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：陈勇 陪同人员：关立美 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2022.10.23 远程沟通工具：微信、电话 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发不适用确认、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责生产进度、安全生产管理。生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | Y |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 部门 | 目标 | 考核结果 |
| 生产部 | 产品一次交验合格率 | 98%以上 | 100% |
| 生产计划实施率 | 100% | 100% |

考核情况：2022.10.5日统计考核已完成。考核人：崔云朋。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 目前组织提供的产品和服务为：电力器材、变压器(行政许可除外）的加工销售，低压成套开关设备的销售。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。一、确定产品和服务的要求：1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。2、执行的产品标准：GB 7251.12-2013 低压成套开关设备和控制设备 第2部分:成套电力开关和控制设备、GB∕T 7251.5-2017 低压成套开关设备和控制设备 第5部分:公用电网电力配电成套设备、GB 1094.1-2013 电力变压器 第1部分:总则、GB/T 6451-2015 油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T 25446-2010 油浸式非晶合金铁心配电变压器技术参数和要求、架空输电线路涉鸟故障防治技术导则 GB/T35695-2017、输电线路铁塔制造技术条件 GB/T2694-2018、安全标志及其使用导则GB2894-2008、Q/GDW434.2-2010国家电网公司安全设施标准第2部分：电力线路、GB/T 13306-2011标牌、商品经营服务质量管理规范 GB/T 16868-2009等标准和客户要求生产销售。3、质量目标和要求：产品质量一次校验合格率95%以上；顾客满意度≧90%；；二、过程及产品接收准则：1. 编制了工艺流程图没有变化；
2. 变压器：采购→检验→备料→组装→检验→包装→入库。
3. 电力器材：采购→检验→备料→加工→组装→检验→包装→入库。
4. 销售流程：业务洽谈→合同签订→采购/生产→检验→入库→交付。
5. 对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求；
6. 规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范；
7. 对生产各过程填写了采购检验记录、产品过程检验记录、产品检验记录等各种监视和测量记录；

资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备）。三、确定资源需求：配备了：切割机、折弯机、冲孔机、装配台、电钻、电烙铁、扳手、螺丝刀、推车、货架、万用表、功率因数表、游标卡尺、千分尺、钢卷尺等，设备运转正常。四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：图纸、工艺规程、组装作业指导书,可以满足指导操作的要求。五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。策划的输出适合于组织的运行，暂无外包过程，今后如有发生按照采购控制程序进行管理。 | 符合 |
| 产品的设计和开发 | Q8.3 | 根据本组织产品和生产服务特点，因为本公司的产品按照国家有关标准和顾客技术要求进行生产销售，无设计开发责任，且生产工艺成熟稳定，近期无变更需要，因此将ISO9001：2015标准“8.3产品和服务的设计和开发”的要求确认为不适用，该不适用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。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。一、远程视频查看受控条件：1) 生产部目前从事的是电力器材、变压器(行政许可除外）的加工销售。产品生产的工艺流程没有变化：变压器：采购→检验→备料→组装→检验→包装→入库。电力器材：采购→检验→备料→加工→组装→检验→包装→入库。通常依据客户的订单来确定需要生产电力器材、变压器的数量、规格/型号、交货期等制作相应的生产计划单，从而控制生产和销售的有序进行。提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。根据客户订单下发生产计划单， 查见有2022年的生产计划单，车间有：设备操作规程、图纸、工艺规程、工艺守则、安装工艺、作业指导书、防鸟刺技术规范及工艺规程、检验规程,可以满足指导操作的要求。2）提供和配置了万用表、功率因数表、游标卡尺、千分尺、钢卷尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验。4）提供和配备了切割机、折弯机、冲孔机、装配台、电钻、电烙铁、扳手、螺丝刀等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。6）经确认公司生产过程中无不能由后续监视和测量加以验证的过程。7）提供了设备安全操作规程、作业指导书、图纸、专用模具等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。8)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质检部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由供销部开具出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。远程视频观察，工序操作主要是下料、加工、组装过程，控制方法较为简单：冲孔工序：李某正在使用冲孔机为横担（电力器材）冲孔，有图纸、孔径10mm，误差不超过0.1mm，操作符合要求。组装工序，李某某正在装配横担架（电力器材），要求：无错件、无漏件、装配紧固、无松动，远程视频观察实际操作符合要求。组装工序：陈某正在组装防鸟设备（电力器材）的镜片和底座，要求螺丝拧紧，远程视频观察操作符合要求。组装工序，胡某正在装配变压器，要求：无错件、无漏件、装配紧固、无松动、配合紧凑，测试变比合格，远程视频观察实际操作符合要求，保留有记录。以上工序操作均符合操作文件要求。 查到冲孔记录，抽查2022.4.26日记录表，对电力铁附件冲孔过程质量进行了检查并记录。查到冲孔记录，抽查2022.10.11日记录表，对电力围栏冲孔过程质量进行了检查并记录。查到组装记录表，抽查2022.9.19日记录表，对电力围栏组装过程各工序质量进行了检查并记录。查到组装记录表，抽查2022.7.21日记录表，对电力锁具组装过程各工序质量进行了检查并记录。查到组装记录表，抽查2022.8.25日记录表，对电力铁附件组装过程各工序质量进行了检查并记录。查到：生产过程检查记录，对生产过程各工序进行了监控检查，具体参见质检部Q8.6审核记录。组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 远程视频检查：看到公司的生产车间、仓库的产品标识清晰。待检品、合格品、不合格品分区存放，摆放整齐。小件存放在库房货架上，均有标识。出库时业务员核对标签无误后再交付。当产品有可追溯的目的要求时，以相应的采购单、检验单、入库单、出货单达到追溯的目的。1. 产品搬运均采用小推车及人工搬运，可有效防护产品2. 查组织的生产车间、库房地面清洁，标识清晰，配备消防设施，定位摆放。3．产品摆放高度合理，易于存取。4. 查物料管理台账，帐、卡、物相符，贮存和保护有效。产品标识和防护的管理符合标准要求。 | Y |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | Y |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N