

辽宁信达利型钢有限公司

审核实践案例

【持续改进过程的有效性，提升管理体系绩效】

报送机构：北京天一正认证中心有限公司

申报人：刘立田

案例类型：管理体系认证



认证技术交流研讨材料材料/良好认证案例推荐表

推荐机构名称(盖章)	北京天一正认证中心有限公司		
获证组织名称	辽宁信达利型钢有限公司		
案例类型	质量管理升级版 <input checked="" type="checkbox"/>	产品认证 <input type="checkbox"/>	服务认证 <input type="checkbox"/>
认证人员姓名	刘立田		
经验材料/案例特点简述及推荐意见(可加附页)			
<p>企业背景:</p> <p>辽宁信达利型钢有限公司,是东北最大的冷拔、热处理材料的生产加工基地。公司始建于1988年,其前身是沈阳市北方冷拉型钢厂,至今已有30年的历史。于2006年投资肆仟余万元筹建辽宁信达利型钢有限公司。购进先进装备、大型拉拔生产设备、研制开发冷拔型钢新产品,在本行业一直保持先进水平。</p> <p>公司主导产品:冷拉、银亮、冷拉圆、六角、方、扁钢等异型棒、管材。年生产能力可达2万吨以上,广泛应用于我国航空、航天,汽车制造,机械制造、农机制造、标准件等领域。部分产品远销韩国、日本、印度等国家。</p> <p>认证范围:冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和服务(许可范围内)。</p> <p>审核类型:监督1+体系变化;</p> <p>案例特点:</p> <p>刘立田在2017年审核时发现:2016年冷拔钢总产量7980吨,成材7724吨,废料头271吨,成材率96.80%;实现95.1%的预期质量目标。尽管实现预期质量目标,但在过程消耗的271吨废料,还是蕴藏着绩效改进机会的。</p> <p>这一审核案例,从企业的实际出发,为降低过程消耗,运用专业知识和过程方法审核,发现改进的机会,持续提高过程绩效。通过管理体系的运行,跟踪改进措施的有效性,降低了生产成本,减少过程消耗,从而证实了过程方法审核所带来的效果,提升认证价值,得到受审核方的好评。</p> <p>作为运用过程方法审核的良好案例予以推荐。</p> <p>案例特点简述(见附页)</p>			
证明及简述材料(可加附页)			
<p>材料清单:</p> <p>■审核计划 2017年3月2~3日;2018年2月28~3月3日</p> <p>检查单:2017年:管理层,生产技术部,综合部,审核报告;</p> <p>2018年:绩效评价过程,审核报告;</p> <p>□不合格项</p> <p>■改进措施及企业整改成效证明:工艺改进实施方案,工艺改进效果评价;工艺改进成果对比;改进后捻尖伸出长度,夹钳与捻尖接触点图片;</p> <p>■其它可以说明和证明案例的材料:夹钳工作状态图;</p>			



辽宁信达利型钢有限公司

审核实践案例

——持续改进过程的有效性，提升管理体系绩效

一、 案例发生背景

辽宁信达利型钢有限公司，是东北最大的冷拔、热处理材料的生产加工基地。主要产品有：冷拉、银亮、冷拉圆、六角、方、扁钢等异型棒、管材。年生产能力可达2万吨以上，多年来为石油、化工、电力、军工等重点项目提供了机械密封、军品弹头及辅助系统部件的成品材料。在军民融合发展战略的外部环境推动下，近年来为军工产品提供大量的冷拉型钢材料。其表面粗糙度可达0.8级以上，精度等级可达H7级，外形尺寸精确到0.02mm。经拉拔后的原材料提升了材料的使用性能。提高材料的利用率，受到顾客的信任和好评。

二、案例发生原因、审核发现和沟通

1、审核发现与沟通

2017年3月2~3日进行二阶段审核时，查：2016年管理评审输入信息发现，过程绩效评价：冷拔钢总产量7980吨，成材7724吨，废料头271吨，成材率96.80%；实现95.1%的预期质量目标。在绩效评价中，对产生的271吨废料未进行分析。

与生产部长张绍刚交流认为，生产7980吨材料，发生271吨废料，属拉拔生产过程的正常消耗，在可接受范围内。又问道：成材与废料的价格差是多少？据介绍，成材均价：5700元/吨，废料：均价1600

元/吨；价差：4100 元/吨。继续了解生产部长，在减少废料方面是否考虑改进的机会？回答说：还没有，今年持续改进的重点是减少拉拔次数，减少退火工序，提升材料拉拔后的表面质量。再说，“拉拔过程材料消耗是行业特点，我们已经控制在比较低的程度了”，所以暂时没有考虑改进的需求。

通过审核与沟通了解到，受审核方对 2016 年产生的 271 吨废料，在绩效评价中，没有对其进行分析和评价。审核组认为，在过程消耗的废料中，蕴藏着绩效改进的机会。

2、案例原因分析

原因一

多年来，该企业的生产任务平稳递增，产品质量稳中有升，确定的质量目标实现预期结果，顾客需求量在不断增加，在以顾客为关注焦点方面，关注了减少拉拔次数，减少退火工序等工艺方法的改进，以此提高生产效率，降低生产成本，与顾客互利。

原因二

未充分利用数据分析结果，对过程产生的消耗及趋势，包括改进的机会进行分析和利用；

原因三

对设备的运行的潜力，未细致观察和识别，充分挖掘设备运行过程中的潜能，进而寻求改进过程绩效的机会；

3、审核关注点：

基于上述沟通和原因分析，审核时重点关注了以下过程：

1、生产过程，关注生产过程的工艺方法，设备运行状态，包括行程、夹钳与捻尖的接触间隙，夹持长度；

2、审核测量、分析过程，关注数据分析和利用，是否包括了监视、测量、分析和评价在降低废料方面的改进的机会；

3、审核持续改进措施计划过程，关注年度改进措施计划的制定，是否针对改进过程绩效进行的；

于是，在现场的拉拔生产线上，实测量拉拔捻尖的伸出长度在100mm~120mm，这部分伸出长度，是拉拔过程夹钳夹持材料的长度，是过程消耗的主体。通过详细观察每一根拉拔的运行过程发现，设备的行程和捻尖伸出长度有可调整空间，是改进工艺方法的切入点。通过对设备行程和捻尖伸出长度的衔接点进行微调，可以获得改进的机会，以此提升过程绩效，降低材料消耗。

审核数据分析时，查到，2016年生产总量7890吨，废料271吨。成材率96.80%，评价结果：实现预期质量目标。然而，对过程消耗所产生的271吨废料及价值差未进行对比分析。

审核2017年持续改进措施计划，其改进的内容：减少拉拔次数，减少退火工序。成材与废料之间存在4100元/吨的巨大价差，而未被列入年度持续改进措施计划，从过程绩效改进的需求上，有完善和提升的空间。因此，建议受审核方将改进过程绩效，降低过程效率列入年度的改进计划之中。

改进建议被受审核方所接受：

基于上述审核发现，审核组向受审核方提出改进过程绩效，降低

过程消耗的的建议，得到公司高层管理者的积极响应。

公司将 2017 年持续改进计划增加了降低过程消耗的改进内容，并制定了技术改造措施。将过程消耗的改进作为 2017 年持续改进的重点项目。

三、受审核方改进措施取得的成效

1、改进措施的实施

审核组于 2017 年 3 月 3 日的末次会上向受审核方提出了上述改进建议，得到受审核方高层管理者的重视。成立了以总经理亓林为组长的工艺改进小组。制定了降低过程消耗的工艺改进实施方案。生产技术部优化捻尖工艺，在保证拉拔力的前提下，将捻尖伸出长度调整到 80mm~100mm。在压尖孔型、压尖辊，采用可移动挡板；在捻尖机后，加可调挡板；防止操作者误操作，造成捻尖伸出过长；对冷拔小车进行技术改造，采用极限开关定位，加大增压方法，让牙板夹料更靠近捻尖伸出的根部，以实现短尖拉拔的效果。通过无数次调整、试验，成品输出的精度等级，表面粗糙度，外径尺寸精度，弯曲度，长度等各项指标满足顾客和相关方的要求，实现的预期结果，证实了改进措施的有效性。

2、改进的效果

按生产材料平均长度 4~6 米计算，缩短长度 20mm~30mm，占总长度比 0.4%~0.5%，理论上可提高成材率 0.4%~0.5%。应用 ERP 系统统计结果显示：2017 年冷拔钢总产量 8230 吨，与 2016 年同比增产 250 吨；成材：7997 吨，同比增加成材 273 吨，成材率 97.17%，

同比递增 0.37%。废料 233 吨，在增加 250 吨量产的情况下，废料减少 38 吨，同比废料降低 31 吨。改进后成材率提升 0.37%；改进设备投入 1.3 万元。按市场价成材 5700 元/吨，废料 1600 元/吨，降低过程消耗的 31 吨，可获得直接绩效 127100 元。而且是持续性的递增。

通过持续改进措施落实，2017 年取得了较好的过程绩效，相关人员得到了公司的嘉奖和鼓励。企业在考虑如何与顾客分享这一改进的绩效。

审核实践证明，结合现场审核发现，关注审核的重点审核过程，从中发现改进的需求，并跟踪改进措施的有效性，为受审核方持续改进绩效提供支持。

同时，也改进了环境绩效提升，通过工艺改进，成材率（EMS:6.2）提升 0.37%，降低了能耗，较少了废弃物排放和重复运输、冶炼，也提升了公司环境运行技术水平，促进了公司环境绩效（EMS:9.1.1）的长足提高。为推行环境管理体系绩效的改进提供了运行实践。

四、体会

运用过程方法实施审核，是审核发现的重要途径，确定审核的重点，是发现改进的机会，向受审核方提出改进建议，并持续跟踪和验证改进措施的有效性，为受审核方改进过程绩效提供支持。

证明材料

2-1.工艺改进实施方案

工艺改进实施方案

一、工艺改进小组

组长：齐林 副组长：王威

成员：李一宋、郑树国、周绍刚

二、工艺改进项目

捻尖工艺优化，提高成材率项目

三、项目内容

1、工艺优化方法

捻尖工艺规定捻尖长度 100—120mm 通过工艺优化改进，捻尖长度修改为 80—100mm。

2、工艺优化目的

捻尖缩短，减少原材料的损耗，提高成材率 0.4% 点左右，按原料 4—6 米计算，20/5000 占长比 0.4%—0.5%。

3、工艺优化潜在利润

2018 年 8 冷拔生产量 10000 吨，平均价格 5700 元，成材率提高 0.4%—0.5%，可创利润 18 万元—22.5 万元，随产量增加利润更高。特别是军品材料价格昂贵，过程绩效更加明显。

