**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：化纤包装厂 主管领导：史淑梅 陪同人员：丁婷 | 判定 |
| 审核员：马佳 张磊 审核时间：2022.3.25-26 |
| 审核条款：QMS:5.3；6.2；7.1.5；7.1.3；7.1.4；8.1；8.3；8.5.1；8.5.2；8.5.4；8.5.6；8.6；8.7；  E/OMS: 5.3；6.2；6.1.2；8.1； |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO: 5.3 | 厂长介绍：本厂目前8人。设厂长、统计核算、操作三个岗位。  出示了三个岗位责任书，职责权限明确且适宜。  主要负责塑料编织袋（食品包装用除外）、塑料集装袋、塑料打包带的生产。  2021年生产塑料编织袋80万条、塑料集装袋30万条、塑料打包带50万条。  本厂职责主要是根据销售订单，按时按质按量生产合格的塑料编织袋、塑料集装袋、塑料打包带，各岗位员工履职较好。 |  |
| 目标 | QEO:6.2 | 查化纤包装厂QES目标指标，主要有：  ——产品出厂合格率100%；  ——顾客投诉处理及时率98%；  ——设备完好率≥95%；  ——火灾、爆炸、人身伤亡事故为零；  ——固体废弃集中收集处置率100%；  ——无职业病发生率为0；  ——计量器具检验准时率100%。  公司每季度对目标指标完成情况进行检查考核，经查2021年和2022年一季度各项目标指标均完成。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 出示“设备设施台账”，有缝纫机、打包带生产线、印刷机、电能式万能材料试验机（FH-8201A）等，对每台设备名称、规格型号、数量、生产厂家、投用日期、性能说明等进行了登记。  执行公司“设施和环境保护控制程序”，按月编制“设备检（维）修计划”。抽查2022年1月计划，安排保养缝纫机7台、三色印刷机2台。  抽查2022年1月至3月共3份“设备维护保养记录”，保养内容：缝纫机加油、维护；打包带生产线及试验机调试等项目。维护人：江启斌（签名）  至2022年4月，本厂设备完好率100%。  出示“设备点检表”，抽查2022年2月点检项目：设备表面是否清洁、电机有无异响、发热、真空箱滤网有无杂物堵塞、设备上水电气工作是否正常等14项，点检无故障，点检人员江启斌（签名）。  现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。  查特种设备：无。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 查生产现场环境布局基本合理，空间较宽敞，厂长介绍每周定期清扫打扫干净，查看消防安全设施等运行状态良好。  生产区域原料存放区、生产加工半成品、产品等放置整齐，标识明确，现场巡视发现车间现场、仓库等区域/场所有按规定要求配备灭火器、安全通道畅通，现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。现场工作环境基本满足要求。过程运行环境基本满足要求。 |  |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 出示“监视测量器具台账”，主要有：轮廓仪、平面测量仪、手持XRF分析仪各1台。  抽查1）：《轮廓仪校准证书》，编号：HK1428210517  型号规格：CX-1G  检定结论：合格  检定日期：2021-5-17 有效期至2022-5-16  检定单位：深圳华科计量检测技术有限公司  抽查：2）《平面测量仪检测证书》，编号：HK432210517  型号规格：200\*300mm  检定结论：合格  检定日期：2021-5-17 有效期至2022-5-16  检定单位：深圳华科计量检测技术有限公司  抽查：3）手持XRF分析仪校准证书，编号：HK1431210517  型号规格：DE—2000  检定结论：合格  检定日期：2021-5-17 有效期至2022-5-16  检定单位：深圳华科计量检测技术有限公司    监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效, 目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。  企业无需使用计算机软件用于产品的监视和测量。 |  |
