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：陆帅 陪同人员：王闪 | 判定 |
| 审核员：周文廷 刘红杰 审核时间：2021.5.12 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1/9.1.1/9.3/10.1/10.3 |
| 企业基本信息 |  | ●企业基本情况  1、总经理/管带：陆帅  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：91131125MA07NCT06U  3、河北迈邦丝网制造有限公司成立于2016年2月29日,注册资本5000万元，注册地址：河北省衡水市安平县中大良村村南100米处,生产地址：安平县经济开发区经四路22号，占地面积3000平。  4、主要经营范围为声屏障、丝网制品（护栏网）的生产，边坡防护网、刺丝滚笼、石笼网的销售；  5、公司设有管理层、办公室、供销部、生产技术部等部门。  6、被投诉情况：无  7、政府主管部门监管情况：无  8、一阶段问题验证：无 |  |
| 企业基本情况  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，原材料涨价……。  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：  技术优势：本公司采用简单且成熟的丝网加工工艺，产品质量有保证，规模较大，产能上有一定优势。  市场优势：公司主打市场为全国丝网生产市场，业务人员足迹遍布全国，较好的打开了各地销路，加之安平县为丝网产业聚集地，名声在外，也为市场开拓起到了很大的作用。  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； 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：以合适价格采购其产品，及时付款，增大采购量，不产生噪声及难闻气味，不随意丢弃生产垃圾，以合适价格销售成品，质优价廉，售后服务良好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：  ——关注顾客对产品及服务的要求，如符合性、价格、安全性、交货期等，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：声屏障、丝网制品（护栏网）的生产，边坡防护网、刺丝滚笼、石笼网的销售。  ●通过现场查验：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1月1日建立了质量手册。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：镀锌和浸塑。 |  |
| 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。  ●并策划和规定了由办公室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 | ●公司质量、环境、职业健康安全方针：  创新求精，不断提升产品与服务质量，促进快速发展  节能降耗，注重环境保护与污染预防，促进协调发展  以人为本，确保职业健康与劳动安全，促进和谐发展  守法诚信，坚持预防为主与持续改进，追求卓越绩效  ●方针与企业的经营宗旨基本相适应；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。  ●陆总介绍：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：产能不足、售出成品出现质量问题、原材料涨价（特别是进入2021年钢材涨价近100%）、报价风险很大，隔离栅、声屏障市场增长迅速，市场需求量加大。  ●陆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. 生产技术部负责提高生产效率，适当扩充生产线； 2. 生产技术部负责提高产量，提高质量，控制成本，扩大市场占有率。   ●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：  **1、顾客满意度达90% 以上；**  **2、产品一次交验合格率≥90%以上 ；**  ●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2021年3月30日考核情况：考核日期：2021.3.30，考核人：王闪  1、顾客满意度达90%以上 98.9%  2、**产品一次交验合格率≥90%** 100% |  |
| 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，体系完整。 |  |
| 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25人，职工队伍相对稳定；  2、基础设施：配备有办公楼、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、复印机等，满足办公需求；  **主要生产设备：自动焊网机、电焊机、二氧化碳保护焊机、折弯机、切网机、剪板机、电动攻丝机、切割机，满足生产需求。**  3、工作环境：工作环境：占地面积3000平，布局相对合理，场所卫生较整洁，工作环境尚可（配备有焊接环保设备，现场查看环保设备正在运行），设备摆放较有序；  办公环境：环境整洁，配备有空调，  **4、检验检测设备：游标卡尺、外径千分尺、盒尺、直尺，电子磅满足检验需求。**  5、资金支持：注册资金5000万元。  ●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2021年3月1-2日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不符合报告、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；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：2021年3月16日  主持人：总经理 参加人：公司各部门主管  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：王闪 批准：陆帅 日期：2021.3.16  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了安排。  4、查看管理评审报告，批准：陆帅 日期：2021.3.16  ●结论：管理体系运行初步具有了符合性、有效性，目前，体系的有效运行对提高内部管理水平，满足顾客要求。  ●持续改进：加强培训，特别是岗位技能和质量意识的培训。  措施正在实施中。 |  |
| 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：  1、通过质量管理体系运行，质量方针、质量目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；  2、通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；  3、通过顾客满意度调查，改进、提高产品质量，满足顾客需求，达到持续改进的目的。并提出改进措施：加强质量管理，增强设备能力。 |  |

