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：王泽辉 陪同人员：彭兰 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2022.5.10 |
| 审核条款：**4.1/4.2/4.3/4.4/5.2/5.3/6.1/6.2/6.3/9.1.1/9.3/10.1 /10.3** |
| 企业基本信息 |  | ●企业基本情况  1、总经理/管代：王泽辉/彭兰；  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：91130637MA0F06CR4Q  3、河北上晟管业有限公司成立于2020年5月22日,注册资本1080万元，注册地址：河北省保定市博野县博野镇大营村村东，生产地址：河北省保定市博野县博野镇大营村村东，初审地址为河北省保定县博野县博野镇大营村村东，已填写信息变更单。  4、主要经营范围为电缆保护管、塑料管材的生产；  5、公司设有管理层、综合部、生产技术部等部门。  6、被投诉情况：无  7、政府主管部门监管情况：无  8、初审问题验证：已采取纠正措施整改完成。 |  |
| 企业基本情况  理解组织及其环境 | 4.1 | ●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；内容包括：法律法规、行业动态、市场变化、产品前景、大环境及社会经济发展状况；企业文化、知识的累积、绩效的考核等内外部因素。  3、目前主要识别出的外部环境有：行业市场的竞争、价格的竞争。  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 | ●公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括； 直接客户（最终使用者以及直接客户）；供方：供应链中的供方及其他；员工（包括管理者）；政府部门；投资方；咨询单位,以及其他人员；  ●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、量具定期检定、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：电缆保护管、塑料管材的生产。  ●远程跟管代沟通，本公司近一年生产是依据顾客要求／图纸进行加工 ,流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，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也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。故不适用8.3条款。  ●通过远程查验：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、公司依据 GB/T19001-2016标准，于2020年7月5日建立了质量手册。于2021年7月5日修订实施，版本号：A/1遵循PDCA方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定－资源提供－产品实现－测量和改进。  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。  6、经识别外包过程：模具加工、运输过程。 |  |
| 质量方针 | 5.2 | ●质量方针：团结进取、 求实创新、优质高效、诚信服务  ●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、综合部、生产技术部等部门。  ●在《质量手册》及《岗位任职要求》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。  ●查相关制度包括岗前教育制度、设备管理制度、设备维修保养制度等，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《环境风险分析控制程序》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。  ●符总介绍：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：公司产品机构调整，给公司带来潜在的客户，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。  公司始终以公司尊崇“踏实、拼搏、责任”的企业精神，并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。  ●王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、生技部加强与客户进行项目需求制定的沟通，统一双方的测试方法；  2、综合部门加大客户交流沟通，及时处理客户的需求和意见。  ●另外还考虑了，今年元旦河北石家庄复发的新冠肺炎疫情，针对疫情制定了相应的管理措施，并投入了有效的人员和资金，制定有“疫情防控工作方案”对风险识别和采取的措施可应用在实际的体系运行中。  ●基本符合要求。 |  |
| 质量目标和实现计划 | 6.2 | ●企业质量目标：  **a、出厂产品合格率100%；**  **b、顾客满意度 ≥90%**  ●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2022年度1季度考核情况：考核日期：2022.4.12，考核人：彭兰 |  |
| 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。 |  |
| 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。 |  |
