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：王亚蓉 | 判定 |
| 审核员：张磊 审核日期：2021-08-6 |
| 审核条款：6.1.2/6.2/8.1/8.2/9.1.1 |
| 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 | 🗹正常 🗹异常 🗹紧急  | 集中收集、循环利用，生活固废统一环卫处理 |
| 废水排放 | 🗹正常 🗹异常 🗹紧急  | 交污水处理站处理 |
| 废气排放 | 🗹正常 🗹异常 🗹紧急  | 集气罩搜集加光催化氧化，高空排放 |
| 噪声排放 | 🗹正常 🗹异常 🗹紧急  | 佩戴劳保用品，完善设备减震装置 |

 |
| 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 |
| 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 |

🗹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🞎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。目前进行固体废弃物的性质：🗹可回收 🗹一般生活垃圾 🗹生产废弃物（废液、固废等） 🗹废墨盒，晒鼓可回收垃圾的处置：🗹自用为原材料 🗹销售给废品回收方 🞎其他—— 🗹废墨盒，晒鼓：由相应供方回收 一般垃圾的处置：生活垃圾由园区管理处统一处理。■用电：照明、空调、设备运行——人走关灯、断电、营业温度适宜（冬季≤23℃，夏季冬季≥25℃）；■用水：不跑冒滴漏，随手关水龙头；■消防：有消防栓、灭火器（干粉）、沙土■特种设备的使用：不使用产品/服务1：查看🗹《工艺流程图》 🗹《操作规程》：（详见附件）生产工艺规程：配料、干燥→塑化挤出 →真空定径、冷却成型→打码→牵引→定长切割→检验→包装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：选用低噪设备、车间隔离、加强设备维护、安装减震垫205f99e8fb1c23318873a42d6913fcf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 □否未能提供消防设备点检记录，现场的消防栓又被遮挡现场查看塑化挤出作业区员工正在生产MPPOD110电力护套管，吊卸PP颗粒，操作人员有佩戴劳保用品，依照设备操作规程进行操作，现场查看溶解温度在218℃，环保设备运转正常。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 | 原材料储存（聚乙烯、聚丙烯等）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：  |
| 现场观察 | 对剧毒品的管理：（适用时）无目前的剧毒品名称： 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： 🞎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 |
|  | 查看雨污分流管理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7.1条款、《基础设施控制程序》、《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

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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提供了2021年维修保养计划。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 设备名称 | 维保日期 | 维保内容 | 验收结果 | 验收人 |
| 叉车 | 2021.1.10 | 更换防冻液、皮带、液压油管 | ☑合格 □缺少 | 王洪涛 |
| 叉车 | 2021.4.10 | 离合器压盘、离合器片、分离轴承、轴承座 | ☑合格 □缺少 |  |
|  |  |  |  |  |

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 |  |
| 生产设备 | 挤出机 | 2020.1.2 | ☑合格 □缺少 |  |
| 生产设备 | 转料管 | 2020.4.10 | ☑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 | 场内皖AE：0267  | 0ND5110-2107-G04890  | 2022年7月23日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 叉车 | 场内皖AE：0265  | 0ND5110-2107-G04891  | 2022年7月23日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 叉车 | 场内皖AE：3387  | 0ND5110-2107-G04893  | 2022年7月23日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 叉车 | 场内皖AE：0264  | 0ND5110-2009-G53716  | 2021年9月20日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 |
| 安全阀(44个) | -- | NT-AF-2019-408293 | 2020年8月18日 | ☑有效 □过期 | -- |

 |
| 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（记录在安全部、环保部） 🞎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 |
| 厂区发生火灾2021年7月23日 | 🞎实际发生 🗹演练 | 2021年应急响应预案 | 应急预案可行、演练有效 |
| 意外伤害应急演习2021年5月18日-20日 | 🞎实际发生 🞎演练 | 2021年应急响应预案 | 应急预案可行、演练有效 |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |
|  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  |

 |
| 监视、测量、分析和评价 | E9.1.1 | 文件名称 | 如：《监视、测量、分析和评价控制程序》 | 🗹符合🞎不符合 |
| 运行证据 | 监视、测量、分析和评价的内容：🗹能源消耗 🞎污染物浓度 🞎危化品管理 🗹特种设备管理 🗹持证上岗人员管理 🗹废物回收 🗹污染物处理监控 🞎其他查看环境监测报告编号：安创检[2021]第07213号；监测内容：废气、厂界环境噪声检测机构：安徽创新检测技术有限公司；检测时间：2021年7月22日 |

说明：不符合标注N