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：高起松 陪同人员：吕石 | 判定 |
| 审核员：张鹏 审核时间：2021年7月3日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.5 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主管领导：高起松  主要职责：负责生产设备的维修和保养，工作环境的管理；负责生产计划的组织实施；负责对生产过程进行控制等； | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的目标： 考核结果（2021年2季度）  生产计划完成率不低于98%  产品一次交验合格率≥98%  达到了目标要求。  编制梁明 审批朱训涛 时 间：2021.6.30 | 符合 |
| 基础设施 | 7.1.3 | 现场补充查《生产设备台帐》，主要主要设备:环氧成型机、注塑机、车床、钻铣机床、压力机、缠绕机等，基本满足生产需求。  现场查看特种设备：桥式起重机，特种设备使用登记证，设备代码：417041048201，产品编号：13113089330619，注册代码：4170218112020001331，提供了起重机械首次检验报告，QMSJ2019-126-0092，检验日期：2019.11.27，下次检验日期2021年11月  现场查看，生产检测设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。  抽生产设备保养、检修情况：提供车床、注塑机、钻床等设备“维护保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等。  制定有“设备年度检修计划”，内容有设备名称、检修时间、检修内容、检修人，提供了设备检修记录。  记录清晰，写明了维修内容、维修人等内容，满足策划要求。 | 符合 |
| 运行环境 | 7.1.4 | 生产部有4个车间，一个仓库。  车间宽敞明亮，干净整洁，分割区划分得当，通道畅通。  车间内各种规格、型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。  车间工人在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控  制  标识和可追溯 | 8.5.1  8.5.2 | 编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制  认证范围：（产品名称/服务名称）：  电力、电气绝缘配件、机车配件的加工；变压器、通风机的维修。  审核过程中，与品质部、生产部等领导沟通，主要执行标准包括以下：  GB4863机械制造工艺基本术语  电力变压器总则GB/1094.1  通风机现场试验GB10178  一般公差GB/T1804-2000（IS02768-1:104989）  双酚A型环氧树脂GB/13657  企业标准：电力、电气绝缘配件（注塑）生产/检验规范  企业标准：变压器检修/检验标准  企业标准：通风机检修/检验标准  等。   1. 编制了生产流程：具体见8.1条款   生产部根据销售合同下生产计划：  接到2021年5月2日生产计划（客户：特变电工康嘉（沈阳）互感器有限责任公司；(机加件)  完成日期：2021年6月10日  产品名称 型号 数量  隔离件 T17301 1000  2021年5月15日生产计划（客户:西安开天铁路电气股份有限公司）； （电力、电气绝缘配件）  完成日期：2021年6月15日  产品名称 型号 数量  底板 Q309.00.00.01 20  灭弧罩体 Q445.03.00.01 500  2021年5月9日生产计划（客户:天津电力机车有限公司）（通风机维修、变压器维修）  完成日期2021年12月31日完成  产品名称：变压器维修 单位 件 数量 15  及其他产品  计划人：吕石  生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。   1. 获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备有：游标卡尺、电子称等；   现场审核提供了计量器具台帐，从数量、品种上能够满足产品检查需要。   1. 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；   产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求  5、查过程控制  抽2021年5月10日生产计划  客户：西安开天铁路电气股份有限公司（电力、电气绝缘配件）  产品：故障钥匙 计划完成时间：2021年6月10日 物料准备：树脂、固化剂等  .....  计划员:高起松  **电力、电气、机车配件等绝缘配件的加工工艺：**  **拌料—浇注—定型—修整--检验--入库**  关键/特殊过程：**拌料、浇注（注塑）**  作业指导书：“电力、电气绝缘配件（注塑）生产/检验规范”等；  抽2021年6月1日生产计划（机车配件）  客户：西安开天铁路电气股份有限公司 产品：底板 计划完成时间：6月10日 物料准备：圆钢等  .....  