



最新卓越管理方案您可 自由编辑

精品卓越管理方案

WORD可编辑版 均可以自由编辑，值得您下载珍藏



工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

品质管理 Q 七大手法 Q 小组

抽样情况、检查项目及内容

检查结果

品质管理 Q 七大手法 Q 小组

抽样情况、检查项目及内容

检查结果

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
3.2 文 件和记 录	1.质量体系文件、质量计划或类似文件名称/编号：_____ (工厂是否建立必须的程序文件和记录表格，例如产品设计目标/标准、工艺流程图、工艺文件等) 2.文件控制程序编号：_____ (检查内容包括受控文件清单、文件审批、变更、文件修订状态识别、文件发放等) 3.质量记录控制程序编号：_____ (检查内容包括质量记录清单、记录保管期限、保存办法、检索、填写要求等) 检查员记录：	

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
-------------	--------------	----------

<p>3.3 采购和进货检验</p>	<p>部门负责人：_____ 职务：_____</p> <p>1. 关键元器件和材料的供应商选择、评定和日常管理文件名称/编号：</p> <p>_____</p> <p>（供应商选择的具体办法、特殊办法，日常管理内容。供应商评价的时机、频次、内容和日常管理等具体办法。对于进货检验中无法核查的零部件组件供应商，例如对于电路板的供应商，评价内容还要有其对电路板上电气元件供应商控制的要求。检查日常管理记录，包括评价内容是否规定，包括输入进货检验的情况、顾客反馈意见等）。</p> <p>2. 合格分供方名录编号/批准日期：</p> <p>_____</p> <p>（包含型式试验报告中的所有零部件供应商，抽查合格分供方评价记录，监督时检查合格分供方评价内容，应注意是否对输入以往供货情况、进货检验、顾客反馈意见等信息）。</p> <p>3. 安全元器件、关键零部件和材料进货检验/验证文件名称/编号：</p> <p>_____</p> <p>（检验项目、技术要求、抽样方案、放行准则，以及工厂对于供应商提供的检验报告的要求，供应商的合格证明及报告的保存；考虑整机运行环境对零部件的附加要求等。检查进货检验记录）</p> <p>4. 安全元器件、关键零部件和材料定期确认检验程序文件名称/编号：</p> <p>_____</p> <p>（检验项目、技术要求、频次、放行准则等。检查定期确认检验记录）。 检查员记录：</p>
--------------------	--

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
3.4 生 产过程 控制和 过程检 验	<p>1. 负责人：_____ 职务：_____</p> <p>(了解生产过程中保证产品一致性的关键环节要求)</p> <p>产品名称：_____ 型号规格：_____</p> <p>2. 关键和特殊工序</p> <p>1) 关键工序文件名称/编号 (列出主要生产过成，并识别出关键工序)</p> <p>_____</p> <p>_____</p> <p>(如焊接、装配等是否识别、内容包括加工工艺描述、环境要求、人员资格及设备操作要求)</p> <p>2) 检查相关记录，包括对适宜的过程参数和产品特性进行监控。</p> <p>3) 检查人力资源配备是否充分、检查人员操作情况等</p> <p>3. 建立并保持对生产设备进行维护保养的制度。</p> <p>4. 过程检验</p> <p>1) 文件名称/编号：</p> <p>_____</p> <p>(包括首件检验、自检、互检、巡检等要求的识别和规定)。</p> <p>2) 检查相关记录。</p> <p>3) 检查人力资源配备是否充分、检查人员操作情况等。</p> <p>检查员记录：</p>	

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
-------------	--------------	----------

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
3.5 例行检验和确认检验	<p>1.建立例行检验文件名称/编号：_____</p> <p>(检验项目、技术要求、频次、放行准则)</p> <p>检查例行检验的操作和记录。</p> <p>2.建立确认检验文件名称/编号：_____</p> <p>(检验项目、技术要求、频次、放行准则)</p> <p>检查确认检验的操作和记录。</p> <p>确认检验报告性质：(企业检测、国抽、地抽、委托实验室、CCC 型式试验)</p> <p>检查员记录：</p>	

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果

3.6 检
验 试 验
仪 器 设
备

1.例行检验和确认检验设备满足使用要求（参数、数量、综合评估设备能力满足试验要求）：

2 检验设备记录：

名称	型号	设备编号	校准日期	证书号

3.设备操作规程文件名称/编号：_____

检查操作记录。

检查人员技能/操作。

4.校准或检定可溯源至国际或国家基准。

5.自行校准的校准方法、验收准则和校准周期符合要求。

6.校准状态是否标识方便识别。

7.校准记录中校准范围覆盖使用范围

8.按时校准（超期校准是偶然发生还是系统失效，未校准设备数量、超期频次历年校准情况等）

9.用于例行检验和确认检验的设备运行检查的文件名称/编号：

（检查内容、检查方法、频次）

检查设备运行检查记录。

检查人员技能/操作。

10.规定例行检验和确认检验设备功能失效时需要采取措施。

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
	检查设备功能失效时采取措施的记录。 检查员记录：	
3.7 不 合格品 控制	1.不合格品控制程序：_____。 （存放区域、标识、隔离、评审、处置、记录、返修、返工、报废品要求） 2.返工返修后产品是否可追溯，实际出货是否检验符合规定。 检查员记录：	

