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、陪同人员：邓椿亮/李晓林 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年9月22日 |
| 审核条款：4.1，4.2，4.3，4.4，5.1，5.2，5.3，6.1，6.2，6.3，7.1.1，7.4.，9.1 9.2 9.3 10.1，10.3 |
| 资质 |  | 营业执照、中国国家强制性产品认证证书符合要求，具体见附件 | Y |
| 组织及其环境 | 4.1 | 该公司2010年6月注册，法人杨雅志，总经理邓椿亮，均无变化。  注册地址：江西省南昌市新建区长堎工业园区产业路199号2栋  生产经营地址：江西省南昌市新建区长堎工业园区产业路199号2栋；  认证范围无变化为：资质范围内3-35KV高压成套开关设备、1KV及以下低压成套开关设备、动力柜的制造。  公司质量管理体系部门本周期有变动，技术部与质检部合为技术质检部，其他无变动。新部门为行政部、销售部、采购部、生产部、技术质检部。  人员45人。  管理体系起始运行时间2019年1月20日  管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。  企业进行了公司内外部环境因素分析，无大变更，同去年。  内外部环境识别充分，有效。 | Ｙ |
| 相关方的需求和期望 | 4.2 | 公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、员工、供应商等。  管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和完善的服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。  相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、客户要求等方式对相关方的信息进行监视和评审。抽相关方需求分析，无大变更，符合要求。  目前企业未发生处罚、相关方投诉事件 | Ｙ |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | 公司按照标准要求编写了体系文件，于2019年1月20日A/0发布、实施，管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。质量手册中明确了体系的范围，管理手册可获得并得到保持。  公司明确了质量管理体系的边界：  注册/经营地址：江西省南昌市新建区长堎工业园区产业路199号2栋  生产地址：江西省南昌市新建区长堎工业园区产业路199号2栋  范围：资质范围内3-35KV高压成套开关设备、1KV及以下低压成套开关设备、低压无功功率补偿装置、配电板的制造  不适用条款：8.3 该组织依据国家/行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合  外包过程：壳体制作  在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。 | Ｙ |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 组织对过程及相互关系进行了理顺，确定了组织机构，明确了职责，确定管理体系的边界和适用性，考虑了内外部问题、组织单元、风险控制、职能和物理边界；明确了活动、产品和服务、包括实施控制与施加影响的顺序和相互作用、权限、所需的准则和方法，改进措施等，据此建立了文件化的管理体系，以确保体系在运行中的完整性。 配备了各种资源满足体系运行的需要。 确立了监视测量的方法。  不适用条款：8.3 该组织依据国家/行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合  外包过程：壳体制作 | Ｙ |
| 领导作用和承诺  总则 | 5.1.1 | 企业最高管理者对管理体系的领导作用和承诺主要通过以下方面体现：对管理体系运行的有效性负责；促进使用过程方法和基于风险的思维确保管理体系要求融入企业的业务过程；确保建立的管理体系与组织内外部环境、战略方向保持一致管理方针、管理目标的制定，应与组织环境相适应，与战略方向一致；为确保管理体系所需的资源（确保管理体系实现期望的结果；督促人员积极参与、指导和支持员工为管理体系的有效性做出贡献；支持相关管理者在其职责范围内发挥领导作用，推动改进等。领导作用和承诺充分明确，基本符合标准要求。  企业最高管理者以顾客为关注焦点和承诺内部有通过以下方面证实：满足顾客产品要求和相关方环境要求的重要性意识和理念，确定和理解并持续地顾客要求以及适用的法律法规要求；确定和应对风险和机遇，这些风险和机遇可能影响产品和服务合格以及增强顾客满意的能力；始终致力于增强顾客和相关方满意。 | Ｙ |
| 以顾客为关注焦点 | 5.1.2 | 公司通过投标、市场调研等方式了解顾客的需求，确定他们关心的产品特性，特别是产品的关键特性。通过定期对顾客满意度进行测量、售后服务了解顾客对产品的意见。  在确定顾客的需求和期望时，公司同时考虑与产品有关的义务和法律法规要求，并采取措施，使其得到落实。 | Ｙ |
