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：倪德利/王宝珠 陪同人员：郭晓君 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2020.9.17 |
| 审核条款：**4.1/4.2/4.3/4.4/5.2/5.3/6.1/6.2/9.2/9.3** |
| 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 | 4.1  4.2  4.3  4.4  6.1 | ●企业基本情况  1、总经理/管代：倪德利/王宝珠  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：91130202MA07Q69H8M；  3、斯诺特精密轴承（唐山）有限公司成立于2016年4月26日, 注册资本500万元，注册地址：位于河北省唐山市路南区国际五金建材城（一）106楼1单元11号，经营地址：河北省唐山市丰南区翟二村，占地面积约2700平米，其中生产车间约2500平米，办公区约200平米  4、主要经营范围：轴承加工、维修；  5、公司设有管理层、综合部、生产部、供销部等部门；  6、倪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。  ●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。  ●审核组与受审核方管代通过电话确认的审核范围：  QMS：轴承加工、维修。  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依据顾客提供的要求,按国家标准、顾客的技术要求生产,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。  ●外包过程：热处理。  ●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：  **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. 产品一次交验合格率98% ； 2. 出厂合格率100%； 3. 顾客满意率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。 |  |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、综合部、生产部、供销部，部门划分尚可。  在《质量手册》及《岗位职责和岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜。 |  |
| 内审、管理评审策划和实施的符合性及可信性 | 9.2  9.3 | 2020年7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7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9月18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：行政部 主管领导：王宝珠 陪同人员：郭晓君 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2020.9.17 |
| 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15人，包括管理人员5人、生产人员、业务人员等。  ●策划了公司管理体系文件，包括以下层次：  1.质量手册 QM-SRT-2020 / A0版，2020年4月10日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件CX-SRT-2020A0版，2020年4月10日发表实施，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、公司设施管理规定等。  4.体系运行所需要的记录  成文信息管理目前基本满足要求。  ●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； 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；   ●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 307.3-2017《](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)滚动轴承 通用技术规则》、 [GB/T 276-2013《](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)滚动轴承 深沟球轴承 外形尺寸》 [GB/T 288-2013《](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)滚动轴承 调心滚子轴承 外形尺寸》、 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/供销部 主管领导：刘俊文/刘永彬 陪同人员：郭晓君 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.9.17 |
| 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：龙门刨床、钻床、带锯床、车床、镗床、内圈磨床、外圈沟道磨床、内圈沟道磨床、无心磨床、平面磨床、双端面磨床 等，满足生产需求。  ●办公区域面积200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2500平米，设备布局合理，通道宽敞，光线明亮。  ●检验检测设备：内圈直径测量仪 内圈滚道测量仪 外圈滚道测量仪 外径测量仪 洛式硬度计、普通游标卡尺、千分尺等，满足检验需求。  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依据顾客提供的要求,按国家标准、顾客的技术要求生产,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。  ●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 307.3-2017《](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)滚动轴承 通用技术规则》、 [GB/T 276-2013《](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)滚动轴承 深沟球轴承 外形尺寸》 [GB/T 288-2013《](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html)滚动轴承 调心滚子轴承 外形尺寸》、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：  1）轴承生产工艺：内外圈锻件退火进厂--车床加工-热处理（外包）--内外径粗磨--双端面磨-内外径细磨--滚道粗磨--滚道细磨--滚道超精--内外径抛光修磨--退磁清洗--组装车间进行尺寸筛选装配--成品检测--清洗--防锈处理--包装  2）轴承维修工艺：拆解清洗-轴承表面检测-探伤检测-表面及滚道面修复-组装检测-防锈包装出厂  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、产品实现关键过程：机械加工、组装、维修  7、需确认过程：维修。  8、外包过程： 热处理。 |  |

说明：不符合标注N