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
3.8 内 部质量 体系审 核	1.内部质量审核程序：_____。 （包括频次、时机、策划、实施、产品一致性要求、记录等要求） 2.内审记录（包括计划、内审报告、不符合项报告、检查记录、一致性控制、 纠正措施、顾客投诉） 检查员记录：	

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果

<p>3.9 认 证产品 的一致</p>	<p>1 . 产品关键元器件和材料、结构等变更的控制程序文件名称编/号： _____</p> <p>2.证书变更情况（地址、结构、零部件、标准等） 检查变更情况是否按照规定进行。</p> <p>检查员记录：</p>	
------------------------------	---	--

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
性控制		

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果
3.10 包 装、搬运 和贮存	1. 负责人：_____ 职务：_____ (对一致性要求的理解) 2. 仓库管理制度 (出入库要求、定期盘库、搬运、储存要求等) 3. 关键安全件和零部件台帐或类似记录 (供应商名称、出入库手续、数量、型号等) 4. 仓库产品标识，储存、搬运、包装情况 检查员记录：	

工厂编号：报告编号：

检查日期：检查员：

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容	检查 结果

4. 产品 一致性 检查	1. 抽样地点（生产车间、库房）：_____			
	2. 产品一致性检查覆盖每个工厂界定码 1) 铭牌 2) 安全元器件、关键零部件、原材料清单（填写附件 4 或直接用检验报告元件表复印件打勾，要求填写制造商名称、产品名称、型号、证书/申请号） 3) 结构（可附照片、图纸或描述）：如电源连接、电源线连接、防触电保护、接地措施、内部结构、爬电距离电气间隙等）。 3. 指定试验覆盖每个工厂界定码（所抽样品基本信息、样品来源、主要依据、测试人、见证人、测试背景等） 产品名称：_____ 型号规格：_____ 产品编号：_____			
试验项目	认证标准要求	测试结果	判定	

检查区域 和条款	抽样情况、检查项目及内容				检查 结果
	检查员记录：				
对上次 不符合 项的整 改情况	1.上次不符合整改项目纠正情况（对于恢复证书的工厂检查，还要关注对于暂停证书的不符合项整改情况，包括整改文件和实施） 2.工厂搬迁是否有相关措施保证整改有效 3.现场验证情况说明（如有） 检查员记录：				
产品抽 样情况	（抽样方案的要求、抽样时间、地点、人员、库存量、详细产品名称、型号规格、数量、.抽样单编号） 检查员记录：				

填写说明：

1. 每个检查项目都要判定填写“P”、“N”、“N/A”，并在“检查结果”栏填写，表示“符合、不符合、不适用”；
2. 检查员填写“检查员记录”时，对每个问题的描述要首先填写检查项目序号；
3. 如果有提示信息以外的检查项目，可以最后增加“其他”项目描述；
4. 检查员签名首页手写，其他情况表头信息可以打印；
5. 过程检验不包括例行试验。
6. 记录填写内容可以用企业的复印件资料，要求在记录中具体说明，以便查看记录。
7. 如果上一次查厂时已经绘制了地图，可以复印使用。
8. 附件 1-4 加盖公章。

注意：1.该要素有 3 个以上抽取 3 个样本，3 个以下（含 3 个）全部抽样。尽量抽取足够的样本。

2.要求抽样样本覆盖每个工厂界定码、每个制造商。

3.样本要求符合中心有关文件。

检查区域	抽样情况、检查项目及内容
------	--------------

检查区域	抽样情况、检查项目及内容

附件 1 企业交通路线图

工厂编号：

工厂名称：

工厂地址：

要求：1.手工绘制或用电脑绘图；

2.乘车路线（必要时）和下车后详细路线，通过路线图，可以直接到达企业门口；

3.路线图要经过企业确认，签署日期，**并加盖公章**。

4.可以使用 GPS 经纬度信息替代此图。

附件 2 产品一致性声明（工厂现场检查）

我(制造商名称)_____

我(工厂名称)_____

声明：

我公司保证在工厂检查前及检查后，所生产的获证产品（见证书清单或申请书清单）与提供型式试验的样品或经过认证机构确认许可的变更样品完全一致。

我对违反上述声明导致的后果承担全部法律责任。

(签署时间及地点)(制造商或工厂负责人签名、盖章)