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：王闪 陪同人员：孟宁 | 判定 |
| 审核员：周又廷 刘红杰 审核时间：2021.5.11-5.12 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.2/7.1.6/7.2-7.5/9.1.1/9.1.3 / 9.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：王闪  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、文件管理、记录管理差错率 0；  2、培训计划按时完成率100%；  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：王闪2021.3.30 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工25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. |  |
| 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《外来文件清单》包括产品质量法、合同法、标准化法、公司法、  质量管理体系 要求 GB/T19001-2016 办公室 王闪  质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016 办公室 王闪  中华人民共和国产品质量法 2018年 办公室 王闪  中华人民共和国标准化法 2018年 办公室 王闪  中华人民共和国安全生产法 2014年 办公室 王闪  民法典 2021年 供销部 孟宁  气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019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。 |  |
| 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。  --抽办公室经理岗位，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“2020-2021年度培训计划”共7项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已实施完成3项。  查内部培训记录，提供《培训记录表》  1、2020.12.9培训题目：质量手册，培训方式：面授，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、2021.2.25培训题目： GB/T19001—2016质量管理体系要求、相关法律法规、审核相关知识的培训；培训方式：面授，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 | 询问办公室人员，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 | ●策划了公司管理体系文件，包括以下层次：  1、管理手册 QES/MB-2020 版本号：A/0 实施日期：2020年1月1日  2、程序文件 MB/CX-X.X.X-2020 版本号：A/0 实施日期：2020年1月1日，含26个文件，包括标准要求的程序（三体系）  3、管理、作业文件汇编，包括：岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、公司设施管理规定等。  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、查工艺文件：图纸清晰，有技术人员签字、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《外来文件清单》包括产品质量法、合同法、标准化法、质量管理体系 要求 GB/T19001-2016 办公室 王闪  质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016 办公室 王闪  中华人民共和国产品质量法 2018年 办公室 王闪  中华人民共和国标准化法 2018年 办公室 王闪  中华人民共和国安全生产法 2014年 办公室 王闪  民法典 2021年 供销部 孟宁  气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019  ●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：应对风险和机遇的措施、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，办公室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12月26日顾客满意度达到98.9%，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。  2021.3.1-2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：陆帅。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7.2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：王闪——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：  ●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：孟宁 陪同人员：王闪 | 判定 |
| 审核员： 周文廷 刘红杰 审核时间：2021.5.13 |
| 审核条款：5.3/6.2/8.1/8.2/8.4/8.5.1/8.5.3/8.5.5/9.1.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：孟宁  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  ●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（2021.3.30）  1、采购产品合格率98%以上 100%  2、相关方满意度达到90%以上 98.9%  ●从目前的统计结果来看，基本达到2021年一季度目标要求。 |  |
| 运行策划和控制 | 8.1 | 公司针对产品销售的特点进行了如下策划：   1. 策划了流程：   销售服务实现过程：确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品交付—结算—顾客满意度调查  二、确定了相应的质量目标，目标基本合理、可测量、可达到。  三、策划了相关文件：  1、策划了《销售管理制度》《销售过程检验规范》等文件，  2、收集了  民法典 2021年 供销部 孟宁  气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019  等标准、规范。  四、服务过程中由部门负责人进行考核/检查，项目完成后由客户进行服务评价，符合要求。  五、场所：销售服务在办公楼内进行，电脑台式机、打印机等设备设施，基本满足工作需要。资源基本满足。  六、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。  七、无外包过程。  策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求 |  |
