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：吴明华 | 判定 |
| 审核员：文波、蒙亭 审核时间：2022年8月3日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、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  EMS/OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2.1环境/职业健康安全目标、6.2.2实现环境/职业健康安全目标措施的策划、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、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 | **QEO5.3** | 部门负责人：吴明华，介绍说，部门人员共：7人。  部门主要职责包括:  负责基础设施管理控制  生产和服务提供的控制  环境因素、危险源辨识和控制，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等  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/危险源辨识与评价  措施的策划 | **EO6.1.2**  EO6.1.4 | 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；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。  查见“环境因素辨识和评价表”，生产部的环境因素产生过程包括：存储、上料、混合、反应过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗，废渣的排放、固废的废弃、化学品泄漏、化学品爆炸、化学品仓库清洁、水的消耗等进行了辨识和评价，考虑了生命周期观点。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、粉尘排放等，明确控制措施和责任部门，基本合理。  查到《危险源辨识与评价一览表》，内容有：作业活动名称、潜在危险因素、时态、状态、可导致事故、可采取控制措施、危险发生的可能性L、损失后果C、频繁程度E、等。识别出生产部危险源有：触电、火灾、爆炸、机械伤害、听力损害、职业病、人身伤害、坍塌、高处坠落、起重伤害、物体打击、腐蚀、中毒等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。提供《不可接受风险清单》有：机械伤害、触电、火灾、听力伤害、粉尘伤害、交通事故伤害等。  识别与评价基本合理。  查见“环境、安全管理方案”，明确了控制措施、时间要求、责任部门等。  主要控制措施：策划通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素和危险源实施控制，如：一般固废集中收集外售至废品回收站；空桶/胶空桶供应商回收处理；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，员工培训，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、降低跑冒滴漏等，基本适宜，具体见EO8.1条款。 | 符合 |
| 目标及方案 | **QEO6.2** | 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、生产工艺执行率100%  2、生产设备完好率≥90%  3、因公责任重大伤亡率为0;职业病发病为0  4、火灾事故为0  5、固体废气物分类处置率100%；；  查见目标指标管理方案，见对重要环境因素和不可接受风险建立了管理方案，明确了控制措施、责任部门、责任人；  2022年4月-2022年6月，考核目标均已全部完成。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 一、确定产品和服务的要求，  1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。  2、公司生产的产品主要有：减水剂的生产。  3、执行的产品标准：  公司参考混凝土外加剂GB 8076-2008、聚羧酸系高性能减水剂JG/T223-2017、客户的技术参数要求等要求，编制了作业指引、检验标准等指导产品生产和确定产品的接收；  4、质量目标和要求：产品出厂合格率100%；顾客满意度96分以上；  二、过程及产品接收准则，  1、工艺流程：  准备－投料－反应－罐装  关键过程：投料、反应  需确认的过程：无。  2、接收准则：企业验收标准、客户要求、参考行业、国家标准等。  工艺同去年一致，无变更。  三、确定资源需求  生产设备：钢丝绳电动葫芦、电动单梁起重机、不锈钢反应釜等生产设备；  监测测量设备：电子天平、电子台秤、温度计等；  为实现产品质量目标配置了相应人员（如关键岗位上岗前经过岗前培训等）  四、编制了相应的作业文件：设备安全操作规程、工艺流程。  五、记录：策划有内部审核检查表、首末次会议记录、生产过程记录、检验记录等，基本满足产品实现需要。  介绍说，无外包过程。  策划的输出适合于组织的运行。  制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施，目前无变更需求。