| 方针 | 5.2 | 企业策划并制定了质量方针：  “精心制造，提供优质产品；及时交货，定期回访，保证顾客满意”  方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。  质量方针体现了标准的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。  无变更 |  |
| 组织的角色、职责的权限 | 5.3 | 企业在策划和建立管理体系时，成立了组织机构：设置了行政部、销售部、采购部、生产部、技术技术质检部等部门，并对各部门的作用、职责、权限进行了划分，提供的管理手册中确定了组织机构图、职能分配表， 各部门作用、职责、权限界定基本清楚，并与实际情况基本相符。最高管理者负责岗位的设定、职责和权限的指派工作。并有通过文件、会议、培训等方式将职责、权限传达到组织相关部门及层次。审核发现组织的角色、职责和权限基本得到有效沟通和贯彻实施。  无变更 | Ｙ |
| 策划  应对风险和机遇的措施 | 6.1 | 1.外部因素主要有：a)社会和文化、政治、法律、监管、金融、技术、经济、自然环境、环保和竞争环境；b)影响公司质量目标的主要驱动和趋势；c)与外部利益相关者的价值观的关系。  内部因素包括：a)组织机构，角色和责任；b)政策、目标、实现目标的战略；c)能力、资源和知识（资本、时间、人、能力、流程、系统和技术等）；d)内部利益相关者的价值观与组织文化之间的关系；e)信息系统、信息流和决策流程；f)合同关系的形成和范围。  2.在策划质量管理体系时考虑了风险和机遇以及相应的应对措施，制定了《风险和机遇的应对控制程序》，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。提供了“风险和机遇评估表”，将需要应对的风险和机遇进行风险分析确定风险级别（一般风险、高风险），在质量管理体系所确定的过程（客户开发、供应商的要求等）中，整合制定针对性管理措施（如程序控制等）。提供了“经营环境分析及对策”，已认真交流风险如战略失误、环保及人力资源成本上升、竞争不断加剧等，主要措施确定战略更加科学严谨、通过提高管理水平消化人力资源成本上升；适当增加环保投入；通过差异化策略提高竞争力。  风险、机遇识别充分，措施有效。 | Ｙ |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 公司总的质量目标为：  产品一次检验合格率≥95%；；  顾客满意度94分以上  2019年9月至2020年8月目标完成情况：均完成目标  公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求。 | Ｙ |
| 变更的策划 | 6.3 | 企业有通过管理评审，内部审核结果，过程业绩分析，监视、测量、分析、评价等收集可能发生的变更信息，当组织内外环境、客户及利益相关方的需求、企业经营等方面发生重大变化，具体包括产品质量监视和测量过程中持续未达到预期结果、组织机构变化、重大人员调整、持续的经营亏损等情况下，需要对体系进行变更。企业有充分识别识别潜在的变更需求，并确保在必要时做出相应的变更。  受审核方明确了变更评估及实施的流程，即当发生变更时，确定变更的目的、考虑变更的潜在后果，质量管理体系的完整性，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。并要求对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。  体系运行以来，暂无变更情况发生。 | Ｙ |
| 资源总则 | 7.1.1 | 1)企业目前主要工作人员45名，包括管理、销售和采购人员、生产和质检人员等。可满足产品和服务控制需要。配备了钻床、切割机、母排加工机、起重设备、电脑、打印机等设备及工频耐压测试台、游标卡尺、接地电阻测试仪、电压表等监视测量设备；电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。特种设备：行车：3台  2)外部资源，如供方、客户等相关方。  3）企业自动化设备自带软件，企业无需对其进行升级维护，只是使用。  目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。  基本无变更 | Ｙ |
| 监测、  分析与评价 | 9.1.1  9.1.3 | 公司通过质量目标考核、内审、管理评审等对体系的有效性进行评价。  1）提供了顾客满意调查表，并进行了分析。  2）对过程产品质量进行了统计分析：分析生产总量、原材料总量、销售总量；计算损耗；提升效率。  3）对采购物资进行验证合格率100%。根据验收结果，证明供方提供的产品质量是稳定的.  4）通过内审中发现的不符合，确定改进措施并实施。  5）通过管理评审，提出改进措施，以便发现改进方向。 | Ｙ |
