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：钟家市选矿厂 主管领导：王世俊 陪同人员：华桂平 | 判定 |
| 审核员：伍光华、林郁（实习） 审核时间：2021.9.8 |
| 审核条款：QMS:5.3 组织的岗位、职责和权限、6.2 质量目标、7.1.5 监视和测量资源确认、8.1 运行策划和控制、8.5.1 生产和服务提供的控制、E/OMS: 5.3 组织的岗位、职责和权限、6.2 环境与职业 健康安全目标、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 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO 5.3 | 钟家市选矿厂主要作用、职责和权限包括:在公司统一领导下，服从公司生产调度指挥，负责选矿等工作，为销售提供合格产品。主要职责如下： 一、认真贯彻执行上级有关安全生产方针、政策、法律法规和矿里的各项规章制度。    二、按照矿调度指令积极组织落实生产作业计划，安排好作业班次，抓好工艺纪律和劳动纪律，切实组织满负荷生产，确保生产高效正常运转，完成生产工作任务。    三、坚持每周一次的厂务会议制度，认真研究分析本厂生产情况以及各项工作，对存在的问题及时采取措施，认真解决。    四、坚持“安全第一，预防为主、综合治理”的安全生产方针，积极落实安全生产责任状内容，严格执行《安全生产奖罚办法》，抓好职工安全知识教育和技术培训，努力提高职工安全素质和安全意识。    五、抓好经济责任制的分解落实，加强工段、班组核算管理，细化考核项目，抓好内部挖潜，降低生产作业成本。     六、加强班子团结和各工序的协调，做好与其他生产单位和职能部门的沟通配合。    七、抓好职工的思想政治工作和宣传报道工作，营造良好的生产工作氛围。加强社会管理综合治理，创建一方不安。八、积极完成矿里交办的其他工作任务。钟家市选矿厂上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | 合格 |
| 目标  | QEO:6.2 | 部门目标：

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1-8月份产品 | 计划量（万吨） | 实际完成量（万吨） |
| 处理矿量 | 106 | 112.8 |
| 钽铌精矿产量（50%） | 148吨 | 154.8吨 |
| 锂云母精矿产量（5%） | 3.066 | 2.51 |
| 长石粉产量 | 69.33 | 82.35 |