| 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：2021年12月20日  主持人：总经理参加人：公司各部门主管  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：彭兰 批准：王永强 日期：2021.12.17  2、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；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；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，同时就改进的决议作出了安排。  4、查看管理评审报告，批准：王永强2021.12.20  ●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：加强供应商有关产品环境影响、产品安全方面的管理，继续强化生产现场的环境控制, 针对国家的环保政策，调整产品结构，调整生产工艺，更为环保的进行生产，保障地区性环保绩效要求。  基本符合要求 |  |
| 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、通过质量管理体系运行，质量方针、质量目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；  2、通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；  3、通过顾客满意度调查，改进、提高产品质量，满足顾客需求，达到持续改进的目的。并提出改进措施：加强质量管理，增强设备能力。  因疫情关系，此项措施尚未实施。下次审核关注。 |  |

说明：不符合标注N

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 过程与活动、  抽样计划 | 涉及  条款 | 受审核部门：综合部 主管领导：彭兰 陪同人员：王泽辉 | 判定 |
| 审核员： 张星 审核时间：2022.5.10 |
| 审核条款：  **5.3/6.2/8.1/8.2/8.4/8.5.1/8.5.3/8.5.5/9.1.2/9.1.3/9.2/10 .2** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：彭兰  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；原材料采购；产品销售，售后服务，对人力资源进行管理，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  1、特殊岗位人员持证上岗率100% 100%  2、体系文件、记录受控率100% 100%  3、改进措施跟踪验证率100% 100%  4、采购到位及时率≥ 99% 100%  5、采购货物的质量合格率 ≥ 100% 100%  6、顾客满意度≥90%； 100%  7、及时处理顾客反馈信息率100%。 100%  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：王泽辉 2022.4.12 |  |
| 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  ——合同编号：2020-122 签订日期为 2020.8.26  供方：河北上晟管业有限公司  需方：山西北格电力工程有限公司  产品名称：电缆保护管、MPP直接/MPP-16\*10/ MPP-16\*8等  技术要求：按照客户提供图纸和合同要求进行生产  ——合同编号：HA-CG-20201120号合同签订日期为 2020.12.29  供方：河北上晟管业有限公司  需方：山西寰安新能源有限公司/购销合同  产品名称：电缆保护管/ MPP-80\*4、MPP-100\*4、MPP-110\*5、MPP-160\*5  技术要求：按照客户提供图纸和合同要求进行生产  .。。。。。 |  |
| 产品有关要求的评审及变更 | 8.2.3  8.2.4 | ●查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》  评审日期：分别是2020.8.25、2020.12.28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。 |  |
| 外部提供的过程、产品和服务的控制 | 8.4 | 编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，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。提供有《合格供方名录》  合格供方名称 供应产品名称  河北省雄县龙华橡塑有限公司 聚丙烯L5E89  河北华荣兴业化工有限公司 聚丙烯 1102K  彩之翼色母粒科技（唐山）有限公司 深桔黄1996色母粒  2022年1月11日对供方河北省雄县龙华橡塑有限公司的调查及评价。评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格等；符合要求。  抽 2022年2月18日采购计划  物品名称 数量 采购厂家  聚丙烯L5E89 9吨 河北省雄县龙华橡塑有限公司 |  |
| 顾客或外部供方财产 | 8.5.3 | 该公司顾客财产主要为顾客提供的技术要求及顾客的个人信息等，由综合做好技术要求及个人信息保密工作。  查见《客户财产交接记录》，内容包括：客户名称、提供的财产、单位(规格)、数量、移交人、接收人、备注。 |  |