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 不适用GB/T19001-2016标准8.3条款。  公司按照顾客要求，国家或行业相关标准要求，使用传统工艺进行建筑添加剂（减水剂）的生产，其生产过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准中8.3条款内容，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. | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从建筑添加剂（减水剂）的生产。  公司依据客户订单，下达生产计划。  生产厂长吴明生介绍说，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：生产厂长吴明生，有较丰富的管理经验和专业技术水平。  工艺流程：准备－投料－反应－罐装  现场查看到生产计划单，正在生产母液10T（大单体原料甲基烯丙醇聚氧乙烯醚004），生产型号/品牌：百好HWR-R。  作业人员将甲基烯丙醇聚氧乙烯醚、丙烯酸、2#酸（巯基丙酸）、 VC、双氧水、热水等原辅材料按一定比例称重；以原厂包装数量投料，辅料依据比例称重后投料；称重后依次放入反应釜搅拌混合均匀，自然冷却后灌装。各作业人员穿戴防护服、口罩、手套、眼罩等进行防护。  现场查看生产关键工序控制情况：  投料：先由管道输送加入常温水至反应釜中共2.5T；从反应釜中投料口中，投料甲基烯丙醇聚氧乙烯醚004（袋装）360KG，搅拌半小时；后从反应釜投料口中投入双氧水（桶装）4.5KG，搅拌5分钟；各原料（AB罐，A罐丙烯酸，B巯基丙酸及VC）同时添加，  反应：各料按比例自动流入至反应釜中，滴加时间A料3小时，B料3.5小时，记录开始投料时间，温度，后每半小时查看并记录温度，控制温度低于60℃，通常在45℃左右，实测（每半小时测试温度分别为24℃、25℃、27℃、33℃、38℃、42℃、45℃、47℃）待AB料滴加完成后，保温1.5小时，查见保温记录48℃，各物料充分进行反应。再二次补水2100KG，进行搅拌30分钟，充分稀释含固量。  取样检验母液各密度、含固量、PH值等项。查看到母液检验记录，符合要求。  罐装：母液经管道输送至储存罐；需要出货时根据顾客特殊要求加入适量白糖、葡萄糖酸钠、麦芽糊精、引气、消泡、防腐剂、调节剂等辅料（比例公司保密）加入护配罐中，进行充分混合，搅拌均匀，形成减水剂成品。  取样进行检验，查看到减水剂检验记录，检验减水率、含固量、密度、PH值、氯离子含量、总碱量等项，检验结果：合格。  成品使用罐车进行运输，出厂附有合格证、产品检测报告等。  观察以上各工序实际操作，建筑添加剂（减水剂）的制备正常有序开展，控制有效。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | **Q8.5.2**  **Q8.5.4** | 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；  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，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。  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。  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。  袋装原材料分类堆放在木制托盘上；双氧水原厂塑料桶装、丙烯酸原厂塑料桶装，分区存放，提供安全技术说明书、备有防酸作业服、防酸手套、呼吸器、安全帽、防酸鞋等；  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（人工搬运车）、贮存场所，保持标识完整、清晰。  介绍说，成品性能稳定，无危害性，通过塑料桶盛装，汽车运输。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部厂长介绍，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 |
| 环境和职业健康安全运行控制 | EO8.1 | 公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：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、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序等；  等。  1、废水管控：  聚羧酸减水剂生产线直接用自来水并定量配比，不产生生产废水；。  办公楼、厕所产生的废水经园区化粪池处理。  2、废气管控：  主反应釜混合过程是密闭的，仅反应釜开盖时有少量废气，间断性外排。  废气主要含有机废气非甲烷总烃、水蒸气，通过在反应釜上方设集气罩并通过15米高排气筒排放。  粉末等物料投料时，部分粉尘从投料口飘出，无组织排放，员工佩带防护服、口罩、眼罩、手套等防护用品进行防护  3、噪声管控：  机械设备生产噪声，主要为反应釜搅拌及开盖废气排气筒风机运转等产生的噪声主要通过设备隔振、车间隔声消声、风机的治理降低噪声强度。  查看到公司三废监测报告（编号：NHJC-A-2022-1575），检测单位：江西省南环检测技术有限公司；报告日期：2022年6月21日；检测项目：噪音。