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/陪同人员：余国平/耿鑫 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2021.06.9 |
| 审核条款：Q:4.1，4.2，4.3，4.4，5.1，5.2，5.3，6.1，6.2，6.3，7.1.1， 9.3，10.1，10.3 |
| 资质 |  | 营业执照：  统一社会信用代码：91130124MA0D4LQC1G  成立日期：2019年1月4日  认证范围在经营范围内，符合要求。 |  |
| 组织及其环境 | 4.1 | 总经理：余国平 人员状况：15  组织情况：  企业与石家庄蓝卡门窗有限公司/德柏斯门窗科技（北京）有限公司,为统一法定代表人公司，因市场原因，企业于2019年1月成立了石家庄德柏斯门窗科技有限公司。企业主要经营断桥铝系统门窗、断桥铝仿古门窗的生产、销售。企业主要客户为建材经销商及终端客户，目前市场主要在石家庄地区，正在向周边市场辐射。企业负责人介绍说：行业门槛低，价格透明，竞争激烈。因房地产业正在向高端发展，企业也正在向房地产发展方向靠拢，生产高端产品，但高端市场有限，市场开发存在困难。另终端市场服务周期长，占用人力物力。  公司通过多种来源获得内外部因素的信息，包括国家和国际新闻、网站、行业协会等。管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。  对组织内外部环境进行了识别  外部环境：政治、法律、社会文化等。  内部环境：本公司的价值观、文化、知识、 经营规划的决策程序、部门设置和职能分配、资源因素、经营绩效、财务状况、人力因素包括新的专业知识更新和技能的提升等。  组织环境识别充分、有效。 |  |
| 相关方的需求和期望 | 4.2 | 公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、外部供应商、员工及其他为本公司工作的人员或组织等。  管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和完善的服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。  相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、上级文件、标准和规范的获取等方式对相关方的信息进行监视和评审。  相关方的需求和期望主要表现如下：  顾客：产品质量符合要求，及时交货，物料材质环保、售后服务等  供方：回款及时、物料、设备质量、环保、安全等  上级主管部门：经营中遵纪守法、无安全事故，不经销假冒产品  员工：薪资福利、工作环境、安全保障等  目前企业未发生处罚、相关方投诉事件 |  |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | 公司按照标准要求编写了体系文件，于2019年1月5日发布、实施，管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。质量手册中明确了体系的范围，管理手册可获得并得到保持。  公司明确了质量管理体系的边界：石家庄市栾城区于底村南三环与于楼路交口南行250米路东石家庄德柏斯门窗科技有限公司  范围：断桥铝系统门窗、断桥铝仿古门窗的生产、销售  不适用条款：8.3  外包过程：无  在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。 |  |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 组织对过程及相互关系进行了理顺，确定了组织机构，明确了职责，确定管理体系的边界和适用性，考虑了内外部问题、组织单元、风险控制、职能和物理边界；明确了活动、产品和服务、包括实施控制与施加影响的顺序和相互作用、权限、所需的准则和方法，改进措施等，据此建立了文件化的管理体系，以确保体系在运行中的完整性。 配备了各种资源满足体系运行的需要。 确立了监视测量的方法。  不适用条款：8.3  外包过程：无 |  |
| 领导作用和承诺  总则 | 5.1.1 | 公司通过管理评审、内部审核及有效实施纠正、改进措施等方法来有效完善和持续发展公司的管理体系。为确保公司质量管理体系持续的保持适宜性、充分性和有效性，并与公司的战略方向相一致，公司总经理应承担以下领导作用和承诺：  对质量管理体系的有效性负责；  确保质量方针和质量目标的建立，并与公司的环境及战略方向保持一致；  确保质量管理体系要求融入公司内部的各项业务工作之中；  促进应用过程方法和基于风险的思维；  确保质量管理体系所需的资源；  传达沟通有效的质量管理以及满足质量管理体系要求的重要性；  确保质量管理体系实现其预期结果；  鼓励、促进和支持员工为质量管理体系的有效性做出贡献；  不断推动各项改进；  支持其他管理者在其职责范围内发挥其应尽的领导作用。 |  |
| 以顾客为关注焦点 | 5.1.2 | 公司把关注焦点是放在顾客身上。公司通过投标、市场调研、电话沟通等方式了解顾客的需求，确定他们关心的产品特性，特别是产品的关键特性。通过定期对顾客满意度进行测量、售后服务了解顾客对产品的意见。在确定顾客的需求和期望时，公司同时考虑与产品有关的义务（如安全的责任、环境保护要求等）和法律法规要求，并采取措施，使其得到落实。 |  |
