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：刘玉兰 审核时间：2021.4.11 |
| 审核条款：4.1/4.2/4.3/4.4/5.1/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/7.1.1/9.1.1/9.2/9.3/10.1 /10.3 |
| 企业基本情况理解组织及其环境 | 4.1 | ●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。5、经营状态：无质量事故、无被投诉情况发生，网上查看企业信息：经营状态正常6、远程初审问题验证:2021年1月18日远程初审时，企业未能提供电力金具喷涂（热镀锌）外包方的评价记录，企业1月23日进行了整改，纠正措施有效，本次现场补充审核未发现类似情况●企业通过监视和评审内外部信息：1、最高管理层定期对各职能部门收集的信息进行讨论研究确定2、对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行评审；影响本公司质量管理体系实现预期结果的外部因素有：市场变化、原材料供应、行业发展、消费习惯、金融和货币政策、国家的规划和计划等；内部因素有：产能、企业文化、薪酬制度、工作习惯和效率等。3、目前主要识别出的外部环境有：国家的政策、法规的变化。4、促进内部环境的改善；⑴通过贯标强化企业管理的规范化、程序化；⑵加强内部管理，降低成本。5、企业内部优势：员工从事该行业多年。产品采购：均按照国家、行业标准要求执行。赢得了客户，赢得了市场。6、由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。 |  |
| 理解相关方需求和期望 | 4.2 | ●公司确定与质量管理体系有关的相关方及相关方的要求，此类相关方包括但不限于以下方面：直接顾客、 最终使用者、外部供方、立法机构、其他，如：股东、员工、社区等。●相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、产品质量持续稳定的满足要求、管理体系持续有效运行、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。●公司通过以下行为满足相关方需求和期望：——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；——持续改进管理体系过程，提升质量绩效。●公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。●对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。 |  |
| 质量管理体系的范围 | 4.3 | ●根据客户需求（外部信息）、企业内部状况（经营能力、资金状况水平、售后服务等）及相关方要求，确定体系覆盖的范围：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）。●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。●查看资料：质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。 |  |
| 质量管理体系及其过程 | 4.4 | 1、公司按照GB/T19001-2016 idt ISO9001:2015《质量管理体系 要求》建立质量管理体系、过程及其相互作用，加以实施和保持，并持续改进。遵循PDCA方法，识别了标准中的过程：管理过程、支持过程、顾客导向过程。2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。5、通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。 |  |
| 管理承诺总则 | 5.1.1 | ●最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺，主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；确定生产经营活动中所面临的风险和机遇，组织制定并实施相应的应对措施；定期进行管理评审；持续保证质量管理工作的投入，提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。●目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。 |  |
| 以顾客为关注焦点 | 5.1.2 | ●通过确定顾客相关要求，提供相应产品与相关服务，对顾客使用情况进行跟踪调查；并对顾客满意度感受进行测量与分析，以改进产品与服务。●并策划和规定了由市场部部定期对顾客实施满意度测评，从各方面提高顾客的满意度。具体见市场部部9.1.2 条款审核记录。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：顾客第一，优质服务，持续改进，顾客满意。●方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。 |  |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●公司质量管理体系覆盖的部门包括：公司设有管理层、行政部、生产技术部、市场部等部门。●在《质量手册》及《岗位职责说明书》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。 包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。●查相关制度包括行政部管理制度、生产设备维护保养制度等，基本明确了各级人员的质量管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息等资源均能保证。详见各部门5.3条款审核记录。 |  |
