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：邓先武 陪同人员：余燕秀 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021.3.5 |
| 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生产和服务提供的更改控制 |
| 部门及人员的职责和权限 | **Q5.3** | 生产部负责人：邓先武，  A.负责生产工作环境和基础设施的控制，负责环保治理设施的控制；  B.负责产品实现的策划；本部门环境因素危险源的识别评价控制。  C.负责质量管理体系生产服务提供控制，环境职业健康安全的运行控制、应急准备和响应控制；  D. 负责监视和测量装置的控制；负责文件\记录\人力资源管理;  E.负责质量/环境/职业健康安全体系过程的监视和测量，绩效测量和监视；  F.负责产品的监视和测量；负责内部沟通,法律法规收集及合规性评价;  G.负责不合格品的控制及处置  生产部负责人能基本阐述本部门的主要职责。 | Y |
| 目标 | **Q6.2** | 查有公司公司级管理目标，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。  生产部目标 2021.1.2日考核情况  1、确保生产设备完好率90%以上 100%  3、生产工艺执行率100% 100%  经2021年1月2日考核已经完成。 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司为确保质量、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石灰立窑、18千瓦高压风机、震动筛、除尘设备、输送机、消化机、高位池、低位池、振动乳筛、洗涤塔、碳化塔、熟浆池、回笼水池、导热油锅炉及烘干机、热水交换器、圆盘给料机、气流筛粉机、脱水机、自动装包机、空调、文件柜、电脑、打复印机等生产设备；电子天平、电子称、智能白度仪和数显酸度计等监视测量设备；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。  抽查“设备保养维修记录表”。  抽查2021.1.8日设备名称脱水机3#，项目：更换易损件（电机轴承）等项，管理人员吴强。  抽查2020.11.20日设备名称碳化塔，项目：清洁维修保养（清理碳化塔及窑气管道）等项，管理人员邓小虎。  抽查2021.2.7日设备名称筛粉机，项目：外壳补焊及变形维修等项，管理人员吴成杰。  查特种设备：  1、锅炉1台，提供了宜春市特种设备监督检验中心2020-5-8日出具的工业锅炉内部检验报告、2020年11月18日出具的工业锅炉外部检验报告、特种设备登记证志、江西省宜春市计量所对电接点压力表2020年11月2日的检定报告（有效期至2021年5月1日），均在有效期内，符合要求，详见附件。  2、叉车1部，提供检验合格报告和特种设备登记证，检验日期2020.12.16日，均在有效期内，符合要求，详见附件。  现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。 | Y |
| 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，亮度适中、空间较宽敞，但是地面及周边设备有少量粉尘，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、生产加工产品等放置整齐，各工序标识明确，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。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 目前组织提供的产品和服务为：轻质碳酸钙、活性碳酸钙的生产。产品实现策划由总经理及生产技术负责人完成。  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、顾客技术要求、HG/T2226—2019（普通工业沉淀碳酸钙）；  3、质量目标和要求：产品出厂合格率100%，客户满意度大于94；  二、过程及产品接收准则，  1、工艺流程：  工艺流程：  轻质碳酸钙：原料—煅烧—消化—碳化—活化—脱水—干燥—破碎分级—包装—入库  活性碳酸钙：轻钙—硬脂酸—加热搅拌—筛分—包装—入库  需确认的过程为煅烧过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对煅烧进行了过程确认，2020.6.5日邓先武对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求，参考行业、企业标准等。  三、确定资源需求  配备了：石灰立窑、18千瓦高压风机、震动筛、除尘设备、输送机、消化机、高位池、低位池、振动乳筛、洗涤塔、碳化塔、熟浆池、回笼水池、导热油锅炉及烘干机、热水交换器、圆盘给料机、气流筛粉机、脱水机、自动装包机、空调、文件柜、电脑、打复印机等生产设备；电子天平、电子称、智能白度仪和数显酸度计等监视测量设备；。  四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了设备操作规程、炉窑工序工艺规程、化灰（消化）工序工艺规程、碳化工序工艺规程、脱水工序工艺规程、烘干工序工艺规程、筛粉工艺规程、产品检验规程/规范、原材料验收要求等有关文件。  五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了进货检验记录、工序检验记录、成品检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。  策划的输出适合于组织的运行。 | Y |
