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：生产技术部 主管领导：周二涛 陪同人员：周二六 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2020.12.16 |
| 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、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，  OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2职业健康安全目标、6.1.2危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应， |
| 职责权限 | QO5.3 | 现场询问生产技术部负责人，对本部门的职责及权限比较明确，没有发生职责及权限不清的现象。  本部门体系职责：生产过程控制、设备管理产品标识和防护、识别辨识本部门的危险源以及本部门的运行控制等。 |  |
| 目标 | QO6.2 | 本部门按总目标要求进行了分解，确定了部门目标：  产品一次验收合格率96%以上，  杜绝火灾事故，  杜绝职业病，  杜绝重大伤亡事故的发生，  目标可测量，与公司方针一致，2020.9.17日经考核已完成。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司目前对钢塑复合管、涂塑钢管及涂塑配件的生产、销售所用设备已进行了登记管理。  公司配置的设备主要有：喷砂机、喷塑线、固化炉、起重机、文件柜、电脑、打/复印机、车辆等。  提供：生产设备检修记录，  查2020.5.1日周二涛对起重机进行了检修，安装了防脱钩装置，安装了起重量限制器。  提供：设备维护保养记录，  抽查2020.11月喷砂机维护保养记录，保养项目主要是电器部件、紧固件、清洁等维修保养。  抽查2020.9月涂装线维护保养记录，保养项目主要是电器部件、紧固件、清洁等维修保养。  特种设备：有使用起重机3台，提供了2020年4月份的检验合格报告。见附件。  企业有车间、仓库、办公楼等基础设施，配备了电脑、打印机、wifi，目前以上设备良好，能满足目前工作需要。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 1. 规定了工作环境控制内容包括：生产现场明亮、通风、按区域存放、标识清楚、配备消防器材且在有效期内。识别工作环境所需适宜的防火、通风等要求。 2. 现场观察，生产现场环境较好，通风采光良好。设备及布局基本规范，未发现用电等职业健康安全隐患。无特殊要求。   车间固废堆放处较乱，已向车间领导提出。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司对钢塑复合管、涂塑钢管及涂塑配件的生产、销售过程进行了策划。  产品执行：钢塑复合管GB/T 28897-2012，钢塑复合管和管件DL/T 935-2005，钢管涂塑技术要求CB/T 3366-2018，给水涂塑复合钢管CJ/T 120-2016，等标准及顾客要求等。并作为产品的质量目标和要求。  制定的产品生产工艺流程图清晰地描述了产品生产服务的过程。  组织确定了《工艺卡》、《作业指导书》、《安全操作规程》、、《产品检验规范》等文件，描述了产品实现的方法和接收准则。  体系覆盖的产品为：钢塑复合管、涂塑钢管及涂塑配件。  公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、车间、仓库、物料、资金等。  为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如“采购产品检验记录表”、“工序检验记录”、“产品质量检验记录表”、“出厂质量保证书”等。  与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产技术部根据实际情况组织技术人员、销售部、质量部负责人员商议生产更改事项，将结果及时通报相关部门以避免非预期变更带来的影响。  目前暂无更改情况。  暂无外包过程。  组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。 |  |
| 不适用确认 | Q8.3 | 组织按照产品标准和顾客要求进行生产销售，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 | 组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。  生产技术部目前从事的是“钢塑复合管、涂塑钢管及涂塑配件的生产、销售” ，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“钢塑复合管、涂塑钢管及涂塑配件” 的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  生产流程：  抛光→喷塑→固化→检验→入库；  a) 组织和生产车间通过订单合同、图纸、产品规格型号、产品标准描述产品特性的信息。  b) 组织编制了产品的《工艺卡》、《作业指导书》、《设备操作规程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。  c) 组织为生产配备了适宜的生产设备和设施，现场观察生产设备喷砂机、喷塑线、固化炉、起重机能工作正常。  d) 组织为各工序配备了测厚仪、电火花检漏仪等监视测量设备。  e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。  检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：“采购产品检验记录表”、“工序检验记录”、“产品质量检验记录表”、“出厂质量保证书”等，符合要求。  过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。  f) 质量部负责对产品的放行，销售部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，销售部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由销售部负责联系售后服务工作。  g）为生产过程配备了必要的人员，无特殊工种。  h）通过日常班前会和技能培训提高操作工的熟练程度，可以起到防错作用。  