| 运行策划和控制 | Q:8.1 | 本厂塑料编制袋产品执行国家标准GB/T 8946—2013《塑料编制袋通用技术要求》  塑料集装袋产品执行国家标准GB/T 10454—2000《集装袋》  塑料打包带产品执行国家标准QB/T 3811—1999《塑料打包带》。  检验验收  1）策划制订了塑料编制袋生产流程：塑料编制布原料（半成品）————→按型号规格缝纫加工—→成品检验—→打包—→称重—→出厂  2）策划制订了塑料集装袋生产流程：配袋—→缝袋体—→缝底—→吊带—→围带—→缝盖。  3）策划制订了塑料打包带生产流程：原料搅拌—→挤出加工—→半成品—→检验—→安装铁扣—→成品检验  —→包装出厂  确定的关键工序：缝纫加工；  识别的特殊过程：包装袋唛头印刷（但由于近几年采购的编织布原料上唛头已印刷完成，不需要本厂印刷，但本厂具备包装袋印刷的能力和条件，随时可开机印刷）。  本厂执行公司策划并编制的《作业指导书》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》等文件对产品的生产和检验过程实施过程控制。  公司生产过程相关记录主要有：生产任务通知单、原材料检验入库通知单、生产工艺记录表、检验记录表、出厂检验原始记录、出厂检测报告等。  公司策划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，目前无变更需求。  经识别，无外包过程。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | Q:8.3 | 公司按照国标/行标和顾客要求进行塑料编织袋（食品包装用除外），塑料集装袋、塑料打包带的生产，不需进行产品的设计和开发，因此对标准的8.3条款不适用，且不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任，不适用合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制  续前页  续前页  续前页 | Q:8.5.1 | 本厂塑料编制袋、塑料集装袋和塑料打包带的生产以销定产，由公司按照销售合同制定生产订单，由本厂制定月度生产计划并组织生产。  1）抽查2021年四季度塑料编制袋生产计划，编审批齐全。任务内容：  短针包装袋：规格1150×780×150 数量6000+5000+7000  丝束包装袋：规格1370×970×970 数量2000+2000+750  2)抽查2022年一季度塑料集装袋、塑料打包带生产计划，编审批齐全。任务内容：  集装袋：规格920×920×1150 数量3800+3000+4600  打包带：规格3550×19.5×2 数量126000+115000+132000    生产计划内容较明确，符合要求。  本厂编制有：缝纫工技术操作规程  排版印刷工操作规程  裁剪工技术操作规程  机修工安全技术操作规程  ……等等  本厂按日进行生产任务分配：计划当日生产400条—→任务分配80条/人×5人—→缝纫加工——→  检验—→合格打包（10条/包）—→入库  要求操作工熟悉操作规程，掌握缝纫工序，缝纫要领，建立有“缝纫工序过程记录”。  按缝纫机号进行记录，有机如号、加工产品规格、数量、检验人、操作工签名。  1）抽查2022年1月～3月生产工艺统计分析记录：  塑料集装袋：规格920×920×1150  数量3600（计划38000）+3000+4500（计划4600）  塑料打包带：规格3550×19.5×2  数量125000（计划126000）+112000（计划115000）+131000（计划132000）  通过检查发现2022年一季度生产计划未完成，但出示有分析对生产计划未完成的原因，主要是受疫情影响，  员工住宿小区封控所致。  2）抽查2022-1-20加工短针包装袋的生产工艺记录。  袋围：126×320 盖顶：118×77 盖围38×390  缝纫机号 1# 2# 3# 4# 5#  数量（条） 80 80 80 80 80  操作工 王海霞 何宏荣 叶士状 叶士状 徐乙深  检验工 江启斌 江启斌 江启斌 江启斌 江启斌  检验结果 合格 合格 合格 合格 合格  出示入库单：短针包装袋400条，共打40包。  仓库保管：史淑梅签名。缝纫过程基本受控。  2）抽查2021-12-18加工集装袋的生产工艺记录：  规格：920×920×1150  缝纫机号 1# 2#  数量（条） 70 70  操作工 马素珍 马素珍  检验人 史淑梅 史淑梅  检验结果 合格 合格  3）抽查2022-4-8加工打包带的生产工艺记录：  规格：3550×19.5×2  生产数量（条）：3127条  操作工：叶士状 姜精周 叶涛 何传斌 程树清  检验人：傅春祥  检验结果：合格  生产现场面积600m2（40×15）  分为塑料编织袋、塑料集装袋加工区域和塑料打包带二个生产区域。  编织袋和集装袋现场有7台缝纫机，其中6台已在缝纫操作，操作工缝纫技术熟练，针码均匀，线路顺直，包边平实。  现场配干粉灭火器12具，抽2台指针绿区、完好。检查卡上1次/月，2022年1月～3月，每月安全员  赵XX（签名）。抽查现场2个消防栓、栓头、皮带齐全、完好，有检查记录，检查卡上有赵XX（签名）。  现场“缝纫工序过程记录”内容：登记了缝纫条款、逐条检验合格，检查人XXX（签名）完整。  生产现场墙上悬挂：中石化安全生产十大禁令、安全文明生产管理规定、岗位技术操作规程、缝纫工技术操作规程，等等。  生产现场设塑料编织袋和集装袋边角料专用袋，每天清理，集中堆放。  现场划分有原料堆放区域和成品堆放区域，标牌和标识清晰，分为待检、检验合格、检验不合格。  