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：维修部 主管领导：邵恩来  | 判定 |
| 审核员：张鹏 尹盛昌（专家） 审核时间：2021年7月4日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5/8.6/8.7/9.1.3/10.2动车用五金工具（扭矩测试仪）的维修 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主管领导：邵恩来主要负责：1.负责原材料的进货验证；2.负责维修和服务过程的控制，做好维修服务管理工作。监督维修进度，按维修和服务提供的控制合理组织生产；3.负责公司基础设施的管理，做好生产设备管理、节能、安全、环保的有关工作；；4.负责生产设备及工作环境管理，确保安全生产，发现问题及时解决5.负责生产和服务过程的确认工作，确保满足维修服务要求。6、负责公司关键过程的确认、实施和保持；并负责编制关键过程、特殊过程作业指导书；7、负责维修服务各项标识控制；并负责车辆维修、零部件贮存、包装、防护过程的控制；8、组织不合格品的评审和处置工作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： 统计结果1、维服务质量合格率100% 100%2、维服务计划完成率100% 100%2021年2季度考核达标， 统计时间：2021.6.30 | 符合 |
| 基础设施 | 7.1.3 | 查《生产设备台帐》，主要主要设备: 直流焊机、气泵、液压站、吸锡抢、直流电桥、点焊机、打码机、手动压接钳、组合工具等，满足维修需求。现场补充审核，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：提供气泵、液压站等设备“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 | 企业有1个车间，1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 |
| 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、万用表、 5KV绝缘耐压测试仪、10KV交直高压数字表、线缆认证分析仪、过程效验仪、漏电流测试仪等，满足检验测试需求。以上测量设别均已按计划进行了检定/校准。现场补充查看了校准证书2份。检定校准证书见附件。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/服务：生产动车用工装设备（液压泵、喷砂房、电动压接钳 ）的维修、动车用五金工具（扭矩测试仪）的维修；机械设备的销售；

2、编制了工艺流程（维修）客户电话沟通故障问题--填写接待记录--客户以快递方式邮寄公司--故障检查确定故障原因--与客户交代故障原因，及故障更换的零部件和所需费用--客户确认--派工--维修--自检-- 客户验收--付款关键过程：调试 编制了维修工艺文件3、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。4、生产设备：直流焊机、气泵、液压站、吸锡抢、直流电桥、点焊机、打码机、手动压接钳、组合工具等，满足维修需求。无特种设备5、检测仪器：游标卡尺、万用表、 5KV绝缘耐压测试仪、10KV交直高压数字表、线缆认证分析仪、过程效验仪、漏电流测试仪等，满足检验测试需求。6、编制了《原材料检验规范》、《生产/服务过程检验规范》、《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。维修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、策划了维修计划、维修测试记录等，记录均保期1年。由维修部统一汇总存储。10、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 |
| 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。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制标识和可追溯 | 8.5.18.5.2 | 编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制此表单专业审核范围：（产品名称/服务名称）：动车用五金工具（扭矩测试仪）的维修； 审核过程中，与维修部领导沟通，动车用五金工具（扭矩测试仪）的维修主要执行标准包括以下：GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定JJG 995-2005 静态扭矩测量仪编制了生产流程：具体见8.1条款维修部部根据销售合同下维修计划：2021年3月5日生产计划（客户: 中车永济电机有限公司）（三相调压器的维修）完成日期2021年6月30日完成 产品名称：三相调压器的维修 数量 1件及其他产品计划人：邵恩来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。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、万用表、 5KV绝缘耐压测试仪、10KV交直高压数字表、线缆认证分析仪、过程效验仪、漏电流测试仪等；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。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4、查过程控制扭矩测试仪的**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：“扭矩测试仪维修方案、测试方法”--查扭矩测试仪维修记录：维修人员 ：李青彦维修日期：2021.1.11维修内容：维修控制主板、集成块、模块5、使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：直流焊机、气泵、液压站、吸锡抢、直流电桥、点焊机、打码机、手动压接钳、组合工具等，满足维修需求；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6、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：查特种人员资格证：康迪 维修电工 0704021043300035 田源 电气维修工1500010006310170姚福来 电焊T130205195911091519人员能力符合要求7、抽过程确认记录“过程确认记录”，从操作人员能力，维修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2020.2.10。目前该工序运行稳定，无需再确认。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：9、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。10、补充审核巡视生产现场：生产现场干净整洁，人员配备符合要求。 | 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，由销售部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/服务无特殊防护要求，销售的产品在供方直接运送到客户指定地点。维修工具及配件分门别类存放于库内，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 |
| 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：企业原材料主要分以下3部分 1、（液压泵、喷砂房、电动压接钳 ）的维修所需配件的进厂检验； 2、（扭矩测试仪）的维修所需配件的进厂检验； 3、销售的机械设备的进厂检验。以上三种采购产品检验是对规格、型号、品牌、数量、合格证（出厂检验报告）及使用说明书进行检验。--查2020.6.20扭矩测试仪维修用配件进厂检验记录检验项目：规格、型号、外观标识、数量、合格证、开箱检查、功能检查检验结论:合格检验人员：邵恩来原材料检验控制程序符合要求1. 过程检验控制

