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 陪同人员：苏亮 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年10月20日 |
| 审核条款：4.1，4.2，4.3，4.4，5.1.1，5.1.2，5.2.1，5.2.2，5.3，6.1，6.2，6.3，7.1.1，9.1；9.2 9.3，10.1，10.3 |
| 资质 |  | 营业执照（91370222MA3P3KJE14）  成立日期：2019年1月24日  认证范围在经营范围内，符合要求。 | Y |
| 组织及其环境 | 4.1 | 企业2019年成立，主营发电机、电动机及其控制柜的研发生产及销售（3C认证范围内除外）。主要用于铁路等行业。企业负责人介绍说：企业目前租用中科盛创（青岛）电气股份有限公司场地进行生产。中科盛创（青岛）电气股份有限公司因债务原因出租场地及设备，因企业成立时间较短及其他原因，目前未完成进行更名。  公司通过多种来源获得内外部因素的信息，包括国家和国际新闻、网站、行业协会等。  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。  提供内/外部环境识别、评价表  外部环境：国家标准、国家法律法规、江苏省法律法规、顾客要求、竞争对手等  内部环境；公司制度、作业文件、经济效益、员工质量意识等  抽：顾客要求：内容：样品、合同；实际情况：遵循要求 评价结果：符合  政府；内容：政府支持企业发展，减免税方面给予支持；实际情况：遵守当地政府的制度规定 结果：符合  员工质量意识：内容；员工经过质量方面的培训；实际情况：质量意识有待提高；评价结果：符合  内外部环境识别充分，有效。  本年度因疫情影响，市场受到一定程度影响，正在逐步恢复。 | 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：客户、员工、外部供方、政府等。  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。抽相关方期望或要求识别表  相关方：顾 客 / 最 终 消费者  需求和期望：提供的产品和服务满足约定要求，提供高质量、价格适宜的产品和及时、高满意的售后服务  采取措施：  1、建立实施和保持管理体系，保证产品和服务质量  2、充分识别顾客/最终消费者的要求，增强顾客满意度  3、监视顾客感受，增强售后服务，及时解决顾客问题反馈  4、提高效率，降低成本，为顾客提供高质、低价和安全的产品  5、提高企业质量风险意识，增强企业的产品和服务抗风险能力  另抽其他相关方需求及措施，均保存完好，符合要求。  目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。相关方要求无大变更 | 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3月1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： 山东省青岛市高新区新业路18号  生产地址：山东省青岛市高新区新业路18号  范围：发电机、电动机及其控制柜的研发生产及销售（3C认证范围内除外）  不适用条款：无  外包过程：模具的生产及机加工  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。  基本无变更 | 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：无  外包过程：模具的生产及机加工  基本无变更 | 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：  “顾客至上，关注细节，优质高效，超越需求；  环保领先，节能降耗，预防污染，回归自然；  安全第一，严控隐患，减少风险，保障健康；  全员参与，遵守法规，预防为主，持续改进”  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。  基本无变更 | Y |
| 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：设置了行政人事部、物资部、工艺部、安技设备部、市场部、生产售后管理部、研发中心、质管部等部门，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。  基本无变更 | Y |
| 策划  应对风险和机遇的措施 | 6.1 | 企业有对风险和机遇的措施进行了识别和控制：  企业目前识别风险点：   1. 内部：企业文化、人员、设备实施、物料、内部规则、工作环境 2. 外部：竞争者、法律法规、社会与经济文化、技术市场   抽：物料：机遇：原材料来源稳定；风险：对供应商的约束力不足，供应商单一，价格变化大，包装破损，供货不及; 措施：与供应商沟通，相互适应  技术市场：机遇：向其他区域扩张，扩大市场份额的机会 风险：单一的市场，扩张初期无价格优势  措施：收集以往经验教训，降低成本  另抽其他方面机遇、风险及措施，均保存完好，符合要求。  风险、机遇识别充分，措施有效。  基本无变更，疫情造成市场收缩，但目前无有效措施。 | Y |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 公司总的质量目标为：  产品一次交验合格率95%（合格总数÷交验总数×100%）  顾客满意度90%（ 客户反馈平均分）  2019年9月至2020年9月目标完成情况：产品一次交验合格率100%；顾客满意率97%；  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25名，包括管理、销售和采购人员、研发、生产和质检人员等。可满足产品和服务控制需要。配备了立式变频气控绕线机、6头气动恒涨力可调式放线架、数控涨型机、双电机偏铜线刮头除尘成套机、变频数控中型半自动框形线圈包带机、电动升降机1.5T、柳铆机、充磁机、定子线圈涨型机、气动式电焊机、天车、双缸气动虎钳、台车烘箱、浸漆设备、电机旋转烘箱、卧式高速动平衡机、喷漆房砂轮机、钻铣床等生产设备及游标卡尺、塞规、压力表、R规、螺纹环规、数显水平尺、外径千分尺、数显深度尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电子表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、温湿度表等监视测量设备；电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅、ERP系统等办公和通讯等设备/设施。特种设备：叉车、天车。  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。 | 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 |
| 顾客满意度调查 | 9.1.2 | 企业对顾客对产品是否满意的信息进行监视，并编制《顾客满意情况调查表》。对调查表中各项目进行测算，以“满意”“较满意”“一般”“不满意”“很不满意”为基准计算满意率。公司于2019年5月对主要客户进行了电话问卷调查，分别对产品质量、交付能力、进度控制、服务质量、协调能力等内容进行调查，客户均对相关内容进行了反馈，从统计数据中可以看出，顾客满意度平均分为97%，超过了质量目标要求，目标完成。从各分项看，说明我公司还有不完善的地方，如：交付时间有偏差，后期注意。 | Y |
| 内审 | 9.2 | 公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过12个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。  提供了《审核实施计划》，策划了审核时间、审核人员、审核范围、审核依据、审核计划等。  内审时间：2020年6月8-9日。  依据GB/T19001-2016版标准，质量管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。  公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。  提供了内审检查表。内审不符合2项，已整改验收合格。  内审报告结论：青岛中科动力有限公司理体系20**19**-2020年度运行情况审核检查，表明公司按照2019版管理手册及程序文件，以及管理体系对应国家标准、其他法律法规规定及承诺相关方的合规义务等相关要求运行。 | Y |
| 管理评审 | 9.3 | 公司制定了编号：《管理评审程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于2020年6月20日组织进行了一次管理评审。  查《管理评审计划》策划了时间、地点、评审目的、参与人员、评审内容、评审的准备工作要求等。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：管理体系基本符合要求。本年度未提出具体改进措施  抽上年度管理评审改进措施计划：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。  例如企业本年度对设备进行了改进，购进了部分自动化设备，人员进行了适量减少，效率更高。  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：8.4条款，不符合已整改，未发生类似不符合。  认证证书、标志的使用情况：主要用于投标，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。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：研发中心 主管领导/陪同人员：宋福川 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年10月20日 |
| 审核条款：5.3，6.2，8.3 |
| 职责和权限 | 5.3 | 部门主要职责如下：  负责产品开发计划的制定和实施；  负责对产品开发过程进行监视和测量  职责和权限与手册描述基本一致。部门负责人对自己的职责较清楚 | Y |