| 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。  查顾客意见记录  ●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12月20日  供方：河北迈邦丝网制造有限公司  需方：陕西国滨建设工程有限公司  产品名称： 护栏网  规格型号、数量：见合同明细  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：按合同要求  ——合同签订日期：2021年2月23日  供方：河北迈邦丝网制造有限公司  需方：张家港华夏慧通交通工程有限公司  产品名称：边坡防护网、石笼网  规格型号、数量：6T  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：2021.4.5  ——合同签订日期：2021年3月9日  供方：河北迈邦丝网制造有限公司  需方：中国建筑五局隧道公司  产品名称：声屏障  规格型号、数量：见合同明细  技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产安平县中昊交通安全设施有限公司  交货时间：2021.5.2  。。。。。。  ●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12月23日、2021年2月26日、2021年3月10日评审。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》，由总经理陆帅批准。  合格供方名称 供应产品名称  霸州市宏达钢管销售处 镀锌管  深州市宏利集团有限公司 镀锌丝金属丝  明明护栏配件 配件、螺栓等  陆宁气体配送站 氧气、乙炔 、二氧化碳  金科宝典浸塑、喷塑厂 喷塑、浸塑  赵瑞金属制品有限公司 刺丝滚笼、边坡防护网、刺丝滚笼、石笼网  佰腾板材 镀锌板  保定欣海阳光版制造有限公司 亚克力，耐力板  唐山市金岭贸易有限公司 H型钢立柱  廊坊玻璃棉有限公司 岩棉  。。。。。  --查 2021年1月4日对供方的年度评价。  针对合格供方（外包方）采购产品：镀锌丝/镀锌管/螺栓/喷塑、浸塑/镀锌板等进行评价：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；  ●该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12月17日采购订单  产品名称：镀锌钢丝、 规格：φ2mm和4mm 采购数量：2T，到货数量： 2T  供方：深州市宏利集团有限公司 供货日期：2020.12.17 |  |
| 生产和服务提供； | 8.5.1 | 与孟经理沟通：  1、销售部获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据销售合同为客户提供服务。  2、产品销售流程：确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品交付—结算—顾客满意度调查，确定了销售服务为需确认过程  3、监视测量资源：公司针对产品和服务的特点编制有职能分配与部门职责、《销售管理制度》《销售过程检验规范》等作业规范。  4、通过日常顾客满意度调查表等形式对销售服务过程进行监测。具体 见8.6条款抽样。  5、接收准则：识别了规范和接收和放行准则：  产品销售过程符合《GB/T16868-2009商品经营服务质量管理规范》  《GB/T15624-2011服务标准化工作指南》  民法典 2021年  气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019  等接收准则。  6销售部主要依据招标文件和销售合同要求，在合格供方采购客户所需的产品转卖给顾客，相关责任人员负责与供方单位和顾客联络，与供方协调产品采购和客户协调产品的交货事宜，供方直接将产品送到客户所在地，客户进行验货。  抽合同均保存完好，符合要求。  部分产品直接发送到客户处，有供货检验单，有客户及收货人签字确认。具体见8.4  销售人员与客户间建立微信沟通群，有问题再微信中说明/解决。  7、现场查看产品销售情况：  现场清洁卫生，配备有消防设施  现场有台式电脑、笔记本、传真机等日常办公设备，设备运行良好。  现场有工作人员不时利用电话、网络与客户交流，服务规范。    8、销售人员均为培训合格并有多年工作经验的人员，符合要求。  9、识别了需要确认的过程为销售服务，提供《特殊过程确认表》  评估过程：销售服务 评估时间：2020.09.20  评估内容：  1）人员：销售人员尝有多年的专业产品销售经验,并由公司组织进行了培训,通过实际销售业务考查,基本能确保销售服务进行。  2）设备能力：销售服务场所、电脑、打印机等销售服务设施销售服务满足要求。  3）作业指导书：编制了与顾客有关的过程控制程序、供应商及采购控制程序，销售服务管理制度、售后服务制度等文件,经确认有效可行，能确保销售服务进行。  4）工作环境：销售办公工作环境及市场销售环境确保销售服务的有效进行  评估结论：满足要求   1. 销售的产品：销售的产品：塑料防锈材料，不受政策限制,可自由进行采购和销售   结论:公司能确保销售服务进行  参与评估人：孟宁及相关人员  10、产品需经检验合格后方可交付给客户，产品交付后，严格遵守销售合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。  11、现场观察到办公场所环境良好，文件资料及时进行整理，并存放指定地点，工作人员具有工作状态良好，销售人员和客户沟通用语规范，工作氛围总体良好。  12、自体系建立以来无合同更改情况  销售人员称每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量、到货日期，防止货物发送错误。 |  |
| 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图纸、样品及顾客的个人信息等，由供销部做好图纸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。 ●自体系建立至今共登记有通化双龙化工股份有限公司等客户的图纸15张。  ●以上顾客财产没有发生损坏、丢失或泄露现象，保管完好。  ●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：产品自行运输交付至客户处，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、交货期、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。2020年12月对4个顾客进行了满意度调查。顾客有张家港华夏慧通交通工程有限公司、陕西国滨建设工程有限公司等。提供顾客满意调查分析。最终顾客满意率99%。 |  |

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：张丽红 陪同人员：王闪 | 判定 |