计划员:高起松  **电力、电气、机车配件等机械件的加工工艺：**  **下料-粗车—精车-钻孔-检验-入库**  关键/特殊过程：无  作业指导书：“电力、电气绝缘配件（机加）生产/检验规范”等；  抽2021年5月10日生产计划（通风机维修） 计划完成时间：2021年12月30日 工具准备：（客户处作业，客户提供主要设备、计量器具等）  **变压器、通风机维修工艺：**  检查→拆卸→更换组件→组装→调试  关键过程：调试 特殊过程：无  作业指导书：“通风机检修/检验标准”、“变压器检修/检验标准”等  6、生产现场：  6.1 产品为：底板 零件图号：Q309.00.00.01  工序：压注  生产设备：压力床 操作者：邵洪生  查阅《作业指导书》，被监控的项目为：1底板厚度保证尺寸30±0.2；  控制方法为：游标卡尺  结论：合格 检验员：高焕信  6.2 产品为：定位头 图号：Q232.02.00.08  工序：注塑  生产设备：注塑机 操作者：张春霞  查阅《作业指导书》，被**监控的项目为：1、注塑**  控制方法为：游标卡尺、  结论：合格 检验员：高焕信  6.3 生产现场观察正常维修的产品为：通风机  工序：通风机维修  查阅《作业指导书》，**被监控的项目为：通风机维修**  控制方法为：温度仪  结论：合格 检验员：高焕信  7、使用适宜的设备和过程环境；  主要生产设备：环氧成型机、注塑机、车床、钻铣机床、压力机、缠绕机满足生产需求；设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录.  过程环境：详见 7.1.4 审核记录   1. 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。；   查特种人员资格证：  徐红晓 电工 T210802196809162518有效期至2024.07.23，人员能力符合要求   1. 抽过程确认记录   “过程确认记录”，从操作人员能力，维修车床电路等方面进行了确认。 确认结论：可以保证设备正常运行。确认人：梁明2021.2.10。目前该工序运行稳定，无需再确认。   1. 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。   实施放行、交付和交付后活动：  11、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：  查产品交付：根据合同要求进行产品交付。  查交付后的活动：产品交付后的活动直接由供销部负责改进落实。  12、补充查看生产现场：生产现场干净整洁，人员配备符合要求。 | 基本符合 |
| 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、技术要求及顾客的个人信息等，由供销做好图纸和技术文件的保管及个人信息保密工作并进行归档。  经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。 | 符合 |
| 产品防护 | 8.5.4 | 该公司产品无特殊防护要求，主要防护要求为防潮和防磕碰，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免磕碰。成品分门别类存放于成品库内。  有专门的库管员进行保管，出入库登记手续齐全，有库房台账管理比较规范。 | 符合 |
| 交付后活动 | 8.5.5 | 查销售现场产品交付情况：产品交付至客户处通过物流服务企业，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。 | 符合 |
| 变更的控制 | 8.5.6 | 经了解，目前没有发生对生产和服务提供的更改的情况。 | 符合 |

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：品质部 主管领导：高焕信 陪同人员：吕石 | 判定 |
| 审核员：张鹏 审核时间：2021年7月3日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.1.5/8.1/8.5.2/8.6/8.7/9.1.3/10.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主管领导：高焕信  主要职责：负责技术、品质等工作 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的目标： 考核结果（2021年2季度）  1、监视测量设备有效率100%  2、不合格品处理完成率100%  编制梁明 审批朱训涛 时 间：2021.6.30  达到了目标要求。 | 符合 |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 提供了《监视设备台账》内容包括监视设备名称、规格、编号等。检测设备主要有：游标卡尺、电子秤、兆欧表、温度仪（表）、压力表等；  抽查计量器具校准/检定情况：  现场补充抽查计量器具检定证书：  计量器具名称：钢卷尺，出厂编号：01#，检定结论：符合II级，检定日期2021.3.35，有效期至2022.3.24.  计量器具名称：游标卡尺，出厂编号：230602，检定结论：合格，检定日期2021.3.35，有效期至2022.3.24  目前尚没有计算机软件用于规定要求的监视和测量情况。  经询问，没有自校检测设备，未发生在用的监视和测量设备有异常现象。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | 公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。  