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：李庶朋 陪同人员：史辉  | 判定 |
| 审核员：李京田 审核时间：2021.1.23 |
| 涉及标准条款：Q:5.3/6.1.2/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/7.1.6/8.1/8.5/8.6/8.7/10.2ES:5.3/6.2/6.1.2/8.1/8.2 |
| 组织的岗位职责和权限 | QES5.3 | 本部门主要负责基础设施的维护保养工作；工作环境的管理；产品实现的策划；3C许可范围内的低压控制柜（低压成套开关柜）的组装的控制、不合格和纠正措施的控制、产品放行及相应环境和职业健康安全的运行控制。与部门负责人沟通，了解本部门的职责权限，暂无变化。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | QES6.2 | 提供《目标分解表》，主要目标有: 目标 完成情况 生产任务完成率100% 100%产品一次交检合格率98%以上 100% 固体废物100％分类 100% 安全事故发生率为零 0提供2020年1-12月目标完成情况统计，目标均完成。且目标与公司方针一致。查：环境和职业健康安全体系建立了管理方案，查管理方案表：制定了《环境和职业健康安全目标指标和管理方案》规定了实现目标的方法、职责、资金和时间表，基本合理。抽：固废管理方案：方法：1、 对全体员工进行关于固体废弃物分类要求的培训；2、固体废弃物排放管理规定加强固体废弃物管理。3、危险固体废弃物实现分类管理：（1）建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；（2）不可回收利用的、应及应分类推放、明确标识、到达一定数量后送环卫部门处置或按其指定的方法进行处置；4、预计费用8000元。责任部门：生产部，资金8000元，周期：长期抽:2、噪声达标排放达标排放管理方案方法:1、对生产设备、设施进行定期保养；生产设备运行中尽量关闭门窗。2、 采用吸声罩、减震垫、隔声门窗等消声、降噪措施，定期加强对设备操作的检查合格。3、 预计费用5000千元。责任部门：生产部，资金5000元，时间：长期上述目标、指标2020年第1-4季度进行考核，考核结果：达标，检查人：吴顺贞。制定的指标和管理方案基本可行。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 提供了《设备台帐》显示配置的设备有手动泵浦、液压冲孔机、液压切断工具、液压曲板工具等等。有设备维护保养要求，明确了维护保养产品、周期等。提供了《设备维护保养计划》查设备保养实施情况：每月进行保养，对设备清理、清洁、机件是否松脱等，查到2020年9月进行保养，保养人员：王兵 检查人员：吴玉华。查设备维修记录： 时间：2020年9月10日设备：手动泵浦保养内容：除尘、注油、润滑。保养人：李庶朋 检查人：李庶朋现场可见，工作设备良好，能满足目前工作需要。特种设备：无  |  |
| **工作环境** | Q7.1.4 | **-- 策划并制定了《工作环境和管理要求》，现场观察办公区域环境卫生管理，工作场所布局合理，温湿度适宜，照明良好，满足办公需求。****生产区域配置有灭火器，放置在规定的地方，办公场所卫生环境干净、光线充足合理。有“生产环境卫生管理制度”、“安全防火规定等规章制度”等规章制度。运行环境满足要求** |  |
| 组装的策划 | Q8.1 | 1.产品实现流程：3C许可范围内的低压控制柜（低压成套开关柜）的组装生产流程：领料-检查-复查-布线-复检-复检-链接-调试-检验-入库其中特殊过程为：调试过程2.形成了质量目标和相关的产品特性要求：生产任务完成率100% 产品一次交检合格率98%以上 固体废物100％分类  安全事故发生率为零 根据客户和相关标准的要求进行生产的提供。公司生产、检验相关标准：主要按顾客合同和要求、《生产工艺流程规范》、《产品检验控过程序》等指导产品生产和确定产品的接收；《生产工艺流程规范》、《产品检验控过程序》等指导产品生产和确定产品的接收；产品执行规范：GB/T 16895.1-2008 低压电气装置 第1部分: 基本原则、一般特性评估和定义 国家质量监督检验检疫. 