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、许忠伟 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2023年02月22日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、7.1.5监视和测量资源、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更改控制8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制 |
| 组织的岗位、职责和权限 | 5.3 | 生产部负责人蒋生龙，介绍说  部门主要作用、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，负责生产进度、组织开展数据分析、负责持续改进活动的技术性指导、纠正和预防措施活动的落实、负责技术计划调度和监控以及技术管理、安全生产管理等。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。部门职责得到合理分配，未发现因职责不清责任不明而造成体系运行失效的情况。 | 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：  产品一次交验合格率97% 以上  生产设备设施完好率97%以上  考核情况：2022年7月-12月，各目标均达成。 | 符合 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 生产部负责人介绍了设备的使用、维护、保养等要求，符合要求。  公司主要设备是破碎机、混料机、PVC生产线、MPP生产线、玻璃钢生产线、搅拌机、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、开齿机、复合机、滚压机、贴膜机、包装机、行车、储气罐、机动叉车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI等，监视和测量设备主要有电子拉力试验机、落锤冲击仪、电子天平、差热分析仪、熔体流动速率测定仪、带表卡尺、万能角度尺、韦氏硬度计、涡流侧厚仪、数字温度计、漆膜冲击器、色差仪、壁厚千分尺、钢卷尺等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。  查:设施及设备的提供及维护  生产部负责人介绍，根据设备管理的各自不同要求，每月按计划定期对设备维护保养，提供了维护保养记录；每日生产前对设备进行点检，符合要求后进行使用。  查见“设备保养计划”，按日/周/月/进行设备保养。查见年度“设备保养记录表”  抽查2022年12月设备点检记录，设备名称：5#挤压线（加热炉、冷床线等），编号：700ust，项目：清洁、检查传动链条螺丝紧固性，电控箱、控制面板、停机开光、磨损程度、加油等项，发现切割机异常，已进行了维修维护，更换了V型传动带、电机轴承、电机紧固、切割片等，验证设备运行正常，管理人员：张哲凯等。  抽查2022年12月设备维修/保养记录，设备名称喷涂线，编号：ABD100306#，项目：检查循环风机、驱动链条、水泵喷淋、传动皮带、各紧固件等项，对轴承进行定期保养，加轮滑油维护，管理人员：李招辉等。  抽查2023年1月设备点检记录，设备名称：MPP/PE管材生产线，编号SJ90，项目：清洁、润滑、传动系统、控制面板、紧固件、运行情况等，管理人员：何水心等  抽查2023年2月设备点检记录，设备名称：玻璃钢管，编号：CJ2000-12000，项目：清洁、润滑、传动系统、控制面板、紧固件、防护装置等项，管理人员：何水心等  另查看到时PVC线、空压机、行车等设备维护保养记录符合要求。  现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。  2、查特种设备管理，企业使用行车、叉车、储气罐、电梯。  起重机10台，进行了年度检验，结果合格，均在有效期内。设备运行状态正常。  储气罐7个，简单压力容器，其附件（安全阀+压力表）进行统一年检，安全阀有效期：2023.4.12；压力表有效期2023.5.21日 。  叉车2辆，提供了场（厂）内专用机动车辆定期（首次）检验申请表，检验结果合格，均在有效期内。  办公楼使用载人电梯1部，有进行年检，在有效期内。  上述特种设备报告见附件。  现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。  部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。 | 不符合 |
| 过程运行环境 | 7.1.4 | 公司在浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街77号，建有两个车间，1个车间用于市政管、电力管、通讯管的生产，另一车间用于铝合金的生活。在地址杭州富阳区鹿山街道工业功能区四号路3号，使用一个车间进行玻璃钢管的生产。建有办公大楼1栋，用于办公。查公司办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，车间摆放整齐，分区域放置，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，切割有部分边角料、废料等，车间每天下班前定期清扫干净，查看车间灭火器、消防栓等消防安全设施等运行状态良好、安全通道畅通；现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。  员工关系和谐，墙面张贴有文化宣传活动的资料，与员工交流时，情绪愉快；过程运行环境基本满足要求。  过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行策划和控制 | 8.1 | 1、范围：  QMS：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。  