| 质量目标及其实现的策划 | 6.2 | 技术文件正确率93.5%(争取张数/总张数\*100%)；  现产品开发完成率100%%（设计变更数/总数\*100%）  2020年9月至2020年9月目标完成情况：均完成 。 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 公司按照手册《产品设计和开发控制程序》进行控制。  提供《150KW同步永磁高速电机项目建议书》 编号：TYCG04-XMJY-200201  型号规格：SP150B01/ SP150B02 建议日期：2020年2月18日  产品基本要求：    市场预测分析：有市场需求、顾客期望、竞争对手情况、产品质量现状、可行性分析  编制：仇巍 校对：肖XX 2020年2月18日  总经理意见：王旭 2020年2月18日  抽产品设计开发任务书：  项目名称：150KW同步永磁高速电机 时间：20200301-20211030  规格：SP150B01/ SP150B02 预算：100万  依据：GB 755-2008旋转电机 定额和性能  GJB6486-2008烧结钐钴永磁材料规范、GB/T22669-2008三相永磁同步电动机试验方法 标准 JB/T9615.1-2000交流低压电机散嵌绕组匝间绝缘试验方法 JB/T9615.2-2000交流低压电机散嵌绕组匝间绝缘试验限值  设计内容（包括产品主要功能、技术指标、主要结构等）：  1、主要任务  此项目主要设计任务如下：  a)根据客户要求，进行电磁设计，创建初步模型，进行流场温度场仿真、力学计算，根据  仿真计算结果优化电机模型，并完成工程图纸的绘制；  b)根据工程图图纸，结合我公司电机生产经验，完成电机工艺流程分析，设计工装图纸，  制定工艺指导书。  c)采购相关物料，以及完成委外加工。  D)完成电机制造，并进行高速电机的试验。  E)进行生产总结，固化图纸、工艺的设计。  2、性能要求  1)电机参数  a)额定功率：150kW;  b)额定电压：380 V;  性能要求：  出风量：10-55 m ³/min 出口压力：40-80KPa 配套电机额定功率50Hp  配套电机电压：380V 配套电机转速：30000rpm 噪声＜80dB。。。。。。。  编制：仇巍 校对：王瑞芹 审核：肖XX 批准：陈培峰2020年2月18日  抽150KW同步永磁高速电机设计开发计划书  项目负责人：肖怡钦 项目组成员：王瑞芹、韩同舟、张振伟、杨福静等  职责和权限：结构设计：王瑞芹、韩同舟 电气设计：张振伟 柜体组装：杨福静  确认了设备仪表配置、物料来源及保证、沟通渠道  顾客与业主参与设计和开发过程的需求：略  策划了设计时间节点：  设计策划 2.20  输入评审 3.2  输出 4.20  输出评审 4.22  物料采购、检验 4.30  设备仪器采购 5.30  。。。。。  设计确认 2021.10.30  会签：曹祥伟 苏亮 张立、刘晓辉 孙迪 赵金双 杨福静  编制：王瑞芹 校对：韩同舟 审核：宋福川 批准：陈培峰2020.2.18  抽设计输入评审报告  项目名称：150KW同步永磁高速电机  设计输入文件：项目建议书、设计开发任务书、设计开发计划书  评审内容：客户提供的产品设计资料和要求、研发中心编制的相关材料  评审结论：    参与评审人：各部门负责人  编制：王瑞芹 校对：韩同舟 审核：宋福川 批准：陈培峰2020.3.2  抽设计输出评审报告  项目名称：150KW同步永磁高速电机  输出资料：柜体图纸、电气原理图、工艺流程图、电气元件清单、PLC程序、组装工具清单、检测工具清单  评审内容：  标准符合性、采购可行性、可检验性、经济性、环境影响  评审结论：技术可行，产品制造、装配方便  设计输出满足输入要求，输出文件完整统一、输出采购、生产和服务提供适当的信息。。。。。  参与评审人：各部门负责人  编制：王瑞芹 校对：韩同舟 审核：宋福川 批准：陈培峰2020.4.20  抽工艺流程图、元器件入场检验记录、原理图、原件清单、检测工具清单、组装工具清单，均保存完好，符合要求。  目前正在进行样机设计，未进行验证、确认。  本年度因疫情原因目前无发电机设计市场需求，本年度无风机设计资料，明年监督审核关注 | Y |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：工艺部/质管部 主管领导：曹祥伟/刘荣敏 陪同人员： 苏亮 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2020年10月20日 |
| 审核条款：工艺部：5.3，6.2 8.1 8.5.1  质管部：5.3，6.2 7.1.5 8.6，8.7 9.1.1/9.1.3，10.2 |
| 职责和权限 | 5.3 | 工艺部负责产品实现的策划；负责工艺流程、作业指导书的编制  质管部负责原材料进厂检验、生产过程检验、成品检验、不合格品控制、分析与评价 | Y |
| 质量目标 | 6.2 | 工艺部质量目标：工艺文件正确率97%（正确张数/总张数\*100%）  抽2019年9月-2020年9月目标完成情况,完成100%  编制：吴璇 校对：曹祥伟 审定：苏亮  质管部质量目标：一次交付产品合格率100%（交付产品合格数/交付产品总数\*100%）  客户质量问题反馈次数：0  抽2019年9月-2020年9月目标完成情况,完成100%  编制：王宽举 校对：陶阳磊 审定：苏亮 | Y |