| 产品和服务的设计和开发不适用确认 | Q8.3 | 组织按照顾客要求，参考国家行业标准进行轻质碳酸钙、活性碳酸钙的生产，不需进行产品的设计和开发，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。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。  一、现场查看受控条件：  1) 公司目前从事的是轻质碳酸钙、活性碳酸钙的生产。  生产的工艺流程是：  轻质碳酸钙：原料—煅烧—消化—碳化—活化—脱水—干燥—破碎分级—包装—入库  活性碳酸钙：轻钙—硬脂酸—加热搅拌—筛分—包装—入库  需确认的过程为煅烧过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对煅烧进行了过程确认，2020.6.5日邓先武对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。  现场有：设备操作规程、炉窑工序工艺规程、化灰（消化）工序工艺规程、碳化工序工艺规程、脱水工序工艺规程、烘干工序工艺规程、筛粉工艺规程、产品检验规程/规范、原材料验收要求，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。  2）提供和配置了电子天平、电子称、智能白度仪和数显酸度计等监视和测量设备，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、成品的检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）石灰立窑、18千瓦高压风机、震动筛、除尘设备、输送机、消化机、高位池、低位池、振动乳筛、洗涤塔、碳化塔、熟浆池、回笼水池、导热油锅炉及烘干机、热水交换器、圆盘给料机、气流筛粉机、脱水机、自动装包机等生产设备，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、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。  6）公司目前关键工序：煅烧、碳化过程，需要确认的过程：煅烧工序，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对煅烧进行了过程确认，2020.6.5日邓先武对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。。  7）提供了设备操作规程、生产作业指导书、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，防止人为错误。  8)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。生产部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，业务部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由仓库人员同销售人员按订单要求发货，随货同行有出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。  生产现场观察：  轻质碳酸钙产品结构、外观、包装基本一致，区别主要在于纯度、白度、活化度、水份、筛余物的不同。  1.装窑、高温烧制工序，设备立窑、提升机、振动出灰机，要求一层石灰石，一层无烟煤，窑气温度控制在400度以内，预热1.5小时、煅烧1.5小时、冷却1.5小时，后流出，石灰质量正常，操作人周友根。  2消化工序，设备笼式消化机，设定要求温度70-80度，转速300转/分，要求达到浓度16-20波米后流出至出浆桶进行陈化3小时，经120目筛流至精浆池中实测符合，操作人黄糯米。  3.碳化工序，精浆液波米控制12-15内，通过泵输送至碳化塔，风机输入窑气（二氧化碳）充分进行反应，要求石灰乳浓度9-20%，温度45度左右后出浆至低位槽，后经泵出入至高位槽中，操作人刘向花。  4.脱水工序，浆液从高位槽中流出至设备离心机中，设定退水时间380S自动脱水，要求滤饼水分小于30%，操作人余光荣。  5.干燥工序，脱水后的滤饼传送带输送至烘干机中干燥，设定（温度：大于250，小于275；转速800-1000转/分），要求水分小于0.5%，操作人邓圣标。  6.破碎分级/包装工序，干燥后的半成品，经过输送带进入半成品料仓，进入设备气流筛分机，进行破碎分级（主要分成筛余物≤0.3，≤0.4，≤0.5三个级别），筛余物小于0.5%，包装重量25公斤±1%，实测符合，操作人徐青莲。  7.活性碳酸钙：在搅拌机中加入轻质碳酸钙8包，再加入重质碳酸钙3包，后再1%比例的硬脂酸，进行高速搅拌11-12分钟充分均匀混合，要求活化度大于等于96%后，通过绞刀输送至料仓，进入设备气流筛分机，包装重量25公斤±1%，实测符合，操作人熊光华。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | Y |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 组织在管理手册中规定了产品的标识与追溯方法以及产品的具体防护要求，基本符合标准要求。  现场检查：  看到公司的生产车间、仓库的产品标识清晰。待检品、合格品、不合格品能分区存放，仓库物料存放区域有标识牌，产品摆放整齐，五金小部件摆放在货架上等。原材料，半成品、成品根据固有特性进行标识，可以根据采购检验记录、生产计划单、销售订单编号、成品检验记录进行追溯。  产品标识的管理符合标准要求。 | Y |
| 产品防护 | Q8.5.4 | 1.公司产品没有特殊包装要求，运输时有遮盖帆布等防护措施。  2. 公司产品搬运采用卡板摆放、拖车、叉车和人工搬运，可有效防护产品。  3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施，定位摆放。  4．本公司产品主要防潮湿，产品摆放高度合理，易于存取。  5.帐、卡、物基本相符，贮存和保护有效。  产品防护的管理符合标准要求。 | Y |
| 变更的控制 | Q8.5.6 | 据生产负责人介绍顾客、供方比较稳定，有关的法律法规没有发生变化，公司的设备、设施、人员都比较固定，所以生产和服务的提供没有发生过更改，现场也没有发现变更情况，问其有关的要求，比较熟悉。 | Y |

说明：不符合标注N