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/陪同人员：周健锋 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2022年6月29日 |
| 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、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、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、7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制  EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2.1环境目标、6.2.2实现环境目标措施的策划、6.1.2环境因素的识别与评价、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 |
| 部门及人员的职责和权限 | **QE5.3** | 部门负责人：周健锋，介绍说，部门现有人员30人。  生产部主要作用、职责和权限包括：  基础设施管理控制、维护保养、量仪校准；  生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，及时按期完成计划，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性、产品检验、  环境因素、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。 | 符合 |
| 环境因素  措施的策划 | **E6.1.2**  **E6.1.4** | 公司制订了《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，有效文件，对环境因素识别和评价的目的、职责、工作程序和记录的要求均有明确的规定。  生产部厂长周健锋介绍说：  公司对塑料粒子熔融造粒的加工主要过程，进料、办公、采购、销售过程工作特点对涉及的环境因素进行了识别和辨识。  查到《环境因素识别评价表》：已识别生产部的环境因素产生过程包括：分拣、带水破碎、清洗、脱水、喂料、加热熔融挤出、拉丝、冷却、切粒、包装、能源消耗、用电不当、生产垃圾等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗，废水、废气、废渣的排放、固废的废弃等，在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态和三种状态等。使用分级评分的方式。基本合理。  查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：固体废物排放、潜在火灾、噪声排放、粉尘/废气排放，明确控制措施和责任部门，基本合理。  控制措施：固废集中收集外售，生活固废环卫部门处理；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。  基本适宜，具体见E8.1条款。 | 符合 |
| 目标 | **QE6.2** | 查有公司级管理目标，并按照部门对目标进行分解，有目标管理管理规定，规定了目标的分解及考核的具体方法。  部门主要目标  1、生产工艺贯彻执行率100%；  2、生产设备完好率≥90%；  3、固废分类处置率100%；  4、职业病发病为0；  5、重大伤亡、火灾、触电、机械伤害事故等次数为0  2022年1月-2022年3月考核情况，各分解目标已达成。  抽环境管理方案，企业建立了对火灾、固废、粉尘/废气等项管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求，措施在实施中，部分已完成，方案可指导实施，有效。 | 符合 |
| 基础设施 | **Q7.1.3** | 1、公司为确保质量、环境管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备包括清洗机、破碎机、烘干机、热熔机、拉丝机等的生产设备等生产设备；地磅、电子秤等监视测量设备；以及灭火器、消防栓、集气吸附设施、喷淋循环设施、污水处理设施等环保和安全辅助设备/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。  查见“设备维修计划”，每月进行一次设备维修，保养项目：清洁、加润滑油、检查易损件、检查设备线路等。查看各设备维护保养记录，未出现设备不良情况。  查见2022年“设备保养记录表”，表中有列入主要设备进行管理，并填写各设备保养项目、保养日期。  抽查2022.1月设备名称破碎机，型号：1000型，进行维护保养，项目：清洁、检查易损件（主轴、轴承、动刀刀片、定刀刀片、筛网等）、更换刀片、加润滑油等，设备管理人员周健峰等。  抽查2022.4月设备名称热熔机，型号：230型，进行维护保养，项目：表面清洁、检查紧固（螺丝松动）、清洗、加润滑油等，设备管理人员周健峰等。  抽查2022.5月设备名称造粒机，型号：SJ-YLS80，进行维护保养，项目：表面清洁、检查螺栓紧固、清理废料/滤网、加润滑油等，设备管理人员周健峰等。  2、查看公司特种设备：有使用叉车；  公司提供叉车的年检报告及登记备案记录，下次检验时间2022年10月，在有效期内，见附件。  观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。  查看公司有电梯，介绍说由园区进行管理，二楼、三楼暂未使用，不需使用此电梯，已停止使用电梯。张贴有不使用电梯说明。 | 符合 |