2、公司目标：  产品出厂合格率100%  顾客满意度大于95%；  3、产品主要执行标准摘抄：  企业参考的国家/行业主要是：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 、客户的技术参数要求等，编制了生产作业指导书、操作指引等指导产品生产和确定产品的接收；  4、产品生产工艺/服务提供流程为：  公司产品生产工艺：  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→（需要时：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，塑料管道挤出成型工序进行了过程确认。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。  7、 编制了相应的作业文件：  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，如缠绕作业指导书、挤压工艺控制流程、时效工艺控制流程、喷涂工艺控制流程等。  8.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  9、记录：策划有内部审核检查表、首末次会议记录、审核计划表、客户满意度调查表等、现场对生产各过程填写了进料检验记录表、过程检验记录、出货检验记录、不合格处理单等各种监视和测量记录等，基本满足产品实现需要。  目前策划基本充分。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | 8.3 | 不适用条款：8.3条款。  公司参考国家标准、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。  公司依据客户需求计划，下达生产计划。  生产负责人蒋生龙介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，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。  现场查看到下发有《生产任务通知单》。  生产产品：PVC电力管 规格：200\*10\*6m 数量：600支  生产产品：玻璃钢管 规格：200\*8.0\*4m 数量：656支  生产产品：6063铝型材  ......等等。  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  配备了胜任的人员，如：生产厂长蒋生龙、生产主任夏志锋、许忠位等，有较丰富的管理经验和专业技术水平。  车间有：设备操作指引、作业指导书、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。  提供和配置了熔体流动速率测定仪、带表卡尺、万能角度尺、韦氏硬度计、涡流侧厚仪、数字温度计、漆膜冲击器、色差仪等，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。  检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  提供和配备了生产车间，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，基础设施和环境能够满足生产需求。  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，持证上岗。  公司产品生产工艺：  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→（需要时：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，塑料管道挤出成型工序进行了过程确认。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。  生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用夹具、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。  现场所获得的产品信息为生产计划、进料检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等。  生产负责人蒋生龙介绍说，每月召开一次生产调度会进行生产、质量工作管理协调。  通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。  现场观察生产过程：  1、电力、通信、市政用塑料管道生产车间  目前只有1条线在生产中（公司共有8条PVC管道生产线、3条MPP/PE管道生产线）。  生产任务单：PVC电力管 规格：200\*10\*6m 数量：600支  电力、通信、市政用塑料管道工艺：混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库  使用设备PVC自动挤出线及混料机。  介绍或，电力、通信、市政用塑料管生产工艺基本一致，只有使用原料不一，按客户要求规格进行生产。  配料工序：刘惠琴等用电子秤配料，原材料主要有PVC树脂、钙粉、稳定剂、硬脂酸、石蜡、CPE、ACR等，按配料表要求，分别称重后倒入塑料桶内。实际操作符合要求。  混料工序：詹忠新等正在用混料机为PVC电力管混料，将上述称重好的各种原料按规定导入混料机热锅中进行搅拌，电机转速300rpm、浆叶转速200rpm、温度120-125℃（实际显示125℃），搅拌时间12分钟，有作业指导书，实际操作符合要求。  