4、工艺优化改进措施

a、工艺修改后需要捻尖的操作水平，捻短了冷拔时会夹不住，捻长了，不仅达不到工艺优化要求，而且过程消耗会更大，通过操作人员培训，提高操作水平。

b、捻尖机辊孔型设计改进，减少原料损耗，达到尖长要求。

c、捻尖机后加可调档板，防止操作者操作失误造成尖长。

d、冷拔小车的改进，采用极限开关定位，加大增压方法，

让牙板夹料时更靠近，以便实现短尖拉拔。

5、实施

生产技术部、质量部负责改进措施跟踪及成果分析，体系主管部门负责评价及考核。

辽宁信达利型钢有限公司

2017年3月13日实施

2-2.工艺改进效果评价

对“工艺改进实施方案”完成效果评价

一. 评价指标

1. 产品质量是否满足产品标准。
2. 改进实施后方案措施应用效果。
3. 是否达到方案预定经济指标。

二. 具体评价

1. 产品质量是否满足产品标准

自方案实施后,经出厂产品正常检验没有发现因端头质量问题造成产品质量不合格现象。

2. 改进实施后方案措施应用效果

在压尖孔型、压尖辊采用可移动挡板、拔机小车采用极限开关定位、加大增压方法措施后,已实现稳定生产效果良好。

3. 是否达到方案预定经济指标。

采用改进前、后相同钢种、规格统计 112 批次对比,提高成材率 0.4%~0.5%,达到了改进方案预定目标。

三. 结论

机理清晰、措施有效、效果显著,达到了方案预定绩效指标。

辽宁信达利型钢有限公司

质管部

2018.03.05

2-3 工艺改进成果对比

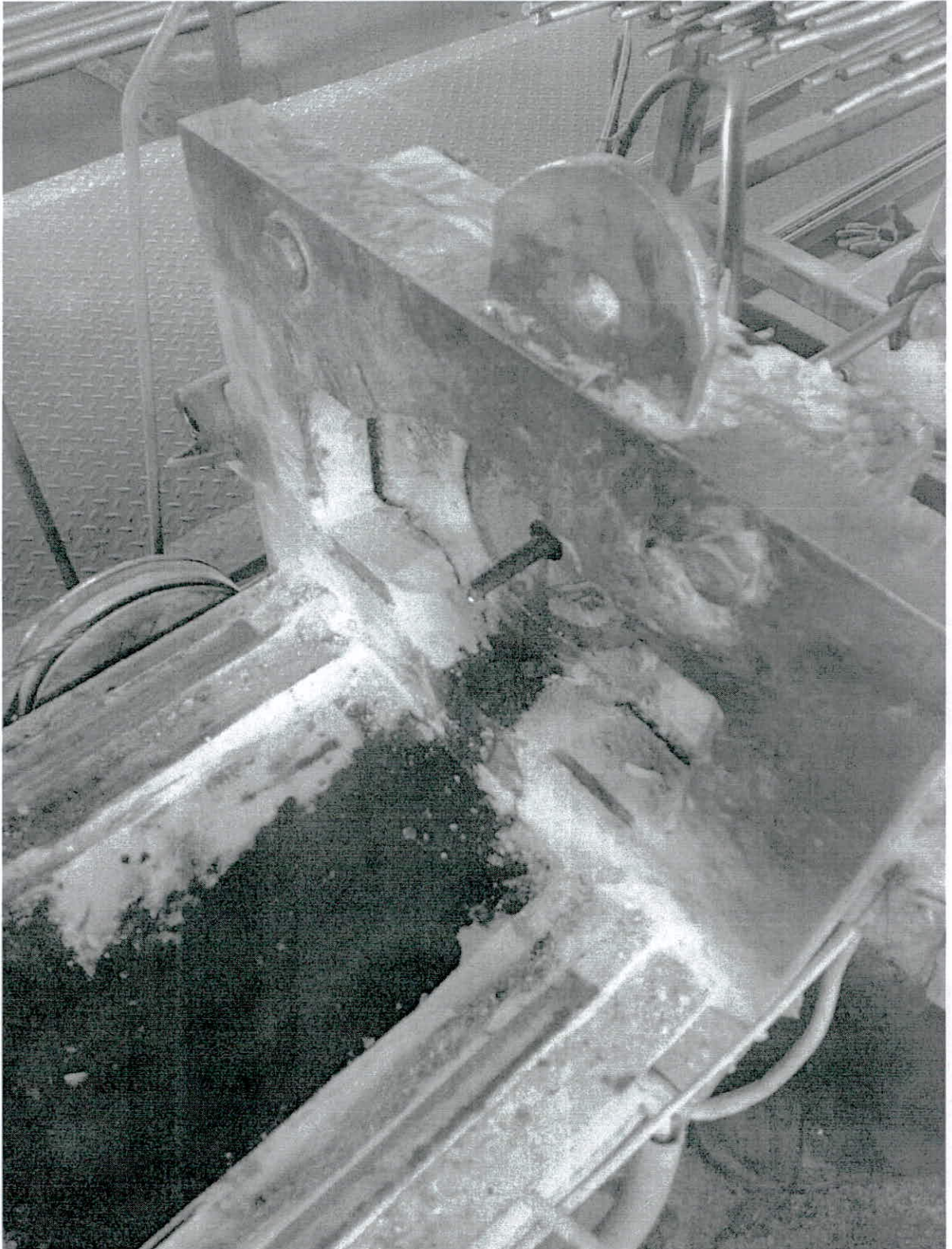
设备工艺改进成果

年度	冷拔总产量	成品	废料头	成材率
2016年	7980吨	7724吨	271吨	96.80%
2017年	8230吨	7997吨	233吨	97.17%

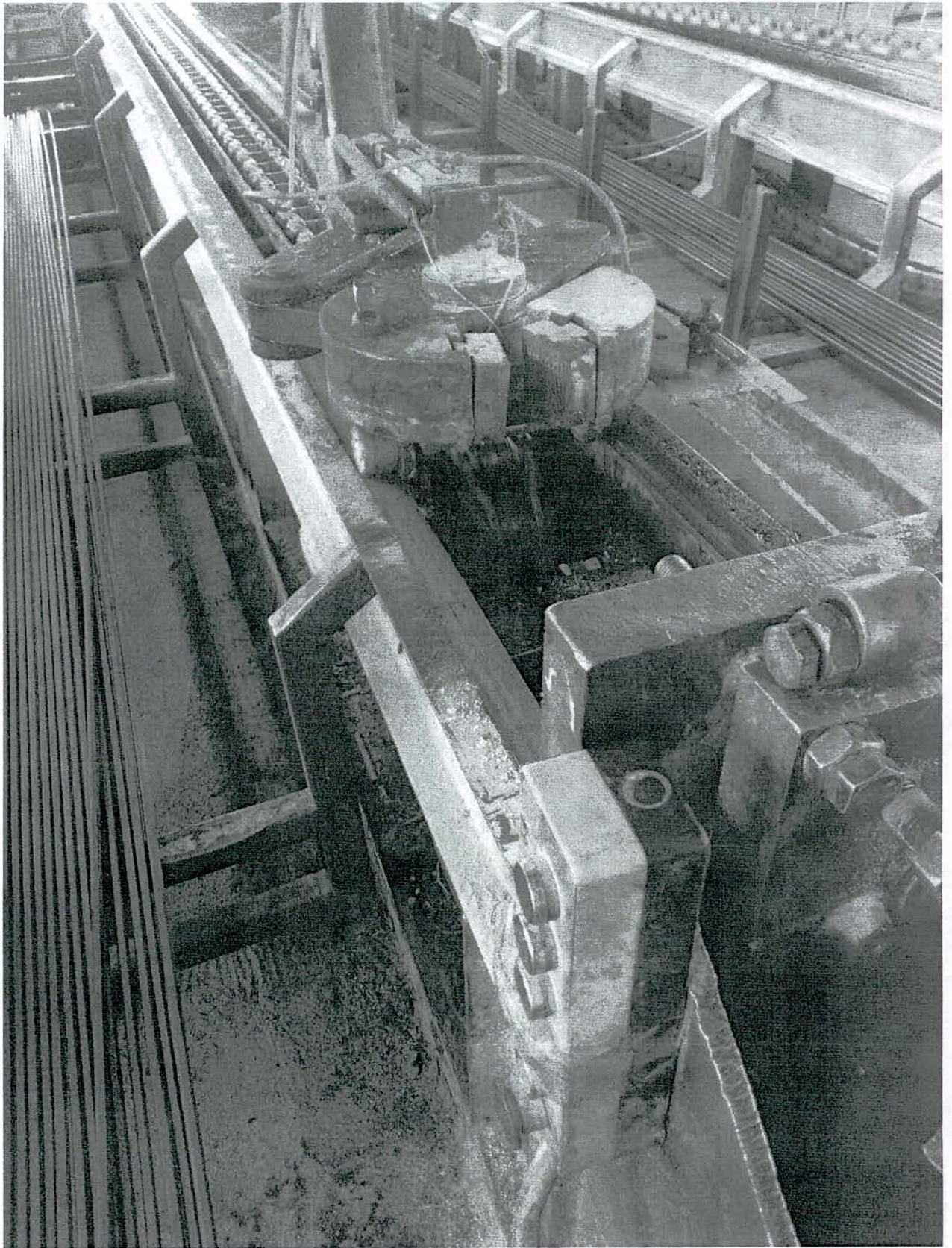
改进后同比节约料头31吨；
改进设备投入资金1.3万元；
改进后同比成材率提升0.37%；
按市场价平均成品5700元/吨，废料头平均1600元/吨，剩余价值： $4100\text{元} \times 31\text{吨} = 127100\text{元}$ ；
因此通过设备工艺改进直接每年节约折合人民币127100元。

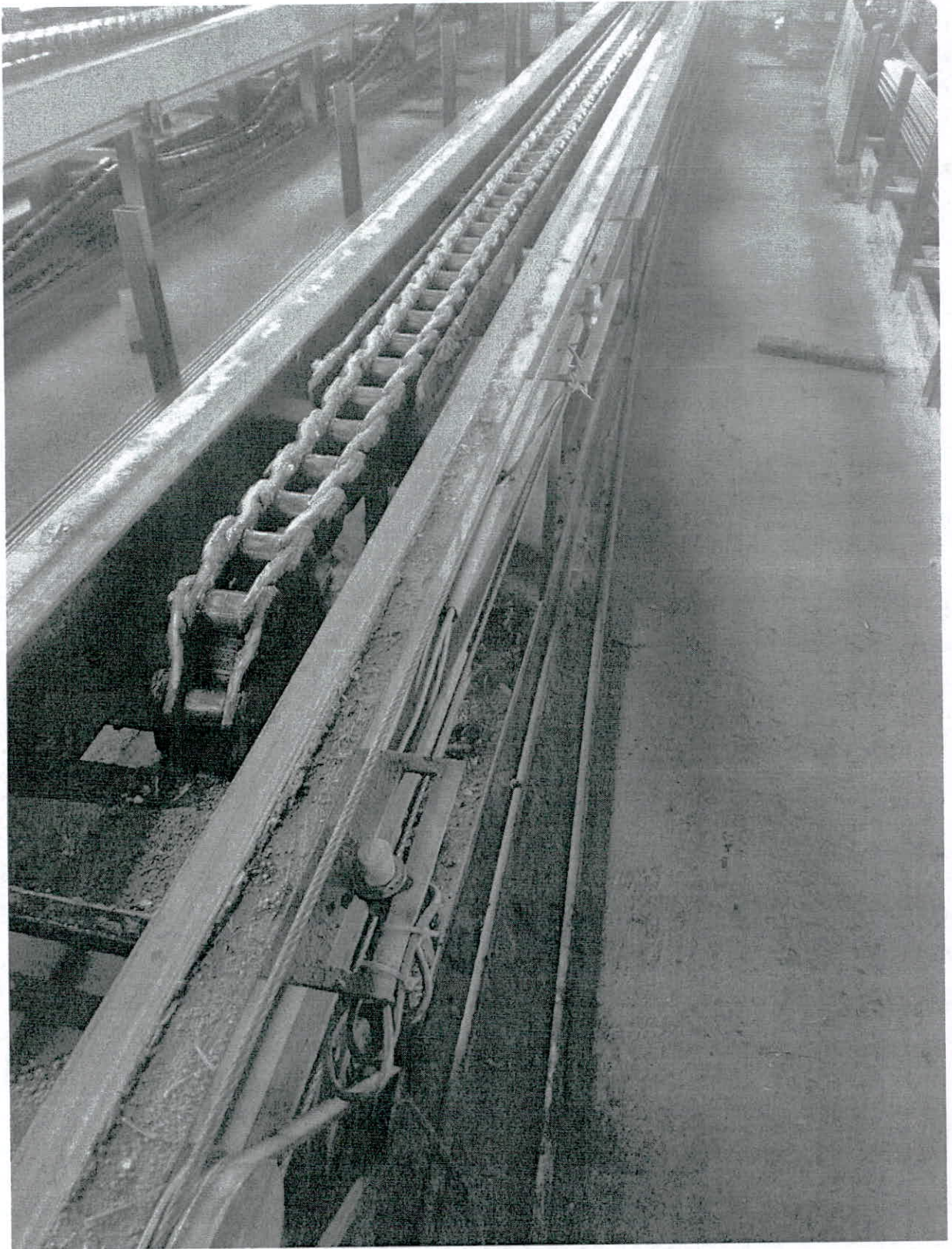
辽宁信达利型钢有限公司
2018年3月16日

3-1 其他证明材料











QES/BG200

表格生效日期
2016-09-20

4

项目号: 16J075403

北京天一正认证中心有限公司审核计划

受审核方	辽宁信达利型钢有限公司						
注册地址	辽宁省铁岭县新台子镇铁岭工业园区	邮编	112600				
办公地址	辽宁省铁岭县新台子镇铁岭工业园区	邮编	112611				
生产地址	辽宁省铁岭县新台子镇铁岭工业园区	邮编	112611				
联系人	李一林	电话	13301002287				
		传真	024-62607888				
审核类别	J: 再认证 1	审核日期	2017年03月02日上午 08:30:00 至 2017年03月03日下午 17:00:00 (共2天)				
审核目的	<input type="checkbox"/> 初审 <input checked="" type="checkbox"/> 再认证: 验证组织的管理体系整体的持续有效性, 以及认证范围的持续相关性和适宜性, 确定是否推荐再认证注册。 <input type="checkbox"/> 监督: 验证组织管理体系是否持续满足要求, 确定是否推荐保持认证注册。 <input type="checkbox"/> 专项: 评价组织变化的管理体系与所选定的认证标准的符合性, 有效性及满足法律、法规(或合同)要求的能力, 确定是否同意组织的申请并换发认证证书。 <input type="checkbox"/> 恢复: 确认在暂停期内, 获证组织的管理体系的运行情况, 证书、标志使用情况。 <input type="checkbox"/> 其他:						
审核范围(体系覆盖的产品及其过程/活动)	主证书范围及专业代码/技术领域代码: J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(删减条款 7.3 7.4.4) (17.03.01/17c); 子证书范围及专业代码/技术领域代码(必要时): 见附件						
审核依据	<input type="checkbox"/> GB/T 19001-2008 <input type="checkbox"/> ISO 9001:2015 <input checked="" type="checkbox"/> GJB 9001B-2009 <input type="checkbox"/> GB/T 50430-2007 <input type="checkbox"/> GB/T 24001-2004 <input type="checkbox"/> ISO 14001:2015 <input type="checkbox"/> GB/T 28001-2011 <input checked="" type="checkbox"/> 管理体系文件有效版本 版 <input checked="" type="checkbox"/> 相关的法律法规及其他要求 <input checked="" type="checkbox"/> 合同 <input type="checkbox"/>						
QMS 申请删减条款:	J: 7.3 7.4.4;	审核使用的语言:	<input checked="" type="checkbox"/> 汉语 <input type="checkbox"/>				
审核报告发放清单	<input checked="" type="checkbox"/> 受审核方 <input checked="" type="checkbox"/> 北京天一正认证中心有限公司 <input type="checkbox"/> 委托方(适用时)						
审核组成员构成							
分工	姓名	注册资格	注册证号	专业/技术领域	联系电话	备注	编号
J: 组长	刘立田	J: 高级	2012-2-31396	J: 17.03.01	13700049371		A
J: 组员	王群	J: 审核员	2015-NQJMS-1207977-J	J: 17c	13958183730		B
组员							C
组员							D
专家							Z
注(组内专家填写):		工作单位:	职称:				
审核组长:		审批:		受审核方代表:			
	2017年2月13日		2017年2月13日		2017年3月2日		

承诺: 在审核过程中接触的有关受审核方特定产品或机密信息, 未经受审核方书面同意, 绝不透露给第三方。当法律要求提供信息时, 除法律限制外, 中心将书面告知受审核方所提供的信息。

北京天一正认证中心有限公司审核计划 (续)

审核日程表

首次会议	3月2日8时00分至8时30分		请受审核方最高管理者及相关部门负责人参加				
末次会议	3月3日16时30分至17时00分		参加人员同首次会议				
日期	第 1 组			第 2 组			
	时间	编号	部门和要素	时间	编号	部门和要素	
2	8.00 ~ 12.00	A	管理层: 4.1 (删减合理性); 5.1; 5.2; 5.3; 5.4; 5.5; 5.6; 6.1; 8.1; 8.5.1 (产品质量抽查、顾客投诉、内 审跟踪、证书及认证标识使用、体系 变更)	8.00 ~ 12.00	B	质量检查部: 5.4.1; 5.5.1; 6.2.1; 6.5; 7.6; 8.2.3; 8.2.4; 8.3; 8.4; 8.5;	
	13.00 ~ 17.00		综合管理部: 4.2; 5.4.1; 5.5.1; 5.5.3; 6.2; 8.2.2; 8.2.3; 8.4; 8.5.1;	13.00 ~ 17.00			
	19.30 ~ 20.30	AB	审核组内部整理材料				
	8.00 ~ 12.00	A	生产技术部 (联合拉拔车间): 5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;	8.00 ~ 12.00			B
13.00 ~ 15.00	设备保障部: 5.4.1; 5.5.3; 6.3; 8.5.1;		13.00 ~ 16.00				
3	16.00 ~ 16.30	AB	与管理层交换意见				
	16.30 ~ 17.00		末次会				

注意: 1. 如果组织为多场所, 应将每个场所的地址明示, 必要时可附页。

2. 审核计划每天安排现场检查时间不少于8小时, 以保证有充足的时间用于收集客观证据。如有异地场所 (包括多场所和临时场所), 审核计划中应标明前往异地场所路途时间。

3. QES 初审二阶段/再认证审核应覆盖体系全部条款, 审核重点: 内审、管理评审、QES 绩效及对其有影响的产品、过程、区域、部门及人员能力、顾客或相关方申/投诉及处理。再认证审核还应查认证证书、标志使用和体系运行情况, 上次审核不符合项的验证 (明示条款, 并以下划线标识)。

4. 监督审核计划参照“定期监督审核方案”要求编制, 如有不妥, 可调整并作出说明。

5. 监督审核必查的内容: 除必查的条款外, 还包括认证证书和标志使用情况、上次审核不符合项的验证 (明示条款, 并以下划线标识)、顾客 (相关方) 申/投诉及处理、体系变更。