编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制。   1. 本公司的产品：电力、电气绝缘配件、机车配件的加工；变压器、通风机的维修   2、编制了工艺流程  现场询问了解的产品和服务实现流程为：  2.1电力、电气、机车配件的机械加工工艺流程：  下料→ 粗车→精车→钻孔→检查→入库  需确认过程：无  2.2电力、电气绝缘配件加工工艺流程：  拌料→ 烘干→ 注塑→ 修整→ 检验→ 入库  关键过程/需确认过程：拌料过程、注塑过程  2.3变压器、通风机的维修。  客户反馈→接收信息→检查→拆卸→更换组件→组装→调试→客户验收  关键过程：调试  3、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。  4、现场查看生产设备：环氧成型机、注塑机、车床、钻铣机床、压力机，缠绕机、满足生产需求。特种设备为桥式起重机。  5、现场查看检测仪器：检测设备主要有：游标卡尺、电子称、温度仪（表）等；  6、编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、等。  7、相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》等。  8、遵照岗位职责、工艺流程、产品检验规程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。生产过程中由项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。  9、策划了生产计划、产品检验记录等，记录均保期1年。由生产部统一汇总存储。  10、外包过程：产品运输 。  11、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 | 符合 |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | 现场补充查看库房:产品标识：原料采用“物料标识卡”进行标识，卡上注明“名称”“进厂日期”“规格”“数量”等内容。  材料外包装箱上加贴标志，检验合格证.  设置了退货区、不合品区、待检区、合格成品区  状态标识：合格 不合格 原料 半成品 成品  查原料库，库房划分了不同材料区，分区明显，各种物料摆放整齐，标识清晰。  现场补充查产品标志、使用说明等相关内容：成品表面印有产品名称、规格型号、生产日期、批号等标识.  追溯性：根据产品标签——生产日期、批号——员工编号——个人，可满足追溯要求。 | 符合 |
| 产品和服务放行； | 8.6 | 公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，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，一定要得到品质部许可、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。  公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样  一、原材料检验控制：  经询问公司原材料由顾客方提供，公司根据供方提供的计划单、图纸，到供方库房领取物料，公司对相关产品的数量、型号进行检验；公司外购产品为日常办公消耗品、刀具等，公司对相应数量、规格型号进行检验；详见8.4.2条款。   1. 过程检验控制   公司根据检验规范和检验标准、生产工艺的要求在各生产关键工序均设置了验收控制点。  1、抽：2021年5月15日，线圈架 零件图号：Q225《工序检验记录》：（电力、电气配件）  1）注塑  检测项目：外观质量、尺寸、称重，实测结果合格。检验员：高焕信  2、抽：2021.5.16日，故障钥匙 零件图号：Q225《工序检验记录》：（（电力配件）  1）下料：  检测项目 质量要求 检测结果  长度适中  操作者：邵洪生  检验员：高焕信   1. 压力工序：   检测项目 质量要求 检测结果  台阶尺寸按图加工30±0.2  3）修整工序：  检测项目 质量要求 检测结果  无毛刺，平整 、光滑  操作者：邵洪生  检验员：高焕信  3、抽2021.5.17日灭弧支架，零件图号：Q225《工序检验记录》：（机车配件）  检测项目：外观质量、尺寸、称重，实测结果合格。检验员：高焕信  4、抽：2021年5月20日，通风机维修 零件图号：HXD3C《工序检验记录》：（通风机维修）  通风机维修  维修项目 机器是否运转  负责人：徐世恩  5、抽：2021年5月20日，变压器维修 零件图号：CTTFJ-HXD3C《工序检验记录》：（变压器维修）  变压器维修  维修项目 叶轮检修  负责人：徐世恩  其余产品均按规程进行检验。  产品实现过程的质量管理基本受控。  实施放行、交付和交付后的活动：基本符合 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | 编制不合格品控制程序，明确不合格品发生时的处置权限。  在采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在“不良品统计”中记录。  对不合格品统计；制定纠正预防措施。  与该部门领导沟通交流，暂无不合格。 | 符合 |
| 不符合和纠正措施 | 10.2 | 制定了《不符合、纠正措施控制程序》，内容基本符合标准要求。  对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，合规性评价发现的不符合及质量、安全事件采取纠正，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。 | 符合 |

