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：陆帅 陪同人员：王闪 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.5.7 |
| 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 | 4.14.24.34.46.1 | ●企业基本情况1、总经理/管代：陆帅；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：91131125056511045E3、安平县瑞奥金属制品有限公司成立于2012年11月01日,注册资本3000万元，注册地址：安平县程油子乡南二合村村南，生产地址:安平县经济开发区经四路22号,车间占地面积3000 平。4、主要经营范围：声屏障、隔离栅的生产，防护网、刺绳、石笼网、电焊网、钢格板的销售；5、公司设有管理层、办公室、生产技术部、供销部等部门。●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：声屏障、隔离栅的生产，防护网、刺绳、石笼网、电焊网、钢格板的销售； ●根据公司产品和服务特点，不适用条款为8.3,公司目前所生产和销售的产品依据客户要求、客供图纸、国家标准、行业规范生产检验，工艺成熟，技术稳定。企业确保不因删减影响本企业提供满足顾客和适用的法规要求的产品的能力，也不免除本企业相关责任。。●外包过程：浸塑、热镀锌。●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 | ●公司质量方针：**质量第一，加强科学管理；持续改进，增强顾客满意**●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）。●管理目标（其中质量目标）： 完成情况 （2021.3.30）**1、产品一次交验合格率98%以上；****2、顾客满意率≥95％以上。**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 | 9.29.3 | 2021年3月3-4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3月18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5月11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：王闪 陪同人员：孟宁 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.5.7 |
| 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4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RA/SC-2020 B0版，2020年7月1日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件RA/CX-2020 B0版，2020年7月1日发表实施，含18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、相关标准规范：质量管理体系 要求 GB/T19001-2016质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016中华人民共和国产品质量法 2018年中华人民共和国标准化法 2018年中华人民共和国安全生产法 2014年民法典 2021年气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006不锈钢丝 GB/T4240-2019热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003隔离栅技术条件 JT/T374-1998隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011 铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186 铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-2019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：郭春乐 陪同人员：王闪 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.5.7 |
| 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：自动焊网机、电焊机、二氧化碳保护焊机、切割机、折弯机、切网机、剪板机、电动攻丝机等，满足生产需求。特种设备：场内叉车●工作环境：占地面积3000平，布局相对合理，场所卫生较整洁，工作环境尚可（配备有焊接环保设备，现场查看环保设备正在运行），设备摆放较有序；办公环境：环境整洁，配备有空调，●检验检测设备：游标卡尺、外径千分尺、钢直尺、卷尺等，满足检验需求。●根据公司产品和服务特点，不适用条款为8.3,公司目前所生产和销售的产品依据客户要求、客供图纸、国家标准、行业规范生产检验，工艺成熟，技术稳定。企业确保不因删减影响本企业提供满足顾客和适用的法规要求的产品的能力，也不免除本企业相关责任。。●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、公司法及相关标准规范：气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94一般用途低碳钢丝 YB/T5294-2006不锈钢丝 GB/T4240-2019热轧钢板和钢带等的尺寸、外形、重量和允许偏差 GB/T709-2006金属焊接工艺的规范和验收 焊接工程规范 第1部分：电弧焊 ISO 15609.1-2019电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010工业用网 网孔 尺寸系列 GB/T10611-2003隔离栅技术条件 JT/T374-1998隔离栅 第1部分：通则 GB/T26941.1-2011 铁路沿线斜坡柔性安全防护网 TB/T 3089-2004工业用金属丝编织网技术要求和检验 GB/T17492-2012公路护栏网工程施工及验收规范 GB50205-2020建筑公路护栏网焊接规程 JGJ81-2019二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186 铁路声屏障构件及测试方法 TB/T3122-20193、现场询问了解的产品和服务实现流程为：1）护栏网生产工艺流程图：管材线材（毛胚管，镀锌管，毛胚线，镀锌线）→标准丝径→拉直线材→段切→拼焊网片—管料→切割→拼焊成框—入库←检验←防腐蚀处理（浸塑）←打磨修整←二次拼焊←注：焊接、浸塑过程为特殊过程；其中浸塑为外包。2）边坡防护网、刺丝滚笼、石笼网的销售流程： 确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品交付—结算—顾客满意度调查注：业务洽谈为需要确认的过程。3）声屏障的生产流程：下料—切割—冲压—折弯—镀锌（外包）—检验—成品 注：镀锌为外包。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： 焊接、浸塑7、关键过程： 焊接网片、浸塑、检验等8、外包过程：热镀锌、浸塑 |  |

说明：不符合标注N