熔融、挤出工序：王辉等将混合好的物料导入挤出线下料斗口中，使用挤出机生产200\*10PVC电力管，料筒温度设定：一区190℃、二区190℃、三区160℃、四区160℃、五区160℃，实际显示在范围内（各区温度实际为190-192℃、190-191℃、160-162℃、160-162℃、160-162℃）；机头温度设定194℃，实际194-195℃；三区：160℃，实际显示160℃、六区160℃，实际160℃，主机转速16rpm、主机电流61A、喂料转速23rpm、牵引速度161m/min，实际操作符合要求。  喷码、裁断、扩口工序：管道挤出后经过自动喷码机固定间距2m进行喷码，后经牵引机牵引用自动切割机裁断，每段长度6m，使用打磨机对管件小头端进行打磨修整平滑，进入扩口机中选用对应扩口头自动扩口（承口直径：200mm＋2mm，扩口深度110±10mm，实测承口直径200.4mm，扩口深度112.6mm），经过扩口检验及外观检验合格后，自动进入转运车中，操作员：王灿宾，实际操作符合要求。  检验内容有：长度、平均外径、壁厚、承口深度、支重、外表、内表、印字、切口、颜色、倒角、扩口、毛刺、配合、弯曲度等项目，检验频次2小时一次，检验结果：合格，检验人：孙成。  2、玻璃钢管道生产车间；  公司有2条玻璃钢缠绕生产线，生产同一订单产品，工艺控制要求一致。  生产任务单 下单日期2023.2.22 产品名称：玻璃钢管 规格：200\*8.0\*4m 数量：656支  玻璃钢管道工艺：上模→缠绕→加砂→缠绕→固化→脱模→修整→检验→入库  缠绕成型工序  主要设备：缠绕机、烘箱。  现场查看，员工将不饱和树脂及固化剂等物料进行混合调匀，后同石英砂一同放入搅拌机中搅拌均匀，倒入缠绕机料斗中，将玻璃纤维物料装入缠绕机中，树脂含量控制在30%，设定缠绕转速在模具上按餐绕机设定参数进行缠绕作业，参数保密（重点控制配料、内层缠绕工艺、夹砂层缠绕工艺）。  固化、脱模、修整：员工等再将绕完制品运到固化站烘箱上进行固化，设定温度120度，时间：15分钟，最后再脱模，对有毛刺等部分不良进行修整，自检符合要求后流入下一工序。  检验内容有：长度/平均内径、承口内径、承口最小深度、壁厚、弯曲度、外表、内表、颜色、毛刺、切口等。检验结果符合要求。  3、铝合金生产车间  公司有6条生产线，实际只有1条线生产。  生产任务单 生产产品铝型材 规格：TC001  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→（需要时：开齿→穿条→压合）→检验→包装入库。  加热剪切、挤压工序：生产操作人员张哲凯等，设备节能铝棒炉，铝型材挤压机，工艺要求模具温度500-520℃（实际显示510℃）、铝棒温度500-520℃（实际显示515℃）、，挤出的料表面光滑，挤压纹细致均匀，无变形、亮带、黑线、阴阳等不良，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℃以下，作业员张明文、黄天培使用设备拉直机，拉伸时，边矫边拉直，目视型材表面不许出现弯曲、扭拧、桔皮状缺陷，现场使用角度尺检测符合要求。  切割工序：员工张明文等对铝型材进行切割，使用自动切割机、设定按订单要求设定长度为6m进行切割，去掉头部要求不小于30cm，实际50cm，锯口应整齐，无严重的变形和毛刺。将切下来的半成品放入专用转运框内。现场检查符合要求。  时效工序：生产操作人员盛国平等，对铝型材进行时效，设定时效炉要求温度190℃±5℃、保温时间120分钟，冷料50℃，测试韦氏硬度大于等于8HW（实测10-11），现场检查符合要求。  水洗表面处理：对进行时效后的产品，碱性表面质量和外观符合要求后，员工许忠伟等在铝型材两端10mm处用钻孔机进行钻孔（孔径：5mm），方便吊装进入自动喷涂线设备周工进行表面处理及喷涂；先转运至水洗槽进行水洗喷淋，后进入除油剂槽中（比例1吨水加除油剂20KG）瀑布式+喷淋方式进行除油，后经过三次清水洗槽中瀑布式+喷淋方式进行清洗；后放入无铬钝化槽（温度常温、无铬钝化剂浓度1吨水加3公斤无铬钝化剂，PH2.5-3.5之间）中进行无铬钝化处理，进行二次清水洗槽中瀑布式进行清洗后进行烘干（温度80-90℃，输送链速度4.5-5.5m/min）。查看材料需干燥、干净、无油污等，现场检查符合要求。  喷涂工序：经过表面处理的铝型材，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40-90um（实测56um）等符合要求后，流入下一工序。  开齿、穿条、压合工序：田纪斌等对喷涂后的铝型材半成品放入开齿机中（设定参数：间隙16.8mm），开齿机上的硬质滚齿轮在铝型材槽口颈部滚出齿来，检查齿形无漏压、深度等不良后，使用PA66隔热条样品进行实配松紧度，符合要求后批量开齿。手动将隔热条放入至已开后齿的铝型材中，放入滚压机中进行自动压合，通过三组滚压盘将铝材与隔热条紧密的结合在一起，检验外观、是否漏穿、错位等，检验符合要求后转入待检区域。  包装：生产操作人员凌佳贤等使用包装机、包装材料：PVC收缩袋对铝型材包装，按订单要求支数统一、长短一致、无混色等，包装规格4根一捆，后手动贴标签。  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运输，产品运输要求包装等。  生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、转运时效框中，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。公司有明确规定产品的防护要求。  1.公司产品采取包装带捆扎的方式包装，可有效防护产品。  2. 产品过程搬运使用周转框进行周转，装车使用叉车、起重机等作业，可有效防护产品。  3. 查组织的生产车间、库房地面清洁，标识清晰，配备消防设施，定位摆放。  4．产品摆放高度合理，易于存取。  产品标识和防护的管理符合标准要求。 | 符合 |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外部环境(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