| 方针 | 5.2 | 企业策划并制定了质量方针：  “诚信为本，以质量求生存，科技创新，追求行业领先水平”  方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。  质量方针体现了标准风险和机遇措施表的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。 |  |
| 组织的角色、职责的权限 | 5.3 | 公司确定了公司机构并规定了各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达。对从事与机械生产有关的管理、执行和验证人员规定其职责、权限及其相互关系，以实现公司管理方针和管理目标。建立、实施和保持公司管理体系所需的过程，公司任命为管理体系的管理者代表。其职责和权限规定如下：  确保本公司管理体系所需的过程得到建立、实施和保持，代表总经理行使职权；  向最高管理者报告管理体系的运行、管理业绩情况以供评审，并提出管理体系改进方面的建议；确保在整个组织内提高满足顾客、相关方要求和适用法律法规要求的意识；组织落实公司管理体系的管理评审和内部审核；及时处理影响公司管理体系正常运行的有关问题；负责公司管理体系有关事宜的对外联络等。 |  |
| 策划  应对风险和机遇的措施 | 6.1 | 公司编制了《风险和机遇控制程序》，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。  评估内容：机遇：  1. 工艺成熟，质量稳定，满足客户需求；  2. 人员稳定，对ISO体系管理要求的执行到位  3、有固定的客户  风险：  1.仪器校验不准，导致质量控制结果不准确；  2.原材料到货不及时；  针对质量风险与机遇，负责人组织人员对质量控制风险进行了识别、分析和评价。  通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。  公司的风险和机遇识别、控制基本符合要求。 |  |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 公司总的质量目标为：  产品一次交验合格率>99% (废品率<1%) （批次合格产品数量/批次交验产品总量\*100%）  出厂产品合格率100% （批次出厂产品合格数/批次出厂产品总数\*100%）  顾客满意率>95%（顾客调查的所有合格项目/收回调查表的所有调查项目\*100%）  合同履约率100%（周期已履约合同数/周期所签合同总数\*100%）  2021.1.4目标完成情况：均完成  公司的质量目标已分解到相关职能部门。 |  |
| 变更的策划 | 6.3 | 质量手册中对质量管理体系的变更需求及时机、内容、影响方面进行了策划，变更的时机包括了： 质量管理体系的建立和实施的初始阶段；组织机构、环境发生变化；利益相关方的需求和期望方面的任何变化等。  对变更的影响方面进行了识别并制定了对策：  1）变更的目的和任何潜在的后果，变更有可能带来好的结果，也可能带来风险和挑战，如产品质量差而导致交付后不能如期达标，所以，进行变更的策划时，应考虑充分，未雨绸缪。  2）在对质量管理体系的变更进行策划和实施时，保持质量管理体系的完整性:体系变更的策划应充分，如服务方式变更后，作业文件要发生变更，需对员工进行培训，这都需要系统考虑，这样才能保持体系的完整。  3）资源的可获取性：体系变更后，如增加新产品时，策划了资源的配置，如人员能力等方面。  4）职责和权限的分配或调整：公司职能和权限进行重大调整时，应确保相应文件的变更，同时确保员工能够进行文件的沟通和学习，以确保体系的完整性。  在实施变更时，公司考虑了其对目前质量管理体系范围的影响。  目前企业无变更情况。 |  |
| 资源总则 | 7.1.1 | 生产检测设备：穿条设备、手动冲床、气动冲床、液压冲床、扣条锯、角码机、铝门仿形钻孔机、型材锯铣床、铝门窗重型单轴仿形铣床、铝合金型材数显精密切割锯、铝门窗端面铣床等生产设备及游标卡尺、游标万能角度尺等检测设备。基本能满足服务需要。  配备了台式电脑、笔记本电脑等设施，无特种设备。  现主要工作人员15名。  总经理对资源的配备比较重视，人力资源配备和工作环境等均可满足体系运行需要。 |  |
| 管理评审 | 9.3 | 公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2021年4月11日进行了一次管理评审。  查《管理评审计划》确定了评审时间、地点、参加人员。规定了评审议题，提出了评审准备工作要求，评审以会议的方式进行。总经理批准。  管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等等。  提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。  评审结论：公司建立了具有适宜性、充分性和有效性的新版质量管理体系，质量方针和质量目标适宜，新版体系运行有效  改进措施：  与新版质量管理体系有效性方面的改进：加强标准的学习和理解，掌握过程方法要求。  抽改进措施完成情况，正在进行中，下次审核关注。 |  |
