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：洪荣军 陪同人员：蒋叶萍 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 章淑薇 审核时间：2021.4.26 |
| 审核条款：  Q: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运行环境、8.1运行策划和控制、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、10.2不合格和纠正措施  E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、6.1.4措施的策划、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、10.2不符合、事件和纠正措施 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO:5.3 | 生产部有8人，主任1人、设备管理1人、仓库管理1人；车间5人；  主要负责：  确保生产任务、产品质量、安全卫生、劳动检查；  本部门的环境和职业健康安全管理 | Y |
| 目标及实现措施 | QEO:6.2 | 查生产部的质量、环境、安全目标为：  产品一次交验合格率97% 以上  生产设备设施完好率97%以上  职业病发病为0  火灾、触电、高温灼伤、机械伤害事故为0.  固废分类处置率100%  厂界噪声达标排放（≤65dB（昼）、≤55dB（夜）.  查见质量\环境\职业健康安全目标分解考核表，见2020生产部目标均完成。  查见公司编制了环境安全目标管理实施方案：制定、执行程序或作业文件；加强监测和测量；培训与教育；应急响应。 | Y |
| 环境因素/危险源的识别与评价  措施的策划 | EO:6.1.2  6.1.4 | 编制了《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，有效文件，无变化；  查见“环境因素辨识和评价表”，对生产中的调配树脂、原料混合、加热、烘干、挤出成型、冷却、牵引、管材切割、修整、固化过程、脱模等过程的环境因素进行了辨识和评价；涉及固体废弃物、废塑料管、潜在火灾、含油废弃物、废弃油污、噪声、粉尘、废水（循环冷却水）等31项；考虑了生命周期观点。  采取打分法评价，查到“重要环境因素清单”，评价出生产部的重要环境因素有：固废排放、潜在火灾、噪声排放、粉尘/废气排放。  查“危害辨识、风险评价、风险控制工作表”，辨识和评价了生产的卸料、车辆使用、配电设施、相关方、生产过程、检验过程、设备检修过程、入库作业、行车使用等活动的危险源，包括车辆伤害、触电、潜在火灾、机械伤害、滑倒伤害、高空坠落、物体打击、吸入粉尘、烫伤、噪音等55项；  对识别出的危险源采取D=LEC进行评价，查到“不可接受风险清单”，评价出生产部重大危险源包括：火灾触电事故、机械伤害、废气（粉尘）吸入、噪声伤害、高温灼伤、起重伤害、高空坠落等。  查见“环境、安全管理方案”，明确了控制措施、时间要求、责任部门、责任和资源计划。  识别与评价基本合理。 | Y |
| 基础设施  运行环境 | Q:7.1.3  7.1.4 | 策划了“设备控制程序”，有效文件，无变化；  查见“生产设备台账”，主要设备有高速混料机、锥形双螺杆塑料挤出机、超锥形双螺杆挤出机、微型控制缠绕机等；台账未登记叉车、行车、除尘装置、循环水冷却塔等，交流；  查见2021年度1-4月份设备“检修保养计划”，抽见：  2021.4，计划——3#PVC挤出机生产线保养、维护等3项，计划内保养；计划工作完成情况——完成，责任人签名；  另见2020.10-2021.3，同上；  未提供设备保养年度计划，交流；  查见“设备保养记录单”，经交流了解为设备维修记录，抽见：  2020.11.1，1#缠绕机，记录了：滑道缺油等问题、维护项目、维护后设备状况，维护人签字；验收合格，使用部门和设备部门人员未签字，交流。  