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：生产部 主管领导/陪同人员：蒋生龙 | 判定 |
| 审核员：文波、李双（实习、）柴梦妮（专家） 审核时间：2022年4月25日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制 |
| 组织的岗位、职责和权限 | 5.3 | 部门负责人：蒋龙生，介绍说，  生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责生产过程运行的环境和安全控制，产品生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | 符合 |
| 质量目标 | 6.2 | 保留“目标分解考核表”，显示对目标按照部门进行了分解，策划了实现目标的措施；  部门目标：  1、确保生产设备完好率97%以上；  2、产品一次交验合格率97% 以上；  考核情况：2021年10月-2022年3月考核已完成，均达成。 | 符合 |
| 运行策划和控制 | 8.1 | （1）产品实现的策划主要由总经理和生产技术负责人完成，过程策划包含了实现产品(电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造)所需达到的质量目标和要求（包括了国标中的质量指标要求、法规要求、客户要求及组织自身附加要求）。  （2）组织主要参考地下通信管道用塑料管第2部分实壁管YD/T841.2-2016，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/T802.3-2007，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管材 GB/T5836.1-2006，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管件 GB/T5836.2-2006，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/T802.7-2010、铝合金挤压型材尺寸偏差GB /T 14846-2014、 铝合金建筑型材 第一部分 基材GB T5237.1-2017、铝合金建筑型材 第4部门 喷涂GB /T5237.4-2017 、一般工业用铝及铝合金挤压型材 GB/T 6892-2015、客户的技术参数要求等，进行产品的制造生产。  （3）依据以上要求组织编制了适当的过程文件：编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收等  （4）编制了生产工艺流程图，  产品生产工艺流程：  铝合金产品工艺流程：原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷涂→开齿→穿条→压合→检验→包装入库。  塑料管道工艺流程：混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库  玻璃钢管道工艺流程：上模→缠绕→加砂→缠绕→固化→脱模→修整→检验→入库  关键/特殊过程有挤压/挤出、喷涂过程。  提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对铝合金挤压工序，铝合金喷涂工序，塑料管道挤出成型进行了过程确认。对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求，工艺同去年审核一致，无变更。  （5）对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求；对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求及相应的安全操作规程，如检验作业指导书、挤压作业指导书、时效作业指导书、喷涂作业指导书、挤出作业指导书、缠绕作业指导书等。  （6）接收准则:依据验收交付规范、合同、相关标准、客户要求等进行接收，规定了原材料、过程产品、成品的检验验收准则，并制定了检验规范；以保证交付的产品满足要求  （7）策划有内部审核检查表、首末次会议记录、特殊过程确认记录、现场对生产各过程填写了进货检验记录、过程检验记录、出货检验记录、不合格品报告单等各种监视和测量记录等，基本满足产品实现需要。  （8）资源的提供（包括厂房、人员、物资、设备设施、测量设备等）；为实现产品质量目标配置了相应人员（如销售服务人员、技术人员均为大专或以上学历、关键岗位上岗前经过岗前培训，销售人员及生产人员均经过专业培训等)；生产设备：挤压机、牵引机、节能铝棒炉、节能模具炉、全自动冷床线、时效炉、立式喷涂线、全自动喷枪、开齿机、复合机、滚压机、切桥机、贴膜机、包装机、行车、储气罐、机动叉车等，各设备有操作作业指导书、维护保养指引等；监测资源：监视和测量设备主要有带表卡尺、万能角度尺、韦氏硬度计、涡流侧厚仪、数字温度计、漆模冲击器、色差仪、壁厚千分尺、钢卷尺等；办公设备：电脑、打印机、传真机、电话、办公桌椅、WIFI等。  （9）外包过程：无。  目前策划基本充分，策划能满足实际生产的需要。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 不适用条款：8.3条款。公司按照国家标准、行业标准、企业规范及客户提供的要求，按照传统工艺提供生产和服务，不需进行产品的设计和开发，其生产过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准中8.3条款内容，其不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响，不适用合理。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | 8.5.1 | 公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。  一、现场查看受控条件：  1) 公司主要从事电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造。  生产工艺流程为：  铝合金产品工艺流程：原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷涂→开齿→穿条→压合→检验→包装入库。  塑料管道工艺流程：混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库  玻璃钢管道工艺流程：上模→缠绕→加砂→缠绕→固化→脱模→修整→检验→入库。  关键/特殊过程有挤压/挤出、喷涂过程。  