附件 3 产品变更情况声明

我(制造商和工厂名称)：

声明：

如下表所示，我公司保证在上次工厂检查后，获证产品所有涉及关键件的变更都向认证机构进行了报告，并已经得到了认证机构的批准，对于将要进行的变更都已经向认证机构进行了申请。

我对违反上述声明导致的后果承担全部法律责任。

序号	变更内容或申请变更内容	认证机构批准文件号（文件附后）

(签署时间及地点)(制造商或工厂负责人签名、盖章)

填写人/日期：**企业盖章：**

附件 5 现场指定试验：

产品名称：_____ 型号规格_____ 产品编号：

试验项目	认证标准要求 (GB7251.1-2005)	测试结果	判定	备注
1 检查成套设备包括检查连接线，必要时进行通电操作试验	1.1 对机械操作元件、联锁、锁扣等部件的有效性进行检查； 1.2 检查导线、电器的布置、安装是否正确； 1.3 检查连接，特别是螺钉连接是否接触良好； 1.4 检查成套设备与技术数据、标志、电路图、接线图等文件是否相符； 1.5 必要时进行通电操作试验。			
2 电气间隙和爬电距离	2.1 电气间隙≥ mm			
	2.2 爬电距离≥ mm			

3 绝缘电阻的 验证	标称电压的绝缘电阻应 $\geq 1\text{K}\Omega/\text{V}$.测量部位：			
	3.1 带电部件相与地之间；			
	3.2 带电部件相之间。			

4 介电强度试验	施压时间 5s,结果无击穿闪络为合格。 施压部位及值如下:			
	4.1 成套设备的所有带电部件与裸露导电部件之间, 施压值 2.5kV;			
	4.2 每相和所有其它相之间, 施压值 2.5kV;			
	4.3 绝缘材料制造的手柄上覆盖金属箔,在金属箔与带电部件之间, 施压值 3.75kV 。			
5 保护电路连续性措施检查和保护电路的连续性验证	5.1 是否有保护电路连续性措施			
	5.2 抽测接地电阻:(电阻应 $\leq 100m\Omega$) AC10A ;施加时间: 5s			
	a)主接地点与安装元件的板或门			
	b)主接地点与开关支架;			
	c)主接地点与其它裸露导电部件之间.			
6 防护等级试验	应达到 IP 的要求			

测试人:

见证人:

报告编号： 2009-A039611-0301 , 0304-F04

工厂检查报告

检查性质 初始检查

监督检查

申请人/持证人：天津慧商工控设备有限公司

工厂名称 天津慧商工控设备有限公司

工厂地址：华苑产业区鑫茂科技园 AB 座六层 H 单元

工厂编号：A039611

检查日期：2009-01-10

中国质量认证中心

注：a)有“是”、“否”的地方，请在“是”或“否”小方格中打记号“×”以示选择；

b) 如果选择“是”、“否”均不适合的，请在相应条款处注明原因；

1 . 概况

1.1 检查机构名称:中国质量认证中心

检查组长:刘霞检查日期:2009-01-10

检查员：/

1.2 申请人/持证人注册名称：天津慧商工控设备有限公司

注册地址：华苑产业区鑫茂科技园 AB 座六层 H 单元

电话(含区号)：022--8 传真：022--9 邮政编码：300384

联系人姓名：马仁彬()