| 审核员：周文廷 刘红杰 审核时间：2021.5.13 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.1/ 8.3 / 8.5 1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/ 8.7/10.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：张丽红  ●查企业提供的资料见《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。生产技术部的主要职责有：  在生产过程中，协调、支持相关部门贯彻质量方针和质量目标的有效运行，向客户提供合格的产品。  正确贯彻国家有关质量技术标准、技术政策，为产品生产提供有效的技术文件和有关工艺规程、检验标准等。  执行本公司有关质量工作的规定，协助有关质量部门做好质量管理工作，对生产过程加以控制，保持生产正常运行。  负责本公司的设备管理及产品标识和可追溯性的归口管理工作，引进产品新技术，产品更新和产品技术攻关，并组织实施。  负责做好成品搬运，贮存防护和交付发运工作。  ●与负责人沟通，生产技术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（2021.3.30）  1、产品一次交验合格率≥95% 100%  2、产品漏检率2%以下 0  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：王闪 2021.3.30 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●配备有办公室、车间、仓库等基础设施，办公主要设施：电话、传真机、电脑、打印机等，满足办公需求。  主要生产设备：**自动焊网机、电焊机、二氧化碳保护焊机、折弯机、切网机、剪板机、电动攻丝机、切割机**，满足生产需求。  ●设备的保养：  --查《设备检修计划》规定点检、维修的内容、时间、检修人员。  查《设备检修记录》设备检修按计划完成。  ●特种设备：厂内叉车，已批准厂内车牌号36473：，检测手续正在办理中，下次审核关注。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●工作环境：占地面积3000平，布局相对合理，场所卫生较整洁，工作环境尚可（配备有焊接环保设备，现场查看环保设备正在运行），设备摆放较有序；  办公环境：环境整洁，配备有空调，  ●满足需求。 |  |
| 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、外径千分尺、盒尺、直尺、电子磅等，满足检验需求。  ●没有用于监测的计算机软件。  ● 提供了监视测量仪器的校准记录    。。。。。。  --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  ●该公司生产技术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。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：  1）护栏网生产工艺流程图：  管材线材（毛胚管，镀锌管，毛胚线，镀锌线）→标准丝径→拉直线材→段切→拼焊网片—  管料→切割→拼焊成框—  入库←检验←防腐蚀处理（浸塑）←打磨修整←二次拼焊←注：焊接、浸塑过程为特殊过程；其中浸塑为外包。  2）声屏障的生产流程：  下料—切割—冲压—折弯—镀锌（外包）—检验—成品 注：镀锌为外包。  ●确定产品和服务的要求：客户要求；  气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019  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：**自动焊网机、电焊机、二氧化碳保护焊机、折弯机、切网机、剪板机、电动攻丝机、切割机**满足生产需求；  2、检测设备主要有：游标卡尺、外径千分尺、盒尺、直尺、电子磅等，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 |  |
| 设计和开发 | Q8.3 | 不适用条款，ISO9001：2015标准8.3条款。理由是：本公司的产品声屏障、隔离栅等行业的标准件，国家标准行业标准对技术要求、形状、规格尺寸均规定清楚，有产品图纸，本公司按照客户要求标准生产加工，不承担设计的职责。按照招标投标法、与顾客签订的协议进行产品的销售和交付，均为常规销售，本公司未进行销售模式和销售渠道的开发。 |  |
| 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：办公室、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。  ●公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是声屏障、隔离栅的生产及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于声屏障、隔离栅的生产、产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。  ●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，通知办公室部发货。  ●产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考：  气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019  ●其中主要生产设备有：  主要生产设备：**自动焊网机、电焊机、二氧化碳保护焊机、折弯机、切网机、剪板机、电动攻丝机、切割机**满足生产需求；  ●检测设备主要有：游标卡尺、外径千分尺、盒尺、直尺等满足检验需求；  ●生产过程：  --查生产工序控制（现场）  1、查生产过程的控制  1）查拉直线材生产过程，设备钢筋调直切割机，正在进行钢筋拉直切断生产，用途为隔离栅。操作者王某等2人，询问操作者，主要控制内容：钢筋切断面光滑、平整、无毛刺等。抽查现场加工的产品，外观质量符合要求。--抽查2021.4.23的拉直线材生产过程的生产记录，经查符合要求。  2）焊接工序，正在进行拼焊焊接，用途为声屏障。操作者李某，设备：二保焊机；询问操作者，主要控制内容：电压380V，焊丝直径1.2mm,焊接后尺寸公差控制在±0.2mm，焊件表面应光滑、无气泡沙眼等，检查现场焊件符合工艺要求。抽查2021.5.11的焊接生产记录，经查符合要求。  3）冲孔工序，正在进行冲孔，用途为声屏障屏体。操作者周某，设备：冲床；询问操作者，主要控制内容：孔径、孔距等，检查现场冲孔过程符合工艺要求。抽查2021.3.15的冲孔生产记录，经查符合要求。  4）检验工序，正在进行检验，产品为声屏障。操作者郭某，设备：游标卡尺；询问操作者，主要控制内容：尺寸符合要求等，检查现场检验过程符合工艺要求。  另查看标准丝径、打磨修整、段切、二次拼焊等加工工序，与上类似，符合相关工艺要求。  ●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：焊接、浸塑  ●量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，  --查焊接过程确认：经识别，公司目前特殊过程为焊接过程。  