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：生产服务公司 主管领导：江斌 陪同人员：程小杰 | 判定 |
| 审核员：马佳 审核时间：2022年10月28日 下午 13：00-16：00 |
| 审核条款：Q: 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； |
| 组织的岗位、职责和权限 | 5.3 | 生产服务分公司经理：江斌 书记：陈磊 本部门共有120人，但负责重型机用打包带共有10人：班长1人：质检员1人：唐斌 操作工8人有一条打包带生产线，生产能力：1万根/日产主要职责和权限包括:1)进行生产策划，并根据《生产任务单》向班组下达相应的生产任务, 组织生产。2)负责打包带原辅材料、在制品、成品的搬运、贮存、包装、防护和交付管理。3)负责产品质量检验工作，依据标准及合同要求，对原辅材料和顾客提供产品进行质量检验或特殊检测项目的外委检测。4)负责产品标识、检验状态的管理；负责组织必要的追溯。5)负责生产设备、计量器具的维护、保养工作；检验器材、内部使用器具和长度标准器具的送检。6) 负责组织对本区域生产的不符合、事故、事件、不合格品及潜在的不合格因素进行原因分析并进行处置；制定纠正措施和预防措施，经相关部门确认后实施；7) 负责生产现场管理，做到工作环境整洁，保证安全文明生产。上述职责和权限基本得到有效沟通和实施。 |   Y |
| 质量目标 |  6.2 | 出示重型机用打包带的质量目标：1）产品出厂合格率100%； 2）产品一次检验合格率＞98%；3）顾客满意率＞98%； 4）设备完好率 100%。按月检查目标完成情况，经查2022年1-10月目标全部实现。 |  Y |
| 基础设施 | 7.1.3 | 建立“生产设备台账”，明确了设备名称、型号、数量等。查《PP打包带生产线（高配用国产电器件》生产线组成：1）自动上料机 2）单螺杆挤出机 3）不停机换网装置；4）熔体计量泵；5）流延机头装置；6）冷却水槽；7）吸水装置；8）第一三辊牵引；9）高温烘箱；10）对辊拉伸.....13)传动定型装置；14）干燥水分装置；15）第二三牵引；16）切割机；17）接料台；18）电气控制系统 。 设备自动化程度较高，产品一次成型。 还配置有拉力机、电子万能实验机、游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等监视测量设备；以及灭火器、消防栓、除尘器等环保和安全辅助设备/设施。由此可见，现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和质量管理体系的实施和改进需要。查“设备检修记录”，每月进行一次设备检修，检修项目：对打包带生产线进行保养。抽2022年10月的“设备检修记录”。主要维护包装带生产线的电器部分、上料机、挤出机、辊牵引等运转状况，维修后符合要求，维修人：鲁南权（签名）提供2022年1-10月设备点检表，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、设备上料电气工作是否正常等14项内容。抽查2022年9月和10月设备点检表，14项内容点检无故障，点检人员：鲁南权（签名）现场观察到上述生产设备“PP打包带生产线及辅助设备”运行状态正常。查特种设备：无。 |  Y |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | 查部门办公室面积6X5=30m2,采光、照明良好，适宜；生产现场布局基本合理，面积50X30=1500m2 空间较宽敞，照明、通风较好。班长徐忠华介绍：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，现场巡视发现生产现场、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。过程运行环境满足要求。  |  Y |
| 监视和测量资源的控制 | 7.1.5 | 建立“监视与测量设备台账”，配备了拉力计、游标卡尺、钢卷尺、电子万能试验机等监视和测量设备，并按策划的时间间隔对上述监视和测量设备实施校准/检定。1. 抽查《拉力计校准证书》证书编号：GY22053004001