| 内审 | 9.2 | 公司编制并实施了《内部审核管理程序》，并能按标准规定对内部审核的策划、实施、人员安排与资质、内部审核的记录、不符合项的分析与验证，以及审核的结论等开展内部审核。  由行政部定期组织内部审核，一般每年进行一次内部审核，时间间隔不超过12个月，抽查最近一次的内部审核情况：  年度审核计划：提供《内部审核实施计划》，其内容已包括了审核目的、范围、准则、审核方法、日期（2020年4月16-17日），编制：行政部，审批：邓椿亮  审核依据：GB/T19001-2016的标准、管理体系文件及顾客要求等。  内部审核实施：组长/组员：邓椿亮/李晓林，审核按计划进行，2名内审员经内部培训合格，能力尚可。  审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。  提供了《内部审核检查表》，其中包括总经理/管理者代表、行政部、销售部、采购部、技术技术质检部、生产部的审核记录，条款与策划一致，记录真实、完整。  本次内审发现1个一般不符合项，针对此项不符合责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效。  内部审核结论：提供了《内部审核报告》，对现场审核进行了综述，对质量管理体系进行了符合性的综合评价，最后结论为：本次内审，是本公司贯标以来的一次内审，每位审核员都得到了提高，掌握了内审的基本技巧，这为今后进行正常的内审打下良好的基础，从而为我公司管理体系的持续运行和改进提供了可靠的保证。  公司内部审核基本有效。 | Ｙ |
| 管理评审 | 9.3 | 公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2020年4月27日组织进行了一次管理评审。  查《管理评审计划》策划了管理评审目的、参加人员、各部门准备资料、评审会议要求等。总经理批准。  管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等等。  提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。  评审结论：自体系建立以来，公司的质量管理体系运行全面展开，通过新版的运行，收到良好的效果，经评审认为本公司的质量管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。  改进措施：未提出需改进措施  抽上年度管理评审改进措施完成情况：已完成，符合要求。 | Ｙ |
| 改进 总则 | 10.1 | 企业有通过建立管理方针、目标，改进服务质量、纠正、避免和减少非预期情况带来的不利影响，改进质量管理体系的绩效和有效性以及定期的内审、管理评审，合理化建议等，并通过管理目标建立与考核，明确了改进、努力的方向，建立一个自我完善、持续改进的机制和良好氛围。  企业有充分识别和评价存在的改进机会，以持续满足顾客和相关方要求改进的方法措施包括：  1）引导创新、修改和改进现有过程或实施新过程的突破项目；  2）在现有过程中开展渐进、持续的改进活动；  3）纠正所存在不符合的原因等。 | Ｙ |
| 改进 | 10.3 | 企业策划的管理手册、程序文件等文件化信息要求要求实施、运行，并通过内审、管理评审、分析和评价、纠正和纠正措施、管理方针和管理目标等有关信息来源来实现对管理体系的持续改进，同时通过日常运行中发现的问题及时调整解决，以达到持续改进管理体系，以提升销售和服务过程质量、产品质量和组织环境绩效。  日常监视和测量过程中发现的不合格、不符合要求相关责任部门及时制定相应的改进、纠正和纠正措施，以实现一体化管理体系的持续改进。 | Ｙ |
|  |  | 标准/规范/法规的执行情况：符合要求  上次审核不符合项的验证：上次外审未开具书面不符合。  认证证书、标志的使用情况：主要用于投标，现场查看投标文件，宣传资料等，未发现违规使用证据  投诉或事故：无  监督抽查情况：无  体系变动：无。 | Ｙ |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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/陪同人员：李晓林 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年9月23日 |
| 审核条款：Q:5.3，6.2， 7.1.3 7.1.4 8.1 8.3 8.5 |
| 职责和权限 | 5.3 | 提供岗位职责与任职要求，对岗位职责和任职条件进行了描述。  负责基础设施及环境；负责产品实现的策划；设计开发；生产过程控制；放行控制、不符合控制  职责和权限与手册描述基本一致 | Ｙ |
| 质量  目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：  部门目标：  质量目标 完成  1、生产设备完好率≥90%；  2、产品一次交验合格率达95%以上  3、生产计划完成率100%  抽2019年9月至2020年8月份质量目标完成情况，均完成。 | Ｙ |