管理体系检查单

受审核部门	管理层	部门负责人	元林
审核时间	2017.03.01~02	接受审核人员	元林 王葳
审核类型	<input type="checkbox"/> 初审一阶段 <input type="checkbox"/> 初审二阶段 <input type="checkbox"/> 第次监督检查 <input checked="" type="checkbox"/> 再认证 <input type="checkbox"/>		
审核条款	4.1 (删减合理性); 5.1; 5.2; 5.3; 5.4; 5.5; 5.6; 6.1; 8.1; 8.5.1		
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
4.1 总要求	<p>质量手册删减的合理性。</p> <p>管理体系的各过程的相互作用及接口关系;</p> <p>资源的获得以及支持过程的运行和控制效果;</p> <p>对过程进行监视、测量和分析结果; 持续改进措施的有效性;</p> <p>外包过程的分担程度及其控制情况;</p> <p>“六性”的实施情况。</p>	<p>营业执照: 统一社会信用代码: 9121122166123181H(五证合一)。</p> <p>质量手册发布 2013.7.25, 实施 2013.08.01; 程序文件 14 个, 记录 130 个, 基本符合标准要求。对标准的 J: 7.3, 7.4.4 等条款删减, 现场审核确认, 删减后能够证实其提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任, 删减理由充分, 提供了主要顾客签字的书面证据。</p> <p>依据各过程的审核结果, QMS 文件覆盖本组织的各个部门和当前生产的产品范围。</p> <p>本组织设 5 个管理部门, 现有员工 108 人, 生产面积 12000 m², 生产设备 87 台(套), 用于军品生产的主要生产线 8 台(套)。产品范围: J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和服务。</p> <p>已识别的过程之间的相互作用和控制, 在体系文件中进行了表述, 对过程运行和控制提出了具体要求。资源提供满足当前 QMS 运行的需要。各过程的相互作用关系协调。</p> <p>未发现与外包过程有关的证据;</p> <p>据介绍, 该组织接受顾客对产品质量的二方监督检查, 并保持了产品质量的可追溯性。</p> <p>质量管理体系覆盖的产品是材料冷拉成型加工过程, 按要求对产品实施了物理性能和几何尺寸的检测, 向顾客提供的是原材料外型及几何尺寸的半成品, 在产品实现过程中不涉及产品的“六性”要求, 在产品实现过程中未发现与产品六性要求有关的证据。2016 年保持重点客户的良好关系和合作意向: 吉林大华, 北方工具厂, 吉林华奥, 锦州万友, 北京星光, 圣加仑等公司。</p> <p>2017 年在实现 2016 年经营目标基础上, 预计 2017 年递增 20%, 实现 13000 吨的经营目标。</p>	Y
5.1 管理承诺	<p>最高管理者的 9 项管理职责实施和落实情况;</p> <p>管理承诺开展各项活动的效果;</p>	<p>据总经理介绍, 管理承诺通过质量方针的贯彻、质量目标的实施、开展管理评审、提供必要的资源等活动得到了兑现。利用各种形式的会议传达满足顾客和法律法规要求的重要性。质量方针在员工中得到了贯彻, 量化了组织在质量方面的核心工作目标, 按策划的时间间隔开展了管理评审, 当前的资源提供能够满足</p>	Y

审核员		组长		陪同	李一珠
-----	--	----	--	----	-----

注: 审核发现栏符合项注明 Y, 不符合项注明 N, 观察项注明 S。

管理体系检查单(续页)

受审核部门	管理层											
审核条款	4.1 (删减合理性); 5.1; 5.2; 5.3; 5.4; 5.5; 5.6; 6.1; 8.1; 8.5.1											
依据条款	检查内容和方法	检查记录		审核发现								
		QMS 运行的需要, 经审核确认管理承诺得基本到了兑现。										
5.2 以顾客为关注焦点	<p>顾客的要求以何种方式予以满足?</p> <p>查: 定期征求顾客对产品质量及其改进方面意见的相关证据</p>	<p>据亓林总经理介绍, 在关注顾客要, 方面考虑顾客对产品加工的需求, 从加工工艺上进行技术改造, 在磷化过程中未了考虑顾客下一步加工的需要, 在配方和磷化时间, 磷化膜厚度上予以考虑, 与顾客进行沟通, 实现顾客对产品质量的与需求, 向顾客提供增值服务, 获得双赢效果。</p> <p>本着顾客的需求就是本组织的努力方向的宗旨。在满足顾客要求方面, 经常与顾客进行联络、沟通, 寻求顾客对当前产品质量的满意程度和未来的期望, 在具体工作中加以落实。如: 经常以电话、走访、问询、座谈会、订货会等形式, 与顾客进行沟通, 掌握顾客对产品质量的满意程度和对未来产品的需求, 变顾客的要求为产品的要求, 以此满足顾客的要求。</p> <p>该组织已建立了顾客对提供产品质量及其改进方面的机制, 以书面形式收集顾客的意见, 进而寻求改进的机会。</p>		Y								
5.3 质量方针	<p>相关人员了解组织的方针在组织内部沟通和贯彻情况;</p>	<p>据了解, 本组织的质量方针, 体现了满足要求, 持续改进 QMS 有效性的承诺。经了解相关工作人员, 对质量方针的基本内容有所了解, 在具体工作中能结合实际工作贯彻, 在工作区域悬挂标语、横幅, 板报等宣传, 在内部各种形式的会议上进行沟通, 并为制定质量目标提供基本框架。质量方针基本适宜。</p>		Y								
5.4.1 质量目标	<p>了解本岗位的相关人员对质量目标的理解;</p> <p>目标是否体现对产品质量水平的追求, 是否保持质量目标实施和评价的记录;</p>	<p>质量目标分解及 2017 年 1-2 月实施情况:</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-bottom: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 70%;">质量目标</th> <th style="width: 30%;">完成情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>产品一次交检合格率 95.1%</td> <td style="text-align: center;">97%</td> </tr> <tr> <td>产品出厂合格率 100%</td> <td style="text-align: center;">100%</td> </tr> <tr> <td>顾客满意率 90%</td> <td style="text-align: center;">94%</td> </tr> </tbody> </table> <p>质量目标基本体现对产品质量水平的追求, 与顾客的期望基本适应, 质量目标的评价体现在管理评审之中。</p> <p>顾客满意度与上年度相同;</p> <p>质量目标分解, 基本结合了本部门的具体工作要求, 统计结果实现了预期目标, 基本具备实现预期质量目标的能力。</p>		质量目标	完成情况	产品一次交检合格率 95.1%	97%	产品出厂合格率 100%	100%	顾客满意率 90%	94%	Y
质量目标	完成情况											
产品一次交检合格率 95.1%	97%											
产品出厂合格率 100%	100%											
顾客满意率 90%	94%											
5.4.2 质量管理体系策划	<p>QMS 策划的输出与组织的实际情况是否相适应?</p> <p>策划的输出满足要求的情况;</p>	<p>该组织对 QMS 进行策划基本满足质量目标以及 4.1 的要求。目前 QMS 未发生变更, 最高管理者对 QMS 进行变更时确保 QMS 的完整性有一定的了解, 并在相应的文件中有规定。</p> <p>顾客对该组织未提出特殊要求, 管理者表示, 若提出特殊要求, 将按体系文件的控制要求, 对顾客提出的特殊要求加以控制, 并按顾客要求提供和的产品, 这一规定体现在体系文件之中。</p>		Y								
5.5.1 职责和权限	<p>管理职责的描述和组织机构图</p> <p>与有关领导和部门负责人进行沟通, 职责和权限是否得到有效实施。</p>	<p>在质量手册的附录中对职责做出了规定, 本组织现有 108 人, 负责公司全面管理工作。据了解亓林-总经理, 王威-管代, 李一珠-综管部长等相关岗位的工作人员, 对职责和权限较清楚。</p> <p>在与最高管理者沟通和查阅相关文件上了解到, 在制度上能够确保质量管理部门独立行使职权, 有具体的文件规定。经了解质量管理部门负责人马力, 质量部门能够独立行使职权, 在处理质量问题过程中, 能得到最高管理者的支持, 质量部门在验收产</p>		Y								

管理体系检查单(续页)

受审核部门		管理层	
审核条款		4.1 (删减合理性); 5.1; 5.2; 5.3; 5.4; 5.5; 5.6; 6.1; 8.1; 8.5.1	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		<p>品过程中, 未发生行政干预的现象。</p> <p>出厂产品由最高管理者授权的检验员签署合格证, 重大产品质量问题由最高管理者签署意见, 体现了最高管理者对最终产品质量负责的职责。</p>	
5.5.2 管理者代表	管理者代表资格及被授权的证据; 职责和权限的执行;	<p>公司副总经理王葳承担管理者代表职责, 在上一个认证周期内, 对其职责和权限的执行符合标准要求。在最高管理者授权下, 组织有关部门建立、实施和保持本组织的 QMS, 通过内审和日常管理形式向最高管理者报告 QMS 的业绩和需要改进的需求, 开展内部培训, 以此提供员工的技能和管理意识。提供的 QMS 文件, 管理评审输入文件, QMS 运行报告, 培训计划及其实施情况, 管理者代表的职责和权限基本得到了落实。</p> <p>管代是高层管理者成员, 其技术和行政能力具备履行职责执行的要求。</p>	Y
5.5.3 内部沟通	询查: 内部沟通渠道、方法和沟的有效性。	<p>在体系文件中规定了内部沟通的渠道、方式和内容。目前主要沟通的渠道有每周一下午 13.30 固定会议、书面传递、口头传达、网络信息传递等。就质量管理体系运行情况, 新产品开发、生产过程产品质量状态、生产过程遇到的具体问题等进行沟通, 寻求改进的机会, 其沟通达到了预期目的。</p>	Y
5.6.1 总则	开展管理评审的时机; 主持者, 评审的内容;	<p>查: 管理评审计划 XD/JL-7-0001, 对评审的目的, 评审的内容, 时间, 地点, 参加人员, 会议主持者, 各部门输入评审材料的内容及要求等提出了要求。计划于 2016.04.28 召开管理评审, 上年度管理评审于 2015.05.12 召开。符合策划的时间间隔。管评计划要求对质量方针、质量目标提出变更的需求。</p> <p>未编制管理评审通知, 提供了管理评审签到表, 证实管理评审实际召开的时间间隔符合策划的安排。</p>	Y
5.6.2 管理评审输入	管理评审输入的信息是否包括标准 a~h 的内容。	<p>提供了管理评审会议签到表 XDL/JL-10-0001, 各部门管理评审输入材料, 管理评审会议纪要等信息。输入材料包括: 质量管理体系运行情况报告; 内部审核报告; 改进计划, 2016 年上半年产品质量工作情况报告, 综合部管理评审报告, 质量检查部管理评审报告, 生产技术部管理评审报告 (2016 年过程绩效: 冷拔总产量 7980 吨, 废料头 271 吨, 成材率 96.80; 实现 95.1% 的预期质量目标), 商务部管理评审材料, 管理者代表履行管理职责报告, 质量风险经济性分析报告, 质量目标完成情况统计表, 顾客满意情况分析报告; 各部门提供的工作总结报告等。涉及本组织所设置的管理部门, 涵盖了标准要求的 a~h 要求。各部门能够结合本部门的具体工作, 评价其管理职责的实施情况和实现预期质量目标的能力, 提出了需要改进的建议和意见。</p> <p>输入材料: 顾客满意情况分析报告形成时间是 2016.06.27, 与管理评审时间不符, 接受审核人员解释笔误, 应注意时间间隔。</p>	S

管理体系检查单(续页)

受审核部门		管理层	
审核条款		4.1 (删减合理性); 5.1; 5.2; 5.3; 5.4; 5.5; 5.6; 6.1; 8.1; 8.5.1	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
5.6.3 管理评审输出	管理评审的决议和措施是否得到了有效的落实;	<p>查: 管理评审以会议纪要形式 XDL/JL-057-00 作出了报告, 形成日期: 2016.04.29; 对 QMS 的“三性”做出了基本评价,</p> <p>本次管理评审对 QMS 及其过程有效性提出了一下改进: 加强质量成本控制; 计量器具的管理; 安全生产培训; 提升员工技术素质。由综合管理部负责策划和组织实施, 未明确改进项目的完成时间。</p>	S
6.1 资源提供	管理体系所需资源的确定和提供情况;	<p>据总经理亓林介绍, 公司根据 QMS 运行的需要, 设 5 个管理部门基本适宜, 各接口关系明确顺畅, 员工总数 108 人, 其中: 专职检验员 3 人, 兼职检验员 2 人, 技术人员 9 人, 生产工人 78 人, 辅助管生产面积 12000 m²。办公面积: 1000 m²。生产设备总数: 135 台(套), 上一个认证周期购置切断机、抛光机 9 台套, 提升产品实现过程能力, 保证产品质量的一致性; 用于军品生产的主要生产线 8 台(套), 监视和测量设备 28 台(套); 办公用电脑 15 台; 运输、办公用车 3 辆; 信息联络以宽带为主。经查, 所确定和提供的资源满足当前和未来一段时间 QMS 的运行需要, 审核验证, 所提供的资源是充分的。</p>	Y
8.1 总则	对管理体系进行监视、测量过程的策划结果, 是否能体现对质量管理体系运行的有效性进行监视和测量。	<p>对质量管理体系的监视和测量的策划包括了: 顾客满意度调查、采购过程控制, 过程能力的监视和测量设, 内部审核, 质量成本分析, 产品实现过程检验及最终产品检验等。对监视和测量活动作出了安排, 其测量的结果能够证实管理体系运行整体状况。监视和测量方法符合本组织的实际情况。</p>	Y
8.5.1 持续改进	持续改进管理体系有效性的方式、措施及效果;	<p>2016 年度改进项目得到落实, 提供了对员工进行金属材料机械性能操作人员的基础知识培训记录, 参加培训人员涉及相关部门的有关人员, 对其培训的有效性进行了评价。</p> <p>2017 年度改进措施计划在讨论和编制之中。</p> <p>在审核生产现场时, 通过对拉拔生产现场观察, 捻尖长度在 100mm-110mm, 建议在保证拉拔力的前提下, 缩短捻尖的长度, 作为持续改进的一项内容, 以此提升成品率降低端头料的损失, 提升生产过程的绩效。</p> <p>各部门的管理职责通过内审对其落实情况进行了检查, 管理职责和权限得到落实。组织机构和职责分配在管理活动中得到了完善, 体系运行更加适宜公司实际情况。基础设: 军品生产设备保持完好, 无新增设备, 上一个认证周期购置的切断机、抛光机等设备 9 台套, 对产品实现过程提供了支持。井式热处理炉热处理满足产品质量要求, 必要时由顾客方进行软处理后再加工, 增加的无心磨床、检测台等对产品质量的一致性起到了较好的作用。针对成品出厂锈蚀问题, 采取的放行擦抹、喷涂措施有效, 杜绝了出厂产品的锈蚀问题。针对宜兴材料出厂弯曲问题, 采用宜兴才矫直机金相矫直, 保持了产品交付状态满足顾客要求。</p> <p>在管理方面能够利用质量目标内审的结果, 数据分析、纠正、和预防措施及管理评审等渠道开展持续改进活动。</p>	S

管理体系检查单(续页)

受审核部门		管理层	
审核条款		4.1 (删减合理性); 5.1; 5.2; 5.3; 5.4; 5.5; 5.6; 6.1; 8.1; 8.5.1	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		上述方面改进措施的实施和落实, 取得了初步的效果。	
产品质量抽查	产品接受行业或技术监督部门的监督检查情况;	据了解, 该组织所生产的产品直接交付给顾客, 没有中间流通环节。顾客对其提供的产品质量满意度较高。 不接受当地技术监督部门对产品质量的监督检查, 接受顾客二方对产品质量的监督检查, 顾客对抽查结果表示满意。	Y
顾客投诉	对顾客投诉的处置效果;	上一个认证周期以来和本次现场审核过程中, 未发现产品召回和顾客告诉、抱怨的证据, 也未发现与其相关的事实。	Y
体系变更	管理体系变更时, 保持体系完整性的措施。	质量管理体系文件覆盖本组织当前的管理部门和管理过程, 覆盖产品实现的各个过程认证产品范围。体系运行期间, 组织机构、主要管理人员未发生变化, 体系文件得到执行, 管理体系保持相对稳定。目前所确定管理部门其管理职责和接口关系明确, 相互作用顺畅, 保持了质量管理体系的完整性。	Y
证书和标识使用	认证证书、认证标志使用的正确性;	在审核过程中, 未发现证书和认证标志超范围使用的证据, 证书和认证标志的使用符合相关规定。	Y
内审跟踪	内审发现的不合格跟踪验证情况;	自上一个认证周期以来, 对内审发现的不符合项进行了原因分析, 落实责任, 并组织责任部门的管理者进行纠正并采取纠正措施, 对措施的有效性进行跟踪验证, 现场审未发现内审不符合项重复发生的事实或与其有关的证据, 针对内审发现的不符合项采取纠正措施能够防止不合格再发生。	Y



