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：潘春江 陪同人员：熊应兵 | 判定 |
| 审核员：文波、李芬 审核时间：2021.1.5-6 |
| 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不适用确认、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、10.2不合格和纠正措施，  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、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应，6.1.3合规义务、6.1.4措施的策划、9.1监视测分析和评价（9.1.1总则、9.1.2合规性评价）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 | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，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，负责环境因素、危险源辨识和控制，合规性评价，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 |
| 目标 | QEO:6.2 | 部门主要目标： 2020.12.28日考核情况  1、产品出厂合格率100% 100%  2、生产设备设施完好率97%以上 100%  3、职业病发病为0 0次  4、火灾/爆炸、触电、高温灼伤、机械伤害、高空坠落事故为0 0次  5、固废分类处置率100%；； 100%  经2020年12月28日考核，全部完成。  抽环境/职业健康安全管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 环安目标 | 指标 | 措施 | 时间要求 | 责任部门 | 责任人 | | 1、固体废弃物分类处置。 | 固体废弃物分类处置率100% | 1、对全体员工进行关于固体废弃物分类要求的培训；  2、固体废弃物排放管理规定加强固体废弃物管理。  3、危险固体废弃物实现分类管理：  （1）建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；  （2）不可回收利用的、应及应分类推放、明确标识、到达一定数量后送环卫部门处置或按其指定的方法进行处置；  4、预计费用1万元。 | 2020.6.3-2020.12.31 | 生产部  各部门 | 熊应兵、张自明、文红斌 | | 2、噪声达标排放 | 厂界噪声昼间低于65dB(A)，夜间低于55dB(A)  2、场内噪声级防护符合要求。 | 1、对生产设备、设施进行定期保养；生产设备运行中尽量关闭门窗。  2、 采用吸声罩、减震垫、隔声门窗等消声、降噪措施，定期加强对设备操作的检查合格。  3、 每年定期委托环保局检测达噪音检测达标。  4）预计费用5千元。 | 2020.6.3-2020.12.31 | 生产部 | 张自明、文红斌 | | 3、废气（粉尘）达标排放 | 大气污染综合排放标准GB16297－1996表2中新污染源大气污染物无组织排放监控浓度限值要求 | 1、对生产设备、设施进行定期保养；检修，确保设备在正常情况下操作运行。  2、 工作人员佩戴口罩；定期针对操作人员体检合格  3、不断更新生产工艺，尽量减少废气（粉尘）排放，每年定期委托环保局检测废气（粉尘）结果符合国家标准达标排放。  4、预计费用5千元。 | 2020.6.3-2020.12.31 | 生产部 | 张自明、文红斌 | | 4、火灾 | 火灾事故为0 | 1、制定火灾应急预案，并进行演练；  2、按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演习培训，提高人员安全防火应急措施知识；  3、公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；  4、预计费用3千元 | 2020.6.3-2020.12.31 | 生产部  各部门 | 熊应兵、邓军、张自明、文红斌 | | 5、触电 | 触电事故为0 | 1、认真贯彻执行《施工现场临时用电安全技术规范》（JGJ46-05）  2、电工属特种作业人员，应遵守《特种人员安全技术考核管理规则》（GB5306-85）中的各项规定。经培训合格、持证上岗。  3、加强带电设备的防护和检查，采用保护接地和保护接零并安装漏电保护器等。  4、检修作业保护应采用（文字、数字、符号、色彩）的警告牌警告其它人员正在检修，并穿戴好自已的绝缘鞋、手套等防护用品。  5、临时用电应有可靠的接地或防零措施。  6、预计费用3千元 | 2020.6.3-2020.12.31 | 生产部  各部门 | 熊应兵、邓军、张自明、文红斌 | | 6、机械伤害、高温烫伤\\起重伤害\高空堕落控制 | 机械伤害、高温烫伤\起重伤害\高空堕落控制为0 | 1、机械设备\特种设备应按技术性能的要求正确使用，缺少安全装置已失效的机械设备不得使用，定期检查设备日常运行保持安全正常状态运行。  2、机械设备\特种设备的操作、维护人员必须身体健康，并经过专业培训考试合格取得有关部门颁发的操作证书后，方可上岗；  3、操作时，操作、维护人员必须按规定穿戴好劳动保护用品，同时应严格按照机械设备特种设备的安全操作规程作业，严禁酒后操作；  4、机械设备\特种设备定期进行保养，当发现有漏保、失修或带病运转等情况时，立即停止使用。