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：黄瑞金 陪同人员：胡藏粮 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2021.5.13-14 |
| 审核条款：Q: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运行环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、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、8.6放行、8.7不合格品控制、9.1.1监视、测量、分析和评价、10.2不合格和纠正措施E/:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、6.1.4措施的策划、6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、9.1.1监视、测量、分析和评价、10.2不符合、事件和纠正措施 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QE:5.3 | 生产部（车间）现有人员10余人，车间主任1人，技术工程师4人，生产作业人员5人；主要负责：产品生产、质量控制，设备维护和仓库管理；本部门的环境管理。 | Y |
| 目标及实现措施 | QE:6.2 | 查“部门目标实施措施表”，见生产部目标为：生产工艺贯彻执行率 100%生产设备完好率 ≥90%固体废弃物分类管理，处理率 100%火灾事故 0产品一次交验合格率 98%以上产品出厂合格率 100%计量器具100%经过校准.制定“环境管理目标、指标及其管理方案一览表”，对重要环境因素控制进行了策划；通过“目标实施措施表”，对目标进行分解到各部门，并策划了实现措施；2021年3月的“目标考核表”，显示目标均已全部完成。 | Y |
| 环境因素的识别与评价措施的策划 | E:6.1.26.1.4 | 提供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。查“环境因素识别与评价表”，对办公活动以及生产中的设备维修与保养、物品储存、生产过程等过程的环境因素进行了辨识和评价；涉及固体废弃物、潜在火灾、噪声、粉尘、废水等40余项；考虑了生命周期观点。采取打分法评价，查到“重要环境因素清单”，评价出固废排放、潜在火灾、噪声排放、粉尘排放为重要环境因素。制定“环境管理目标、指标及其管理方案一览表”，对重要环境因素控制进行了策划； | Y |
| 合规义务合规性评价 | E:6.1.39.1.2 | 查见“环境和职业健康安全法律法规控制程序”，有效文件，无变化；查见“适用的法律法规及其他要求一览表”，收集了中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境噪声污染防治法（修正）、中华人民共和国水污染防治法（修正）、大气污染物综合排放标准、污水综合排放标准、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法等80余项；基本符合。查见“合规性评价报告”，2021年1月22日开展了年度的合规性评价工作，评价结论：对适用的法律、法规均已遵守。保留有评价通知和评价记录。 | Y |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 策划了“设备控制程序”，有效文件，无变化；查见“生产设备台账”，主要设备有高混机、冷混机、上料机、破碎机、挤出机、震动筛、注塑机、磨粉机等；主要检测设备包括：游标卡尺、钢卷尺、压力表、融指仪等；主要环保设备包括：废气处理设施(布袋除尘装置、UV光解+二级活性炭吸附装置)和噪声、固废处置设施、循环水冷却塔等；查见“2020-2021年度设备维修计划”，明确了设备名称、检修时间、保养项目和责任人；查见“设备保养记录表”，2021.3.28，按照计划对设备进行了维护保养；责任人员签字；查见“设备保养记录表”，显示按照计划实施了设备保养。未提供“设备点检表”，介绍说，每天生产前员工都会进设备进行例行检查和清洁，现场比较脏，不便于保留记录，交流。现场观察设备运转正常。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q:8.1 | 公司进行了产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家标准，策划输出的具体结果包括以下内容：a）确定产品和服务的要求；--作业文件、产品标准等。b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---产品标准。c）确定符合产品和服务要求的资源；---流程图d）按照准则实施过程控制；---生产过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录——策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。