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：生产技术部 主管领导：肖盼成 陪同人员：刘美宁 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.8.21-8.22 |
| 审核条款：QMS:8.1产品实现策划、8.3设计和开发、8.5.1生产和服务提供的控制，  E/OHMS:6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应， |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司目前主要生产复合硅酸盐保温管、板。  以上产品的生产工艺流程：  复合硅酸盐保温板：原材料准备→搅拌→浇注入模→烘干→脱模→检验→入库→交付。  复合硅酸盐保温管：保温板卷制→涂胶成型→烘干→检验→入库→交付。  憎水型硅酸盐保温板、管：保温板、管渗入疏水剂→烘干→检验→入库→交付。  需确认过程：烘干过程。  形成了质量目标（顾客满意度达到90%以上；一次交验合格率达98%；产品出厂合格率100％）和相关的产品特性要求；根据客户和相关企业标准的要求进行生产和服务的提供。公司生产、检验相关标准：企业参考国家/行业标准主要有：《JC/T 990-2006复合硅酸盐绝热制品》、《DL/T776-2012火力发电厂绝热材料》和顾客技术要求。  生产设备：打浆机、炉窑、燃气热风炉(燃烧炉)、引风机、模具车、模具、装载机、装载机等。  监测设备：温度表、钢卷尺、卡尺。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  公司按照制定的制定了《工艺流程图》、《作业指导书》、《操作规程》、《产品检验规范》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见Q8.5、Q8.6条款的记录。  e) 公司生产和服务相关记录主要有：《入库单》、《原材料检验单》、《工序完工检验单》、《产品出厂检验报告单》、《出库单》等。  制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施，暂未发生。  经识别，产品运输过程外包，按照Q8.4条款要求进行控制。 |  |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 组织按照行标和顾客要求、传统加工工艺进行复合硅酸盐保温管、板的生产，不需要再设计开发，因此将ISO9001：2015标准“8.3产品和服务的设计和开发”的要求确认为不适用，该不适用不影响公司确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司从事的是复合硅酸盐保温管、板的生产。  以上产品的生产流程：  复合硅酸盐保温板：原材料准备→搅拌→浇注入模→烘干→脱模→检验→入库→交付。  复合硅酸盐保温管：保温板卷制→涂胶成型→烘干→检验→入库→交付。  憎水型硅酸盐保温板、管：保温板、管渗入疏水剂→烘干→检验→入库→交付。  肖盼成经理介绍说，每月召开一次生产例会，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  配备了胜任的人员，如：生产技术部部长：肖盼成，从事该行业多年有较丰富的管理经验和专业技术水平。  公司需确认的过程：烘干过程，提供了“特殊过程确认记录”，2021.1.15日肖盼成、刘建军等对烘干过程的人员、设备、工艺等进行了确认，结果符合。  企业通过配备专业技术人员和加强技术人员的技能培训不断提高技术能力，防止人为失误，无特种作业人员。  产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。  现场观察，抽查关键工序控制情况：正在进行复合硅酸盐保温板的生产，规格200X250X600。  制浆过程：主要设备搅拌机，操作工刘壮林等，有作业指导书，有配比要求，    主要是需要控制搅拌机搅拌时间，将原材料按以上表格配比，分别倒入打浆机加水搅拌，搅拌均匀（约50分钟后）成浆后倒入模具，现场观察操作符合要求。  浇注入模过程：有作业指导书，操作工尹铁锤等正在浇注复合硅酸盐保温板，将搅拌均匀的原材料倒入模具放在模具车上，推入烘干炉，现场观察操作符合要求。  烘干过程：操作工满建敏等，有作业指导书，用窑炉烘干，将模具车推入烘干窑炉（天然气炉），经过20小时烘干产品成型，要求炉温需达到160℃以上，成型后将产品从模架上取下即为产品普通硅酸盐保温板，现场观察操作符合要求。  卷管过程：现场查看操作工刘美芳等，根据作业指导书操作卷管机，生产产品型号250X200X600复合硅酸盐保温管，卷成型后用水乳胶粘合，然后成型后放在烘干车上成批推入天然气热风炉里烘干固型，要求炉温需达到220℃以上，烘干时间1小时后即为复合硅酸盐保温管，检验外观和规格满足质量要求。  成品在仓库放置，有区域标识和产品标识，放置整齐。  按照策划的要求进行了过程监控和检验控制，结合以上产品的生产控制过程的现场审核观察，生产过程总体控制有效。 |  |