1、坚持以人为本，实现重伤及以上事故为零；杜绝较大以上设备设施事故；轻伤事故控制在10‰以内。2、个体呼吸性粉尘采样率达92%以上；工人群平均粉尘浓度合格率达90%以上；严格控制职业病发生，杜绝群体性职业危害事故。3、杜绝环境污染事件，实现“三废”达标排放，主要污染物（COD、SO2、氮氧化物和氨氮）排放指标控制在地方政府及集团公司下达的指标范围内。4、杜绝重大交通、火灾事故发生。考核情况：2020.8.31日考核，除锂云母受原矿品位降低影响完成。 | 合格 |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 钟家市选矿厂为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了游标卡尺、压力表、外（内）径千分尺为监视和测量设备，主要用于设备的维修。监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效, 目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。提供了游标卡尺、压力表、安全阀检定证书，检定单位：宜春市计量所企业无需使用计算机软件用于产品的监视和测量。 | 合格 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 钟家市选矿厂主要从事钽铌矿、锂云母、(锂、铝)长石、高岭土（瓷土）的浮选，生产工艺流程为：破碎→磨矿→分级→摇床→浮选→过滤→产品经识别，无特殊过程。明确了质量目标和相关的产品特性要求：1.严格按照选矿技术管理制度进行磨矿、洗矿、选矿，提高产品产量和质量，钽铌精矿的品质达到含钽18%以上。2.严格执行技术操作规程，合理生产各等级锂云母精矿、长石粉，其中粗长石的含铁量不得超过原矿含铁量；3.做好除泥工作，降低水份含量，以确保产品质量，其中锂云母含水率（%）≤20.0、粗长石含水率（%）≤19.0、细长石含水率（%）≤22；根据客户技术要求进行生产和服务的提供。公司生产、检验相关标准：钽精矿行业标准、锂长石行业标准、锂云母精矿行业标准等、客户的技术参数要求，编制了《生产作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收；生产设备：破碎机、棒磨机、球磨机、螺旋分级机、摇床、螺旋溜槽、泵、高频筛、皮带过滤机、浮选机、磁选机、皮带输送机等。监测设备：游标卡尺、压力表、压力表。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。钟家市选矿厂按照制定的《作业指导书》等文件对产品的生产过程实施了过程控制。钟家市选矿厂生产和服务相关记录主要有：公司生产作业计划、产量记录、点检润滑记录、维修记录、交接班记录、生产安全记录等。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，目前无变更需求。经识别，无外包过程。 | 合格 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 钟家市选矿厂主要从事钽铌矿、锂云母、(锂、铝)长石、高岭土（瓷土）的浮选。钟家市选矿厂依据公司生产作业计划，下达生产作业计划。各工段接到厂作业计划后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过控制矿石粒径、浓细度、含铁量等过程对产品质量、生产进度等进行监控。抽查2021年8月份作业计划安排，作业天数31天，处理量：17万吨，钽铌精矿22吨，锂去母：4100吨，长石粉11.5万吨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：厂长郑学辉、王世俊，有较丰富的管理经验和专业技术水平。厂长蔡炜介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：浮选、破碎、磨矿等操作规程、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。破碎工序：陈思伟、易兰芳正在用破碎机进行破碎，按照破碎操作规程要求操作，粗碎粒径160-180mm，中碎45-50mm，细碎14-18mm，实际操作符合要求。磨矿工序：高文芳、袁开芪正在用棒球磨机进行磨矿，要求排矿粒度小于0.5mm，量小于50%，矿浆浓度55-60%；球磨机排矿粒度小于0.2mm，量小于50%；矿浆浓度65-70%；有作业指导书，实际操作符合要求。分级工序：甘辉、吴容正在用螺旋分级机、螺旋溜槽、高频筛进行分级，要求给矿浓度在30-35%。实际操作符合要求。摇床工序：钟江鹏、丁宇正在用由摇床、铺布、悬振锥面选矿机，摇床冲程20-22mm，频率280-300次/分钟，坡度2-4度，实际操作符合要求。浮选工序：袁春平、叶芳建正在用浮选机浮选，要求沉砂小于0.074mm的量不超过20%，浓度控制在40-45%，实际操作符合要求。过滤工序：王冬友、陈天元正在用过滤机操作，要求没有明水进入，真空压力控制在0.04MPA左右，实际操作符合要求。观察实际操作，符合操作规程。磨重工段未按照钟家市选矿厂现场工艺管理制度要求每班对螺溜给矿浓度进行检测并记录二次。开具了不符合。 | 不符合 |
| 环境因素危险源 | EO6.1.2 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，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。选矿厂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。现场提供了“环境因素登记及评价表”，识别了办公过程的废纸排放、生活垃圾排放、生产过程中噪音排放、废气排放、危废排放、火灾、能源消耗等，识别基本齐全。评价出生产部的重要环境因素为：噪音排放、废气排放、危废排放、火灾发生等。通过运行控制、除尘设施、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素实施控制，基本适宜，具体见E8.1条款。提供“危险源风险评价表”对部门生产办公活动各过程分别进行辨识，考虑了钽铌矿、锂云母、(锂、铝)长石、高岭土（瓷土）的浮选过程的特点。坪石选矿厂识别的危险源主要有：噪声伤害、触电、中暑、尘肺病、机械伤害、火灾事故、化学危险品泄漏等。重大危险源识别有：噪声伤害、粉尘伤害、化学危险品泄漏等。危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。通过运行控制、管理制度、劳动防护用品、培训教育、应急预案等对重大危险源实施控制，基本适宜，具体见O8.1条款。 | 合格 |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、化学品储存使用管理办法、生产车间噪声控制作业指导书、生产生活固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。1、废水管控：选矿废水主要来自过滤机、浓密池的溢流水，通过沟槽进入53米浓密池，然后一部分进入尾矿库，通过溢流井达标外排，另一部分回收利用，生活废水经化粪池处理后排入尾矿库。2、废气管控：主要是破碎过程的粉尘的废气，在破碎工段上部安装4台旋风式除尘器，喷雾除尘设施4台，处理然后经15m高排气筒排放。破碎工序操作工戴口罩。3、噪声管控：生产过程在破碎、磨矿、分级等工序产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，其他工序基本无噪声，粉碎高噪声设备操作工戴耳塞。4、固（危）废管控：生产过程中主要为维修过程产生废边角余料集中收集外售；生活垃圾由当地环卫所清运处理，公司缴纳处理费。危废椰油胺空桶、含油手套抹布、药剂空桶等，收集后由安全环保部统一按规定处置。1. 能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约塑料材料，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。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，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时塑料还可以回收再利用。7、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。8、安全防护：公司给员工发放手套、口罩、耳塞、工作服等劳保用品。9、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。10、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，见办公室审核记录。12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。13、现场运行控制：现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器。现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。操作人员穿戴有工作衣、工作鞋等安全防护用品。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。a19c99ee158e8ea6cf7d5e6985c4af659cb5f6ca51ec0d5e6841ef0d9f3aa5采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，噪声能达标排放。使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，门口配有灭火器。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。车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。 |  |
| 应急准备和相应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应控制程序》，提供了触电事故应急预案、食物中毒等应急预案，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。应急设施配置：在院内、办公场所内、车间内、仓库内均配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。2021.6.22日举行了高处坠落应急救援预案演练，现场巡视办公区和车间配有多个灭火器和消防栓，均有效。a19c99ee158e8ea6cf7d5e6985c4af6查到“综合检查隐患整改表”，抽查2021.8月检查，符合要求。自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | 合格 |

说明：不符合标注N