、上次校准时间。  抽：钢卷尺，证书编号：LNDC-L-2005266137 校准日期：2020.5.26  抽：数字超声波探伤仪，证书编号：LNDC-S-2005266986 校准日期：2020.5.26  抽：百分表，证书编号：LNDC-L-2005266135 校准日期：2020.5.26  抽：游标卡尺，证书编号：LNDC-L-2005266133 校准日期：2020.5.26  等经辽宁东测检测技术有限公司检定合格，检定时间有效，见复印件。  提供2021年监视测量设备检定计划，编制：张馨尹。批准：文贵员2021.3.2，已计划21年监视测量设备校准日期。  计算机软件用于监视测量：无。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 提供了《产品实现的策划控制程序》，本部门在产品生产实现过程中按照此程序的内容要求进行控制  本公司主要生产经营活动为：资质范围内水工金属结构件的生产，认证范围无变化  1.产品生产依据标准：  压力钢管《水利工程压力钢管制造安装及验收规范》SL432-2008  钢闸门《水电水利工程压力钢闸门制造安装及验收规范》DLT 5018-2008及顾客要求进行生产，  2.压力钢管生产工艺流程：  下料→冷压卷板→焊接→组对→环缝焊接→探伤检测→防腐（外包）→检验→交付  滑动闸门生产工艺流程：  下料→组对焊接→矫正→组装焊接→矫正→探伤检测→防腐（外包）→检验→交付  所需作业文件：图纸、设备安全操作规程、工艺规范、岗位规程、作业指导书、检验规范、管理制度等  4..生产记录：生产任务单、生产流程单、检验记录表等。  5.外包过程：产品防腐过程（单位名称：甘肃天和力德管道制造有限公司）。按照Q8.4条款要求控制。  6.监视测量器具：提供了适宜的计量器具，包括游标卡尺、百分表、千分尺、钢卷尺、数字超声波探伤仪等，均进行了检定和校准  7.关键过程为焊接过程，  特殊过程：焊接过程  8.特种设备：行车（3吨以下）  9．人员：本部门配备了管理人员、生产人员、特种岗位操作人员（电工、焊工的等）均持证上岗，人员基本能够满足产品生产过程所需的人员要求。  10.公司目前无新项目开发。  审核期内，无特定合同及项目，无质量计划。 |  |
| 顾客沟通 | Q8.2.1 | 与顾客沟通主要采取以下方式：产品信息：主要是电话、传真、互联网、微信、公司宣传册及网站的方式；问询、合同或订单的处理：  主要采取电话或面谈的方式；顾客反馈：主要为顾客建立档案，定期电话或登门进行回访。  查见《客户档案》，内容包括：客户名称、法人代表、通讯地址、联系人、电话、邮编、传真、E-mail、需用产品、牌号、年需求量，是否固定客户。  并为主要客户建立了档案。 |  |
| 与产品和服务要求有关的要求确定 | Q8.2.2 | 该公司主要产品为资质范围内水工金属结构件生产。该公司主要依据合同法及顾客要求进行施工，与产品和服务有关的要求主要体现在与顾客所签定的合同中。  另外，该公司确定并收集了产品质量法、合同法、消费者权益保护法等相关法律法规，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。  该公司目前在资质范围内水工金属结构生产提供过程中没有附加要求。 |  |
| 与产品和服务要求有关的要求评审 | Q8.2.3 | 该公司与产品有关要求主要在合同中体现，在合同签订之前，由总经理组织各相关部门以会议或会签的方式进行评审。  查见《合同台帐》，内容包括：序号、顾客名称、合同编号、项目名称、规格型号、评审日期、签定日期、履行情况。  顾客名称物品名称  景电一期大型泵站更新改造2020年度项目，承包内容：钢管。  抽查1、《合同评审记录》——2020.12.8日与甘肃中水土木建设工程有限公司，签订的景电一期大型泵站更新改造2020年度项目，合同评审日期：2020年12月2日，参加评审的有：生产技术部、综合部、财务部等部门负责人，总经理审批，同意签订此合同。  景电一期大型泵站更新改造2019年度项目总干二泵站，承包内容：闸门、拦污栅。  