

铁路危险货物包装、集装化用具生产企业 质量评价实地考察表

企业名称： _____

包装各类： _____

内装物性质： 危险货物包装 集装化用具

铁道部运输局

二〇〇八年

说明

1 本实施细则是依据铁道部运输局《铁道运输局集装化用具和危险品包装管理方法（试行）》的要求修订而成。

2 本实施细则适用于危险货物包装生产企业的质量评价。

3 凡提出铁路安全质量认定申请的企业须具备下列条件：

3.1 企业必须有独立的法人资格。

3.2 企业必须取得省（区）安全生产监督局《危险化学品包装物、容器生产企业定点证书》并在有效期内（限危包申请企业）。

3.3 企业必须有能生产合格产品的必备设备。

3.4 企业有连续的包装生产任务。

3.5 企业具有常规的检测设备，产品自检合格并经检验机构抽样检验合格。

3.6 企业根据自己的实际情况编写《质量手册》及有关质量文件，建立的质量体系至少已运行三个月。

4 本评价细则共设定了六个栏目：

4.1 “评价项目”是对包装生产企业所要求的质量体系要素，共6块内容。

4.2 “评价内容”是对换6块“评价项目”的基本要求。

4.3 “评价要点”是针对“评价内容”提出的具体要求。

4.4 “评价要点”是供评价人员评价时使用的，评价人员根据企业提供的证据及自己调查的结果，以确定其符合“评价要点”的程度，共分三种：

4.4.1 符合项：“评价要点”中要求的质量活动已完成，并且很有效。

4.4.2 待改进项：“评价要点”中要求的质量活动已做过，有效性较差。

4.4.3 不符合项：“评价要点”中要求的质量活动根本没做。

4.5 “现场核查”是针对“评价内容”和“评价要点”现场考查的主要依据。

5 合格准则

企业要获得铁路安全认定必须同时具备下列三个条件：

5.1 “说明”3中所列的五个基本条件已全部达到；

5.2 本实施细则中，标有*的“评价要点”共六项，必须全部达到“符合”要求。

5.3 本实施细则中，不带*的“评价要点”共二十八项，至少应有二十一项以上达到“符合”要求。

评价项目	评价内容	序号	评价要点	评审意见			现场核查
				符合	待改进	不符合	
1. 质量管理体系	企业必须建立文件化的质量体系。通过质量手册，质量体系程序文件，作业指导书等书面文件来表达其质量体系	1	企业是否编写了质量手册				
		2	企业编写的质量文件是否能够覆盖企业的各项质量活动				
		3	企业是否制定了明确的文件管理程序				
		4	企业是否能够保证各个场所使用的都是最新的有效文件				
2. 管理职责	企业应设立相应的部门机构，明确规定其职责、权限和相互关系，并形成文件加以公布	5	企业是否设立了相应的部门机构，各部门、各类人员的职责和权限是否明确规定及相互沟通，组织机构图是否明确质量部门职责				
3. 资源管理	3.1 企业应建立培训制度，与产品质量活动有关的人员应接受相应的培训 3.2 对新上岗人员必须经过资格评价合格后方可上岗。保存培训资料和评价记录 3.3 从事验证的人员必须经过培训合格才可上岗验证 3.4 企业应具备达到符合生产要求的基本测试设施	6	企业是否制定了各类人员（领导、技术人员、操作工人）培训制度和计划				
		7	质检员、测试设备操作员及新上岗人员是否经过一定的培训并且合格				
		8	企业是否保存了培训资料和评价记录				
		*9	企业是否具备了基本的测试条件和测试设备；是否制定了测试设备操作规程				
4. 产品实现	4.1 过程控制 4.1.1 企业应制订各过程作业指导书，保证生产过程各道工序处于受控状态 4.1.2 应制订各工序控制方法，并进行连续监督	10	企业是否制订生产过程中各道工序的工艺要求				
		11	企业对各工序是否进行连续监督				
		12	企业是否建立了生产设备档案（台账）；是否制订了生产设备操作规程				
	4.2 进货检验 制订进货检验制度，并对其检验情况进行记录	*13	企业是否制订了明确的进货检验制度和检验标准				
		*14	企业是否做好进货检验记录				