对焊接过程进行了工艺确认：焊接过程从保护气量流量、气体保护时间、电压规定值、电流规定值、焊接人员、焊接设备等方面进行了确认，有效；批准：陆帅 2021.1.3  提供了“焊接工艺参数控制”记录，2020.7以来的记录，抽查2021.1.10的焊接工艺记录，焊丝直径1.5mm，电压380V，经查符合要求。  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有相关行业5年以上工作经验,  ●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。 |  |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●生产车间产品分区域摆放，用标识牌进行区分。现场查见产品及检验状 态标识符合要求。  ●车间工人在生产过程中用《流转卡》进行生产记录，注明产品名称、批量、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。 |  |
| 产品防护 | 8.5.4 | ●该公司产品无特殊防护要求，主要防护要求为防挤压，产品在车间周转过程中采取机械和人工搬运，避免磕碰和挤压。  ●成品用塑料袋包 装后再装箱用汽车运输，贴合格证，标识型号、数量后，分门别类转移到成品库内，车间防雨、防潮，防护满足要求。车间和库房配备有灭火器等消防设施，在有效期内。 |  |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要对声屏障、隔离栅进行生产，生产流程未发生变化。从其作业指导书、操作规程和检验记录、销售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，由生产技术部填写《产品/服务变更通知单》，由生产技术部、供销部和办公室领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产技术部门存档。  ● 目前企业质量体系运行以来，无变更 |  |
| 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》、《成品检验规范》等控制文件。  ●收集了产品的相关标准：合同要求  气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94  一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006  不锈钢丝 GB/T4240-2019  热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006  金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019  电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010  工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003  隔离栅技术条件 JT/T374-1998  隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011  铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004  工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012  公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020  建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019  二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186  铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019  等。  ●该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验和成品检验。  ●对镀锌管、喷塑件、浸塑件、镀锌板、H型钢立柱、岩棉、亚克力，耐力板等的验证只需核对外观、尺寸、数量，验证材质单或检验报告。提供了2020年7月以来材料检验记录  --镀锌钢管  1、原材料名称：镀锌钢管  2、进厂检验项目：外观、数量、直径、有无材质单  3、进货日期：2021.1.5 数量：7.198吨  检验：王其，检验日期：2021.1.5  --查2021.4.15原材料检验记录  原材料名称：喷塑件（隔离栅） 规格：1.5m×2m。数量：2000m2；验证数量：1m2；  检验项目：外观：喷塑件表面喷塑均匀、颜色符合要求、无漏塑、无杂质等缺陷；数量：与送货单是否相符；检验结论：合格 检验员：王其  日期 2021.4.15  --查2021.3.18原材料检验记录：  原材料名称：镀锌丝 规格：316L,φ2mm，数量 3T ，  检验项目 外观 数量 直径 验证材质单  检验结论：合格 检验员：王其 日期 2021.3.18  。。。。。。  ●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：隔离栅成品质量检验记录  ——查：2020.12.7出厂检验报告  产品型号：网面：1.5×3米 网孔：75mm×150mm 丝径：4.0mm材质：低碳钢丝；  技术要求：钢丝直径mm 4.00±0.06  网孔尺寸mm 75±3  150±6  焊点抗拉力N ＞1320  焊点脱落数 应小于焊点总数的4%  表面质量 网面平整，无断丝，网格无明显歪斜  检验结果：钢丝直径mm：4.02、网孔尺寸mm ：75 151、焊点抗拉力：1330N、焊点脱落数：0、表面质量 网面平整，无断丝，网格无明显歪斜 符合要求  检验结论：合格  检验：王其 检验日期：2020.12.7  ——查：声屏障成品质量检验记录及其他日期的隔离栅成品质量检验记录    另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，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：WT2020B03A00564  检测单位：国建建筑材料验测试中心  检验日期：2020年6月12日  其余内容详见检验报告复印件  ●企业的检验过程控制符合要求 |  |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | ●编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。 对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。  --查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。  ●产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。  自2020年1月体系运行至今，经和受审核方沟通，未发生不合格。经查基本符合要求 |  |

说明：不符合标注N