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：贾泽华 陪同人员：马文君 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.7.4-7.5 |
| 审核条款：QMS: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，E/OMS:6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制， |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司对衬塑、衬四氟管道和管件的生产销售；防腐设备、耐磨管道及配件、压力管道及配件、碳化硅、橡胶、陶瓷、稀土合金、堆焊双金属、龟甲网，瓦斯抽放钻杆、钻头、钻机配件、不锈钢瓦斯管道、环氧树脂瓦斯管道，防静电瓦斯探杆、检测杆、瓦斯管路放水器、瓦斯管路孔板流量计、煤矿仪表、煤矿机电产品的销售过程进行了策划。  产品执行：HG/T21562-1994衬聚四氟乙烯钢管和管件，HGT2437-2006塑料衬里复合钢管和管件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图和销售流程图清晰地描述了产品生产和销售服务的过程。  生产流程：  衬塑产品：原材料验收→表面除锈→加热→滚塑→冷却→检测→入库；  衬四氟产品：原材料验收→表面除锈→施衬→烧结→检测→入库；  销售过程：洽谈→-签订合同→采购→验收→交付→售后服务；  组织确定了《工艺卡》、《作业指导书》、《安全操作规程》、《工艺守则》、《产品检验规范》、《销售服务作业指导书》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：衬塑、衬四氟管道和管件、防腐设备、耐磨管道及配件、压力管道及配件、碳化硅、橡胶、陶瓷、稀土合金、堆焊双金属、龟甲网，瓦斯抽放钻杆、钻头、钻机配件、不锈钢瓦斯管道、环氧树脂瓦斯管道，防静电瓦斯探杆、检测杆、瓦斯管路放水器、瓦斯管路孔板流量计、煤矿仪表、煤矿机电产品。  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“进厂检验报告”、“流转卡”、“气密性试验记录”、“电火花捡漏检验记录”、“法兰密封面平整检验记录”、“成品检验记录”、“营销人员工作监督表”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、供销部、质检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。  公司产品运输过程外包，按照Q8.4条款要求进行控制。  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加工销售，不需进行产品和销售服务的设计和开发，因此对标准的Q8.3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  现场观察 | 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。  企业生产技术部目前从事的是“衬塑、衬四氟管道和管件的生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“衬塑、衬四氟管道和管件” 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：  衬塑产品：原材料验收→表面除锈→加热→滚塑→冷却→检测→入库；  衬四氟产品：原材料验收→表面除锈→施衬→烧结→检测→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) 组织编制了产品的作业指导书《图纸》、《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、锯床、电焊机、内磨机、角磨机、滚塑机、电炉、2.8T起重机能工作正常。  d) 组织为各工序配备了红外测温仪、超声测厚仪、卡尺、钢卷尺、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：“流转卡”、“气密性试验记录”、“电火花捡漏检验记录”、“法兰密封面平整检验记录”、“成品检验记录”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) 质检部负责对产品的放行，供销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，供销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。需要售后服务时由供销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，特殊工种有电工证、电焊工证。  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：滚塑过程，查到特殊过程确认记录，2021.4.5日张建国、马文君、贾泽华等对制造工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  现场审核观察，  衬塑管道加热工序：1人在操作电炉加热108管道，要求加热温度230℃-250℃，查看电炉温度设定在240℃，加热半个小时左右，实测电炉温度245℃，符合操作规程。  滚塑工序：4人在滚塑108管道，在滚塑机器架上操作，加热后的管道随滚塑机不断旋转翻滚，1人拿送料专用铲把塑粉送入管道内部，塑粉随着管道的滚动而均匀分布于管道内壁，为了保温2人用燃气喷枪不停喷管道外壁，塑粉遇热熔化在管道内壁形成里衬层，要求衬层均匀，厚度大于3mm，无漏涂，然后自然冷却，现场观察实际操作，符合操作规程。  衬四氟弯头施衬工序：现场2名工人正使用专用模具进行600弯头施衬作业，要求：先把模具穿入弯头内壁，然后进行水压模压，压力10MPa，时间0.5小时，现场观察操作符合要求。  衬四氟弯头烧结工序：现场1名工人正操作烧结电炉，要求烧结温度390℃-410℃，查看电炉温度设定在400℃，烧结时间10个小时左右，实测电炉温度397℃，经检测烧结后弯头涂层厚度大于4mm，符合技术标准要求，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。 |  |
