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 ：王俭 管代 徐荣荣 陪同人员：许晴 | 判定 |
| 审核员：李京田 审核时间：2020.6.2 |
| 审核条款： |
| 公司概况，资质情况  组织机构、体系策划实施情况  认证范围确认  适用条款确认  外包过程 |  | 铜川翼恒科创科技有限公司 ，成立于：2011年11月10日，注册资金：1000万(元)  注册及经营地址：陕西省铜川市耀州区永安路锦阳路中段  统一社会信用代码：9161020458354026X7 ； 经营期限：长期  经营范围：金属结构加工（生产航空航天器材、航空零件），机械设备，金属结构销售，机械技术开发等（依法须经批准的项目，经相关部门批准后依批准的内容开展经营活动；不得从事本市产业政策禁止和限制类项目的经营活动。）公司的主要客户群为全国各地的军工航天企业、机关、个人，公司采用总经理负责制，层层把关，让用户真正放心。  提供有企业营业执照：见附件  根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。  根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。  策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。工作环境基本能满足生产和管理的需求。  通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。  **认证范围：****金属结构加工制造服务（需资质范围除外）**  不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。 **，不适用理由：** 因该公司的金属结构加工制造服务（需资质范围除外） ，按照顾客的要求进行，该条款的不适用,不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，也不会对增强顾客满意产生影响。理由充分。  外包过程：无。  确认的过程：数控车加工  管理体系覆盖人数30人，无倒班情况 | Y |
| 管理方针和目标的适宜性 |  | 质量方针：  **“规范管理、周到服务、客户满意、持续改进。”**  总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。  质量目标：**a) 合同履约率≥98%**  **b) 顾客满意度≥90分**  目标符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。 | Y |
| 资源总则 |  | 资源状况（内部）  1、企业目前主要工作人员30名，包括管理、技术人员、生产人员等。可满足销售服务控制需要。  2、公司主要基本设施:电脑、打印机、电话，厂房  3、监视和测量资源: 编制了《**监视和测量资源控制程序》，提供有卡尺、千分尺等检验报告，见附件**  基本满足要求  外部资源，如供方、客户等相关方。  目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。 | Y |
| 管理体系文件 |  | 受审核方建立的管理体系文件包括：  1.质量手册TCYH-SC-2019A/0版，2019年11月1日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件汇编TCYH-CX -2019 A/0，含24个文件，包括标准要求的程序  3.管理、作业文件汇编包括：岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、办公室管理制度、销售服务规范等。  4.体系运行所需要的记录  编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理  对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件一览表》  未注尺寸公差GB/T 1804-2000、  GB/T 25376-2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件  机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、  机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006、  械加工工艺守则JB/T 9168-2006、  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 1031-2009  金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999  JB/T 12392-2015 机械加工工艺参数表示法  JB/T 12393-2015 机械加工工艺方法图形符号  JB/T 12394-2015 机械加工工艺信息三维标注规范  JB/T 5061-2006 机械加工定位、夹紧符号  JB/T 5936-2018 工程机械 机械加工件通用技术条件 |  |
| 了解产品实现过程的策划、实施和监视测量情况 |  | 1.建立了质量目标；  2.收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、合同法、标准化法、招标投标法及GB/T5782-2000 《六角头螺栓》、GB/T41-2000《六角头螺母》等，经常网上查阅、与顾客沟通确定销售产品执行标准是最新版；  3的产品和服务实现流程为：  金属结构加工制造服务（需资质范围除外） 流程：  签定合同-采购原材料-金属结构加工制造（车、铣、钻、加工中心）-检验-入库  特殊过程：数控车加工  关键过程：金属结构加工  4.规定了销售服务实现所需的设备设施、人员等资源要求  5.根据公司服务所涉及的过程，产品依据国标、行业标准、客户要求进行加工、模式固定，无设计开发要求，故不适用GB/T19001-2016标准的8.3条款。  5.编制了《检验规范》、《顾客满意度调查制度》、《加工工艺》等作业文件。  6需确认过程：数控车加工   1. 外包过程：无 2. 监视测量设备：卡尺、千分尺等 |  |
| 内审、管理评审策划和实施的符合性及可信性 |  | 2020年3月10-11日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不合格报告、内部质量管理体系审核报告等，基本符合要求。  2020年3月20日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等，内容基本可信，有效。 | Y |
| 申请资料信息的核实确认 |  | 营业执照：网络查阅，有效。  远程查看，车间面积1200平，有设备车、铣、钻、加工中心等机械加工设备，有操作规程和生产管理制度  第二阶段审核所需资源的配置较充分。  具备第二阶段审核条件 | Y |

说明：不符合标注N