| 应对风险和机会的策划 | 6.1 | ●查《风险管理控制程序》规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法，以保证风险管理的有效性，从而确保管理体系能够实现其期望的结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改进。●刘经理介绍：在策划管理体系时，领导层考虑了公司运行标准所处的环境，包括上述4.1识别的内外部环境。手册里有对风险和机遇应对控制的要求。●公司面临的风险和机遇主要是：国内经济转型升级、国内建材市场波动，疫情和政治因素导致的市场低迷，回款困难，原辅材料涨价，人工成本增加，客户要求提高，以及行业良莠不齐、不良竞争、成本增加等严重影响行业发展。公司始终以“保质保量维护老客户需求，开发新地域、购买先进设备、采用新技术、新工艺减少劳动力成本、合理安排生产、减少材料浪费。” 树立质量第一，员工稳定为公司发展的经营理念，来回馈社会。 ●刘经理简单介绍了公司为了应对现阶段的风险和机遇所采取措施等，记录如下：1、严把工程质量关，加强与顾客的沟通联系，以稳定现有的市场份额；2、加强与材料供应商的联系，建立长期合作关系，及时掌握材料价格信息，以降低公司采购成本；……●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标： 1、一次性交验合格率≥99.5%；2、顾客满意度≥98%；●质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；●质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。--查2021年1季度考核情况：考核日期：2021.4.4 考核人：翁苗苗1、一次性交验合格率≥100%；2、顾客满意度≥100%； |  |
| 变更的策划 | 6.3  | ●变更的策划：1、当企业发生重大变化（质量管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。2、明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。3、明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，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。4、对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。5、组织应对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。●自体系建立以来，体系未发生变更，保持完整。 |  |
| 资源提供 | 7.1.1 | ●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。1、人力资源：企业目前在职员工15人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近6年，实践经验丰富；2、基础设施：a)建筑物、工作场所和相关的设施：例如生产技术部、工房、库房和相关的水、电、气源及保障工作环境的设备（如空调机）；  b)支持性服务（例如售后服务、运输、通讯或信息系统及文印设备及财务资源等）；d)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。, 3、工作环境：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；4、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31种监视测量设备，满足检验需求5、资金支持：注册资金3000万元。●能够满足产品生产和服务需要。 | b |
| 监视和测量总则 | 9.1.1 | ●组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。●公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。 |  |
| 内审 | 9.2 | ●企业于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。●详见行政部审核 |  |
| 管理评审 | 9.3 | ●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。●查管理评审1、计划：管理评审的时间：2020年11月10日主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人 要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。编制：翁苗苗 批准：刘亮 日期：2020.11.102、查看管理评审输入的资料：质量管理体系内部审核报告；质量方针\质量目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；产品质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；顾客满意度及投诉的处理；外部供方绩效评价；应对风险和机遇所采取措施的有效性；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。4、查看管理评审报告，批准：刘亮 2020.11.10●结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现管理方针和管理目标的需要。●持续改进：1、加强培训，特别是岗位技能和质量意识的培训；2、招聘技术人员，充实生产力量。3、完善生产过程控制记录。 措施正在实施中。 |  |
| 总则 | 10.1 | ●查公司在建立、实施管理体系中：1、制订 8.2.2，9.3，10.2，7.5.3.各种控制程序文件；2、通过内审、管理评审评价管理体系的符合性；3、通过产品的监视测量评价产品的符合性；4、通过顾客满意度调查，反馈信息，改进产品质量；●通过日常数据分析，采取纠正、预防措施，达到持续改进的目的。 |  |