另见2021.3.2，水泵间水压小等问题，水泵清理、运行正常、验收合格；维护人签字，使用部门和设备部门人员未签字，交流。  查见“设备点检表”，有水泵房、低压电器、叉车、玻璃钢车间缠绕机、PVC车间250机、PVC车间90机、PVC车间65机、PVC车间破碎机、PVC车间混料机、等，每日点检和每周点检记录，抽见：  2020.10-2021.4，上述设备点检结果均正常；  点检记录与维修记录不一致，交流。  查见“叉车定期（首次）检验报告”，杭州市特种设备检测研究院出具，2021.3.10；检验结论合格；检验依据TSG N0001-2017《场内专用机动车辆安全技术监察规程》。  查见租用的5T桥式起重机2台，提供租用协议和检验报告，杭州市特种设备检测研究院出具，2021.3.16；两台起重机检验结果均合格，检验依据《起重机械定期检验规则》-TSGQ7015-2016；  未提供起重机吊索具的维护保养记录，交流。 | Y |
| 运行策划和控制  运行环境 | QEO:8.1 | 提供“生产和服务管理控制程序”；有效文件，无变化；  公司策划了生产工艺文件，查见：混料工艺文件、挤出工艺文件、玻璃钢管缠绕工艺文件、等，文件中明确了温度/时间等关键参数、作业过程要求、设备管理、安全措施内容；  在工艺文件中明确了生产流程：  合同--生产任务通知单--生产下料单--原材料采购--原材料检验---生产工艺记录表--检验记录表---出厂检验原始记录---出厂检验  通信管道、电力管道工艺：  模具安装—混料—挤出—定型—定长—切割—检验—入库。  各种UPVC\CPVC\MPP管材生产流程基本相同。  挤出工序为关键工序；  玻璃钢管道工艺：  上模—树脂混料—缠绕—加砂—缠绕—固化—脱模—修整—检验—入库  PE缠绕管工艺：  PE缠绕管工艺：配料搅拌----加热融合----挤出定型----冷却定型----牵引移动----检验----缠绕----切割----入库。  公司策划了试验检验的文件，包括：  成品检验规范工艺、不合格品管理制度、试验检验管理制度、试验检测操作规程、试验作业指导书等；  并收集了相关试验标准：  地下通信管道用塑料管第1部分 总则 YD/T841.1-2016  地下通信管道用塑料管第2部分 实壁管 YD/T841.2-2016  地下通信管道用塑料管第3部分 双壁波纹管 YD/T841.3-2016  地下通信管道用塑料管第5部分 梅花管 YD/T841.5-2016  电力电缆用导管技术条件 DL/T802.1~802.6-2007  玻璃纤维增强塑料电缆导管 DL/T802.2-2017  氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管 DL/T802.3-2007  氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料双壁波纹电缆导管 DL/T802.4-2007  纤维增强塑料用液体不饱和聚酯树脂 GB/T8237-2005  玻璃纤维无捻粗纱 GB/T18369-2008  热塑性塑料维卡软化温度(VST)的测定 GB//1633-2000  纤维增强热固性塑料管平行板外载性能试验方法 GB/T5352-2005  纤维增强塑料管弯曲性能试验方法 GB/T1449-2005  质量控制策划基本合理。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q:8.5.1 | 现场观察：车间张挂有单螺杆挤出机安全操作规程、模具拆装安全操作规程、切割机安全操作规程、扩口机安全操作规程等；工位边上有《生产工艺指导书》、《设备操作指导书》、《生产工艺规程》；  设备干净整洁，运转情况良好，无油污和灰尘；  配置了相应的检测设备，主要为巴氏硬度计、电子天平等；  查见生产过程记录：  1、PVC通信管：  生产任务通知单-2021.4.16，PVC通信管道，9-28，500支，长度6米；按电力行业标准生产；  生产下料单-2021041601，下料清单：  PVC树脂5984/钙粉995/稳定剂332/硬脂酸26/石蜡26/CPE561/ACR561；  