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：王旭 /刘春玲 陪同人员： | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.7.13 |
| 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：王旭 /刘春玲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：911302047216407539；3、唐山市古冶区金瑞冶金备件厂成立于2000年2月29日, 个人独资企业，位于古冶区习家套乡黄坨村东，办公室30平，车间800平；4、企业申请认证范围：机械零部件（不含国家有专项规定的产品）、铆焊的加工；钢铁铸件的制造；轧辊修复 ；5、公司设有管理层、综合部、生产部等部门。●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：机械零部件（不含国家有专项规定的产品）、铆焊的加工；轧辊修复 ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。因公司目前产品严格按照顾客提供图纸、样品和技术要求进行生产，设备精密自动化，工艺成熟，人员稳定，故标准中“8.3 产品和服务的设计和开发”条款不适用本公司，不使用本条款后不影响本公司为顾客提供合格产品的责任。●外包过程：热处理●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：**品质第一，客户至上，持续改进，精益求精，勤裕未来**总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。●质量目标： **1、生产产品一次检验通过率 ≥98%** **2、生产产品出厂合格率100%** **3、顾客满意率≥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 | 9.29.3 | 2021年5月15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5月25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7月14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：张箐薇 陪同人员：王旭 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.7.13 |
| 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4人、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 QM-JRYJ-2020版本号：A/0 实施日期：2020年12月10日（含质量方针、目标）2、程序文件 CX-JRYJ-2020版本号：A/0 实施日期：2020年12月10日含24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、综合部管理制度、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、民典法、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 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。 |  |

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 主管领导：李同义 陪同人员：王旭 | 判定 |
| 审核员：刘本胜 审核时间：2021.7.13 |
| 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** | ●配备有办公区域、车间等基础设施，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：普通车床、数控车床、折弯机、一体成型机、裁板机、剪板机、冲床、切割机、对焊机等。满足生产需求。●办公区域面积30平米； 布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。 车间：面积约800平米，工具分类排放，设备摆放有序。●检验检测设备：游标卡尺、外径千分尺、高度卡尺、钢直尺、钢卷尺等，满足检验需求。●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。因公司目前产品严格按照顾客提供图纸、样品及客户技术要求生产，设备精密自动化，工艺成熟，人员稳定，故标准中“8.3 产品和服务的设计和开发”条款不适用本公司，不使用本条款后不影响本公司为顾客提供合格产品的责任。●过程控制情况1. 生产部建立了质量目标：

生产计划完成率不低于98%生产产品出厂合格率100%产品一次交验合格率98%监视测量设备有效率100%2、收集的相关法律法规、技术标准：质量法、标准化法、民典法、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 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》等法规要求等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。3、产品和服务实现流程为：1）机械零部件加工：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—下料（圆钢、钢板、槽钢）—切割—车床加工—成品—交付前检验—贴标签—包装出库2）铆焊加工流程：客户接触—签订合同—填立项单—下料切割（钢板、槽钢、角钢、圆钢）—铆、焊接—组装成品—检验—贴合格单—包装出库3）轧辊修复流程：客户接触—签订合同—下任务单—旧辊除锈—退火—堆焊—机加工—检验—贴标签—检测—包装出库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：焊接、轧辊修复。7、关键过程：机械加工（精车、粗车、焊接）、轧辊修复8、外包过程： 热处理 |  |

说明：不符合标注N