抽查2、《合同评审记录》——2020年10月9日与甘肃正德工程建设集团有限公司签订的景电一期大型泵站更新改造2019年度项目总干二泵站，合同评审日期：2020年10月3日，参加评审的有：生产技术部、综合部、财务部等部门负责人，总经理审批，同意签订此合同。  甘肃引洮36-1标项目部，承包内容：钢管。  抽查3、《合同评审记录》——2021年1月27日与甘肃省水利水电工程局甘肃引洮36-1标项目，合同评审日期：2021年1月22日，参加评审的有：生产技术部、综合部、财务部等部门负责人，总经理审批，同意签订此合同。  评审在合同签订之前进行。符合要求。  评审内容包括交付期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、缺陷责任期等要求5项。评审结果：同意。有总经理签字。  在投标阶段也进行了评审，但未保留记录，口头交流。  经查基本符合要求。 |  |
| 产品和服务要求的变更 | Q8.2.4 | 以上合同自签定后未出现合同变更或顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。 |  |
| 设计和开发 | Q8.3 | 本公司产品水工金属结构钢闸门、压力钢管分别按标准GB/T 14173-2008《水利水电工程钢闸门制造、安装及验收规范》、SL432-2008《水利工程压力钢管制造安装及验收规范》进行生产，不涉及8.3条“产品和服务的设计和开发”，故此删去本章节，删减后不影响公司提供满足顾客和适用法律法规要求的产品的能力和责任。 |  |
| 产品和服务要求的评审/生产和服务提供的控制  产品和服务放行  产品和服务要求的变更/更改控制  标识和可追溯性  顾客或供方财产  防护  交付后活动  产品的更改 | Q8.5.1  Q8.6  Q8.2.4/  Q8.5.6  Q8.5.2  Q8.5.3  Q8.5.4  Q8.5.5  Q8.5.6 | 公司产品本公司产资质范围水工金属结构（钢闸门、压力钢管）生产  分别按标准GB/T 14173-2008《水利水电工程钢闸门制造、安装及验收规范》、SL432-2008《水利工程压力钢管制造安装及验收规范  合同可以覆盖认证范围抽查与客户签订的订单/合同：  工序流程：同前  1、产品特性信息：根据订单、库存编制生产计划，下发图纸。  抽1、2021.3.15-3.28生产计划（加工任务单）  产品名称规格数量完成日期  钢管直径1000/1500\*10mm  编制：高俪芹 批准：文贵元  抽2、2021.3.16-3.20生产计划（加工任务单）  产品名称规格数量完成日期  钢管直径1000\*10mm\*12000mm  编制：高俪芹 批准：文贵元  抽3、2020.12.2-12.20生产计划（加工任务单）  产品名称规格数量完成日期  1、闸门3.6米\*4.5\*190  编制：高俪芹 批准：文贵元  2、作业指导书：应根据作业的复杂性、产品特性的重要性以及人员技能水平编制安全技术措施管理制度，包括：目的、范围、程序符合要求。  3、适宜设备：根据产品特性的实现要求，配置提供了设施、设备，并在使用过程中进行维护以保持规定的运作能力，设备有：电焊机、折弯机、剪板机、卷板机、数控切割机等，现场观察生产设备适宜，正常使用。  4、监测量装置：根据产品特性的实际需要配置适用的监视和测量设备。游标卡尺、千分尺、百分表、钢卷尺、数字超声波探伤仪等。在有效期内，管理满足要求。  5、实施监测量：产品严格执行工艺要去各工序实施自检、互检、巡检相结合对产品特性实施监测量、还包括人员能力要求、设施（含设备、工装）的维护和调整。工作环境满足要求。  生产过程中需进行监测的工序有：  提供了钢管、闸门等实现过程的相关资料  提供了产品生产过程工艺流程卡，内容包括：编号、产品名称、产品规格、产品编号、图纸编号、项目工程、工序名称、加工数量、操作者、质检员、检查结果等  阅见了水工金属结构件产品工艺流程卡、产品标识卡、焊缝外观质量评定表、钢管制作单元工程质量评定表、一二次焊缝外观质量评定表、纵缝、环焊缝检查记录表、产品合格证等。  