2009-04-01 现行 GB/T 16895.10-2010 低压电气装置　第4-44部分：安全防护　电压骚扰和电磁骚扰防护 国家质量监督检验检疫. 2011-07-01 现行 GB 16895.13-2012 低压电气装置 第7-701部分：特殊装置或场所的要求 装有浴盆和淋浴的场所 国家质量监督检验检疫. 2013-05-01 现行 GB/T 16895.19-2017 低压电气装置 第7-702部分：特殊装置或场所的要求 游泳池和喷泉 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行 GB/T 16895.2-2017 低压电气装置 第4-42部分: 安全防护 热效应保护 国家质量监督检验检疫. 2018-05-01 现行 GB/T 16895.20-2017 低压电气装置第 5-55 部分：电气设备的选择和安装 其他设备 国家质量监督检验检疫. 2018-07-01 现行 GB 16895.21-2011 低压电气装置 第4-41部分: 安全防护 电击防护 国家质量监督检验检疫. 2012-12-01 现行 GB/T 16895.23-2012 低压电气装置 第6部分：检验 国家质量监督检验检疫. 2012-11-01 现行 GB 16895.27-2012 低压电气装置 第7-705部分：特殊装置或场所的要求 农业和园艺设施 国家质量监督检验检疫. 2013-05-01 现行 GB/T 16895.28-2017 低压电气装置 第7-714部分：特殊装置或场所的要求 户外照明装置 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行 GB/T 16895.3-2017 低压电气装置 第5-54部分：电气设备的选择和安装 接地配置和保护导体 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行 GB/T 16895.33-2017 低压电气装置 第5-56部分：电气设备的安装和选择 安全设施 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行 GB/T 16895.34-2018 低压电气装置 第7-753 部分：特殊装置或场所的要求 加热电缆及埋入式加热系统 国家质量监督检验检疫. 2018-10-01 现行 GB 16895.5-2012 低压电气装置 第4-43部分：安全防护 过电流保护 国家质量监督检验检疫. 2013-05-01 现行 GB/T 16895.6-2014 低压电气装置 第5-52部分：电气设备的选择和安装 布线系统 国家质量监督检验检疫. 2015-06-01 现行 GB 16895.7-2009 低压电气装置 第7-704部分：特殊装置或场所的要求 施工和拆除场所的电气装置 国家质量监督检验检疫. 2010-03-01 现行 GB 16895.8-2010 低压电气装置 第7-706部分：特殊装置或场所的要求 活动受限制的可导电场所 国家质量监督检验检疫. 2011-09-01 现行 GB/T 17627.1-1998 低压电气设备的高电压试验技术 第一部分:定义和试验要求 国家质量技术监督局 1999-01-02 现行 GB/T 17627.2-1998 低压电气设备的高电压试验技术 第二部分:测量系统和试验设备 国家质量技术监督局 1999-01-02 现行 GB/T 34924-2017 低压电气设备安全风险评估和风险降低指南 国家质量监督检验检疫. 2018-05-01 现行 JB/T 4002-2013 防爆低压电气用接线端子 工业和信息化部3. 生产设备：手动泵浦、液压冲孔机、液压切断工具、液压曲板工具等特种设备：无 监测设备：卡尺、耐压测试仪、接地电阻仪、摇表等设备与监测设备基本满足公司生产的需求。4.公司按照制定的《生产过程控过程序》、《产品检验控过程序》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见8.2、8.4、8.5、8.6条款的记录。 制定的《生产过程控过程序》、《产品检验和试验控过程序》和《生产工艺规范》，相关记录有：采购产品检验记录、生产计划、过程检验记录、成品检验记录等。——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。——经识别，经识别本公司无外包过程。 |  |