	4.3 工序间检验 制订工序间检验制度和检验方法，它包括首检、自检、互检、巡检等，并要求有关人员按此执行，做好记录	15	企业是否建立了首检、自检、巡检制度				
		16	企业应做好相应的首检和巡检的记录				
	4.4 最终检验 4.4.1 制订成品检验的制度和具体方法（包括抽样、检验和判断准则）	*17	企业是否建立了成品检验制度和检验标准				
		*18	企业在日常产品检验中是否做好成品检验记录				
	4.5 产品实现和可追溯性 4.5.1 制订产品（包括原辅材料、半成品和成品）标识制度，规定适宜的标识方法和检验状态 4.5.2 标识制度的落实 4.5.3 成品检验合格方能装运出厂	19	企业是否有明确的产品标识制度				
		20	企业在生产过程中是否严格执行产品标识制度				
		21	准备发运出厂的成品是否具有合格标识				
	4.6 成品防护 企业应制订成品的包装、贮运和交付的工作程序，并贯彻执行，保证成品在包装、贮运和交付的过程中不被损坏或降低质量	22	企业是否制订了产品包装贮运和交付的管理办法				
		23	企业在产品的包装和交付过程中是否按规定的管理方法执行				
	4.7 检验设计的控制 计量仪器必须经过计量校准方可使用。对非强制性计量规定的检测设备应根据检测设备的性能要求制订相应的操作规程和自校规程	24	企业是否对现有测试设备标明校准状态，并保留计量证明				
5. 测量分析和改进	5.1 顾客满意 企业应建立顾客对产品质量信息反馈制度，保证产品满	25	企业是否建立了顾客质量信息反馈制度				
		26	企业是否定期询访用户，调查				

质量情况

进	足用户要求						
	5.2 不合格品的控制 企业应制订并执行不合格产品控制程序，规定不合格品的标记、记录、评价，隔离和处理权限，并通知有关的职能部门。详细记录不合格品的情况（数量、程度、评审处理意见、返修后的再检验情况等）	27	企业是否制订了不合格产品控制程序				
		28	企业对不合格成品是否有详细记录				
		29	质检部门是否能够及时将不合格的原因通知有关责任部门				
	5.3 持续改进和纠正预防措施 制订采取纠正有预防措施的程序，并指定一个责任部门负责落实。 分析处理已出现的不合格和潜在的不合格的原因，提出纠正和预防措施，并组织实施	30	企业是否制订了完善的采取纠正和预防措施的控制程序				
31		企业采取纠正和预防措施是否按规定程序进行					
6. 安全管理	企业的安全管理、包括车间、工序的安全管理	*32	企业是否建立生产安全管理制度。是否有应急预案，是否有演练记录				
		33	企业生产现场的安全设施，工序布局等是否有安全隐患，是否满足有关规定要求。				
		34	生产设备是否存在安全隐患				
7. 企业效益评价	企业近三年经营盈利状况，研发资金投入、企业近三年的获奖情况、前景规划与预期收益	35	近三年财务审核，企业是否盈利				
		36	有无改进产品的研发资金投入、使用是否合理有效				
		37	企业近三年的获奖情况及级别等级				
		38	制订的发展规划是否具有可操作性与预期效益				

附表一

各类企业所须的测试设备

编号	纸箱生产厂测试设备	编号	钢桶生产厂测试设备	编号	塑料容器厂测试设备
1	卷尺或规尺*	1	卷尺*	1	卷尺*
2	水分测定仪*	2	游标卡尺	2	游标卡尺
3	测厚仪或游标卡尺	3	千分尺	3	千分尺
4	跌落试验装置*	4	跌落试验装置*	4	低温跌落试验装置
5	恒温恒湿装置	5	气密试验装置*	5	高温堆码试验装置
6	堆码试验装置	6	液压试验装置*	6	气密试验装置
7		7	堆码试验装置	7	液压试验装置
编号	纸板桶生产厂测试设备	编号	集装袋生产厂测试设备	编号	100kg 以下袋类生产厂测试设备
1	卷尺*	1	卷尺*	1	卷尺*
2	跌落试验装置	2	拉力试验机*	2	拉力试验装置*
3	堆码试验装置	3	顶部吊提试验装置	3	跌落试验装置
4	恒温恒湿装置	4	倾倒试验装置	4	
5		5	跌落试验装置	5	

注：

1、*为生产企业必备检测设备。

2、表中 100kg 袋类是指麻袋、塑料袋、纸塑复合袋、复合塑料编织袋等盛装重量小于 100kg 和各种袋类。

