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：孙军 陪同人员：周鹏 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2020.10.7-8 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.5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不适用确认、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，8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制，E/OMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境与职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO 5.3 | 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，负责产品检验，不合格品管理，负责部门环境因素、危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制，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。 |  |
| 目标  | QEO:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 部门 | 目标 | 考核方式 | 考核结果 | 完成情况 |
| 生产部 | 产品一次交验合格率98.5% 以上 | 查看检验记录 | 产品一次交验合格率100% | 已经完成 |
| 生产设备设施完好率97%以上 | 完好数÷总数×100%合格数÷总数×100% | 生产设备设施完好率100% | 已经完成 |
| 职业病发病为0 | 查看职业健康体检报告 | 没有发生职业病 | 已经完成 |
| 杜绝火灾、触电事故、高温灼伤、机械伤害 （火灾、触电、高温灼伤、机械伤害事故为0.）； | 查看触电、火灾、机械伤害、高空堕落事故记录 | 没有发生火灾、触电、高温灼伤、机械伤害事故 | 已经完成 |
| 合理处置固体废弃物；固废分类处置率100%； | 符合数量÷检查数量×100%。 | 固废分类处置100%； | 已经完成 |
| 厂界噪声达标排放（≤65dB（昼）、≤55dB（夜）. | 使用低噪声工器具，施工地点远离居民区。 | 厂界噪声达标排放（≤65dB（昼）、≤55dB（夜）见检测报告 | 已完成 |

考核情况：2020.7.15日考核已完成。 |  |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了电子万能试验机、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，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。抽查电子密度天平校准证书 KW20004020004 规格/型号：JA3003校准日期：2020.03.02 有效期限：1年;检测机构：东莞凯威计量技术有限公司抽查数显卡尺校准证书 KW20004020006 规格/型号：0-150mm校准日期：2020.03.02 有效期限：1年;检测机构：东莞凯威计量技术有限公司抽查熔体流动速率测定仪校准证书 KW20004020005 规格/型号：XNR-400校准日期：2020.03.02 有效期限：1年;检测机构：东莞凯威计量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。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司主要从事电力、通信、市政用塑料管及管件的生产，生产工艺流程为：混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库特殊过程是挤出成型，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对挤出过程进行了过程确认。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≥98.5%；顾客满意度95分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。公司生产、检验相关标准：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、客户的技术参数要求，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；生产设备：粉碎机、造粒机、混料机、挤出机、牵引机、切割机、叉车等。监测设备：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。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。公司按照制定的《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了过程控制。公司生产和服务相关记录主要有：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。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不适用确认 | Q8.3 | 组织按照国标/行标和顾客要求进行PVC电力管道、非开挖电力管道、通信管道、PE给水管道的生产，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 | Q8.5.1 | 公司主要从事PVC电力管道、非开挖电力管道、通信管道、PE给水管道的生产。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。抽查生产任务通知单，2020.8.30日下单生产非开挖电力管500支、规格100X8.0X6m，2020.9.13日下单生产PE给水管1300支、规格160 X 11.8X9m，2020.8.10日下单生产PVC电力管1000支、规格110X5.0X6m，2020.9.26日下单生产PE通信管1000支，规格110\*4.2\*6m……，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：生产部长孙军，有较丰富的管理经验和专业技术水平。公司需确认的过程为挤出过程，提供了确认记录，确认日期2020年1月12日，主要确认了人员资质能力、设备能力、工艺标准等内容，确认人员徐荣华、孙军、杨卫星等。生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用配方、模具、缺料报警器、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。生产厂长介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。现场审核，抽查关键工序控制情况：混料工序：张方舟正在用混料机为非开挖电力管混料，电机转速300rpm、浆叶转速200rpm、搅拌时间12分钟，有作业指导书，实际操作符合要求。