| 生产提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事3C许可范围内的低压控制柜（低压成套开关柜）的组装现场所获得的产品信息为《生产计划单》、《过程检验记录》、《成品检验记录》等。查：低压控制柜生产工艺如下：  **低压控制柜生产工艺卡** 产品名称：低压控制柜 产品编号： 序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期1 领料 外购原料 2 检查 根据图纸检查电器控制柜外形尺寸，面板开孔，电气元件清单， 确认无误后进行装配工作 3 复查 准备齐所需的电气元件及安装辅材 4 布线 根据电气原理图中的地板布置图布线 5 复检 该电器元件是否正常工作 6 连接 信号传感器、仪表通讯、计算机通讯应使用屏蔽线连接 编制： 林立斌 李庶朋 审核：吴顺贞   低压控制柜布线生产工艺卡 产品名称： 低压控制柜布线 序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期1 测量 根据电气原理图中的地板布置图量好线槽与导轨的长度 2 截断 用相应工具截断，（线槽，导轨断缝应垂直） 3 搭线 两根线槽如果搭在一起，其中一根线槽的一端应切45°倾斜角 4 打孔 用手电钻在线槽，导轨的两端打固定孔 5 放置 将线槽导轨按照电气图纸放置在电气底板上 编制： 李庶朋 审核：吴顺贞  低压控制柜复检生产工艺卡 产品名称：低压控制柜复检 序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期1 对比说明书 电气元件的安装方式是否符合该元件的说明书的安装规定 2 布局 在柜体内的布局是否遵从整体的美观，整齐排列。 3 安装方式 所有元件的安装方式是否便于操作，检修，更换， 4 保证 保证该电器元件的正常工作条件  编制； 李庶朋 审核：吴顺贞    低压控制柜连接生产工艺卡 产品名称：低压控制柜连接 低压控制柜连接 产品编号： 序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期1 剥线钳 剥线钳一般剥线长度为5-7mm，不能太长，更不能用斜口钳剥线，容易损伤电线 2 线柄 继电器，开关等普通元件要使用U型线柄，接线端子、PLC、软启动器、变频器接线端子使用Φ2.5mm针型接线柄。两个元器件接线端子之间的导线不能有接头 3 减震装置 有防震要求的电气应增加减震装置，其紧固螺栓应采取防松措施。 4 支架 低压电气根据不同的结构，可采用支架，金属板绝缘板固定在墙上或其他电气设备上 5 按钮 按钮操作应灵活、可靠、无卡阻。集中在一起的安装按钮应有识别标志，紧急按钮有明显的标志。 6 连接 "检查主电路的相应连接。重点检查接地线的连接检查连接导线的型号，规格，使用的正确性。检查线端接头的制作质量，连接应牢固。检查元件与图纸是否一致。通电时连个人出厂电控柜清理干净" 编制； 李庶朋 审核：吴顺贞   **抽《生产任务通知单》：**抽：下料工序自检单加工产品名称：低压控制柜 规格型号 750\*1700\*420 数量 ：2台 检验日期：2020.10.30  图纸要求尺寸 所用材料规格 单位 数量 加工日期 实检尺寸 检验人员 结论板长度 1700±2mm 钢板 张 4 2020.6.20 1701mm 姜广文 合格板长度 750±2 mm 钢板 张 4 2020.6.20 750mm 姜广文 合格板长度 420±2 mm 钢板 张 2 2020.6.20 420mm 姜广文 合格编制：姜广文 车间主管：李蔗朋工序自检验收记录表工程名称：SMC 检查范围：整体柜机检查内容  1 机壳外观检测，尺寸是否正确，预留显示仪表及指示灯开孔是否符合尺寸，数量是否和订货数量一致。 