| 交付后活动 | 8.5.5 | 查销售现场产品交付情况：产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。经查符合要求。 |  |
| 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、发货速度、售后服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。抽查4份客户的满意度调查。提供顾客满意调查分析。2022年1-2季度最终顾客满意率98%。 |  |
| 分析与评价 | 9.1.3 | ●查通过体系运行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2020年第3-4季度顾客满意度达到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。  2021.12.10-11开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：  ——《内部审核计划》，批准：王永强。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。  计划中没有遗漏标准条款、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，在综合部8.4.1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：彭兰2021.12.13  ——本次内审编制有《内部审核报告》，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：王泽辉  ●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，目前已部分实施完成。 |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：刘猛 陪同人员：彭兰 | 判定 |
| 审核员：张星 审核时间：2022.5.10 |
| 审核条款：**5.3/6.2/7.1.5/8.1/8.3/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6/8.6/8.7** |
| 组织的岗位、职责权限 | 5.3 | ●部门负责人：刘猛  ●查企业提供的资料见《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：  在生产过程中，协调、支持相关部门贯彻质量方针和质量目标的有效运行，向客户提供合格的产品。  正确贯彻国家有关质量技术标准、技术政策，为产品生产提供有效的技术文件和有关工艺规程、检验标准等。  执行本公司有关质量工作的规定，协助有关质量部门做好质量管理工作，对生产过程加以控制，保持生产正常运行。  负责本公司的设备管理及产品标识和可追溯性的归口管理工作，引进产品新技术，产品更新和产品技术攻关，并组织实施。  负责做好成品搬运，贮存防护和交付发运工作。  ●与负责人沟通，生产技术部部长明确其基本职责和权限。 |  |
| 质量目标 | 6.2 | ●部门质量目标： 考核情况（2022.4.12）  1、生产任务按时完成率 100% 100%  2、产品一次交验合格率 ≥ 99% 100%  3、监视测量设备控制有效率100% 100%  4、产品按规程检验率100% 100%  ●每季度进行一次考核，目标基本实现。考核人：王泽辉 2022.4.12 |  |
| 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：压力表、游标卡尺、盒尺、台秤、尺寸变化率测定仪（烘箱）、管材落锤冲击实验机器、热变形维卡软化点温度测定仪、电子万能试验机、电子密度天平等，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。  ● 提供了监视测量仪器的检测或校准证书  报告编号：ZD202203210772  --尺寸变化率测定仪，KXGK-300A  校准日期：2022.3.21  检测单位：深圳中电计量测试技术有限公司  报告编号：ZD202203210776  --电子密度天平，KMTP-1A 校准日期：2022.3.21  检测单位：深圳中电计量检测技术有限公司  --其他监视测量仪器鉴定情况及详细内容见检测报告扫描件  ●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：  电缆保护管/塑料管材：  原材料（MPP等）→进场检验→配料进入计量系统→挤出→真空定径→冷却→过程检验→切割→成品检验→入库  ●确定产品和服务的要求：客户要求；  GB/T 13663 给水用聚乙烯（PE）管材  GB/T 20041.1 电缆管理用导管系统 第1部分：通用要求  GB/T 9647 热塑性塑料管材环刚度的测定  GB/T 8802 热塑性塑料管材、管件维卡软化温度的测定  GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法  GB/T 1633 热塑性塑料软化点(维卡)试验方法  DL/T 802.1 电力电缆用导管技术条件 第1部分：总则  DL/T 802.2 电力电缆用导管技术条件 第2部分：玻璃纤维增强塑料电缆导管  DL/T 802.3 电力电缆用导管技术条件 第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管  DL/T 802.4 电力电缆用导管技术条件 第4部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料双壁波纹电缆导管  DL/T 802.5 电力电缆用导管技术条件 第5部分：纤维水泥电缆导管  DL/T 802.6 电力电缆用导管技术条件 第6部分：承插式混凝土预制电缆导管  DL/T 802.7 电力电缆用导管技术条件 第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管  DL/T 802.8 电力电缆用导管技术条件 第8部分：埋地用改性聚丙烯塑料单壁波纹电缆导管  Q/GDW 11381 电缆保护管选型技术原则和检测技术规范  155083.2451 国家电网公司物资采购标准-电缆附件卷（第一批）、  等标准相关内容进行生产。  ●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：自动加料机、料斗式干燥机、单螺杆挤出机、模具、真空定径箱、喷淋水箱、三爪牵引机、1T干燥机、翻料架、无屑切割机满足生产需求；  2、检测设备主要有：尺寸变化率测定仪（烘箱）、管材落锤冲击实验机器、热变形维卡软化点温度测定仪、电子万能试验机、电子密度天平等，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、成品检验等检验活动；  5、编制了进货检验、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,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 |  |
| 设计开发 | 8.3 | 远程跟管代沟通，本公司近一年生产是依据顾客要求／图纸进行加工 ,流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，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也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。故不适用8.3条款。 |  |
| 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：综合部、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，通知综合部部发货。  ●产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考：  GB/T 13663 给水用聚乙烯（PE）管材  GB/T 20041.1 电缆管理用导管系统 第1部分：通用要求  GB/T 9647 热塑性塑料管材环刚度的测定  GB/T 8802 热塑性塑料管材、管件维卡软化温度的测定  GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法  GB/T 1633 热塑性塑料软化点(维卡)试验方法  DL/T 802.1 电力电缆用导管技术条件 第1部分：总则  DL/T 802.2 电力电缆用导管技术条件 第2部分：玻璃纤维增强塑料电缆导管  DL/T 802.3 电力电缆用导管技术条件 第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管  DL/T 802.4 电力电缆用导管技术条件 第4部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料双壁波纹电缆导管  DL/T 802.5 电力电缆用导管技术条件 第5部分：纤维水泥电缆导管  DL/T 802.6 电力电缆用导管技术条件 第6部分：承插式混凝土预制电缆导管  DL/T 802.7 电力电缆用导管技术条件 第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管  DL/T 802.8 电力电缆用导管技术条件 第8部分：埋地用改性聚丙烯塑料单壁波纹电缆导管  Q/GDW 11381 电缆保护管选型技术原则和检测技术规范  155083.2451 国家电网公司物资采购标准-电缆附件卷（第一批）等标准相关内容进行生产。  ●其中主要生产设备有：  主要生产设备：自动加料机、料斗式干燥机、单螺杆挤出机、模具、真空定径箱、喷淋水箱、三爪牵引机、1T干燥机、翻料架、无屑切割机满足生产需求；  ●生产过程：  --查相关控制记录：电缆保护管/塑料管材  生产工序控制  1、生产工艺：原材料（MPP等）→进场检验→配料进入计量系统→挤出→真空定径→冷却→过程检验→切割→成品检验→入库  2、过程控制情况  1）配料：主料97% 色母2% 增塑剂1%，操作，张\*\*，依据：作业指导书，检验：刘猛，生产/检验日期：2022.2.26  2）挤出：控制环节：挤出速度：950转/Min、挤出温度：1区 200℃、2区 210℃、 3区 210℃、机头 205℃  挤出温度控制在±10℃，查监控记录:均在温度允许范围之内，操作：张\*\*，记录：张\*\*，巡查：刘猛，检查日期：2022.2.26  3）真空定径:控制内容：真空度0.6Pa  3）过程检验项目：不圆度，壁厚，外径，内径，定尺长度，检验结果：  外径：200、201、199、199.5、200.5  壁厚：15、14.9、15.1、14.8、15.2  定尺：6m  符合客户的尺寸要求  --查过程控制记录：塑料管材  生产工艺、设备监控参数、检验项目同上，均有生产过程的控制记录，不再累述  ●远程查看车间生产现场：  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：模具加工、产品运输  ●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》，企业目前生产需要确认过程：挤出。  --查挤出过程确认：对挤出过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对单螺杆挤出机进行了检查、保养，挤出过程的确认符合要求。  ●人员，经过培训合格后上岗, 均有相关行业多年以上工作经验,  ●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。 |  |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | ●现场查看车间，产品分区域摆放，用标识牌进行区分。产品及检验状态标识符合要求。在生产过程中用《作业单》进行生产记录，注明产品名称、批量、生产日期、加工工序、责任人等，基本可实现对产品生产批次的追溯。 |  |