PVC电力管挤出工序：周治平等正在用5#挤出机生产232X12X6mPVC电力管，料筒温度设定：一区200℃、二区192℃、三区176℃、四区160℃、五区158℃，实际显示在范围内；机头温度设定：二区166℃、三区174℃、四区165℃、六区205℃，实际显示在范围内；主机转速16rpm、主机电流65A、喂料转速22rpm、牵引速度172m/min，实际操作符合要求。挤出、冷却定型工序：工作操作：操作人徐荣华按《板带挤出成型作业指导书》操作，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以牵引板带挤出板带。 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：曾琨等正在用切割机裁断PE给水管，将内径110mm管裁断，每段长度48cm，切割时用固定夹具，避免划伤，实际操作符合要求。观察实际操作，符合操作规程。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 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）、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 | 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。 |  |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 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，详见Q8.1。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，

提供了进货检验记录，抽查2020.7.18日PVC树脂检验记录和原材料检测报告，供货单位浙江特产石代有限公司，原料型号SG-5、数量30吨，检验项目外观、挥发份、粘数（平均聚合度）、表观密度、热稳定时间、杂质粒子个数，检验结果合格，检验员吴洪江。抽查2020.9.8日PE聚乙烯树脂检验记录和原材料检测报告，供货单位浙江石油化工有限公司，原料型号PN049、数量30吨，，检验项目外观、挥发份、表观密度、燃烧残余物、白度、钙离子含量、氯含量、热稳定时间，检验结果合格，检验员吴洪江。抽查2020.8.15日PP聚丙烯检验记录和原材料检测报告，供货单位江西碧海塑料化工有限公司，原料型号K8003、数量32吨，检验项目外观、密度、熔融指数，检验结果合格，检验员吴洪江。没有发生在供方处进行验证的情况。2、过程检验：检验依据检验作业指导书，提供了检验记录表，内容包括班次、日期、规格、时间，检验项目主要包括长度、内径、壁厚、承口深度、支重、外观质量、配合性、弯曲度、检验员等。抽查2020年8月31日100X8X6m 非开挖电力管检验记录表，长度6.03、内径100.1、壁厚8.3、不圆度0.2、支重15.1、外观（外表、内表、印字、切口、毛刺、颜色等）、配合、弯曲度均合格，检验员聂晓鹏、吴洪江。抽查2020年10月8日110X6X9m PE给水管检验记录表，长度9.02、内径110.3、壁厚6.8、不圆度0.2、支重18.7、外观（外表、内表、印字、切口、毛刺、颜色等）、配合、弯曲度均合格，检验员聂晓鹏、吴洪江。抽查2020年9月28日110X4.2X6m PE通信管检验记录表，长度6.02、内径110.2、壁厚4.4、不圆度0.3、支重8.3、外观（外表、内表、印字、切口、毛刺、颜色等）、配合、弯曲度均合格，检验员聂晓鹏、吴洪江。抽查2020年6月11日100X5X6m PVC电力管检验记录表，长度6.02、内径100.1、壁厚5.1、承口深度85、支重15.8、外观（外表、内表、印字、切口、毛刺、颜色等）、配合、弯曲度均合格，检验员聂晓鹏、吴洪江。3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、客户技术要求，提供了出厂检测报告。抽查2020.8.14日PVC电力管产品出厂检测报告，规格型号150X8X6m，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（内径150.2、壁厚8.2、承口深度105）、长度偏差0.3、环刚度13.9、维卡软化温度等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员吴洪江。抽查2020.9.2日非开挖电力管产品出厂检测报告，规格型号100X8X6m，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（内径100.2、壁厚8.2、密度0.926）、长度偏差0.3、拉伸强度26.4、环刚度38.6、维卡软化温度、落锤冲击试验（10/10通过）等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员吴洪江。抽查2020.10.16日PE给水管产品出厂检测报告，规格型号110X6.6X9m，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（外径110.4、壁厚6.8）、80度静液压强度、断裂延长率398、氧化诱导时间38min等进行了检验，判定结果：合格，检验人员吴洪江。抽查2020.8.6日PE通信管产品出厂检测报告，规格型号160X6.2X6m，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（外径160.8、壁厚6.5）、拉伸强度19.2、断裂伸长率410、环刚度8.9、纵向回缩率2.4、落锤冲击试验等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员吴洪江。暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。4、抽查第三方检验报告：抽查了2019年9月——至今相关电力管、通信管、排水管、管件产品的第三方检验报告，测试结果：合格。抽查2020.4.28日MPP电力管产品型式检验报告，结果合格，检验机构国家化学建材质量监督检验中心。（见附件）抽查2020.4.30日CPVC电力管产品型式检验报告，结果合格，检验机构国家化学建材质量监督检验中心。（见附件）提供2020.6.19日PE给水管产品型式检验报告，结果合格，检验机构江西省建材产品质量监督检验站。（见附件）提供2020.6.19日气孔梅花管产品型式检验报告，结果合格，检验机构江西省建材产品质量监督检验站。（见附件）通过上述记录了解到，组织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。公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 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“不合格处理单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。抽2020年9月11日“不合格处理单”，不合格品描述：生产200X9X6m PVC电力管，不良现象：内壁打皱，不符合要求；不良数量：18支，不符合原因：5#机牵引机故障链条打滑造成内壁厚偏薄或打皱；处理意见：报废，更换牵引机链条，评审及处理人：孙军、陈云峰、吴洪江等。查改善情况，2020年9月14日 已改善，确认人：杨卫星、吴洪江等。 |  |
