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：王旭、冯凯 陪同人员：朱成慧 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.6.1 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.2/6.1/6.2/9.2/9.3 |
| 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 | 4.14.24.34.46.1 | ●企业基本情况1、总经理/管代：王旭/冯凯；2、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，统一社会信用代码：91341102MA2RWME76G(1-1)；3、滁州市德佳模具设备科技有限公司成立于2018年7月16日, 注册资本200万元，位于安徽省滁州市琅琊区蚌埠路159号1号厂房，办公室300平，车间2000平，仓库100平；4、主要经营范围为单（多）工位真空成型机、侧（门）板成型线、旋转门发泡线、直线箱发泡线、真空吸塑模具、发泡模具、冷冲模具、折弯模具以及其他工装模具的生产；5、公司设有管理层、办公室、生产部、品质部、营销部等部门。●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。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。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。●审核组与受审核方管代通过电话确认的审核范围：QMS：单（多）工位真空成型机、侧（门）板成型线、旋转门发泡线、直线箱发泡线、真空吸塑模具、发泡模具、冷冲模具、折弯模具以及其他工装模具的生产。 ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。因公司目前产品严格按照顾客提供图纸和样品生产，设备精密自动化，工艺成熟，人员稳定，故标准中“8.3 产品和服务的设计和开发”条款不适用本公司，不使用本条款后不影响本公司为顾客提供合格产品的责任。●外包过程：热处理、喷涂。●管理体系覆盖人数20人，白班生产，无倒班情况 |  |
| 管理方针和目标的适宜性 | 5.2 6.2 | ●质量方针：**精益求精、质量第一、顾客满意**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： **1、成品一次交验合格率≥95%****2、顾客满意度≥95%。**基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。 |  |
| 内审、管理评审策划和实施的符合性及可信性 | 9.29.3 | 2020年4月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5月17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。 |  |
| 申请资料信息的核实确认确定第二阶段 |  | 提供营业执照扫描件，网上查询，有效。第二阶段审核所需资源的配置较充分。商定第二阶段审核时间：2020年6月2日 |  |

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：办公室 主管领导：王小妹 陪同人员：冯凯 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.6.1 |
| 审核条款：**7.1.2/7.1.6/7.5** |
| 人员、组织的知识、体系文件的建立 | **7.1.2/7.1.6/7.5** | ●目前企业拥有职工20人，包括管理人员6人、生产人员、业务人员等。●受审核方建立的管理体系文件包括：1.质量手册QM/01-2020/A0版，2020年1月10日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件QP01-16-2020/A0版，含16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》包括质量法、标准化法、合同法、劳动法、消防法、安全生产法、 机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； 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》、冲模标准：模架（GB/T2851－2861）； 钢板模架（JB/T7181－7188）； 零件及技术条件（JB/T7642－7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825－5830）、 GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》、GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》等法规要求。 |  |

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/营销部/品质部 主管领导：石献广/朱成慧/冯磊 陪同人员：冯凯 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.6.1 |
| 审核条款：**7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1** |
| 人员、组织的知识、体系文件的建立 | **7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1** | ●配备有办公室、会议室、车间、仓库等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求。主要生产设备：大金加工中心、大乔数控铣、卧式数控铣、万能铣床、龙门铣床、电脉冲、炮塔铣、端面铣、立铣、平面磨床、摇臂钻、万向攻丝机、数控火焰割、台钻、大立铣等。满足生产需求。●办公区域面积300平米； 布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。 车间：面积约2000平米，库房100平米，工具分类排放，设备摆放有序。●检验检测设备：万能角度尺、百分表、、大刀口角尺、小刀口角尺、游标卡尺、圆弧游标卡尺、外径千分尺、压力表、里氏硬度计、高度卡尺等，满足检验需求。●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。因公司目前产品严格按照顾客提供图纸和样品生产，设备精密自动化，工艺成熟，人员稳定，故标准中“8.3 产品和服务的设计和开发”条款不适用本公司，不使用本条款后不影响本公司为顾客提供合格产品的责任。●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、 机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； 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》、冲模标准：模架（GB/T2851－2861）； 钢板模架（JB/T7181－7188）； 零件及技术条件（JB/T7642－7652）； 圆凸模与圆凹模（JB/T5825－5830） 、GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。3、电话询问了解的产品和服务实现流程为：a）单（多）工位真空成型机：原材料—根据随工单下料—电控装置/压料装置/加热装置/抽真空装置的加工制作—组装—测试—出厂b）侧（门）板成型线（折弯模具）：原材料—根据随工单下料—上料装置/冲切装置/端折装置的加工制作—组装—测试—出厂c）旋转门发泡线: 原材料—根据随工单下料—转毂装置/夹具/电控装置/开和装置的加工制作—组装—测试—出厂d）直线箱发泡线：原材料—根据随工单下料—电控装置/顶架/运动架/立柱/底架的加工制作—组装成型—测试—出厂e）真空吸塑模具：原材料—根据随工单下料—抽芯装置/底座/附压框的加工制作—组装—测试—出厂f）旋转门发泡线: 原材料—根据随工单下料—吊架/模芯的加工制作—组装—测试—出厂g）冷冲模具：原材料—根据随工单下料—上模/下模的加工制作—测试—出厂4、规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员等资源要求5、编制了《设备管理制度》、《销售服务规范》、《顾客满意度调查制度》、《服务质量检查制度》等作业文件。6、需确认过程：焊接。7、外包过程： 热处理、喷涂 |  |

说明：不符合标注N