严禁在运转和运行中对机械设备进行维护、保养或调整作业。  5、高空作业严格执行作业许可，经审批后执行、作业时需做好安全检查工作，佩戴安全防护设施，实施一个操作一个监护。  6、预计费用2万元。 | 2020.6.3-2020.12.31 | 生产部 | 邓军、张自明、文红斌 | | 职业病（粉尘引发尘肺病、噪声引起耳聋）的控制 | 职业病发生率为0 | 1、对公司相关人员开展职业病知识培训，提高对职业病防治意识和能力  2、实验室/车间相关工作人员要求佩戴口罩、佩戴耳塞、在操作完毕后进行操作室，避免长时间逗留在高分贝场所。  3、在生产过程中粉碎\搅拌\切割采用袋式除尘器进行收集。  4、对生产场所实施每天清扫卫生，及时清理生活垃圾，保持生产场所清洁卫生。  5、及时发放劳保用品（口罩、耳塞），做好人身防护，防止职业病；积极锻炼身体，提高免疫能力。  6、对于车间操作人员及时检查是否有发烧等异常情况，如有及时到医院检查、确认，如有异常，及时采取隔离措施，防治传染病疫情的蔓延。  7、组织对员工进行职业健康体检。  8、预计费用2千元 | 2020.6.3-2020.12.31 | 生产部 |  |   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 | 公司为确保质量、环境、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球磨机、提升机、钢筋自动焊接机、螺旋输送机、搅拌机、渣浆机、浇注机、蒸养小车、切割机、蒸压釜、叉车、起重设备、空调、文件柜、电脑、打复印机等生产设备；游标卡尺、卷尺等监视测量设备；以及灭火器、消防栓、除尘器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“设备清单”，明确了设备名称、型号、数量等。  企业提供的《设备维修管理规定》、《设备保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，生产设备维护保养有进行分类控制  查见“设备维修计划”，每月进行一次设备维修，维修项目：清理、加油、更换易损件、检查设备线路。  查见2020年6-12月“设备保养记录表”。  抽查2020.7.22日设备名称湿式轴承球磨机，项目：泄漏、电器有效性检查和清洁维修保养、安全等项，管理人员林洪岩、李云诚。  抽查2020.9.15日设备名称切割机，项目：泄漏、电器有效性检查和清洁维修保养、安全等项，管理人员刘国华、李云诚。  抽查2020.12.17日设备名称浇注机，项目：泄漏、电器有效性检查和清洁维修保养、安全等项，管理人员潘玉超、李云诚。  现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。  查特种设备：  1、锅炉1台，提供了江西省锅炉压力容器检验检测研究所2020-8-25出具的内检报告、整装锅炉安装质量合格证、特种设备登记证志、2020-7-15压力管道安装项目射线检测报告，详见附件。  2、叉车5部，提供检验合格报告和特种设备登记证，检验日期2020.11.24日，均在有效期内，符合要求，详见附件。  3、行车4部，提供了检验合格报告，检验日期：2020年10月19日，下次检验时间：2022年10月，详见附件。  4、蒸压釜9台，提供了2020-5-8日特种设备登记证、登记表和检验报告，见附件。  5、办公楼载人电梯1部，提供了年检报告，检验日期：2020年8月10日，下次检验时间：2021年8月，详见附件。  5、公司有使用储气罐，罐体在推荐使用年限内，未提供储气罐附件（安全阀+压力表）的年检报告。开出了不符合项，要求改善。 | 不符合 |
| 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，但是地面有少量粉尘，车间主任介绍每周定期清扫打扫干净，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、生产加工半成品、产品等放置整齐，标识明确，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、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。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 组织对蒸压加气混凝土砌块、蒸压加气混凝土板材的生产及销售过程进行了策划。  产品执行：《蒸压加气混凝土砌块》GB/T11968-2006，《蒸压加气混凝土板》GB/T15762-2008。等标准及顾客要求等。并作为产品的质量目标和要求。  制定的产品生产工艺图和销售流程图清晰地描述了产品生产服务的过程。  生产流程为：  混凝土砌块生产工艺流程：  原材料制备→配料→ 浇注入模→拆模→切割 →蒸压养护→出釜→检验→入库→交付  混凝土板材生产工艺流程：  原材料制备→钢筋加工→钢筋网组装→配料→ 浇注入模→钢筋网插入→拆模→切割 →蒸压养护→出釜掰板→检验→入库→交付；  明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品出货合格率100％；顾客满意度92分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。  