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 陪同人员：张彩霞 | 判定 |
| 审核员：郭力、蒋文豪 审核日期：2021.5.18-19  |
| 审核条款：6.1.2/6.2/8.1/8.2 |
| 环境因素 | E6.1.2  | 文件名称 | 如：手册第6.1.2条款、《环境因素控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 查看《环境因素清单》和《重要环境因素清单》与**部门职责相关的主要环境因素及其控制措施是**：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 主要环境因素 | 状态 | 控制措施 |
| 发生火灾 | 🞎正常 🗹异常 🗹紧急  | 加强日常消防检查，预防明火 |
| 固废排放 | 🗹正常 🗹异常 🗹紧急  | 集中收集、交环保部 |
| 废水排放 | 🗹正常 🗹异常 🗹紧急  | 交污水处理站处理 |
| 生产粉尘、噪声的排放 | 🗹正常 🗹异常 🗹紧急  | 酸液吸收，活性炭吸附，通过焚烧炉处理 |

 |
| 环境目标 | E6.2  | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《环境目标》、《分解目标》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 本部门的分解环境目标实现情况的评价，及其测量方法是：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 环境目标 | 环境控制参数 | 目标实际完成 |
| 噪声、粉尘100%达标排放 | 达标排放率100% | 完成 |
| 杜绝火灾、爆炸事故的发生 | 火灾爆炸发生率为0 | 完成 |
| 固体废弃物分类收集,集中处理。 | 分类处理率100% | 完成 |
| 污水集中处理，达标排放 | 达标排放率100% | 完成 |

🗹目标已实现🞎目标没有实现的，在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 运行控制 | E8.1 | 文件名称 | 如：《产品和服务要求控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的内容：□原材料 □设备 □技术要求（工艺） □交付方式 🞎包装形式 🗹未发生；变更的原因：□顾客需求变化 □原材料供货不足 □法律法规限制 🞎其他；抽取变更相关记录名称：《 》

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 变更的原因 | 变更的内容 | 评审结果 | 增加新的环境因素 |
|  |  |  |  | □是 □否 |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |

 |
| 运行控制 | E8.1  | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、《图纸》、《作业指导书》、《操作规程》 | 🞎符合🗹不符合🗹符合🞎不符合🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 组织应在生产过程中进行环境因素的控制。产品/服务1：查看🗹《工艺流程图》 🗹《操作规程》：（详见附件）配料--球磨--干燥--布料（成型-刮平）--煅烧---切割--检验--成品入库询问生产废水是否含有一类污染物，☑无 □有，说明： 车间处理方式：☑循环使用 □排入公司内部污水处理站 □排入市政管网 □车间排口处理生产废水主要为切割时产生的废水，废水中含有大量建材颗粒，排入沉淀池，静置沉淀后水循环使用，淤砂打捞回炉重新利用。现场查看：**污水积满污水沉淀池，未能及时处理，存在外溢的风险**查看车间污水处理记录（适用时）（不适用）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 处理物质 | 处理方法 | **关键参数**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

询问生产车间是否有废气排放，□无 ☑有说明：☑粉尘 □酸性气体，□碱性气体 □VOC 查看车间废气处理记录（适用时）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 日期 | 废气所含物质 | 处理方法 | **关键参数**要求 | 实测结果 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

询问生产车间是否有较大噪声废气排放，□无 ☑有说明：☑设备运转 □压缩空气 □锻造 □其他 □ 询问减少噪声排放的措施：□设备运转 □压缩空气 □锻造 ☑其他佩戴防护用品询问生产车间是否使用危险化学品，☑无 □有危化品的特性：🞎易燃 🞎易爆 🞎腐蚀性 🞎有毒 🗹有害 🞎其他——查看相关MSDS或告知牌的发放和使用情况，□合格 □不合格查看车间危化品管理的情况（适用时）

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 危化品名称 | 是否有MSDS | 危害特性 | 控制措施要求 | 措施落实情况 | 验证结论 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |
|  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |

现场提供环境检测报告，针对废水、噪声进行检测，检测结果合格，报告编号：SG20210066，检测机构：上海纺织节能环保中心，检测日期：2021年4月15日 |
| 现场观察 | 查看设备的完好情况（有无跑冒滴漏的现象）。□是 ☑否查看生产/服务对危险废弃物的管理情况 ☑是 □否查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 ☑是 □否抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 ☑是 □否查看与环境有关的的控制参数是否按操作要求进行操作。☑是 □否查看是否使用了经校准的与环境有关的监视测量设备。□是 □否夜班现场照明良好，装卸车辆运输正常，叉车工持证上岗，无乱丢废弃物现象，现场及时清场，生产现场设备运转正常，员工值班记录无异常。 |
| 运行 | E8.1 | 文件名称 | 如：《化学品管理控制程序》《库房管理制度》 | 🗹符合🞎不符合🗹符合🞎不符合🗹符合🞎不符合🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 化学品防护性要求：🞎防潮 🞎防火 🞎易碎 🞎防倒置 🞎防日晒 🞎温度 🞎湿度 🞎保存期限（部分） 🞎其他防护方法可包括：🞎标识 🞎防漏托盘 🗹地面防渗层 🞎灭火器 🞎储存温湿度 🞎传输或运输 🞎保护对剧毒品的管理：（适用时）目前的剧毒品名称： 无危化品 |
| 现场观察 | 对剧毒品的管理：（适用时）目前的剧毒品名称： 无 五双管理：🞎双人入库 🞎双人领用 🞎双账簿 🞎双锁（钥匙） 🞎双人出库 化学品现场管理：抽查化学品名称： 无 🞎分类存放 🞎有MSDS或告知卡 🞎防泄露措施 🞎消防措施 🞎存储量适宜🞎储存温度≤30℃ 🞎湿度 % 🗹防渗漏报警措施 🞎有保温措施危险废物现场管理：抽查危废品名称： 无 🞎分类存放 🞎有MSDS或告知卡 🞎防泄露措施 🞎消防措施 🞎存储量适宜🞎储存温度 ≤ ℃ 🞎湿度 % 🞎防渗漏措施 🞎其他叉车加油和充电情况控制：燃油叉车有固定加油点： 🗹是 🞎否叉车加油时是否有防泄露/渗漏等措施 🗹是 🞎否叉车加油处是否有消防措施 🗹是 🞎否叉车充电场所是否通风 🞎是 🞎否充电电源是否有充满断电的功能 🞎是 🞎否叉车充电处是否有消防措施 🞎是 🞎否叉车充电处是否有禁火标识 🞎是 🞎否 |
| 运行证据 | 空压站管理

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  抽看《空压机运行记录》 | 日期：  | 问题说明 |
| 查看巡视频次与规定的一致性 | 🗹一致 🞎不一致， |  |
| 出口压力显示满足要求 | 🗹是 🞎否 |  |
| 压力表上的校准日期是否有效 | 🗹是 🞎否 |  |
| 储气罐使用登记证和定期检验有效 | 🗹是 🞎否 |  |
| 若属于简单压力容器在保质期内 | 🞎是 🞎否 |  |
| 油水分离器排出的污水无外流 | 🗹是 🞎否 |  |
|  | 🞎是 🞎否 |  |

 |
| 查看雨污分流管理（无需分流）厂区内所有的雨水井口附近是否有污染物流入的可能 🞎是 🞎否，说明：  |
|  | 查看施工现场的动火和动土管理未发生 |
| 运行控制 | E8.1  | 文件名称 | 如：手册第8.1条款、《基础设施和工作环境控制记录》、《设备管理制度》、《设备操作规程》 🞎锅炉 🞎电梯 🗹压力容器 🗹压力管道 🞎不适用  |  |
| 运行证据 |  基础设施包括：🗹办公楼 🗹车间厂房 🗹库房 🗹生产设备 🗹特种设备 🗹动力设施🗹试验设备 🗹辅助设施 查看对设备采购的控制 （暂无）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 新采购的设备名称/型号 | 设备申购单号/日期 | 设备验收单号/日期 | 设备档案齐全 |
| -- |  |  | ☑齐全 □缺少 |
|  |  |  | □齐全 □缺少 |

查看对设备维保的控制有大修计划，时间安排在每年的7-8月份，提供了2020年维修保养计划。

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 《设备维保计划》 | 设备名称 | 维保日期 | 维保周期 | 维保内容 | 保养人 |
| 一级维保记录 | 粉料输送系统 | 2021.3.27 | 半年 | 输送后滚筒轴承修复并更换 | 张建强 |
| 一级维保记录 | 风机 | 2021.3.29 | 一个月 | 风机马达加油，过桥换密封件 | 王志军 |
| 二级维保记录 |  |  |  |  |  |
| 二级维保记录 |  |  |  |  |  |
| 三级维保记录 |  |  |  |  |  |
| 三级维保记录 |  |  |  |  |  |