公司策划了生产、检验的文件，包括：环境作业指导书、水电及安全管理制度、检测器具管理制度、设备的使用管理规定、设备保养维修制度、设备操作规程、消防安全管理制度、产品标准-QB/T 1648-1992聚乙烯着色母料、QB/T 2893-2007聚丙烯纤维用色母料、QB/T 2894-2007丙烯腈-丁二烯-苯乙烯（ABS）色母料等；另编制有原料配方单，文件中明确了需要控制的温度/时间/转速等关键参数、作业过程要求、设备管理、安全措施内容；生产工艺：破碎—配料—混合—熔融挤出—切割—筛分—抽检—包装—入库关键过程：配料、混合、熔融挤出；需要确认的过程为熔融挤出。质量控制策划基本合理。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q:8.5.1 | 现场观察：车间张挂有机器设备生产操作规程；设备运转情况良好，无油污，有少量灰尘；配置了相应的监测设备，主要为电子称、生产线自动控制系统等，自动控制系统显示运行参数；介绍说，电子称的称量单位精度要求不高，允许偏差正负500g，自己用标准砝码进行自交，未保留校准记录，交流；查生产过程控制：介绍说，各种原料的重量根据配方要求给出，生产主管凭领料单称重配料；配好比例的各种原材料加入搅拌机搅拌；按照工艺要求，进行搅拌，转速和时间均由工程师设定好；查见：生产通知单——2021.4.25，编号HT-LC-0425,型号HT-1509S，排产数量X吨，量产，总经理确认，物料确认-AS树脂、炭黑、相容剂、硬脂酸锌；配方单——1509S，明确了各种原料的比例，以及每锅总重量；领料单——记录了领用的各种材料的规格、请领数量和实发数量；入库记录——2021.4.26，HT-1509S，入库包数、重量，试样8包；生产通知单——2021.4.14，编号HT-LC-0414,型号HT-2040E，排产数量X吨，量产，总经理确认，物料确认-聚乙烯树脂、炭黑；配方单——2040E，明确了各种原料的比例，以及每锅总重量；领料单——记录了领用的各种材料的规格、请领数量和实发数量；入库记录——2021.4.18，编号HT-2040E，入库包数、重量；介绍说，生产过程是连续过程，设备运转条件均已设定好，设备按照设定要求自行运转，作业人员主要是在现场进行照护，防止非预期的产生；建议建立过程记录，交流；现场观察：见工人正在根据黑板上的配方进行配料：2021.5.12，炭黑2Y-2，XX公斤，聚酰胺树脂粉XX公斤，聚酰胺粒子XX公斤、EBS（分散剂）XX公斤、锌粉XX公斤；温度165；作业人员穿工作服，带口罩作业，设备运转正常，无明显粉尘，有少量异味；混合机组控制柜显示：电机电流68、电机转速965、物料温度127/150、41/150；在限值范围内；介绍说，配料完成后加入高混机进行搅拌混合，达到规定的时间和温度后，利用重力输送到一层的双螺杆挤出机进行熔融挤出；熔融挤出：现场观察，挤出机正在作业，运转正常，线料从模具中被挤出，通过冷却水槽进行冷却；见控制柜显示参数：1-11温区：100/100、158/170183/185、194/200、207/210、197/200、200/205、209/210、194/200、176/180、175/170；介绍说，温度偏高后，会自动降温；换网器245/250；。。。融压0.5/12MPa、双螺杆转速392.4/600、双螺杆电流186.7/295、主喂料19.0/50.0；输送风启动、吹干机启动、振动筛启动、水泵启动、真空泵启动；此工序为需要确认的过程，查见“特殊过程确认单”：确认方法：根据标准8.5.1产品生产和服务提供的过程的确认，本部门对工艺过程进行了识别，认为该过程为特殊过程；确认人：陈XX、黄XX、陈XX；操作人员：刘XX、黄XX，在同行业公司该岗位工作了三年以上，有丰富的工作经历，工作认真负责；设备：双螺杆挤出机，可以满足其过程要求；工艺标准：操作规程；原材料名称：ABS树脂、炭黑等确认情况：1．本公司根据该过程，针对现场操作人员编制了《操作规程》；2．针对设备操作工编制了《操作规程》；3．员工在该岗位工作三年以上，工作认真负责；4．生产过程中严格按照上述工艺标准和作业指导书的要求执行；5．该过程的记录及该过程的检验记录均符合本公司上述文件的要求。确认结论：上述确认情况属实，可以按经确认的要求操作。记录人：陈爱英；确认日期：2020.12.10。切粒：线料通过水冷方式降温后进行切粒，切好的粒子通过振动筛进行分拣；检验：“过程检验报告”见8.6条款记录；包装：检验合格后的粒子用塑料袋包装后，装入纸袋；拖车转运至成品库储存。 | Y |
| 产品标识和可追朔性 | Q:8.5.2 | 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；1、在原料仓库，各种原材料，按名称进行分类放置，有明确的标识；2．成品通过产品检验报告进行追溯，主要记录内容：生产日期，产品编号、批号、检验员等；标识基本满足要求。 | Y |