| 改进 总则 | 10.1 | 企业有通过建立管理方针、目标，改进服务质量、纠正、避免和减少非预期情况带来的不利影响，改进质量管理体系的绩效和有效性以及定期的内审、管理评审，合理化建议等，并通过管理目标建立与考核，明确了改进、努力的方向，建立一个自我完善、持续改进的机制和良好氛围。  企业有充分识别和评价存在的改进机会，以持续满足顾客和相关方要求改进的方法措施包括：  1）引导创新、修改和改进现有过程或实施新过程的突破项目；  2）在现有过程中开展渐进、持续的改进活动；  3）纠正所存在不符合的原因等。 |  |
| 改进 | 10.3 | 企业策划的管理手册、程序文件等文件化信息要求要求实施、运行，并通过内审、管理评审、分析和评价、纠正和纠正措施、管理方针和管理目标等有关信息来源来实现对管理体系的持续改进，同时通过日常运行中发现的问题及时调整解决，以达到持续改进管理体系，以提升销售和服务过程质量、产品质量和组织环境绩效。  日常监视和测量过程中发现的不合格、不符合要求相关责任部门及时制定相应的改进、纠正和纠正措施，以实管理体系的持续改进。 |  |
|  |  | 上级检查情况：未发生  顾客投诉情况：无  国家抽检：无  变更情况：无 |  |

说明：不符合标注N

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：销售部 主管领导/陪同人员：余国平/耿鑫 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2021年6月9日 |
| 审核条款：5.3，6.2 8.2.1-8.2.4 8.4 9.1.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门主要职责如下：  销售和服务所用设备和设施的管理  销售和服务现场工作环境的维护  销售合同或订单的签订及评审组织；  开拓市场，按客户要求提供合格的产品  顾客或外部供方的财产的识别和保护  顾客满意度调查和分析； |  |
| 质量目标 | 6.2 | 分解目标及考核情况  1、项目完成合格率100%；（项目验收合格的数目目/报验项目\*100%）  2、项目采购材料验收合格率100%；（到货合格产品数量/采购产品总量\*100%）  3、顾客满意度≥95分；（调查客户总分/客户数量）  4、合同评审100%（评审的合同数量/签约合同数）  2021年第一季度目标完成情况：均完成。 |  |
| 顾客满意度调查 | 9.1.2 | 企业对顾客对产品是否满意的信息进行监视，并编制《顾客满意情况调查表》。公司于2021年4月对主要客户进行了电话问卷调查，分别对产品质量、交货方面等内容进行调查，客户均对相关内容进行了反馈，从统计数据中可以看出，顾客满意度平均分为100%，超过了质量目标要求，目标完成。从各分项看，说明我公司还有不完善的地方，如：价格等方面，我公司一定会在以后的工作中节约成本，尽量降低价格，使顾客更加满意。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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/陪同人员：耿鑫/余国平 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2021年6月9日 |
| 审核条款：5.3，6.2，7.1.2 7.1.6 7.2，7.3，7.4， 7.5，9.1.1 9.1.3 9.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门主要职责如下：  负责文件和资料的统筹管理，包括发放、回收、更改、销毁、保存等及作好相关记录；  负责质量记录的统筹管理，规定质量记录的保存期限，汇集备案各类质量记录的样本；  负责组织编制质量手册,组织对现有体系文件的定期评审；  负责人员的选择和安排，编制相应岗位工作入职要求；  负责培训计划的制定及监督实施，组织对培训效果进行评估;  负责统筹企业相关信息的传递与处理及内部沟通活动；  提供岗位职责与任职要求，对岗位职责和任职条件进行了描述。职责和权限与手册描述基本一致 |  |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：  培训达标率100%（培训达标次数/培训总次数）  文件发放受控率100%（发放文件数/文件总数）  2021年第一季度质量目标完成情况：均完成100% |  |
| 企业知识管理方法、措施及效果 | 7.1.6 | 办公室负责公司知识管理的协调工作、无形资产的管理、信息系统的建设与管理以及公司所有制度文件和资料的管理和控制工作并对内、外部知识进行确定、维护、发放与管理。  已识别的公司内部知识包括：企业管理知识，专业技术知识，市场营销知识，成功经验总结，失败教训案例，培训心得体会。主要有：人员的工作经历、经验、操作技能、作业文件、软件程序等。  外部知识包括：外来资料、市场信息，学术交流，专业会议，从顾客或外部供方出收集来的知识等。主要有：法律法规：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国产品标准化法》、《中华人民共和国合同法》、《消费者权益保护法》GB/T8478-2008铝合金门窗、GB/T8478-2020铝合金门窗等及法律法规及客户要求等。  已制定培训计划组织学习相关知识，并按要求不断更新。 |  |