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：李宝伶 陪同人员：吕石 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2021年7月3日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.4/8.2/8.4/9.1.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主管领导：李宝伶  主要负责公司  a.负责组织合同评审，做好合同管理工作，定期对顾客满意程度进行测量和分析。  b.传达客户对产品质量要求的信息，促进产品质量的控制和提高，认真做好售后服务工作。  c. 严格贯彻本公司有关产品的质量、技术标准，为生产实施采购符合质量标准的原材料及外协工作。  d. 代表本公司与供方沟通。  e. 按本公司生产部和合同要求，及时组织采购及外协工作。  f. 对入库产品要严格标识，不合格原材料拒收或隔离。  部门负责人对本部门的职责和权限以及工作流程清楚、明确完成本部门的目标指标。 | 符合 |
| 目标 | 6.2 | 查到，该部门目标：  1、采购产品合格率96%  2、供方评定率100%  3、合同评审率100%  4、合同履约率100%  5、顾客满意率≥97%  2021年度上半年考核达标，编制：梁明， 审批：朱训涛， 时间：2021.6.30 | 符合 |
| 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。 | 符合 |
| 与产品有关要求的确定、评审及变更 | 8.2.2  8.2.3  8.2.4 | 查公司产品销售合同  ——合同签订日期2021年5月10日，合同编号：TBEA-SB-KJ-CG(2021)-015  供方：营口博瑞电气有限责任公司  需方：特变电工康嘉（沈阳）互感器有限责任公司（机加）  产品名称：透明件（小盖子）  规格型号：M1008997  数量1000件  技术要求：按照JB/T2728-2008标准及合同要求进行生产  交货时间：2021.6.30  合同评审时间：2021年5月11日，评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求等，符合要求。  ——合同签订日期：2021年3月9日  供方：营口博瑞电气有限责任公司  需方：西安开天铁路电气股份有限公司  产品名称： 调速显示罩/调速显示罩/挡板  规格型号、数量：Q295.06.01.00/Q295.06.01.00 / Q295.06.00.01 60件/40件/100件  技术要求：按照JB/T2728-2008标准及合同要求进行生产  交货时间：2021.3.12/2021.3.26/2021/3/26  合同评审时间：2020年3月10日，评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求等，符合要求；  ——合同签订日期：2020年8月30日，合同编号：20200831-01  供方：营口博瑞电气有限责任公司  需方：赛莱默水处理系统（沈阳）有限公司  产品名称：叶轮  规格型号：6117000  技术要求：按照相关标准及合同技术要求进行生产  交货时间：下发订单后28天内交付  合同评审时间：2020年8月31日，评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求等，符合要求；  ——抽2021.5.9，合同编号：20210509-01  供方; 营口博瑞电气有限责任公司（变压器和通风机维修）  需方；天津电力机车有限公司（变压器和通风机维修）  维修内容：车体通风机维修、数量9台、型号：HXD3C/ HXD3D  合同评审时间：2021年5月10日，评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求等，符合要求；  上述合同写明了双方的责任和要求及义务，上述合同的评审记录，评审在合同签订之前进行。符合要求。  公司目前暂无合同更改情况 | 符合 |
| 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》，由总经理批准。  合格供方名称 供应产品名称  沈阳恒润丰塑料有限公司 聚乙烯  盘锦中瑞化工有限公司 塑料颗粒ABS  辽宁晨辉塑业有限公司 聚乙烯  大连金世光电材料有限公司 甲基四氢苯酐  盘锦锦润新材料有限公司 PP  辽宁恒晟商品交易服务有限公司 K7726H-RC  沈阳腾辉莱新材料有限公司 化学合成材料ABS  沈阳凰仕涂料有限公司 HS-THANE7304-RAL9007丙聚哑光面漆  邮政快递 货运  2021年4月10日对供方沈阳恒润丰塑料有限公司的调查及评价。  主要产品; 聚乙烯  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；  针对产品运输（外包方）物流公司的评价：企业相关资质：营运资质、车检证明、驾驶员有效证件、运输质量、索赔要求、交货期等。  符合相关规定，纳入合格供方。  本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 2021年1月20日采购订单  产品名称：聚乙烯 进货数量：33吨  供方：沈阳恒润丰塑料有限公司  抽 2021年3月22日采购订单  产品名称：甲基四氢苯酐 型号：JHB-590  进货数量：500Kg  供方：大连金世光电材料有限公司  抽 2021年5月21日采购订单  产品名称：聚乙烯 牌号;6097/5000S  进货数量：4T/1T  供方：辽宁晨辉塑业有限公司  模具维修厂家为营口市西市区天一模具厂，但供应商未纳入管理，也未对其进行供应商评价。 | 不符合 |