公司对检验员赵仁军、李倩倩、文贵元进行授权，阅见了授权书，有总经理签字。  提供了特种作业人员如焊工证：成千兵、龙旭斌、苟永环等、电工证：刘振鹏等，见附件,人员能力符合要求。  抽钢管的产品实现过程相关资料  抽1：2021-3-18压力钢管的工艺流程卡  客户名称：甘肃省水利水电工程局甘肃引洮36-1标项目  产品名称：钢管，规格：δ10\*φ1000mm，对放样、划线、号样、切割下料、机械加工、组对焊接、校准、焊缝无损探伤、验收等工序进行了检验，有操作者、加工日期、加工数量、结论：合格，检验员：李倩倩 审核：赵仁军。  抽2：闸门流程卡  客户名称：景电一期大型泵站更新改造2019年度项目总干二泵站，承包内容：闸门、拦污栅及埋件  产品名称：闸门，规格：3.6米\*4.5\*190，对放样、划线、号样、切割下料、机械加工、组对、焊接、校准、焊缝无损探伤、验收等工序进行了检验，有操作者、加工日期、加工数量、结论：合格，检验员：李倩倩 审核：赵仁军。  提供了产品过程检验记录  抽：2021.3.16的工序巡检记录表，内容包括：受检部门、检查人、协同人、日期、检查内容、检查结果等，有编制、审批等.  抽：焊缝外观质量评定表  2021.3.17、名称：钢管制作，内容：检查项目（裂纹、表面夹渣、咬边、表面气孔、悍瘤、漏焊等）、检验日期、质量标准、检验记录等内容。检验结果：共检9项，合格9项。有检验人签字：高俪芹、赵仁军。  2020.10.20、名称：闸门制作，内容：检查项目（裂纹、表面夹渣、咬边、表面气孔、悍瘤、漏焊等）、检验日期、质量标准、检验记录等内容。检验结果：共检9项，合格9项。有检验人签字：高俪芹、赵仁军。  提供了2021.3.20压力钢管制作单元工程质量评定表，内容：单位工程名称、分部工程名称，检验项目、技术要求、实测值、允许偏差；结论：合格等，有测量人签字  提供了2020.10.24闸门制作单元工程质量评定表，内容：单位工程名称、分部工程名称，检验项目、技术要求、实测值、允许偏差；结论：合格等，有测量人签字  提供了2021.3.21的产品检验合格证，内容包括产品名称、规格型号、编号、执行标准、制造单位、出厂日期等  提供了2020.10.26的产品检验合格证，内容包括产品名称、规格型号、编号、执行标准、制造单位、出厂日期等  金结车间：  看到下料区域有1名职工张涛宏正在进行下料操作。  询问张师傅，了解本岗位的职责和质量要求，其能熟悉产品生产工艺和使用方法，现场有下料图纸，按图纸进行下料。  看到电焊区域有1名焊工正在进行焊接  抽焊工成千兵正在进行压力钢管的焊接，规格：1.4m\*6m\*12mm，设备：电焊机  焊条直径：Φ4mm，电流：160A，电压：380V，焊接速度：6mm/s，  工位处有张贴焊接岗位操作规程、焊接工艺作业指导书、焊接岗位安全操作规程等，询问成师傅，了解本岗位的职责和质量要求，其能熟悉产品生产工艺和使用方法，采取自检和专检控制焊接质量  阅见了焊接过程记录表，有焊接人签字，满足工艺规定要求。  员工佩戴有安全帽、焊接面罩、手套等防护用品，  6、交付和交付后；未经检验合格的产品不得入厂，未经检验合格的产品（半成品）不得发行或交付，向顾客提交产品按期交付，交付后提供配件供应，维修服务。  产品交付，产品完成后，即交付顾客，方式为客户自提。  提货手续为：顾客凭“提货确认单”进行提货，由本公司的生产技术部的库管员出具拉运清单，有提货人确认签字  抽2021年2月8日“发货清单”，包括产品名称、型号、数量、车号、有收货单位名称、收货人签字等内容。  经交流了解到，顾客收到货后，由顾客方检验员签字.  产品交付后如发生质量问题，采取到现场处理或者换货的方式进行处置。  经询问，自体系运行至今未发生。  7、通过每道工序的巡检防止工艺错误及不合格错误。通过首件检验防止批量不合格的发生。  8、公司焊接过程为关键过程。  现场提供《特殊过程确认记录表》，2021-1-10确认，确认内容：  确认人：赵延军、宋保锋、文贵元，结论：可满足过程需要，予以确认。  