| 人员  能力 | 7.1.2  7.2 | 已识别与QMS相关人员：各部门负责人、生产人员、质检人员、销售、内审员，提供了岗位职责与任职要求。新进员工已制定岗前培训计划。  人员能力评价在员工招聘时进行，不符合不予录用。主要评价年龄、学历、工作经历等内容。询问各部门负责人能力符合情况，均符合。  耿鑫：销售部经理/高中学历/有5年以上工作经验，能够胜任岗位  另抽其他人员能力符合情况，企业负责人介绍说：生产一线员工均为有工作经验的员工，上岗前还需经过岗前培训，合格后方可上岗。部门负责人基本为工作多年，熟悉流程及岗位要求的人员，人员能力符合要求。  查：《2021年培训计划》，内容涵盖：GB/T19001-2016/ISO 9001：2015基本知识；设备操作规程；内部审核的方案策划、实施，审核技巧和注意事项（内审员培训）等。  编制：办公室 审批：余国平 日期：2021年1月10日  2021年共制定与体系运行有关的培训计划4项。  抽《培训记录表》  培训题目：GB/T 19001-2016标准相关知识  培训方式：面授  培训内容：  1、GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准知识、概念；  培训日期： 2021年3月17日  参加培训人员：全员培训  考核方式：提问 考核成绩：通过考核合格  抽《培训记录表》  培训题目：内审培训  培训方式：面授  培训内容：审核基本知识 审核技巧  培训日期：2021年4月6日  参加培训人员：全员培训  考核方式：提问 考核成绩：通过考核合格  另抽其他培训记录，均保存完好，符合要求。 | 合格 |
| 意识 | 7.3 | 通过下发文件、能力提升培训等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的质量目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。  现场抽查一名员工，询问公司质量方针和目标，及对方针的了解，能够正确回答。 | 合格 |
| 沟通 | 7.4 | 企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：  1）内部沟通：a)通过各种列会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等)；b)各部门内部会议等；c)内部文件的学习和传递；d)公司宣传栏等方式。  2）外部沟通：a)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；b)与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；c)与当地政府主管部门进行交流沟通。  内外部信息交流/沟通方式可行、有效。  公司沟通机制已经建立，基本有效。  尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。 | 合格 |
| 文件化信息 | 7.5 | 编制《文件控制程序》《记录控制程序》  公司质量管理体系文件包括：质量手册、程序文件、作业文件、外来文件、记录等。已建立“受控文件清单”。  查：公司质量《管理手册》、《程序文件》为依据GB/T19001-2016版编制，于2019年1月5日发布实施，目前版本为A/0版。  由管理者代表审核，总经理批准后发布。  查：“”，内容涵盖：序号、文件名称、编号、发放记录、回收记录等。  质量手册、程序文件已发放各部门，有签收部门确认。  规定对所有失效文件，从使用场所回收并填写《文件销毁申请单》经总经理批准后要加盖“作废”印章，统一销毁。  文件更改采用局部修改、换页、换版等方式。  查：有“外来文件清单”记录了《产品质量法》等外来文件，控制分发，有专人负责。  已建立“记录清单”内容含盖：序号、记录名称、记录编号、保存部门、保存期限。  现场查看，文件、记录保持清晰，保存完好。  文件化信息受控。 | 合格 |
| 监测总则  分析与评价 | 9.1.1  9.1.3 | 公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。  1）提供了顾客满意调查表，并进行了分析。  2）对过程产品质量进行了统计分析  3）对采购物资进行验证。根据验收结果，证明供方提供的产品质量是稳定的.  4）通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。  5）通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。 | 合格 |  | **公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。**  **1）提供了顾客满意调查表，并进行了分析。**  **2）对过程产品质量进行了统计分析**  **3）对采购物资进行验证。根据验收结果，证明供方提供的产品质量是稳定的.**  **4）通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。**  **5）通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。** |
