管理体系审核记录表

受审核部门：管理层、综合部、生产部 陪同人员： 龙金忠 审核员：张心 审核时间:2020年09月28日 上午

| 检 查 表 | 审 核 记 录 | 标准号条款号 | 评估 |
| --- | --- | --- | --- |
| 企业简介、组织机构及场所、资质QMS审核，询问主要设备、原材料、关键过程管理体系运行时间（3 个月以上）确认组织实际与管理体系文件化信息描述的一致性（如部门设置和负责人，生产和服务等过程）管理体系文件名称 | 重庆丹宇龙机械设备有限公司成立于2006年07月21日，生产场所坐落于重庆市江津区双福街道珊瑚大道9号英利国际67幢1-7号、2-7号、3-7号，公司主要经营范围是橡胶制品的加工，产品主要为橡胶输送带、传送带的加工。目前生产经营状况良好。该公司目前成立了三个部门：管理层、综合部、生产部。抽查：组织机构图、职能分配表、职责描述，基本保持一致。核实：生产经营场所为：重庆市江津区双福街道珊瑚大道9号英利国际67幢1-7号、2-7号、3-7号，与任务书一致。经确认，认证范围为橡胶制品的加工，与申请范围一致。询问，主要设备为电脑及办公设备、分层机、打齿机、热熔机、热风机等。原材料主要为输送带。特殊过程：熔合过程，无外包过程。体系运行时间：2020年04月01日。组织实际与管理体系文件化信息描述基本一致。有管理层、综合部、生产部。查见《相关方要求识别和控制》相关方：有员工、银行、主管部门、供应商、客户等。产品流程见《工艺流程图》查，管理体系文件名称：质量手册，程序文19个。 |  |  |
| 相关法规执行的产品标准（QMS）产品质量监督抽查情况（QMS） | 中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国产品质量法。硬质橡胶硬度的测定GB/T 1698-2003，GB/T3672.1-2002为注公差尺寸、GB 4806.1-1994食品用橡胶制品卫生标准及客户技术要求。2020年暂无抽检。 |  |  |
| 生产工艺不适用条款的确认外包的识别质量目标（QMS） | 产品加工流程原材料检验—下料工序—分层工序—打齿工序—预熔、熔合工序——修边工序——包装入库关键过程：打齿、熔合 特殊过程：熔合根据公司加工服务特点，标准中8.3条款不适用。公司的产品按客户要求及相关标准进行加工，加工工艺固定成熟，整个加工过程不涉及设计新产品的内容。8.3条款的不适用不影响组织提供满足顾客要求及法律法规要求得产品。 无产品一次检验合格率≥95%；产品按期交付率≥98%；顾客满意度95分以上 |  |  |
| 设计开发产品或项目名称主要原材料 | 无输送带 |  |  |
| 员工人数关键岗位上岗人员特殊工种人员 | 15人无无 |  |  |
| 主要生产设备特种设备主要检测设备及设备的检定/校准（QMS） | 主要设备为电脑及办公设备、分层机、裁齿机、热熔机、热风机等。可以满足产品加工需要。无主要检测设备有直尺、角尺等。不能提供以上量具的有效校准报告 | 7.1.5 | △ |
| 顾客及相关方投诉 | 暂无 |  |  |
| 方针及目标、指标及方案 | 方针：质量第一、用户至上；持续改进，服务周到。 |  |  |
| 内部审核：时间审核组不符合及整改 | 建立有《内部审核控制程序》见有《内部审核计划表》 内审时间：2020年08月20日内审组：审核组：谢永平（生产部）A 审核人员：刘明全（综合部）B 组长：谢永平 见有：《内审不符合项报告》1份 涉及生产部8.5.1条款。对不符合事实描述为“未能提供对热熔进行确认的证据”针对以上不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。有《内部审核报告》，有审核结论。 |  |  |
| 管理评审：时间输入是否完整提出的改进内容 | 查见《管理评审计划》、《管理评审报告》管理评审于2020年8月28日由总经理主持完成。提供主要输入材料有：各部门总结，输入信息基本充分和满足要求。输出见“管理评审报告”, 做出了管理体系基本适宜、充分和有效的评审结论。提出改进1项：加强员工对ISO9001：2015标准的培训，提高员工质量意识,。由综合部牵头，管代进行监督执行，以上改进措施要求在2020年8月29日执行完成。 |  |  |
| 是否具备二阶段审核结论第二阶段重要审核点等相关内容 | 通过一阶段对受审核方的管理、加工现场巡视和观察，对管理体系绩效要求有重大影响的过程、活动、场所和现场运行进行观察、巡视及总体性评价，组织具备二阶段审核条件，可进行二阶段审核。二阶段质量管理体系宜重点关注（关键生产、检验、采购过程及生产提供场所）：重点审核部门：生产部重点审核过程：外部供应产品和服务的控制、产品放行、不合格产品控制等重点审核场所：办公区域、生产场所。 |  |  |

说明：不符合标注N