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：徐金池 陪同人员：徐占起 | 判定 |
| 审核员：刘红杰 审核时间：2021.7.31 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.2/6.2/9.2/9.3/7.1.1 |
| 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 | 4.14.24.34.4 | 总经理：徐金池；管理者代表：徐占起■按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，现场查阅原件有效。受审核方十堰起丰汽车零部件有限公司成立于2020年6月15日，注册资本100万元，位于湖北省十堰经济技术开发区白浪汽配城马路坎南街1号综合楼301号，占地面积约500平米，其中办公面积约200平米，生产车间约300平米，主要从事汽车零部件、紧固件、金属结构件的加工。■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现场确认的审核范围：QMS:汽车零部件、紧固件、金属结构件的加工■不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司根据目前的“汽车零部件、紧固件、金属结构件的加工”范围，依据国标、行业标准、顾客提供的图纸,按顾客的技术要求生产，工艺成熟稳定，无设计开发要求，,因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”要求暂不适用。理由充分。■外包过程：调质处理、表面处理■管理体系覆盖人数10人； |  |
| 管理方针和目标的适宜性 | 5.2 6.2 | 质量方针：诚信为本，以质量求生存，科技创新，追求行业领先水平质量目标：产品一次交验合格率：>99% (废品率<1%)；顾客满意率： >95%；合同履约率： 100% 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。 |  |
| 内部、外部资源 | 7.1.1 | 企业配备管理体系运行所需资源1、人员：企业目前主要工作人员10名2、基础设施生产配备：64O数控车床、4O自动钻床、滚丝机、32义表车、切割机、电焊机等；办公设备：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯设备。 1. 外部资源：如供方、客户等相关方。

基本符合要求。 |  |
| 内审、管理评审策划和实施的符合性及可信性 | 9.29.3 | 2021年4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4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，查看原件有效。计量器具校准证书。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8月1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：徐朝普 陪同人员：徐占起  | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2021.7.31 |
| 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10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SYQF-SC-2021 A0版，2021年1月5日发表实施（含质量方针、目标）2.程序文件SYQF-CX-2021 A0版，2021年1月5日发表实施，含10个文件，包括标准要求的程序.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 2021年、民法典 2021年、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、汽车标准件产品编号规则 QC/T 326-2013、金属热处理工艺　术语 GB/T 7232-2012、汽车紧固件设计扭矩验证方法及判定规则DB45/T 1836-2018、汽车用螺纹紧固件紧固扭矩 QC/T 518-2013、紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 特殊要求 GB/T 5779.3-2000、紧固件 螺栓、螺钉和螺柱 公称长度和螺纹长度 GB/T 3106-2016、紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 GB/T 3103.1-2002、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件GB/T 16938-2008、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010。等经常上网查询，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：生产部 /供销部 主管领导：李文涛/ 徐占起 陪同人员： | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2021.7.31 |
| 审核条款：**7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.5.1**  |
| 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、车间等设施，办公主要设施：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等，满足办公需求。主要生产设备：配64O数控车床、4O自动钻床、滚丝机、32义表车、切割机、电焊机等，满足生产需求。●工作环境：车间占地面积约500平，办公室面积约200平，布局相对合理，场所卫生较整洁，工作环境尚可，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：卡尺、外径千分尺、塞规等，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,公司根据目前的“汽车零部件、紧固件、金属结构件的加工”范围，依据国标、行业标准、顾客提供的图纸,按顾客的技术要求生产，工艺成熟稳定，无设计开发要求，,因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”要求暂不适用，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、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 2021年、民法典 2021年、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、汽车标准件产品编号规则 QC/T 326-2013、金属热处理工艺　术语 GB/T 7232-2012、汽车紧固件设计扭矩验证方法及判定规则DB45/T 1836-2018、汽车用螺纹紧固件紧固扭矩 QC/T 518-2013、紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 特殊要求 GB/T 5779.3-2000、紧固件 螺栓、螺钉和螺柱 公称长度和螺纹长度 GB/T 3106-2016、紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 GB/T 3103.1-2002、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件 GB/T 16938-2008、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010现场询问了解的产品和服务实现流程为：汽车零部件、紧固件、金属结构件的加工流程：原材料采购--下料--机械加工（车、滚丝、钻孔）--调质处理--表面处理--检验--出库-客户交付3.规定了产品实现所需的设备设施、人员等资源要求4.编制了《设备管理制度》、《顾客满意度调查制度》等作业文件。5.需确认过程：钻孔 ；6.关键过程：机械加工；7.外包过程：调质处理、表面处理; |  |

说明：不符合标注N