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：蔡国涛 陪同人员：王娟娟 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.19 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1 /9.2/9.3 |
| 公司概况，资质情况 |  | ●企业基本信息1、总经理：蔡国涛；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：91131081MA0EN58340，证书有效；3、霸州市程邦机械零部件有限公司成立于2020年3月24日, 注册资本100万元，位于河北省廊坊市霸州市康仙庄乡西王庄村盛华路6号，办公室50平，车间900平（含两个车间、1周转棚），仓库100平，配备了激光切割、焊接机器人等先进设备；4、主要经营范围机械零部件加工；5、部门设置：管理层、综合部、生产部、供销部6、蔡经理介绍体系运行以来未发生质量事故，无被投诉情况发生。 |  |
| 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 | ●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。●公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括；公司的相关方包括：直接客户（最终使用者以及直接客户）；供方：供应链中的供方及其他；员工（包括管理者）；政府部门；投资方；咨询单位,以及其他人员；●相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。●与受审核方管代沟通确认的审核范围：QMS：机械零部件加工 ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。 ●外包过程：表面处理。●管理体系覆盖人数15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：**质量第一，用户至上，恪守信誉，竭诚服务**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： 产品一次交验合格率98%出厂合格率100%顾客满意率95% 基本符合标准要求。在方针框架下展开，并按岗位/职责进行了分解。 |  |
| 资源提供 | 7.1.1 | ●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。1、人力资源：企业目前在职员工15人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近5年，实践经验丰富， 2、基础设施：配备有办公室、仓库、车间等基础设施，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：杨力200吨冲床、上海二锻40吨冲床、数控开料机、杨力110吨冲床、冀东75D电焊机、上海二锻80吨冲床、OTC焊接机器人、攻丝机、2.8吨天车 等；3、工作环境：办公区域面积50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900平米，库房100平米，设备摆放有序，按生产工序布局，通道宽敞，仓库主要用于组织货源的临时储存和低值易耗品存放，摆放有序。4、检验检测设备： 普通游标卡尺、钢卷尺、钢直尺等，满足检验需求。5、资金支持：注册资金100万元。●能够满足产品生产和服务需要。 |  |
| 内审、管理评审策划和实施的符合性及可信性 | 9.29.3 | 2020年6月24-25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6月30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—各岗位/职责工作总结、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。第二阶段现场审核所需资源的配置较充分。商定第二阶段审核时间：2020年7月20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：综合部 主管领导：蔡国涛 陪同人员：王娟娟 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.19 |
| 审核条款：**7.1.2/7.1.6/7.5** |
| 人员 | **7.1.2** | ●公司总经理蔡国涛负责采购、销售、生产安排、技术、仓库管理、体系运行、人力资源等职责，王娟娟负责出厂检验，王三强负责车间管理（工序安排、过程检验等）。●企业目前员工15人，包括蔡国涛、王娟、王三强3位管理人员，12名各工位的操作工人，管理人员均具有管理相关行业的管理经验，操作工人均具有从事相关行业的经验，并经过相关培训。 |  |
| 组织的知识 | **7.1.6** | ●组织运行所需的知识从内、外部来源获取的有：1. 公司员工具有以往多年的工作经验（员工过去所有的）根据顾客要求提供满足顾客需求的产品信息等；
2. 外部来源获取有：体系咨询老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训；供方提供的产品介绍等；
3. 获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息；编制的各工序的作业指导书；
4. 为应对不断变化的需求和法阵趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有专业知识的生产、销售人员等方式，对确定的知识及时更新；

5、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、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》、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。 |  |
| 体系文件 | **7.5** | ●受审核方建立的管理体系文件包括：1.质量手册QM-CBJX-2020 A0版，2020年3月24日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件CX-CBJX-2020 A0版，含23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 |  |

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/车间 主管领导：王三强 /王娟娟 陪同人员：蔡国涛 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.7.19 |
| 审核条款：**7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1** |
| 基础设施 | **7.1.3** | ●企业基础设施情况：1. 办公室、车间、仓库
2. 办公设施：台式电脑、笔记本、打印机等
3. 生产设备：杨力200吨冲床、上海二锻40吨冲床、数控开料机、杨力110吨冲床、冀东75D电焊机、上海二锻80吨冲床、OTC焊接机器人、攻丝机、2.8吨天车 等

●基础设施满足需求。 |  |
| 运行环境 | **7.1.4** | 1、办公室50平，车间900平（含两个车间、1周转棚），仓库100平2、办公室宽敞明亮、配有空调，办公设施摆放整齐有序。3、车间设备摆放合理，通道宽敞，按照工序流转的顺序摆放，布局合理。4、仓库主要用于组织货源的周转库和存放低值易耗品 |  |
| 监事和测量资源 | 7.1.5 | 1、配备的的监视和测量资源：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等，满足检验需求 2、编制了《采购控制程序》、《生产过程控制程序》、《产品检验与试验控制》、《产品检验规范》等按照规范进行原材料检验、工序检验、成品检验， 确保符合产品和服务的验证标准。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了下列内容：1、产品：机械零部件加工2、规定了产品生产工艺流程原材料—检验--下料—检验—机械加工（落料/冲孔/成型/焊接）--工序检验—表面处理（电镀/喷塑/阴极电泳）--成品检验---交付3、编制了产品：《采购流程与制度》、《销售服务规范》、《作业指导书》、《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：质量法、公司法、合同法、招标投标法等。5、销售及技术服务设施：台式电脑、汽车、笔记本、一体机等，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。7、产品执行标准：按照客供图纸、客户技术要求进行加工，加工过程中参考机械加工手册、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》等相关标准和规范。 |  |
| 设计开发 | 8.3 | 公司依据顾客提供的图纸和技术要求进行加工和生产,因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”要求不适用。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司为确保产品和服务合格，对生产和服务过程进行控制。 1、使用《作业指导书》，按照客户提供的图纸和客户要求进行加工生产；2、配备的的监视和测量资源：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等，满足检验需求 3、编制了《采购控制程序》、《生产过程控制程序》、《产品检验与试验控制》、《产品检验规范》等按照规范进行原材料检验、工序检验、成品检验， 确保符合产品和服务的验证标准；4、为过程的运行提供适宜的基础设施：见7.1.3条款审核5、为过程的运行提供适宜的环境：见7.1.4条款审核6、配备具备能力的人员，包括岗位所要求的资格：见7.1.2条款审核7、识别特殊过程：焊接8、识别的关键过程：机械加工（落料/冲孔/成型/焊接）9、识别的外包过程：表面处理（电镀/喷塑/阴极电泳） |  |