|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：安技设备部 主管领导/陪同人员：谭强 | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2021年4月9日 |
| 审核条款：5.3，6.2，7.1.3，7.1.4，7.1.5 |
| 职责权限 | 5.3 | 负责生产设备及检验设备及基础设施管理（制定维修保养计划、校准计划、记录）设备采购验收 |  |
| 质量目标 | 6.2 | 分解目标及考核情况保养计划及时完成率100%抽2020年1-4季/2021年1季度度质量目标完成情况，已完成  |  |
| 设施设备管理 | 7.1.3 | 提供了《设备台账》，记录了序号、编号、名称、型号、生产厂家、数量等内容。生产设备：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；基本能满足服务需要。设备状态良好。提供监视和测量设备控制,见7.1.5审核记录办公设备主要为电脑、打印机等，办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。企业有办公ERP系统,系统升级、维护供方负责。生产设备制定了设备检修计划并填写记录。检修分日常维护保养和定期保养两种。抽2020-2021年设备检修计划：序号 设备名称 型号规格 设备编号 使用日期 使用部门 计划检修日期 数量1 立式变频气控绕线机 ZCN08A-25060 SP01-001 2011.10 生产部 2020年11月 12 充磁机 MG-25300 SP01-036 2014.10 生产部 2020年11月 12 气动电焊机 DN-75 SP02-001 2011.10 生产部 2020年11月 1。。。。。。。编制：谭强 审核：苏亮 批准：郭强每日对设备按要求逐项进行检查、保养。抽设备日常维护保养记录： 设施名称：立式变频气控绕线机 设备编号：SP01-001 使用人：张立祥维护保养项目：1、检查机身是否干净整洁2、检查各紧固点是否有松动、连接点是否灵活3、检查电控箱、电气线路是否有损坏4、检查转向装置是否灵活可靠5、检查油脂是否充足、各油、气路接口是否泄漏6、检查油、气缸是否伸缩自如7、检查各润滑点是否缺油抽设备定期保养记录：设备名称 设备编号 设备状态 保养内容 保养人 日期 ZCN06-1白纱带手动包带机（变频调速） SP01-007~ SP01-016 良好 电气检查 滚轮检查 液压站检查 谭强 2021.3.11 。。。。。 剪板机 SP03-011 良好 电气检查、润滑 谭强 2021.3.14 .。。。。。企业负责人介绍说：企业有多套模具，模具使用寿命比较长，目前未发生更换模具的情况。设备自带软件由设备生产厂家定期进行维护、更新。公司设备管理均按要求进行保养维护、维修，并有记录，方便检索和查阅，符合要求。特种设备：叉车2台、天车3台抽叉车检验报告：检验类型：定期检验注册代码；5110370222201604002/车鲁车辆牌号：厂内鲁U.A5994检验日期：2020年3月6日检验单位：青岛市特种设备检验检测研究院检验结论：合格检验类型：定期检验注册代码；51103702222012080001/车鲁车辆牌号：厂内鲁U.A0292检验日期：2020年3月6日检验单位：青岛市特种设备检验检测研究院检验结论：合格抽起重机检验报告设备品种：通用桥式起重机登记证编号：4110370222201208003/4110370222201208004/41103702222016010002检验类型：定期检验检验日期：2020年4月23日检验单位：青岛市特种设备检验检测研究院检验结论：合格厂房由生产售后管理部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施完好。 |  |
| 过程运行环境管理 | 7.1.4 | 目前生产经营在山东省青岛市高新区新业路18号，企业生产地为自购，生产车间面积42000平米左右，办公面积2000平米左右，企业其他区域出租。共3个厂房：1个车间为线圈车间；叠压+嵌线为一个车间；浸漆+总装一个车间。库房大概1000平米左右，存储零部件及物料。一个恒温恒湿房（配胶房）、一个冷库（绝缘材料）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. 生产环境主要为防潮、温湿度在一定区域控制。

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。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | 企业编制《检测量具台账》，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、脉冲式线圈测试仪、压力表、R规、绕组匝间冲击耐电压试验仪、数显卡尺、外径千分尺、红外线测温仪、超声波测厚仪、电子天平、绝缘电阻表、工频耐压测试仪、绕组匝间冲击耐电压试验仪、焊缝检验尺等等。基本满足检验需要。抽设备校准/验证情况设备名称：游标卡尺 证书编号：YH201904216001 规格：0-300mm/0.02mm 校准日期：2020年4月25日 R规 YH201904216002 R（1-6.5）mm 2020年4月25日检验结论：均为合格检验机构：广东银河计量检测有限公司 有CNAS标，符合要求。查钢直尺和扭力扳手检验证书符合要求。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。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、抽样计划 | 涉及条款 | 受审核部门：生产售后管理部 主管领导/陪同人员：张立祥  | 判定 |