建立“不合格台账”，对每条不合格处置措施均为返工，返工后检验全部合格，当日无不合格产品。  查塑料打包带生产区域：  安装了一条打包带生产线，生产能力：2万条/h。打包带生产线自动化控制，生产控制数据通过电脑屏幕显示，自动化程度较高，原料进入后一次加工成成品。  正在生产3550mm×20mm×2mm重型打包带。现场查“PP打包带测试记录”  检验设备名称：电能式万能材料试验机（FH-8201A）  序号 时间 规格 颜色 断接拉力 搭接拉力 检查人 结论  1 2022-4-29 19.9×2.0 黄 9972 6932 傅春祥 合格  2 2020-4-29 19.8×2.0 黄 9865 6912 傅春祥 合格  3 2022-4-29 20.0×2.0 黄 9955 6899 傅春祥 合格  4 2020-4-29 19.9×2.0 黄 9897 6931 傅春祥 合格  原辅材料检验工序：对采购的面料进行检验，面料长度检测允许误差±0.1%，宽度检测允许误差±0.5cm，外表光滑厚薄均匀，实际操作符合要求。  裁剪工序：裁剪前要对设备的转动部分、电气部分、防护装置进行全面检查，确保设备在使用时状态良好，有岗位操作规程，实际操作符合要求。  缝纫工序：进出料口的缝制：针距9-10cm，卷边50mm，起针和落针处回针不少于3针，距筒口150cm处按扎口绳（带）；进出料口与底盖的缝合：进料口沿盖圆周缝一道交叉100mm，有特殊要求的须缝二道线，出料口沿底圆周缝二道交叉100mm；缝袋体：要求单层袋体针距10-11针/100mm，双层以上袋体针距9-10针/100mm,缝线为4\*3绦纶或丙纶线，缝边要求折二道边，缝三道线；缝底要求：方形袋卷二道边，缝二道线，对折缝二道线，圆形袋缝三道线；缝盖：方形袋卷二道边，或对折缝一道线，圆形袋缝二道线。实际操作符合要求。  折叠、打包工序：将缝制好的且经检验合格的产品按顾客要求的数量进行折叠，要求摆放整齐，方向一致；包皮要求通过压力机受压后能全部缝绞，包装和短途运输的一般采用三道塑带捆扎。实际操作符合要求。  观察实际操作，符合操作规程，生产和服务过程控制符合要求。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护  续前页 | Q:8.5.2/  8.5.4 | 产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。  原材料依据不同的类型和防护要求进行防护，产品运输时防止跌落损坏等。  生产现场加工的半成品、成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。  产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。  产品标识和防护管理基本符合要求。 |  |
| 更改控制 | Q:8.5.6 | 公司策划编制有“更改申请单”，凡涉及生产过程的更改都要进行必要的评审和控制，以确保稳定的符合要求，查自上次审核至今，尚未发生生产和服务变更。 |  |
| 产品和服务的放行 | Q:8.6 | 公司策划并编制有《原辅材料检验规程》，主要检验要求：  1．外观要求；  2．长度检测允许误差±0.1cm；  3．宽度检测允许误差±0.5cm；  4．疵点要求：略…  5．抽样数为进货数量5%。  抽查2022-3-7“原料进货检验记录”，记录内容是对抽样的100条外观质量、幅宽、重量的检验记录，检验结论是合格。检验员：史淑梅，验收：江启斌。  策划编制有《塑料编织袋工序检验规定》。  检验项目：外码均匀，线路顺直，巴边不行少于30cm。 抽样量：按生产量的5%抽样。  抽2022年3月18日“工序检验记录”：  当日生产数量400条，抽样20条，检验项目齐全。  检验结论：合格，检验人：史淑梅，验证人：潘毅强。  1）抽查2022-3-20“塑料编织袋检验报告”：  执行标准GB/T 8946—2013《塑料编织袋通用技术要求》  规格型号1150mm×750mm，承重：30kg  生产数量400条，抽样20条  检验项目：外观质量 允许误差 拉伸负荷  技术要求：无断丝、无散边、无污点 宽度 +20～-10 径向≥565  长度 +20～-10 纬向≥535  缝底向≥275  检验结论：史淑梅，验收人：潘毅强，日期：2022-3-20  2）抽查2022-4-15“塑料集装袋检验报告”：  执行标准GB/T 10454—2000《集装袋》  规格型号1150mm×750mm  生产数量140条，抽样7条  检验项目：外观质量  技术要求：无断丝、无散边、无污点  检验结论：史淑梅，验收人：潘毅强，日期：2022-4-15  3）抽查2022-4-25“塑料打包带检验报告”：  执行标准QB/T 3811—1999《塑料打包带》  规格型号1150mm×750mm，承重：30kg  抽样：15条  检验项目：长度（允许偏差±10mm）、宽度（允许偏差±5mm）、厚度（允许偏差±1mm）  技术要求：搭接拉力≥6000N，断接拉力≥7500N。  