公司根据检验规范和检验标准、维修工艺的要求在各生产关键工序均设置了验收控制点。扭矩测试仪维修工序检验控制体现在8.5.1条款维修工艺控制记录里三、维修成品检验 主要是对维修后设备的测试--查扭矩测试仪维修后的测试记录名称：扭矩测试仪规格型号：1000Nm更换明细：开关、弹簧测试内容：外观是否完好、功能是否正常测试结果：合格维修人：王利民测试人：张跃国 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。**四、**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 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：维修部 主管领导：邵恩来  | 判定 |
| 审核员：张鹏 尹盛昌（专家） 审核时间：2020年7月4日 |
| 审核条款：Q:8.5/8.6生产动车用工装设备（液压泵、喷砂房、电动压接钳）的维修 |
| 生产和服务提供的控制产品和服务的放行 | 8.5.18.6 | 编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制此表单专业审核范围：（产品名称/服务名称）：生产动车用工装设备（液压泵、喷砂房、电动压接钳 ）的维修、动车用五金工具（扭矩测试仪）的维修；机械设备的销售；审核过程中，与维修部等领导沟通，动车用五金工具（液压泵、喷砂房、电动压接钳）的维修主要参考标准包括以下：GB/T12211-2015 喷砂房MT97-92液压支架千斤顶技术条件;MT313-92液压支架立柱技术条件;MT312-2000液压支架通用技术条件;MT419-1995液压支架用阀1、编制了维修工艺流程：客户电话沟通故障问题--填写接待记录--客户以快递方式邮寄公司--故障检查确定故障原因--与客户交代故障原因，及故障更换的零部件和所需费用--客户确认--派工--维修--自检-- 客户验收--付款2、维修部根据维修合同下维修计划：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。3、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：游标卡尺万用表、 5KV绝缘耐压测试仪、10KV交直高压数字表、线缆认证分析仪、过程效验仪、漏电流测试仪等；审核提供了计量器具台帐，检定/校准证书，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1. 查过程控制

5.1、原材料检验控制：企业原材料主要分以下3部分 1）（液压泵、喷砂房、电动压接钳 ）的维修所需配件的进厂检验； 2）（扭矩测试仪）的维修所需配件的进厂检验； 3）销售的机械设备的进厂检验。以上三种采购产品检验是对规格、型号、品牌、数量、合格证（出厂检验报告）及使用说明书进行检验。--查喷砂房、电动液压泵维修用配件进厂检验记录检验项目：规格、型号、外观标识、数量、合格证、开箱检查、功能检查检验结论:合格检验人员：邵恩来原材料检验控制程序符合要求 5.2工序控制及成品测试控制生产动车用工装设备（液压泵、喷砂房、电动压接钳 ）的维修**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：无维修依据：作业指导书、图纸、标准等-查液压泵维修记录：维修人员 ：邵恩来维修日期：2021.1.28维修内容：维修轴承、供油阀、控制模块--查喷砂房维修记录：维修人员 ：邵恩来维修日期：2021.1.11维修内容：维修筒夹、清洗液--查液压钳维修记录：维修人员 ：邵恩来维修日期：2021.2.1维修内容：维修泵体、控制电路板6、使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：直流焊机、气泵、液压站、吸锡抢、直流电桥、点焊机、打码机、手动压接钳、组合工具等，满足维修需求；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7、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：康迪 维修电工 0704021043300035 田源 电气维修工1500010006310170姚福来 电焊T130205195911091519人员能力符合要求8、抽过程确认记录“过程确认记录”，从操作人员能力，焊接过程、维修车床电路等方面进行了确认。目前该工序运行稳定，无需再确认。9、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：10、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。11、现场补充查看生产过程：生产现场干净整洁，人员配备符合要求。12、维修成品检验主要是对维修后设备的测试--查液压泵维修后的测试记录名称：液压泵规格型号：ELPRESS710E更换明细：控制电路板、齿轮箱测试内容：外观是否完好、功能是否正常测试结果：合格维修人：王利民测试人：张跃国测试时间：2021.6.4--查电动液压钳维修后的测试记录名称：电动液压钳规格型号：PVL1300更换明细：机壳、泵体测试内容：外观是否完好、功能是否正常测试结果：合格维修人：王利民测试人：张跃国测试时间：2021.4.15--查喷砂房维修后的测试记录名称：喷砂房规格型号：2503更换明细：数据线测试内容：外观是否完好、功能是否正常测试结果：合格维修人：王利民测试人：张跃国测试时间：2021.3.15其余产品均按规程进行检验。 | 符合 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：赵明雨 陪同人员：张跃国 | 判定 |
| 审核员：张鹏 尹盛昌（专家） 审核时间：2021年7月4日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/7.4/8.1/8.2/8.4/9.1.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 主管领导：赵明雨1. 主要负责公司市场调查与相关资讯反馈。
2. 开发新客户，维护老客户。
3. 年度业务订单的预测与策略制定。
4. 公司订单评审。
5. 与客户接洽资讯资料与订单变更处理。
6. 进行市场研究,预测用户期望，同时,收集和分析用户满意资料。

