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：熊岗华 陪同人员：刘增锦 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2022年04月30日 |
| 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、7.1.5监视和测量资源、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、8.6放行、8.7不合格品控制、9.1.1监视、测量、分析和评价、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、6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、9.1.1监视、测量、分析和评价、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（车间）现有人员12人，车间主任1人，技术工程师2人，生产作业人员7人；主要负责：产品生产、质量控制，设备维护和仓库管理；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“质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，见生产部目标为：生产设备设施完好率97%以上职业病发病为0杜绝火灾、触电、、机械伤害事故为0；厂界噪声达标排放（≤65dB（昼）、≤55dB（夜）.测量设备检定校准率100%实验室检测准确率97%合理处置固体废弃物；固废分类处置率100%；保留有公司的环境和安全管理方案和控制措施。基本符合。保留“质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，2022年3月份考核，显示目标已完成。 | Y |
| 环境因素/危险源的识别与评价措施的策划 | EO:6.1.26.1.4 | 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”，对办公活动和生产中的车间生产过程可能发生火灾、热压产生的废气排放、电能消耗、下料产生粉尘、电能消耗、设备噪声排放、粉碎产生粉尘、噪声、设备维修产生含油废弃物、发电机漏油、固体废弃物等20项环境因素进行了辨识和评价；考虑了生命周期观点，基本合理。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：噪声排放、潜在火灾、粉尘排放、废气排放、固废排放、废水排放。查“职业安全健康管理体系危害辨识、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、相关方、生产过程、等活动的危险源，包括机械伤害、噪音伤害、触电、尘肺病、中暑、火灾、热辐射、粉尘伤害、烟尘伤害等100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：机械伤害、触电伤害、潜在火灾、吸入性伤害、粉尘爆炸等；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 |
| 合规义务合规性评价 | EO:6.1.39.1.2 | 查见“环境和职业健康安全法律法规控制程序”，有效文件，无变化；查见“适用的法律法规及其它要求一览表”，收集了中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境噪声污染防治法（修正）、中华人民共和国水污染防治法（修正）、大气污染物综合排放标准、污水综合排放标准、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国道路交通安全法等80余项；安全生产法等法规不是最新版本。查见“合规性评价报告”，显示2022年1月5日开展了年度的合规性评价工作，评价结论：对适用的法律、法规均已遵守；追查合规性评价记录，评价的法规标准103个，与“适用的法律法规及其它要求一览表”收集的法规标准不一致、“环境管理体系规范及使用指南”等个别法律法规与其他要求名称错误；保留有评价通知和评价记录。 | N |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 策划了“设备控制程序”，有效文件，无变化；查见“生产设备台账”，主要设备有小样机、搅拌机、双螺杆挤出机、风冷覆带式压片破碎机、立式磨粉机、布袋除尘装置、循环水冷却塔等；查见“2021年设备检修计划”，明确了每季度的设备名称、检修保养项目和责任人，计划维修保养的设备与设备清单中不一致，交流；查见“设备保养记录表”，2022.3.10，按照计划对设备进行了维护保养；责任人员签字；未提供“设备点检表”，交流。 | Y |