| 监视测量设备 | 7.1.5 | 企业编制《监视和测量设备台账》，记录了序号、名称、规格型号等内容。  组织配置的监视测量设备主要为游标卡尺、塞规、压力表、R规、螺纹环规、数显水平尺、外径千分尺、数显深度尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电子表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、温湿度表等等。基本满足检验需要。  抽设备校准/验证情况，校准时间：2020年4月25日 校准机构：广东银河计量检测有限公司，均符合要求。  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 |  |
| 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：法律法规及客户要求 ；执行标准目前为国家标准或行业标准：GB 755-2008 旋转电机 定额和性能GB 1029-2005 三相同步电机试验方法GB 1971-2006 旋转电机 线端标志与旋转方向  GB 4208-2008 外壳防护等级GB 10068-2008 轴中心高位56mm及以上电机的机械振动 振动的测量、评定及限值GB 10069-2008 旋转电机噪声测定方法及限值GB 14711-2013 中小型旋转电机通用安全要求  GB 25389.1-2010 风力发电机组 低速用词同步发电机 第1部分：技术条件GB 25389.1-2010 风力发电机组 低速用词同步发电机 第2部分：试验方法GB/T 12665-2008 电机在一般环境条件下使用的湿热试验要求GB/T 13002-2008 旋转电机 热保护GB/T 20834-2007 发电/电动机基本技术条件GB/T 997-2008 旋转电机结构型式、安装型式及接线盒位置的分类GB/T 22669-2008 三相永磁同步电动机试验方法GB/T 1993-1993 旋转电机冷却方法GB/T 8439-2008 高海拔地区的高压交流电机防电晕技术要求GB 50168-2016 电气装置安装工程电缆线路施工及验收规范等等  2、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到  3、流程：  发电机：定子线圈制作↘  定子铁心制作 →--绕组总成制作—绕组总成浸漆—定轴组件装配—定子装配、转子装配—定转子  导电环制作↗  组件装配、转动轴组件装配—整机装配—试验—包装  电机：端压板组件制作—转子铁心制作—转子制作↘  定子铁心制作—定子制作—定子浸漆↗--整机装配—试验—包装  控制柜：元器件、柜体、压线--接线—装配—性能测试—标识—成品检验—入库  4、策划了工艺流程图、原材料检验记录，作业指导书、交检卡等记录。  5、所需资源：配备了立式变频气控绕线机、6头气动恒涨力可调式放线架、数控涨型机、双电机偏铜线刮头除尘成套机、变频数控中型半自动框形线圈包带机、电动升降机1.5T、柳铆机、充磁机、定子线圈涨型机、气动式电焊机、天车、双缸气动虎钳、台车烘箱、浸漆设备、电机旋转烘箱、卧式高速动平衡机、喷漆房砂轮机、钻铣床等生产设备及游标卡尺、塞规、压力表、R规、螺纹环规、数显水平尺、外径千分尺、数显深度尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电子表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、温湿度表等检测设备，人员经过培训上岗，特种设备有操作证等。基本满足工作需要。资源基本满足。  6、遵照设备操作规程、作业指导书、安全注意事项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，项目完成后由客户进行验收，符合要求   1. 策划了生产计划、物料计划、交检卡等记录等，记录均保期3年。由生产售后管理部统一汇总交行政人事部存储。   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：机加工及模具生产  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 |
| 生产和服务提供的控制  放行控制 | 8.5 .1  8.6 | 根据已经评审的合同向生产车间下达订单生产计划，具体见生产售后管理部8.5.1 条款  策划了生产流程：  发电机：定子线圈制作↘  定子铁心制作 →--绕组总成制作—绕组总成浸漆—定轴组件装配—定子装配、转子装配—定转子  导电环制作↗  组件装配、转动轴组件装配—整机装配—试验—包装  电机：端压板组件制作—转子铁心制作—转子制作↘  定子铁心制作—定子制作—定子浸漆↗--整机装配—试验—包装  控制柜：元器件、柜体、压线--接线—装配—性能测试—标识—成品检验—入库  执行标准：法律法规、国家/行业标准及客户要求  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：游标卡尺、塞规、压力表、R规、螺纹环规、数显水平尺、外径千分尺、数显深度尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电子表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、温湿度表等等。