QES/BG22C

生效日期
2016-09-20

项目号: 16J075403

管理体系检查单

受审核部门	生产技术部（车间）	部门负责人	周绍刚						
审核时间	2017.03.01~02	接受审核人员	周绍刚						
审核类型	<input type="checkbox"/> 初审一阶段 <input type="checkbox"/> 初审二阶段 <input type="checkbox"/> 第次监督检查 <input checked="" type="checkbox"/> 再认证 <input type="checkbox"/>								
审核条款	5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;								
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现						
5.4.1 质量目标	了解本岗位的相关人员对质量目标的理解； 目标是否体现对产品质量水平的追求，是否保持质量目标实施和评价的记录；	质量目标分解及 2017 年 1-2 月实现情况： <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>质量目标</th> <th>完成情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>产品综合合格率≥95%</td> <td>96.1%</td> </tr> <tr> <td>生产设备完好率≥95%</td> <td>100%</td> </tr> </tbody> </table> <p><u>质量目标分解未体现技术方面的质量目标；</u> 生产方面的质量目标基本结合了本部门的具体工作要求，统计结果实现了预期目标，基本具备实现预期质量目标的能力。</p>	质量目标	完成情况	产品综合合格率≥95%	96.1%	生产设备完好率≥95%	100%	S
质量目标	完成情况								
产品综合合格率≥95%	96.1%								
生产设备完好率≥95%	100%								
6.2.1 总则	在岗人员的能力是否符合岗位要求？是否胜任所承担的工作。	抽查：李勇（热处理）、霍庆伟（冷拔）、杨敏（检验员）、王康（工艺员）等岗位人员的能力符合能力要求，查：特殊岗位热处理操作工持证上岗。岗位能力通过对其教育、培训、技能和经验等进行实际考核，符合本组织确定的岗位能力要求。满足其岗位所承担的工作。 司炉工：代德义 232330195804131615 起重工：李才德 211224196502062914； 马啸宇 210113197804253213； 刘胜德：T211221197210040057； 电工：张青林 T523261971111026913； 上述特殊岗位人员持有效证件上岗。	Y						
6.4 工作环境	影响产品符合性要求的工作环境的识别、监视、控制的有效性。	体系文件对影响产品质量的工作环境：温度、湿度、粉尘、噪声、振动、腐蚀等未提出特殊要求。该组织产品实现过程中，以拉延过程为主，对工作环境无特殊要求。由生产部在生产过程中工作环境进行控制并组织实施，负责人介绍，若需要对工作环境实施控制，则按要求记录对其控制的内容。现场审核未发现对工作环境有特殊的控制要求，生产过程的工作环境基本符合产品实现的过程要求。	Y						
7.1 产品实现的策划	审核了下列产品实现过程的策划结果； 产品实现策划的时机，策划的对象，策划的输出，风险分析等控制情况；	在提供的冷拔热处理作业文件汇编，抽查生产作业技术文件 22 份，文件签署完整，现行有效。 文件编号在汇编目录有标注，易于检索和识别。 据了解，生产技术部提供对生产组织和技术支持工作。抽查：钢材冷拔产品实现策划的输出：冷拔技术工艺规程 XDL/ZYWJ-2013-12，抛光技术处置规程 XDL/ZYWJ-2013-13；冷拔分选技术处置规程 XDL/ZYWJ-2013-14 联合冷拔机操作规程	Y						

审核员		组长		陪同	李一珠
-----	--	----	--	----	-----

注：审核发现栏符合项注明 Y，不符合项注明 N，观察项注明 S。

管理体系检查单(续页)

受审核部门		生产技术部(车间)	
审核条款		5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		<p>XDL/ZYWJ-2013-116 ; 冷拔常用技术条件(部分)</p> <p>XDL/ZYWJ-2013-17; 退火技术操作规程 XDL/ZYWJ-2013-02; 退火工艺规程 XDL/ZYWJ-2013-07 ; 碱煮技术操作规程 XDL/ZYWJ-2013-04; 装炉技术操作规程 XDL/ZYWJ-2013-01 等技术文件,符合产品实现过程的要求。现场审核未发现与删减条款有关的过程,删减理由比较适宜。</p> <p>策划的内容包括了:产品质量目标要求、产品实现的过程、文件和资源的需求、人员的能力要求、设备、环境的要求、验证、确认、监视、测量、检验和试验活动及产品实现所需的相关记录。</p> <p>策划的内容未包括:(可靠性、维修性、保障性、测试性、安全性和环境适应性)的6性要求,向顾客提供的是原材料半成品,不涉及产品的“6性”要求,按顾客提出的产品状态和表面质量要求供货。</p> <p>策划输出文件对产品标准化在工艺规程中提出了技术要求,产品质量评价和改进的数据收集和分析要求,技术状态管理,风险管理等要求。</p> <p>该组织所生产的产品是冷拔工艺过程,采纳的是较成熟的加工工艺过程,编制井式炉退火计划。生产任务通知单等,包括了产品策划的目标,该项计划是提供产品实现过程的,无需顾客签字同意,策划的结果是针对产品实现的过程进行的。</p> <p>在确定产品质量目标时,不涉及“可靠性、维修性、保障性、测试性、安全性和环境适应性”的6性要求;</p> <p>产品实现的各阶段比较清晰简单,不涉及复杂过程的分析。</p> <p>抽查:冷拔技术工艺规程 XDL/ZYWJ-2013-12,对产品实现过程,未进行风险评估。</p>	N
7.5.1 / 8.2.4	<p>生产和服务提供的主要流程;</p> <p>产品实现过程受控情况;</p> <p>测量能力、测量手段及测量方法;测量设备受控情况;</p> <p>产品实物测量结果,授权放行产品人员的资格,紧急放行控制情况等。</p>	<p>依据冷拔热处理作业文件汇编 SDL/ZYWJ-2013-01;</p> <p>查作业文件:装炉技术操作规程 SDL/ZYWJ-2013-01,冷拔热处理工艺技术操作规程 SDL/ZYWJ-2013—07,冷拔技术工艺规程 SDL/ZYWJ-2013-12,联合拉拔技术操作规程 SDL/ZYWJ-2013-15 等,对产品的加工过程,参数控制、相对减面率、成品直径等检验、包装等做出了规定。</p> <p>抽查:2016.12.27 生产记录卡(联合拉拔部),顾客:北方工具,钢号:S20A,规格:Φ26.3mm,尺寸公差:-0.08mm,执行技术标准:GB/T3078-2008。</p> <p>联合拉拔工艺流程:退火—检测硬度—喷丸—磷化—皂化—焊尖—倒立式拉拔—检测硬度—切尖—包装—入库。各工序检验结果:合格,检验员:马啸宇。</p> <p>抽查:2017.01.18 生产记录卡(银亮材制造部),顾客:蒂森克虏伯辽弹,钢号:54SiCrV,规格:Φ12.91mm,尺寸差:±0.05mm,长度:1990mm,执行标准:GB/T3207-2008。</p>	Y

管理体系检查单(续页)

受审核部门	生产技术部(车间)		
审核条款	5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;		
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		<p>银亮拉拔工艺流程:扒皮—校直—磨削—检验—包装—入库。各工序检验结果:合格,检验员:件-02。</p> <p>抽查:2017.02.20 生产作业指导书,客户:海城航科公司,钢号:169,成品规格:Φ23.4mm,尺寸公差:±0.1mm。</p> <p>冷拔工艺流程:捻尖—抛丸—冷拔—校直—检验—入库。各工序检验结果:合格,检验员:检-01。</p> <p>抽查:2017.02.28 退火计划(记录),编号J21601-024,2号炉,批号3-029-1,材质:SWRCH45K,规格:Φ20mm,成品规格:Φ16.1mm;退火温度:升温690度,恒温4小时,降温550度出炉,但未注明出炉后的冷却方式。</p> <p>批号:171-2,Q195钢,Φ10mm,长度:2630mm,制造方法:联合拉拔,使用设备:10t拉拔机,技术要求:-0.05mm;实测:Φ10-0.03mm,成品检验结果:合格;</p> <p>批号:151-1,GCr15,工序:抛光拉拔,设备:6t拉拔机,技术要求:Φ11.8mm,±0.0,实测:±11.8±0.02mm,成品检验结果:合格;</p> <p>批号:182-1,T12A钢,工序:抛光拉拔,设备10t拉拔机,技术要求:Φ10.95-0.10mm,实测:10.95-0.02mm,成品检验结果:合格。</p> <p>批号:004-1成品规格:S30(六角)拉拔,材料:45#,技术要求S30-0.16mm,实测:S30-0.08mm,检验结果:合格。</p> <p>批号:016-1,成品规格:S19mm(六角),材料:20#,技术要求:S19-0.13mm,实测:S19-0.08mm,检测结果:合格。</p> <p>批号:059,成品规格:13.7mm×9.98mm,梯形扁钢拉拔;材料:45#,技术要求:13.7+0.10mm,9.98×9.1±0.05mm,实测:13.7+0.03mm,9.98-0.05mm,9.9.71-0.01mm。检验结果:合格。</p> <p>上述产品经检验员检查验收:合格,检验员:苏桂华,放行产品的检验员资格符合要求。</p> <p>查:2017年实验室提供的硬度检验记录45#钢,16MnCrH钢种:55#钢,GCr15钢等材料硬度检验报告,检测方法:布氏硬度,45#钢协议要求:≤229,实测:207;查:GCr15钢,协议要求170~210,测试结果:合格,执行GB/T3078-2008标准,检验员:苏桂华。</p> <p>受检产品检验参数符合验收依据。产品的检验、试验记录、试验结果:符合验收依据。</p> <p>产品的测量的手段、方法和测量设备符合产品特性要求。</p> <p>抽样测量的结果符合要求,监视和测量的资源符合产品测量的要求;</p> <p>测量的结果形成了测量记录,并得到了保持;</p> <p>产品接收准则,对产品检验、试验和需顾客验收的项目做出</p>	S

管理体系检查单(续页)

受审核部门		生产技术部(车间)	
审核条款		5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		<p>了规定, 目前尚未列出需顾客验收的目录。</p> <p>检验印章按要求进行了登记, 印章持有者的资格与登记的人员相符, 符合要求;</p> <p>对不合格产品, 按不合格品处置程序进行处置, 相见 8.3 条款记录;</p> <p>产品的监视和测量结果的有效性, 依据受检产品的验收准则, 对产品的符合性要求做出了规定;</p> <p>审核中未发现不合格的产品流转下道工序的事实, 检验员对紧急放行产品的监视有一定的了解。</p> <p>该组织的产品不接受当地质量监督部门对产品质量抽查, 接受军品顾客对产品质量的监督检查, 目前尚未发生军品顾客对产品质量提出改进的问题。</p>	
7.5.2	<p>查: 特殊过程的确认的依据。</p> <p>确认的对象、内容、条件的适宜性;</p> <p>特殊过程是否保留了过程参数记录。</p>	<p>查: 已识别的特殊过程是热处理, 依据体系文件对其进行了确认, 提供了 2014-12-26, 2014-12-09, 2014-10-21 热处理(箱式炉退货)过程记录, 自上一个认证周期以来, 人员保持相对稳定, 设备运行状态良好, 人员资格符合要求。依据《装炉技术处置规程》、《退货技术处置规程》、《热处理矫直技术操作规程》、《硬度检验技术处置规程》; 对设备能力认可、人员资格鉴定, 执行工艺参数符合技术文件要求。过程实施形成了记录, 过程工艺参数符合体系文件规定的要求。</p>	Y
7.5.3	<p>标识是否具有唯一性和可追溯性。</p> <p>批次标识与记录是否一致, 交付后的分布、场所追溯情况。</p>	<p>在生产现场看到, 生产现场区域标识: 待检产品区、零件区、材料区、半成品区、成品区、废品区、待处理产品区, 废料区等标识清晰明确, 抽查: 批号: 004-1 成品规格: S30(六角)拉拔, 批号: 059, 成品规格: 13.7mm×9.98mm, 梯形扁钢拉拔; 批号: 016-1, 成品规格: S19mm(六角)等产品的状态标识: 成品、半成品、合格品, 不合格品, 废品等划分清晰。产品状态标识具有唯一性和可追溯性。</p> <p>有可追溯性要求的, 能够追溯到交付的分布、场所。</p>	Y
7.5.4	<p>对顾客财产的识别、保护、维护、使用等过程的控制情况;</p>	<p>建立了顾客特殊要求清单 XDL-JL-075, 对辽宁圣加仑控制系统有限公司, 长春市春城祥和汽车部件有限公司, 四平市方向机械有限公司, 吉林省华奥机械制造有限公司, 吉林华达机械制造有限公司等顾客提出的执行技术标准, 管理体系要求, 包装要求, 质量要求等进行登记, 并按顾客提出的特殊要求执行。</p> <p>抽查: 顾客来料登记表 XDL-JL-061, (普材进货单 XCL-JL-005), 涉及顾客: 抚顺亿丰公司(45#钢), 沈阳东展兴公司(20#钢), 抚顺特钢(S7钢), 辽阳弹簧厂(55Cr3/54SiCrV6钢), 锦州万友公司(F45MnVS钢), 东北特钢公司(S20A钢)等; 记录了规格, 数量, 材质状态等; 对顾客提供的原材料识别了牌号、规格型号, 数量等。现场查看, 顾客财产的保管、贮存、使用和维护符合要求。据了解, 在使用过程中未发现不适宜的问</p>	Y

管理体系检查单(续页)