| 设施设备管理 | 7.1.3 | 公司的《设备管理程序》对公司所使用的基础设施按标准的要求作了规定，从而保证了基础设施在采购、验收、使用、维护、保养和报废等控制。  公司提供《设备台帐》，主要有钻床、切割机、母排加工机、起重设备、电脑、打印机等设备。对设施进行了名称、型号规格、编号及使用日期、使用部门等登记。  一、设备的维护、保养  对主要生产设施进行维修保养（点检），主要是清洁、加润滑油等，提供2019年-2020度设备设施维修保养计划，对公司本年度定期维修保养的设备设施进行安排，安排于每月进行，抽查：2020年1月、2020年5月、2020年7月对钻床、切割机、母排加工机、起重设备、电脑、打印机的保养记录，对以上设备进行了清洁、加润滑油、散热器件是否正常、紧固螺丝、电器等设备保养，保养后运行正常，保养人万建，确认李晓林。符合要求。  二、设备的维修  当生产部过程中发现的设备故障，由作业人员报修，小故障维修人员及时负责维修，大故障报专业维修厂家，目前无维修记录。  三、特种设备  公司租赁区域有单梁/桥式起重特种设备3部均为租赁方提供，查到3部特种设备租赁方提供的《检定报告》和特种设备使用标志，均有效，详见附件。  1部桥式起重设备未使用提供质监局封条。  设备管理符合要求。 | Ｙ |
| 过程运行环境管理 | 7.1.4 | 目前生产经营在江西省南昌市新建区长堎工业园区产业路199号2栋，企业生产地为租赁，面积共6000平米左右。，生产办公使用面积在3500平米左右，生产过程无特殊环境要求  主要工作场所为公司办公场所、生产、仓库，现场查看：   1. 办公现场环境整洁，秩序良好。   2、办公区内有消防器材，有效期内。  工作环境可满足需要。工作环境可满足需要。  基本无变更 | Ｙ |
| 策划 | 8.1 | 企业根据客户要求对生产进行策划：  1、确定产品和服务的要求：中华人民共和国产品质量法、GB/T7251.3-2017低压成套开关设备和控制设备第3部分:由一般人员操作的配电板、GB/T15576-2008低压成套无功功率补偿装置、GB7251.12-2013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、GB3906-2006 3.6KV-40.5KV交流金属封闭开关设备和控制设备等等  2、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到  3、流程：生产计划→原材料、配件采购检验→切割→装配→检验测试→验收入库  关键工序：装配 需要确认的过程：无  4、策划了《电器元件组装工艺规程》、《一次接线工艺规程》、《二次接线工艺规程》、《母线加工工艺规程》等作业指导文件，及产品检验记录等记录。  5、所需资源：配备了钻床、切割机、母排加工机、起重设备、电脑、打印机、工频耐压测试台、绝缘电阻表、游标卡尺、接地电阻测试仪、电压表等生产检验设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。  6、遵照岗位职责、工艺流程、产品检验规程等作业指导文件实施过程控制。  产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求   1. 策划了生产通知单、产品检验记录等，记录均保期3年。由生产部统一汇总交行政部存储。   8、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。  9、外包过程：壳体制作  10、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求  产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。 | Ｙ |
| 设计开发 | 8.3 | 该组织依据国家/行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合。 | Ｙ |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5．1 | 企业根据国家标准、行业标准GB/T7251.3-2017低压成套开关设备和控制设备第3部分:由一般人员操作的配电板、GB/T15576-2008低压成套无功功率补偿装置、GB7251.12-2013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、GB3906-2006 3.6KV-40.5KV交流金属封闭开关设备和控制设备等进行生产  根据已经评审的合同向生产车间下达生产通知单  抽生产通知单：排产合同号：2020-08-043 交货日期：加急  项目名称：南昌工程学院 经管文科楼  产品：低压柜 9台  配电箱 45台  业务经办人：刘小林 2020年8月20日  另抽其他生产通知单，保存完好，符合要求  策划了生产流程：见8.1条款  以上信息能够指导生产。  可获得和使用适宜的监视和测量资源：工频耐压测试台、绝缘电阻表、游标卡尺、接地电阻测试仪、电压表等。监视和测量设备满足检验需要。  在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：图纸、检验标准等作业指导文件实施过程控制。  产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。  为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境：配备了钻床、切割机、母排加工机、起重设备等生产设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。  生产环境无其他特殊要求。  办公区内有消防器材，有效期内。  