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： 生产科 （生产车间） 主管领导：邹寿 陪同人员：郇维胜 | 判定 |
| 审核员：王海燕、安涛（审核Q）、周涛（审核EO、安涛技术支持） 审核时间：2021年8月5日 |
| 审核条款：Q:5.3/6.2/8.1/8.3/8.5 EO5.3/6.2/6.1.2/8.1/8.2； |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO5.3 | 生产科主要职责包括：  负责生产作业计划的组织实施、协调及生产过程的产品防护、产品标识和可追溯性工作；负责生产设备的日常维护保养工作的督促检查工作；负责安全生产和环境保护工作及固体废弃物分类控制管理的监督和检查；  包括以上职责在内在管理手册中规定。  部门内分水泥车间、包装车间，岗位设置包括：生产厂长、车间主任、操作工等  在部门文件中规定了各级岗位人员工作任务和职责分配。 | y |
| 管理目标及其实现的策划  目标和方案 | QEO6.2 | 部门目标：  1.生产计划完成率≥95%；2.设备完好率≥95%；2.成品检验合格率100%；3.粉尘污染物等达标排放；  4.控制单位能耗（吨/40度电）；5.火灾、爆炸事故发生率为零。  经查阅生产科目标指标实施情况报告，各项目标均已完成。2021年7月7日 | y |
| 环境因素  危险源识别及风险和机遇评价 | EO  6.1.2 | 提供了“环境因素识别评价表（生产科）”，包括活动/产品/服务；环境因素；环境影响；排放去向；时态/状态；评价值；重要环境要素判定等内容。  查阅记录内容包括；熟料破碎机及输送系统、水泥磨运转、水泥包装等活动中产生的环境因素和环境影响，如噪音排放（噪声污染）、电能消耗（能源消耗）、粉尘废气排放（大气污染）、潜在的火灾、爆炸（大气污染）、备品配件更换（资源消耗）、废旧元件处理（废物污染）等。  查阅“重要环境因素清单”，经评价出的重要环境因素主要包括：  1.粉尘排放（料堆、送料、水泥磨运行等）  2.能源消耗（电能、机油消耗等）  3.噪声排放（设备运转等）  4.火灾爆炸（配电室运行等）  编制：刘学琴 审核：邹寿 日期：2021.1.2  提供了“危险源辨识与风险评价记录”，包括作业活动、危险因素、可能导致事故、风险评价方法及风险等级等。  查阅记录内容包括，共辨识出包括生产中过程（进料岗位、球磨机、设备检修及设备物料清理操作等）作业活动中产生的危险源（机械伤害、触电、职业病伤害等）导致人员伤亡、人身伤害和健康损害，配电室运行（火灾爆炸）及班前检查、巡查、检修作业等（指挥不明确、上、下楼梯未抓牢、踩稳、使用的工具存在缺陷等）产生的危险源（磕碰、高处坠落等）。  查阅“不可接受风险”，共评价出包括  1.机械伤害（维修作业、设备运转碰伤、挂伤等）  2.触电伤害 （检修、设备运行等）  3.高处坠落（高处作业）  4.职业病伤害（尘肺、噪声伤害）  5.火灾爆炸（配电室运行等）  不可接受风险控制方式采取管理方案、安全操作规程、运行控制、应急预案及个体防护等控制措施。  编制：刘学琴 审核：邹寿 日期：2021.1.2 | y |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 生产科组织对产品实现过程进行策划，确定以下方面的适当内容：  1.产品质量目标和要求 产品：普通硅酸盐水泥P·O等级：42.5，执行标准 GB175-2007《通用硅酸盐水泥》，工序质量内控指标：  混合料水分：≤2.0%、合格率大于90 %  水泥细度：筛余≤指标，合格率大于87.5%  三氧化硫SO3: K±0.2.0%、合格率大于85%  水泥安定性：A出磨水泥安定性 合格率90%B出厂水泥安定性合格率100%  比表面积：＞350  袋重合格率：净重50㎏ 20袋总重大于1000㎏合格率100%  2.水泥生产工艺流程：配料→破碎→水泥磨→水泥库→水泥出厂（散装、袋装）  3.设备安全操作规程（机械设备、电气设备、配电室等），岗位安全操作规程（配晒料工、磨工、电工等）  4.安全生产管理制度（安全生产责任、安全检查等）  5.化验检验管理制度（水泥用标准砂等）  6.质量管理制度（质量统计、出厂水泥质量合格确认等）  7.生产、检验记录（水泥磨生产日报、化学分析原始记录等） | y |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 公司确定原材料、生产过程、包装出厂过程质量控制点，包括检验项目、检验频次、技术指标等内容，生产组织过程中根据检测结果对比国家标准要求确定调整生产物料配比。目前产品品种、生产工艺定型，不涉及产品和服务的设计和开发，此条款要求不适用。 | y |