| 产品防护 | Q:8.5.4 | 公司在《管理手册》文件中对产品的防护进行了要求，主要为产品在生产、储存、搬运过程的防护。现场观察：公司的原料采用原厂袋装等进行包装，成品塑料袋内包装后用纸箱外包装，产品名称、规格、型号、生产批号、生产日期等进行标识，采用堆码方式进行存放在木制托盘上，堆码高度符合要求，离墙间距符合要求。产品防护基本符合要求。 | Y |
| 更改控制 | Q:8.5.6 | 公司对产品实现过程的更改策划了管理要求，主要包括：工艺更改、材料更改、产品信息更改等。公司对于更改生产信息的管理，采取重新发放生产计划，并回收作废的生产通知单；体系建立以来未发生工艺、材料变更的情况。基本符合。 | Y |
| 监视和测量资源 | Q:7.1.5 | 策划有监视和测量控制程序，有效文件，无变化；查见“监视和测量设备一览表”，主要检测设备包括：游标卡尺、钢卷尺、压力表、融指仪等；查见上述装置的校准证书：压力表——2021.5.6，湖南航测检测技术服务有限公司出具；结论符合；钢卷尺——2021.5.6，湖南航测检测技术服务有限公司出具；结论符合；游标卡尺——2021.5.6，湖南航测检测技术服务有限公司出具；结论符合。现场观察，上述装置能妥善保管，基本符合。 | Y |
| 放行 | Q:8.6 | 根据策划的安排，实施了验证产品和服务满足要求的活动-原材料检验、过程检验和成品检验：原材料检验：介绍说，原材料检验主要是通过供方提供的产品合格证证明原材料质量合格，本公司主要是检验数量、外观、规格型号，查原材料入库记录，抽见2021.2.27：PE粉——数量13T，2Y-2炭黑——数量42T，AS1640A——数量9T，EVA325A——数量200kg；另查见2020.10.31，上述原材料入库数量。介绍说，入库材料的外观、规格型号均正确，同时附有厂家出具的质检报告；抽见上述材料生产厂家提供的产品检验报告或试验报告书，均合格；介绍说，对于检验不合格的原材料采取直接退货的方式处理，未保留记录，交流。**过程检验：**查见“过程检验报告”；2021 年4 月28 日，产品批号HT002104028，产品型号HT-1365A，产品批量2000kg，抽样500g；检验项目：外观，检验方法：注塑高光面色板观察，色点许可量（个）≤8；实际值5，合格；熔指指数，检验方法：熔指仪测试g/10min250℃；实际值26g，合格；不良现象，检验方法：麻点，综合判定；合格。检验人：刘XX。2021 年4 月26 日，产品批号HT002104026，产品型号HT-1509S，产品批量2000kg，抽样500g；检验项目：外观，检验方法：注塑高光面色板观察，色点许可量（个）≤8；实际值6，合格；熔指指数，检验方法：熔指仪测试g/10min250℃；实际值28g，合格；不良现象，检验方法：白点，综合判定；合格。检验人：刘XX。另查见2021.5.11，抽样检验记录若干，同上。**出厂检验**查见“质检报告”，抽样：1、2020年12月4日，色母粒品种HT-1650E，产品批号HT002001203，产品批量30000kg，样品数量2kg；检验项目外观：黑色颗粒；炭黑含量%：48±l；含水量%：≤0. 03融熔指数g/lOmin190℃：12；着色强度%：≥130；杂质≤%：无。综合判定：合格品；检验人：李X。2、2021年3月3日，色母粒品种HT-1540S，产品批号HT002103002，产品批量20000kg，样品数量2kg；检验项目外观：黑色颗粒；炭黑含量%：39.1；含水量%：≤0. 03融熔指数g/lOmin190℃：28；着色强度%：≥150；杂质≤%：无。综合判定：合格品；检验人：李X。3、2021年3月11日，色母粒品种HT-1640A，产品批号HT0021003010，产品批量20000kg，样品数量2kg；检验项目外观：黑色颗粒；炭黑含量%：40±1；含水量%：≤0. 03粘度2.0；着色强度%：≥130；耐热性℃≤300；杂质≤%：无。综合判定：合格品；检验人：李X。**提供型式检验检测报告，抽见：**黑色母粒——2020.6.15，委托检验，上海华测品标检测技术有限公司出具；列有检验依据、方法、时间、项目、结果等，详见附件； | Y |
| 不合格品控制 | Q:8.7 | 公司策划了《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》；有效文件；介绍说，对经检验发现的不合格品采取控制措施主要是二次利用，具体处置措施见10.2条款；公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，采购进货检验中发现的不合格品，退回供应商，目前，供应商产品质量比较稳定，达到公司的质量要求，未出现采购不合格的情况。 | Y |