| 过程运行环境 | **Q7.1.4** | 观查到生产车间环境卫生管理，工作场所布局合理，车间面积约9000平方米，温湿度适宜，照明良好，满足办公需求。有“车间6S管理制度”、“安全生产等规章制度”等规章制度。经与主管人员交谈，其对本部门在本条款管理中的职责、分工和接口关系清楚掌握，基本符合文件要求。  观察，公司办公场所和生产场所均环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。  查看车间环保、消防安全设施等运行状态良好。生产区域原料存放区、成品等放置整齐，标识明确，车间现场、仓库等区域/场所有按规定要求配备灭火器、安全通道畅通，远程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。  办公室区域分区设置，配置的办公桌符合人机工程要求，干净整洁，照明、通风良好；配置有空调，温度适宜；有少量绿植；查见配置有灭火器，状态良好；监控摄像头运行正常；禁止吸烟、无乱拉乱接电线、无超额电器使用；办公环境安静，无明显噪声和废气；办公室现场工作环境基本满足要求。  过程运行环境基本满足要求。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | 公司主要从塑料粒子熔融造粒的加工，工艺流程为：  废旧塑料--分拣--带水破碎--一次/二次清洗--脱水--提料、输送、喂料--加热熔融挤出--拉丝造粒--冷却--切粒--包装入库。  特殊过程：无。  明确了质量目标和相关的产品特性要求：交货及时率98%，顾客满意度96分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。  公司生产、检验相关标准：企业参考的国家/行业标准主要是HJ/T231-2006环境标志产品技术要求 再生塑料制品、GB/T 40006.1-2021 塑料 再生塑料 第1部分：通则、客户的技术参数要求，编制了工艺流程、检验作业指引等指导产品生产和确定产品的接收；  生产设备：清洗机、破碎机、烘干机、热熔机、拉丝机、造粒机等。  监测设备：地磅、电子秤等。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  公司按照制定的公司按照制定的工艺流程图、破碎机操作指引、熔融、拉丝、造粒操作指引等工序作业指导书、产品检验指引等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。  公司生产和服务相关记录主要有：生产任务单、入库单、进料检验记录、巡检记录、成品检验记录等。  外包过程：无。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | **Q8.3** | 不适用条款：GB/T19001-2016标准8.3条款。  企业按现有成熟工艺进行塑料粒子熔融造粒的加工，不需要进行设计开发，其不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响，不适用合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | **Q8.5.1** | 公司主要从事塑料粒子熔融造粒的加工，  生产负责人介绍说，  公司依据客户订单及预售计划，编制生产任务计划。  生产负责人介绍说，收到生产任务后，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：生产厂长周健锋，有较丰富的管理经验和专业技术水平。  工艺流程：废旧塑料--分拣--带水破碎--一次/二次清洗--脱水--提料、输送、喂料--加热熔融挤出--拉丝造粒--冷却--切粒--包装入库。  生产过程中有：1）生产计划、设备操作规程、工艺流程、检验规范，操作性较强等，可以满足指导生产操作的要求。  2）提供和配置了电子秤等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。  3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）提供和配备了包括清洗机、破碎机、烘干机、热熔机、拉丝机、造粒机等生产设备，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。  5）生产操作人员和技术人员、管理人员等都经过了培训，能力满足要求，作业人员持证上岗。  6）提供了设备操作规程、作业指引、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，通过专用夹具、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。  7)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。检验人员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付。  生产厂长介绍说，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。  查看产品加工工序控制情况：  1、分拣工序：生产单号：20220628，产品：PE塑料颗粒，作业员胡南等按如下方式对原料（废旧薄膜、废旧塑料等）拆包分拣，并分类存放。  A.按颜色进行分类。（按主要颜色白色，其他颜色（红、黑、蓝灯），目视确认）  B.按材质进行分类。