| 运行策划和控制 | QEO:8.1 | 公司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。公司策划了生产、检验的文件，包括：安全生产制度、生产现场管理制度、产品生产流程、制备工艺流程、粉末机器设备生产操作流程、双螺杆挤出机操作规程、压片破碎机操作规程、产品标准-HG/T2006-2006热固性粉末涂料等；文件中明确了温度/时间/转速等关键参数、作业过程要求、设备管理、安全措施内容；生产工艺：原材料采购——进货检验——配料——预混合——挤出——粉碎——检验——包装——入库关键过程：配料、预混合、挤出、粉碎；无需要确认的过程。提供有工艺技术控制要求：主要是温度和电频（通过电频来控制转速）。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 | 现场视频观察：车间张挂有粉末机器设备生产操作流程；设备运转情况良好，无油污，有少量灰尘；配置了相应的监测设备，主要为电子天平、生产线自动控制系统等，自动控制系统显示运行参数；查见生产过程记录：配料：生产计划通知单——2022.4.28，浅灰亚光-卓尔，规格H70148，5吨，库存；提供有生产配方，附有标准色卡；另抽见2021.9.16、2022.1.14的生产计划通知单，同上；原材料领用记录——2022.4.29，记录原料名称、重量等，备注1#号机，主机43、副机24，180目，外加添加剂数量；另抽见原材料领用记录2022.1.6-9，同上；介绍说，各种原料的重量根据配方要求，进行微调后由工程师给出；工人根据配方称重配料；配好比例的各种原材料加入搅拌机搅拌；按照工艺要求，进行搅拌，转速和时间均由工程师设定好；介绍说，每批次搅拌好的预混料先取样进行小样试验，满足性能要求后，方可进行批量生产；小样检测见8.6条款审核记录；挤出：介绍说，配料完成后，搅拌机搅拌成预混料，下投到挤出机；现场视频、照片观察，6号机正在生产，见：作业人员穿工作服，带过滤式呼吸器和工作帽；搅拌好的预混料进入螺杆式挤出机，加温熔融后挤出，通过双辊压片机压制成薄片；粉碎：薄片通过风冷方式降温后进行破碎，碎片进入立式磨粉机进行研磨；介绍说，挤出过程和粉碎过程是连续过程，通过系统设置参数后设备自动连续工作；检验：“打板、过筛检验记录”见8.6条款记录；包装：检验合格后的粉料用塑料袋包装后，装入纸箱；转运至成品库储存。 | Y |
| 产品标识和可追朔性 | Q: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．成品通过产品检验报告进行追溯，主要记录内容：生产日期，产品编号、批号、检验员等；标识基本满足要求。 | Y |
| 产品防护 | Q: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。现场视频/照片观察：公司的原料采用原厂袋装等进行包装，成品塑料袋内包装后用纸箱外包装，产品名称、规格、型号、生产批号、生产日期等进行标识，采用堆码方式进行存放在木制托盘上，堆码高度符合要求，离墙间距符合要求。产品防护基本符合要求。 | Y |
| 更改控制 | Q: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。介绍说，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；体系建立以来未发生工艺、材料变更的情况。基本符合。 | Y |
| 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“检验设备清单”，登记了公司在用的监测装置，主要有：涂层测厚仪、电子台称、光泽仪等，能保证静电粉末的生产要求。查见上述装置的校准证书：涂层测厚仪——HC220429322，2022.4.29，湖南航测检测技术服务有限公司出具；结论符合；电子台秤——HC220429320，2022.4.29，湖南航测检测技术服务有限公司出具；结论符合；光泽度仪——HC220429321，2022.4.29，湖南航测检测技术服务有限公司出具；结论符合。 | Y |
| 放行 | Q:8.6 | 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“原材料采购制度”，规定了原材料检验的要求；介绍说，原材料检验主要是通过供方提供的产品合格证证明原材料质量合格，本公司主要是检验数量、外观、规格型号，查“原材料入库验收记录”，抽见：聚酯——2022.3.12，数量8T、抽样数100公斤，检验项目：数量、外观、规格型号，判定合格；环氧树脂——2022.2.24，数量10T、抽检数100KG，检验项目：数量、外观、规格型号，判定合格；消光剂——2021.11.4，数量2200kg、抽检数50kg，检验项目：数量、外观、规格型号，判定合格；另查见2021.1-3月，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：**查见“热固性粉末涂料制备工艺”、“产品生产流程”，明确了小样检测要求；提供“打小样质量记录表”：2022.4.29，规格型号、性能要求等进行了检验；检验结果符合；检验员签字；另抽见2022.1.6，同上。查见“打板、过筛检验记录”，抽见：2022.4.28-30，浅灰亚光，规格型号-H70148，检验颜色和细度，性能要求按客户要求，每小时抽检一次；另抽见2022.1.15-16，同上。**出厂检验**查出厂检验记录，抽见：粉末产品检测-H70148，批号20220428137，浅灰亚光；检验报告显示，粒径、抗冲击力、附着力、柔韧性、外观、圈笔硬度、光泽度、颜色、膜厚烘烤条件等项目检验结果均符合；检验员签字；另抽见2022.1.2、2021.9.6，同上；**提供型式检验检测报告，抽见：**锐克斯塑粉-2022.3.7，委托检验，国家涂料质量监督检验中心国恒信（常州）检测认证技术有限公司出具；检测项目包括附着力、耐冲击性、耐盐雾性、弯曲试验、光泽等，结论符合标准HG/T2006-2006，详见附件； | Y |