| 内审 | 9.2 | 公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过12个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。  提供了《审核实施计划》，审核目的，依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。  内审时间：2021年4月 9日。  依据GB/T19001-2016版标准，质量管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。  公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。  提供了内审检查表。内审不符合1项，已整改验收合格。  内审报告显示本公司的质量体系均运行良好。  现场发现内审深度有待提高，与受审方沟通，希望加强内审人员培训，深化学习标准知识，受审方表示接受。 | 合格 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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/陪同人员：谭景雷/耿鑫 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2021.06.9 |
| 审核条款：5.3，6.2，7.1.3 -7.1.5 8.1 8.3 8.5 8.6 8.7 10.2 |
| **职责和权限** | **5.3** | **部门主要职责如下：**  **负责编制相应的工艺规程,明确关键工序和特殊工序;**  **负责制订生产计划及生产和工序控制,执行工艺规程规定内容;**  **负责生产设备的管理,编制设备的操作规程及负责生产设备的维护保养；**  **负责所属区域内产品的标识及不同检验状态产品的分区摆放，标识的维护；**  **负责产品贮存控制，选择和使用适宜的搬运工具和方法。**  **负责所有标识的制作,检验状态标签或印章使用,并对其有效性进行监视;**  **负责明确产品的可追溯性要求,当产品出现重大质量问题时,组织对其进行追溯。**  **产品检验过程**  **提供岗位职责与任职要求，对岗位职责和任职条件进行了描述。**  **职责和权限与手册描述基本一致** | 合格 |
| **质量**  **目标** | **6.2** | **分解到该部门的质量目标及完成情况如下：**  **1、产品一次交验合格率〉99%；（本次合格产品数量/一次交验产品总量\*100%）**  **2、出厂产品合格率100％（出厂产品合格数/出厂产品总数\*100%）**  **3、生产完成率100%；（实际完成生产量/计划生产量）**  **抽2021年第一季度质量目标完成情况：均达到目标值** | 合格 |
| **设施设备管理** | **7.1.3** | **现主要工作人员15名**  **提供了《主要生产设备》，记录了设备名称、型号、数量、完好状态、用途等内容。**  **主要办公设备有台式电脑、笔记本电脑等**  **生产设备：穿条设备、手动冲床、气动冲床、液压冲床、扣条锯、角码机、铝门仿形钻孔机、型材锯铣床、铝门窗重型单轴仿形铣床、铝合金型材数显精密切割锯、铝门窗端面铣床等生产设备；基本能满足服务需要。**  **抽：**  **设备名称 型号 数量 完好状态**  **穿条设备 SBQD-1 1台 良好**  **液压冲床 SBQD-2-3 1 良好**  **角码机 SBQD-4 1 良好**  **。。。。**  **编制：生产技术部**  **提供监视和测量设备控制,见7.1.5审核记录**  **办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。**  **生产设备管理主要有日常保养和定期维修。日常保养由每班工人进行养护，保证设备的清洁及正常运行；定期维修由专门的设备维修人员负责实施。**  **日常保养抽查到：2021年5月设备日常保养记录，对穿条设备、手动冲床、气动冲床、液压冲床、扣条锯、角码机、铝门仿形钻孔机、型材锯铣床、铝门窗重型单轴仿形铣床、铝合金型材数显精密切割锯、铝门窗端面铣床等保养，保养人：设备使用人，检查人：谭景雷，结论：无扣分。**  **定期维修抽查到：《设备定期维修计划》，穿条设备、手动冲床、气动冲床、液压冲床、扣条锯、角码机、铝门仿形钻孔机、型材锯铣床、铝门窗重型单轴仿形铣床、铝合金型材数显精密切割锯、铝门窗端面铣床等其它相关的生产设备确定了维修周期半年等。**  **目前未进行定期维修。**  **公司设备管理均按要求进行保养维护、维修，并有记录，方便检索和查阅，符合要求。**  **特种设备无。**  **本公司自体系运行以来，未发生设备购入及设备的报废，设备的检修及保养均按照公司文件要求实施并填写相关记录。**  **厂房由办公室负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施完好。**  **自动化设备软件升级、维修等由供方进行。**  **设备管理符合要求。** | 合格 |
| **过程运行环境管理** | **7.1.4** | **办公楼占地900平，车间共计2100平，仓库/展厅1400平主要工作场所为公司办公场所、生产、仓库，现场查看：**   1. **办公现场环境整洁，秩序良好。** 2. **生产环境主要为防潮。**   **2、办公区内有消防器材，有效期内。**  **工作环境可满足需要。工作环境可满足需要。** |  |
| **监视和测量资源** | **7.1.5** | **企业编制检测仪器设备台账，记录了设备编号、名称、型号、数量、完好状态、用途等内容。**  **组织配置的监视测量设备有：游标卡尺、钢卷尺、游标万能角度尺等设备。**  **现场审核发现 未提供游标卡尺、钢卷尺、游标万能角度尺经检定、校准合格使用的证据** | N |
