管理体系审核记录表

受审核部门：管理层、行政部、生产技术部、营销部，陪同人员：陈丽，审核员：杨珍全，审核时间：2020年10月17日

| 审核员 | 杨珍全 |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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 | 成都精久精密制造有限公司成立于1992年，主要由工具行业中高技术专业人员组成，其中有国家级专家研究员高工一名，高级工程师三名，工程师及技师多名。主营产品：各种非标刀具（天然及人造金刚石刀具，立方氮化硼刀具、各种数控刀具及超精加工刀具），各种精密加工用工装及辅具等。现有员工24人，目前经营情况良好。该公司目前成立了三个部门：行政部、生产技术部、营销部。抽查：组织机构图、职能分配表、职责描述，基本保持一致。经现场审核核实：任务书场所位于四川省成都市新都区宝光大道南段688号，与任务书一致。经确认，认证范围为：非标刀具、工装夹具、检具的加工 ，与申请范围一致。经确认，企业人数为24人，与申报一致询问负责人，主要设备为数显高精度平面磨床、数显万能外圆磨、双精度多用磨床、万能工具磨床、光学变频曲线磨、数控电火花线切割机床、钻床、数显座标铣床、半导体激光刻字机等及电脑和办公设备，关键工序：机械加工、焊接。确认过程：焊接，也是特殊过程。体系运行时间：2020年5月10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、行政部、生产技术部、营销部。产品流程见《工艺流程》查，管理体系文件名称：质量手册，程序文件21个。 | Q:4.1;4.2;4.3;4.4 | 符合 |
| 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、中华人民共和国消费者权益法等《机械加工工艺装备基本术语》[GB/T 1008-2008](http://www.csres.com/detail/193787.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank);《机械加工定位、夹紧符号》[JB/T 5061-2006](http://www.csres.com/detail/170694.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank);《硬质合金车刀 第1部分：代号及标志》[GB/T 17985.1-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)；《硬质合金车刀 第2部分：外表面车刀》[GB/T 17985.2-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)；《硬质合金车刀 第3部分：内表面车刀》[GB/T 17985.3-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)；《机夹切断车刀》GB/T 10953-2006；《机夹螺纹车刀》GB/T 10954-2006；《整体硬质合金锯片铣刀》GB/T 14301-2008；《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》GB/T 1804-2000等。无 | Q:6.1.3、9.1.2 | 符合 |
| 生产工艺不适用条款的确认外包的识别质量目标（QMS） | 产品流程工装夹具：备料----机械加工（车、铣、磨）----热处理（需求时）——检验----表面处理（需要时）----成品入库。非标刀具：备料——机械加工（车、铣、磨）——焊接——检验——标识、成品入库。检具的加工（光滑极限量规为主）：备料——机械加工（车、铣、磨）——精磨——表面处理（需要时）——检验——成品入库。关键工序：机械加工（车、铣、磨）、焊接、检验确认过程：焊接，也是特殊过程外包过程：热处理、表面处理（发蓝、发黑、喷漆、电镀）。公司非标刀具、工装夹具、检具的加工依据国家成熟工艺,按国家标准的生产技术要求生产,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。表面处理1. 一次交验合格率≥95%；
2. 产品出厂合格率100%
3. 顾客满意度≥95%。
 | Q:8.1、8.2、8.3 | 符合 |
| 设计开发产品或项目名称主要原材料 | 无钢材、磨料，刀具及办公用品等。 | Q8.3 | 符合 |
| 员工人数关键岗位持证上岗人员特殊工种人员 | 24人操作人员、检验员无 | Q:7.2 | 符合 |
| 主要经营设备特种设备主要检测设备及设备的检定/校准（QMS） | 数显高精度平面磨床、数显万能外圆磨、双精度多用磨床、万能工具磨床、光学变频曲线磨、数控电火花线切割机床、钻床、数显座标铣床、半导体激光刻字机等及办公设备。无德国蔡司万能工具显微镜、手动洛氏硬度计、千分表、杠杆千分尺、千分尺、游标卡尺等。采取外检，提供的检测设备检定或校准证书已过期。 | Q:7.1Q7.1.3 | 符合 |
| 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、降本增效、精益求精、持续改进”。 | Q:5.1;6.2 | 符合 |
| 内部审核：时间审核组不符合及整改 | 建立有《内部控制程序》见有《内部审核计划表》 内审时间：2020年 8月 25日内审组：审核组长：陈丽 组员：刘秀英见有：《内审不符合项报告》1份 ，涉及营销部Q8.4.1条款2020.8.25日查营销部2010年7月份对合格供方的评审，未见相关评审的证据，针对该不符合项，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。 | Q:9.2 | 符合 |
| 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》、《管理评审会议记录》管理评审于2020年 9月15 日由陈朝晖总经理主持完成。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：继续加强ISO9001:2015标准的继续学习和理解。 | Q:9.3 | 符合 |
| 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、办公现场巡视和观察，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（客户管理、采购验收、交付过程）：重点审核部门：生产技术部重点审核过程：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：办公场所。 |  |  |

说明：不符合标注N