| 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、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对顾客进行了满意度调查，提供顾客满意调查分析。  该结果已提交管理评审。 | 符合 |

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：综合部 主管领导：梁明 陪同人员：吕石 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2021年7月3日 |
| 审核条款：Q:4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1/9.1.1/9.3/10.1/10.3  8.3条款不适用确认  资质验证/范围再确认/一阶段问题验证/投诉或事故/政府主管部门监督抽查情况。 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主要负责公司  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。  部门负责人对本部门的职责和权限以及工作流程清楚、明确完成本部门的目标指标。 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 分解到该部门的目标：  培训计划完成率100%，人员能力满足运行要求  人员到岗率100%  2021年度上半年考核达标，编制：梁明 审批：朱训涛 时 间：2021.6.30 | 符合 |
| 人员  能力 | 7.1.2  7.2 | 提供了《岗位职责和岗位任职要求》，该文件明确了各部门负责人、检验员等多个岗位的任职能力要求，规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。  生产部负责人：高起松 ，在企业工作近十几年，主要负责企业生产管理，对产品工艺流程清楚，有丰富的实践经验。由于产品质量长期保持稳定而深受客户的认可和好评。  查特种人员资格证：  徐红晓 电工 T210802196809 162518 。  提供“2021年度培训计划”，编制综合部，审核徐世恩，批准 朱训涛 ，覆盖标准、体系文件等方面，目前已实施完成。  抽《培训记录表》  培训题目：ISO9001：2015标准； 2021.1.25培训方式：内训、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%。  培训题目：法律法规培训， 2021.4.30，培训方式：内培、现场操作、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%。  基本符合 | 符合 |
| 组织知识 | 7.1.6 | 组织运行过程所需的知识  内部来源获取的有：  操作人员多年工作经验，尤其是老员工实践经验及传帮带亲手传授等。  外部来源获取有：  体系辅导老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训； 采取走出去请进来，学习外部企业好的经验、方法等。  获取并保持方法：  老员工传帮带新员工； 将外部好的经验、方法对全厂职工进行宣贯，以应对不断变化的需求和发展趋势，进行体系标准及相关知识的培训、招聘有技能的熟练工人，对购入先进设备知识的学习及更新。 | 符合 |
| 意识 | 7.3 | 现场询问办公室人员、车间主任、车间员工，均能回答出公司的管理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，以及如何通过培训和互相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 | 执行公司《文件控制程序》《记录控制程序》  公司质量管理体系文件包括：管理手册、程序文件、作业文件、外来文件、记录等。  查：公司质量《管理手册》（含程序文件）依据GB/T19001-2016版编制，于2019年9月13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：“文件发放/回收记录”，内容涵盖：序号、文件名称、编号、发放部门、发放日期等。  管理手册、程序文件、工序作业指导书、检验作业指导书已发放各部门，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。  已建立“记录清单”内容含盖：序号、记录名称、记录编号等。  查：“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。 | N |