特殊过程是配料、浇注入模、蒸压养护过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对配料、浇注入模、蒸压养护过程进行了过程确认。  经识别，无外包过程。  组织确定了《工艺流程卡》、《作业指导书》、《安全操作规程》、《工艺守则》、《产品检验规范》等文件，描述了产品实现的方法和接收准则。  公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、工厂车间、物料等。  为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如《入库单》、《浇注记录》、《蒸压养护记录》、《成品样块测试记录》等。  与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产部根据实际情况组织技术人员、销售部、质量部负责人员商议生产更改事项，将结果及时通报相关部门。  目前暂无更改情况。  组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 组织按照产品标准和顾客要求进行生产销售，不需进行产品和销售服务的设计和开发，因此对标准的8.3条款不适用，且不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任，不适用合理。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。  公司目前从事的是“蒸压加气混凝土板、蒸压加气混凝土砌块的生产、销售”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“蒸压加气混凝土砌块、蒸压加气混凝土板材” 的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  混凝土砌块生产工艺流程：  原材料制备→配料→ 浇注入模→拆模→切割 →蒸压养护→出釜→检验→入库→交付  混凝土板材生产工艺流程：  原材料制备→钢筋加工→钢筋网组装→配料→ 浇注入模→钢筋网插入→拆模→切割 →蒸压养护→出釜掰板→检验→入库→交付；  a) 组织通过客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的生产计划获得表述产品特性的信息。  b) 组织编制了产品的作业指导书等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。  c) 组织为生产配备了适宜的生产设备：球磨机、蒸压机、搅拌罐、搅拌机、模具车、浇注搅拌机、浆泵、螺旋输送机、分步式切割机、钢筋调直切断机、网片点焊机、插钎机、掰板机、锅炉、叉车，现场观察所有生产设备工作正常。  d) 组织为各工序配备了压力表、卡尺、钢卷尺、地磅、天平、电子秤、自动压力测试机等监视测量设备。  e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。  检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、入库单、浇注记录、蒸压养护记录、成品样块测试记录、成品检验单等，符合要求。  过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。  f) 质量负责对产品的放行，销售部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，销售部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由销售部负责联系售后服务工作。  g）为生产过程配备了必要的人员，特殊专业人员有电工证、叉车工证、锅炉工证。  h）浇注和切割设备使用专用模具和控制程序可以起到防错作用。  I）生产部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司的特殊过程为：配料、浇注入模、蒸压养护过程，查到特殊过程确认记录，2020.9.13日吕潘春江、路郭贤对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  现场观察：  钢筋网焊接组装过程： 现场查看操作工胡萍等正在组装蒸压加气混凝土板材用钢筋网，使用自动焊接机自动化作业，有作业指导书。5mm钢筋一盘，自动调直后裁断，长度60cm，自动焊接成钢筋网片，产品规格质量能满足质量要求。  砂子磨碎制浆过程：主要设备球磨机，操作工伍允强、陈汝等，有作业指导书，有中控台，砂子装机容量约20%，控制球磨机转速和球磨时间，待磨后池满池且细度达到200目时开动渣浆泵将料浆打入储浆罐，每隔半小时观察一次料浆罐是否满溢，现场观察操作符合要求。  浇注过程：用浇注搅拌机作业，有中控台，有作业指导书，操作工骆小辉、杜友文等正在浇注蒸压加气混凝土砌块，依次加入淤沙、水泥、石灰粉，自由水搅拌3分钟后加入铝膏，配比保密，再搅拌40秒，浇注温度控制在46℃左右，现场观察操作符合要求。  切割过程：操作工杜国件、胡亭等根据作业指导书切割蒸压加气混凝土砌块，要求静养2小时后切割，先翻转模具脱模，预切尺寸25X30X60cm，现场观察操作符合要求。  蒸压养护过程：操作工潘玉超、文红江等，有作业指导书，用蒸压釜作业，首先需要抽真空至负压0.06MPa，时间35分钟，然后慢慢升温升压至蒸压温度190-200℃、压力1.25Mpa，时间约3小时，然后保压8-10小时，现场观察操作符合要求。  