（按PE料、PP料进行区分，手触摸，PE料、PP料硬度不同，PE料柔软；）  将白色PE料存放在周转框中，转让下一工序；将其他颜色材质料分类存放，存入仓库留待下次生产使用。  2、带水破碎工序：  作业员彭清电等将分拣好的PE废旧塑料，送入至破碎机传送带中，送至破碎机腔内进行破碎。固定刀：4把，旋转刀6把，通过磨擦大小控制小于20mm，经过筛网（小于20mm）后经输送带传入下一工序。  3、清洗工序：  破碎后的废旧塑料，经输送带自动送入摩擦清洗机中进行清洗（不加清洗剂），自动进入5m长度揉搓清洗，去除破碎后塑料粘附的泥沙、灰尘等污垢。后传送至漂洗槽中清洗，按机器固有转速40-50转/分，将塑料分离，下层底部的不良塑料作为垃圾报废处理，上浮的塑料经提升机输送至脱水机中。  4、脱水工序：  机器将清洗干净的PE废旧塑料放入至3米滚筒式脱水机中，自动进行脱水。  5、提料、输送、喂料工序：机器自动将脱水后的PE废旧塑料，进行自动上料，通过提料机将其提送至皮带上进行运输至喂料口。  6、加热熔融挤出工序：破碎后的废旧塑料通过喂料口进入热熔机设备（三段，1段温度380-400℃，实际386℃；2段温度200-220℃，实际215℃，3段温度200-220℃，实际212℃），进行加热熔融，通过单螺杆挤出机将熔融状态的塑料挤出至副机出料口中成线状（固定模具，直径2mm），  7、拉丝、冷却工序：挤出的熔融塑料通过料口进入拉丝机（切粒机）内进行拉丝（控制直径小于2mm（模具固定）），拉丝经牵引机牵引经冷水槽（常温）冷却，通过鼓风机进行风干。  8、切粒工序：经冷却、风干后的拉丝（塑料丝）通过切粒机进行切粒，按模具要求长度小于5mm。  9、包装工序：对切粒好的再生塑料粒子，自动进入储料罐中，使用编织袋包装进行称重，每包过秤25Kg/包。查看到重量为25.05Kg、.25.10Kg。符合要求。  观察以上各工序实际操作，符合操作规程要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | **Q8.5.2**  **Q8.5.4** | 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，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），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。  查看到产品标签标识包括名称和重量等，未注明再生塑料字样等，交流改善。  原材料依据不同的类型和防护要求进行防护运输，产品运输要求包装等。  生产车间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、贮存场所，保持标识完整、清晰。  1.公司产品搬运采用叉车和人工搬运，按要求进行作业，有效防护产品。  2.划分区域，各成品停放整齐。最高堆放不超过2卡板。  3.查看到组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通。  4.车间及库房有灭火器，状态良好，贮存环境适宜。  基本符合。 | 符合 |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外部环境(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。 | 符合 |
| 环境运行控制 | **E8.1** | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、应急预案等。  查见2019年1月“江西万豪塑业有限公司年产5万吨塑料布项目”环境影响评价报告书  查见2019年2月进贤县环保局关于“江西万豪塑业有限公司年产5万吨塑料布项目” 环境影响评价报告书的批复。  查见2019年7月“江西万豪塑业有限公司年产5万吨塑料布项目（一期年产3万吨塑料粒子）竣工环境保护验收监测报告”  1、废水管控：  厂区排水系统实行雨污分流，清浊分流制。经雨水沟收集，经雨水管道及雨水沟排出厂外。  企业生活污水，在厂区采取隔油池+化粪池+地埋式微动力设施进行处理后，经园区排污管网外排。  生产废水（清洗、冷却等过程）采用栅格+混凝沉淀+气浮+生物接触氧化+砂滤处理后，基本回用于生产，不外排。  2、废气管控：  企业废气主要是熔融造粒过程产生的废气，经集气罩收集，采用喷淋+UV光解+活性炭吸附处理后，通过20m高空排气筒排放。  部分未收集到的废气，无组织排放，车间通风处理，人员佩带口罩等防护用品作业。  3、噪声管控：  优化车间平面布置，合理布置清洗机、破碎机、热熔机、造粒机等产生噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的设备采用消声、隔声、减震、厂房屏蔽、绿化带等措施进行控制可有效减低噪声对周围环境的影响。  对生产设备、设施进行定期保养；采用吸声罩、减震垫等消声、降噪措施，定期加强对设备操作的检查合格。  现场查看过程中，各机器设备噪音较小，对周边噪音影响不大，未有相关人员投诉。  4、固废管控：  公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；  项目废包装材料外售给附近废品回收站，沉淀池收集的沉渣、污水处理设施  产生的污泥、灰渣外售给砖瓦厂或用作铺路，使得一部分固废得到综合利用；项  目产生的废塑料一般夹杂物和生产边角料委托环卫部门定期清运；生活垃圾收集  后则委托环卫 部门定期清运，统一处置。厂区设置专门的固废暂存场所，各类固  废分类收集和贮存。  项目各类固废全部委托有资质的单位妥善处理处置，对环境影响很小。  