管理体系审核记录表

受审核部门：管理层、综合部、生产部，陪同人员：刘书伦，审核员：杨珍全，审核时间：2021年5月3日

| 审核员 | 杨珍全 |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 检 查 表 | 审 核 记 录 | 标准号  条款号 | 评估 |
| 企业简介、组织机构及场所、资质  QMS审核，询问主要设备、原材料、关键过程  管理体系运行时间（3 个月以上）  确认组织实际与管理体系文件化信息描述的一致性  （如部门设置和负责人，生产和服务等过程）  管理体系文件名称 | 重庆纯誉智能设备有限公司成立于2019年，公司拥有各类生产机械配件的设施设备。主营产品：工业数控自动化设备的零部件、模具、工装夹具的生产，汽车配件的销售等。现有员工13人，目前经营情况良好。  该公司目前成立了三个部门：管理层、综合部、生产部。  抽查：组织机构图、职能分配表、职责描述，基本保持一致。  经现场审核核实：任务书场所位于重庆市璧山区丁家街道迎宾大道189号，与任务书一致。  经确认，认证范围为：工业数控自动化设备的零部件、模具、工装夹具的生产，汽车配件的销售 ，与申请范围一致。  经确认，企业人数为13人，与申报一致  询问负责人，主要设备为加工中心（CNC）、线切割机床、数控车床、铣床、钻床、车床、双端面磨床、攻丝机等及电脑和办公设备，关键工序：机械加工。确认过程：无。体系运行时间：2020年12月01日。  组织实际与管理体系文件化信息描述基本一致。有管理层、综合部、生产部。  产品流程见《工艺流程》  查，管理体系文件名称：质量手册，程序文件18个。 | Q:4.1;4.2;4.3;4.4 | 符合 |
| 相关法规  执行的产品标准（QMS）  产品质量监督抽查情况（QMS） | 中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益法等  《机械加工工艺装备基本术语》[GB/T 1008-2008](http://www.csres.com/detail/193787.html" \t "http://www.csres.com/_blank);《机械加工定位、夹紧符号》[JB/T 5061-2006](http://www.csres.com/detail/170694.html" \t "http://www.csres.com/_blank);《硬质合金车刀 第1部分：代号及标志》[GB/T 17985.1-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html" \t "http://www.csres.com/_blank)；《硬质合金车刀 第2部分：外表面车刀》[GB/T 17985.2-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html" \t "http://www.csres.com/_blank)；《硬质合金车刀 第3部分：内表面车刀》[GB/T 17985.3-2000](http://www.csres.com/detail/58154.html" \t "http://www.csres.com/_blank)；《机夹切断车刀》GB/T 10953-2006；《机夹螺纹车刀》GB/T 10954-2006；《整体硬质合金锯片铣刀》GB/T 14301-2008；《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》GB/T 1804-2000等。  无 | Q:6.1.3、9.1.2 | 符合 |
| 生产工艺  不适用条款的确认  外包的识别 | 产品流程:  工业数控自动化设备的零部件：备料----机械加工（车、铣、磨）----热处理（需求时）——检验----表面处理（需要时）----入库。  模具：备料——机械加工（车、铣、磨）——热处理（需求时）——装配——检验——试模——交付。  工装夹具：备料——机械加工（车、铣、磨）——装配——检验——成品入库。  关键工序：机械加工（车、铣、磨）、检验  特殊过程：无  外包过程：热处理、表面处理（发蓝、发黑、喷漆、电镀）。  公司工业数控自动化设备的零部件、模具、工装夹具的生产，汽车配件的销售依据国家成熟工艺,按国家标准的生产技术要求生产,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。  热处理、表面处理（发蓝、发黑、喷漆、电镀）。 | Q:8.1、8.2、8.3 | 符合 |
| 设计开发产品或项目名称  主要原材料 | 无  钢材，刀具及办公用品等。 | Q8.3 | 符合 |
| 员工人数  关键岗位持证上岗人员  特殊工种人员 | 13人  操作人员、检验员  无 | Q:7.2 | 符合 |
| 主要经营设备  库房  特种设备  主要检测设备及设备的检定/校准（QMS） | 加工中心（CNC）、线切割机床、数控车床、铣床、钻床、车床、双端面磨床、攻丝机等及办公设备。  有面积50平方米库房1个  无  外径千分尺、游标卡尺、百分表等。采取外检，提供的外径千分尺、游标卡尺校准证书在有效期内，未提供百分表的检定或校准证书。 | Q:7.1  Q7.1.3  Q7.1.5 | 符合  不符合 |
| 顾客及相关方投诉 | 暂无 |  |  |
| 方针及目标、指标及方案 | 质量方针：“质量第一、用户至上，持续改进，服务周到”。  质量目标：  1、产品一次检验合格率≥98%；  2、产品按期交付率≥98%  3、顾客满意度90分以上。 | Q:5.1;6.2 | 符合 |
| 内部审核：  时间  审核组  不符合及整改 | 建立有《内部控制程序》  见有《内部审核计划表》  内审时间：2021年 3月 25日  内审组：审核组长：田建 组员：卢明东  见有：《内审不符合项报告》1份 ，涉及综合部Q7.2条款”在现场询问一名员工,不能回答 本公司质量目标”，但未实施确认，针对该不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。  有《内部审核报告》，有审核结论。 | Q:9.2 | 符合 |
| 管理评审：  时间  输入是否完整  提出的改进内容 | 查见《管理评审计划》、《管理评审会议记录》  管理评审于2021年 4月5 日由总经理刘书伦主持完成。  提供主要输入材料有：各部门总结，输入信息基本充分和满足要求。  输出见“管理评审报告”, 做出了管理体系基本适宜、充分和有效的评审结论。  提出改进1项：  加强对公司员工实施GB/T19001-2016标准的培训。 | Q:9.3 | 符合 |
| 是否具备二阶段审核结论  第二阶段重要审核点等相关内容 | 通过一阶段对受审核方的管理、办公现场巡视和观察，对管理体系绩效要求有重大影响的过程、活动、场所和现场运行进行观察、巡视及总体性评价，组织具备二阶段审核条件，可进行二阶段审核。  二阶段质量管理体系宜重点关注（合同评审、采购验收、加工、交付过程）：  重点审核部门：生产部  重点审核过程：外部供应产品和服务的控制、产品放行、不合格产品控制等  重点审核场所：生产场所。 |  |  |

说明：不符合标注N