| 环境因素  危险源 | EO6.1.2 | 提供了《环境因素的识别、评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序》，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，按照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《环境因素识别评价表》，对本部门生产和办公等有关过程的环境因素。分别识别了日常办公过程中的固废造成的地面污染、水资源消耗、照明、办公设施等电能消耗、意外火灾引起的污染大气、污染地面、生产过程（固废、噪声排放、火灾、电能消耗、粉尘排放、噪声超标）、设备维修（废弃丢弃、漏油、更换新部件）、配电室（故障、操作不当、电线电路老化）等环境因素。  查到：《重要环境因素清单》，公司涉及重要环境因素：资源消耗，固体废弃物排放，液压油、润滑油泄露，潜在火灾，噪声排放，粉尘、废气排放等，本部门涉及的重要环境因素：均有涉及。  查《危险源辨识及风险评价表》，识别了办公和生产过程中垃圾不理不及时可能导致的疾病传染、人离开未断电源可能导致的火灾、生产过程设备无漏电保护装置、起重物下站人、高温烫伤等危险源。  查到：《不可接受风险清单》，公司涉及重大危险源：火灾、触电、机械伤害、人身伤害、高温伤害、职业病伤害，本部门涉及的不可接受风险：均有涉及。  对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、个体防护、培训、检查、应急准备与响应进行控制。  生产技术部环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求，一阶段审核发现的问题已整改完成。 |  |
| 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《环境作业指导书》、《职业健康安全作业指导书》、《管理制度》、《应急准备和响应管理程序》、《应急预案》等。  查到了防腐管道、管件项目环评报告、环评报告批复、三同时环境保护验收报告，公司已经通过了环评验收，见附件。  1、废水管控：  生产过程用水循环使用不外排，全部用于厂区绿化、泼洒抑尘，废水不外排。  2、废气管控：  主要是焊接废气、滚塑废气。  焊接废气:很少用到，使用移动式焊接烟尘净化器处理;  滚塑废气: 通过集气罩+引风机＋光催化氧化装置+15m排气筒处理；  3、噪声管控：  生产过程在切割、滚塑过程产生轻微噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，加强基础减振，厂房隔声，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。  4、固废管控：  主要是废边角料和生活垃圾，废边角料收集后外售综合利用。生活垃圾和车间含油抹布，分类收集统一交由当地环卫部门处理。  能源资源管控：  生产过程注意节水、节电、节钢材、节约塑粉和四氟粉，人走关闭设备和照明开关，现场审核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，生命周期终了时钢材还可以回收再利用。  7、潜在火灾管控：  公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。  8、安全防护：  公司给员工发放手套、口罩、防护眼镜等劳保用品，车间和设备上悬挂安全警示牌。设备旋转部位和凸出部位和高温部位，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。  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，查见交款证明。  11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  现场观察运行控制：  巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。  查看各工序设备运转基本正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如手套、劳保鞋、口罩、防护眼镜、安全帽等安全防护用品。  各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。  环保设施有移动式焊接烟尘净化器、引风机、光催化氧化装置等，现场查看以上除尘设施运行良好。  生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、起重机严禁站人、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。  与打磨、施衬、滚塑、烧结岗位操作人员交流了解到，员工均接受过环保和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。  滚塑过程作业温度较高，现场操作工戴手套穿劳保鞋防止烫伤，车间有急救包。  施衬操作工戴口罩，打磨和焊接工戴防尘口罩。  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。  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、手套等。  使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。  车间使用2台2.8T起重机，与起重机操作工交谈，熟悉起重机操作要求，能熟练操作，起重物下未发现站人现象。  E:\360安全云盘同步版\国标联合审核\202107\河北林瑞管道设备制造有限公司\新建文件夹\IMG_20210705_113626.jpg  生产场所有轻微噪声和粉尘，但是为了员工健康考虑，已建议企业定期做职业场所危害因素监测。  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，内部配有灭火器。  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。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N