掰板过程： 现场查看操作工张自明等，根据作业指导书用掰板机操作，产品型号600X300X200X100蒸压加气混凝土板材，外观和规格满足质量要求。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。 | 符合 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  8.5.4 | 产品标识主要通过划分区域、流程卡、巡检记录等进行标识，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。  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。  生产车间现场加工的半成品、成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定仓库，原料库和成品库的进出库手续齐全，有发料人和领料人签字，现场检查仓库账务卡一致，在库产品按规定摆放并码放整齐，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。公司有明确规定产品的防护要求。  生产质量通过生产人员按排班和岗位、生产日期班次等生产记录实现追溯。  产品主要防止磕碰，采取了放置时保持距离和上下层有垫木等。目前无因防护损坏的现象。  产品防护措施得当，贮存环境适宜，产品防护基本符合要求。 | 符合 |
| 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。 | 符合 |
| 环境因素  危险源 | EO6.1.2 | 提供了《环境因素、危险源识别与评价控制程序》，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。  部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识。  查《环境因素识别评价表》，对本部门生产和办公等有关过程的环境因素。分别识别了日常办公过程中的固废、水资源消耗、电能消耗、火灾，生产过程（固废排放、噪声排放、火灾、爆炸、电能消耗、粉尘排放、噪声排放）、设备维修（废弃丢弃、漏油、更换新部件）、化验室（废弃试块的排放、化学试剂容器的废弃）等环境因素。  采用评分标准以打分的方式评价重要环境因素，评价出的重要环境因素为：固废排放、潜在火灾/爆炸、废气（粉尘）排放、噪音排放等。  提供《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》，识别了办公过程中使用电脑产生电磁辐射、火灾、触电和生产过程中的粉尘危害、高处坠落、噪声伤害、传动设施防护缺陷人身伤害、化验室玻璃器皿使用不当造成划伤等危险源。  查到：《不可接受风险清单》，公司涉及重大危险源 6 项：火灾/触电、机械伤害、吸入性伤害、交通意外伤害、噪音伤害；，本部门涉及的不可接受风险：均有涉及。  生产部环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求。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/危险源实施控制，基本适宜，具体见EO8.1条款。 | 符合 |
| 合规义务、法律法规和其他要求 | EO6.1.3 | 编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》，对法律法规的识别更新和应用进行规定，生产部为主控部门，收集的相关法律法规由行政部归档。  部门人员介绍：主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。提供了《环境法律法规及其他要求清单》、《职业健康安全法律法规及其他要求清单》，识别了企业相关环境和职业健康安全法律法规、标准和其他要求。如《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国大气污染防治法》、《江西省环境污染防治条例》、《江西省安全生产条例》、《机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定》等。  已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素、危险源相对应。  公司收集的法律、法规及其它要求部分已过期，现场指正。各部门如有需要到行政部查阅。公司通过培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。 | 合格 |
| 措施的策划 | EO6.1.4 | 公司根据环境因素和危险源的风险辨识结果，分别制定出《重要环境因素清单》、《不可接受风险清单》，清单内明确了控制措施计划，通过具体的措施进行有效控制：目标、管理方案、管理制度运行控制、应急预案、日常检查、日常培训。  每年对公司适用的合规义务进行识别更新并定期评价、检查。  经组织评价，组织策划的措施基本能够满足风险和机遇应对需要，能够与识别的风险和机遇对产品符合性的潜在影响相适应，组织对环境运行过程进行了识别和策划,运行控制包括废弃物处理规定、资源能源消耗、火灾、生活污水等方面，制定了废旧物资处置管理规定、节能减排管理规定、废旧物资处置管理规定、消防管理规定、环境作业指导书文件、危险化学品安全管理规定、等文件等，规定了具体的方法及监视、测量和持续改进等要求。基本满足标准要求。 | 合格 |