| 分析与评价 | 9.1.3 | 查通过体系运行所进行监视和测量结果的分析评价：  1.产品的符合性：通过原材料进货检验、生产过程控制、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，经统计顾客满意度达到97%，达到了预期目标；  3.供应商绩效：每月统计供应商交付绩效，由采购员填写供应商绩效统计表。  4.质量管理绩效和有效性：  5.体系策划的有效实施；详见上述1-4条内容；  6.针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施  7.外部供方的绩效进行评价：从产品质量、交货期、价格、售后服务等方面基本满足要求，且主要原材料已与供货方建立了长期的合作供需关系。  8.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《内部审核控制程序》，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。  **2020年12月15日，**开展了管理体系内部审核活动，组长徐世恩， 组员梁明  并提供有以下内审的资料：  ——《审核实施计划》，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。  ——不符合项1项，为一般不符合，表现在7.2条款，查看《不符合报告》，有不符合事实描述，不符合原因分析，并制定了纠正及纠正预防措施，并对其有效性进行了验证。  ——本次内审编制有《内部质量管理体系审核报告》，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。  结论：通过这次内部审核，审核小组认为我公司的管理体系的运行基本符合GB/T 19001-2016标准的要求，且有效、适宜。 |  |
| 不符合和纠正措施 | 10.2 | 制定了《不符合、纠正措施控制程序》，内容基本符合标准要求。  对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，合规性评价发现的不符合及质量、安全事件采取纠正，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。  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。 |  |

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 总经理朱训涛、 管理者代表徐世恩 陪同人员：吕石 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2021年7月3日 |
| 审核条款：Q:4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1/9.1.1/9.3/10.1/10.3 |
| 理解组织及其环境 | Q  4.1 | 营口博瑞电气有限公司成立于2009年12月11日，坐落于辽宁省营口市老边区兴昌街43号；电力、电气绝缘配件、机车配件的加工；变压器、通风机的维修。 | 符合 |
| 理解相关方需求和期望 | Q  4.2 | 公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、供方、员工、政府机关等。  ——遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；  ——持续改进管理体系过程，提升服务质量、安全绩效。  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，调整管理体系目标和指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。 | 符合 |
| 管理体系的范围 | Q  4.3 | 确定体系覆盖的范围：  Q：电力、电气绝缘配件、机车配件的加工；变压器、通风机的维修  通过文件发放方式在公司内部进行传递；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。 | 符合 |
| 管理体系及其过程 | Q  4.4 | 1.公司依据 ISO19001-2015标准，**于2019年9月13日建**立了质量体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，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.公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。  3.公司编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、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.通过对各主要环节的风险评估，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：产品运输。 | 符合 |
| 管理承诺总则 | 5.1.1 | 1.总经理定期召开质量例会，通过会议形式向员工传达：  2.由总经理批准制定了管理方针，质量目标（详见 5.2 ，6.2记录）；  3.公司进行了管理评审。要求每年进行一次，间隔时间不超过 12 个月。  4.通过风险评估、识别，达到风险的有效控制；  5.从人力资源，工作环境，设备能力，资金保证确保 QMS 体系有效运行。 | 符合 |
| 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。 | 符合 |
