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：李剑锋 陪同人员：周雄福 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.7.20 |
| 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：李剑锋；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：91341100MA2U5MAY2H(1-1)3、滁州鸿展智能科技有限公司成立于2019年9月27日, 注册资本3000万元，位于安徽省滁州市常州路与镇江路交叉口东北侧，办公楼一座，占地面积500平，车间5000平，员工宿舍楼一座占地500平；4、主要经营范围为精密模具、自动化机械设备、钣金件、太阳能组件、机械零部件等的设计、加工及销售；认证申请范围：自动贴标机、引出线折弯机、玻璃条码机、条码机、机械零部件的生产5、公司设有管理层、人事部、制造部、设计部、市场部、采购部、品质部等部门。●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：自动条码贴标机、引出线折弯机、双玻装护角机、双玻取护角机、机械零部件的生产。 ●不适用条款：无 ●外包过程：热处理、喷涂。●管理体系目前覆盖人数24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：践行工匠精神、尊重产品的品质灵魂。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： 产品出厂合格率100%；顾客满意度达到≥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4月27-28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7月21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：人事部 主管领导：喻建霞 陪同人员：周雄福 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.7.20 |
| 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24人，包括管理人员6人、生产人员、设计人员、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 **CZHZ-QM-2021** 版本号：A/0 实施日期：2021年1月1日（含质量方针、目标）2、程序文件 **CZHZ-CX-2021** 版本号：A/0 实施日期：2021年1月1日，含18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、办公室管理制度、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，现场提供有《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 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； 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》、GB5226.1机械安全 机械电气设备 第一部分：通用技术条件（GB5226.1-2002.IEC60204-1:2000.IDT）、 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/市场部/品质/设计 主管领导：品质：覃敏鑫、设计：刘春海、制造：周雄福、采购：费虹、市场部：李剑锋 陪同人员：喻霞 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.7.20 |
| 审核条款：**7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.2/8.3/8.4/8.5.1/9.1.2** |
| 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** | ●配备有办公楼一座、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：CNC加工中心、WE线切割、M铣床、激光下料机、折板机、G磨床、倒角机、攻牙机、磨刀机等，满足生产需求。●办公区域面积2000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5000平米， 设备按生产流程定位，摆放有序。●检验检测设备：数显卡尺、百分尺、块规、光学投影仪等，满足检验需求●不适用条款： 无●过程控制1、建立了质量目标2、收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、合同法、标准化法、招标投标法、 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 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； 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》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）**双玻取护角机：**设计→样机加工（机架部分/零件部分/电控标件/取护角模组/撕胶带模组物料传输/产品定位系统）→组装→调试→修改→测试→客户确认→正式生产→交付客户→客户验收**2）自动条码贴标机**：设计→原材料采购→检验→样机生产（机架部分/零配件加工/购品（电控）/打码机贴标模组物料传输/产品定位系统）→组装→调试→修改→测试→客户确认→正式生产→交付客户→客户验收**3）引出线折弯机：**设计→原材料采购→样机生产（机架部分/零件部分/购品（电控标件）/引出线折弯模组/出胶带模组/取贴胶带模组/取贴条码/物料传输/产品定位系统）→组装→调试→修改→测试→客户确认→正式生产→交付客户→客户验收**4）双玻装护角机：**设计→原材料采购检验→样机制作（机架部分/零件加工/购品/护角分料模组/取护角模组/装护角模组/出胶带模组/取贴胶带模组/反面贴胶带模组物料传输/产品定位系统）→组装→调试→修改→测试→客户确认→正式生产→交付客户→客户验收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》、《售后服务质量检查制度》等作业文件。6、需确认过程：焊接。7、外包过程： 热处理、喷涂。8、关键过程：机械加工、产品设计（结构设计、PLC设计）、产品装配、安装调试 |  |

说明：不符合标注N