2 电器元件外观是否有破损。数量和出库数量是否一致。 3 检查电器元件的安装方式是否符合说明书的安装规定。以达到所有电器元件的安装方式便于操作检修更换的要求。 4 检查信号传感器，仪表通讯，计算机通讯是否与屏蔽线连接正确。检查操作按钮的灵活可靠性。 5 根据电气原理图整体检查柜子的安装，包装，接线，清理是否干净整洁，以达到出库的要求。检查结论：合格检验人员签字：姜广文 日期：2020.10.25**耐压测试记录 测试**日期 2020.10.26名称 规格型号 测试时段 试验项目 测试工具和型号 要求 结果 判定 测试员聚氯乙烯绝缘软电线 2.5 202010..26 电压试验 2500V/5min不击穿 2500V/5min未击穿 合格 李庶朋聚氯乙烯绝缘软电线 4 2020.10.26 电压试验 2500V/5min不击穿 2500V/5min未击穿 合格 李庶朋聚氯乙烯绝缘软电线 6 2020.10.26 电压试验 2500V/5min不击穿 2500V/5min未击穿 合格 李庶朋聚氯乙烯绝缘软电线 10 2020.10.26 电压试验2500V/5min不击穿 2500V/5min未击穿 合格 李庶朋绝缘电阻2020.10.26 相与相、相与地、相对N 兆欧表500V（ZC25-3B）不小于1000Ω /V 大于1000Ω /V 合格 李庶朋柜壳 750\*1700\*420 2020.10.26 接地电阻测试 接地电阻测试仪PH2678B 电阻值不大于0.1Ω 电阻值0.05Ω 合格 李庶朋柜壳 750\*1700\*420 2020.10.26 柜主接地端与柜体门锁之间 接地电阻测试仪PH2678B 电阻值不大于0.1Ω 电阻值0.05Ω 合格 李庶朋柜壳 750\*1700\*420 2020.10.26 柜主接地与分支断路器安装支架之间 接地电阻测试仪PH2678B 电阻值不大于0.1Ω 电阻值0.05Ω 合格 李庶朋柜壳 750\*1700\*420 2020.10.26 柜主接地与主隔离开关安装支架之间 接地电阻测试仪PH2678B 电阻值不大于0.1Ω 电阻值0.05Ω 合格 李庶朋柜壳 700\*1500\*400 2020.10.26 接地电阻测试 接地电阻测试仪PH2678B 电阻值不大于0.1Ω 电阻值0.05Ω 合格 李庶朋 **低压控制柜调试记录** **一般检查** 目测 柜体的外形和安装尺寸应符合图样，焊接及表面涂层应符合规定要求  接线、相序色标正确；接地紧密，无涂覆物、无生锈，接地符号明显  符合要求 **防护等级**  目测\试棒 IP30:用Φ2.50+0.05mm 钢试具对试品外壳各处缝隙进行检验,应不能进入。 符合要求 游标卡尺 电气间隙≥10mm 实测：6 mm 爬电距离≥12.5mm 实测：10 mm**电击防护和保护电路 的完整性**   接地电阻 测试 仪 （试验电 流为 25A） 测量下列位置导电金属件与接地螺丝间连接电阻值不应大于 0.1Ω. 1. 柜主接地端与柜体门锁之间； 0.08Ω2. 柜主接地与分支断路器安装支架之间； 0.06Ω3. 柜主接地与主开关安装支架之间。 0.09Ω **外接端子**  绝缘电阻 兆欧表 500V 相与相、相与地、相对 N 之间的绝缘电阻值不应小于 1000Ω/V。  机械操作 目 、手动操作 手动操作试验：装置中所有手动操作部分：如主开关的操作手柄等手动 操作 5 次而无异常现象出现。  **介电性能**耐压测试仪，高 电压时，高压侧 短路输出 电流 不应小于 0.2A； 泄漏电流 动作 值≤100mA。 1890V 历时 5s主电路所有带电部件与相互连接的裸露导电部件之间应能承受 50Hz， 耐压试验，无击穿、闪络现象。 主电路不同电位的每个带电部分和不同电位其他带电部分与连接在一起 的外露导电部分之间；应能承受 50Hz，1890V 历时 5s 耐压试验，无击穿、 闪络现象。 绝缘材料手柄包上金属薄箔，在裸露带电部件与金属薄箔部件之间应能 承受 50Hz，施加 2840V 历时 5s 无击穿或闪络现象。 对主电路和不与主电路直接连接的辅助电路之间、辅助电路与框架之间 应能受 50GHz，1890V 历时 5s 耐压试验。 