| 管理方针 | 5.2 | 企业策划并制定了管理方针：  **质量第一，用户至上，恪守信誉，竭诚服务**  方针在管理手册中予以规定，经总经理批准实施。  管理方针体现了标准的要求，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。管理方针基本适宜。 | 符合 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 总经理朱训涛、 管理者代表徐世恩  交流确认：职责和权限以及工作流程清楚、明确。  公司质量管理体系覆盖的部门包括：管理层 综合部 生产部 供销部 品质部。  在《管理手册》及《岗位职责和岗位任职要求》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式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。 | 符合 |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | 编制了《风险和机遇控制程序》。查见《风险与机遇控制计划》，确定了组织需应对的风险和机遇。评审时间：2019.9.13  措施正在实施中。 | 符合 |
| 目标 | 6.2 | 公司质量目标：  1、产品一次交验合格率≥98%  2、出厂合格率100%  3、顾客满意率≥97%  2021年度上半年考核达标，编制：梁明， 审批：朱训涛， 时间：2021.6.30 | 符合 |
| 变更的策划 | 6.3 | 自体系建立以来，体系未发生变更，保持完整。 | 符合 |
| 资源提供 | 7.1.1 | 公司为了实施 QMS 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。  a. 人力资源：目前职工队伍相对稳定，实践经验丰富；  b. 基础设施：配备有办公室、车间等基础设施，主要设备:环氧成型机、注塑机、车床、钻铣机床、压力机、缠绕机等，满足生产需求。  c. 工作环境：配有生产车间、办公区域等，厂房明亮，整洁  能够满足产品生产、维修需要。 | 符合 |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | 组织策划了产品和服务实现各个阶段的检验和检测的项目，策划了原材料检验和工序检验以及成品检验的文件，以及所需的监视和测量设备，在产品的不同阶段实施检测，确保产品合格。保留了必要的检验记录。  公司通过管理评审和内部审核，以及定期的质量目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系的绩效和有效性。 | 符合 |
| 管理评审 | 9.3 | 查看《管理评审程序》，基本符合要求。**2020年12月20日，**公司会议室，进行了管理评审。  查看 “管理评审计划”，管理评审输入:包括组织的战略方向、与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内外部因素的变化，顾客满意和相关方的反馈，目标的实现情况，监视和测量结果，内部审核结果，外部供方的绩效，资源的充分性，应对风险和机遇所采取的措施，事件调查、纠正和预防措施，改进的机会等。管理评审的输入基本充分。查到各部门汇报材料，  参加人员：总经理朱训涛、 管理者代表徐世恩、生产部高起松、综合部梁明、供销部李宝伶、品质部高焕信等。  管理评审输出：  查看了总经理批准的“管理评审报告”，对公司体系文件的符合性，国家、地方及行业相关法规、标准的执行情况，风险和机遇的应对情况，产品管理情况，内审实施情况、相关方投诉情况、管理目标完成情况、管理体系的适宜性、有效性、充分性做出了评价。  评审结论：评审没有提出体系的变更；通过本次评审，最终得出本公司质量管理体系是适宜的、充分的、有效的，质量方针和质量目标是适宜的和有效的。但为了更好的运行体系，特提出4项改进要求，正在实施中。  管理评审的策划及实施符合要求。 | 符合 |
| 总则 | 10.1 | 查公司在建立、实施QMS质量管理体系中：  a.制订 8.2.2，9.3，10.2，7.5.3.各种控制程序文件；  b.通过内审、管理评审评价QMS的符合性；  c.通过产品的监视测量评价产品的符合性；  d.通过顾客满意度调查，反馈信息，改进产品质量；  并通过日常数据分析，采取纠正、预防措施，达到持续改进的目的。 | 符合 |
| 持续改进 | 10.3 | 查持续改进：  a. 通过质量管理体系运行，管理方针、质量目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；  b. 通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；  c. 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：公司内部人员素质的提升，加强对质量方面认识；加强员工对质量、职业健康方针、目标、指标的了解。经查，已实施。 | 符合 |
| 国家/地方抽查、顾客满意、相关方投诉处理 |  | 自公司成立以来，未受到上级主管部门有关质量的行政处罚。未发生相关方的投诉。  暂时没有国家/地方抽查情况。 | 符合 |
| 验证资质 |  | 提供了组织营业执照，有效。见附件。 | 符合 |
| 8.3条款不适用确认 | 8.3 | 经确认，产品和服务依据国家标准、行业标准、客户要求进行生产、维修，目前工艺流程简单成熟、设备、人员等均为变更，无设计开发要求，故不适用8.3条款，不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响。 | 符合 |