型号规格：LK-1型 器具编号：12111008校准结果： 1. 外观及各部分正常1. 示值误差 范围内 校准日期：2022.05.30

建议复校时间间隔12月校准单位： 安徽国源检测技术有限公司2）《游标卡尺检定证书》N0:812047716型号规格：（0-150）mm 出厂编号：20109032检验结论： 合格 检定日期：2022-10-11 有效期至2023-10-10检定单位：安庆市计量测试所3）抽查钢卷尺检定证书 812233349 规格/型号：5m检定日期：2022.10.6 有效期限：1年;检定单位：安庆市计量测试所4）抽查电子万能试验机校准证书 HK2210130879 规格/型号：WDW-100校准日期：2022.10.13 有效期限：1年;校准单位：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。 |  Y |
| 运行的策划和控制 | 8.1 | 本部门对重型机用打包带的生产进行了策划，生产流程为：配料——上架——溶挤——牵引拉伸——压花——穿扣——冲压——检验——打包——入库产品执行标准：QB /T 3811-1999 《重型打包带》中技术参数要求； 本部门策划并编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》、《重型打机用打包带工艺卡片》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品一次交验合格率≥98%；出厂产品合格率100%，监测设备：拉力计、电子万能实验机、游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等设备与监测设备满足产品和服务的需求。建立了相关生产过程记录主要有：生产任务通知单、原材料检验入库通知单、生产过程操作记录表、检验记录表、出厂检验原始记录、出厂检验报告等。经识别，无外包过程。 |  Y |
| 产品和服务的设计和开发不适用的确认 | 8.3 | 目前重型机用打包带主要按照行业标准和顾客要求进行生产，不需进行产品的设计和开发，因此标准中8.3条款不适用，予以删减，这种删减且不影响公司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，不适用删减合理。 |  Y |
| 生产和服务提供的控制/产品检验 | 8.5.1/8.6 | 重型机用打包带由公司依据客户订单，下达生产计划。本部门接收生产计划后组织生产，首先召开生产会议，进行生产和质量及管理工作协调，从配料、上架生产线、设置好溶剂、牵引拉伸一次成型。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。抽查2022年9月生产计划单，内容包括：重型机用打包带数量：30000（米兰）+ 30000（米黄）+40000（粉红）规格型号：3.55 m交货时间要：2022年9月30日计划编制：生产经营科 接收任务单：徐忠华（签名）（打包带班长）本部门配备了胜任的操作工，出示操作工武超、田峰、吴震、方奇旺、鲁南权、宋海燕等人操作证，均经过考核合格上岗，有较丰富的操作经验和专业技术水平。、出示《打包带生产工艺卡片》，内容包括：一、原材料： 聚丙烯 填充母料（碳酸钙） 色母料（碳酸钙+色素）牌号 PPH-T03 PP85B PP80BMFR 2.5-3.5 ＜1.0 ＜1.01. 质量指标要求 带体每米克重 拉断拉力 尺寸（ 长 宽 厚 ）

 单位 g/m KN/根 mm mm mm 指标 30 7.5 3550 19.5 2.0外观：色泽均匀，花纹清晰，无明显污染，无开裂、损坏、穿孔等缺陷抽查：“原材料检验记录” 检验方法：验证 验证内容：1）有/无聚丙烯、填充母料、色母料 生产供应家产品出厂检验报告单 有 2)牌号是/否满足要求 符合 验证结论： 原材料合格 验证人：唐斌  日期： 2022.09.10 抽查2022年9月15日“打包带生产操作记录”时间 机筒一区温度 计量泵区温度 机头二区温度 一牵线速 二牵线速 三牵线速 网前压力/网后压力9：00 182 220 197 2.9 25.4 29.2 6.6/ 5.011：00 180 220 193 2.9 25.4 29.2 6.6/5.0......17:00 181 220 194 2.9 25.4 29.2 6.6/5.0 时间 烘箱1温度 烘箱2温度 冷却水温度 抽检带宽 抽检带厚 抽检带长 抽检拉脱力 抽检拉断力 9：00 163 165 29.4 19.5 2.0 385 670 96011：00 163 165 29.4 19.5 2.0 383 670 960.....17:00 163 165 29.4 19.5 2.0 385 670 960 当班操作工：武超 吴震 方奇旺 记录：武超 抽查2022年9月16日“重型机用打包带检验记录” （抽样20根取平均值）09：00 检验项目 长度mm 宽度mm 厚度mm 带体每米克重 拉断KN/根 拉脱KN/根 外观要求 检验结果 3.55 19.7 1.99 30.6 7.7 6.3 符合11：00 检验结果 3.55 19.7 1.99 30.6 7.7 6.3 符合.......17:00 检验结果 3.55 19.7 1.99 30.6 7.7 6.3 符合 质检员：唐斌 复核：徐忠华包装工序：将经检验合格的重型打包带按顾客要求的数量进行折叠，要求摆放整齐，方向一致；包头通过穿扣压力机受压后捏合严实，包装和短途运输的一般采用三道塑带捆扎。现场观察实际操作，符合操作规程。现场确认：打包带生产无特殊过程。 |  Y |
| 标识和可追溯/产品防护 | 8.5.28.5.4 | 产品标识主要通过划分区域、生产操作记录、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。 |  Y |
| 生产过程的更改控制 | 8.5.6 | 公司建立“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2019年审核至今，尚未发生生产和服务变更。 |  Y |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | 采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求。质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。1. 进货检验：检验依据原材料检验作业指导书，