| **策划** | **8.1** | **公司针对产品生产的特点对策划过程进行控制：**  **1、确定产品和服务的要求：GB/T8478-2008等及法律法规及客户要求**  **制定目标：**  **产品一次交验合格率〉99%；**  **2、出厂产品合格率100％**  **3、生产完成率100%**  **目标基本合理、可测量、可达到**  **2、流程**  **流程：领料---复合机---精密锯下料/角码锯下码---液压冲床打孔---组角机/端铣---拼装中挺/填密封件--拼装五金--贴压线---挂扇---检验---打码出库**  **策划了设备操作规程、生产图纸、检验标准等作业指导文件，及产品检验记录等记录。**   1. **所需资源：配备了穿条设备、手动冲床、气动冲床、液压冲床、扣条锯、角码机、铝门仿形钻孔机、型材锯铣床、铝门窗重型单轴仿形铣床、铝合金型材数显精密切割锯、铝门窗端面铣床生产设备及检测设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。** 2. **遵照图纸要求、工艺流程、检验标准等作业指导文件实施过程控制。**   **产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，项目完成后由客户进行验收，符合要求**   1. **策划了产品检验记录等记录，记录均保期3年。由生产技术部统一汇总交办公室存储。** 2. **编制有《风险和机遇控制程序》，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。**   **7、外包过程：无**  **8、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**  **产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。** |  |
| **设计开发** | **8.3** | **该组织依据国家标准、行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合。** | N |
| **生产和服务提供的控制**  **产品和服务的放行** | **8.5.1**  **8.6** | **生产总体情况：生产技术部根据销售部的销售合同安排生产计划。**   1. **可获得的成文信息：**   **订单/报价单**  **编制图纸要求、工艺流程、检验标准等等相应的文件对生产过程进行控制。**  **策划了生产流程：领料---复合机---精密锯下料/角码锯下码---液压冲床打孔---组角机/端铣---拼装中挺/填密封件--拼装五金--贴压线---挂扇---检验---打码出库**  **执行标准：GB/T8478-2008铝合金门窗、2021.2月1日起执行GB/T8478-2020 铝合金门窗标准 等及法律法规及客户要求**  **以上信息能够指导生产。**  **2）可获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、游标万能角度尺等。监视和测量设备满足检验需要。监视和测量资源管理见7.1.5条款。**  **3）在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：工艺、设备操作指导书、检验标准、操作规程等作业指导文件实施过程控制。**  **产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，项目完成后由客户进行验收，符合要求。**  **4）为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境：配备了穿条设备、手动冲床、气动冲床、液压冲床、扣条锯、角码机、铝门仿形钻孔机、型材锯铣床、铝门窗重型单轴仿形铣床、铝合金型材数显精密切割锯、铝门窗端面铣床等生产设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。**  **生产环境为防潮，无其他特殊要求。**  **办公区内有消防器材，有效期内。**  **5）配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；经过培训、考核合格后上岗。**  **6）若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中无需要确认的过程。**  **7）采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程，明确了操作要求，各工序互检，避免人为失误**  **8）实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。**  **查看2021年6月9日生产现场情况：**  **现场巡视1个生产车间，生产及检验设备运转良好。**  **现场正在进行断桥铝系统门窗72系列：**  **原材料验收合格后对PA66尼龙条和铝合金隔热型材进行复合，生产设备挤压不复合机运转正常。人员将材料放置在挤压槽即可。挤压复合机高度：23mm 压力：100公斤。**  **材料锯切：精密锯运转正常。