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： 陈立龙 陪同人员： 孟琳 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2022.8.23-24 |
| 审核条款：QMS:5.3、6.2、7.1.5、8.1、8.3、8.5、8.6、8.7、7.1.3；7.1.4 |
| 组织的岗位、职责权限 | Q  5.3 | 主要负责：负责设备管理，维护和保养，确保设备能力满足要求。公司的生产及技术管理工作。产品标识和可追溯性工作。  组织纠正管理体系运行，监控中发现的不符合项，及时制定纠正措施，并跟踪验证其实施效果。过程的监视和测量控制。过程产品的监视和测量控制。成品的监视和测量控制。生产工艺及操作规程制定。  负责人对本部门的职责和权限以及工作流程清楚、明确完成本部门的目标指标，对工作要求明确。 | Y |
| 目标和方案 | Q  6.2 | 部门目标 完成情况  生产加工任务完成率100%； 100%  在用设施设备完好率100%。 100%  产品一次交验合格率≥95% ≥95%  出厂合格率100% 100%  品质检验准确率100% 100%  检测设备完好有效率100% 100%  考核人：林贺 2022.4.10  目标已完成基本符合要求。 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 查《设备管理台帐》，主要生产设备有横剪线、圆剪机、调速绕线机、环氧树脂真空浇注设备、干燥箱、电焊机、车床、立体卷铁芯开料机等 等。均可满足生产需要。  现场生产检测设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。  抽生产设备保养、检修情况：提供横剪线、圆剪机、调速绕线机、环氧树脂真空浇注设备、干燥箱、铜焊机、瓦楞机、自动切割机、卧式绕线机、摇臂铣床、剪板机  车床“维护保养记录”，其显示了设备名称、保养项目、保养时间、责任人等。  制定有“设备年度检修计划”，内容有设备名称、检修时间、检修内容、检修人，提供了设备检修记录。  记录清晰，写明了维修内容、维修人等内容，满足策划要求。  特种设备——2.8T天车11台，定期维护保养，经受审核方介绍，公司租赁河北正建钢结构制造有限公司的部分厂房及电动单梁起重机设备，车间内安装有11台额定重量为2.8吨的电动单梁起重机，均为甲方（河北正建钢结构制造有限公司）所有，并提供11台电动单梁起重机的合格证。经查符合要求。 | Y |
| 运行环境 | Q7.1.4 | 公司车间占地面积近15000平米。  车间宽敞明亮，干净整洁，通道畅通。  车间内各种规格、型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。  每个车间配有灭火器，并在有效期内。  车间工人在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。  工人每日工作前，仔细检查设备防护情况。  工作环境得到良好的控制。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。   1. 本公司的产品为：10KV-35KV电力变压器、干式变压器和箱式变电站及其配件的生产的生产。 2. 编制了工艺流程   干式变压器： 原料--拉线--线圈绕制 --线圈直阻测量---环氧树脂浇铸---铁芯制造-- 器身绝缘装配------成品试验----入库  油浸式变压器：原料--拉线--线圈绕制 -线圈直阻测量 ----铁芯制造---器身绝缘装配----半成品试验----烘烤--组装--注油------成品试验----入库  箱式变电站：原料--下料机加工--焊接--组装--检验入库  变压器配件：下料-- -切割 - --机加工----焊接---喷漆---检验入库  3、生产设备：横剪线、圆剪机、调速绕线机、环氧树脂真空浇注设备、干燥箱、电焊机、车床、立体卷铁芯开料机等，基本满足要求。  4、检测仪器：绝缘油介电强度测试仪、变压器容量-特性参数测试仪、数字万用表、电流互感器、绝缘电阻表、数字交流电压表、功率表、变比测试仪、深度游标卡尺、感应调压器、电流互感器、功率表、电流表、电压表、直流电阻测试仪、高压试验变压器、数字交流电流表，基本满足目前检测要求。  5、编制了《原材料检验规范》 、《生产过程检验规范》 、《成品检验规范》 、《设备管理制度》等。  6、相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《合同法》、《计量法》、《消费者权益保护法》等。  7、产品执行标准：有甲方提供图纸、识别了产品执行的标准。   GB1094.1-2013 《电力变压器 第1部分：总则》； GB1094.2-2013《电力变压器第2部分 ：液浸式变压器的温升》；GB1094.2-2013《电力变压器第3部分 ：绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙》； GB/T6451-2015《油浸式电力变压器技术参数和要求》；GB/T1094.11-2007《电力变压器 第11部分：干式变压器》； GB/T10228-2015《干式变压器技术参数和要求》 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 审核确认：公司产品和服务特点，产品依据国标、行业标准、客户要求进行生产，工艺成熟稳定，无设计开发要求，故不适用8.3条款，不适用不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制  a) 获得规定以下内容的文件化信息：  1） 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：  ①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；  ②编制了《月份生产作业计划》《产品和服务的要求评审表》《过程确认表》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和二十余种记录。  