| 不合格品控制 | Q:8.7 | 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；介绍说，对经检验发现的不合格品采取控制措施主要是报废，具体处置措施见10.2条款；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。 | Y |
| 运行策划和控制运行环境 | Q:7.1.4EO:8.1 | 公司策划了环境安全管理制度：《运行控制程序》、《职业卫生管理规定》、《废弃物处理规定》《消防安全管理制度》、《环境保护管理规定》、《特种设备管理规定》、、《火灾事故应急救援预案》、《劳动保护管理规定》等。生产流程：原材料采购——进货检验——配料——预混合——挤出——粉碎——检验——包装——入库重要环境因素有：噪声排放、潜在火灾、粉尘排放、废气排放、固废排放、废水排放。重大危险源包括：机械伤害、触电伤害、潜在火灾、吸入性伤害、粉尘爆炸等。现场视频观察，目前车间正在生产，设备运转情况良好；标志、标线清晰，对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护，作业人员穿戴工服、工作帽和过滤式呼吸器；厂区分上下两层设置，上层配料和搅拌，搅拌后的预混料利用重力下投至挤出机，布置合理；设备定置、安全防护装置良好，保持安全间距，车间通道通畅，符合要求；照明能满足工作照度要求，温湿度满足生产要求；介绍说，强制通风，布袋式除尘装置收集生产过程中产生的粉尘，再次利用；循环水冷却塔和风冷机工作正常，无乱拉乱接电线。现场视频观察配料投料位粉尘浓度不高，作业人员个人防护到位，一层挤出和研磨区域无明显噪声；介绍说：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，同时，有配发耳塞等劳动防护用品；目前公司生产过程产生的废气主要是混料搅拌粉尘、挤出废气，无组织排放；粉尘控制：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，回收利用；挤出废气：在挤出过程中产生废气，企业在挤出工序上方安装集气罩，废气经过活性炭滤芯吸附后排放；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；公司生产过程中产生的废料、包装废弃物等一般固废集中统一处理。活性炭滤芯主要吸附粉尘，一般固体废物，不需要特别处理；少量危废主要是废机油以旧换新，交由有供应商带回处理；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；编制了《应急准备和响应控制程序》，有效文件，无变化。应急设施配置：在办公场所内、生产区域内均配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内。抽见：2022年1月15日进行了火灾事故应急救援预案演练，保留演练记录，参加单位办公室、生产部、供销部；记录演练过程、急救措施等内容，对演练进行了评审，未提出需要改进的地方；2022年1月17日进行了触电事故应急演练，同上。自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | Y |
| 监测分析 | QEO:9.1.1 | 保持有“监视和测量控制程序”，有效文件；查“质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，对目标完成情况进行考核；抽见2021年“环境、安全检查表”，对防护用品佩戴、持证上岗、安全用电、废物收集、消防设施等进行了月度检查，检查结果均合格；查体检报告，2022.4.28，在岗期间，抽见：舒政龙、刘文强；体检结果正常，体检单位樟树市人民医院。查见环境相关“检测报告”，深圳市鸿瑞检测技术有限公司出具，2022.3.25，检测内容废水、废气、厂界噪声；生活污水——达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4中一级标准排放限值；颗粒物——达到《大气污染物综合排放标准) (GB16297-1996)表2中无组织排放浓度限值；厂界噪声——达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准。查见“工作场所职业病危害因素检测报告书”，2019.1.14，失效，见不符合报告。查见“测试报告”，SGS出具，2021.3.12，对重金属含量进行了检测，结果均未检出。 | 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。介绍说，不合格品出现频次很低，出现后都是作为补充原材料重新调整配方投入生产，建议对不合格产生原因进行分析，采取措施以避免再次出现，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，如发生，将按程序文件的要求进行整改。 | Y |

说明：不符合标注N