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、综合部、供销部、生产部、品质部 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2019年7月28日 |
| 审核条款：**4.1，4.2，4.3，4.4，5.1，5.2，6.1，6.2， 7.1.1，**7.1.3、7.1.4 7.1.5 **7.4，**8.1 8.2 8.3、8.4 8.5.1 8.6 **9.2， 9.3，10.3** |
| 资质  组织环境、相关方及风险与机遇  范围、体系及其过程、领导作用和承诺、职责和权限  以顾客为关注焦点  方针、目标  变更的策划  资源总则、基础设施、  监视测量设备、工作环境、产品实现策划、设计开发、生产过程控制、放行控制  不符合及纠正措施控制  与顾客有关的过程  外部提供过程控制  内审  管理评审 | 4.1  4.2  6.1  4.3  4.4  5.1  5.3  5.2  6.2  6.3  7.1.1  7.1.3  7.1.4  7.1.5  8.1  8.3  8.5  8.6  8.7  10.2  8.2  8.4  9.2  9.3 | 现场查看营业执照，符合要求。  企业2015年成立，主营铸铁件、铸钢件、焊接件、工量具生产及销售；机械加工。环保原因、经营大环境市场形势不好。2017年镇政府及质监局、安监局、环保局、工信局等联合要求地区各企业进行企业整改，2017年边生产边整改，2018年停工整改，目前企业已经完成整改，验收通过并开工生产。新增/置换了冲天炉、电炉、树脂砂处理线、混砂机、震动落砂机、天然气回火炉、刷漆间、处理室等。目前因业务不充足，企业目前已向电管站报停3台电炉，目前使用的是冲天炉。  企业负责人介绍说：企业8月要进行环保及安全的抽查。监督审核时关注。  主要客户：中船重工、江南造船厂、703研究所等。  对组织内外部环境进行了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、最终用户或受益人、供应商、内部员工等。公司编制了《风险和机遇的应对措施控制程序》，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。制定了相应措施，符合要求。具体二阶段审核。  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。  公司明确了质量管理体系的边界：  注册地址：河北省沧州市泊头市交河镇泊富路北  经营、生产地址：河北省泊头市交河镇工业集中区（泊富路北）  范围：铸铁件、铸钢件、焊接件、工量具生产及销售；机械加工  不适用条款：8.3  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。  公司把关注焦点是放在顾客身上。公司通过合同需求、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。  企业策划并制定了质量方针：“高品质，重创新，造福社会；只超越，不跟随，引领未来”  方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。方针适宜。  公司总的质量目标为：  一次毛坯检验合格率90%  出厂合格率100%  顾客满意率97%  公司的质量目标已分解到相关职能部门。  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，符合要求。  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。  策划了生产流程：  工量具、铸铁件、铸钢件：模型处理—混砂—造型—熔炼—浇注—清砂—（热处理）—机加工—刷漆—成品  焊接件：钢板—焊接—刷漆—成品  机械加工：铸件—刨/铣/镗/车/钻孔  编制设备操作规程、各工序操作流程规程等相应的文件对生产过程进行控制。  执行标准： GB/T 22095-2008铸铁平板 GB/T 9439-2010 灰铸铁件 标准GB/T 1348-2009 球墨铸铁件 标准GB/T 37681-2019大型铸钢件 通用技术规范 标准JJG 117-2005《中华人民共和国国家计量检定规程平板》  GB/T 11351-1989 《铸件重量公差》GB/T 1031-2009 产品几何技术规范（GPS) 表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值GB/T 1182-2008 产品几何技术规范（GPS)几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注  GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB T 25376-2010 金属切削机床机械加工件通用技术条件 标准.GB T 718-2005 铸造用生铁 标准GB 1412-1985 球墨铸铁用生铁JJG 194-2007 方箱检定规程JJG 117-2005 平板检定规程等及法律法规及客户要求  生产检测设备：数控镗铣床、立式车床、龙门刨床、端面铣床、天车 、冲天炉、电炉、电频电弧炉等生产设备及钢卷尺、游标卡尺、数显温控仪等检测设备。基本能满足服务需要。  配备了台式电脑、笔记本电脑等设施，特种设备：行车11台，有检验报告。  现主要工作人员26名。  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：设备操作规程、检验标准、造型工艺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。  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。天车、焊接人员有资格证。  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，生产过程中需要确认的过程：焊接、浇筑。  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，避免人为失误  实施放行、交付和交付后的活动：按照各作业指导书要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。  现场抽查管理制度、图纸、生产任务单、出厂检验报告、探伤检测报告、原材料化学成分报告单、成品试验报告单、热处理工艺曲线报告等，均保存完好，符合要求。企业未能提供炉前检验及产品检验。  公司占地面积11385平方米，共一个车间，对车间进行了分区管理：铸造车间共4875平米，机械加工车间共4950平米。另有一个原料及工具仓库，面积560平米左右；有一个危废间，30平米左右；办公区700平米左右。  主要工作场所为公司办公场所、生产、仓库，现场查看：  秩序良好。  1、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  现场抽查2019年1月5日哈尔滨城林科技股份有限公司、2019年3月6日哈尔滨广瀚动力传动有限公司等销售合同及评审记录，符合要求，具体二阶段审核。  抽天津胜荣金属制品有限公司（废铁）、泊头市光明计量理化器材站等合格供方评审记录、采购信息及采购检验记录，保存完好，符合要求。  化学成分分析及探伤检验外包。  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》，策划了审核人员、审核目的、准则、覆盖范围、审核人员、会议时间、审核安排。  内审时间：2019年05月24-25日。  提供了内审检查表。本次内审不符合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。  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2019年5月30日组织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、输出均保存完好，符合要求。  企业已为二阶段做好准备，范围、地址等均与计划一致。无变更。 |  |