现场有设计图纸，员工按照图纸进行锯切**      **抽（窗）双白型材优化下料表：**  **型材名称：边框/LKTX-7201/室内色:转印黄花梨**  **室外色:白色锯口：10 成品支数：40 切割角度：45-45**  **530\*2 840\*4 1135\*2 1180\*2 1265\*2 1270\*2 1280\*2 1345\*2 1350\*2 1360\*4 1435\*2 1440\*2 1730\*2 2045\*2 2130\*4 2140\*2 4335\*2**  **序号 原料 料头 根数 切割方案**  **1 5980 0 1 2130×1 2140×1 840×2**  **2 5980 0 2 4335×1 1440×1**  **3 5980 0 1 2045×1 1360×1 1270×2**  **等等**  **冲孔：冲孔过程按照图纸进行即可。**  **切角码：数控角码锯按照型材腔体进行切割角码后填充组角胶。企业编制角码成品尺寸表，根据型材进行角码尺寸的切割。72系列框：大角21 小角：18.5 扇：大角26 小角10**  **组角：按图纸进行组装，组角机进行挤压，达到指定位置后即可。组角坚固不可松动。**  **拼装中梃：端铣机器将中梃进行铣割后按图纸进行拼装，同时填装密封胶条后用燕尾螺丝进行紧固即可。**  **拼装五金：按照技术要求进行五金组装，使用流畅即可。**  **贴压线/挂扇：按图纸进行即可。**    **企业负责人介绍说：断桥铝系统门窗、断桥铝仿古门窗生产流程基本一致，只是断桥铝系统门窗按照角码后需加隔热层，注的胶有区别。生产流程不在重复。**  **查采购产品的验证情况：**  **原材料进入公司后，由质检人员按来料检验标准进行验收，并做好记录，待检产品不允许入库，检验不满足辅助材料检验标准的根据情况进行协商处理。成品、半成品及生产过程监视和测量。检验项目：产品名称、数量、外观、物性指标（供方提供检测证据）及其他要求。**  **查：进货检验记录表**  **产品名称：型材 供方：栋明铝业 规格：厚度55/70系列**  **数量：8210公斤**  **外观：包装完整无污染 包装：完好**  **表面是否有擦伤、磕碰伤 检验结论：无**  **材质检验报告 检验结论：有**  **检验结论：合格**  **检验日期：2021年3月9日 检验员：谭景雷**  **等等**  **供方：河北金筑友塑胶科技有限公司**  **产品：密封胶条**  **数量：200公斤**  **检验结论：合格**  **检验日期：2021年5月15日**  **检验人：谭景雷**  **另抽其他检验记录，均保存完好，符合要求。**  **生产过程检验见8.5.1**  **出厂检验记录：**  **客户名称： 熊辰 产品名称：75系列外白内8015光面（断桥铝系统窗）**  **检验项目 标准要求 检验结论**  **表面处理 表面光滑无划痕 符合**  **无明显色差 符合**  **装配尺寸 尺寸偏差+-1.5mm**  **框：1375\*2540 1375\*2540**  **2108\*2540 2108\*2540**  **200\*1950 1镗 200\*1950 1镗**  **1460\*1950 1460\*1950**  **200\*1950 2镗 200\*1950 2镗**  **1760\*1950 1760\*1950**  **200\*1640 2镗 200\*1640 2镗**  **1460\*1640 1460\*1640**  **内开扇尺寸 556\*1231 3扇 556\*1231 3扇**  **556\*1256 2扇 556\*1231 3扇**  **556\*1206 1扇 556\*1231 3扇**  **胶条角部部位是否有缝隙、密封是否有效 无缝隙、密封好**  **组角部位注胶是否填充 符合要求**  **五金使用是否流畅 流畅**  **门窗框、扇杆件连接及构造 牢固、可靠、安全**  **紧固件 平正**  **附件 安装牢固、 结构可靠、安全、方便**  **客户名称：姚东波 产品名称：70系列柏林银灰（断桥铝系统门）**  **检验项目 标准要求 检验结论**  **表面处理 表面光滑无划痕 符合**  **无明显色差 符合**  **装配尺寸 尺寸偏差+-1.5mm**  **框：1980\*2310 1980\*2310**  **内开门扇尺寸 945\*1939 2扇 945\*1939 2扇**  **胶条角部部位是否有缝隙、密封是否有效 无缝隙、密封好**  **组角部位注胶是否填充 符合要求**  **五金使用是否流畅 流畅**  **门窗框、扇杆件连接及构造 牢固、可靠、安全**  **紧固件 平正**  **附件 安装牢固、 结构可靠、安全、方便**  **检验结论：合格**  **检验人：谭景雷 2021年4月27日**  **客户名称：郑中伟 产品名称：80系列双面宝马灰（断桥铝仿古窗）**  **检验项目 标准要求 检验结论**  **表面处理 表面光滑无划痕 符合**  **无明显色差 符合**  **装配尺寸 尺寸偏差+-1.5mm**  **框：3530\*2175 3530\*2175**  **内开扇尺寸 589\*1164 2扇 589\*1164 2扇**  **镶嵌仿古条是否有缝隙 无缝隙**  **胶条角部部位是否有缝隙、密封是否有效 无缝隙、密封好**  **组角部位注胶是否填充 符合要求**  **五金使用是否流畅 流畅**  **门窗框、扇杆件连接及构造 牢固、可靠、安全**  **紧固件 平正**  **附件 安装牢固、 结构可靠、安全、方便**  **检验结论：合格**  **检验人：谭景雷 2021年4月25日**  **客户名称：熊辰 产品名称：80系列双面柏林银松（断桥铝仿古门）**  **检验项目 标准要求 检验结论**  **表面处理 表面光滑无划痕 符合**  **无明显色差 符合**  **装配尺寸 尺寸偏差+-1.5mm**  **框：780\*2310 780\*2310**  **内开门扇尺寸 693\*2223 1扇 693\*2223 1扇**  **胶条角部部位是否有缝隙、密封是否有效 无缝隙、密封好**  **组角部位注胶是否填充 符合要求**  **五金使用是否流畅 流畅**  **门窗框、扇杆件连接及构造 牢固、可靠、安全**  **紧固件 平正**  **附件 安装牢固、 结构可靠、安全、方便**  **检验结论：合格**  **检验人：谭景雷 2021年4月27日**  **另抽其他原材料检验，生产过程及出厂检验记录，均保存完好，符合要求。**  **抽产品型式检验报告，企业委托山东省铝合金型材及制品质量检验中心进行检测，报告编号：LLW194-2019,其余内容详见检测报告。**  **生产和服务过程可以处于受控状态。** |  |
| **标识和可追溯性** | **8.5.2** | **《质量手册》中说明产品标识包括识别产品的类别、规格、产地、批次和保存期等内容，还应包括能够识别检验状态的内容；**  **1、产品状态标识应包括以下内容：**  **a）产品的名称、规格等；**  **b）检验状态：待检、合格、不合格、待判定。**  **2、标识方式主要有：型号、生产日期、检验日期、出厂日期等；**  **在现场检查中看到，正在生产的产品上均缝制有产品状态标识卡，内容有：生产日期，质检员，检验状态。**  **查看仓库存放的发货成品标识卡，内容有：客户名称，产品名称，产品规格等。**  **追溯路径为：**  **成品检验记录 →生产批号 → 领料单 → 采购原料原标识。** |  |
| **顾客财产** | **8.5.3** | **公司的顾客或外部供方的财产主要是客户信息及客户提供的物料等，如有丢失、损坏或不适用的情况发生，应由使用部门及时记录在《顾客财产问题记录表》中，与顾客协商解决。自体系运行以来尚无顾客财产问题记录。** |  |
| **产品防护** | **8.5.4** | **提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。**  **1．标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。**  **车间现场标识基本齐全，采用生产工号，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。**  **2．搬运：人工搬运或小推车。**  **3．包装：用纸箱或塑料包装，包装上写有生产单位、产品名称等。**  **4．贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防火，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。**  **5．防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。**  **成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。**  **提供有：产品入库单， 验收记录。** |  |
| **交付后的活动** | **8.5.5** | **交付后的活动：交付后的活动主要是售后服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。自上次审核以来尚未发生软件测试服务导致的客户反馈及投诉情况** |  |
| **更改控制** | **8.5.6** | **组织明确组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求，**  **组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求。**  **经了解，目前组织在生产和服务提供期间的主要变更是：**  **生产计划的变更、顾客订单产品要求及数量变更、交货日期变更、法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。**  **现场与负责人交流沟通，负责人介绍说，目前，尚无上述情况的变更，现场无变更情况** |  |
| **不合格输出的控制**  **不合格和纠正措施** | **8.7**  **10.2** | **查有《不合格品控制程序》《纠正措施控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。**  **询问部门负责人称目前没有不合格的非预期使用情况。未发生投诉所引起的不合格。**  **针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称服务过程中未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。**  **目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。** |  |