| 持续改进 | 10.3 | ●查持续改进：1.加强培训，特别是岗位技能和质量意识的培训；2.招聘技术人员，充实生产力量。3、完善生产过程控制记录●措施正在实施中 |  |

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 审核时间：2021.4.11 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.2 /8.4/9.1.3/9.2/10 .2 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：张欣如询问其职责权限：公司内外信息交流与沟通；文件和记录控制；对人力资源进行管理，原材料采购、供方评定，负责内审工作，进行人员配备及人事调动等。●职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况员工培训率100% 100%文件受控率100% 100%●每季度进行一次考核，2021年1季度目标实现。考核人：张欣如 2021.4.4 |  |
| 人员 | 7.1.2 | 企业目前在职员工15人，包括管理人员5人、业务人员、生产人员等，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近6年，实践经验丰富。 |  |
| 外部提供的过程、产品和服务的控制 | 8.4 | ●编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。●现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。合格供方名称 供应产品名称1、保定市定保电气材料制造有限公司 铁芯 S11-1002、保定市晟铭电力设备制造有限公司 变压器油箱3、河北省武强县宏源变压器配件厂 高压导电杆低压导电杆油位计分接开关4、保定市华远变压器油制品有限公司 变压器油5、满城金事达金属线材厂 电磁线6、石家庄市众业达电气自动化有限公司 小型断路器 断子 附件 控制继电器 接触器  辅助触头 空气开关 热继电器7、杭州长开电力科技有限公司 智能温湿度控制器8、盐山县中盛机械制造有限公司 不锈钢外壳9、河北正旭电力设备有限公司 钢角、铁帽、压力杆●查 2021年度供方的年度调查及评价。--针对保定市晟铭电力设备制造有限公司进行评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2020.1.62021年1月18日远程初次审核时发现企业未能提供电力金具喷涂（热镀锌）外包方的评价记录，企业采取了纠正措施，经验证措施，本次补充审核未发现类似情况●公司需求物资的采购信息由市场部部负责，通过签订书面采购订单方式有采购部向合格供方进行产品采购。抽 2020年10月11采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有电磁线、控制继电器、小型断路器等，标明了交货期、规格型号、质量要求、性能要求、数量、价格等要求，采购的产品供应商在合格名录里。●采购控制符合要求 |  |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●查通过体系运行所进行监视和测量结果的分析评价：1、产品的符合性：通过进货检验、工序检验、成品检验及不合格品的控制达到产品的符合性；2、顾客满意程度：每年对客户进行一次顾客满意度调查，经统计顾客满意度达到100%，达到了预期目标；3、供应商绩效：每月统计供应商交付绩效，从产品质量、交货期、价格、售后服务等方面进行评价。4、质量管理绩效和有效性：对员工：每月进行工时定额考核，奖惩分明；对公司：a.遵章守法，严格执行客户提供的产品图纸，不断满足客户潜在的要求，赢得市场，赢得效益；b.通过内审、管评，不断改进完善质量管理体系运行；5、针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施；优选供应商，加强质量管理、拓展销售渠道，此项措施正在组织实施中。6、管理体系改进的需求：通过体系运行，产品的符合性、内审、管评的有效性及企业持续改进，不断完善各项软硬件环境，提高产品质量，满足客户需求。●综上所述，基本符合标准要求。 |  |
| 内部审核 | 9.2 | ●编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。2020.10.22-23开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：——《审核实施计划》，批准：翁苗苗。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。——本次内审发现1项不合格，在生产技术部部8.6条款，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：张新茹 2020.10.25——本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。——内审员：任亚东、张新茹●结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效。 |  |
| 不符合和纠正措施 | 10.2 | ●制定了《不合格品输出控制程序》，内容基本符合标准要求。1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。2、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已实施完成。 |  |

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：市场部 主管领导：刘亮 陪同人员：翁苗苗 | 判定 |
| 审核员：周文廷 审核时间：2021.4.11 |
