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：刘亮/翁苗苗 陪同人员：张欣如 | 判定 |
| 审核员：周文廷 刘本胜 赵刚（专家） 审核时间：2021.1.17 |
| 审核条款： **4.1/4.2/4.3/4.4/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1 /9.2/9.3** |
| 公司概况，资质情况  组织机构、体系策划实施情况  认证范围确认  适用条款确认  外包过程 | 4.1  4.2  4.3  4.4  6.1 | ●企业基本情况  1、总经理/管代：刘亮/翁苗苗  2、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，统一社会信用代码：91130600670327635N。  3、保定市金烁源变压器有限公司成立于2008年,注册资本3000万元，位于公司位于保定市竞秀区颉庄乡康庄村南，占地8000平米，建筑面积4000余平方米，主要经营范围为10kv电力变压器及变压器配件，复合绝缘横担，金具,铁附件，标识牌，安全工具器（资质许可范围内除外）的生产。  4、公司设有管理层、行政部、生产技术部、市场部等部门。  ●根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。  ●审核组与受审核方管代通过电话沟通，确认的审核范围：  QMS：10kv电力变压器及变压器配件，复合绝缘横担，金具,铁附件，标识牌，安全工具器（资质许可范围内除外）的生产。  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依据顾客提供的技术要求和图纸,按顾客的技术要求、图纸及相关标准进行生产,不涉及产品的设计与开发，因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”要求不适用。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，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。  ●外包过程：喷涂、精铸件。  ●管理体系覆盖人数15人，其中管理人员5人，白班生产，无倒班情况 |  |
| 管理方针和目标的适宜性 | 5.2 6.2 | ●质量方针：  **顾客第一，优质服务，持续改进，顾客满意**  总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。  ●质量目标：  **1、一次性交验合格率≥99.5%；**  **2、顾客满意度≥98%；**  基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。 |  |
| 内审、管理评审策划和实施的符合性及可信性 | 9.2  9.3 | 2020年10月22-23日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不合格报告、内部质量管理体系审核报告等，基本符合要求。  2020年11月10日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等，内容基本可信，有效。 |  |
| 申请资料信息的核实确认  确定第二阶段 |  | 提供营业执照扫描件，网上查询，有效。  第二阶段审核所需资源的配置较充分。  商定第二阶段审核时间：2021年1月18日 |  |

说明：不符合标注N

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：行政部 主管领导：张欣如 陪同人员：翁苗苗 | 判定 |
| 审核员：周文廷 刘本胜 赵刚（专家） 审核时间：2021.1.17 |
| 审核条款：**7.1.2/7.1.6/7.5** |
| 人员、组织的知识、体系文件的建立 | **7.1.2/7.1.6/7.5** | ●目前企业拥有职工15人，包括管理人员、生产人员、业务人员等。  ●受审核方建立的管理体系文件包括：  1.质量手册QMS-2020/A0版，2020年7月1日发表实施（含质量方针、目标）  2.程序文件JSY/CX-2020/A0版，含17个文件，包括标准要求的程序  3.管理、作业文件汇编JSY-GL-2020，包括：岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、行政部管理制度、销售服务规范等。  4.体系运行所需要的记录  ●编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理  ●对外来文件进行了识别收集，提供有《外来文件一览表》包括质量法、标准化法、合同法、劳动法、消防法；  产品的相关国家标准、行业标准：  GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》、GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》  1.10-35kv变压器  GB1094.1-1996 电力变压器第一部分总则  GB1094.2-1996 电力变压器第二部分升温  GB1094.3-2003电力变压器第三部分绝缘  GB/T1094.4-2005电力变压器第四部分雷电冲击  GB1094.5-2008 电力变压器第五部分 短路  GB1094.10-2003 电力变压器第十部分 声级测定  JB/T501-2006 电力变压器试验导则  GB/T25438-2010三相油浸式立体卷铁心配电变压器技术参数和要求  2、变压器冷却控制柜、端子箱  GB/T 7261-2008 继电保护和安全自动装置基本试验方法  GB/T 14598.2-2011 量度继电器和保护装置 第1部分：通用要求  Q/ZZ 06-2016 ZZ-BFK 智能风冷控制柜（判定依据）  3.电力金具  GB/T2314-2008《电力金具通用技术条件》  GB/T2315-2008《电力金具 标称破坏载荷系列及连接形式尺寸》  GB/T2317.1-2008《电力金具试验方法第1部分 机械实验》  GB/T2317.2-2008《电力金具试验方法第2部分 电晕和无线电干扰试验》  GB/T2317.3-2008《电力金具试验方法第3部分 热循环试验》  GB/T2317.4-2008《电力金具试验方法第4部分 验收规则》  4.标识牌  GB/T 13306-2011《标牌》  5.安全工器具  DL/T1145-2009《绝缘工具柜》  DL/T879-2004《带电作业用便携式接地和接地短路装置》  DL/T740-2014《电容验电器》  ●企业知识管理符合要求。 |  |