生产过程中的一般固废，主要是废包装材料、无用的废旧塑料、边角料、沉淀池收集的沉渣、污水处理设施的污泥/灰渣、生活垃圾等等。  废包装材料外售废品回收站，边角料，回收利用处理；  污水站污泥、生活垃圾，等其他固废由环卫部门统一清运处理。  生产过程中的危废：主要是熔融工序废气处理设施产生的废活性炭。储存在危废间，待收集一定量后交有资质机构处理。  办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，一般是交供应商回收利用，以旧换新，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。  完成情况：于2022年1月至2022年6月每月环境安全检查中对生产车间固体废弃物排控制检查，符合要求。  提供三废检测报告（编号：202108013），检测单位：江西省瑞华国土勘测规划工程有限公司；报告日期：2021年8月26日；检测项目：废水、废气、噪音等。报告各测数据在标准范围之内。  5、能源资源管控：  生产过程注意节水、节电、节约塑料等，人走关闭设备和照明开关，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（包括其包装），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，生命周期终了时塑料等还可以回收再利用。  7、潜在火灾管控：  公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求  8、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。  9、为主要长期员工上社保、工伤保险等，查见了交款证明。  10、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是员工意外保险费、环保设施、消防设备、劳保用品、安全教育培训费用等。  11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  巡查办公区、厂区：  按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。  办公室内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。  查看到办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，温度适宜。  查看到办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器。处于有效状态，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。  各工序设备操作，建立了《操作规程》，提出了相关操作安全注意事项要求；建立了当心触电、小心火灾、禁止吸烟等安全警示标识。  查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，技能熟练，有佩带相应的防护措施，如口罩等。  查看各办公区域电脑，空调等办公设施齐全，用电规范，无临时线使用。办公区卫生保持较好，管理较好，无废水乱排现象，无浪费水电现象。  破碎工序，采用减震与降噪功能的密闭破碎设备，带水破碎，进行防尘，基本不产生粉尘，作业过程机器自动完成。  清洗工序，生产车间建有浸泡池，使破碎后的碎粒从浸泡池漂浮至另外一端，建立了废水导排沟进行废水收集。  甩干工序，脱水后的物料排入出料口，有废水产生，废水经过管道进入清洗废水处理系统处理后，回用于生产。  熔融造粒工序：过程中产生废气，经集气罩收集，水雾喷淋+UV光解装置+活性炭吸附装置处理。员工佩带口罩作业。  现场询问员工相关熔融造粒过程中环境因素及控制措施，能熟练回复，并正确佩带防护用品，介绍说每月了相关进行培训，经过培训合格后上岗，符合要求。  生产过程中未见手持电动工具使用。  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，门口配有灭火器  生产车间内电线布线合理，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。电源通过开关盒接到设备上，有保护开关，电线绝缘良好，设备接地；  查看原材料仓库、成品仓库摆放整齐，张贴了相应物料状态标识；  生产区域、配置了消防器材、灭火器等消防器材，处于有效状态。  生活废水经污水处理设施预处理后排出。  固废存放区，摆放正确，在废料区，袋装分类存放。  固体废弃物主要有原材料的包装物和生产过程的边角料，回收利用或外售处理；污水处理站中污泥经板框压滤机脱水处理，脱水后的污泥收集在固废存放区，由环卫部门处理。  查看危废存放间，张贴有危废标识，存有废活性碳301Kg，与危废管理台帐登记相一致。待收集一定量后联系第三方机构处理。查签订有危废处理合同，处理机构：江西东江环保技术有限公司，签订日期：2021年12月31日。  车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效，部门运行控制能结合生命周期观点和方法，基本符合要求。 | 符合 |