查配方单，投料与配方保持一致；  生产工艺记录表-生产批号202104170901，记录机号、料筒温度、机头温度、主机转速、牵引速度、真空压力等设定参数和间隔时间的实际参数；工艺文件中未明确上述参数要求，交流；记录人签字；  检验记录表（通信管）-记录显示每间隔2小时取样1次，检测外壁厚度、内筋厚度、外径、孔径、支重、外观、配合、弯曲度等，结论合格；  另抽见：2020.11.12-订单编号2020111201、2020.10.16-订单编号2020101601；同上；  2、PVC电力管道：  生产任务通知单-2021.4.17，PVC电力管道，175\*9.5，450支，长度6米；按电力行业标准生产；  生产下料单-2021041701，下料清单：  PVC树脂16896/钙粉2808/稳定剂936/硬脂酸72/石蜡72/CPE1584/ACR1584/钼铬红48；  查配方单，投料与配方保持一致；  生产工艺记录表-生产批号202104180102，记录机号、料筒温度、机头温度、主机转速、主机真空度、主机电流、喂料转速、牵引速度、定型真空度等设定参数和间隔时间的实际参数；工艺文件中未明确上述参数要求，交流；记录人签字；  检验原始记录-1#机台、批号202104180102，颜色外观、长度偏差、内径、承口内径、弯曲度、承口最小深度、壁厚、维卡软化温度、式样及平均值、环刚度等，测试人杨XX；  另抽见：2021.3.3-订单编号2021030301、2020.10.4-订单编号2020100401；同上；  3、玻璃钢电力管道  生产任务通知单-2021.4.12，玻璃钢电力管道，100\*5.0，350支，长度4米；按电力行业标准生产；  生产下料单-2021041201，下料清单：  不饱和聚酯树脂4484/无碱玻纤11225/促进剂95/固化剂95；  介绍说，玻璃钢管是手工作业，没有过程参数要求，通过原始过程检验记录来验证；  检验原始记录-1#机台、批号202104130101，颜色外观、长度偏差、插口公称内径、公称壁厚、承口公称内径、弯曲度、巴氏硬度、环刚度等，测试人杨XX；  另抽见：2021.2.6-订单编号202102020102、2020.11.6-订单编号2020110601；同上；  4、PE缠绕管  生产任务通知单-2021.4.6，PE缠绕管，300SN8，180支，长度9米；按行业标准生产；  生产下料单-2021040601，下料清单：  PE树脂12438/色母63；  查配方单，投料与配方保持一致；  生产工艺记录表-生产批号202104070102，记录机号、料筒温度、机头温度、主机转速、牵引速度、真空度等设定参数和间隔时间的实际参数；  检验原始记录-1#机台、批号202104070102，颜色外观、长度偏差、最小插口壁厚、最小平均内径、最小内层壁厚、最小承口壁厚、烘箱实验（110度）、缝拉升试验、环柔性（30%）、环刚度及平均值、纵向回缩率及平均值等，测试人杨XX；  另抽见：2021.01.17-订单编号2021011702、2020.10.20-订单编号2020102001；同上；  确定的特殊过程：挤出成型工序。  查见“特殊过程确认单”，对下述内容进行了确认：  确认方法：根据标准8.1产品生产和服务提供的过程的确认，本部门对工艺过程进行了识别，认为该过程为特殊过程；  确认人：杨XX、洪XX；  操作人员：胡XX，在同行业公司该岗位工作了五年，有丰富的工作经历，工作认真负责；  设备：单螺杆挤出机，可以满足其过程要求；  工艺标准：《挤出作业指导书》；  原材料名称： PE新料5000S（高密度聚乙烯）  确认情况：  1．本公司根据该过程，针对现场操作人员编制了《挤出作业指导书》；  2．针对设备操作工编制了《挤出操作规程》；  3．生产过程中严格按照上述工艺标准和作业指导书的要求执行；  4．可以提供该过程的记录及该过程的检验记录。  5．该过程的记录及该过程的检验记录均符合本公司上述文件的要求。  确认结论：上述确认情况属实，可以按经确认的要求操作。  记录人：陈魏敏；确认日期：2021年1月12日。  