 编制《检验和试验规程》 编制：唐斌 审批：江斌主要原料：聚丙烯、填充母料（碳酸钙）、色母料（碳酸钙+色素）原料采用验证方式，抽主要原料聚丙烯 必须有聚丙烯产品出厂检验报告公司聚丙烯只购买“中国石化中安联合煤化有限责任公司”的产品每批获取产品出厂检验报告单 产品牌号：PPH-T03 批号：MG02241001产品等级：合格品 建立原材料进货检验记录，抽查2022.8-10月原材料进货检验记录，对规格、外观质量、幅宽和重量进行检验，检验结果合格.检验员唐斌。2、过程检验：检验依据《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》、《重型打机用打包带工艺卡片等文件提供了2022年1-10月半成品检验记录，内容包括名称、单位、数量、完成日期，疵品数等，检验员：唐斌 审核：徐忠华3、成品（出厂）检验记录：检验依据检验作业指导书、客户技术要求，QB/T 3811-1999抽查2022.10-15月成品检验记录，内容包括：日期、品种、生效数量、平均重量、疵品数等，重型机用打包带执行QB/T3811-1999重型机用塑料打包带质量指标： 项目 单位 指标 断裂拉力 KN/根 >7.5 拉脱拉力 KN/根 >6.0 长 mm 可自行调节 宽 mm 19.5 0.5 厚 mm 2.0 0.05外观 色泽均匀，花纹清晰。无明显污染，杂质，无开裂、损坏、穿孔等缺陷查《打包带成品检验记录本》 ：检验日期：2022.10.15 产品规格：3.55m 数量：4000根检验项目：外观、冲压、套扣 长度 宽度 拉脱力同时记录：当天完成6400根 规格：3.55m 全部合格 检验员：吴震 复核：方青旺通过上述记录了解到，本部门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。出示当地政府产品抽检报告单《重型打包带检验报告》 No：wzj 2022-Q-0564 规格型号3550X19.5X2.0(m m) 检验单位：皖西南产品质量监督检验中心 检验依据：QB/T3811-1999 样品数量：3根 检验日期：2022.10.18 检验结论：合格 |  Y |
| 不合格输出的控制 | 8.7 | 提供的《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。抽2022年8月16日“不合格处理记录”，不合格品描述：成品，数量：126根，不符合原因：生产线突然停电所造成，处理意见：报废，检验人：唐斌，审核：徐忠华。 |  Y |
| 现场巡视 | 8.5.17.1.37.1.4 | 生产现场面积：50 X 30 =1500m2 空间较宽敞，照明、通风较好。现场配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。出示“消防安全检查表”，抽查2022.10.12日检查结果均正常。包装带生产线运行正常，设备运行无杂音。生产现场张贴有《打包带工艺风险清单机对策》，识别风险8项原料色母料色差；打包带带后；切割不均匀；对应每项均制定有措施。 张贴《生产管理细则》《打包带班组管理制度》，内容要求应严格执行操作规程，按时填写操作记录，遵守劳动纪律，准时参加每日早会，保持清洁卫生等张贴《质量管理细则》要求严格执行工艺指标，遇到异常及时调整运行参数，定时测量打包带拉力指标、宽度和厚度指标，抽检率不低于1%，严把出厂关。张贴《安全管理细则》，要求员工严格劳保着装；厂房内严禁吸烟；不得触碰转动设备等。 |  Y |

说明：不符合标注N