| 产品防护 | 8.5.4 | ●该公司产品无特殊防护要求，仓库主要存放工具及低值易耗品。  ●贮存环境：仓库清洁，防护措施得当，满足要求。有专门的库管员进行保管，出入库登记手续齐全，管理比较规范。 |  |
| 更改控制 | 8.5.6 | ●企业目前主要从事电缆保护管、塑料管材的生产，生产流程未发生变化。  根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。  ●若产品的服务发生变更，由综合部、生产技术部填写相应的记录，由生产技术部和综合部领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产技术部存档。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | ●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，包括每种产品进货检验项目等 。  ●收集了产品的相关标准：合同要求  GB/T 13663 给水用聚乙烯（PE）管材  GB/T 20041.1 电缆管理用导管系统 第1部分：通用要求  GB/T 9647 热塑性塑料管材环刚度的测定  GB/T 8802 热塑性塑料管材、管件维卡软化温度的测定  GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分：浸渍法、液体比重瓶法和滴定法  GB/T 1633 热塑性塑料软化点(维卡)试验方法  DL/T 802.1 电力电缆用导管技术条件 第1部分：总则  DL/T 802.2 电力电缆用导管技术条件 第2部分：玻璃纤维增强塑料电缆导管  DL/T 802.3 电力电缆用导管技术条件 第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管  DL/T 802.4 电力电缆用导管技术条件 第4部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料双壁波纹电缆导管  DL/T 802.5 电力电缆用导管技术条件 第5部分：纤维水泥电缆导管  DL/T 802.6 电力电缆用导管技术条件 第6部分：承插式混凝土预制电缆导管  DL/T 802.7 电力电缆用导管技术条件 第7部分：非开挖用改性聚丙烯塑料电缆导管  DL/T 802.8 电力电缆用导管技术条件 第8部分：埋地用改性聚丙烯塑料单壁波纹电缆导管  Q/GDW 11381 电缆保护管选型技术原则和检测技术规范  155083.2451 国家电网公司物资采购标准-电缆附件卷（第一批）等。  ●提供产品进货验证记录：  --聚丙烯  1、原材料名称：聚丙烯L5E89  2、进厂检验项目：包装、重量、牌号L5E89、生产产家、供方提供的性能报告单（比重、熔融指数、拉伸强度等内容）  3、进货日期：2022.3.18 数量：20吨  检验：刘猛，检验日期：2022.3.18  --色母料  1、原材料名称：深桔黄1996色母粒  2、进厂检验项目：包装、重量、牌号深桔黄1996、生产产家、供方提供的性能报告单（比重、熔融指数、色泽稳定性等内容）  3、进货日期：2022.3.15 数量：0.8吨  检验：刘猛，检验日期：2022.3.15  ●过程检验：过程检验体现在8.5.1工序控制记录中  ●成品检验记录：电缆护管  ——查：2022.3.20出厂检验报告  技术要求：尺寸（壁厚16.2-16.4mm、内径200.3-200.4-mm）、密度：0.90-0.94、环刚度：≥41kpa、维卡软化温度≥155℃、拉伸强度≥25MPa、断裂伸长率≥400%、弯曲强度：≥36MPa  检验结果：尺寸（壁厚15.8-17.4mm、内径199.8-201mm）、密度：0.92、环刚度：32kpa、维卡软化温度：150℃、拉伸强度：25MPa、断裂伸长率：439%、弯曲强度：38MPa  检验结论：合格  检验：刘猛 检验日期：2022.3.20  ——查：2022.2.18出厂检验报告  技术要求：尺寸（壁厚10.2-10.4mm、内径150.2-150.4mm）、密度：0.90-0.94、环刚度：≥41kpa、维卡软化温度≥155℃、拉伸强度≥25MPa、断裂伸长率≥400%、弯曲强度：≥36MPa  检验结果：尺寸（壁厚10.3-10.35mm、内径149.9-150.2mm）、密度：0.92、环刚度：32kpa、维卡软化温度：150℃、拉伸强度：25MPa、断裂伸长率：439%、弯曲强度：38MPa  检验结论：合格  检验：刘猛 检验日期：2022.12.18  另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。  ●企业提供了第三方检验报告（型式检验）  --报告编号：JS2022TD1565  检验类别:型式检验  检测单位：国建建筑材料工业建筑维护材料及管道产品质量监督检验测试中心  检验日期：2022年3月4日  其余内容详见检验报告  ●企业的检验过程控制符合要求 |  |
| 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。 |  |