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：游高飞 陪同人员：周陌夫 | 判定 |
| 审核员：文波 杨振国 审核时间：2019.12.18-12.19 |
| 审核条款：QMS: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过程运行环境、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生产和服务提供的更改控制、8.7不合格输出的控制， |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q 5.3 | 生产部主要作用、职责和权限包括: 负责生产工作环境和基础设施的控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责产品检验，不合格品管理控制及处置，负责危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制，应急预案并实施预案的紧急演练，负责产品生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 |  |
| 目标  | Q:6.2 | 部门目标：1、生产设备设施完好率97%以上2、职业病发病为03、火灾、触电、高温灼伤、化学品泄漏、高空堕落、机械伤害事故为04、合理处置固体废弃物及危险废物；5、固废分类处置率100%；6、厂界噪声达标排放（≤65dB（昼）、≤55dB（夜）.考核情况：2019.11.12日考核情况。1、生产设备设施完好率100%2、没有发生职业病3、没有发生火灾、触电、高温灼伤、机械伤害、化学品泄漏、高空堕落事故4、固废、危废分类处置100%；5、厂界噪声达标排放（≤65dB（昼）、≤55dB（夜） |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 1. 公司为确保质量、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备包括乙氯醋酸乙烯酯计量罐、调节剂-丁（二硫化二异丙基黄原酸酯）计量罐、还原剂（连二亚硫酸钠）计量罐、氧化剂（过氧化异丙苯）计量罐、氯化钾计量罐、阻聚剂（ 二甲基二硫代氨基甲酸钠）计量罐、氢氧化钠计量罐、预混釜、聚合反应釜、凝聚釜、凝聚液釜、热水罐、洗涤水罐、储存罐、洗胶罐、污水缓冲罐、旋风分离器、丙烯酸甲酯储罐、丙烯酸乙酯储罐、丙烯酸丁酯储罐、旋风分离器、RTO炉体、混合箱、冷却塔、碱洗塔、丙烯酸甲酯原料泵、丙烯酸甲酯卸车泵、丙烯酸乙酯原料泵、丙烯酸乙酯卸车泵、丙烯酸丁酯原料泵、丙烯酸丁酯卸车泵、冷却泵、碱液循环泵、碱液加药泵、消防水泵、提升泵、搅拌机、喷射泵、提升泵、内循环泵、潜水搅拌机、罗茨风机、回流泵、减速搅拌机、搅拌机、循环泵、振动脱水筛、振动输送机、链板破碎机、螺旋输送机、胶粒破碎机、包装机、尾气总管风机、循环风机、胶粒输送风机、消音风机、空压机（空压机组）、冷干机（空压机组）、风机（RTO）、电脑、网络等生产和安全辅助设备/设施。现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

2、查见“设备检修保养计划”，每周进行一次设备检修。查见2019年8月24日的“设备点检确认表”。设备名称聚合釜，对设备卫生、润滑、安全防护措施、异常震动、用电安全等进行了点检，未发现异常，点检人潘飞海。查见2019年9月9日的“设备点检确认表”。设备名称胶粒破碎机，对设备卫生、润滑、安全防护措施、异常震动、用电安全等进行了点检，未发现异常，点检人汪结丽。查见2019年10月8日的“设备点检确认表”。设备名称凝聚釜，对设备卫生、润滑、安全防护措施、异常震动、用电安全等进行了点检，未发现异常，点检人李武波。再查风机、输送机、脱水机、包装机等设备维护保养记录，基本同上。现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。3、查特种设备，企业有使用空压机储气罐，罐体容积：1.0立方米，制造日期：2019年1月，设计使用年限10年；压力表，出厂编号：19059673，规格型号：1.6MPa，检定结论：合格，检定日期：2019年8月5日，检验单位：彭泽县计量所；安全阀，校验结果：合格，校验日期：2019年8月7日，校验机构：九江昌润特种设备检验检测有限公司。企业有使用蓄电池平衡重式叉车（编号：AC1804151），规格型号：FB30，提供了年检报告，检验结论：合格，检验日期：2019年11月28日，检验机构：江西省特种设备检验检测研究所。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 查公司办公面积适宜，车间布局基本合理，空间较宽敞，生产区域原料存放区、成品区域产品等摆放整齐，标识明确，现场各预混釜、反应釜、凝聚釜、凝聚液釜、原料罐、计量罐、冷凝水回收罐、输送管道布置合理，现场巡视发现车间现场、仓库等区域/场所有按规定要求配备灭火器、消防栓、安全通道畅通，现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。过程运行环境基本满足要求。  |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事丙烯酸酯橡胶的生产。生产流程：原材料采购→进货检验→预混工序→聚合工序→凝聚工序→振动脱水、洗胶工序→烘干工序→包装→入库公司依据客户订单，下达生产任务通知单。生产部接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。为生产过程提供了适宜的设备及环境。配备了胜任的人员，如：生产经理游高飞，有较丰富的管理经验和专业技术水平。公司需确认的过程为聚合工序、凝聚工序，提供了确认记录，确认日期2019年8月8日，主要确认了人员资质能力、设备能力、工艺标准等内容，确认人员游高飞、周陌夫、魏志军等。生产主管介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：自动化控制系统、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。生产主管介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。现场审核，抽查关键工序控制情况：现场生产ACM-2012丙烯酸酯橡胶产品，订单数量2吨：聚合工序：作业员汪结丽等正在进行ACM-2012丙烯酸酯橡胶半成品聚合作业。先在反应釜中按配比配置好乳液，将预混液产品（丙烯酸乙酯、丙烯酸丁酯、VCA）输送至R102反应釜中，搅拌30分钟，控制温度符合要求，输入氧化剂（过氧化氢异丙苯）和还原剂（连二亚硫酸钠），促使发生化学反应，控制温度在80℃左右，不超过90℃，现场查看温度表显示80℃，进行保温1小时后，输送至下个工序凝聚釜中。现场观察操作工作业符合工艺要求。凝聚工序：作业员乔嘉等正在进行ACM-2012丙烯酸酯橡胶半成品凝聚作业。将聚合工序产生的聚合液输送至在凝聚釜R103中，加入定量的碱水和阻聚剂，具体数量保密，控制PH值小于7，搅拌均匀，从凝聚液釜R104通过P101泵入凝聚液至R103凝聚釜中，促使反应约1小时，将凝聚釜R103中物料破乳成颗粒。目视查看是否破乳成功颗粒是否均匀，自检合格后打开底阀输送至下一工序。 现场观察操作工作业符合工艺要求。振动脱水、洗胶工序：作业员高国红等正在进行ACM-2012丙烯酸酯橡胶半成品烘干作业。胶粒从凝聚釜底阀出来后，进入1#脱水振动筛进行筛分，胶粒进入1#洗胶罐V110中进行洗涤，通过溢流槽至2#脱水振动筛进行筛分，胶粒进行2#胶罐V111A中进行洗涤，通过溢流槽至3#脱水振动筛进行筛分，胶粒行3#胶罐V111B中进行洗涤；洗完后通过溢流槽进入4#脱水振动筛进行筛分完后，胶粒进入挤压脱水机，进行脱水后流入下一工序烘干。现场观察操作工作业符合工艺要求。烘干工序：作业员欧阳剑波等正在进行ACM-2012丙烯酸酯橡胶半成品烘干作业。经过挤压脱水后的胶粒，通过振动输送机输送至链板干燥箱进行干燥（温度控制：1段≤150℃，2段≤130℃，3段≤100℃，烘干时间：40分钟），控制挥发份小于等于0.5%，胶粒进入干燥箱出料段，经过螺旋输送机输送至破碎机进行破碎处理，流入包装工序。现场观察操作工作业符合工艺要求。包装工序：作业员江学龙等正在进行ACM-2012丙烯酸酯橡胶包装作业。经过烘干工序处理破碎后的胶粒，通过风送系统，输送至包装机，经包装机的电子秤称量各最小包装成品为20Kg/袋，通过输送机进行自动封包处理，封包完成后，作业员人工摆放至托盘，放置待检区，待检验合格后入库处理。现场观察操作工作业符合工艺要求。观察实际操作，符合操作规程。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 生产过程中按逐个订单进行生产，一个订单生产完后，进行反应釜清洗符合要求后，生产下一个订单；产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。原材料依据不同的类型和防护要求进行防护，产品运输时防止跌落损坏等。生产车间现场原料至成品过程中由管道进行输送，管道上有标识，成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备（叉车等）、贮存场所，保持标识完整、清晰。产品标识和防护管理基本符合要求。 |  |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 |  |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 提供的《不合格品控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品让步、降级、回收利用和报废等方式进行处理，批量的不合格品要求填写“不合格处理记录表”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。抽2019年9月8日“不合格处理记录”，不合格品描述：ACM2012成品，批量数量：200Kg，抽检：100g，检测发现指标挥发性项目不合格，要求≤0.5%，实际：2.1%；处理意见：将不合格产品加入配料和助剂混炼，使用开炼机进行处理，生产成丙烯酸酯混炼胶，回收进行利用；重新投料生产此批产品。处理人：游高飞。跟进验证人：周陌夫。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N