现场观察：  生产车间正在生产的产品为：MPP电力管道；  查见《生产任务通知单》：MPP电力管，规格型号160\*16\*9，303支；  1、配料搅拌工序  设备：自动控制混料机  现场查见生产下料通知单，介绍说，下料设备有更新，调整为自动控制系统-下料、称重设备自动控制完成。查见系统显示参数：米重、挤出产量、主机速度、牵引速度、色母机速度、色母比例等。  查见设备控制台显示料筒温度，抽见料筒加热1-温度160；  2、挤塑成型、剪切工序  设备：塑料挤塑生产线。  现场查看，混好的原料在设定温度下进入塑料挤出机中，机头温度、主机转速设定，产品经过高温挤出后进入定型模，然后通过水冷系统进行冷却成型，牵引至设定长度切割机热切割；  查见设备控制台显示主机电流、主机转速、机头温度等，抽见机头加热8-温度195；  质检抽检，检验内容有：长度/平均内径、壁厚、支重、外表、内表、扩口、毛刺等。  整个过程基本受控。  介绍说，受疫情影响，产品需求量不大，目前只有通信管道和电力管道在生产，PE缠绕管和玻璃钢管在现场审核无订单，没有生产。现场查看PE缠绕管和玻璃钢管设备处于停止运行状态，外观良好；  经查阅，生产作业文件齐备，生产过程记录显示最后生产时间均在2021年4月中上旬；抽样审核2020.10-2021.4期间生产过程记录，显示生产过程正常，产品质检合格；审核组认为基本具备PE缠绕管和玻璃钢管生产的相应能力。 |  |
| 产品标识和可追朔性 | 8.5.2 | 公司在《管理手册》文件中对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定；  1、在原料仓库，各种原材料，按名称进行分类放置，有明确的标识；  2．在生产现场，车间的半成品采用标签标识，标识规格型号、数量、操作工；  3．成品通过产品检验报告进行追溯，主要记录内容：生产日期，产品型号、检验员、数量等；  标识基本满足要求。 | Y |
| 产品防护 | 8.5.4 | 公司在《管理手册》文件中对产品的防护进行了要求，主要为产品在生产、储存、搬运过程的防护。  现场观察：  1.转运：所有材料转运过程中均有防护，成品转运通过专用转运车进行；公司的原料采用原厂袋装等进行包装，在生产过程中各种成品均采用堆码方式进行盛放，堆码高度符合要求，离墙间距符合要求，木制托盘，叉车转运，人工防护基本到位。  2.包装：公司的产品无外包装，采用堆放，防护效果较好；  3.运输过程管理：要求运输方进行防护，不得碰撞。  产品防护基本符合要求。 | Y |
| 更改控制 | 8.5.6 | 公司对产品实现过程的更改策划了管理要求，主要包括：工艺更改、材料更改、产品信息更改等。  公司对于更改生产信息的管理，采取重新发放生产计划，并回收作废的生产通知单；  本周期未发生工艺、材料变更的情况。  基本符合。 | Y |
| 运行策划和控制  运行环境 | Q:7.1.4  EO:8.1 | 公司策划了环境安全管理制度：《运行控制程序》、《节约用电用水管理制度》、《固体废弃物管理制度》《消防安全管理制度》、《用电安全管理规定》、《公司劳动安全管理办法》、《消防器材管理规定程序》、《火灾事故应急救援预案》、《劳动防护用品管理制度》等。  生产流程：  原材料采购--原材料检验--生产下料单--生产任务通知单--检验记录表---生产工艺记录表---出厂检验原始记录---出厂检验  通信管道、电力管道工艺：  混料—挤出—定型—定长—切割—检验—入库。 各种管材生产流程基本相同。  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  PE缠绕管工艺：  PE缠绕管工艺：配料搅拌----加热融合----挤出定型----冷却定型----牵引移动----检验----缠绕----切割----入库。  经辨识与评价，生产部的  不可接受风险：火灾触电事故、机械伤害、废气（粉尘）吸入、噪声伤害、高温灼伤、起重伤害、高空坠落等；  重要环境因素：1）潜在火灾；2）固废排放；3）噪声排放4）粉尘/废气排放。  现场观察，目前车间只有两条生产线在运行，玻璃钢管生产线未生产；  现场观察，各种标志、标线清晰完好。