序号 颜色 搭接拉力 断接拉力 检验结论  1 红 7155 9581 合格  2 蓝 6967 10015 合格  3 黄 7101 10003 合格  检验人：史淑梅，验收人：潘毅强，日期：2022-4-25  查：第三方检验：提供2020.8.13日塑料编织袋（聚丙烯）、塑料集装袋、打包带检验报告，  检验结果：合格  检验机构：中国石油化工股份有限公司北京化工研究院化学建筑材料测试中心  由于近一年工艺流程未发生变化，产品未要求进行第三方检定报告。  由于疫情，近一年无第三方抽检。  出示有“产品入库单”和“产品出库单”  内容包括：日期、入（出）库塑料编织袋、塑料集装袋、塑料打包带的规格型号、数量等，有仓库保管员、送入库（或领出库）人员签名齐全，产品检验放行和交付均符合要求。  通过上述记录了解到，公司对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q:8.7 | 执行公司《不合格品控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格处理记录”，记录日期、工序、不合格品数量数量、处理方法等。  建立有《不合格品处置台账》  抽查2021年10月至12月短纤编织袋不合格处理记录：  成品检验：7+9+16套成品不合格袋，处理方法为“当场返工”；  工序检验：70+60+70套印刷不合格袋，处理方法为“报废”。  对每次不合格均有原因分析，制订有纠正/纠正措施，实施后处置结论均经审批。  再次检验人：汪金花 审核人：史淑梅。  抽查2022年2月“不合格处理记录”，不合格品描述：成品，数量：15片，不符合原因：缝纫不符合要求，处理意见：当场返工，检验人：吴翠兰，审核：史淑梅。 |  |
| 环境因素识别/危险源辨识与风险评价 | EO:6.1.2 | 本厂执行公司策划编制的《环境因素识别/危险源辨识、风险评价和控制程序》，按照程序文件要求，本厂每年组织环境因素识别/危险源辨识、风险评价工作。  查2022年1月，本厂按生产流程进行环境因素识别/危险源辨识、风险评价，共识别环境因素39项建立“环境因素识别、评价记录”，主要有：火灾、爆炸、塑料编织袋边角料、缝纫机废润滑油、废弃缝纫机零部件电耗等等，按前期因素打分法逐项进行了评价，确定重要环境因素3项，即潜在仓库火灾、办公用电引发火灾、包装物废弃等。对重要环境因素逐项制订有相应控制措施。  按照公司程序文件要求，本厂采用JHA（工作危害分析）、SCL（安全检查表）两种方法进行危害因素辨识，共辨识危害因素21项，重大危险源主要为火灾、爆炸、触电伤亡、机械伤害、物体打击等等，对每项均规定有 控制措施。 经逐项评价，本厂无重大风险。  通过查证核实，本厂环境因素/危险源识别经基本齐全，重要环境因素和重大危险源评价基本合理。 |  |
| 运行控制 | EO：8.1 | 本厂执行公司环境/职业健康安全管理制度、按时发放劳动防护用品、按季度组织环境/职业健康安全培训教育、组织应急预案演练等对重要环境因素和重大危险源实施控制，基本适宜。  本厂塑料编织袋生产过程无工业废水，生活废水经化粪池处理后排入安庆石化内污水管网统一处理。。  生产过程产生的塑料编织袋、塑料集装袋、塑料打包带的边角料全部集中回收，当天打包，由供应商集中回收后利用。查2022年1～3月交供应商（安徽省金编塑业有限公司）回收2次900kg，交、收均有签字。  对废润滑油采用集中回收、集中处理。查2021年1～12月废机油收集2/3桶（5升），由安庆石化安环部定期回收。  按照岗位技术操作规程要求进行操作，防止机械伤害和物体打击等伤亡事故。本厂至今未发生任伤人事故。无任何事故事件发生。  生活垃圾由当地环卫所清运处理，公司缴纳处理费。  能源资源管控：生产过程注意节水、节电、节约塑料材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和  浪费电能的现象。  产品生命周期的环境管控：公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时塑料还可以回收再利用。  潜在火灾管控：生产现场和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。  安全防护：按时给员工发放手套、口罩、耳塞、工作服等劳保用品，能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。  员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。操作人员穿戴有工作衣、工作鞋等安全防护用品。  生产区域安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。  本厂厂长建立“生产现场5S检查记录”1次/周、“生产现场安全专项检查记录”1次/周。  抽查2022年4月份“生产现场5S检查记录”，内容包括：整理、整顿、清扫、清洁、素质检查，全部为“√”，检查人：潘毅强（书记）。  抽查2021年1～12月6份“生产现场安全专项检查记录”，内容包括：安全、环保、消防、文明生产等，检查结论全部为“√完好”，检查人：史淑梅（厂长）。 |  |

说明：不符合标注N