受审核部门		生产技术部(车间)	
审核条款		5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		题,也未发现丢失情况。相关人员基本清楚若发生丢失、损坏情况,应及时向顾客报告,现场审核未发现与其有关的证据。	
7.5.5 产品防护	产品的符合性是否得到有效防护。	查看生产现场、库房存放的批号:004-1成品S30(六角),批号:059成品梯形扁钢成品规格:S19mm(六角)等成品、半成品分类清晰,标识明确,防护措施基本有效。生产现场区域标识清楚,产品远离移动的物体,通道畅通。产品在搬运过程中,未见野蛮装卸情况,产品符合性防护措施有效。	Y
7.5.6 关键过程	对关键过程是否进行标识按控制要求实施控制。	<p>提供了关键过程明细表XDL/CX-002-2,识别了冷拔钢才精度为关键过程;关键过程工艺文件对关键过程的拉拔次数,尺寸精度,热处理过程,成品尺寸检测做出了规定,体现在拔制工艺中。</p> <p>关键过程的工艺文件有标识。</p> <p>在提供的关键过程控制检验记录XDL-JL-030中,工序:拉拔工,抽查:</p> <p>批号:171-2,Q195钢,ϕ10mm,长度:2630mm,制造方法:联合拉拔,使用设备:10t拉拔机,技术要求:-0.05mm;实测:ϕ10-0.03mm,成品检验结果:合格;</p> <p>批号:151-1,GCr15,工序:抛光拉拔,设备:6t拉拔机,技术要求:ϕ11.8mm,\pm0.0,实测:\pm11.8\pm0.02mm,成品检验结果:合格;</p> <p>批号:182-1,T12A钢,工序:抛光拉拔,设备10t拉拔机,技术要求:ϕ10.95-0.10mm,实测:10.95-0.02mm,成品检验结果:合格。</p> <p>上述产品拉拔过程,表面无缺陷,分三次拉拔完成梯形拔制;检验员:马啸宇,放行产品的人员资格符合要求。</p> <p>关键过程控制定人、定设备、定检验参数,过程控制有效。</p>	Y
7.5.7 交付	向顾客提交产品过程的控制是否有效;	<p>查:2017年01月发货单0020160101021,交付产品:冷拉圆钢16MnCr5H,ϕ16.3mm,交付数量:6.62t;发货单0020160101020,材质35#钢,冷拉圆钢,规格ϕ65,交付数量:3.2,06t;发货单0020160101018,冷拉型钢,材质S50Cr,规格10\times12.7,交付数量:9.866T;55#ϕ19mm,交付数量13.992t;交付时,顾客需要向顾客提供材质单。交付的产品经顾客代表签字验收,产品交付流程符合要求。</p> <p>抽查:2017.01.18发货单0020160101021,交付产品:冷拉圆钢16MnCr5H,ϕ16.3mm,交付数量:6.62t,未注明交货状态。</p>	N

管理体系检查单(续页)

受审核部门		生产技术部(车间)	
审核条款		5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
7.5.8 交付后的活动	开展售后服务活动有效性的控制;	<p>针对上一个认证周期审核老师提出的售后服务应进行深入的 建议,建立了用户访问报告,对顾客进行了:</p> <p>服务内容: 1.与新接手的采购人员增加感情, 2.了解客户发展动态,了解用户的潜在需求; 3.徐闻客户产品在使用过程中是否存在的问题。</p> <p>服务过程: 通过引荐接触新的采购人员和负责人; 向新客户提供公司简介,产品样本,与新客户合作情况和意向的详细介绍; 公司管理水平和生产能力; 产品质量保证和交货期。</p> <p>服务结果: 公司库存情况,生产能力排产计划交付给顾客; 让顾客了解公司的概况和诚信,使顾客放下防御心里,对公司服务感到满意。</p> <p>查: 2016.11.16 用户访问报告 XDL-JL-077,对四平方向机械有限公司,吉林省华奥机械有限公司、辽宁圣加伦控制系统有限公司,长春春城祥和汽车部件有限公司等顾客反馈的产品质量信息进行了服务反馈,其内容涉及: 与新接手的采购人员增进感情; 了解客户发展动态,了解客户的签字需求; 询问客户产品在使用过程中是否存在问题; 提供了公司简介,及公司产品介绍,公司管理水平,向顾客做出保证交货期的承诺,对服务结果进行评价。形成的售后活动记录,体现了以顾客为关注焦点。</p> <p>售后服务反馈意见得到了顾客的好评。现场审核未发现顾客抱怨或不满意的证据,交付后的活动形成的客观记录证实了售后服务活动满足顾客要求,符合体系文件规定。</p>	Y
7.7 技术状态管理	技术状态的控制及管理情况;	<p>该组织是按顾客提供的图纸和工艺文件组织生产,不涉及产品的设计和开发。</p> <p>在技术状态管理过程中,主要控制向顾客提供的产品供货状态,若顾客要求发生更改,则按顾客的要求供货状态供货,在生产过程中严格按顾客对供货状态的要求实施控制。在加工过程中接到顾客对供货状态的更改时,由技术人员进行核实,依照更改单对在加工的产品的技术状态进行调整并作对应的更改,保留更改记录,在对应更改的文件上做出技术状态变化后的标识,控制按更改后的批次、数量、供货状态,并按更改后的技术状态组织生产。</p> <p>工艺文件对技术状态变化时,对相应的工艺文件实施前进行工艺评审;</p> <p>记录不同技术状态下的供货状态,与技术状态的技术文件要求保持一致。在生产现场看到,产品的技术状态控制与顾客要求的供货状态基本保持一致。</p>	Y
8.2.3 过程的监视和测量	对管理体系监视和测量的方法是否能证实实现所策划的能力及其有效性;	<p>查: 过程能力监视和测量记录,对生产作业计划编制的正确性,技术文件的正确性、指导性,生产计划完成情况,生产过程受控情况,设备运行状态和完好率,产品实物质量测量结果,不合格品处置结果等过程进行了监视,对产品一次交检合格率,技术文件正确率,设备完好率等过程进行了测量。监视和测量的方</p>	Y

管理体系检查单(续页)

受审核部门	生产技术部(车间)		
审核条款	5.4.1; 6.2.1; 6.4; 7.1; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.3; 7.5.4; 7.5.5; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 7.7; 8.2.3; 8.2.4; 8.5.1;		
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		法针对组织的实际需要实施的。监视和测量的方法能够证实过程实现所策划结果的能力。符合策划的安排。	
8.5.1 持续改进	持续改进管理体系有效性的方式、措施及效果;	<p>据介绍,结合上一个认证周期审核组提出持续改进措施的有效性应加以效果的跟踪验证的建议。2016年对持续改进方面进行工艺改进的效果验证,通过工艺该机措施的实施,减少拉拔次数,减少退火工序,降低质量成本;对吉林华奥拉拔成品的模具和工艺过程改进,材料拉拔后的表面质量得到大幅度提高,顾客加工时,减少加工工序,为顾客降低加工成本,获得双赢的效果,得到顾客的赞许。</p> <p>为北方工具厂提供的磷化 26.3S20A 拉拔材料,对磷化工艺结合顾客的需求进行了完善,为客户冷挤压加工创造条件,解决了顾客在冲压弹壳过程中的二次磷化问题,为顾客降低生产成本,监视环境污染,提高效率,降低能耗。</p> <p>通过这项工艺的改善,国内许多顾客来公司洽谈合作意向。</p> <p>对热处理电炉进行了技术改造,包括电器和炉体改造,改造后解决了温度的离散度大的问题,节省能源消耗,提高热处理质量,现场观察正在运行的热处理炉的炉温稳定,各项指标运行正常。</p> <p>在改进方面未涉及降低过程材料消耗率,在审核生产现场时,通过对拉拔过程的观察,捻尖长度在 100mm-110mm,建议在保证拉拔力的前提下,缩短捻尖的长度,作为持续改进的一项内容,以此提升成材率,降低过程消耗,提升过程的绩效。生产部长对此表示接受,承诺在讨论持续改进时,将其列入 2017 年度持续改进的重点项目。</p> <p>在生产过程管理过程中,严格落实作业指导工艺文件,为生产现场提供技术支持和服务,必要时派技术人员现场指导;完善冷拔热处理作业文件汇编。对产品实现过程的表述与实际相结合,包括对关键过程的工艺参数控制要求,对冷拔工艺过程,中间尺寸,最终尺寸,精度要求做出了明确的规定,并按加工的材料、规格列出明细表,使生产过程对照表格查询所加工产品的规格和精度要求。</p> <p>在管理方面,利用质量目标统计结果,内审的结果,质量数据分析结果、纠正、和预防措施及管理评审改进决议实施等渠道开展持续改进活动。</p> <p>上述方面改进措施的实施和落实,取得了初步的效果。</p>	Y



管理体系检查单

受审核部门	综合部		部门负责人	林浩	
审核时间	2017.03.01~02	接受审核人员	林浩		
审核类型	<input type="checkbox"/> 初审一阶段 <input type="checkbox"/> 初审二阶段 <input type="checkbox"/> 第次监督检查 <input checked="" type="checkbox"/> 再认证 <input type="checkbox"/>				
审核条款	4.2; 5.4.1; 5.5.1; 5.5.3; 6.2; 8.2.2; 8.2.3; 8.4; 8.5.1;				
依据条款	检查内容和方法	检查记录			审核发现
4.2.1 文件要求	查: 管理体系文件层次/结构/类别及受控情况;	该组织已形成了文件化的质量方针、质量目标; 质量手册, 标准要求的程序文件和管理控制 QMS 所需的文件 (包括: 管理制度、管理规定、技术文件、工艺文件、作业指导书等), 包括标准所要求的记录 (记录清单)。所形成的管理体系文件基本符合标准要求。			Y
4.2.2 质量手册	手册发布、实施, 删减的合理性; 过程表述的符合性, 对程序的引用;	质量手册 CDL/ZLSC-2013A, 发布 2013.07.25, 实施 2013.08.01; 通过上一个认证周期的运行, 负责人介绍, 基本适用于本组织当前的机构设置和产品范围。覆盖标准的全部条款, 对手册对 J: 7.3, 7.4.4 条款进行了删减, 经确认, 删减合理。质量手册 CDL/ZLSC-2013A 包含了形成文件的质量方针、质量目标, 包括了标准要求的形成文件的程序以及对程序文件的引用。各过程间的相互作用的描述, 在运行过程中得到了体现, 各过程间的相互作用比较协调, 符合质量管理体系文件策划的安排。			Y
4.2.3 文件控制	体系文件受控情况; 管理体系文件与标准的符合性:	<p>编制了文件控制程序, 按要求控制其分发。</p> <p>查: 管理体系文件包括: 质量手册, 程序文件 14 份, 记录 130 个; 建立了记录清单和文件发放登记 XDL/JL-2-0001, 发放前得到了批准。文件控制符合要求。</p> <p>本组织确定外来文件得到了识别, 建立了外来文件登记表 XDL/JL-4-0001 (法律法规文件) 共 26 份, 进行了编号登记并控制分发, 确定与其有关的法律法规文件控制其发放。</p> <p>管理体系文件在体系运行过程中得到落实和执行, 体系文件控制有效。未发现有更新和作废文件。据综合部长李一珠介绍, 文件评审根据体系文件的实际使用情况, 在上一个认证周期的运行过程中, 对其与实际不符或不协调的内容进行了修改和补充, 体系文件基本适用于公司当前的管理体系运行需要, 因此未对管理体系文件进行整体更新。</p> <p>现场审核了解到, 技术文件由生产技术部负责管理。查阅相 GB/TY1804-2000《一般公差线性尺寸的未注公差》, GB/T228-2002《金属材料室温拉伸试验方法》, GJB1951-94《航空优质结构钢棒规范》, 冷拔热处理作业文件汇编: 22 份 (退货技术操作规程 XDL/ZYWJ-2013-03, 冷拔修整操作规程 XDL/ZYWJ-2013-12, 联合拉拔机操作规程 XDL/ZYWJ-2013-16) 等技术文件, 符合标准和体系文件的相关要求。</p>			Y
审核员			组长		
			陪同	郑树国	

注: 审核发现栏符合项注明 Y, 不符合项注明 N, 观察项注明 S。

管理体系检查单(续页)

受审核部门		综合部							
审核条款		4.2; 5.4.1; 5.5.1; 5.5.3; 6.2; 8.2.2; 8.2.3; 8.4; 8.5.1;							
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现						
		认证范围内的产品实现过程所需要的文件基本齐全, 并按规定存档, 文件控制基本符合要求。							
4.2.4 记录控制	证实管理体系运行满足要求的记录控制情况。 证实产品实现过程的完整质量证据的记录是否得到有效控制。 记录的保持时间与产品寿命周期相适应。	编制了记录控制程序, 对记录的控制做出了规定, 按 7.1d 策划的记录已形成记录清单, 覆盖选定标准的要求。 编制了质量记录清单, 建立和保持记录 130 个, 符合标准和体系文件要求, 记录的标识、贮存条件、防护措施、检索情况、符合要求。 对在供方产生和保持的记录, 在体系文件中做出了规定并提出了控制要求。记录能够提供产品实现全过程的完整质量证据, 能够证明产品满足规定要求的程度, 记录保存的时间与产品寿命周期相符合, 贮存的条件, 检索与控制符合要求。	Y						
5.4.1 质量目标	目标是否进行层层分解, 是否体现对产品质量水平的追求, 是否保持质量目标实施和评价的记录是否得到保持;	质量目标分解及 2017 年 1~2 月实现情况: <table border="1" data-bbox="544 898 1321 1032"> <thead> <tr> <th>质量目标</th> <th>完成情况</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>培训计划按时完成率 100%</td> <td>100%</td> </tr> <tr> <td>文件发放及时率 100%</td> <td>100%</td> </tr> </tbody> </table> 质量目标分解, 基本结合了本部门的具体工作要求, 统计结果实现了预期目标, 基本具备实现预期质量目标的能力。	质量目标	完成情况	培训计划按时完成率 100%	100%	文件发放及时率 100%	100%	Y
质量目标	完成情况								
培训计划按时完成率 100%	100%								
文件发放及时率 100%	100%								
5.5.1 职责和权限	管理职责的描述和组织机构图 与有关领导和部门负责人进行沟通, 职责和权限是否得到有效实施。	QMS 对管理职责做出了规定, 本部门有 9 人, 负责公司的企业文化建设, 行政管理, 后勤管理, 库房管理, 人力资源管理, 员工培训等工作。现场了解相关人员, 对其管理职责和权限基本清楚。在体系运行期间, 基本能按管理职责的要求组织实施, 并提供了相关的证据。如: 培训计划的安排、实施及培训有效性评价等; 员工花名册, 对新聘员工岗前培训等。	Y						
5.5.3 内部沟通	询查: 内部沟通渠道、方法和沟的有效性。	在体系文件中规定了内部沟通的渠道、方式和内容。目前主要沟通的渠道有每周一下午的固定会议、书面传递、口头传达、网络信息传递等。就公司行政管理、后勤管理、库房管理, 企业文化建设, 人力资源培训及管理等方面的问题在会上进行沟通。平时以口头方式进行沟通, 通过沟通寻求改进的机会, 达到了预期的效果。	Y						
6.2.1 总则	在岗人员的能力是否符合岗位要求? 是否胜任所承担的工作。	抽查: 李勇(热处理, 电工 T20141967062380336)、霍庆伟(冷拔)、杨敏(检验员)、王康(工艺员)等岗位人员的能力符合能力要求, 查: 特殊岗位热处理操作工持证上岗。岗位能力通过对其教育、培训、技能和经验等进行实际考核, 符合本组织确定的岗位能力要求。满足其岗位所承担的工作。 司炉工: 代德义 232330195804131615 起重工: 李才德 211224196502062914; 马啸宇 210113197804253213; 刘胜德: T211221197210040057; 电工: 张青林 T523261971111026913;	Y						

管理体系检查单(续页)