对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护，灭火器有检查标签，现场查看状况良好，作业人员穿戴工服和防护用品；厂区布置合理，设备定置、安全防护装置良好，确保作业人员不接触到高温部件和部位，保持安全间距，车间通道通畅，符合要求，自然照明和通风、钢构式厂房，温湿度满足生产要求；地面有少量灰尘，布袋式除尘装置运行正常，循环水冷却塔工作正常；无乱拉乱接电线；作业区域无明显灰尘和异味；  配料工区工作环境噪声较明显，员工刘XX正在作业，穿工作服，未佩戴耳塞；交流。  查“工作场所职业病危害因素检测报告书”，见噪声在标准限值以内。  现场观察装卸人员正在卸装原材料，查作业叉车检验证书和作业人员操作证书，提供，均有效；  行车两台，介绍说是租赁使用，提供租赁合同和起重机检定报告，有效；  配电房设有两道门，变压器设置有安全围栏，配电柜悬挂工作牌，挡鼠板、纱网配置符合要求，绝缘用具（手套、胶靴、验电器）有检测，绝缘胶垫未进行耐压检测、配电房门未锁闭，交流；  废水控制：公司生产不产生废水，生产用的冷却水循环使用，不外排；生活污水排入市政污水管网；  噪声控制：生产设备在安装时就采取了减震处理，设备产生的噪音符合国标标准要求，监测结果表明生产噪声在标准范围内，同时，有配发耳塞等劳动防护用品；  目前在公司的生产过程产生的废气主要是混料搅拌粉尘、挤出废气，有组织排放：  粉尘控制：PVC管\PE管在原料混料、搅拌时，会产生粉尘，控制措施是在混料、搅拌工序上方设置集气罩，粉尘经收集后接入布袋除尘处理装置，经过风机引至15米高的排气筒达标排放；  挤出废气：PE\PVC粒子在挤出过程中产生废气，企业在挤出工序上方安装集气罩，废气经过收集后汇入一根总管，在经过光催化装置处理后，经过风机引至15米高的排气筒达标排放；  固废控制：  办公、垃圾交环卫部门处理，硒鼓墨盒交厂家回收；  生产固废，收集后重复利用；现场查见公司生产过程中产生的废料、包装废弃物等服务性一般固废经打包机打包暂存，集中统一处理。  危废交由有资质单位委托处理，  查见委托处置合同，与浙江人立环保有限公司签订；2021.3.2，危废名称：废活性炭，数量0.4吨/年；  查危废处置单位资质-浙江省生态环境厅颁发，2025.1.2；  查危废转移联单，介绍说，近两年受疫情影响，产量不高，活性炭使用量不大，尚未进行转移；  查活性炭更换记录，提供“危险废物产生、贮存、出库记录表”，记录了2021年的废活性炭入库情况，查见2021.1、2021.4分别入库25公斤，累计50公斤；  介绍说，受生产情况影响，今年产生数量少，目前库存约300公斤左右，还没有进行处置；  未能提供2021年以前的入库记录；交流。  能资源管理：公司规定人走灯灭，人走关水等节能节水措施，并互相监督；  火灾事故预防：公司配备有灭火器等消防设施，有应急预案，相关人员经过培训。  运行控制基本满足要求。 | Y |
| 应急管理 | EO:8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”，有效文件，无变化；  查见“应急预案”，内容不符合“应急预案编制导则GB/T29639-2020”标准的要求；交流。  查见“应急预案演练记录”，2020年12月16日14：00-15：00时，生产部组织全体员工进行了消防灭火演练，保留了物资准备情况和演练过程记录；进行了演练评估；没有提出整改需求。 | Y |
| 不符合、事件和纠正措施 | QEO:10.2 | 公司策划了《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》；有效文件，无变化；  提供“场地成品检查结果通知表”，抽见：  2020.10.25，PE梅花管-5支，处理情况-报废，责任人和检查人签字；  2020.11.05，MPP直壁-2支，处理情况-外观划痕、降级，责任人和检查人签字。  对以上不符合情况只是进行了处理，但未对产生原因进行分析，交流。  介绍说，生产过程控制比较有效，环境因素的排放和职业健康安全风险能有效进行控制，一些轻微不符合现场立即纠正，未发生一般性及以上的不符合。 | Y |

说明：不符合标注N