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、作业指导书、操作规程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：配备了立式变频气控绕线机、6头气动恒涨力可调式放线架、数控涨型机、双电机偏铜线刮头除尘成套机、变频数控中型半自动框形线圈包带机、电动升降机1.5T、柳铆机、充磁机、定子线圈涨型机、气动式电焊机、天车、双缸气动虎钳、台车烘箱、浸漆设备、电机旋转烘箱、卧式高速动平衡机、喷漆房砂轮机、钻铣床等生产设备，人员经过培训上岗、特种设备由持证人员上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。  生产环境为：线圈车间防尘处理、调胶房恒温恒湿、冻库低温，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，特种设备由持证人员上岗。  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，生产过程中需要确认的过程为焊接、浸漆。  抽焊接确认记录：  所在车间班组：嵌线车间  设备编号：SP03-012 工作者：张鹏  确认组成员：常天田、赵金双、孙迪、张鹏  确认组组长：苏亮  要求：操作者需要培训合格上岗，能掌握本过程工艺参数和设备安全操作要求。  设备验收需满足技术参数要求，需经过工艺能力认可。  主要工艺参数：小并头焊接过程中感应加热器预设功率设定为65%-75%，T字头焊接预设功率为75%-85%  工作环境需符合工艺标准或技术条件要求  焊接小样质量能达到标准或技术条件并且已经稳定。  过程确认结论： 工艺参数正确无误，满足生产指导要求，操作者按工艺要求操作，满足生产要求。  批准：王旭 2020年3月3日  抽喷漆确认记录：  所在车间班组：总装车间  设备编号：Sp05-006 工作者：修德磊  确认组成员：常天田、赵金双、孙迪、张立祥  确认组组长：苏亮  要求：操作者需经培训合格上岗，能掌握本过程工艺参数和设备安全操作要求  设备验收需满足技术参数要求  原材料（漆）的性能要求：附着能力强，抗老化，耐150℃高温。  主要工艺参数：  标准粘度要求：18～25s（涂4#杯粘度计、室温）。  三防漆与固化剂按重量比4:1配比。  工作环境需符合工艺标准或技术条件要求   1. 模卡小样质量能达到标准或技术条件要求并且已经稳定。   计量器具配备使用符合规定的要求。  过程确认结论： 工艺参数正确无误，满足生产指导要求，操作者按工艺要求操作，满足生产要求。  批准：王旭 2020年3月3日  7）采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程、作业指导书，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。  视频现场巡视生产车间：  生产车间地面均硬化，有明显分区，线圈车间防尘处理，进入车间需穿鞋套，经风淋后方可进入。现场正在进行生产。现场设备整齐排列，店面干净整洁。  端压板压制作业工序：现场有作业指导书、设备操作规程、图纸等，用M24\*20六角头螺栓连接折弯短轴和折弯底座，将端压板齿端方在折弯底座斜面上，然后拆除∅6键，紧固力矩100N。m，保持压紧状态5分钟，测量端压板组件齿端弯起的高度，高度应满足7.8-8.8mm 折弯角5°-6°。  压制完成后进行电焊端压板，焊接时间12-16 焊接热量：370-400 间隔时间2-4 保压时间5-10 焊接后进行清理。  叠片：秤取43+-0.2kg转子冲片进行叠片，直到铁心累计长度326（-0.4 ，0.4）mm后安装端压板组件、平衡环等进行压装、测量铁心高度应满足325（0,0.4）mm，不符时适当增减，满足叠压系数≥0.97.  分离铁心和假轴，加热铁心，铁心旋转180°，温度220° 保温4-5H  热套铁心，安装挡块，等铁心冷却后将弧键两两焊接，焊接后进行修整。  转子铁心安正限位板、铜导条。机加工过程维保精加工，企业委外，具体见8.4条款  端环焊接等进行后进行浸漆，烘焙温度120° 时间≥30min  抽入厂检验记录：抽个原材料检验记录近百份，抽传感器转子冲片盖板、轴芯、推力盘、保护轴承定子基座、保护轴承基座-径向端、传感器出线压板等检验记录，记录了产品名称、批号、供应商、检验员、检验项目、检验结果。具体见附件“原材料检验记录”。  抽TYCG03/ TYCG02（含控制柜）高速永磁电机、50HP同步永磁高速电机特殊过程确认记录表、过程测量记录表、各工序交检卡、动平衡测量报告等，均保存完好，符合要求。具体见附件“TYCG03/ TYCG02高速永磁电机特殊过程确认记录表、过程测量记录表、各工序交检卡、动平衡测量报告”  抽高速磁悬浮鼓风机出厂检测报告：包含核心机检验项目及结论、核心机型式试验报告、鼓风机试验线项目及结论、鼓风机型式实验报。具体见附件“高速磁悬浮鼓风机电机出厂试验报告”。  本年度有发电机未进行生产，因疫情影响，一直在消化库存产品。有产品检验报告（永磁直驱风力发电机试验报告）。明年监督关注发电机生产过程控制。  生产现场生产及环境及生产过程放行受控。 | Y |
| 监测总则  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 |
| 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。  抽不合格品通知单 ，本年度不符合事件较少，基本为小问题，当时处理，未记录，已与企业沟通。  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 |