| 合规性评价 | EO9.1.2 | 建立实施了合规性评价控制程序，识别了相关环境、职业健康安全合规义务。其中包括：  GB/T15762-2008蒸压加气混凝土板  江西省消防条例  江西省安全生产条例  江西省突发事件应急预案管理实施办法  江西省生产安全事故报告和调查处理规定  GB/T 11651-2008个体防护装备选用规范  江西省环境保护条例  ……  合规性评审时间：2020年7月17日。  参加人员： 熊应兵、潘春江、周烽芳、邓军、伍常海  评价结论：从检查的结果来看，没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。  已识别法律法规及其它要求的适用条款，能与环境因素、危险源相对应。  生产部根据需要随时网上获取、识别更新，于行政部进行文件管理，并通过培训、宣传、会议等形式传达给员工和相关方，各部门如有需要随时到行政部查阅。 | 合格 |
| 监视、测量、分析和评价 | EO9.1.1 | 查到2020年12月28日“目标考核表”，检查考核已完成，考核人陈国华、丁新兵等。  查到《环境、安全检查记录》，提供了2020年5月份至12月份的记录，检查项目内容涉及：  加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废收集情况；噪音排放，操作工是否配戴劳保用品情况；设备操作工是否按设备操作规程作业；生产安全用电情况：用电是否有乱搭线现象？接地保护是否完好；消防设施是否完好，消防通道是否畅通、能源消耗等。  抽查2020.7.12日、2020.10.15日、2020.11.22日检查结果均正常，检查人邓军 。  未有上级主管部门的监督检查。  提供了2020年度员工体检报告，抽查了员工龚缘缘、方恩明、潘玉超、万成龙等的体检报告，体检日期2020.11，结论：无异常。  查三废监测情况，公司提供了2020.11.02日三废监测报告，结果：达标，监测单位江西博能检测有限公司。见附件  公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事故。 |  |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《生产过程控制程序》、《环保管理制度》、《风险评估和控制管理制度》、《危险作业安全管理制度》、《职业健康管理制度》、《消防安全管理制度》、《劳动防护用品发放管理制度》、《基础设施控制程序》、《应急预案》等。  查到2019年7月环评报告表，2019.9.27日的环评批复报告，2020年11月竣工环境保护验收监测报告表，2020.11.8日环评验收报告。  1、废水管控：  无生产废水排放。球磨机循环冷却水循环使用，不外排；蒸养冷凝水回用于生产环节，不外排;设备清洗用水不使用新鲜水，清洗后的废水排入废水回收池内循环使用，此类废水自然蒸发损耗不外排。锅炉软水设备与锅炉废水做为清净下水，直接进入市政雨水管网。  外排废水主要为生活废水和食堂废水，一并进入化粪池进行预处理，然后排入园区污水处理厂进行处理后外排。  2、废气管控：  废气主要是石英砂卸料和上料粉尘、车辆运输粉尘、石灰和水泥筒仓进料粉尘、防腐剂烘干废气、食堂油烟、燃气锅炉烟气。  粉尘：原料库和车间密闭、采用地下皮带式输送砂料，在工作区安装喷雾降尘措施；生产区域无组织排放的粉尘，主要通过加强车间保洁措施，减轻对周边环境的不利影响。石灰和水泥筒仓进料粉尘：通过设备自带的脉冲除尘器经高效过滤器过滤后在密闭车间无组织排放。防腐剂烘干废气：项目采用耐高温水性乳环保配方防腐胶，无挥发性有机物产生，烘干废气无组织排放。锅炉烟气：锅炉烟气经1根20米高排气筒高空排放。食堂烟气：采用高效静电油烟净化器处理，处理后油烟经风管屋顶排放。  3、噪声管控：  噪声主要来源于球磨机、搅拌机、混料机、锅炉风机等设备运行时产生的机械噪声。  公司从源头控制噪声的产生，通过选用低噪声设备，合理的进行平面布局，将高噪音设备厂房内进行布置，并对设备进行减振、隔声处理，加强厂区内绿化等措施，降低噪声影响。对运输车辆产生的噪声，通过采取低速行驶、禁止鸣笛等措施。项目周边200米范围内无居民区、学校及医院等环境敏感目标。经噪声监测符合标准要求。  4、固废管控：  固体废物包括生产过程中切割、蒸养、掰板、分等时产生的废料及生产过程中使用原料的包装材料等，主要包括：切割边角料、废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶、其他包装材料、除尘粉尘和生活垃圾等。  切割边角料生产线直接回收利用，除尘粉尘回用；废防腐剂包装桶、废脱模剂包装桶由厂家回收；其他包装材料和生活垃圾交由环卫部门统一处理。   1. 能源资源管控：   生产过程注意节水、节电、节原材料，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与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时混凝土和钢筋还可以回收再利用。  7、潜在火灾管控：  公司生产车间和办公区域配备了消防栓和灭火器，均符合要求。  8、安全防护：  公司给员工发放手套、口罩、耳塞、毛巾、防护眼镜等劳保用品。  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、为主要长期生产员工上社保和工伤保险，查见了交款证明。  