提供关键过程确认记录：调试过程特殊过程确认记录表过程名称 调试过程 产品范围 公司生产产品过程评审和批准准则 过程确认应具备设备认可、人员资格认可、特定的方法和程序并具备过程有效的记录，并由确认负责人批准。组织确认单位 生产部 确认日期 2020年8月10日特殊过程要求和简要说明：调试工艺本过程需要控制的有：设备参数、人员的资质、记录、工艺文件设备认可：设备定期保养，并进行检验本公司工作人员进行该过程的生产活动，能满足要求。人员资格：本公司操作员均进行了相关的培训，可满足要求工艺文件： 对于每个类型的产品，公司均制定了相应的工艺文件及检验要求，验收标准，可满足要求。记录文件：《生产日志》、《检验记录》、《验收记录》确认结论和意见：该过程可满足需求。确认负责人：（签名） 吴顺贞 日期：2020年8月10日 序号 姓 名 参 加 确 认 单 位 职称或职务  签 字1 李庶朋 生产部 主管 李庶朋 2 陈学斌 综合部 主管 陈学斌 3 吴顺贞 管理层 管代 吴顺贞 4 祁伟 质检部 经理 祁伟   |  |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 生产部是标识和可追溯性的主管部门。本公司生产技术的标识是图纸的版本状态、图纸的编号、审定、审核、校对等图纸上面的信息。产品：以订单、生产批号为标识进行跟踪原料进货分区域，有原材料仓库、成品区，按区域进行标识存放可追溯性：当有追溯性要求时，通过生产订单、生产批号的标识来完成追溯现场查看各种记录齐全，符合标准要求防护：编制了产品防护包装规定，，如果有特殊要求的根据顾客要求和合同进行包装，产品在搬运过程中规定轻搬轻放，严禁野蛮装卸，产品放置在规定的区域，避免日晒、雨林等，现场查看，产品的防护基本符合要求现场观察：原材料、过程产品、成品采用物料标识卡在各区域标识。在管理体系运行以来追溯活动：未发生。查现场各类标识，做到清楚、合理，符合要求。未发现标识不当而造成混淆的情况。 |  |
| 顾客或外供方财产 | Q8.5.3 | 公司在生产服务过程中不涉及顾客提供的任何产品、知识产权。顾客的个人信息，公司将其作为商业秘密，做到不外泄，经询问，无顾客的个人信息丢失和泄漏情况发生公司对顾客的私人信息或有关技术要求均通过专用硬盘区域和配置的专用档案柜予以保存，确保了顾客信息的丢失和泄漏。目前公司无实物顾客或外部供方财产。 |  |
| 防护 | Q8.5.4 | 主要对产品板与板间加装包装膜、外用气泡树脂包裹以防划伤、磕碰、防潮、防湿防护，如需要时覆盖苫布等，固定地点存放，防火、防乱放等。 |  |
| 交付后活动 | Q8.5.5 | 产品交付时如客户在使用、服务过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决；技术服务现场提出的问题一般24小时内现场解决。 |  |
| 变更控制 | Q8.5.6 | 对于生产过程的更改，公司规定通过《生产计划单》的形式重新下达。生产过程的更改指令，若涉及到交付时间更改，均应有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产计划单》下达。更改的生产指令由本部门负责人签发。目前无生产过程的更改。 |  |
| 环境因素危险源 | ES6.1.2 | 编制了《环境因素识别与评价控过程序》，采用是非判断法，规定重大环境因素评定。提供《环境因素识别评价表》对生产和办公活动生命周期全过程分别进行排查，考虑了大气污染、噪声污染、土壤污染、水污染、废弃物污染、能源和资源消耗、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种。生产过程中的环境因素，除了本身在生产过程中的环境因素外，公司也识别了能够施加影响的供方和客户的环境因素。另外，在采购产品的运输、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响。本部门识别的各区域环境因素有：废气粉尘、废水排放、噪声排放、固体废弃物排放、潜在火灾、水电能源消耗等。重要环境因素经按影响程度识别有：火灾、固体废弃物排放环境因素识别经核实，基本齐全。编制了《危险源辨识和风险评价程序》，采用危险源级别判定标准，规定不可接受风险判定。提供《危险源辨识和风险评价表》对生产生产各过程和办公活动分别进行辨识，考虑了触电、职业病伤害、意外伤害、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种状态识别危险源。本部门识别的各区域危险源有：触电、意外伤害、职业病、火灾、机械伤害等。不可接受风险识别有：火灾、意外伤害、触电。危险源识别经核实，基本齐全。 |  |