| 生产和服务提供  生产和服务提供的控制  产品特性信息  设备  人员  过程监控  过程能力确认  生产记录  放行  防错  交付 | Q8.5  8.5.1 | 生产过程控制：  1.生产科按照策划的生产工艺流程组织生产，现场查见“中控室安全操作规程”、“进料岗位安全技术操作规程”、“粉磨机巡检岗位安全技术操作规程”、“检修电工安全操作规程”及“粉尘岗位职业健康安全操作规程”、“除尘设施管理制度及操作规程”等作业文件。  2.当日生产班组根据库存量、销售订单确定生产品种和生产量，由化验室提供配料单决定生产配比。  3.查见“水泥配比调整通知单”，包括：水泥品种、水泥配比、控制指标、执行时间、通知人，其一式三份，除原单外提供控制室、车间配料岗位各一份。查阅现行：水泥品种：P·O 42.5；执行时间：2021.6.26 8:00 通知时间：2021.6.25 10:00通知人：邹寿  4.现场查见：中控室配置微机配料控制系统一套，负责设备运行参数、生产进程等控制，过程质量控制点：水泥磨（关键工序），指标：细度＜1.5，SO3： 2.40±0.2  5.查见水泥磨生产控制记录（控制项目：细度、SO3、分配比、台时产量等）  2021.7.24，起磨时间：8:00，18：00停磨（库满）白班：钟春梅  6.现场查见各工段各班组负责生产现场设备运行状况监控，现场设备运转正常。  查阅2021.7.9～15水泥磨值班日志，包括班次、值班人员、运转情况等。当班人员：马国军、王玉玲、黄铎等。  每周由生产厂长、车间主任、安全员及当班岗位人员对生产过程巡视检查，对安全问题、环保、职业卫生、产量、质量、劳动纪律、其它事项等进行检查，并验证上周问题整改情况。提供了2021.7.8、2021.7.15调度会纪要。  7.过程质量控制点：水泥磨（关键工序），出磨水泥质量控制指标（内控）见Q8.1  8.当班生产过程中，由化验室每隔一小时取样检测，监控产品指标值。  9.查阅水泥磨生产日报表，产量、用料、运转时间等。  2021.7.12品种：32.5水泥 产量：456t 2021.7.6品种：42.5水泥 产量：456t 合格率100%  10.经确认，水泥粉磨生产工序中不存在需要确认的过程。  11.库存成品经化验室检测合格，确定批次后（400吨/批次）发出水泥出厂通知单，查阅  品种等级：P·O 42.5 数量：261 安定合格日期：2021.7.21 编号：H36 签发日期：2021.7.26质量负责人：邹寿  品种等级：P·S·A 32.5 数量：400 安定合格日期：2021.7.2 编号：H38 签发日期：2021.7.5。  12.查见电子汽车衡检定合格证书，见附件  13.查阅水泥出库单，客户：甘肃成伟 42.5 编号：H36 数量：12吨 经办：曹玉霞2021.7.26  客户：裕祥建筑 32.5 编号：H25 数量：9吨 经办：曹玉霞 2021.7.2  14.为防止品种、数量出库错误，由成品库保管员根据出库单分配包装袋，查见2021.11.5领料单 数量：6000条，领料人：石金花 保管：王强  15.查见水泥发货单（出门证），品种、库号、水泥出厂通知单号、发货数量、提货单位等。  抽查2021.10.24品种： P·S·A 32.5 水泥编号：H31 数量：3吨 提货单位：裕祥水泥 填表人：石金花。  2021.7.24品种：P·O 42.5 水泥编号：H35 数量：12吨 提货单位：甘肃成伟 填表人：石金花  16.产品交付后活动按照行业法规、合同约定进行。 | y |