5）配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；经过培训、考核合格后上岗。  6）若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中无需要确认的过程。关键过程装配，2020年4月6日对装配过程进行了再确认，符合要求。  7）采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程，明确了操作要求，各工序互检，避免人为失误  8）实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。  现场巡视生产现场：生产现场干净整洁，人员配备符合要求。  生产车间正在进行生产：  抽查切割工序：操作工严小文在铜排加工机对普通铜排进行折弯、切割、打孔加工成符合0.4KV低压成套开关柜工艺要求的铜排，要求8\*80cm、直径12.5mm，操作工将尺寸要求输入电脑加工机自动作业，实际符合要求。  抽查组装工序操作工章萍在按配电柜图纸用螺丝刀、扳手进行隔离开关、电源、断路器、电流互感器、多功能表、指示灯、熔断器等组装，抽查代号QF断路器,型号规格NDM2-125组装情况，实际符合要求。  检验测试:质检员张天华在调试台、万用表、卷尺等对低压成套开关柜进行机械和电气检测，机械检测操作机构灵敏度、电气检测通电测试，实际符合设计要求。  评价：组装工序，设备的能力、操作过程等控制符合要求。  生产过程受控 | 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客户标识、生产企业名称、电话等内容，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：存放区域和外包装物标识及记录等；  在现场检查中看到，正在生产的产品上均有产品状态标识卡，内容有：客户标识、规格等。  成品上有产品标识签，内容有：客户名称、物料名称、数量、检验员、日期  查看仓库存放成品标识，企业对仓库进行了分区，未见标识。  可追溯性：进货单号→订单（生产通知单）→检验记录，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：  成品检验 →订单（生产通知单）→领料单 → 采购原料原标识。 | 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。  1．标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。  车间现场标识基本齐全，采用生产通知单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。  2．搬运：使用人工/行车搬运等。  3．包装：纸箱包装。  4．贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。  5．防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。  成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。 | Ｙ |
| 更改控制 | 8.5.6 | 组织明确组织应对生产和服务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，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。  现场与负责人交流沟通，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 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：技术质检部 主管领导/陪同人员：章卫民 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年9月23日 |
| 审核条款：Q:5.3，6.2， 7.1.5 8.6 8.7 10.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 提供岗位职责与任职要求，对岗位职责和任职条件进行了描述。  负责基础设施及环境；负责产品实现的策划；设计开发；生产过程控制；放行控制、不符合控制  职责和权限与手册描述基本一致 | Ｙ |
| 质量  目标 | 6.2 | 分解到该部门的质量目标及完成情况如下：  部门目标：  产品一次合格率97%  抽2019年9月至2020年8月份质量目标完成情况，均完成。 | Ｙ |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 企业编制计量器具台账，记录了设备编号、名称、规格型号等内容。  组织配置的监视测量设备主要为工频耐压测试台、游标卡尺、接地电阻测试仪、电压表等。基本满足检验需要。  设备检测报已过期，已开不符合。  根据企业目前经营的产品品类的检测和客户要求，现有检测器具基本监事和测量要求。按照监视测量管理要求，公司安排人员进行日常维护保养，定期进行鉴定或校准，确保计量器具的有效使用。  生产现场使用的监视测量设备由车间负责保管，检验用的测量设备由质检人员专人负责，防止潮湿、磕碰和损坏。未发生使用过程中失效的现象，如果出现，清楚应立即停止使用，送具有计量资质的检定部门检定，并对已往所检结果重新检验。  监视和测量用软件均为设备自带，设备校准时同事校准，版本升级时设备返厂。 | Ｙ |