| 环境因素  危险源 | ES6.1.2 | 提供了《SBD/QES-CX-13-2021环境因素的识别、评价控制程序》、《SBD/QES-CX-21-2021 危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。  部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及生产工作过程等进行了识别。  查“环境因素识别评价表”，对本部门生产和办公等有关过程的环境因素。分别识别了日常办公过程（办公固废、水电消耗、生活污水排放），生产过程（原料准备时的粉尘排放，制浆水电的消耗，搅拌机运转中产生的噪声，搅拌设备运转中产生的跑、冒、滴、漏现象，烘干天然气的消耗，废气的排放）、设备维修（废弃手套丢弃、漏油、更换新部件）等环境因素。  查到：《重要环境因素清单》，公司涉及重要环境因素：粉尘的排放、废气排放、噪声排放、火灾事故的发生。本部门涉及的重要环境因素：均有涉及。  查《危险源辨识与评价汇总表》，识别了搅拌机粉尘危害，搅拌设备安装、拆卸高处坠落，运输设备传动设施防护缺陷，燃气炉设备的损坏，烘干窑炉烫伤、卷管设备操作台防护缺陷，设备维修 维修工具器件的坠落，设备操作不规范等危险源。  查到：《重大危险源清单》，公司涉及重大危险源：机械伤害、火灾爆炸、触电事故、粉尘伤害职业病，本部门涉及的重大危险源：均有涉及。  对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、个体防护、应急准备与响应进行控制。  生产技术部环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求。 |  |
| 运行控制 | ES8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《废气、废水、固体废弃物管理办法》、《噪音控制办法》、《节能降耗管理办法》、《安全生产管理制度》、《易燃易爆品防火管理制度》、《职业危害防治责任制》、《事故处理制度》、《职业卫生告知及职业病报告制度》、《职业危害日常监测管理制度》、《应急预案》等。  1、废水管控：  生产用水循环使用，无生产废水外排；生活废水产生量较少且水质简单，全部由于厂区泼洒抑尘，不外排。  2、废气管控：  本项目废气主要为投料搅拌工序产生的颗粒物，天然气热风炉产生的烟气和烘干工序产生的有机废气。  在投料搅拌工序上方设置集气设施收集粉尘，然后采用布袋除尘器除尘，处理后的废气经东侧、西侧两根15m高排气筒排放。  采用低温等离子+光氧催化处理一号烘干工序有机废气,处理后的有机废气与天然气热风炉废气合用15m排气筒排放。  采用喷淋塔（后加气水分离装置）+光催化氧化、低温等离子有机废气治理设备处理二号烘干工序有机废气，处理后的废气通过1根15m高排气简排放。  无组织废气主要为卸料时产生的扬尘、场地扬尘、原料堆场扬尘、运输扬尘和未完全收集的生产废气。无组织废气主要污染物为颗粒物，采取洒水抑尘、物料覆盖、控制厂区内车辆行驶速度，加强车间保洁及厂区绿化等措施，减轻对周边环境的不利影响，出示2021年1月第三方废气监测符合标准报告。  3、噪声管控：  本项目噪声主要来源于搅拌机、天然气燃烧机、引风机、鼓风机等设备运行产生的噪声，声压级在75-85dB(A)。在设备选型上选用低噪声环保型设备，安装时设置基础减振措施，及时检修维持设备处于良好的运转状态，防止设备运转不正常时噪声值提高。设置厂房隔离噪声,这样可阻挡主车间的噪声传播,把噪声影响限制在车间范围内，降低噪声对外界的影响，确保厂界噪声符合标准。项目周边100米范围内无居民区、学校及医院等环境敏感目标。2021年1月经第三方噪声监测符合标准要求。  4、固废管控：  在生产过程中产生的废边角料及检验不合格品可用作其他保温产品的原料，收集后外售处理。原材料使用后产生的废包装袋收集后外售综合处理。废包装桶、罐收集后暂存于危废间，定期由生产厂家进行回收循环使用。布袋除尘器收集粉尘返回投料搅拌工序。生活垃圾委托当地环卫部门定期清运处理。  危险废物：废液压油、含油抹布有危险废物。生产技术部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后委托有处理能力的单位处理或再利用。目前危废产生和积攒均量较小，未处理过。  5、能源资源管控：  生产过程主要用到天然气，消耗较大，注意日常节水、节电、节天然气、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。  