11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  现场查看运行控制：  现场巡视办公及生产区域配备有消防栓和灭火器多个，均有效。  现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作衣、工作鞋、手套等安全防护用品。  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。  C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1609900499(1).png C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1609900938(1).png  观察材料制备区和浇注作业区：石灰块提升粉尘、石灰块入库粉尘，石灰破碎、石灰粉入库粉尘、水泥入库粉尘通过设备自带的布袋除尘器处理后，库顶直接排放。干球磨处理时产生的粉尘通过布袋除尘器处理后，经过20米高排气筒排放。钢筋网焊接组装时基本无焊烟，采取无组织排放，入库操作工戴口罩，焊接工戴防护眼镜，经第三方废气监测，能达标排放。  噪声主要来源于球磨机、搅拌机等设备运行时产生的机械噪声。通过选用低噪声设备，合理的进行平面布局，将高噪音设备厂房内进行布置，并对设备进行减振、隔声处理，降低了噪声影响。现场操作工戴有耳塞。经第三方噪声监测，能达标排放。  观察蒸压釜蒸压养护过程：在独立区域，高温区张贴安全警示标识。    观察后处理区：切割、蒸养、掰板等时会产生固废，除尘器收集尘与切割、蒸养、掰板等时产生的废料可做为原料回收综合利用。查看废料单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后堆放到原材料区。  登高作业区有护栏防护，杜绝安全隐患。  C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1609900454(1).png  现场查看设备防护设施基本合理，现场操作人员配戴耳塞、口罩。产品搬运使用导轨推车，人员配戴线手套，所有车间人员均着工作服、安全鞋。成品装卸使用叉车，叉车年检合格，司机有操作证。  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，内部配有灭火器。  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。  原料库和成品库堆放整齐，现场查看到化学品（钢筋用的防腐剂）摆放在钢筋网组装工序旁，有提供化学品领用发放记录，但未提供MSDS，不符合化学品存放管理要求，开出了不符合项，要求改善。现场发现废机油桶数个摆放不整齐，放置在生产现场，同企业进行了交流，按化学物品要求进行隔离存放，生产部负责人立即安排进行整理改善。  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，对化学品的管理需进行改善。 | 不符合 |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应程序》，建立了火灾、触电、机械伤害等应急预案，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 2020年9月11日  负责人：潘春江、熊应兵  参加人：全体员工（生产部、行政人事部、采购部、销售部、质量部）  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。  再查2020.8.13日触电、2020.11.17机械伤害应急演练记录，情况基本同上。  针对近期出现的新型冠状病毒引发的肺炎疫情，公司制定了疫情防控预案，公司有进行返岗人员健康报备管理、每日人员出入登记/量体温/戴口罩、是否发热、办公区域消毒、分餐制用餐时间管理等，严格按政府和预案的要求执行。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | 符合 |
| 夜班现场观察 |  | 夜班现场观察：  现场观察夜班生产检验情况：夜间现场照明亮度满足操作需求，车间均采用高性能LED灯进行照明，夜班生产时由车间主管领班，员工每10天轮流一次白班夜班转换，查到了夜班检验报表和生产记录、锅炉运行记录，夜间作业与白天作业要求基本一致。  1、环保设施：材料制备区的布袋除尘器运行正常，设备及电源安全保护符合要求。  2、员工生产过程能遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。  3、设备噪声控制能符合要求，高噪声设备操作工戴耳塞，车间外两人对面交谈，能可听。  夜班现场运行控制能符合策划的要求。 | 符合 |
| 不合格和纠正措施 | QEO10.2 | 保持实施《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》，对纠正预防措施识别、评审、验证，事故事件报告、调查、处理等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。  对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施（参见内审和管理评审审核记录）。  体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。  企业不合格和纠正措施的管理符合标准规定要求。 | 符合 |

说明：不符合标注N