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：质检部 主管领导：杨吉迎 陪同人员：洪荣军 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 章淑薇 审核时间：2021.4.27 |
| 审核条款：A在B的指导下审核：Q: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、8.6放行、8.7不合格品控制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、上次不符合验证 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO:5.3 | 质检部现有1人，主要负责：1）编制相应工艺规程、产品检验接收规程及相关作业指导书，明确关键工序和特殊工序；2）采购产品的验证和本公司产品的检验工作；3）生产过程中的技术指导和不合格的控制4）负责本公司的数据分析工作；5）在供方评定时进行样品测试；6）本公司监视和测量设备的管理工作；7）本部门环境因素、危险源的识别评价和控制措施的实施。 | Y |
| 目标及措施策划 | QEO:6.2 | 查质检部的质量、环境、安全目标为：出厂检验错检、漏检率≦3固废分类处置率100%；火灾、触电事故发生次数为0.查见质量\环境\职业健康安全目标分解考核表，见2020质检部目标均完成，介绍说，目标监测半年一次，2021年完成情况尚未考核。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。 |  |
| 监视和测量资源 | Q:7.1.5 | 策划有监视和测量控制程序，有效文件，无变化；查见“监视和测量设备一览表”，登记了公司在用的监测装置，主要有：通用卡尺、电子万能试验机、巴氏硬度计、电子天平、管材锤落冲击试验机、熔体流动速率仪、温湿度计、热变形维卡软化点温度测变仪等，能保证通信管道、电力管道(非开挖电力管道、 PVC电力管道)、玻璃钢管道、PE缠绕管的生产要求。查见上述装置的校准证书：电子万能试验机-编号19234，符合要求；熔体流动速率仪-编号/，符合要求；热变形维卡软化点温度测定仪-编号1900509016，符合要求；电子天平-编号SHP021013030359，符合要求；电热鼓风干燥箱-编号3484，符合要求；落锤冲击试验机-编号190409021，符合要求；温湿度计-编号/，符合要求；钢卷尺-编号/，符合要求；真空表（-0.1-0MPa）-编号HF6101135/HF6101127，符合要求；游标卡尺-编号SH18062033，符合；数显卡尺-编号SH1707A5848，符合；温控仪-编号WKY-01/02，符合；以上证书均由方溯认证检测研究院（深圳）有限公司出具，出具时间：2021年3月25日；另查见安正计量检测有限公司2021年2月22日出具的校准证书：巴氏硬度计-编号8800，校准结果：符合要求。 |  |
| 环境因素/危险源的识别与评价措施的策划 | EO:6.1.26.1.4 | 提供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“环境因素辨识和评价表”，对办公活动以及生产中的调配树脂、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”，评价出固废排放、潜在火灾、噪声排放、粉尘/废气排放为重要环境因素。质检部的环境因素有生活垃圾的处置不当污染环境、办公场所吸烟污染环境、复印机打印机废墨盒处置污染环境、火灾发生后污染大气、水土等。经评价质检部的重要环境因素为办公固废、潜在火灾。查“危害辨识、风险评价、风险控制工作表”，辨识和评价了办公活动和生产的卸料、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。质检部识别了办公活动过程中的危险源，主要包括火灾、摔伤、高空坠落、交通意外伤害、烫伤等。经评价质检部的重大危险源有火灾、触电。策划了控制措施，制订了“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。 |  |
| 运行策划和控制 | EO:8.1 | 公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：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、设备控制程序、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等；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。现场观察实验室，制度规程上墙，设备仪器定制摆放，整洁、卫生、安静，通风和照明良好，配置有空调，现场温度24度、相对湿度69%，温湿度满足要求；实验室门外5米处配置有灭火器和消防栓，状态良好，保留检查记录；电线布线整齐、规范；监控摄像头运行正常；应急疏散指示符合要求；节约用水用电、纸张双面使用、禁止吸烟、无乱拉乱接电线、无超额电器使用；生活废水经市政管网排放；无工业废水；办公环境安静，无明显噪声和废气；办公用固废集中回收，市政环卫部门收集处理；办公用墨盒硒鼓等危废以旧换新。设备使用、调整和储存均符合要求；介绍说，公司实验室的实验过程均为物理过程，无化学反应过程，不使用化学试剂；实验用的样品、废料返回车间生产使用。现场查见应急药箱中的藿香正气水过期，交流。 |  |
| 应急准备和响应 | EO:8.2 | 参加生产部组织的应急演练，见生产部审核记录。 |  |
| 运行策划放行 | Q:8.18.68.7 | 质检部进行了产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家标准，策划输出的具体结果包括以下内容：a）确定产品和服务的要求；--作业文件、产品标准等。b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---产品标准。c）确定符合产品和服务要求的资源；---流程图d）按照准则实施过程控制；---生产过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录——策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。