办公用固体废弃物（如打印机、复印机墨水盒、墨粉盒、色带、硒鼓等）的处理：日常分类收集，最终由办公室统一收集，交与供方回收。  6、产品生命周期的环境管控：  公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时保温板和保温管还可以回收再做原材料利用。  7、化学品  主要是白乳胶、疏水剂、天然气、润滑油，收集了相关的MSDS知识，控制基本适宜。  8、潜在火灾管控：  生产车间和办公区域配备了消防栓和灭火器，均符合要求，同时加强消防培训制定火灾预防预案并演练。各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。  9、安全防护：  公司给员工发放手套、口罩、毛巾等劳保用品。现场查看设备防护设施基本合理，现场操作人员配戴口罩。产品搬运使用导轨推车，人员配戴线手套、口罩，现场看到操作和质检人员戴口罩、手套。天然气燃烧炉有回火自动关闭装置。成品装卸租用叉车，要求租赁方的叉车年检合格，司机有操作证。  公司无特种设备。  机械伤害针对设备编制了设备安全操作规程，对操作人员实施了安全培训，编制并实施了设备维护维修，有机械伤害预案查看机械设备，基本做到了轮有罩，防护基本适宜未发生机械伤害事故。  10、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等；车间饮用水有电热水器，配备了白糖和绿豆水，车间有通风设施，各生产班组各岗位作业人员每人配备台式电风扇，出炉区、检验区及包装区均有大风扇配备，达到通风降温效果。  11、为主要长期生产员工上社保和工伤保险，查见了交款证明。  12、查配电箱、绝缘防护良好。车间配电箱有安全警示标识。生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。  13、职业病控制，未做健康体检，不符合要求。  14、现场安全警示提醒标识  查看车间现场，有安全警示标志标识，天然气管道为黄色标识，作业人员按要求佩戴了劳动防护用品，对现场检查的安全隐患予以了整改，对不安全现象予以了处罚，采取了纠正措施。  15、公司无配电室。  16、公司有天然气进气口防护设施一座，由当地天然气公司管理，每周派人来公司检查安全用气管理状况，配有泄露报警器、避雷针和远程监控系统，如有发生天然气泄露，报警器会通过远程监控系统自动上报信息到管理公司，管理人员可以立即通过远程控制系统关闭阀门。  17、有设备维护计划和记录，日常对生产设备点检维护。  18、对危险作业的审核：登高和地下作业区有护栏防护；倒闸作业、临时电作业、动火均有相应管理制度和操作要求，目前无此类作业；无动土作业。  19、公司产能去年平均15000m³，未超环评的生产能力。  现场运行情况进一步观察：  生产过程无废水外排，搅拌机和引风机有轻微噪声，两人对面交流可听，投料有极少量粉尘产生，布袋除尘器工作正常。  4台烘干窑炉为封闭区域，受高温影响禁止人员靠近，有警示牌。  车间无乱拉扯电线的情况发生，车间地面环境卫生较差，已交流，配备的灭火器状态良好。员工能按照要求穿工作服、戴口罩和防护手套。  搅拌机作业现场地面有少量积水和遗洒的原料未及时清扫，地面较脏，有滑倒风险，工作人员回答下班时会集中冲洗一次。  卷管车间操作工戴手套，口罩，卷管机有急停按钮。  废弃包装袋集中堆积在车间角落，废水乳剂桶和疏水剂桶放在危废间，供应厂家下次送货时回收。  生产现场在现场环境方面还需加强管理。 |  |
| 应急准备和相应 | ES8.2 | 公司编制有《SBD/QES-CX-24-2021 应急准备和响应控制程序》、《应急预案》，  生产技术部全体员工在2021.5.31日参加办公室组织的火灾应急预案演练。  生产技术部全体员工在2021.5.15日参加办公室组织的触电应急预案演练。  现场查看消防设施状态良好。  体系运行至今未发生紧急情况。 |  |
|  | 夜班现场观察 | 夜班现场观察：  现场观察夜班生产情况：夜间现场照明亮度满足操作需求，车间均采用高性能LED灯进行照明，夜班生产时由车间主管领班，员工每2周轮流一次白班夜班转换，夜班和早班在6:40分开始交接班，查到了夜班检验报表和生产日报、交接班记录。  查环保设施：布袋除尘器运行正常、低温等离子+光氧催化处理器运行正常，喷淋塔（后加气水分离装置）+光催化氧化、低温等离子有机废气治理设备运行正常。  消防器材有效并配置合理、设备电源安全保护、天气热开关保护符合要求，夜间作业与白天作业基本一致。  员工生产过程遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。  设备噪声控制能符合要求，车间内两人对面交谈，清晰可听，未见废水外排，现场粉尘轻微，地面有积水还未及时清扫。  生产技术部夜班现场运行控制基本符合要求。 |  |

说明：不符合标注N