| 审核员：朱晓丽 审核时间：2021年4月9日 |
| 审核条款：Q:5.3，6.2，8.5 |
| 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。生产下达、物需计划下达、生产现场环境管理、生产任务执行、各工序间产品交接、产品防护、产品标识、可追溯性职责和权限与手册描述基本一致 |  |
| 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： 生产合格率95%（月度内合格产品总数/月度内产品生产总数\*100%）交付计划执行率100%（月度内完成的数量/月度内总的计划数量\*100%）抽2020年1-4季度/2021年1季度目标统计情况，均完成，符合要求。目标均完成 |  |
| 生产过程控制 | 8.5.1 | 生产售后服务部负责生产下达、物需计划下达、生产现场环境管理、生产任务执行、各工序间产品交接、产品防护、产品标识、可追溯性。生产部根据市场部销售合同制定月度生产计划、物料需求计划抽2020年10月生产月度生产计划、物料需求计划累计生产数量10余台抽2020年10月度生产计划编制：刘勇 审核：张利祥 批准：梁培建生产任务：1）定子打磨1台 2）定子收尾3台 3）整机收尾3台 2、新产品电机：单轨车电机4台会签：市场部：刘晓辉 物资部：张立 研发中心：王瑞芹 工艺部：曹祥伟 设备部：赵金双 质管部：苏亮 2020年10月11日项目：依据市场2020年6月21人下达金风项目定子生产，本次下达25台定子物料需求计划图号：FDTY10.358.002.00 交货日期：2020年7月1日物料明细序号 物料长代码 物料名称 规格型号 单位 台定额 1 02.042.00095 定子铭牌 FDTY10.042.003.00 件 1 2 02.042.00110 电缆线标识 FDTY10.042.013.00 件 2 3 02.114.00034 泄漆孔堵头 FDTY10.114.016.00 件 48 .。。。。。。。。编制：刘勇 审核：张利祥 批准：梁培建会签：市场部：刘晓辉 研发中心：宋福传 工艺部：曹祥伟  物资部：张立 仓库：肖成晓 2020年7月9日生产售后管理部负责生产车间环境管理：线圈车间防尘处理，进入车间需穿鞋套，进行风淋处理后可进入车间。抽6S检查表，每周检查一次抽1-3月检查记录：序号 项目 检查要求 1周 2周 3周 4周1 整理 生产现场不得摆放不用的东西 √ √ √ √ 车间内无杂物 √ √ √ √ 生产场地畅通无阻 √ √ √ √2 整顿 共3项 略 √ √ √ √3 清扫 共4项 略 √ √ √ √4 清洁 共4项 略 √ √ √ √5 素质 共4项 略 √ √ √ √6 安全 共2项 略 √ √ √ √负责人：梁培建 记录：孙迪 刘荣敏  |  |
| 顾客财产 | 8.5.3 | 公司的顾客或外部供方的财产主要是客户信息及客户提供的技术要求、图纸等，如有丢失、损坏或不适用的情况发生，应由使用部门及时记录在《顾客财产问题记录表》中，与顾客协商解决。自体系运行以来尚无顾客财产问题记录。 |  |
| 交付后的活动 | 8.5.5 | 交付后的活动：交付后的活动主要是售后服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。自上次审核以来尚未发生软件测试服务导致的客户反馈及投诉情况 |  |
| 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，按序号进行标识，不同客户、不同规格产品分别存放。可追溯性：交检卡→生产计划→投料单→供应商，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。 |  |
| 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，采用生产计划，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。2．搬运：使用人工搬运、周转车等。3．包装：塑料薄膜、铁皮包装。 4．贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮、防火，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。 |  |
| 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 |  |