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：王永强 /王泽辉 陪同人员：彭兰 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.3.25 |
| 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：王永强；  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：91130637MA0F06CR4Q  3、河北上晟管业有限公司成立于2020年5月22日,注册资本1080万元，注册地址：河北省保定县博野县博野镇大营村村东，生产地址：河北省保定县博野县博野镇大营村村东，占地面积2600 平，办公室300平，车间 600平，仓库200平；  4、主要经营范围为电缆保护管、塑料管材的生产；  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。  ●审核组与受审核方管代通过电话确认的审核范围：  QMS：电缆保护管、塑料管材的生产。  ●根据公司产品和服务特点，标准的所有条款均适用于公司并决定全部予以实施。  ●外包过程：摸具加工、产品运输。  ●管理体系覆盖人数20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：团结进取、 求实创新、优质高效、诚信服务  ●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）顾客满意度达95% 以上；**  **2）产品一次交验合格率≥95% ；**  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12月10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12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。 |  |
| 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：2021年3月29-30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：综合部 主管领导：彭兰 陪同人员：王泽辉 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.3.25 |
| 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20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SSGY/SC-2020 A/0版，2020年7月5日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件SSGY/CX-2020 A/0版，2020年7月5日发表实施，含26个文件，包括标准要求的程序（三体系）  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：  GB/T 13663 给水用聚乙烯（PE）管材  GB/T 20041.1 电缆管理用导管系统 第1部分：通用要求  GB/T 9647 热塑性塑料管材环刚度的测定  GB/T 8802 热塑性塑料管材、管件维卡软化温度的测定  GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法  GB/T 1633 热塑性塑料软化点(维卡)试验方法  DL/T 802.1 电力电缆用导管技术条件 第1部分：总则  DL/T 802.2 电力电缆用导管技术条件 第2部分：玻璃纤维增强塑料电缆导管  DL/T 802.3 电力电缆用导管技术条件 第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管  DL/T 802.4 电力电缆用导管技术条件 第4部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料双壁波纹电缆导管  DL/T 802.5 电力电缆用导管技术条件 第5部分：纤维水泥电缆导管  DL/T 802.6 电力电缆用导管技术条件 第6部分：承插式混凝土预制电缆导管  DL/T 802.7 电力电缆用导管技术条件 第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管  DL/T 802.8 电力电缆用导管技术条件 第8部分：埋地用改性聚丙烯塑料单壁波纹电缆导管  Q/GDW 11381 电缆保护管选型技术原则和检测技术规范  155083.2451 国家电网公司物资采购标准-电缆附件卷（第一批）、  GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》。  经常上网查询，以更新最新版本 |  |

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：刘猛 陪同人员：彭兰 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.3.25 |
| 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：自动加料机、料斗式干燥机、单螺杆挤出机、模具、真空定径箱、喷淋水箱、三爪牵引机、1T干燥机、翻料架、无屑切割机等，满足生产需求。  ●工作环境：占地面积2600 平，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： 车间 600平，仓库200平，工具分类排放，设备摆放有序；  ●检验检测设备：压力表、游标卡尺、盒尺、台秤、尺寸变化率测定仪（烘箱）、管材落锤冲击实验机器、热变形维卡软化点温度测定仪、电子万能试验机、电子密度天平等，满足检验需求。  ●根据公司产品和服务特点，标准的所有条款均适用于公司并决定全部予以实施。  设计开发主要是针对企业工艺过程挤出模具的的设计  ●  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、公司法及  GB/T 13663 给水用聚乙烯（PE）管材  GB/T 20041.1 电缆管理用导管系统 第1部分：通用要求  GB/T 9647 热塑性塑料管材环刚度的测定  GB/T 8802 热塑性塑料管材、管件维卡软化温度的测定  GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法  GB/T 1633 热塑性塑料软化点(维卡)试验方法  DL/T 802.1 电力电缆用导管技术条件 第1部分：总则  DL/T 802.2 电力电缆用导管技术条件 第2部分：玻璃纤维增强塑料电缆导管  DL/T 802.3 电力电缆用导管技术条件 第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管  DL/T 802.4 电力电缆用导管技术条件 第4部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料双壁波纹电缆导管  DL/T 802.5 电力电缆用导管技术条件 第5部分：纤维水泥电缆导管  DL/T 802.6 电力电缆用导管技术条件 第6部分：承插式混凝土预制电缆导管  DL/T 802.7 电力电缆用导管技术条件 第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管  DL/T 802.8 电力电缆用导管技术条件 第8部分：埋地用改性聚丙烯塑料单壁波纹电缆导管  Q/GDW 11381 电缆保护管选型技术原则和检测技术规范  155083.2451 国家电网公司物资采购标准-电缆附件卷（第一批）、  GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》。  经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。  3、现场询问了解的产品和服务实现流程为：  电缆保护管/塑料管材：原材料（MPP等）→进场检验→小试，中试→确定检验配方→评审验证→确定生产配方→原料进入计量系统→挤出→真空定径→冷却→过程检验→切割→成品检验→入库  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： 挤出  7、关键过程： 配料、挤出、真空定径  8、外包过程：摸具加工、 产品运输 |  |

说明：不符合标注N