| 审核条款：**5.3/6.2/8.2 /9.1.2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | 部门负责人：郝东学●询问其职责权限： 销售设施、销售环境的管理； 负责进行市场调查与顾客满意度的调查销售管理工作；负责销售合同的签订及与合同和顾客有关的外部联系等。●职责明确，回答基本完整。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况（2021.4.4）1、顾客满意度98%以上 100%2、合同评审率100% 100%3、采购原材料合格率98%以上 100%●从目前2021年1季度的统计结果来看，基本达到目标要求。 |  |
| 顾客沟通 | 8.2.1 | ●公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。2、接受顾客问询、询价、合同的处理。3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。 |  |
| 与产品有关要求的确定 | 8.2.2 | ●查公司产品销售合同--买方：国网四川省电力公司南充供电公司卖方：保定市金烁源变压器有限公司合同编号：400044777644产品名称：10KV柱上变压器台成套设备规格型号：ZA-1-CX.100KVA,12m技术要求：国家、行业相关标准订货时间：2020.11.25，交货时间2020.12.24---买方：国网四川省电力公司南充供电公司卖方：保定市金烁源变压器有限公司合同编号：400044777645产品名称：厢式变压器、10KV复合绝缘横担（YTD-04-10）、变压器冷却控制柜(ZZ-BFK-6)、户外端控箱(XXW(CP))/DXW、绝缘子、电力金具等规格型号： 技术要求：国家、行业相关标准订货时间：2020.10.15，交货时间2020.12.14---买方：山东电力建设第三建筑工程有限公司卖方：保定市金烁源变压器有限公司合同编号：400044777646产品名称：安全工器具（绝缘工具柜等）、标志牌（消防警示牌350\*140mm）等规格型号： 技术要求：国家、行业相关标准订货时间：2020.11.28，交货时间2020.12.28…… |  |
| 产品有关要求的评审及变更 | 8.2.38.2.4 | ●查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》评审日期：分别是2020.11.24、2020.10.14、2020.11.27评审在合同签订之前进行。符合要求。●评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项。评审结果：全部通过。●公司目前暂无合同更改情况。 |  |
| 顾客满意度 | 9.1.2 | ●公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。●提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。对3个合同的执行情况进行了满意度调查。提供顾客满意调查分析。2021年1季度顾客满意率100%。 |  |

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：生产技术部 主管领导：任亚东 陪同人员：翁苗苗 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2021.4.11 |
| 审核条款：5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1/8.6/8.7 |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：任亚东●查企业提供的资料见《岗位职责及岗位任职要求》中，规定了公司各个岗位的主要职责和相关要求。生产技术部的主要职责有：负责产品和服务实现的策划、调配生产任务，审核、登记和分发订单；制定和实施生产日程计划；检查生产计划和控制进度；组织制定生产计划，并经批准后实施；原材料的采购；管理与改进生产效率；改进生产制造方法；控制与管理生产预算；实施标准生产作业方法；控制生产成本；管理生产现场与财产；管理与控制用料；控制、产品的监视测量；监视测量设备的管理；产品的放行；不合格品的控制；检查安全生产，处理安全事故；与营销各部门沟通、联系、协调；统计生产负荷和调度产销平衡等。●与负责人沟通，生产技术部部长清楚其基本职责和权限。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况（2021.4.4）1、计量器具检定合格率100% 100%2、产品一次检验合格率99.5%以上 100%●从目前的统计结果来看，1季度达到目标要求。 |  |
| 基础设施 | 7.1.3 | ●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。●设备的保养：企业规定每天下班前，由操作工收拾现场，上班强，由操作工对需润滑部位加润滑油。 |  |
| 运行环境 | 7.1.4 | ●工作环境：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。●运行环境满足需求。 |  |
| 监视和测量资源 | 7.1.5 | ●建立有《监视和测量设备台帐》监视测量仪器有：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、钢卷尺等多种种监视测量设备，满足检验需求；●没有用于监测的计算机软件。●检测设备配置能满足产品检测需求。●该公司使用的专业监视测量仪器，定期检测，一年一次。查监视测量仪器的检测--绝缘电阻表型号：ZC11D-10检测日期：2020.5.20报告编号：QD05132020050030检测单位：深圳市汇科计量检测技术有限公司 --直流双臂电桥型号：QJ44检测日期：2020.5.20报告编号：QD05132020050006检测单位：深圳市汇科计量检测技术有限公司查其他监视测量设备均于2020.5.20进行了检测和校准，详见校准/检测报告……●该公司生产技术部负责监视和测量设备的管理。●使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。 |  |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | ●策划了生产工艺流程：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）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3）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4）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……●确定产品和服务的要求：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》●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。●策划所需资源1、其中主要生产设备有：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。2、检测设备主要有：绝缘电阻表 、游标卡尺 、耐压测试仪 、接地电阻测试仪、钢直尺、钢卷尺等， 对产品质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格，满足检验需求；3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制●策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。●运行的策划符合要求 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 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。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | ●企业提供的资料显示生产程序：市场部、 生产技术部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生技部下达生产任务书。●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知市场部部发货。●产品和服务的要求： 国标、行标、图纸、客户技术等。●生产设备有：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。●生产车间使用的检测设备有绝缘电阻表 、游标卡尺 、耐压测试仪 、接地电阻测试仪、钢直尺、钢卷尺等， 对产品质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格，满足检验需求。●生产过程：1、生产工序控制：10-35kv变压器（干式）、厢式变压器（干式）（S13-M-200/10）--查相关控制记录：10-35kv变压器（干式）、厢式变压器（干式）  a) 原材料：使用检验合格的原材料 b) 10-35kv变压器、厢式变压器的质量控制点：高、低压线圈绕制 --查高、低压线圈绕制控制记录2020.12.24 1）作业前技术人员提供了作业指导书（202012-011） 2）作业人员张\*\*、李\*\*为公司老员工， 3）作业前技术人员对作业指导书对员工进行了讲解，明确了控制要点，作业人员已理解相关内容， 4）作业前操作人员对设备（箱绕机）进行了检查，对需润滑部位进行了维护保养。 5）工序检查点：电感、直流电阻体现在过程检验 6）检验人员：郝东学--查硅钢片加工记录：1）横切、纵切，操作：张\*\* 铁芯叠装：赵\*\*2）控制点：端面不起度、铁芯窗口对角线尺寸偏差、配合尺寸、外观3）检查点：端面不起度、铁芯窗口对角线尺寸偏差、配合尺寸、外观，体现在半成品记录4）检验人员：郝东学5）日期：2020.12.26--查线圈浇注、固化2020.12.271）操作：田\*\*、赵\*\*2）采用设备：真空浇注机3）控制参数：真空度（45Pa）、温度控制范围（0-150℃）、温度控制精度±3℃4）检验人员：郝东学--查变压器生产其他环节控制均记录了操作人员、时间、控制点、检验人员等相关内容，变压器生产程序控制符合要求2、生产工序控制：变压器冷却控制柜、端子箱--查相关控制记录：变压器冷却控制柜、端子箱 a) 原材料：使用检验合格的原材料 b) 变压器冷却控制柜、端子箱质量控制点：安装调试 --查变压器冷却控制柜、端子箱2020.11.20 1）作业前技术人员提供了安装图纸（202011-006） 2）作业人员张\*\*、李\*\* 3）生产工序：布局—装配—走线—标识—调试检验—安装—入库 4）工序检查点： 线路装配 5）检验人员：郝东学 3、生产工序控制：复合绝缘材料横担 --查复合绝缘材料横担生产控制记录2020.8.26 a) 原材料：使用检验合格的原材料 b) 复合绝缘材料横担质量控制点：孔距 --查复合绝缘材料横担生产记录2020.8.26 1）作业前技术人员提供了安装图纸（202008-013） 2）作业人员张\*\*、李\*\* 3）生产工序：切割--钻孔—整形—组装—检验—入库 4）工序检查点： 孔位、尺寸 5）检验人员：郝东学 检验时间：2020.8.264、生产工序控制：电力金具（PW线夹）a) 原材料：使用检验合格的原材料 b) PW线夹质量控制点：精铸件的机械加工 --查PW线夹生产记录2020.9.6 1）作业前技术人员提供了精铸件的加工图纸（202009-026） 2）作业人赵\*\*、李\*\* 3）生产工序：精铸件（外协）--机械加工—组装—热镀锌（外协）—检验—入库 4）工序检查点： 孔位、尺寸 5）检验人员：郝东学 检验时间：2020.9.6另抽顶头抱箍、U型挂环等电力金具的生产控制，生产流程简单，不再赘述5、生产工序控制：安全工器具（高压拉闸杆）a) 原材料：使用检验合格的原材料 b) 高压拉闸杆质量控制点：绝缘杆的制作 --查PW线夹生产记录2020.10.9 1）作业前技术人员提供了高压拉闸杆的加工图纸（202010-003） 2）作业人黄\*\*、王\*\* 3）生产工序：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 4）工序检查点： 拉闸杆头尺寸 5）检验人员：郝东学 检验时间：2020.10.9另抽绝缘硬梯、电力安全工具柜等安全工器具的生产控制，生产流程简单，不再赘述6、生产工序控制：标志牌（警示标志牌）a) 原材料：使用检验合格的原材料 b) 警示标志牌质量控制点：色相、牢固度 --查警示标志牌生产记录2020.10.19 1）作业前技术人员提供了警示标志牌的加工图样（202010-006） 2）作业人黄\*\*、王\*\* 3）生产工序：领料—覆膜—下料—写真机印刷—晾干—检验—包装—入库 4）工序检查点：色相、牢固度 5）检验人员：郝东学 检验时间：2020.10.19另抽其他标志牌的生产控制，生产流程简单，不再赘述 ●现场查看车间生产现场：1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。