生产技术部人员均经岗前培训合格上岗位。电工、电焊工等持证上岗。  1、进厂物资的标识  经检验合格的物料按要求分门别类摆放在规定位置，同时做好标识。物料标识可以用标识或标牌，其内容一般包括品名、规格、进厂日期或批号、供方名称；  2、半成品、成品的标识  1．半成品由操作工按有关规定做出标识，内容为：产品名称、生产批号等。  2．成品在检验合格后，在外包装上的做出标识，内容包括：产品名称、等级、生产日期、企业联系方式、执行的产品标准等内容；  3、状态标识  产品状态标识可划分为：  1．合格；2．不合格；3．待处理；4．待检。  生产技术部等相关部门对产品的生产、交付的全过程的产品状态进行标识。  通过印章、放置地点、标签、标牌、标记、检验记录等对产品进行区分。  在产品整个生产过程中，应按规定保护好产品状态标识，以保证只放行合格的产品。  生产技术部对产品状态标识进行管理，其它部门发现标识不清或有异议，由生产技术部进行处理。  对不合格产品应做出明显标识，防止和合格品混淆。  提供产品标识卡，有产品名称、批号、图号、数量、本道工序、下道工序、操作者、生产日期、质量状态等标识。  抽：有产品名称：钢管，批号：001，图号：肃省水利水电工程局甘肃引洮36-1标项目，数量：2节，本道工序：放样，下道工序：划线号样，操作者：赵仁军，生产日期：2021.3.17，质量状态：合格，检验员：李倩倩。等标识清楚。  又抽闸门的标识卡产品名称、批号、图号、数量、本道工序、下道工序、操作者、生产日期、质量状态等标识清楚。  外购物资、顾客提供的产品的追溯范围是从进公司至使用为止。通过标识卡、进出库记录，对其进行追溯。  可追溯性管理：  可追溯性。合格证→入库单→派工单→操作者→原材料  顾客或外部供方的财产包括：资质证明文件（如营业执照和其它资质文件）、银行账号、联系方式、经营地址等信息及外包供方提供的产品，由部门专门人员负责管理。  未发生丢失损坏泄密等现象。  编制了产品防护规范，规范了产品转运板及成品搬运过程中对产品的防护要求，公司过程产品在车间内进行焊接，成品放置了露天的指定区域内，经本部门负责人介绍现公司，产品无特殊防护要求。  经与本部门的负责人交流了解到，合同中规定产品由客户自提，产品按照合同和顾客的要求进行交付，对交付后的产品该公司是通过顾客回访、顾客反馈等，对顾客使用过程中产品出现的质量、技术问题，由本公司派出技术及销售服务人员到现场了解情况并进行妥善的处理。  经本部门负责人介绍，自上此审核至今无此类情况发生。编制了产品防护规范，规范了产品转运板及成品搬运过程中对产品的防护要求，公司现有3吨以下行车，在产品转运过程中用行车吊装，过程产品在车间内进行焊接，成品放置了露天的指定区域内，经本部门负责人介绍现公司，产品无特殊防护要求。  经本部门负责人介绍，公司制定了更改控制规定和流程，对需要更改的过程明确了控制要求，本部门负责人明白更改控制的要求。  自上次审核至今公司的产品认证范围的产品生产工艺、设备、原辅材料稳定，基本无变化，因此不涉及更改的控制资料。 |  |
| 产品的放行 | Q8.6 | 阅见了程序文件如《产品的监视和测量控制程序》、《生产过程控制程序》、《原材料检验规范》、《产品检验规范》、《焊接作业指导书》等，看到生产车间现场工序有相应的文件，设备运行正常，能够满足顾客要求；依据国家标准、行业标准和顾客要求，对产品进行产品的检验。  产品过程控制，采用产品工艺流程卡的形式进行产品的检验的控制  成品检验的控制，采用产品制作单元工程质量评定表进行出厂检验的控制  公司生产的产品依据国家标准、顾客提供的图纸要求、检验规范对过程、产品进行检验。  提供了产品《产品工艺流程卡》，包括产品名称、规格、顾客名称、产品编号、图纸编号、工序名称等  抽：1）2020.12.13的《产品工艺流程卡》  产品名称：平面滑动闸门规格：3.6米\*4.5\*190mm  检验项目包括：放样、下料、主、次、边梁焊接组装、矫正、门页整体焊接、焊缝探伤检测等工序进行记录。