受审核部门	综合部		
审核条款	4.2; 5.4.1; 5.5.1; 5.5.3; 6.2; 8.2.2; 8.2.3; 8.4; 8.5.1;		
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		上述特殊岗位人员持有有效证件上岗。	
6.2.2 能力 培训 和 意识	培训计划实施情况; 培训有效性评价的方法和 相关记录;	<p>在体系文件中确定了各类人员岗位能力要求, 编制了 2017 年度培训计划 XDL/JL-11-0001 共 10 项内容; 涉及: 矫直机调整规范, 金属材料标准, 机械基础及机械常识, 热处理及检验规程等。</p> <p>查: 岗位能力要求对照李勇(热处理)、霍庆伟(冷拔)、杨敏(检验员)、王康(工艺员)岗位的人员, 观察实际工作能力, 满足所承担的工作需求。</p> <p>查: 2017.02.27; 2016.11.11; 2016.11.07; 2016.09.29 培训记录, 按培训计划组织实施, 参加培训的人员涉及本组织的有关部门, 培训有一定的针对性, 通过实际操作问答、现场操作观察等进行有效性评价。保留了培训实施的相关记录, 所开展的能力、培训和意识活动基本符合要求。</p> <p>对产品质量有影响的人员进行了周期性培训。</p>	Y
8.2.2 内部 审核	内审策划, 内审计划及日程安排; 内审全过程实施及形成的记录是否能证实内审的客观性、公正性;	<p>查: 内审计划 XDL/JL-38-0001, 计划于 2016.03.26~27 日实施内审。对审核目的、依据、范围、方法、日程、内审员及其分工、部门、涉及的条款等做出了安排, 内审组长王葳, 内审员: 周绍刚, 郑树国, 李一珠。经北京天一正认证中心培训发证, 最高管理者授权。内审计划盖了本组织质量管理体系各过程, 覆盖当前的产品范围, 符合策划的要求。</p> <p>提供内审实施签到表 XDL/JL-43-0001, 证实内审按策划的时间间隔实施。未发现内审员审核自己工作, 内审形成的检查记录, 其内容和条款符合计划的安排。抽查: 管理层 4.1, 5.1; 5.4; 5.6; 6.1; 8.5.1; 综合管理部: 4.2; 6.2; 8.2.2; 质量检查部: 4.2.4; 7.4.3; 7.7; 8.2.4; 8.3; 8.4; 生产技术部: 6.4; 6.5; 7.5.1; 7.5.2; 7.5.6; 7.5.7; 7.5.8; 商务部: 7.2; 7.4; 8.2.1 等部门的检查单, 基本客观, 保持信任。</p> <p>内审对上次内审发现的不符合项进行了纠正措施有效性的验证, 符合要求。本次内审共发现 2 个一般不符合项, 分布: 生产技术部 7.5.1, 商务部 7.4.1; 不符合项报告对事实描述基本清楚, 原因分析基本准确, 未发现区域性、系统性和严重不符合项。受审核区域的管理者能够按要求采取纠正措施, 并经内审员验证措施有效。</p> <p>查内审报告, 形成日期 2016.03.27; 对质量管理体系整体运行情况从正反两方面做出了综合评价, 内审结论: 质量管理体系</p>	Y

管理体系检查单(续页)

受审核部门		综合部	
审核条款		4.2; 5.4.1; 5.5.1; 5.5.3; 6.2; 8.2.2; 8.2.3; 8.4; 8.5.1;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		<p>基本符合国军标要求，整体运行基本有效。</p> <p>薄弱环节：进一步加强对标准和体系文件的学习，理解标准要求。</p>	
8.2.3	对管理体系监视和测量的方法是否能证实实现所策划的能力及其有效性；	<p>查：过程的监视和测量，对本部门负责的管理职责所涉及的企业文化建设、后勤管理、库房管理、员工培训及培训的有效性评价等过程进行了监视，对培训计划的实施，培训有效性评价等过程进行了测量。监视和测量的方法针对本部门的实际工作实施的。监视和测量的方法能够证实过程实现所策划结果的能力，基本符合策划的安排。</p>	Y
8.4	收集数据和信息的渠道、方法，分析和利用的效果；	<p>提供了质量风险经济性分析报告，收集了计量设备检定费，生产设备维修维护费，辅材、模具、工具费，产品运输费，产品报废、返修、返工费，办公用品、耗材，劳保费等信息，数据收集的渠道主要是根据各部门的具体工作要求来实施的。对收集的信息和数据，采用一般统计方法进行了分析，将分析的结果通过管理评审对其采纳或利用，持续改进质量管理体系的有效性。</p> <p>对质量经济分析所列的内容包含涉及鉴定、预防、内部损失、外部损失等内容，对质量经济分析的内容基本全面。</p> <p>对2016年过程消耗产生的271吨废料，未进行分析和建议，通过分析、评价，寻求改进的机会，以此提升过程绩效。</p>	S
8.5.1	持续改进管理体系有效性的方式、措施及效果；	<p>根据公司年度持续改进措施计划的要求，本部门在持续改进方制定了对策和改进措施，规定了完成时限和考核方法。</p> <p>加强现场培训，提升员工操作技能，提高员工的工作效率；</p> <p>人员培训进一步加强，提升员工整体素质；</p> <p>加强在管理方面的全员参与积极性的培养；</p> <p>做好专版备工作；</p> <p>管理方面：利用质量目标统计结果，内审的结果，质量数据分析结果、纠正、和预防措施及管理评审改进决议实施等渠道开展持续改进活动。</p> <p>上述方面改进措施的实施和落实，取得了初步的效果。</p>	Y



北京天一正认证中心有限公司

BEIJING TIANYIZHENG CERTIFICATION CENTER LIMITED COMPANY

管理体系认证审核报告

- 审核体系：质量管理体系（QMS）
环境管理体系（EMS）
职业健康安全管理体系（OHSMS）
- 审核类型：初次审核
再认证

受审核方：辽宁信达利型钢有限公司

审核组长：

批准：





管理体系认证审核报告

一、基本信息					
组织名称	辽宁信达利型钢有限公司				
注册地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区 112600				
办公地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区 112611				
生产地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区 112611				
法人代表	亓林		管理者代表		王威
联系人	李一株	电话	13304002287	传真	024-62607888
审核类别	J: 再认证 1	审核日期	2017年03月02日上午 08:30:00 至 2017年03月03日下午 17:00:00 (共2天)		
审核目的	<input type="checkbox"/> 初审: 评价组织管理体系与所选定的认证标准的符合性、有效性及满足法律、法规(或合同)要求的能力, 确定是否推荐注册。 <input checked="" type="checkbox"/> 再认证: 验证组织的管理体系整体的持续有效性, 以及认证范围的持续相关性和适宜性, 确定是否推荐再认证注册。				
体系覆盖范围	评审范围	A. 产品和活动范围 J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(删减条款 7.3 7.4.4) (17.03.01/17c); B. 组织单元/场所、活动和过程详见“审核计划”。			
	审核界定范围	A. 产品和活动范围 J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(删减条款 7.3 7.4.4) (17.03.01/17c); B. 被审核的组织单元/场所、活动和过程详见审核综述。			
	变化理由	无			
审核依据	<input type="checkbox"/> GB/T 19001-2008 <input type="checkbox"/> ISO 9001:2015 <input checked="" type="checkbox"/> GJB 9001B-2009 <input type="checkbox"/> GB/T 50430-2007 <input type="checkbox"/> GB/T 24001-2004 <input type="checkbox"/> ISO 14001:2015 <input type="checkbox"/> GB/T 28001-2011 <input checked="" type="checkbox"/> 管理体系文件有效版本 版 <input checked="" type="checkbox"/> 相关的法律法规及其他要求 <input checked="" type="checkbox"/> 合同 <input type="checkbox"/>				
审核组成员	组内职务	姓名	注册资格	注册证号	
	J: 组长	刘立田	J: 高级	2012-2-31396	
	J: 组员	王群	J: 审核员	2015-NOQMS-1207977-J	

管理体系认证审核报告（续）

2017.01.18 生产记录卡（银亮材制造部），

钢号：54SiCrV，规格：Φ12.91mm，尺寸差：±0.05mm，长度：1990mm，执行标准：GB/T3207-2008。

2017.02.20 生产作业指导书，钢号：169，成品规格：Φ23.4mm，尺寸公差：±0.1mm。

2017.02.28 退火计划（记录），2号炉，批号3-029-1，材质：SWRCH45K，规格：Φ20mm，成品规格：Φ16.1mm；退火温度：升温690度，恒温4小时，降温550度出炉，

批号：171-2，Q195钢，Φ10mm，长度：2630mm，联合拉拔，技术要求：-0.05mm；实测：Φ10-0.03mm，成品检验结果：合格；

批号：151-1，GCr15，工序：抛光拉拔，技术要求：Φ11.8mm，±0.0，实测：±11.8±0.02mm，成品检验结果：合格；

批号：004-1 成品规格：S30（六角）拉拔，材料：45#，技术要求S30-0.16mm，实测：S30-0.08mm，检验结果：合格。

4) 县级以上质量监督抽查检验报告：（编号、时间、结论）：

5) 型式试验报告（编号、时间、结论）：

7. 不合格/不符合的控制情况（QMS/EMS/OHS 适用）：

审核了如下不合格/不符合的评审、处置实施记录（填写名称/日期）：

查：《不合格品跟踪记录》XDL-JL-019 内容：批号：153 原因：材料弯曲，处置结果：报废，纠正措施：考核检验人员，日期：2016年9月日。审理人：苏贵华

查：《不合格品处置单》XDL-JL-020 日期：2016.1.15 验证内容：硬度，结论：纠正措施有效，符合产品放行要求。

查：《不合格品跟踪记录》XDL-JL-019 内容：批号：206 原因：划伤，处置结果：报废，纠正措施：报废，日期：2016年9月22日。审理人：苏贵华

查：《不合格品处置单》XDL-JL-020 日期：2016.1.24 验证内容：冷拔坯料拉拔后压下量不够，结论：纠正措施有效，符合产品放行要求。

8. 数据的收集、分析与利用情况（QMS 适用）：

1) 是否对下列数据进行了分析：（填写全部或部分内容：顾客满意；产品质量；供方；过程和产品的特性及趋势）

提供了质量风险经济性分析报告，收集了计量设备检定费，生产设备维修维护费，辅材、模具、工具费，产品运输费，产品报废、返修、返工费，办公用品、耗材，劳保费等信息，数据收集的渠道主要是根据各部门的具体工作要求来实施的。对收集的信息和数据，采用一般统计方法进行了分析，将分析的结果通过管理评审对其采纳或利用，持续改进质量管理体系的有效性。

对2016年过程消耗产生的271吨废料，未进行分析和利用，建议，通过分析、评价，寻求改进的机会，以此提升过程绩效。

2) 数据分析的方法：参与一般统计方法对收集的数据进行统计汇总，提供管理评审利用；



9. 纠正/预防措施实施是否符合要求：

查：《纠正预防措施处理单》XDL-JL-020，内容：生产批号244-1，硬度不合格，日期：2016年1月21日，检查人：孟照国，该项不合格有评审记录，确定了不合格原因，采取了措施，提出了处理意见，评价了防止不合格再发生的措施，并对采取措施的有效性进行了评价。

查：《预防和纠正措施报告》对表面端头表面光洁度质量存在的潜在不合格及其原因进行了分析，评价了防止不合格发生的措施的需求，并确定了修订工艺参数措施，明确了责任部门，实施了预防措施并对结果进行了验证，更改相应工艺文件。现场查验，预防措施有效，该过程在实施预防措施后，未发现产生不合格的证据。

查阅了下列纠正措施和预防措施报告（记录名称/时间）：

管理体系认证审核报告（续）

10.适用法律法规、标准和其它要求的收集、遵守及合规性评价情况： 1) 查阅了法律法规、标准和其它要求清单（名称/时间）： 2) 查阅了合规性评价报告（EMS/OHSMS 适用）（结论/时间）：	
环境因素、危险源识别、评价、控制和绩效测量综合评价（EMS、OHSMS 适用）：	
管理体系过程及质量绩效实现情况评价：	
四、审核结论及后续活动	
审核结论： 审核过程中，未发现区域性、系统性和严重不符合项，初步建立了自我完善的机制。待对本次现场审核开具的 3 个一般不符合项进行纠正并采取措施，向审核组提供书面见证材料，经验证满足要求后，同意向北京天一正认证中心推荐认证注册。	
审核组对受审核方完成纠正措施所需时间要求 请受审核方制定和实施纠正措施，并将实施效果及证实材料，自现场审核后 30 日（再认证组织宜在原证书到期前至少 5 个工作日）内提交审核组进行： <input type="checkbox"/> 现场验证 <input checked="" type="checkbox"/> 书面验证，保留现场验证的权利 <input type="checkbox"/>	
审核方案策划 1. 建议下次审核的时间为 2018 年 3 月； 2. 需改进的方面和对下次审核关注点的建议： 1) 关注产品实现策划过程中对风险评估； 2) 关注产品交付状态的可追溯性； 3) 关注过程消耗统计分析结果和利用，寻求改进的机会的有效性。	
本报告与末次会议宣讲内容的差异说明（如有的话）无	
声明：本次审核基于抽样检查，因此，不可能包含受审核方管理体系覆盖的产品或服务的全部活动。同样，未发现的不符合项可能存在于目前管理体系的运行中。	
审核报告发放清单 <input checked="" type="checkbox"/> 受审核方 <input checked="" type="checkbox"/> 北京天一正认证中心有限公司 <input type="checkbox"/> 委托方（适用时）	
审核报告含附件 / 件，共 10 页	编制：  日期：2017.03.03
不符合项纠正和纠正措施有效性验证情况： 受审核方能依据不符合的证据，组织相关人员结合不符合项涉及的相关管理规定，学习标准和体系文件的相关要求，在实施不符合项关闭过程中进行举一反三，落实改进措施，于 2017.03.07 递交不符合项纠正及纠正措施，经验证书面证据，审核组认为，措施基本有效。 （应包括纠正和纠正措施材料收到的日期，验证过程（可能有多次验证），验证结论，遗留的问题等） 验证人员：  日期：2017.03.07	



SH/BG11

表格生效日期
2017-07-20

项目编号: 16J075403

北京天一正认证中心有限公司审核计划

受审核方	辽宁信达利型钢有限公司						
注册地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区	邮编	112600				
办公地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区	邮编	112611				
生产地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区	邮编	112611				
联系人	李一林	电话	13304002287				
		传真	024-62607888				
审核类别	J: 监督 + 体系变化	审核日期	2018年02月28日上午 08:30:00 至 2018年03月03日上午 12:00:00 共 3.5天				
审核目的	<input type="checkbox"/> 初审 <input type="checkbox"/> 第一阶段审核: 了解组织管理体系的建立及运行情况, 确认组织管理体系文件是否满足认证标准和法律法规的要求, 是否具备第二阶段审核的条件。 <input type="checkbox"/> 第二阶段审核: 评价组织管理体系与所选定的认证标准的符合性、有效性及满足法律、法规(或合同)要求的能力, 确定是否推荐注册。 <input type="checkbox"/> 再认证: 验证组织的管理体系整体的持续有效性, 以及认证范围的持续相关性和适宜性, 确定是否推荐再认证注册。 <input checked="" type="checkbox"/> 监督: 验证组织管理体系是否持续满足要求, 确定是否推荐保持认证注册。 <input type="checkbox"/> 专项: 评价组织变化的管理体系与所选定的认证标准的符合性、有效性及满足法律、法规(或合同)要求的能力, 确定是否同意组织的申请并颁发认证证书。 <input type="checkbox"/> 恢复: 确认在暂停期内, 获证组织的管理体系的运行情况, 证书、标志使用情况。 <input type="checkbox"/> 其他:						
审核范围(体系覆盖的产品及其过程/活动)	主证书范围及专业代码/技术领域代码: J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(删减条款 7.3 7.4.4) (17.03.01/17C); 新增/减少范围: J:; 变更后范围: J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(不适用条款 8.3) (17.03.01/17C); 子证书范围及专业代码/技术领域代码(必要时): 见附件						
审核依据	<input type="checkbox"/> GB/T 19001-2016 <input type="checkbox"/> GB/T <input type="checkbox"/> GB/T <input type="checkbox"/> GB/T <input checked="" type="checkbox"/> GJB 9001C-2017 <input checked="" type="checkbox"/> 管理体系文件有效版本 版 <input checked="" type="checkbox"/> 相关的法律法规及其他要求 <input checked="" type="checkbox"/> 合同 <input type="checkbox"/>						
QMS 申请不适用条款:	J: 8.3	审核使用的语言:	<input checked="" type="checkbox"/> 汉语 <input type="checkbox"/>				
审核报告发放清单	<input checked="" type="checkbox"/> 受审核方 <input checked="" type="checkbox"/> 北京天一正认证中心有限公司 <input type="checkbox"/> 委托方(适用时)						
审核组成员构成							
分工	姓名	注册资格	注册证号	专业/技术领域	联系电话	备注	编号
J: 组长	刘立田	J: 高级	2012-2-31396	J: 17C	13700049371		A
组员							B
专家							Z
注(组内专家填写):				工作单位:	职称:		
审核组长:		审批:		受审核方代表:			
2018年2月12日		2018年2月12日		2018年2月28日			
承诺: 在审核过程中接触的有关受审核方特定产品或机密信息, 未经受审核方书面同意, 绝不透露给第三方。当法律要求提供信息时, 除法律限制外, 中心将书面告知受审核方所提供的信息。							