●外包过程：喷漆、精铸件●质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：变压器：高、低压线圈绕制。--过程确认：变压器：高、低压线圈绕制过程的确认 见23页--查高、低压线圈绕制控制记录2020.12.24●人员，经过培训合格后上岗, 均有6年工作经验, ●以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《采购流程与制度》，包括每种产品进货检验项目等 。●收集了产品的相关标准：公司法、合同法、招投标法、质量法、标准化法、产品的相关国家标准、行业标准等。●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。——查：2020年10月 12日 采购清单检验记录 产品名称： 漆包线检验项目： 进货数量、牌号、产地、电性能、热性能、机械性能、出厂日期等验证结果：合格 验证人：郝东学 2020.10.15——查：2020年10月12日 采购清单 产品名称：铁芯检验项目：进货数量、产地、材质（供方提供检测数据）等验证结果：合格 验证人：郝东学 2020.10.15——查：2020年10月 12日 采购清单 产品名称：高压导电杆、低压导电杆、油位计、分接开关检验项目： 生产厂家、数量、规格、说明书等验证结果：合格 验证人：郝东学 2020.10.15另抽其他原材料检验记录，均记录了检验日期、检验项目、检验员等，原材料检验程序符合要求●过程检验：过程检验见8.5.1工序控制记录●成品出厂检验：——查：2020年12月 10日 产品名称：干式变压器 规格型号：S13-M-200/10、额定电压：10/0.4、额定频率：50 Hz、冷却方式：ONAN、额定容量：200检验项目：电压及电压比测量、绕组电阻测定、绝缘试验、性能试验验证结果：性能试验结果：空载电流%：0.21 、 空载损耗Po(W)：220 、 负载损耗：Pe（W）2675、短路阻抗Uk（%）：3.99 符合GB1094.1-1996标准要求。检验结论：合格 验证人：郝东学 2020.12.10——查：2020年9月 20日 产品名称：端 子 箱 规格型号 5BY.355.6301.1出厂编号： 2020 13M041检验结论：合格 验证人：郝东学 2020.9.20——查：2020年10月 15日产品名称：冷却控制柜型 号： XKWF-79/6 出厂编号： 2020 10M15 质量要求： 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：通用要求检验项目：外观、装配及接线检查、绝缘试验、交流耐压试验、操作试验检验结论：合格 验证人：郝东学 2020.10.15——查：2020年11月 10日产品名称：复合绝缘横担型 号： 出厂编号： 2020 11M10 质量要求： GB/T19519-2014 《架空线路绝缘子 标称电压高于1 000 V交流系统用悬垂和耐张复合绝缘子 定义、试验方法及接收准则》检验项目：外观、尺寸、装配、表面电阻率、拉伸负荷、弯曲负荷等检验结果：（外观、尺寸、装配）检验符合图纸要求、表面电阻率1.1\*1014Ω（要求：≥1.0\*1014Ω）、拉伸负荷7KN 1min、弯曲负荷12 KN 1min等检验结论：合格 验证人：郝东学 2020.10.——查：2020年11月 16日产品名称：电力金具（抱箍）型 号： 8\*80D260/Q235B 出厂编号： 2020 11JJ16 质量要求： GB/T2694-2018《输电线路铁塔制造技术条件》检验项目：孔间距、焊缝外观质量、焊缝质量等检验结果： 见下图检验结论：合格 验证人：郝东学 2020.11.16——查：2020年10月 25日产品名称：安全工器具（绝缘拉闸杆）型 号： 6M\*3节-10KV 出厂编号： 2020 10GQJ25 质量要求： 握手：硅胶、杆体：环氧树脂、端部：金属接头，连接方式：扣接检验项目：外观、尺寸、接扣、耐压等检验结果：（外观、尺寸、接扣）符合要求、耐压：1min48KV（标准要求1min≥45KV）等检验结论：合格 验证人：郝东学 2020.11.16另抽查电缆护管、电力金具、电力铁件、绝缘横担等产品的成品检验报告，均记录了产品名称、规格型号、生产日期、检验项目、检验结论、检验人员等内容。●检验过程符合要求。●企业提供了第三方检验报告1. 产品名称：变压器（立体卷铁芯变压器）

报告编号：NO.19M0170S检测日期：2019.4.29检测单位：国家电器产品质量监督检验中心注：还有其他变压器的检测报告，只收集了该报告的全部内容，其余只收集了封皮。1. 产品名称：杆顶瓷瓶架

报告编号：W2020-T988检测日期：2020.5.18检测单位：国家塔架质量监督检验中心1. 产品名称：成套抱箍

报告编号：W2020-T989检测日期：2020.5.18检测单位：国家塔架质量监督检验中心1. 产品名称：线路角铁横担

报告编号：W2020-T986检测日期：2020.5.18检测单位：国家塔架质量监督检验中心具体内容见：检测报告扫描件 |  |
| 不合格输出的控制 | 8.7  | 编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。目前没有发生不合格的情况。经查，符合要求。 |  |

说明：不符合标注N