8.做好费用的控制和应收账款的管理。9.寻找优质供应商并对其进行评价。10.负责物资的采购工作及采购物资的验收。11.完成上级交待的其它相关任务。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： 2021年2季度完成情况1、合同评审率100% 100%2、顾客满意率95%以上 96%2021年2季度考核达标，统计时间：2021.6.30 | 符合 |
| 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。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | 1. 规定了销售的流程：客户接触----合同评审----签订合同-----客户付款------入帐------采购-----客户提货-----验收

2确认过程：服务过程，有确认记录3、编制了销售工艺文件：《采购流程与制度》、《销售服务规范》、 《质量目标考核办法》、《顾客满意度调查制度》等。4、收集了相关法律法规：中华人民共和国合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国广告法等。5、销售及技术服务设施：电脑、汽车、笔记本、打印机、传真机等，基本满足要求。6、质量记录：在产品实现策划过程中，共形成质量记录多份。过程的策划符合要求 | 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 | 8.2.28.2.38.2.4 | 查公司产品销售合同——合同签订日期2021年5月10日 供方：吉林省康达机械设备有限公司需方：唐山市新康机械设备有限公司合同编号：KD20210510-01产品名称：连接盘工装**（机械设备的销售）**规格型号、数量： SK-384 1件技术要求：按照相关标准及合同技术要求进行销售交货时间：签订合同后一个月内合同评审时间：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4月12日供方：吉林省康达机械设备有限公司需方：唐山市新康机械设备有限公司产品名称：风机吊装工装**（机械设备的销售）**规格型号、数量： LU-658 1件技术要求：按照相关标准及合同技术要求进行销售交货时间：1个月合同评审时间：2021年4月13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；——抽编号为YJ/GTSYB-SBWX-2021-04101997080-009修缮修理合同——合同签订日期：2021年3月5日供方：吉林省康达机械设备有限公司需方：中车永济电机有限公司项目名称： 三相调压器故障维修规格型号、数量：1个项目技术要求： 按照客户提供的安装技术资料、图纸进行维修交货时间：2021年6月30只前无法提供合同编号为YJ/GTSYB-SBWX-2021-014101997080-009修缮修理合同的评审结果记录，不符合Q8.2.3.2**.**——抽编号为YJ/GTSYB-SBWX-2021-04101997080-011修缮修理合同——合同签订日期：2021年3月18日供方：吉林省康达机械设备有限公司需方：中车永济电机有限公司项目名称：充电修理机故障维修维修内容：充电机修理、数量1台 交货时间：2021年4月30只前合同评审时间：2021年3月19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 | 不符合 |
| 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。提供有《合格供方目录》，由总经理批准。合格供方名称 供应产品名称上海贞观国际贸易有限公司 活塞唐山埃森诺特贸易有限公司 油舱保护长春爱奇科技有限公司 螺杆空压机配件 （空滤、油滤、油分芯、螺杆机专用油）2020年11月10日对长春爱奇科技有限公司的调查及评价。主要产品： 空压机配件评价内容：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销售部负责，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10月19日采购订单产品名称：活塞供方：上海贞观国际贸易有限公司 供货日期：2021.4.20抽 2020年10月15日采购订单产品名称：螺杆空压机配件（空滤、油滤、油分芯、螺杆机专用油）供方：长春爱奇科技有限公司 供货日期：2021-2-10 | 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 |