北京天一正认证中心有限公司审核计划 (续)

审核日程表

首次会议	2月28日8时30分至9时00分		请受审核方最高管理者及相关部门负责人参加			
末次会议	3月3日11时30分至12时00分		参加人员同首次会议			
第1组						
日期	时间	编号	部门和要素	时间	编号	部门和要素
2月 28 ~ 3月 03	9.00 ~ 12.00	A	管理过程: 4.1; 4.2; 4.3; 4.4; 5.1; 5.2; 5.3; 6.1; 6.2; 6.3 (产品质量抽查、顾客 投诉, 内审跟踪, 证书及认证标识使 用, 体系变更) 过程所有者: 管理层、综合部等;	13.00 ~ 17.30	A	支持过程: 7.1.1; 7.1.2; 7.1.3; 7.1.4; 7.1.5; 7.1.6; 7.2; 7.3; 7.4; 7.5; 7.6; 过程所有者: 综合部、质检部 7.5; 设备保障部 7.1.3 等
	8.00 ~ 17.00		运行: 策划过程: 8.1; 产品和服务要求: 8.2.1; 8.2.2; 8.2.3; 8.2.4; 8.3; 采购过程: 6.1; 8.4.1; 8.4.2; 8.4.3; 过程所有者: 商务部			
	8.00 ~ 12.00		运行: 生产和服务提供过程: 6.1; 7.1.2; 8.5.1; 8.5.2; 8.5.3; 8.5.4; 8.5.5; 8.5.6; 8.5.7; 8.6; 8.7; 10.3 过程所有者: 生产技术部、质量检查部 8.6/8.7;			
	8.00 ~ 11.00		绩效评价、持续改进过程: 9.1.1; 9.1.2; 9.1.3; 9.2; 9.3; 10.1; 10.2; 10.3; 过程所有者: 综合部			
	11.00 ~ 11.30		整理材料签署、盖章 与管理层交换意见			

- 注意: 1. 如果组织为多场所, 应将每个场所的地址明示, 必要时可附页。
2. 审核计划每天安排现场检查时间不少于8小时, 以保证有充足的时间用于收集客观证据; 如有异地场所 (包括多场所和临时场所), 审核计划中应标明前往异地场所路途时间。有夜班生产应考虑抽样安排。
3. QES 初审二阶段/再认证审核应覆盖体系全部条款, 审核重点: 内审、管理评审, QES 绩效及对其有影响的产品、过程、区域、部门及人员能力, 顾客或相关方申/投诉及处理。再认证审核还应查认证证书、标志使用和体系运行情况, 上次审核不符合项的验证 (明示条款, 并以下划线标识)。
4. 监督审核计划参照“定期监督审核方案”要求编制, 如有不妥, 可调整并作出说明。
5. 监督审核必查的内容: 除必查的条款外, 还包括认证证书和标志使用情况、上次审核不符合项的验证 (明示条款, 并以下划线标识)、顾客 (相关方) 申/投诉及处理, 体系变更。



SH/BG13

生效日期 2017-07-20

项目号: 16J075403

管理体系检查单

受审核部门	绩效评价、持续改进过程	部门负责人	综合部
审核时间	2018.02.28~03.03	接受审核人员	综合部
审核类型	<input type="checkbox"/> 初审一阶段 <input type="checkbox"/> 初审二阶段 <input checked="" type="checkbox"/> J 第 1 次监督+体系变化 <input type="checkbox"/> 再认证 <input type="checkbox"/>		
审核条款	9.1.1; 9.1.2; 9.1.3; 9.2; 9.3; 10.1; 10.2; 10.3;		
过程方法审核	<small>过程方法审核, 需要关注输入源、输入、输出、接收方, 对如何将输入转换成输出的“过程活动”进行审核, 依据所策划的控制措施(规范或要求), 审核其符合性、有效性, 以及输入源、输入的充分性, 输出的完整性、接受方的满意情况等相关内容。</small>		
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
9.1 监视、 测量、 分析 和 评价	所需要的监视和测量; 监视、测量、分析和评价方法; 监视和测量的时机; 分析和评价监视和测量的结果。 评价质量管理体系绩效和有效性。	输入: 合同评审、产品交付与反馈, 采购供方选择与评定, 产品质量先期策划, 生产过程业绩, 产品一次校检合格率, 监视和测量设备校检(检定)、过程能力、设备、工装管理等。 输出: 2017.01.01-2017.12.31, 过程业绩指标统计。包括了上述输入信息。 过程方法: 对 QMS 的过程业绩进行了监视、测量、分析和评价; 监视和测量的时机、分析和评价的时机基本适宜。监视、测量、分析和评价的方法针对组织的管理活动进行的。监视和测量的方法能够证实过程实现所策划结果的能力, 符合策划的安排。	Y
9.1.2 顾客 满意	获取、监视和评审顾客满意度的方法及实施情况;	输入: 顾客及相关方, 走访、问询、座谈、电话记录; 输出: 对四平市方向机械有限、辽宁圣加伦控制系统有限公司等 4 家顾客进行满意度调查, 形成调查表。 过程方法: 采取了电话问询, 走访沟通, 交货期间交流, 开订货会交流等方式, 收集顾客对产品满足要求程度的感受。其调查的方式、时机、内容符合相关文件规定。 提供了顾客满意度调查表 4 份, 电话记录, 走访记录等; 调查的内容包括: 产品质量, 交货期, 价格, 交付后的服务等; 调查结果顾客满意度: 98.2%, 实现了预期质量目标; 对调查的信息作为管理评审输入进行分析和利用。 对顾客抱怨或投诉实施改进, 并将处理结果及时通报顾客。	Y
9.1.3 分析 和 评价	监视和测量的数据和信息是否用于评价; 产品和服务的符合性; 顾客满意程度; 质量管理体系绩效和有效性; 策划是否得到有效实施; 所采取的应对风险和机遇的措施的有效性;	输入: 合同评审、产品交付与反馈, 采购供方选择与评定, 产品质量先期策划, 生产过程业绩, 设备、工装管理等。 输出: 管理体系分析、评价报告; 过程方法: 对合同评审、产品交付与反馈, 采购供方选择与评定, 产品质量先期策划, 产品合格率, 产品一次校检合格率, 生产过程业绩, 设备能力、工装管理等数据进行了监视和测量, 针对产品的风险; 顾客满意度; 管理体系的绩效; 策划结果得到实施的效果; 应对风险和机遇的措施的有效性; 外部供方的绩效(测量进货检验合格率); 质量管理体系改进的需求等, 进行分析和评价。	Y
审核员		组长	李一珠

注: 审核发现栏符合项注明 Y, 不符合项注明 N, 观察项注明 S。

管理体系检查单(续页)

受审核部门		绩效评价和持续改进过程	
审核条款		9.1.1; 9.1.2; 9.1.3; 9.2; 9.3; 10.1; 10.2; 10.3;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
	外部供方的绩效; 质量管理体系改进的需求。	对收集到的信息和数据,采用一般统计方法进行了分析,将分析的结果通过管理评审对其采纳或利用,持续改进 QMS 的有效性。 将分析和评价结果应用于体系、过程、产品和服务的改进作为管理评审输入信息进行评审。	
9.2 内部 审核	内审是否策划的时间间隔; 内审是否针对管理体系与本标准的符合性; 是否得到有效实施和保持。保持成文信息;	<p>输入: 2018 年内审策划; 输出: 2018 年内审计划 JL9.2-2、审核日程表; 首末次会议签到表, 会议记录等;</p> <p>过程方法: 按策划的时间间隔, 于 20180115~16 开展了内审, 符合策划的时间间隔, 对管理体系符合本标准的符合性进行了内审。</p> <p>内审计划对审核的依据, 目的, 范围, 内审员分工等做出了规定, 内审员: 王威 B02017-8839, 李一珠 B-2017-8841, 张树国 B-2017-8840, 由北京天一正认证中心培训发证, 其资格和能力符合要求。组长: 王威担任, 未发现内审员审核自己工作。</p> <p>内审计划考虑以往的审核结果, 并对其作出了安排。</p> <p>抽查: 管理层 4、5、6、9.3; 10.3; 技术部 6.1; 6.2; 7.2; 8.1; 生产部(车间) 7.1.3; 7.1.4; 8.5; 8.6; 8.7; 采购部 8.4; 质管部 7.1.5; 7.5; 7.6; 8.6; 8.7; 综合部: 9.1; 9.2; 9.3; 10; 等部门检查单, 记录的内容基本客观, 记录的审核内容体现了管理体系运行的符合性。</p> <p>对上次内审发现的不符合项进行了验证, 本次内审发现 1 个一般不符合项, 分布: 质量部 7.1.5; 未发现区域性、系统性和重复不符合项。不符合项报告 JL9.2-7, 对不符合事实描述清楚, 原因分析基本准确。受审核区域的管理者能够按要求纠正不合格并采取纠正措施, 并经内审组验证纠正措施基本有效。</p> <p>查: 内审报告 JL9.2-8, 形成日期: 2018.01.17; 对管理体系运行的符合性和有效性做出了评价;</p> <p>薄弱环节: 模具周期检验记录保持需进一步完善。</p> <p>内审过程所形成的各项记录得到了保持, 符合标准和体系文件要求。</p>	Y
9.3 管理 评审	是否按策划的时间间隔评审组织的质量管理体系, 以确保其持续的适宜性、充分性和有效性, 并与组织的战略方向保持一致。	<p>9.3.1 总则</p> <p>按策划的时间间隔召开管理评审, 本年度管计划理评审日期: 2018.02.01, 对管理评审的目的、依据、时间、地点、参加人员, 主持人, 输入材料的基本内容和要求做出了规定。</p> <p>提供的管理评审会议签到簿证实: 管理评审于 2018.02.01 召开, 符合策划的时间间隔, 计划对质量目标、组织机构、职责和权限以及资源需求等未提出变更的要求。</p> <p>未发生重大质量事故或与其有关的证据。</p> <p>9.3.2 管理评审输入</p>	Y

管理体系检查单(续页)

受审核部门		绩效评价和持续改进过程	
审核条款		9.1.1; 9.1.2; 9.1.3; 9.2; 9.3; 10.1; 10.2; 10.3;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		<p>管理评审输入信息：内外部环境，相关方的需求和期望，内审结果，顾客反馈信息，质量目标实现程度，顾客满意度，产品一次校检合格率，过程的业绩和产品的符合性，应对风险和机遇的措施，外部供方的绩效，工装可得率，质量成本分析报告，分材别质量完成情况分析报告，以往管理评审所采取措施的情况,可能影响质量管理体系的变更，改进的建议等。</p> <p>管理评审输入信息涵盖本标准要求，各部门能够结合具体工作，评价其管理职责的实施情况和实现预期质量目标的能力，提出了需要改进的建议和意见。对以往管理评审提出决议完成的效果和未完成的理由进行了说明，管理评审输入材料，基本符合要求。</p> <p>9.3.3 管理评审输出</p> <p>查：管理评审报告 JL9.3-3，形成日期：20180201，对 QMS 的整体运行情况进行了评价，对 QMS 的“三性”做出了综合评价，依据本次管理评审的结果，对 QMS 及其过程有效性，顾客要求和产品质量、资源需求、培训等方面的改进的方面提出 2 项改进决议：1.全员结合实际工作学习 GJB9001C-2017 标准 2.消化关键、特殊过程控制要求；对改进项落实了责任部门，规定了完成时间或周期，提供管理评审纠正和改进措施记录 JL9.3-4，对改进项目作出了评价。</p> <p>未涉及顾客提出的改进要求。</p> <p>对管理评审输出落实情况进行跟踪、验证。</p>	
10.1 总则	<p>确定和选择的改进措施是否得到实施，以满足顾客要求和增强顾客满意。</p> <p>改进措施是否能提升管理体系绩效和有效性。</p>	<p>输入：改进的需求；</p> <p>输出：确定和选择了 1.全员结合实际工作学习 GJB9001C-2017 标准 2.消化关键、特殊过程控制要求；3.上次审核组提出绩效改进措施获得的绩效持续保持。</p> <p>过程方法：利用改进的机会，实施了必要措施，在管理评审纠正和该机措施记录 JL9.3-4 中做出了说明；</p> <p>改进的方面：编制了 2018 年度持续改进计划：公司年度质量攻关项目、质量改进，工艺改革，模具设计，表面划伤问题，硬度不合格等。改进的方向：以满足顾客对产品质量需求和增强顾客满意；</p> <p>改进产品和服务，满足顾客当前和未来的需求和期望；</p> <p>纠正、预防或减少硬度不合格、表面划伤等不合格的发生，降低质量成本，减少非预期的影响；</p> <p>改进管理体系的绩效和过程绩效；</p> <p>改进计划的实施：车间现场拓宽安全通道，设计新模具，完善热处理工艺等；解决生产过程中的疑难问题，解决了表面划伤，硬度不合格问题。</p>	Y

管理体系检查单(续页)

