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：陈巍 陪同人员：高晓敏 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.10.25 |
| 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 | 4.1  4.2  4.3  4.4  6.1 | ●企业基本情况  1、总经理：陈巍；  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：911301055576790574；  3、石家庄子伦机械有限公司成立于2010年6月24日,注册资本50万元，注册地址：河北省保定市蠡县蠡吾镇兑坎庄村东，生产地址：河北省石家庄市鹿泉区福威路8号，占地面积1100平，办公室50平，车间 1000平，仓库50平；  4、主要经营范围为通讯设备（地面卫星接收设备除外）、机械设备及配件、电子产品的研发、设计、加工；目前无研发、设计项目和意象。  5、公司设有管理层、综合部、生产技术部等部门。  ●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。  ●审核组与受审核方陈经理确认的审核范围：  QMS：通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）。  原申请范围：一般机械零部件的加工及销售  ●根据目前公司产品和服务特点，标准的不适用条款：8.3。  ●外包过程：产品的表面处理。  ●管理体系覆盖人数18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 求实创新 优质高效 持续改进**  ●方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。●质量目标：  1、**出厂产品合格率100%；**  **2、顾客满意度 ≥90%**  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 | 9.2  9.3 | 2020年6月6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15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10月26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：高晓敏 陪同人员：陈巍 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.10.25 |
| 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18人，包括管理人员3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ZLJX/SC-2020版，2020年3月5日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件ZLJX/CX-2020版，2020年3月5日发表实施，含10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。  ●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《外来文件清单》包括产品质量法、合同法、标准化法、公司法、 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  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。 |  |

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：生产技术部 主管领导：李竹楼 陪同人员：陈巍 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.10.25 |
| 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：加工中心津上（VA3）5台、加工中心津上（VA1）3台、加工中心汉川（HX715）2台、加工中心汉川（HX714）1台、KMATECH5台、小台钻3台等，满足生产需求。  ●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1000平米，库房50平米，工具分类排放，设备摆放有序；  ●检验检测设备：千分尺（0-25mm）、数显游标卡尺（0-150mm）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图纸和技术要求进行生产,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：质量法、合同法、标准化法、公司法、 [相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  [结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017](http://www.bzxzk.net/gjbz/16022013/124686.html" \t "http://www.bzxzk.net/e/search/result/_blank)  GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》等，  3、现场询问了解的产品和服务实现流程为：  通讯设施结构件：原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→包装→入库→交付  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： 加工中心编程  7、关键过程： 原材料采购、加工中心编程、机械加工  8、外包过程： 表面处理 |  |

说明：不符合标注N