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：吴明华 陪同人员：欧阳贻莲 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 蒙亭 审核时间：2021.7.3 |
| 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、8.1运行策划、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  E/O: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、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO: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2人，生产作业人员7人；  主要负责：产品生产、质量控制，设备维护和仓库管理；  本部门的环境和职业健康安全管理。 | Y |
| 目标及实现措施 | QEO:6.2 | 查见“目标分解考核表”，显示对目标进行了分解；见生产部目标为：  生产工艺执行率100%  生产设备完好率≥90%  因公责任重大伤亡率为0  职业病发病为0  火灾事故为0  固体废气物分类处置率100%；  查见“环境目标、指标/职业健康安全目标与管理方案及实施情况一览表”，对指标、措施、时间要求、责任部门、责任人进行了明确；  考核目标均已全部完成；  基本符合。 | Y |
| 环境因素/危险源的识别与评价  措施的策划 | EO:6.1.2  6.1.4 | 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“环境因素辨识和评价表”，对办公活动的生活垃圾的处置不当污染环境、办公场所吸烟污染环境、复印机打印机废墨盒处置污染环境、火灾发生后废弃物污染大气、水土等，以及生产过程中粉尘的排放，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；在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态和三种状态，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”，评价出重大环境因素：固体废物排放、潜在火灾、噪声排放、粉尘排放；  查“危险源调查表”，识别了原料搬运、设备运行等过程中的碰撞、割伤刺伤、噪声影响、触电、爆炸、火灾、机械打击、粉尘伤害等；  对识别出的危险源采取D=LEC进行评价；  查到“不可接受风险清单”，经评价不可接受风险：机械伤害、触电、火灾、听力伤害、粉尘伤害、交通事故伤害。  制订了“目标与管理方案及实施情况一览表”，明确了控制措施、时间要求、责任部门、责任人等。 | 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“设备设施一览表”，主要设备有钢丝绳电动葫芦、电动单梁起重机、锅炉、不锈钢反应釜等；  查见“2021年度设备维修计划”，明确了设备名称、检修保养项目；  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；  提供“设备日常维护保养记录”，抽见：2021.1，钢丝绳电动葫芦——钢轮、电动单梁起重机——钢丝绳、不锈钢反应釜——变速箱等进行了维护；  介绍说，每天作业前都要先对设备、管道、阀门进行检查，确认状态良好后才会开始生产，未保留记录，交流；  现场查看各设备运转状况正常；  查见特种设备使用登记证和检测报告：  有机热载体液相炉（锅炉）——特种设备使用标志，下次检验时间2021.9.2，赣州市特种设备监督检验中心出具；介绍说，因为工艺进行了改进，直接利用反应热，不需要加热，锅炉已停用，尚未办理停用手续，交流。  桥式起重机定期检验报告——检验结论：复检合格，下次定检日期：2021年12月；设备代码41xxx292，赣州市特种设备监督检验中心。 | Y |
| 运行策划和控制  运行环境 | Q:7.1.4  EO:8.1 | 公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：  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；  现场观察：  车间开阔，挑高12米，占地面积2700余平方米，通风良好，自然采光；  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；  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；  投料口位于二层操作台，有高处作业注意安全的警示标识，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。  废水控制：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；  噪声控制：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；  废气/粉尘：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。  固废控制：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，2020.5.1，常年合同；  电源通过开关盒接到设备上，有保护开关，电线绝缘良好，设备接零完好；  能源管理：公司规定人走灯灭，人走关水等节能节水措施，并互相监督；  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。  运行控制基本满足要求。 | Y |
| 策划 | Q:8.1 | 进行了产品实现的策划：  生产工艺流程如下：  准备－投料－反应－罐装  关键过程：投料、反应  策划了“BHS-105聚羧酸生产操作规程”，明确了作业准备、投料、生产（反应）、注意事项、控制指标等内容；  现场观察，作业人员将聚羧酸母液(SPEG、F1088)、葡萄糖酸钠、ATMP、白糖、Vc、热水等原辅材料按一定比例称重；称重后依次放入反应釜搅拌混合均匀，自然冷却后灌装。  建筑添加剂（减水剂）的制备正常有序开展，控制有效。  产品策划主要依据顾客的要求以及相关标准，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。  并收集了相关标准：  混凝土外加剂GB 8076-2008  聚羧酸系高性能减水剂JG/T223-2017 |  |
| 生产和服务提供的控制  运行环境 | Q:8.5.1  7.1.4 | 现场观察：  车间开阔，挑高12米，占地面积2700余平方米，通风良好，自然采光；  袋装原材料分类堆放在木制托盘上，对方整齐，保持合理间距；  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；  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；  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，设置有活动护栏；  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；  设备运转情况良好，有少量油污和灰尘。  配置了相应的监测设备，主要是生产线自动控制系统，显示运行状态；  三名工人正在作业，根据配料单，将配好的单体通过电葫芦吊运至二层平台，投料至反应釜中，集气罩开启；丙烯酸等液体原料称量后，放置在带砂的托盘中，泵送至A、B、C料缸；作业人员穿工作服，戴防酸手套作业，投料完成后，在控制平台进行运转控制，并根据工艺规程的要求，定时记录温度。  介绍说，投了完成后主要控制搅拌时间和反应、保温时间，以及温度；  废水控制：直接自来水并定量配比，不产生生产废水；  噪声控制：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；  废气/粉尘：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。  固废控制：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。  查生产过程记录，抽见：  2021.3.6——生产数量10吨；  配料单：底料、A料、B料、C料各若干，按比例领取；  介绍说，公司按计划生产，主料以原厂包装数量投料，辅料跟据比例称重后投料；  投料：ABC料同时滴加，3小时；保留滴加记录——每半小时记录一次温度；  保温：保温时间1.5小时，查见保温记录；  中和反应：加入片碱30%XXkg，补水，搅拌30分钟；  罐装：母液经管道输送至储存罐；  作业人员签名。  另抽见：  2021.4.2、2021.5.6，同上；  介绍说，公司产品单一，配方保持一致，生产过程控制简单，主要是备料时的复检和反应过程的时间控制；  生产过程控制有效。 | Y |
| 产品标识和可追朔性  产品防护 | Q:8.5.2  8.5.4 | 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。  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，靠墙间距不满足堆放要求，交流；  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。 | 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。  体系建立以来未发生变更的情况。  基本符合。 | Y |

说明：不符合标注N