受审核部门		绩效评价和持续改进过程	
审核条款		9.1.1; 9.1.2; 9.1.3; 9.2; 9.3; 10.1; 10.2; 10.3;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
10.2 不合格和纠正措施	<p>不合格纠正及出纠正措施的有效性;</p> <p>是否关注;</p> <p>处理后果; 消除不合格的原因的措施的有效性;</p> <p>分析不合格; 确定不合格的原因; 是否存在或可能潜在发生类似的不合格;</p> <p>是否更新在策划期间确定的风险和机遇; 是否有变更需求; 纠正措施应与不合格的影响程度相适应。</p>	<p>输入: 不合格输出, 纠正措施的有效性;</p> <p>输出: 编制的《纠正措施控制程序》, 针对不符合项进行纠正并采取纠正措施做出的规定, 在管理体系运行过程中得到执行。</p> <p>过程方法:</p> <p>在开展管理活动中, 对不合格品处置, 内审发现的不符合项, 确定不合格的原因, 进行纠正并采取纠正措施; 对纠正措施的有效性进行了验证。在现场审核过程中, 未发现与发现不合格雷同或与其有关的问题, 不符合项采取的纠正措施基本有效。</p> <p>保留了内审不合格记录和纠正措施有效性验证记录; 保留不合格品的性质和采取措施记录, 不合格的性质、特征表述基本清楚, 对采取措施的有效性进行验证; 改进措施实施有效, 杜绝不合格再发生, 保留成文信息对其提供了支持。</p> <p>未发生产品和服务发生严重、重大质量问题, 现场审核未发现与其有关的证据。</p> <p>不涉及不合格是外部供方的原因所致的问题, 现场审核未发现与其有关的证据。</p> <p>本组织是原材料精加工生产企业, 过程相对简单, 当前未建立并运行产品和服务故障报告分析和纠正措施系统。</p>	
10.3 持续改进	<p>是否持续改进质量管理体系的适宜性、充分性和有效性。</p> <p>是否考虑分析和评价的结果以及管理评审的输出, 以确定是否有成为持续改进部分的需求或机遇。</p>	<p>输入: 上年度绩效持续改进的目标实现情况, 措施跟踪验证的结果; 2017年再认证审核, 上年度改进措施计划实现情况, 审核组提出的建议落实效果。</p> <p>输出: 2017年度改进措施计划的实施: 调整拉拔捻尖长度, 进行了设备和工艺上的改进, 取得了较好的绩效, 提高成材率 0.37%, 降低过程消耗 31 吨, 同比获得直接绩效 127100 元。</p> <p>过程方法: 公司在持续改进方面关注了审核组提出的绩效改进建议, 在保证拉拔力和产品质量的前提下, 对设备拉拔、捻尖行程进行微调, 缩短捻尖长度 10mm~15mm, 在保证拉拔力的前提下, 将捻尖伸出长度调整到 80mm~100mm。在压尖孔型、压尖辊, 采用可移动挡板; 在捻尖机后, 加可调挡板; 防止操作者操作误操作, 造成捻尖过长; 对冷拔小车进行改进, 采用极限开关定位, 加大增压方法, 让牙板夹料更靠近捻尖伸出的根部, 以实现短尖拉拔的效果。2017年这项改进实现绩效 127100 元, 且该项绩效在持续性发酵。按公司质量责任追究与激励制度和相关的奖励办法进行奖励, 据了解, 门卫的工作人员也收到了这项改进绩效的奖励, 通过实施有针对性的持续改进, 获得良好的经济效益, 员工的积极性得到了激励。</p> <p>在编制的 2018 年度持续改进计划中, 为应对未来市场的机</p>	Y

管理体系检查单(续页)

受审核部门		绩效评价和持续改进过程	
审核条款		9.1.1; 9.1.2; 9.1.3; 9.2; 9.3; 10.1; 10.2; 10.3;	
依据条款	检查内容和方法	检查记录	审核发现
		<p>遇,开发市场需求的异性钢拉拔模具,招聘高级模具设计人员,作为知识储备,不久将产品投放市场。</p> <p>2018年公司年确定:,在2017年取得改进绩效基础上,保持取得良好的绩效改进效果的基础上,提高成材率的改进绩效仍在继续。进一步挖掘产品实现过程的技术潜能,提高成材率,降低过程消耗,与相关方共享绩效成果。加大质量责任追究和激励制度的落实。在质量攻关项目、质量改进,工艺改革,模具设计,表面划伤问题,硬度不合格等持续改进方面加大力度,通过管理体系有效运行提升过程绩效,以满足顾客对产品,质量需求和增强顾客满意。</p> <p>对提出的持续改进计划,明确类别,分析存在的问题,改进的措施,完成时间,责任单位,负责人,配合单位及人员等。</p> <p>管理方面:</p> <p>对以往管理评审结果跟踪验证改进措施的有效性;产品质量的稳定性;顾客满意度的持续性;人力资源配置;基础设施,包括拓宽生产车间的通道,工艺改进模具设计和热处理参数等。</p> <p>通过管理评审,对量目标统计结果,内审的结果,质量数据分析结果、纠正、和预防措施及管理评审改进措施落实情况等,持续改进管理和过程业绩方面的需求或机遇。</p> <p>上述方面改进措施的实施取得了初步的效果。</p> <p>对上年度提出的质量管理体系年度改进计划,并对完成情况进行评价。</p>	



北京天一正认证中心有限公司

BEIJING TIANYIZHENG CERTIFICATION CENTER LIMITED COMPANY

管理体系认证审核报告

(2015 版)

- QMS 初审 再认证 第 次监督 体系变化
- GJB 初审 再认证 第 1 次监督 体系变化
- EMS 初审 再认证 第 次监督 体系变化
- OHSMS 初审 再认证 第 次监督 体系变化

受审核方: 辽宁信达利型钢有限公司

审核组长:

批 准: 陈峰锋



注册地址: 北京市西城区月坛北小街 2 号院 1 号楼
办公地址: 北京市丰台区小屯路航天石化大厦 11 层
网址: www.btcc.com.cn

邮 编: 100830
邮 编: 100071
E-mail: btcc@btcc.com.cn

管理体系认证审核报告（续）

一、基本信息				
组织名称	辽宁信达利型钢有限公司			
注册地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区 112600			
办公地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区 112611			
生产地址	辽宁省铁岭县新台子镇懿路工业园区 112611			
法人代表	亓林		管理者代表	王威
联系人	李一株	电话	13304002287	传真 024-62607888
上次审核时间（监督或再认证适用）	2017年03月02日上午 08:30:00 至 2017年03月03日下午 17:00:00 (共 2 天)			
审核类别	J: 监督 1+ 体系 变化	审核日期	2018年02月28日上午 08:30:00 至 2018年03月03日上午 12:00:00 (共 3.5 天)	
审核目的	<input type="checkbox"/> 初审: 评价组织管理体系与所选定的认证标准的符合性、有效性及满足法律、法规(或合同)要求的能力, 确定是否推荐注册。 <input type="checkbox"/> 再认证: 验证组织的管理体系整体的持续有效性, 以及认证范围的持续相关性和适宜性, 确定是否推荐再认证注册。 <input checked="" type="checkbox"/> 监督: 验证组织管理体系是否持续满足要求, 确定是否推荐保持认证注册。 <input type="checkbox"/> 机构转换: 验证组织管理体系是否持续满足要求, 确定是否推荐转换认证注册资格。 <input checked="" type="checkbox"/> 专项: 评价组织变化的管理体系与所选定的认证标准的符合性、有效性及满足法律、法规(或合同)要求的能力, 确定是否同意组织的申请并换发认证证书。 <input type="checkbox"/> 恢复: 确认在暂停期内, 获证组织的管理体系的运行情况, 证书、标志使用情况。			
体系覆盖范围	评审范围	A.产品和活动范围 J:冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(删减条款 7.3 7.4.4)(17.03.01/17C); 新增/减少范围: J:; 变更后范围: J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(不适用条款 8.3)(17.03.01/17C); B.组织单元/场所、活动和过程详见“审核计划”。		
	审核界定范围	A.产品和活动范围 J:冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(删减条款 7.3 7.4.4)(17.03.01/17C); 新增/减少范围: J:; 变更后范围: J: 冷拉型钢(圆钢、方钢、六角钢、扁钢)的生产和售后服务。(不适用条款 8.3)(17.03.01/17C); B.被审核的组织单元/场所、活动和过程详见审核综述。		
	变化理由	标准转换		
	场所边界、活动的界			

管理体系认证审核报告（续）

定				
审核依据	<input type="checkbox"/> GB/T19001-2016 <input checked="" type="checkbox"/> GJB 9001C-2017 <input type="checkbox"/> GB/T 50430- <input type="checkbox"/> GB/T24001- <input type="checkbox"/> GB/T 28001- <input checked="" type="checkbox"/> 管理体系文件有效版本 版 <input checked="" type="checkbox"/> 相关的法律法规及其他要求 <input checked="" type="checkbox"/> 合同 <input type="checkbox"/>			
审核组成员	组内职务	姓名	注册资格	注册证号
	J: 组长	刘立田	J: 高级	2012-2-31396

二、审核综述

- 审核组分 1 个小组审核了下列部门的管理活动：管理层-策划过程, 综合部-支持过程, 技术部-运行策划过程, 商务部-产品和服务要求确定过程/采购过程, 综合部-绩效评价过程, 持续改进过程。
- 本次审核多现场/临时场所抽样的名称
- 审核中共发现不符合项 3 个，其中严重不符合项 0 个，一般不符合项 3 个，详见不符合项报告。不符合项按标准条款和部门分布：

部门：	质检部	商务部	技术部
条款：	7.1.5	8.4.3	8.1
- 不符合项是否形成区域性或系统性分布： 是 否
- 审核计划完成情况（如偏离审核计划情况的说明）：**按计划安排如期完成审核任务；**

上次审核以来管理体系基本情况概述(监督审核、再认证、专项审核适用)：

1. 主要人员（法人代表、最高管理者、管理者代表、体系归口部门负责人） 无； 有，阐述变化：
2. 组织机构和/或分支机构的变化： 无； 有，阐述变化：
3. 组织名称/注册地址/经营地址： 无； 有，现变更为：
4. 法律地位文件及资质文件是否变化： 否； 是，现变更为：
5. 体系信息文件是否变化： 否； 是,更为情况：
6. 人力资源（关键岗位人员）、设备设施等资源： 无； 有，现变更为：
- 体系覆盖的生产和服务活动的变化： 无； 有，变化情况：
8. 组织确定的内外部因素是否变化： 无； 有，变化情况：
9. 组织确定的相关方是否变化： 无； 有，变化情况：

管理体系认证审核报告（续）

6、测量、分析需改进的方面：

结合过程绩效进行分析和利用测量、分析的结果；

（四）改进

1、组织确定和改进的措施和活动类型有：纠正；纠正措施；持续改进；突变；创新；重组

2、不合格和纠正措施实施情况：符合；基本符合；不符合

查阅了下列纠正措施报告（记录名称/时间）：

输入：不合格输出，纠正措施的有效性；

输出：编制的《纠正措施控制程序》，针对不符合项进行纠正并采取纠正措施做出的规定，在管理体系运行过程中得到执行。

过程方法：

在开展管理活动中，对不合格品处置，内审发现的不符合项，确定不合格的原因，进行纠正并采取纠正措施；对纠正措施的有效性进行了验证。在现场审核过程中，未发现与发现不合格雷同或与其有关的问题，不符合项采取的纠正措施基本有效。

保留了内审不合格记录和纠正措施有效性验证记录；保留不合格品的性质和采取措施记录，不合格的性质、特征表述基本清楚，对采取措施的有效性进行验证；改进措施实施有效，杜绝不合格再发生，保留成文信息对其提供了支持。

未发生产品和服务发生严重、重大质量问题，现场审核未发现与其有关的证据。

不涉及不合格是外部供方的原因所致的问题，现场审核未发现与其有关的证据。

3、持续改进活动描述：

输入：上年度绩效持续改进的目标实现情况，措施跟踪验证的结果；

输出：2017年再认证审核，在审核组老师的建议下，针对拉拔捻尖长度，进行了设备和工艺上的改进。

过程方法：公司在持续改进方面关注了审核组提出的绩效改进建议，在保证拉拔力和产品质量的前提下，对设备拉拔、捻尖行程进行微调，缩短捻尖长度 10mm~15mm，在保证产品质量一致性的情况下，提高成品率 0.4%~0.5%。2017年完成拉拔成才产量 10000 吨，提高成品率 400~500 吨，实现净利润近 20 余万元，且该项绩效改进支持性发酵。按公司质量责任追与激励制度和相关的奖励办法进行奖励，据了解门卫的工作人员，也收到了不同的激励奖金，通过实施有针对性的持续改进，获得良好的经济效益，员工的积极性得到了激励。

在编制的 2018 年度持续改进计划中，为应对未来市场的机遇，开发市场需求的异性钢拉拔模具，招聘高级模具设计人员，作为知识储备，不久将产品投放市场。

2018 年公司年确定：保持取得良好的绩效改进效果，提高产成品绩效的改进仍在继续，在 2017 年取得改进绩效基础上，进一步挖掘产品实现过程的技术潜能，提高产成品率，与相关方并向绩效成果。加大质量责任追究和激励制度的落实。

环境因素、危险源运行的策划、控制、应急和绩效测量综合评价（EMS、OHSMS 适用）

管理体系过程及质量绩效实现情况评价：

2017 年审核组提出改进的建议被公司列入改进措施计划，通过实施，取得了较好的绩效。同改进措施的实施，2017 年总产量 8230 吨，同比增产 250 吨，成品：7997 吨，同比增加 273 吨，成材率 97.17%。同比递增 0.37%，废料 233 吨。在生产量增加 250 吨的情况下，废料减少 38 吨。改进后同比降低过程消耗 31 吨；改进后同比成材率提升 0.37%；改进设备投入 1.3 万元。按市场价成材 5700 元/吨，废料 1600 元/吨，降低过程消耗的 31 吨成材，可获得直接绩效 127100 元。而且是持续性的递增。

对合同评审、产品交付与反馈，采购供方选择与评定，产品质量先期策划，产品合格率，产品一次校检合格率，生产过程业绩，设备能力、工装管理等数据进行了监视和测量，针对产品的风险；顾客满意度；管理体系的绩效；策划结果得到实施的效果；应对风险和机遇的措施的有效性；外部供方的绩效（测量进货检验合格率）；

管理体系认证审核报告（续）

质量管理体系改进的需求等，进行分析和评价。

对收集到的信息和数据，采用一般统计方法进行了分析，将分析的结果通过管理评审对其采纳或利用，持续改进 QMS 的有效性。

将分析和评价结果应用于体系、过程、产品和服务的改进作为管理评审输入信息进行评审。

四、审核结论及后续活动

审核结论

审核过程中，未发现区域性、系统性和严重不符合项，初步建立了自我完善的机制。待对本次现场审核开具的 3 个一般不符合项进行纠正并采取措施，向审核组提供书面见证材料，经验证满足要求后，同意向北京天一正认证中心推荐转换 GJB9001C-2017 标准，保持认证注册。

审核组对受审核方完成纠正措施所需时间要求

请受审核方制定和实施纠正措施，并将实施效果及证实材料，自现场审核后 30 日（再认证组织宜在原证书到期前至少 5 个工作日）内提交审核组进行：

现场验证 书面验证，保留现场验证的权利

审核方案策划

1. 建议下次审核的时间为 2019 年 3 月；

2. 需改进的方面和对下次审核关注点的建议：

1. 关注冷拔模具出入库管理的有效性；
2. 作业指导书对资源使用应进一步明确；

本报告与末次会议宣讲内容的差异说明（如有的话）

无

声明：本次审核基于抽样检查，因此，不可能包含受审核方管理体系覆盖的产品或服务的全部活动。同样，未发现的不符合项可能存在于目前管理体系的运行中。

审核报告发放清单 受审核方 北京天一正认证中心有限公司 委托方（适用时）

审核报告含附件 / 件，共 16 页

编制：



2018 年 3 月 3 日

不符合项纠正和纠正措施有效性验证情况：

受审核方依据体系文件的规定和管理要求，对不合格事实予以确认，纠正不合格并采取相适应的纠正措施，针对不合格涉及的过程进行举一反三，并组织相关人员培训、学习和理解标准和体系文件的要求，拟在后续管理过程中落实不符合项的纠正措施。审核组经验证递交的书面不符合项关闭材料后，接受其纠正及纠正措施的实施计划，同意关闭开具的 3 个书面不符合项，待下次现场审核验证措施的有效性。

（应包括纠正和纠正措施材料收到的日期，验证过程（可能有多次验证），验证结论，遗留的问题等）

验证人员：



日期：2018 年 3 月 15 日