查看对设备维修的控制

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 维修内容 | 维修人 |
| 生产设备 | 翻板机 | 2021.4.8 | ☑合格 □缺少 | 更换翻板机电磁气阀和气缸 | 张建强 |
| 生产设备 | 刮板机 | 2021.3.27 | ☑合格 □缺少 | 更换刮板机刮板 | 林振开 |
| 生产设备 | 搅拌机 | 2021.5.3 | ☑合格 □缺少 | 修理2#浆池搅拌机减速机，换轴承和油封 | 沈志平 |
| 特种设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  |
| 特种设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  |
| 动设备，备设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  |
| 动设备，备设备 |  |  | □合格 □缺少 |  |  |

设备完好情况是否发生设备故障引起停产：☑未发生 □已发生

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备故障引起停产描述 | 发生日期 | 停机时间（小时） | 是否影响产品质量 | 是否影响交付进度 |
| -- |  |  |  |  |

特种设备控制特种设备种类：🗹叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🗹压力容器 🞎压力管道 🞎不适用

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 编号 | 《定期检测报告》编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 |
| 叉车 | 厂内苏BS：1122  | YX-CD-2020-04792  | 2021年8月 日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 压力容器 | 容17苏B23715（21） |  | 2024年2月5 日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 叉车 | 车11苏B：50170（21）  | YX-CD-2020-06889 | 2021年12月30日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 叉车 | 车11苏B：24918（18）  | YX-CD-2020-04791 | 2021年8月 日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 安全阀 | 2021-01389 | YX-AF-2021-01389 | 2022年2月4日 | ☑有效 □过期 | -- |
| 安全阀 | 2021-01390 | YX-AF-2021-01390 | 2022年2月4日 | ☑有效 □过期 | -- |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **特种设备维护保养** |  |  |  |
| 自检 | 维保计划 | ☑有 □无 |  |
| 设备名称 | 维保日期 | 维修内容 |
|  |  |  |
|  |  |  |
| 外包 | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |
| -- | 至 |  |
| **特种设备日常点检** |  |  |  |
| 抽查设备 | 编号 | 抽查点检记录的月份 | 现场查看设备的完好情况 | 结论 |
| 叉车 | 车11苏B：50170（21）  | 2020年12月20日 | 正常 | ☑完好□不完好 |
| 叉车 | 车11苏B：24918（18）  | 2021年4月20日 | 正常 | ☑完好□不完好 |
|  |  |  |  | □完好□不完好 |
|  |  |  |  | □完好□不完好 |

 |
| 运行控制 | E8.1 | 运行证据 | 本部门应执行的运行控制文件包括：环境因素危险源识别评价控制程序、基础设施和加工环境控制程序等运行控制情况：1.产品生产加工区域：生活污水：接入宜兴市城市污水管统一处理。2.噪声：样品粉碎产生噪音，加工人员佩戴耳塞。3.固废：加工过程残余得样品碎渣，集中处置，循环利用。4.现场查看加工区域，整洁、光线充足、室内空气良好、配置有风扇，加工设备安全状态良好，教育员工正确使用加工设备，现场用电基本规范，无乱拉线现象，防止火灾发生。5.加工过程注意节约用电、用水，做到人走灯灭，预防滴漏，下班前要关闭电源，防止触电。6.加工区域禁止吸烟，现场查看无安全隐患，加工区域配备有效的干粉灭火器。7.工作时间平均每天8小时。8.现场查看样品加工区域配备符合要求的消防设施9、生产废水排入沉淀池，循环使用公司制定了安全生产责任属，制定了安全目标考核制定.提供员工体检清单提供员工个人劳保用品发放记录。运行控制基本满足要求。 |  |
| 应急准备和响应 | E8.2 | 文件名称 | 如：《应急准备和响应控制程序》、《应急预案》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 本部门是否发生环境方面的应急的情况：🗹未发生 🞎已发生，说明 本部门是否发生环境方面的应急演练：🗹参加公司组织的应急演练🞎本部门组织的专项应急演练 ，说明

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 紧急情况简述 | 性质 | 相应预案名称 | 效果评价 |
| 设备故障发生火灾2021年4月15日 | 🞎实际发生 🗹演练 | 综合应急预案及火灾事故专项应急预案 | 应急预案可行、演练有效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |

 |

说明：不符合标注N