| 放行控制 | 8.6 | 检验标准：GB/T7251.3-2017低压成套开关设备和控制设备第3部分:由一般人员操作的配电板、GB/T15576-2008低压成套无功功率补偿装置、GB7251.12-2013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、GB3906-2006 3.6KV-40.5KV交流金属封闭开关设备和控制设备等  抽进货检验单：  抽记录：  １、供方：南昌环城电气有限公司 产品：壳体加工 数量：37  检验项目：数量 符合  尺寸： 无偏差  外观： 无划痕  检验结论：合格  检验员：张天华 2020年6月23日  2、检验日期：2020年5月21日  产品：母线 型号规格：BCR6mm2BCR35mm2BCR25mm2 检验数量：3卷  检验项目：外观，尺寸，性能，有效性检查，材质等，描述了相关技术要求  实测记录：均符合要求  结论：合格 检验员：张天华  3、检验日期：2020年7月20日  产品：电流互感器 型号规格：BH-0-66 75015-402  检验数量：３只  检验项目：外观，尺寸，性能，有效性检查，材质等，描述了相关技术要求  实测记录：均符合要求 结论：合格 检验员：张天华  4、检验日期：2020年8月2日  产品：控制器 型号规格：7KUF-12 380/5  检验数量：２０只  检验项目：外观，尺寸，性能，有效性检查，材质等，描述了相关技术要求  实测记录：均符合要求  结论：合格 检验员：张天华  另抽其他关键元器件检验记录，符合要求。  抽产品巡检记录  产品名称：配电箱（板）  生产日期：2020年8月22日 操作工：严小文 工序：螺丝  检验项目：螺丝是否松动 检验结论：合格 检验日期：2020年9月1日  生产日期：2020年8月22日 操作工：章萍 工序：主回路、二次回路  检验项目：铜牌尺寸、电线规格、线路连接是否与图纸吻合  检验结论：合格 检验日期：2020年9月1日  生产日期：2020年8月22日 操作工：杨XX 工序：机构  检验项目：五防连锁是否可靠 检验结论：合格 检验日期：2020年9月1日  配电箱（板）例行（出厂）检验报告：  表号：R/DL-QP07-01A 试验日期：2020年9月  检验项目：铭牌数据、一般检查、电气间隙与爬电距离、介电强度试验、机械操作与通电试验、保护电路有效性试验    2、产品巡检记录  产品名称：低压开关柜  生产日期：2020年8月21日 操作工：严小文 工序：螺丝  检验项目：螺丝是否松动 检验结论：合格 检验日期：2020年9月1日  生产日期：2020年8月21日 操作工：章萍 工序：主回路、二次回路  检验项目：铜牌尺寸、电线规格、线路连接是否与图纸吻合  检验结论：合格 检验日期：2020年9月1日  生产日期：2020年8月21日 操作工：刘 工序：机构  检验项目：五防连锁是否可靠 检验结论：合格 检验日期：2020年9月1日  抽低压开关柜例行（出厂）检验报告  表号：R/DL-QP07-01A 试验日期：2020年9月  检验项目：铭牌数据、一般检查、电气间隙与爬电距离、介电强度试验、机械操作与通电试验、保护电路有效性试验    抽高压开关柜巡检记录：  生产日期：2020年8月6日 操作工：严小文 工序：螺丝  检验项目：螺丝是否松动 检验结论：合格 检验日期：2020年8月16日  生产日期：2020年8月6日 操作工：章萍 工序：主回路、二次回路  检验项目：铜牌尺寸、电线规格、线路连接是否与图纸吻合  检验结论：合格 检验日期：2020年8月16日  生产日期：2020年8月6日 操作工：杨红涛 工序：机构  检验项目：五防连锁是否可靠 检验结论：合格 检验日期：2020年8月16日  抽出厂检验报告  型号：CVG-12E/1250-31.5 试验日期：2020年8月  检验项目：断路器、机械操作、二次回路、结构及元件检查、开关柜主回路检查与工频耐压试验    另抽其他检验记录，符合要求。  近期未发生质量抽查现象。  放行受控 | Ｙ |
| 不合格输出的控制  不合格和纠正措施 | 8.7  10.2 | 查有《《不合格品控制程序》》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。  询问部门负责人称目前没有不合格的非预期使用情况。未发生投诉所引起的不合格。  抽不合格品/不符合评审处置单  不合格原因及特征：电缆松动  原因分析：螺栓未拧紧  处置意见：返工  各部门意见：均同意  培训结果：符合要求。  评价人：李晓林 时间：2020年6月2日  针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称服务过程中未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。  目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。 | Ｙ |