1.3 工厂注册名称：天津慧商工控设备有限公司

工厂地址：华苑产业区鑫茂科技园 AB 座六层 H 单元

电话(含区号)：022--8 传真：022--9 邮政编码：300384

质量负责人姓名：AAA

制造商注册名称（如与上述不同）：同 1.2

地址：/

电话(含区号)：/传真：/邮政编码：/

联系人：/

1.4 认证产品（名称、型号/规格、商标、证书/申请编号）：

1) 产品名称：交流低压配电柜(低压成套开关设备)型号规格：GGD2 主母线:In=1500A~

600A,Icw=30kA;Ue=380V,Ui=660V;50Hz;IP30

产品商标：/证书编号：

1.5 工厂人数：12 人

1.6 检查时会见的主要人员及其在工厂中的职位：

姓名	职务		
	生产部部长、供销部部长		
	技检部部长兼质量负责人		
	车间主任		
	办公室主任		

1.7 工厂生产的同类产品获得的其它认证标志或证书：无

1.8 工厂获得的质量体系证书：无

1.9 其他情况：

见附加说明页。

2. 检查期间的生产情况

2.1 检查期间认证产品在生产吗？是 否

如果（是），描述产品的名称、型号规格及其上印有的任何认证标志。

产品名称：交流低压配电柜型号规格：GGD2 主母线：In=1500A;Ue=380V;IP30
有 3C 认证标志

如果（否），描述在检查期间所生产的类似产品的名称、型号规格及其上印有的任何认证标志。

3. 工厂质量保证能力

3.1 人员职责和资源

3.1.1 职责

a) 是否规定了与质量活动有关的各类人员职责及相互关系？是 否

b) 是否已指定质量负责人并赋予了相应的职责和权限？是否履行了相应的职责？

是 否

如果是，请给出确保认证标志妥善保管和使用的文件号：SK-ZS-02 9

3.1.2 资源

是否配备了必须的生产设备、检验设备；具备必要能力的人员；必备的生产、检验、储存的环境？
是 否

3.2 文件和记录

3.2.1 是否已建立、保持了文件化的质量计划/类似文件，以及确保产品质量相关过程有效运作和控制的文件？是否

如果有文件，请给出参考文件号：_____

3.2.2 产品设计标准或规范是否等同或高于该产品的国家标准要求？是否

3.2.3 是否建立并保持文件化的文件和资料的控制程序，以确保：是否

a)文件在发布前和更改是否由授权人员审批其适宜性？是否

b)文件的更改和修订状态是否得到识别，防止作废文件非预期使用？是否

c)是否在使用处可获得相应文件的有效版本？是否

如果有文件，请给出参考文件号：_____

3.2.4 是否建立并保持了文件化的质量记录的标识、储存、保管和处理程序？是否

如果有文件，请给出参考文件号：_____

3.2.5 质量记录是否规定了适当的保存期限并保存有效期内的记录？是否

3.3 采购和进货检验

3.3.1 是否已制定了对关键元器件和材料的供应商选择、评定和日常管理的程序？是否

工厂是否按照文件要求对供应商进行选择、评定和日常管理，并保存对供应商选择和日常管理记录？是否

3.3.2 是否已建立了进货的关键元器件和材料检验/验证程序及定期确认检验的程序？是否

工厂是否按照文件要求对供应商提供的产品进行检验和验证？记录是否完整有效？是否

3.3.3 当关键元器件和材料检验由供应商检验时，工厂对供应商是否提出明确的检验要求？

见不符合报告第 1 页是否

工厂是否保存供应商提供的合格证明及有关检验报告等？是否

3.4 生产过程控制和过程检验

3.4.1 如果工序没有文件规定就不能保证质量时，是否制定了工艺作业指导书？是否

3.4.2 工作环境是否满足规定要求（对环境条件有要求时）？是否

3.4.3 是否对适宜的过程参数和产品特性进行监控（可行时）？是否

3.4.4 是否建立并保持了对生产设备进行维护保养的制度？是否

3.4.5 是否在生产的适当阶段对产品进行检验，确保产品及零部件与认证样品的一致性？是否

3.5 例行检验和确认检验

3.5.1 是否制定了文件化的例行检验和确认检验程序？是否

如果有文件，请给出参考文件号：_____

例行检验和确认检验要求是否满足相应产品的认证实施规则要求？是否

3.5.2 是否已按相应的文件正确实施了例行检验和确认检验，并保存检验记录？是否

见不符合报告第 2 页

3.6 检验试验仪器设备

3.6.1 检验试验仪器设备是否与所要求的检验、试验能力一致？是否

3.6.2 是否制定检验试验仪器设备的操作规程并按之准确操作？是否

3.6.3 校准和检定

a) 检验和试验设备是否定期校准或检定并可溯源至国际或国家基准？是否

b) 自行校准的检验和试验设备是否规定了校准方法、验收准则和校准周期？是否

无此类设备

c) 检验和试验设备的校准状态是否能被使用及管理人员方便识别？是否

d) 是否保存了检验和试验设备的校准记录，并完整有效？是否

3.6.4 运行检查（未检查）

a) 对于例行检验和确认检验设备，是否按规定了有效的运行检查要求，并按要求执行？是否

b) 运行检查结果不能满足规定要求的，是否追溯至已检产品，必要时重新检验？是否

c) 是否规定了例行检验和确认检验设备功能失效时需采取的措施？是否

d) 是否保存了运行检查结果和调整措施记录？是否

3.7 不合格品的控制 (未检查)

3.7.1 是否建立了不合格品控制程序，其内容是否符合规定要求？是否

3.7.2 对不合格品的标识、隔离和处置以及采取的纠正和预防措施是否符合程序的规定？是否

3.7.3 是否保存了重要部件或组件的返修记录及不合格品的处置记录？是否

3.8 内部质量审核 (未检查)

3.8.1 是否建立并保持了文件化的内部质量审核程序，并记录审核结果；其内容是否符合规定要求？
是否

如果有文件，请给出参考文件号：_____

3.8.2 是否保存了投诉记录并作为内审的信息输入？是否

3.8.3 对内审发现的问题是否采取纠正和预防措施并进行记录？是否

3.9 认证产品的一致性的管理

3.9.1 是否建立了产品关键元器件和材料、结构等影响产品符合规定要求因素的变更控制程序？

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要
下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/707132136113010005>