检验员：李倩倩 结论：合格  2）2020.10.8《产品工艺流程卡》产品名称：钢管规格：φ1400mm  工序名称：放样、划线号样、气割下料、机械加工、组对焊接、校正、焊缝无损探伤等记录、外观等  各工序有操作者签名，有加工数量、加工时间等，检验员：李倩倩 审核：赵仁军 结论：合格  抽2020.9.18（纵焊缝）焊接过程记录  内容有：产品编号：ZG077-012、数量3、焊条型号E4303、焊条烘干时间：1.5小时 检查项目（余高、裂纹、接头搭接长度、咬边、悍瘤、漏焊等）均为合格，异常情况描述：无。焊接人员：龙旭斌，检验员：文贵元。  2021.1.22(环焊缝)焊接过程记录  内容有：产品编号：ZG025-040、数量6、焊丝型号ER50-6、焊剂、 检查项目（余高、裂纹、接头搭接长度、咬边、悍瘤、漏焊等）均为合格，异常情况描述：无。焊接人员：成千兵，检验员：文贵元。  ▲提供了的压力钢管、闸门一二类焊缝外观质量评定表；压力钢管平面闸门门体制作单元工程质量评定表，有单位工程名称、分部工程名称、检验项目、标准要求、实测值、结论等，有测量人签字  抽：2021.1.23压力钢管一二类焊缝外观质量评定  评定项目：裂纹、表面夹渣、咬边、对接接头焊缝宽度、焊缝余高等  有焊接人、检验人签字，结论：合格  抽：2020.10.29压力钢管制作单元工程质量评定表，内容：单位工程名称、分部工程名称，检验项目（瓦片与样板间隙、相邻管节轴承查、纵缝、环缝对口错位、钢管圆度等）、技术要求、实测值有日期，有测量人签字，结论：合格等  抽：2021.1.10闸阀管制作单元工程质量评定表，内容：单位工程名称、分部工程名称，检验项目（表面清理及局部凹坑焊补、焊接外观质量、纵缝、环缝对口错位、钢管圆度、焊缝内部质量等）、技术要求、实测值.有日期，有测量人签字，结论：合格等  公司对检验员赵仁军、李倩倩、文贵元进行授权，阅见了授权书，有总经理签字，自上次审核至今检验员无变化，经询问，自上次审核至今无特殊放行情况发生 |  |
| 不合格品控制 | Q8.7 | 制定《不合格品控制程序》，规定了不合格品的管理，不合格品分严重不合格品。文件规定了不合格品识别、处置、处置后等再次检验等要求根据产品不符合的性质及其影响采取适当的措施，处理不合格一般采用的方法为：纠正、隔离、退货、限制等，并告知顾客  经询问和查阅资料，经本部门负责人，公司对进厂的主要原材料进行外观、数量、材质质量证明书等项目的验收，无不符合情况发生，对在产品过程加工过程中出现的不符合主要是焊接缝不符合要求，进行返工重新焊接后在进行检验  抽：2021.1.23返工修补记录，  问题描述：在焊缝中段发现咬边，整改情况：要求焊工进行碳弧气刨，重新焊接。  处理结果验证：经检验焊缝质量符合要求  有责任人、检验员签字，公司对发现的不合格能够进行有效控制。 |  |
| 顾客满意 | Q9.1.2 | 制定了《顾客满意程度测量程序》，公司通过顾客满意调查、流失业务分析方式取得有关信息。  调查项目：实物质量、服务质量、价格、交付及时性等.  公司以满意度调查表的方式向5家顾客进行了调查，内容有：对本公司产品满意程度统计、质 量、价 格、交货期、对投诉的处理、交付服务发放5份，回收5份；提供《顾客满意调查结果及统计分析报告》顾客满意度为92%。2021年2月2日  全部用户对质量、服务满意，未发生顾客投诉。  信息利用：针对客户对价格提出建议要求即时与顾客沟通，说明由于目前材料费涨价、人工成本过高是价格偏高原因，公司将进一步挖掘潜力降低成本，针对交货期问题采取加强内部计划性已确保满足顾客要求。顾客满意度达到目标要，到目前无顾客投诉现象发生。 |  |
| 数据分析 | Q9.1.3 | 公司制定【数据分析控制程序】，编号：GSGJJ–COP28-02，收集和分析适当的数据，评价公司管理体系的适宜性和有效性，充分识别可以改进的机会。  提供了公司质量、环境、职业健康安全管理体系运行情况报告，包括产品一次交检合格率、顾客满意率、运行过程控制、供方业绩评定、体系运行绩效情况等方面的汇总分析，工作成果符合预期效果，提出继续保持建议。 |  |

说明：不符合标注N