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（电子万能试验机、巴氏硬度计、电子天平、管材锤落冲击试验机、熔体流动速率仪）、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质检部根据策划的安排，实施了验证产品和服务满足要求的活动-原材料检验、过程检验和成品检验：原材料检验：查见“原材料检验制度”、“原材料检验准则”，规定了原材料检验的程序和要求；有效文件，无变化；抽查见：不饱和树脂检验通知单—2021.4.20-19吨，江苏赛鑫；检验原始记录表—外观质量、粘度、25度凝胶时间、固体含量等；原材料检验报告—外观符合、粘度0.281Pa.s、粘胶时间7.6、固体含量68.51；结论合格；玻纤检验通知单—2021.4.3-22吨，江苏闲晖；检验原始记录表—外观质量、无捻粗纱含水率、无捻粗纱线密度、断裂强度、可燃物含量等；原材料检验报告—外观符合、含水率0.11、线密度2443.57tex、断裂强度0.33N/tex、可燃物含量0.62；结论合格；PVC树脂检验通知单—2021.3.30-30吨，宁波亿帆；PVC树脂检验记录—室温23、抽样3包、外观、挥发份、粘数（平均聚合度）、表观密度、热稳定时间、白度、杂质粒子个数（个/100g）等；合格；原材料检验报告—外观符合、挥发物含量0.064、白度81.4、表观密度0.51、热稳定时间6.4min、粘数109.6、杂质粒子数9；结论合格；聚乙烯检验通知单—2021.4.13-24.75吨，宁波润腾；PE树脂检验记录—室温23、抽样3包、外观、密度测定、熔融指数等；合格；原材料检验报告—外观符合、密度0.9571、融溶指数1.2918；结论合格；聚丙烯检验通知单—2021.3.26-32吨，浙江燕华；PP树脂检验记录—室温23、抽样3包、外观、密度测定、熔融指数等；合格；原材料检验报告—外观符合、密度0.9128、融溶指数1.8865；结论合格；另查见2020.7上述原材料检验记录若干，均合格。介绍说，对于检验不合格的原材料采取直接退货的方式处理，未保留记录，交流。**过程检验：**1、PVC通信管：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：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；检验记录表（电力管）-记录显示每间隔2小时取样1次，检测长度、平均外径、壁厚、承口深度、支重、外观、配合、弯曲度等，结论合格；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；检验记录表（玻璃钢/电力电缆管）-记录显示每间隔2小时取样1次，检测长度、外径、内径、承口内径、承口最小深度、壁厚（大中小）、弯曲度、外观等，结论合格；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；检验记录表（玻璃钢/电力电缆管）-记录显示每间隔2小时取样1次，检测长度、最小内径、最小插口壁厚、支重、外观等，结论合格；质检杨XX；另抽见：2021.01.17-订单编号2021011702、2020.10.20-订单编号2020102001；同上；**出厂检验**1、PVC通信管：检测报告-202104170901，抽样基数3000米、抽样18米；检测时间2021.4.18，实验室，检测依据-YD/T841.6-2017地下通信用塑料管材 第6部分：栅格管；检测项目包括：外观、尺寸、弯曲度、长度偏差、扁平实验、落锤冲击、抗压强度等7项，该批次合格。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：检测报告-202104180102，抽样基数3000米、抽样12米；检测时间2021.4.19，实验室，检测依据-DL/T802.3-2007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；检测项目包括：外观、尺寸、环刚度、维卡软化温度等4项，该批次合格。另抽见：2021.3.3-订单编号2021030301、2020.10.4-订单编号2020100401；同上；3、玻璃钢电力管道检测报告-202104130101，抽样基数1800米、抽样16米；检测时间2021.4.14，实验室，检测依据-DL/T802.2-2007电力电缆用导管技术条件 第2部分：玻璃纤维增强塑料电缆导管；检测项目包括：外观、尺寸、巴氏硬度、环刚度等4项，该批次合格。另抽见：2021.2.6-订单编号202102020102、2020.11.6-订单编号2020110601；同上；4、PE缠绕管检测报告-202104070102，抽样基数3600米、抽样12米；检测时间2021.4.8，实验室，检测依据-GB/T19472.2-2017埋地用聚乙烯（PE）结构壁管道系统 第2部分：聚乙烯缠绕结构壁管材；检测项目包括：外观、颜色、尺寸、长度偏差、灰分含量、环刚度、氧化诱导时间、环柔性、熔接连接拉伸最大力等9项，该批次合格。另抽见：2021.01.17-订单编号2021011702、2020.10.20-订单编号2020102001；同上。**提供型式检验检测报告，抽见：**1、非开挖用改性聚丙烯电缆导管、MPP电缆导管、MPP电力管、UPVC电力管等，2020.4.28，国家化学建材质量监督检验中心出具；检测结论均为：所送样品所检项目的检测结果均符合判定依据要求；2、玻璃钢管-2021.3.16出具、PE通信管-2020.12.14出具、HDPE增强缠绕管-2020.11.25出具等，出具单位-江西省建材产品质量监督检验站，检验结论符合相应标准。 |  |
| 不合格品控制 | Q:8.7 | 编制了《不符合、纠正和预防措施控制程序》，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。提供“废品记录单”，抽见：2021.3.7-4#机、57kg、废品产生原因说明-开机；2021.3.20-6#机、30kg、废品产生原因说明-表面凹陷；2020.8.12-7#机、121kg、废品产生原因说明-牵引机打滑； -4#机、22kg、废品产生原因说明-修机器提供“每日产量+废料率”统计表，显示对废品率进行了统计分析；介绍说，每天统计废品产生数量，并简单分析产生原因；建议针对产生原因进行分析统计，制定纠正措施，避免再次发生，并对纠正措施的实施结果进行验证，交流。经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，采购进货检验中发现的不合格品，由质检部负责退回供应商，目前，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的质量要求，未出现采购不合格的情况部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。 上次不符合（在用检具不能提供有效的校准证书），经此次审核现场验证已关闭，整改措施有效。基本符合要求。 |  |

说明：不符合标注N