| 标识和可追溯性 | 8.5.2 | 1.划分原料库区不同区域，按入场先后顺序存放。  2.水泥生产过程以生产记录、取样样品和检验记录为状态标识。  3.水泥成品以库号为标识，设立成品水泥库（3个），其中1＃32.5 2＃42.5 3＃备用；  4.出厂包装水泥以包装袋为标识（见附件），散装水泥以运输车号为标识。  5.产品出厂后.以生产日期、产品编号、出厂日期作为追溯性标识。 | y |
| 顾客或外部供方的财产 | 8.5.3 | 目前公司主要的顾客财产为客户的信息，无供方的信息；公司能够对相关信息进行保密。 | y |
| 防护 | 8.5.4 | 现场观察：  1.原料防护（熟料堆）、（炉渣堆）、（石膏库）、（矿渣堆），采取围挡、遮盖方式。  2.成品贮存密闭圆库，定期量库确定库存量，遇雨雪天气做好库顶清洁。  3.生产过程物料采用传送采用密闭式输送设备。  4.散装水泥做好车辆清洁和运输遮盖，袋装水泥更换破损包装袋防止遗撒。 | y |
| 交付后的活动 | 8.5.5 | 交付后根据顾客要求提供细度、安定性、3d、28d（抗折、抗压）等指标，化验室提供出厂水泥质量检验报告，第二联交存顾客。  查见购货单位：裕祥建筑 内容有：水泥品种P.O42.5、编号:h232 细度、安定性、抗折强度、抗压强度、三氧化硫、氯离子等，报告日期：2021.7.22批准：邹寿 报告：房玉萍  查见购货单位：腾达铁合金 内容有：水泥品种P.O42.5、编号:h237 细度、安定性、抗折强度、抗压强度、三氧化硫、氯离子等，报告日期：2021.7.26批准：邹寿 报告：房玉萍  对于产品质量问题，在合同中约定发生质量异议，由双方共同编号封存，交由上级质监部门仲裁，经确认未发生此类情况。 | y |
| 更改控制 | 8.5.6 | 阶段生产过程中根据进场原料检验指标和控制指标要求调整物料配比，查见水泥配比通知单，2021.7.25，目前保持稳定，无更改需要。 | y |
| 运行策划和控制  运行控制 | EO8.1 | 生产科对生产过程中环境和安全影响因素的控制措施包括：  1.生产线上装布袋除尘装置，收尘器粉尘返回各工段原料系统回收利用符合规定要求。  2.粉料贮存密闭圆库，采用密闭式输送设备，粒状物避免露天存放，喷水增湿。  3.生产产生废水沉淀、过滤，回用于生产、绿化，不外排。  4.厂界及周边绿化，隔声降噪。  5.对员工进行安全教育，签订安全目标责任书。  8.编制安全技术操作规程。  9.提供劳动防护和定期体检。  10.相关方行为控制等.。  现场观察：  1.控制室对设备运行参数和环保设施运行状态在线监测。  2.环保设备同步运行，现场查见运行正常，  查：水泥磨布袋除尘器运行记录 2021.7.18主电机运行情况正常 记录：马国军 王玉玲等  包装布袋除尘器运行记录 2021.7.17 主电机运行情况正常 记录：王文成  3.生产现场按照作业工序划分管理权限；设置职业安全宣传栏、职业危害告知卡。  4.现场主要通道、围栏、高处作业区域、管道、外置电箱等处设有安全警示标识。  5.配电室门口设置挡水板，内有安全管理制度和安全操作规程，配备绝缘鞋、绝缘手套和消防器材；  6.值班室内有交接班管理规定和卫生管理制度。  7.现场作业人员穿戴劳动防护符合规定要求（工装、安全帽、手套、口罩等）。查见安全帽在使用有效期。  8.查见外来人员、车辆入场须知，外来人员入场时对其告知。 | y |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 提供了火灾爆炸事故应急预案、触电事故救援应急预案等，包括应急组织体系、应急响应、保障措施、培训与演练等内容。  查见“应急物资清单”，包括1.值班车2辆 2.应急工具事故应急柜4个 3.消防设备：消防水泵2个，干粉灭火器10个等。4.防毒口罩、毛巾  查见消防演习报告，时间：2021年6月25日 地点：生产区  总指挥：邹寿 参加人员：公司领导和各部门及车间员工。  1.演练过程综述：包括物资准备和人员培训、演练过程描述、现场救援讲评等  2.存在问题和改进计划：通过演练，管理人员对突发事件后应急预备有了更加深刻的认识，而对问题能做到紧张不忙，按程序及时预备。改进方面包括需要加强培训、增强演习实战性等。  3.演练后对预案适宜性充分性评审，结论是无需修订。针对其它可能发生紧急情况应急措施公司已制定培训演练计划，待条件成熟后组织实施。 | y |