2）要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。  b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：  提供的主要监视和测量设备：绝缘油介电强度测试仪、变压器容量-特性参数测试仪、数字万用表、电流互感器、绝缘电阻表、数字交流电压表、功率表、变比测试仪、深度游标卡尺、感应调压器、电流互感器、功率表、电流表、电压表、直流电阻测试仪、高压试验变压器、数字交流电流表等能够满足产品检查需要。  c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；  生产流程详见8.1  查看生产任务计划单  2022年1月6日生产任务单，安排了：生产变压器配件 1台；编制：林贺。  2022年2月20日生产任务单 ，安排了：电力变压器S11-500 3台；  2022年3月30日生产任务单，安排了：电力变压器S11-80 1台；  2022年5月2日生产任务单，安排了：箱式变电站630kva箱 1台；  2022年5月20日生产任务单：干变浇铸线圈1250 4台；  。。。。。。  查看生产现场：  ——线圈绕制工序：1名工人正在按图纸进行操作，设备：绕线机。主要控制内容：圈数、边距，过程符合技术要求，查看现场当日绕线机情况，经查符合要求。  ——环氧树脂浇注工序，设备：环氧树脂真空浇注设备。操作者1名工人，主要控制内容：时间设定、温度设定等，检查现场随工单工序记录符合工艺要求。  ——折弯工序，设备：折弯机。操作者张某，主要控制内容：外观、尺寸等，检查现场折弯工序随工单符合工艺要求。  ——焊接工序，正在焊接操作，进行加工产品为变压器壳体，操作工2人，设备：二保焊机等；使用作业指导书。控制技术要求电压电流等，进行焊接作业，符合操作规程。  ——组装工序，设备：力矩扳手。操作工3名，主要控制内容：紧固度等，查看随工单，符合操作规程。  。。。。。。。。  生产过程控制：合格后批量生产，生产过程中由生产工人进行自检，质检员巡视抽查，发现不合格及时调整，产品加工经检验合格后转入下道工序，本工序不合格未经评审不得转入下道工序。  提供有生产过程自检表：  产品名称：干式变压器  工序过程名称：铁芯叠装 检验记录：外观无变形、尺寸符合图纸要求  检查人：陈立龙 检验结论：合格 日期： 2022.7.18  产品名称：干式变压器  工序过程名称： 线圈制造 检验记录：复合图纸要求  检查人：陈立龙 检验结论：合格 日期： 2022.8.10  产品名称：箱式变电站  工序过程名称： 线圈制造 检验记录：复合图纸要求  检查人：陈立龙 检验结论：合格 日期： 2022.7.20  .。。。。。。  d) 使用适宜的设备和过程环境；  主要生产设备：横剪线、圆剪机、调速绕线机、环氧树脂真空浇注设备、干燥箱、电焊机、车床、立体卷铁芯开料机等，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录.  e）指派胜任的人员，包括所要求的资格；焊接证、电工证等见附件。  f) 识别的需确认的过程为焊接、环氧树脂浇注，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。2022.3.1日分别对焊接、环氧树脂浇注过程进行了确认，提供了《过程确认记录》确认内容包括：人员能力、设备、作业文件等 。确认人：陈立龙 批准：林兰壮  g)关键过程：线圈绕制 、环氧树脂浇注、 铁芯制造、 焊接过程；要求：客户提供的图纸、技术要求、国家/行业标准、操作规程等。制定有《浇注作业指导书》、《焊接作业指导书》  线圈绕制记录：2022年3.3日；检验内容有：线圈绕制牵引力、绕圈匝数、紧实度等检验。环氧树脂浇注记录：2021年3月17日 检验内容有：温度控制、时间要求、外观光滑平整等。焊接记录：2022年4月11日、5月12日，变压器壳体焊接5件、焊接记录,内容有：焊条规格、焊接电流、外观检验等。查看铁芯制造记录符合技术要求。  h)外包过程：喷漆过程，变压器壳体及配件喷漆，对其过程控制进行了评价。  i) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。  原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；  生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；  成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。  对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。  j) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：  查产品交付：根据合同要求进行产品交付。  查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务部负责改进落实。 | Y |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●《质量手册》中说明产品标识包括识别产品的图纸号、物料号等内容，还应包括能够识别检验状态的内容；  1、产品状态标识应包括以下内容：  a）产品的名称、客户信息、产品型号等；  b）检验状态：待检、合格、不合格、待判定。  2、标识方式主要有：存放区域和产品名称及型号等；  现场查看存放成品标识，企业对成品区进行了划分。  ●可追溯性：发货单→检验报告→生产任务单，保证了公司的每件产品出公司后仍能根据标号查到产品从进货到加工到生产的每个环节的信息。  追溯路径为：  发货单→检验报告→生产任务单 | Y |
| 产品防护 | 8.5.4 | ●提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。  标识：标识采用区域，检验状态等形式控制。  包装：无需特殊包装 ，采用塑料薄膜包装，贮存：成品通风、采光、照明设施良好，防火。车间正在使用的原料按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。  ●原材料放置于下料工序附近，按生产计划进行备料、下料。成品加工完成后放置在成品区存放。入库时做好相应状态标识；出库时凭出库单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。 基本符合要求。 | Y |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●组织明确组织应对生产提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求。  ●组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求。  ●经了解，目前组织在生产和服务提供期间的主要变更是：  生产计划的变更、顾客订单产品要求及数量变更、交货日期变更、法律法规变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。  ●与负责人交流沟通，负责人介绍说，目前，尚无上述情况的变更，现场无变更情况. | Y |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；  ●提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。  ●查进货检验入库单—主要采购产品：钢板、铜芯、铝芯等。 实际到货进行数量清点、外观检查等 原材料检验不合格—退货处理。  ●抽查工序检验  工序控制体现在生产部8.5.1的审核中  ●产品出场检验 根据客户标准进行检验。  抽：箱式变电站（2022.7.22）  检验内容：一般检查（外观、尺寸）、爬电距离、功能检查、接线正确性检查、耐压试验、认证产品一致性等进行了检验。  结论：合格。 检验员：陈立龙  抽：干式电力变压器 （2022.7.20）  检验项目：工频耐压、感应耐压、配电变空载、配电变负载。  结论：合格。 检验员：陈立龙  抽：电力变压器（2022.2.25）  检验项目：工频耐压、感应耐压、配电变空载、配电变负载  结论：合格。 检验员：陈立龙  抽：电力变压器（2022.4.2）  检验项目：工频耐压、感应耐压、配电变空载、配电变负载  结论：合格。 检验员：陈立龙抽其他检验记录，合格。  。。。。。。。  提供有干式变压器、电力变压器的型式检验报告，见附件。  ●企业的检验过程基本符合要求。 |  |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | 编制《不合格品控制程序》，明确不合格品发生时的处置权限。  在采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在的“不良品统计”中记录结果  对不合格品统计；制定纠正预防措施。查看不合格处置报告，名称：电力变压器 不合格描述：产品磨损 不合格处理：返工返修；重新返修结果：检验合格。 日期：2022.3.22 | Y |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 提供了《监视和测量设备台账》，包括：数字交流电压表、千分尺等；  抽查计量器具校准/检定情况，  提供数字交流电压表的校准证书，型号：DB4-VA 证书编号：GD602052208200252 校准单位：广东六零二计量检测有限公司 校准日期：2022.8.20；  直流电阻测试仪的校准证书，型号：ZY-10A 证书编号：GD602062208200121 校准单位：广东六零二计量检测有限公司 校准日期：2022.8.20  变压器容量-特性参数测试仪的校准证书，型号：ZY7820 证书编号：GD602052208200255 校准单位：广东六零二计量检测有限公司 校准日期：2022.8.20  目前尚没有计算机软件用于规定要求的监视和测量情况。  询问李部长，没有自校检测设备，未发生在用的监视和测量设备有异常现象 | Y |

说明：不符合标注N