报告各测数据在标准范围之内。  4、固废管控：  办公固废主要是墨盒硒鼓等，由行政部统一处理，一般是交供应商回收，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。  生产过程中一般外包装物和普通固废由废品公司回收；原料包装桶暂存在危废存储间，由供应商回收；  查见与供应商签订的包装桶回收协议，与福州旭隆化工有限公司签订。  5、能源资源管控：  生产过程注意节水、节电、节约各原材料，人走关闭设备和照明开关，现场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。。  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、安全防护：  提供各岗位职业病危害告知书，公司给员工发放手套、口罩、安全帽、眼罩、工作服等劳保用品。  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，查见了交款证明。  11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，见行政部审核记录。  12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  13、现场运行控制：  车间各处物料摆放、设备位置适宜，占地面积2600余平方米，通风良好，光线充足；现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，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。  AB罐投料口处于三层，反应釜投料口位于二层操作台，有高处作业注意安全的警示标识，有围栏，作业人员穿工作服作业；投料口和反应釜盖口安装有集气罩，通过抽排系统将废气和粉尘抽排，经排气筒有组织排放；半成品通过管道输送至储存罐中储存。查问作业人员，能知悉相关环境因素、危险源及相关防护要求，具有一定的环境安全意识。查看到员工签有职业病危害告知书。  介绍说，配电室由园区人员管理，相关配送电由园区人员负责。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。  原料库和成品库堆放整齐，各化学物品，按化学品管理制度要求单独存放，摆放整齐，需要时经车间负责人签字同意后领用，查看到各化学物品有MDSD，符合化学品管理要求。如：丙烯酸存储库房门口张贴有安全技术说明书，描述了存储物质的物理特性、毒性、防护要求、应急处置措施等；空气中有少量刺激性气味；  袋装原材料分类堆放在木制托盘上，满足堆放要求；  双氧水原厂塑料桶装、丙烯酸原厂塑料桶装，分区存放，提供安全技术说明书、备有防酸作业服、防酸手套、呼吸器、安全帽、防酸鞋等；  查看危废存放间，放有危废空桶等，有相关废弃物入库登记记录，如数量、入库时间、库存数量等，但填写记录不够详细，已同企业进行了交流改善，完整填写相关项目要求。危废暂存待收集一定量后，由供应商回收处理，危废间空气中有少量刺激性气味；危废车间旁有灭火器，处于有效状态，符合要求。  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，个别配电箱门处于打开状态，已同企业人员进行了现场交流，应使用完进行关闭。  查看现场各设备进行了维护保养，运行正常。查看特种设备，公司有使用行车1台，额定起重5吨，提供了年检报告，下次检验时间2021年12月，未按要求定期进行检验，不符合GB/T19001-2016标准7.1.3条款要求，开出不符合项，要求改善。  另一行车位于仓库，公司介绍说，一直未使用此设备。现场查看到公司搬运使用人工+手动叉车进行。    公司人走灯灭，人走关水等节能节水措施，节约能源；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。  办公室内主要是电的使用，现场查看电路、电源正常，电路布线合理、电气插座完整，未见破损，无乱拉乱接电线、使用超额电气等现象；未见用电不当等安全隐患及不良影响现象。  生产部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。需关注特种设备的定期检验管理。 | 不符合 |
| 应急准备和响应 | **EO8.2** | 编制了《应急准备和响应程序》，建立了火灾、触电、化学品泄漏等应急预案，由生产部组织演练，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21日  负责人：孙壮凯  参加人：全体员工（生产部、行政部、业务部、技术部）  记录演练过程、急救措施等内容。  评价：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。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。  演练达到了目的。有效。  再查2022.1.15日触电应急演练记录，再查2022.5.15日化学品泄漏应急演练记录，情况基本同上。  现场巡视办公区有灭火器，均有效；车间配有多个灭火器和消防栓，均有效。  生产车间内配有消防栓、水龙带；车间、仓库配有灭火器等消防设施。  查到“环境安全检查记录”，2012.8-2022.7月定期（各月一次）对车间及办公室的灭火器及消防栓等消防设施进行了检查，结果正常。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | 符合 |

说明：不符合标注N