I）生产技术部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司的生产过程中需确认的过程为：固化过程，查到特殊过程确认记录，2020.5.12日杨帆等对制造工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  现场观察，  喷砂抛光工序：2人在操作喷砂机打磨DN300螺旋钢管的外表面，要求光亮无锈，观察实际操作，符合操作规程。  查钢塑复合管生产关键过程，聚乙烯外层喷涂工序：2人正在用天然气加热炉加热抛光后的DN300螺旋管，要求温度200℃，加热后吊至喷涂线，喷涂聚乙烯，要求色泽均匀无脱皮无漏喷，观察实际操作，符合操作规程。  查涂塑钢管生产关键过程，环氧树脂内层喷涂工序：2人正在用天然气加热炉加热抛光后的DN200外镀锌管，要求温度180℃，加热后吊至喷涂线，喷涂环氧树脂，要求色泽均匀无脱皮无漏喷，观察实际操作，符合操作规程。  再查关键过程固化工序：设备：固化炉，有作业指导书，把喷涂后的钢管及涂塑管件吊至固化炉加热，温度200℃，固化后进行检验，检验合格后，入库，观察实际操作符合操作规程。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。 |  |
| 产品标识和可追朔性 | Q8.5.2 | 采购产品通常保留厂家标签、合格证等方式对产品进行标识，产品附有“合格证”有产品名称、型号、日期、质检人员代号等信息，可作为追溯性标识，同时可根据采购合同、销售合同，入厂检验记录等进行追溯。  生产标识可追溯：生产质量通过生产人员按排班和岗位、生产日期班次、采购计划和采购检验、出厂检验记录等生产检验记录实现追溯。  经现场查验标识齐全、清晰、正确，产品标识管理基本符合标准要求，并满足实际需要。 |  |
| 产品防护 | Q8.5.4 | 公司对产品搬运、包装、贮存、运输以及交付等过程的防护实施控制：  1、搬运：配置适宜的搬运工具，大件产品用起重机，采用合理的搬运方法，对易损、危险物品制定专门的搬运指导书，搬运人员按要求执行，做好产品防护，防止丢失和损坏。  2、包装：包装人员核对产品合格证，保持产品外观清洁、完整，无特殊包装要求。  3、贮存：规范仓库管理，保持安全适宜的贮存环境，先进先出，建立台账，定期盘点，经常查看库存物品。  4、运输：用防震材料添紧，避免相互碰撞造成破损，对运输供方进行合格评定，签订运输合同，保证产品运输质量，并对运输质量进行记录，跟踪监督。  5、交付：产品交付防护延续到交付的目的地。  公司自体系运行以来，未发生由于产品防护不当导致产品质量事故的情况，防护措施能够满足要求。  现场产品防护能够按照策划的要求实施，满足策划的要求。 |  |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 如果发生生产的更改，如生产项目或者生产标准发生变化公司会对相关生产规定或者生产标准进行评审，通过后按新的生产规定或者生产标准进行提供新的生产。目前均是成熟产品生产，没有发生变更。 |  |
| 危险源 | S6.1.2 | 现场提供了《危险源辨识、风险评价和风险控制程序 CJGY/QS/B20》，对危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。  生产技术部负责人介绍了对危险源进行了辨识，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，按照生产和办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识  查《危险源辨识、评价一览表》、《危险源辨识与评价清单》，识别了生产和办公过程中粉尘的排放，机械设备违章操作，设备运行噪声排放，设备电气故障，未按要求穿戴防护用品，火灾，触电等危险源。  查到：《需控制危险源清单》，重大危险源：机械伤害、火灾、职业病、触电、爆炸、烫伤等。  对于危险源、不可接受风险等通过运行控制、日常检查、日常培训教育、制定管理方案、应急准备与响应进行控制。对于目标、方案等控制具体见S6.2审核记录，运行控制见S8.1审核记录，应急控制具体见S8.2审核记录。  部门危险源的识别、评价基本符合标准要求。 |  |
| 运行控制 | S8.1 | 制定实施了《安全运行控制程序CJGY/QS/B22》、《生产和服务提供控制程序 CJGY/QS/B14》、消防安全管理要求、安全生产责任制度、安全生产责任考核制度、安全检查和隐患整改管理制度、安全培训教育制度、特种作业人员安全管理制度、安全检维修管理制度等管理文件。  现场查运行控制的实施：  根据工种的不同员工佩带相应的劳动防护用品（如安全帽、工作服、手套等），生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、起重机下严禁站人、进入厂房须戴安全帽等，车间采光良好、空气流通，车间噪音较小对员工危害不大。  配电箱及线路均完好。操作人员均佩带劳动防护用品。  加热工序，设备旋转部位和凸出部位以及高温区，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象，天然气炉有防泄漏报警器。  抛光过程，有噪声危害，现场操作员工戴了耳塞。  喷涂过程，有轻微异味，操作工戴有防毒口罩。  车间墙上挂有安全操作规程，标有严禁烟火等标识。  现场与操作人员交流：回答，操作喷砂机、固化炉、喷涂机、起重机等设备时，操作前阅读其操作规程、按照要求进行操作并穿戴好必要的防护用具，已经过培训上岗。  与操作人员交流了解到，员工均接受过职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，现场人员交流对噪声、废气、烫伤、机械伤害、防火、逃生均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。  提供：劳保用品发放记录表，发放劳保用品有：工作服、劳保鞋、毛巾、防毒口罩、手套等。  车间通道通畅，各工序产品排放有序，操作工戴有相应的防护用品，满足生产的要求。  生产技术部现场在职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。 |  |
| 应急准备和响应 | S8.2 | 生产技术部按照策划的《应急准备与响应程序 CJGY/QS/B12》《火灾应急预案》等，明确了相应的运行准则。  生产过程中加强用电安全，防止触电事故、火灾事故、爆炸事故和机械伤害事故的发生，设备安装了漏电保护器和防护罩，高温作业区有护栏。 现场查看有使用起重机、天然气炉作业，但是未能提供相关危险作业的应急预案，不符合要求，开具了不符合报告。 作业场所有灭火器，状态有效。  生产场所有“禁止吸烟”，“小心触电” 等环保、安全警示标识。  配有急救药箱，箱内有京万红、创可贴、消毒酒精、碘伏、棉棒等。  查2020年6月19日参加了行政部组织的火灾预案演练。  自体系运行以来未出现应急事故情况。 | N |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N