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：生产技术部/市场部 主管领导：王永峰/郝东学 陪同人员：翁苗苗 | 判定 |
| 审核员：周文廷 刘本胜 赵刚（专家） 审核时间：2021.1.17 |
| 审核条款：7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1 |
| 人员、组织的知识、体系文件的建立 | 7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1 | ●配备有办公室、会议室、车间、仓库等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求。  主要生产设备：箱绕机、高压自动绕线机、低压绕线机、鼓风恒温干燥箱、台式砂轮机、剪板机、冲床、台钻、折弯机、母线加工机、压接机、母线加工机、电脑剥离机、台式多用钻床等,满足生产需求。  ●办公区域面积500平米； 布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。  车间：面积约2500平米，库房1000平米，产品分类排放，设备摆放有序。  ●检验检测设备：绝缘电阻表 、绝缘电阻测试仪、万用表、游标卡尺 、耐压测试仪 、接地电阻测试仪、钢直尺、钢卷尺等多种监视测量设备，满足检验需求  ●不适用条款：GB/T19001-2016标准的8.3条款，GB/T19001-2016标准的8.3条款。公司依据顾客提供的技术要求和图纸,按顾客的技术要求、图纸及相关标准进行生产,不涉及产品的设计与开发，因此标准8.3条款“产品和服务的设计和开发”要求不适用。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，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。  ●  1、建立了质量目标：  一次性交验合格率≥99.5%；  顾客满意度≥98%；  2、收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、合同法、标准化法、招标投标法及产品的相关国家标准、行业标准、 GB/T 19000-2016《质量管理体系 基础和术语》等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。  3、提供产品和服务实现流程为：  1）、柱上断路器：相柱装配—机构装配—机箱及弹簧装配—底座装配—特性测试—一二次回路装配—综检—入库  2）复合绝缘横担：领料—锁扣—硫化成型—压力测试—检验—包装—标识—入库  3）电力金具、铁附件：原材料—下料--加工成型—表面处理—检验—入库  a、U型挂环：下料—压扁头—成型—装配—热镀锌--检验—入库  b、顶头抱箍：下料—冲孔—成型—焊接—检验—热镀锌—入库  c、PW线夹：精铸件（外协）--机械加工—组装—热镀锌—检验—入库  ……  4）绝缘横担：切割--钻孔—整形—组装—检验—入库  5）安全工器具：  a、绝缘硬梯：下料—冲孔—组装—检验—包装—标识—入库  b、高压拉闸杆：领料—绝缘杆安装拉闸杆头—安装接口—检验—标识—入库  c、电力安全工具柜：领料—加工—组装—检验—包装—入库  d、登高脚扣：领料—无缝管压型—钢板冲型—螺丝锁紧—检验—包装—标识—入库  e、验电器：领料—线路板穿电子元件—电子元件焊接—装棒料—试验、检验—包装—标识—入库  ……  6）标志牌：领料—覆膜—下料—写真机印刷—晾干—检验—包装—入库  7）10-35KV变压器、厢式变压器、10KV柱上变压器台成套设备（包括变压器、电力金具、铁附件、绝缘子、冷却控制柜）：该流程只涉及变压器部分    4、规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员等资源要求  5、编制了《设备管理制度》、《销售服务规范》、《顾客满意度调查制度》、《服务质量检查制度》等作业文件。  6、需确认过程：高压线圈绕制、低压线圈绕制。  7、外包过程：喷涂、精铸件。 |  |