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、综合部、生产部、品质部、供销部 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2019年10月9日 |
| 审核条款：**4.1，4.2，4.3，4.4，5.1，5.2，6.1，6.2， 7.1.1，**7.1.3、7.1.4 7.1.5 **7.4，**8.1 8.2 8.3、8.4 8.5.1 8.6 **9.2， 9.3，10.3** |
| 资质  组织环境、相关方及风险与机遇  范围、体系及其过程、领导作用和承诺、职责和权限  以顾客为关注焦点  方针、目标  变更的策划  资源总则、基础设施、  监视测量设备、工作环境、产品实现策划、设计开发、生产过程控制、放行控制  不符合及纠正措施控制  与顾客有关的过程  外部提供过程控制  内审  管理评审 | 4.1  4.2  6.1  4.3  4.4  5.1  5.3  5.2  6.2  6.3  7.1.1  7.1.3  7.1.4  7.1.5  8.1  8.3  8.5  8.6  8.7  10.2  8.2  8.4  9.2  9.3 | 营业执照（911309822356540414）  成立日期：1996年11月06日 营业期限至：长期  认证范围在经营范围内，符合要求。  企业本次审核为初次审核。  企业1996年成立，近年来受国家政策影响，河北污染企业多数关停，冶金行业形势低迷。企业经营多年，原为集体企业，后改制为私企，有一定固定客户群，当地政府相对有一定支持。厂区面积30亩，车间20亩左右，人员较稳定。对组织内外部环境进行了识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、员工、外部供方、政府等。公司通过识别与评价对公司目标和战略方向相关影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。制定了相应措施，符合要求。具体二阶段审核。  组织对过程及相互关系进行了理顺，确定了组织机构，明确了职责，确定管理体系的边界和适用性，考虑了内外部问题、组织单元、风险控制、职能和物理边界；明确了活动、产品和服务、包括实施控制与施加影响的顺序和相互作用、权限、所需的准则和方法，改进措施等，据此建立了文件化的管理体系，以确保体系在运行中的完整性。 配备了各种资源满足体系运行的需要。 确立了监视测量的方法。  公司明确了质量管理体系的边界：  生产地址：任丘市西环路长洋淀村  经营地址：任丘市西环路长洋淀村  范围：冶金轧辊的生产  不适用条款：8.3  外包过程：探伤、化学成分分析  公司通过管理评审、内部审核及有效实施纠正、改进措施等方法来有效完善和持续发展公司的管理体系。为确保公司质量管理体系持续的保持适宜性、充分性和有效性，并与公司的战略方向相一致，公司总经理应承担以下领导作用和承诺。  公司把关注焦点是放在顾客身上。公司通过合同需求、市场调研、电话沟通等方式了解顾客的需求，确定他们关心的产品特性，特别是产品的关键特性。通过定期对顾客满意度进行测量、售后服务了解顾客对产品的意见。在确定顾客的需求和期望时，公司同时考虑与产品有关的义务（如安全的责任、环境保护要求等）和法律法规要求，并采取措施，使其得到落实。  企业策划并制定了质量方针：“高品质，重创新，造福社会；只超越，不跟随，引领未来”  方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。方针适宜。  公司总的质量目标为：  产品一次交验合格率 ≥95%（批次交验产品一次交验合格数/批次交验总数×100%）  生产产品出厂合格率100%（交验总数÷合格总数×100%）  顾客满意度≥97%（评定数÷总数×100%）  2019年4月至2019年9月目标完成情况：产品一次交验合格率99%；生产产品出厂合格率100%；顾客满意率97%；  公司的质量目标已分解到相关职能部门。  质量手册中对质量管理体系的变更需求及时机、内容、影响方面进行了策划，变更的时机包括了： 质量管理体系的建立和实施的初始阶段；组织机构、环境发生变化；利益相关方的需求和期望方面的任何变化等。  对变更的影响方面进行了识别并制定了对策，符合要求。  该组织依据国家/行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合。  生产流程：  原材料验收（探伤检测、化学成分分析外包）—机加工—热处理—机加工—淬火—硬度检验—回火—精加工—成品检验  编制工序生产操作规程、产品质量检验标准等相应的文件对生产过程进行控制。  执行标准：GB/T15547-2012锻钢冷轧辊辊胚YB3209-82锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法轧辊肖氏、里氏硬度试验方法钢的成品化学成分允许偏值GB/T13314-2008锻钢冷轧工作辊 通用技术条件等  生产检测设备：车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等生产设备及游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等监视测量设备。基本能满足服务需要。  配备了台式电脑、笔记本电脑等设施，特种设备：起重机。  现主要工作人员25名。  在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：工序操作规程、检验标准等作业指导文件实施过程控制。  产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，项目完成后由客户进行验收，符合要求。  配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；经过培训、考核合格后上岗。  若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中需要确认的过程：热处理。关键过程为淬火工序  采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程，明确了操作要求，避免人为失误  实施放行、交付和交付后的活动：按照各作业指导书要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。  现场抽查原材料进货检验记录、生产过程及成品检验记录等，均保存完好，符合要求。  目前生产经营在任丘市西环路长洋淀村，企业生产地为自购，厂区面积30亩，车间20亩左右，办公楼4层。面积1000平米左右，其他为绿化面积。一共6个车间：机加工3个车间、热处理2车间、一个库房  主要工作场所为公司办公场所、生产、仓库，现场查看：  1、 办公现场环境整洁，秩序良好。  2、 生产环境主要为防潮。  2、办公区内有消防器材，有效期内。  工作环境可满足需要。工作环境可满足需要。  现场抽查销售合同及评审记录，符合要求，具体二阶段审核。  抽合格供方评审记录、采购信息及采购检验记录，保存完好，符合要求。  公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过12个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。  提供了《审核实施计划》，策划了审核目的、依据、审核内容、审核要求、审核组成员等内容。  内审时间：2019年8月24-25日。  依据GB/T19001-2016版标准，质量管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。  公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。  提供了内审检查表。内审不符合1项，已整改验收合格。  内审报告显示本公司的质量体系均运行良好。  公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2019年8月30日组织进行了一次管理评审。  查《管理评审计划》策划了管理评审目的、参加人员、各部门准备资料、评审会议要求等。总经理批准。  管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等等。  提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。  评审结论：通过本次评审，最终得出本公司质量管理体系是适宜的、充分的、有效的，质量方针和质量目标是适宜的和有效的。  改进措施：  对标准、质量手册、程序文件进一步组织学习，可安排在11月份。  2、 体系运行过程中各部门人员都有责任对质量手册、程序文件的不适宜之处提出修改建议，来进一步完善体系文件。  3、 某些重要条款，如：7.5.2文件控制；都需要加强学习、理解。  4、 加强对全体员工的质量意识教育。  抽管理评审改进措施完成情况：计划11月实施，监督审核时关注  企业已为二阶段做好准备，地址等均与计划一致。 |  |