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：蔡益伟 陪同人员：杨春秋 | 判定 |
| 审核员：姜惠萍 审核时间：2021.1.10 |
| 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 | 4.14.24.34.46.1 | ●企业基本情况1、总经理/管代:蔡益伟/ 卿明友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：91330421327857938L(1/1)；网上查看企业经营状况：正常；3、嘉善金荣轴承有限公司成立于2014年12月22日, 注册资本50万元，注册地址：位于浙江省嘉兴市嘉善县干窑镇干窑大道388号，经营地址：浙江省嘉兴市嘉善县惠民街道武夷路1号1号厂房西南；4、企业办公区域面积 300平米，生产车间约 2600平米，库房约 500平米；5、主要经营范围：五金制品（滚针轴承、圆柱销）的生产6、公司设有管理层、行政部、生技部、供销部、质检部等部门； ●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。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：顾客、所有者、组织中的成员、供应商、银行、工会、合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会； ●相关方对企业的要求有：持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务,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：五金制品（滚针轴承、圆柱销）的生产； ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司按国家标准、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 25 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，诚信经营；人人满意，持续进步**。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. **成品检验合格率≥96%**
2. **顾客的满意率≥92%**

与质量方针和持续改进的承诺相一致；包括了满足产品要求所需的内容；具有可测量性。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、办公室、生技部、供销部、质检部等部门，部门划分尚可。在《质量手册》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 | 9.29.3 | 2020年6月15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25日上午9：00-11：00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1月11日-12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：宋广伟 陪同人员： 杨春秋 | 判定 |
| 审核员：姜惠萍 审核时间：2021.1.10 |
| 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 25 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/JRZC-2020 / A1版，2020年3月21日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件JRZC/QP -2020 A1版，2020年3月21日发表实施，含28个文件，包括标准要求的程序3.管理、作业文件汇编，包括：安全生产责任制度计各岗位职责、生产设备设施安全管理制度等。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. 品质重大品质异常；技术人员以往的经验累积；现有工作中的缺失的经验汇总；部门内部相互学习，相互培训的经验交流；厂内部门间的经验交流。
2. 外部来源获取有: 品质异常客户投诉; 组织外部培训,学习前沿的学术及技术；对客户的资料分析，学习；从互联网上下载所需要的技术资料。
3. 获取及保持方法：建立资料库；组织学习；
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 |  |

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：生技部/质检部/供销部 主管领导：陆煜春/杨春秋/蔡益伟 陪同人员：卿明友 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2020.1.10 |
| 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：开式可倾压力机、高精度冲床、半自动仪表车床、单轴多刀自动车、数控车床、无心磨床、窜角机、水窜机、回火炉、全自动校直切断机、震荡式光饰机、卧式离心滚磨机、多功能清洗机组等，满足生产需求。●办公区域面积300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2600平米，仓库500平米，设备布局合理，通道宽敞，光线明亮。●检验检测设备： 外径千分尺、洛氏硬度就、光面环规、带表卡尺、显微硬度计、数显式扭矩板子等，满足检验需求。●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依按国家标准、行业标准、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：**a)成品检验合格率≥96%****b)顾客的满意率≥92%**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/T309-2001《滚动轴承 滚针》、JB/T8878-2011《滚动轴承 冲压外圈滚针轴承 技术条件》、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）冲压外圈滚针轴承工艺流程：外圈：剪板→落料→拉深→车端面→压底、切底→热处理→抛光保持架：剪板→落料→拉深→切底→车两端面→冲窗孔滚针：断料→抛倒角→热处理→回火→粗磨→细磨→终磨→清洗、防锈 总装：装配→卷边→外径整形→检验→清洗、防锈→包装 2）圆柱销工艺流程：断料→抛倒角→热处理→回火→粗磨→细磨→终磨→清洗、防锈→包装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》、《检查规范》、《作业指导书》等作业文件。6、产品实现关键过程：机械加工、外壳成型、表面处理、滚针加工、支撑加工、组装7、需确认过程：无。8、外包过程：表面处理。 |  |

说明：不符合标注N