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： 田云 陪同人员：胡春秋 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.2.3 |
| 审核条款：**4.1/4.3/4.4/5.2/5.3/6.1/6.2/7.1/7.5/8.3/9.1.2/9.2/9.3** |
| 企业基本信息 |  | 1、按照认证范围公司提供的法律证明文件有： 有企业3证合一营业执照，统一社会信用代码：91130123070838415H；2、经营状态：无质量事故发生、无顾客投诉、没有被列入黑名单，企业经营状态：正常；3、石家庄科优机械设备制造有限公司成立于2013年6月19日，注册地址/经营地址：正定县西邢家庄村；4、公司投资总额为100万元人民币；经营范围：机械设备（特种设备除外）、非标设备配件的生产销售 ；车间一个2000平米左右；办公区域面积200平米；5、申请认证范围：农副产品加工设备的制造，包含在营业执照经营范围之内；6、组织机构设置：管理层（含管代）、办公室、生产技术部、质检部、供销部；7、人力资源：经远程询问，目前职工人数20人，与申请书人数相符。 |  |
| 理解组织及其环境 | 4.1 | ●总经理确定与本公司质量目标和战略方向相关并影响实现质量管理体系预期结果的各种内部因素（公司的价值观、文化、知识、绩效等相关因素）和外部因素（国际、国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等）。●这些因素包括了需要考虑的正面和负面因素或条件。●公司每年总经办根据由公司销售人员从市场、客户、网络等搜集到的信息并结合公司自身业务运作情况进行分析，通过分析对这些内部和外部因素的相关信息进行监视和评审以确保其充分和适宜。 |  |
| 理解相关方的要求和期望 | 4.2 | 公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括顾客、材料供应商、外包方、供应商、市场监管部门、计量和安全管理部门、物流服务企业、第三方检测机构、周边环境、员工等。 |  |
| 确定质量管理体系范围 | 4.3 | ●经与张国顺经理沟通，现场确认认证范围：农副产品加工设备的制造。●管理体系覆盖人数：20人。●经过与主管沟通和远程审核发现：企业所生产的设备主要为农作物筛选机，所使用图纸和生产技术成熟,且按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。 |  |
| 质量管理体系的建立运行体系的建立情况 | 4.4 | ●经查阅上报文件、远程审核沟通了解到：组织按照标准要求和实际情况识别策划建立了质量管理体系所需的过程，对标准要求的各条款过程的具体控制方法作了具体规定，建立了完整的质量管理体系。 ●企业识别了所需要的过程，确定了相关程序和作用，制定了必要的控制方法，资源信息和监测。通过远程审核了解，经识别公司目前外包过程为设备零部件车床加工、产品运输。经识别公司识别的特殊过程：焊接。 |  |
| 组织机构、质量方针和目标、过程（包括外包过程）确定和策划、体系建立与运行、基础资源条件 | 5.2/5.3/6.1/6.2 | ●公司的质量方针是：质量第一，用户至上，恪守信誉，竭诚服务●张总经理根据公司特点，设置了生产技术部、办公室、供销部、质检部多个职能部门，提供组织机构图和职能分配表，目前各部门分工明确、职责清楚●公司管理层以公司的质量方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司的质量目标，为：1、产品一次交验合格率98%2、出厂合格率100%3、顾客满意率97% ●策划了质量管理体系及质量目标包括了满足产品及服务要求的内容。形成了质量管理体系文件包括质量手册，程序文件及管理文件、作业文件等。●企业识别了所需要的过程，确定了相关程序和作用，制定了必要的控制方法，资源信息和监测。 |  |
| 资源 | 7.1 | ●人员：目前公司20人，其中管理人员5人员；●基础设施车间一个2000平米，办公区域面积200平米； 提供了设备台帐，主要生产设备：切割，激光下料，折弯机，电焊机，钻床、电焊机等；主要检测设备：卡尺，千分尺，高度尺，米尺，角度尺，内径量表等。 |  |
| 设计开发情况 | 8.3 | 企业所生产的设备主要为农作物筛选机，所使用图纸和生产技术成熟,且按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。 |  |
| 内审/管理评审 | 9.2/9.3 | ●2021年1月15-16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。●2021年1月20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。 |  |
| 其他情况 |  | ●第二阶段审核关注点：经识别的重要审核点：工艺流程、过程确认、标准法规的充分性、生产过程控制、产品的监视测量等。根据一阶段现场审核情况，商定第二阶段审核时间为：2021.2.4。 |  |

说明：不符合标注N

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：王立双 陪同人员：田云 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.2.3 |
| 审核条款：7.1.2/**7.1.6/7.5** |
| 人员/组织的知识/体系文件 | 7.1.2/7.1.6/7.5 | ●目前企业拥有职工20人，包括管理人员5名、生产人员、业务人员等。●受审核方建立的管理体系文件包括：1、管理手册KYJX-2020版本号：A/0 实施日期：2020年10月13日2、程序文件CX-KYJX-2020版本号：A/0 实施日期：2020年10月13日，23个程序文件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、操作规程、办公室管理制度、销售服务规范等。4.体系运行所需要的记录●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，提供有《外来文件一览表》包括质量法、标准化法、合同法、劳动法、消防法、安全生产法、 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/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》、GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》、GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、 GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》、GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》等法规要求。 | Y |

说明：不符合标注N

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/质检部/供销部 主管领导：胡春秋/田晓宇/尹建立 陪同人员：王立双 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.2.3 |
| 审核条款：**7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5.1/9.1.2** |
| 基础设施、过程运行环境、监视和测量资源 | 7.1.3/7.1.4/7.1.5 | ●基础设施车间一个2000平米，办公区域面积200平米； 提供了设备台帐，主要生产设备：切割，激光下料，折弯机，电焊机，钻床、电焊机等；满足生产需求●主要检测设备：卡尺，千分尺，高度尺，米尺，角度尺，内径量表等。能够满足监视和测量需求。●公司拥有车间一个2000平米，办公区域面积200平米，企业提供的视频查看，车间宽敞，光线充足，设备按生产流程摆放。环境满足需求 | Y |
|  运行的策划和控制 |  8.1 | ●策划了生产工艺流程：原材料下料--提升上料装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）/除尘清选装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）/分级筛选装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）/比重筛选装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）--过程检验--组装--调试--出厂●确定产品和服务的要求：客户技术要求、设备制造图纸、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/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》、GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》、GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。●策划所需资源1、其中主要生产设备有：主要生产设备：切割、激光下料、折弯机、电焊机、钻床、电焊机等；满足生产需求2、检测设备主要有：卡尺、千分尺、高度尺、米尺、角度尺、内径量表等，能够满足监视和测量需求。3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗。●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制 | Y |
| 生产和服务的提供 | 8.5.1 | 1、制定了质量目标产品一次交验合格率98%出厂合格率100%顾客满意率97% 策划了质量管理体系及质量目标包括了满足产品及服务要求的内容。形成了质量管理体系文件包括质量手册，程序文件及管理文件、作业文件等。2、确定了产品技术要求：客户技术要求、设备制造图纸、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/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》、GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》、GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。3、确定产品和服务实现流程为：原材料下料--提升上料装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）/除尘清选装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）/分级筛选装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）/比重筛选装置（冲、折弯成型、焊接、其他机械加工）--过程检验--组装--调试--出厂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：筛选机各装置加工、组装、调试7、需确认过程：焊接。8、外包过程：设备零部件的车床加工、产品运输 |  |

说明：不符合标注N