| 环境因素危险源 | EO6.1.2 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急。现场提供了“环境因素登记及评价表”，识别了办公过程的废纸排放、生活垃圾排放、生产过程中噪音排放、废气排放、固废排放、火灾、能源消耗等，识别基本齐全。评价出生产部的重要环境因素为：噪音排放、废气排放、固废排放、火灾发生等。通过运行控制、除尘设施、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素实施控制，基本适宜，具体见E8.1条款。提供“危险源风险评价表”对部门生产办公活动各过程分别进行辨识，考虑了VC电力管道、非开挖电力管道、通信管道、PE给水管道的生产过程的特点。生产部识别的危险源主要有：噪声伤害、触电、中暑、尘肺病、机械伤害、火灾事故等。重大危险源识别有：火灾、触电、高温灼伤、人身伤害等。危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。通过运行控制、管理制度、劳动防护用品、培训教育、应急预案等对重大危险源实施控制，基本适宜，具体见O8.1条款。 |  |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、化学品储存使用管理办法、生产车间噪声控制作业指导书、生产生活固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。查2020年7月份进行了三废（噪声、废气）监测，符合要求，见附件。1、废水管控：企业无工业废水，生活废水经化粪池处理后排入园区内污水管网统一处理。2、废气管控：主要是混料过程的粉尘和挤出过程的废气，混料过程在混料机上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到布袋除尘器处理后排放。挤出过程在挤出机上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到光催化氧化+活性炭吸附处理，员工佩戴口罩、穿工作服、戴手套等进行防护。3、噪声管控：生产过程在粉碎、混料、裁断等工序产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，其他工序基本无噪声，粉碎高噪声设备操作工戴耳塞。4、固废管控：一般固废：生产过程中主要为裁断过程产生废边角余料、集尘器收集的废屑粉尘，集中收集再利用；不合格品粉碎后再利用；生活垃圾由当地环卫所清运处理，公司缴纳处理费。危废：主要是生产过程中废气吸附后废活性炭，集中收集存放于危废存放间单独存放管理，待收集至一定量联系由厂房出租方（江西浙丰管业有限公司）交有资质单位（江西东江环保技术有限公司）处理。查有厂房租赁合同及危废处理合同，见附件。1. 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。6、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。7、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。8、安全防护：公司给员工发放手套、口罩、耳塞、工作服等劳保用品。9、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。10、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，见办公室审核记录。12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。13、现场运行控制：现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，车间均配有灭火器。C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\WeChat Files\b4b3c0bc9627081f11c9a15714fb07e.jpg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。车间安全设施设有提示说明，方便取用，但在车间角落一处消防栓被杂物堵塞消防通道，不符合要求，开具不符合项，要求改善。C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1604650152(1).png车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对粉尘伤害和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，现场操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。混料机上部有集尘抽风系统经布袋除尘器处理后排放，查看布袋除尘器运转正常，废的颗粒包装袋集中堆放，但是地面有少量粉尘，班长回答每周进行大清扫一次，会打扫干净。挤出工序，挤出过程产生废气，在挤出机上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到光催化氧化+活性炭吸附处理后排放，现场查看除尘设施运转正常。挤出机料筒和机头区温度较高，通过设备的机台架与通道进行隔离避免烫伤，员工戴手套作业。裁断工序，切割裁断过程切割机有短暂噪声排放，声音不大，操作工戴手套作业，裁断时产生少量废边角余料已集中收集。采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，噪声能达标排放。使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，门口配有灭火器。生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。查看危废存放间，放有半袋危废“废活性炭”，但有相关废弃物入库记录，如数量、管理人、入库时间等，危废车间内有灭火器，处于有效状态，符合要求。车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。 | 不符合 |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应程序》，建立了火灾、触电等应急预案，由生产部组织演练，提供了应急预案演习记录，查火灾应急演练记录，演练时间 2020年7月13日负责人：陈其、谭建军参加人：全体员工（生产部、办公室、采购部、销售部）演练的效果1、组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。2、人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护。3、各参训人员着装整齐，装备佩戴完整，精神饱满。4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责演练达到了目的。有效。再查2020年5月17日触电应急演练记录情况基本同上。针对近期出现的新型冠状病毒引发的肺炎疫情，公司制定了疫情防控预案，公司有进行返岗人员健康报备管理、每日人员出入登记/量体温/戴口罩、是否发热、办公区域消毒、分餐制用餐时间管理等，严格按政府和预案的要求执行。自体系运行以来尚未发生紧急情况。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N