| 运行控制 | ES8.1 | 编制与环境、职业健康安全管理体系运行控制有关的文件有《环境运行控过程序》、《职业健康安全运行控过程序》、《相关方管理程序》等。废水管控：本公司的生产不产生废水，主要为生活污水，生活污水排入园区污水处理管网。废气管控： 公司的生产不产生废气，公司清洁地面会产生一些尘土，公司进行洒水降尘。 噪声管控：生产过程加工和辅助设备选用了低噪声的设备和工具，做好基础减震，在厂房内生产隔声，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行。固废管控：生产过程中主要为切边角余料、木屑、包装材料等。生产部将以上固废放置固定位置，积攒一定量后出售有废品回收单位再利用；危废：公司的组装生产不产生危废。 办公用废旧色带、墨盒、硒鼓等有毒有害废物，公司统一回收后，园区物业统一处理。资、能源管控：生产过程注意节水、节电、节油，人走关闭开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。产品周期的环境管控公司从采用产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的计量，避免浪费。潜在火灾管控公司生产场配有消防栓、干粉灭火器。每年度检查消防器材有效性，提供2020年检查记录。现场抽查1个消防栓2个灭火器均符合要求。职业健康安全管控：公司给员工发放工作服、口罩等劳保用品体检报告见附件为主要长期员工上社保，见社保缴费记录按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。疫情期间给给员工发放防护口罩、测体温等措施，现场运行控制有效 |  |
| 应急准备和相应 | ES8.2 | 参加综合部组织的应急培训和演练，详见审核综合部该条款记录。 |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司在《监视和测量设备管理程序》中进行了明确的规定，对检定的结果进行记录。公司提供《监视和测量设备台帐》，主要有接地电阻测试仪、耐压测试仪、绝缘电阻表、游标卡尺，检定/校准周期为1年。提供以上监测设备检定合格的证据共4张校准证书，接地电阻测试仪、耐压测试仪、绝缘电阻表、游标卡尺等，详请见附件。公司监视测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。现场查看监视测量设备使用、调整、搬运和储存均符合要求，查看卡尺无损坏，外观完好。目前无计算机软件作为监视测量设备。目前公司无封存和报废监视测量设备。 |  |
| 不合格品输出控制 | Q8.7 | 公司在《不合格品控过程序》中，对不合格品的处置方式、处置的职责和权限、不合格的评审方式、让步接受的办法及责任部门等均作了规定，抽查：采购产品不合格品处置：一般作退货或调换处理，目前无。生产过程不合格品处置：一般返工处理，目前无。产品不合格品处置：一般返工处理，目前无。 |  |
| 不合格和纠正措施 | QES10.2 | 手册中规定了采取纠正措施的时机、对不合格或潜在不合格的原因进行分析、采取相应的对策措施等，所制定的纠正措施、预防措施程序中规定的要求满足标准要求。负责人介绍公司在运行过程中对质量、环境、职业健康安全管理体系发现的不合格都会采取纠正、纠正措施以防止不合格或不符合再次发生，同时也会举一反三，采取预防措施以防止发生不合格或不符合。 公司内审时发现的1项不符合项进行了原因分析、纠正措施和验证，详见审核9.2条款记录。公司对纠正及预防措施的管理基本符合要求。 |  |

说明：不符合标注N