| 应急准备和响应 | **E8.2** | 编制了《应急准备和响应程序》，建立了火灾、触电、机械伤害、突发环境事件应急预案等应急预案，提供了应急预案演习记录  查火灾应急演练记录，演练时间 2022年3月24日  负责人：万贵龙  参加人：全体员工（生产部、、行政部、销售部、采购部）  演练的效果  1、组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。  2、人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护。  3、各参训人员着装整齐，装备佩戴完整，精神饱满。  4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责  演练达到了目的。有效。  经演练表明公司制定的应急预案符合公司实际要求，不需要进行修订。  查到“2022年消防器材检查记录”，每月对各区域的灭火器、消防栓等设施进行了检查，检查结果正常，检查人周健锋等。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | 符合 |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供地磅、电子秤等监视和测量设备，查见“设备清单”，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。  抽查地磅、电子秤的年检报告，公司提供了相关量具的检定证书（见附件），检定日期：2021年7月26日；符合要求。  监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效, 目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。 | 符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等，详见Q8.1。  （一）原材料检验，检验依据：原材料检验指引，明确了采购物资的验收要求。主要原材料：PE废旧塑料、PP废旧塑料、编织袋等  提供主要原材料进货入库单，  抽查2022.3.1日PE废旧塑料 进货检验记录，对核对外观、材质型号、数量、含水率等项进行了检验，结果合格，检验员丁益萍。  抽查2022.4.22日PP废旧塑料 进货检验记录，对核对外观、材质型号、数量、含水率等项进行了检验，结果合格，检验员丁益萍。  抽查2022.6.15日编织袋 进货检验记录，对核对外观、型号规格、数量等项进行了检验，结果合格，检验员丁益萍。  介绍说，未发生在供应商处进行检验情况。  （二）过程检验，检验依据：产品检验作业指引，  提供工序检验记录，  抽查:2022年2月19日工序巡检记录。  产品名称：PE塑料颗粒，  在加工过程中，对产品各过程，分拣、破碎、清洗、脱水、熔融挤出、拉丝造粒等人员、工艺操作等进行了过程巡检确认。  检验结果：符合要求 检验员：罗勇。  抽查:2022年4月21日工序巡检记录。  产品名称：PP塑料颗粒，  在加工过程中，对产品各过程，分拣、破碎、清洗、脱水、熔融挤出、拉丝造粒等人员、工艺操作等进行了过程巡检确认。  检验结果：符合要求 检验员：罗勇。  抽查:2022年5月8日工序巡检记录。  产品名称：PP塑料颗粒，  在加工过程中，对产品各过程，分拣、破碎、清洗、脱水、熔融挤出、拉丝造粒等人员、工艺操作等进行了过程巡检确认。  检验结果：符合要求 检验员：罗勇。  （三）成品检验：检验依据产品检验，检验项目符合要求。  提供成品检验记录，  抽查:2022年2月20日成品检验记录，  产品名称：PE塑料粒子，  数量66t，检验项目：主要外观（颜色、光洁度、颗粒形状规则度）、重量25Kg/包、密度等项，  检验结论：合格 检验员：徐文明。  抽查:2022年5月10日成品检验记录，  产品名称：PE塑料粒子，  数量30t，检验项目：主要外观（颜色、光洁度、颗粒形状规则度）、重量25Kg/包、密度等项，  检验结论：合格 检验员：徐文明。  抽查:2022年4月25日成品检验记录，  产品名称：PP塑料粒子，  数量100t，检验项目：主要外观（颜色、光洁度、颗粒形状规则度）、重量25Kg/包、密度等项，  检验结论：合格 检验员：徐文明。  (四)客户验收：  提供了2022.4.30日客户惠州市惠阳区镇隆远诚工艺厂对公司生产的PP塑料粒子产品检验报告，检验结果：合格。  提供了2022.1.17日客户南昌海赛尔实业有限公司对公司生产的PE塑料粒子产品检验报告，检验结果：合格。  提供了2022.2.19日客户瑞安市博翔塑业有限公司对公司生产的PE塑料粒子产品检验报告，检验结果：合格。  (五)第三方检验：  提供了江西省产品质量监督检测院对公司生产的再生塑料制品（塑料颗粒）产品的检验报告，日期：2019.7.22，检验项目包括废塑料掺量、外观、水分、灰分等项，见附件。  通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。  公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、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；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审处理单”，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；  介绍说，公司体系运行以来，生产过程中公司员工熟练，产品要求精度不高，未发现批次不良情况；采购进货检验中发现的不合格品，由采购部负责退回供应商，目前，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购不合格的情况。产品销售后，未有投诉及退货情况。后续如存在不良情况，按文件要求进行纠正预防。  基本符合要求。 | 符合 |

说明：不符合标注N