| 运行策划和控制运行环境 | Q:7.1.4E:8.1 | 公司策划了环境安全管理制度：环境作业指导书、水电及安全管理制度、检测器具管理制度、设备的使用管理规定、设备保养维修制度、设备操作规程、消防安全管理制度等。生产流程：破碎—配料—混合—熔融挤出—切割—筛分—抽检—包装—入库经辨识与评价，生产部的重要环境因素有：噪声排放、潜在火灾、粉尘排放、固废排放。现场观察，目前车间有1条生产线在运行，设备运转情况良好、接地良好；各种标志、标线清晰，但是灰尘比较厚；对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护，灭火器有检查，现场查看状况良好，作业人员穿戴工服和口罩；厂区分上下两层设置，上层配料和搅拌，搅拌后的预混料利用重力下投至挤出机，布置合理；设备定置、安全防护装置良好，确保作业人员不接触到高温部件和部位，保持安全间距，车间通道通畅，符合要求；照明能满足工作照度要求，温湿度满足生产要求；强制通风，布袋式除尘装置运行正常，收集生产过程中产生的粉尘，再次利用；循环水冷却塔和UV光解+二级活性炭吸附装置工作正常；有少量灰尘，无乱拉乱接电线；作业区域有少量噪声和异味。危废库设在仓库东北角，未做明显标识，交流。废水控制：公司生产用的冷却水循环使用，不外排；生活污水排入市政污水管网；噪声控制：生产设备在安装时就采取了减震处理；目前公司生产过程产生的废气主要是混料搅拌粉尘、挤出废气；粉尘控制：粉尘经设备自带的布袋除尘器处理后于车间无组织排放，车间内少量废气经室内通风装置外排。废气排放：熔融挤出工序产生的有机废气和臭气经集气罩收集后，通过“UⅤ光解+二级活性炭吸附”装置+15米高排气筒排放；固/危废控制：办公、垃圾交环卫部门处理，硒鼓墨盒交厂家回收；生产固废，收集后重复利用；生产过程中产生的包装废弃物，其中PE包装袋回收后作为原料再利用，其他一般固废集中统一处理。废活性炭滤芯、废UV灯管为危险固体废物，委托有资质的单位处理，查见有签订的协议；“废物(液)处理处置及工业服务合同”——2020年11月22日，与江西东江环保技术有限公司签订；委托处理：废活性炭HW49(900-041-49)0.4吨/年，废UV灯管HW29(900-023-29)0.05吨/年；介绍说，工厂投产以来，产量不大，所以废活性炭和UV灯管数量不多，尚未进行处理。达到一定存量后将会在系统进行申报并由委托方进行无害化处理。能资源管理：人走灯灭，人走关水，能节约水电；火灾事故预防：公司配备有灭火器等消防设施，有检查维护。运行控制基本满足要求。 | Y |
| 应急管理 | E:8.2 | 查见《应急准备和响应控制程序》，有效文件；查见“应急救援预案”，2020年12月1日，编制有火灾应急预案、触电事故应急预案等，预案编制基本适用，建议根据应急预案编制导则编制综合应急预案，交流；查见“环境、安全检查记录表”，显示对应急物资进行了配置和管理；建议应急物资增加常用急救的用品和药品，交流；查见2021年1月8日的《火灾应急救援预案演练记录》，记录演练过程、急救措施等内容。对演练进行了总结评价，本次演练未发现需要改进的地方。介绍说自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | Y |
| 监测分析 | QE:9.1.1 | 保持有“监视和测量控制程序”，有效文件；查见“不合格品处置单”，2021.4.20，表面色点每平方毫米大于0.8个，外观不合格；查见“消防器材台账及检查记录”，每月进行检查，结果正常；查见环境相关“竣工环境保护验收监测报告”，江西省创霖环境检测有限公司出具，2021.2，检测内容废气、厂界噪声；废气——有组织排放挥发性有机物监测结果符合江西省地方标准《挥发性有机物排放标准第4部分塑料制品业》(DB36/1101.4-2019)中表1限值。臭气浓度监测结果符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表2限值。无组织排放挥发性有机物监测结果符合江西省地方标准《挥发性有机物排放标准第4部分塑料制品业》(DB36/1101.4-2019)中表2标准限值。臭气浓度监测结果符合《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93)中表l限值。颗粒物监测结果符合《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)中表2中无组织排放限值。厂界噪声——达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准。 | Y |
| 不符合、事件和纠正措施 | QE:10.2 | 公司策划了《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》；有效文件。查见“不合格品处置单”，2021.4.20，表面色点每平方毫米大于0.8个，外观不合格；处理意见：二次回收利用，螺杆组合重调；相关人员签字；查见“纠正和预防措施处理单”，2021.4.12，配料时原料配比出错；原因分析：个人疏忽，管理人员培训不到位；拟采取的纠正措施：加强培训、安排人员对配料进行抽检；完成情况：按要求完成；验证结果：措施有效；责任部门负责人签字。介绍说，生产过程控制比较有效，环境因素的排放能有效进行控制，一些轻微不符合现场立即纠正，未发生一般性及以上的不符合，如发生，将按程序文件的要求进行整改。 | Y |

说明：不符合标注N