提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对铝合金挤压工序，铝合金喷涂工序，塑料管道挤出成型进行了过程确认。对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求，工艺同去年审核一致，无变更。  外包过程：无  二、公司依据客户订单，下达生产任务通知单。生产部接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控，从而控制生产和销售的有序进行。  现场有：1）设备操作规程、《作业指导书》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》、作业流程、检验规范等有关文件，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。  2）提供和配置了电子万能试验机、落锤冲击试验机、维卡软化温度测试器、电子密度天平、熔体流动速率测定仪、数显卡尺、电热鼓风干燥箱等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。  3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）提供和配备了粉碎机、造粒机、混料机、挤出机、牵引机、切割机、机动叉车、起重机等等生产办公设备。设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。  5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求。  6）提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。  7)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。  三、远程查看关键工序控制情况：  1、查看到电力、通信、市政用塑料管道工艺基本一致；区别主要是各产品使用的原料不同，控制参数不同，玻璃钢管道使用挤出缠绕工艺生产。  配料、混料、上料工序：正在通信管进行配料，马世祥等在用电子秤配料，原材料主要有PVC树脂、钙粉、稳定剂、石蜡、抗冲击等，按配料表要求，分别称重后倒入混料机储罐，用混料机（设定，电机转速300rpm、浆叶转速200rpm、搅拌时间12分钟）进行混料，搅拌均匀后进行自动投料，查看与实际操作符合要求。  熔融工序：胡加旺等用1#挤出机生产110X3.2X4塑料管道，料筒温度设定：一区——六区：191℃、190℃、160℃、160℃、160℃，实际显示在范围内；机头温度设定：一区160℃、二区160℃、三区160℃、四区200℃、五区194℃、六区160℃，实际显示在范围内；主机转速16rpm、主机电流61A、牵引速度161m/min，实际操作符合要求。  挤出、冷却定型工序：操作人王辉按《挤出成型作业指导书》进行塑料管道冷却定型作业，1）装换板带模具；2）挤出机加温温度设置150-170,20分钟检查温区加温是否正常，加温1小时候调至板带加工生产温度参数,温区：1-6为150、160、175、175、175、175，模具温区1-3为175、175、175，转速5r/min;3）经循环水进行冷却后，牵引速度110m/min，用牵引板带挤出板带。 监控温区设置稳定性，现场查看温度设置满足要求，进行首检确认检查，提供有《工序检验记录》，产品符合要求。  裁断工序：夏志峰等正在用切割机裁断塑料管道，内径110mm管裁断，每段长度4m，切割时用固定夹具，避免划伤，实际操作符合要求。  上料、烘干工序：将原料及色母按一定的重量配比（树脂、碳酸钙、回料、辅料等，配方公司保密）装入搅拌装置，启动混料机，温度控制在120±5℃，进行烘干干燥，操作人：冯华珍，实际操作符合要求。  修整工序：操作员殷三华，对成型缠绕后市政管半成品，使用电动小锯、刀片进行内外表面修整后，在承口端使用枪钉预埋上金属电容丝（铜丝）。检查外观符合要求后，流入下一工序，操作符合要求。  检验工序，检验员正在检验PVC塑料管道，主要检验项目包括：长度/平均内径、壁厚、不圆度、支重、外表、内表、印字、切口、毛刺、配合、颜色、弯曲度、合格证等，有检验规范，按要求操作并填写记录。  2、铝合金的制造过程控制  加热剪切、挤压工序：生产操作人员陆根良等，设备铝型材挤出机、铝棒加热炉，工艺要求模具温度450-5000℃、铝棒温度430-520℃、时间5分钟，现场检查符合要求。  切割工序：使用自动切割机、设定6m进行随动锯切方式。现场检查符合要求。  矫直工序：拉伸矫直前铝材的温度控制温度50℃一下，作业员况瑜、林海滨使用设备拉直机，拉伸时，先矫正扭拧后拉弯曲，边矫边拉，型材表面不许出现桔皮状缺陷。现场检查符合要求。  时效工序：生产操作人员王翠，设定时效炉要求温度200℃±5℃、保温时间1-2小时，现场检查符合要求。  水洗表面处理、喷涂工序：对进行时效后的产品，碱性表面质量和外观符合要求后，员工刘兴春等在铝型材两端10mm处用钻孔机进行钻孔（孔径：5mm），方便吊装进入自动喷涂线进行喷涂；进入自动喷粉室（控制静电高压60-90kV、电流10-20uA，流速压力0.3-0.55mPA、喷枪距离150-300mm，输送链速度4.5-5.5m/min）进行喷涂，后进入固化炉中烘烤（温度200℃，15分钟），检查外观是否平整光亮、有无颗粒、缩孔、色差等缺陷，检查厚度55-90um等符合要求后，流入下一工序。  通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。  组织生产过程的控制基本符合标准规定的要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  Q8.5.4 | 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。  生产车间现场加工的半成品、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（叉车、行车等）、贮存场所，保持标识完整、清晰。  1.公司产品成方阵堆放，运输时有遮盖帆布等防护措施。  2.公司产品搬运采用拖车和叉车转运，按要求进行作业，有效防护产品。  3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通。  4.本公司产品主要防碰、日晒雨淋、潮湿、防火。  5.车间及库房有灭火器，状态良好，贮存环境适宜。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 符合 |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | 符合 |

说明：不符合标注N