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：现场巡查 主管领导：段付杰 陪同人员：李怀伟 | 判定 |
| 审核员：彭鹰，褚敏杰，吴文龙 审核时间：2021年12月17日 |
| 审核条款：  Q:7.1.4、8.5  E:6.1.2、6.1.4、8.1、8.2 |
| 生产和服务提供的控制  运行环境 | Q:7.1.4  8.5 | 介绍说，作业人员根据船厂的安排，按计划和图纸要求进行作业。  现场观察，作业人员正在舱内进行焊接作业，带有安全帽，穿工作服、戴口罩、手套；个别焊工未佩戴护目镜，交流；作业人员正在焊接支架，使用电焊，舱内空间较大，自然通风，采光一般，不影响作业过程，温度正常，电焊烟尘无组织排放，废弃焊条进行收集，到船厂进行更换新焊条。  图纸标识通过图号进行，管件用标号进行标识，作业区域用分区号进行标识；  存放在现场的管件对方在船舱甲板上，没有铺垫防止磕碰的物品进行防护，交流；  目前未发生作业计划或者作业要求进行更改的情况。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识与评价  措施的策划 | E:6.1.2  6.1.4 | 查“环境因素识别与评价表”，分办公区域和生产区域进行辨识与评价，识别考虑了正常、异常、紧急，过去、现在、未来三种时态，能考虑到产品生命周期观点。辨识的现场环境因素有成品运输、焊接过程、打磨过程等造成的噪声污染、固体废弃物处置、焊烟焊渣、粉尘等。辨识基本合理。  采取多因子评价法进行了评价，评价出安装现场的重要环境因素有固废、潜在火灾、噪声排放、废气排放、粉尘排放等。  通用措施——  制定目标、指标，编制运行控制文件，运行控制；一旦发生按相关应急预案执行。  固体废物排放——  一般固废集中收集外售；  废气（电焊）排放——  尽量使用低尘低毒焊条,使用手工电弧焊时,尽量减少密闭操作。严格执行操作规程,作业时配戴好个人防护用品,保持作业场所的通风，尽量减少有毒有害气体的浓度。  噪声排放——  打磨噪声主要是个体防护；  潜在火灾——  设备、电路定期检修、检查，电焊工持证上岗；配置消防器材、做好火灾预防措施，预案、演练、检查。  制订了环境以及安全的“目标与管理方案”，明确了控制措施、时间要求、责任部门、责任人等。 | Y |
| 运行策划和控制 | E:8.1 | 公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：  环境因素和危险源识别评价与控制程序、环境和职业健康安全法律法规控制程序、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、设备控制程序、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、事故调查处理控制程序、工艺作业指导书等；  策划了生产工艺流程如下：  运输—吊装—安装—焊接—打磨—报检—交付  废水控制：公司生产不产生废水；生活污水排入船厂污水管网；  噪声控制：生产用的工具不产生明显的噪音，打磨噪声集中在作业舱内，作业船舶位处江边，周边环境开阔，无明显厂界噪声；  粉尘、废气控制：生产过程中产生的焊烟，排放量有限，自然通风无组织排放，作业船舶位处江边，周边环境开阔，不对周边空气造成影响；  固废控制：废弃的焊条头集中收集，以旧换新，由船厂进行统一处理，防止对土壤造成污染。介绍说安装过程不产生其他危险废物。  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，作业现场无可燃物品。  运行控制基本满足要求。 | Y |
| 应急管理 | EO:8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”，有效文件；  查见应急救援培训和演练计划2021；  查见消防器材检查表；  查见应急预案演练记录，2021.8.12，生产部组织员工进行了火灾应急救援预案演练，保留了演练方案等记录；  进行了演练总结评估；存在的问题是个别人员认为是搞演练存在无所谓的思想，很不严肃。下步工作包括认真抓好职工安全教育培训，开展技能练兵，提高业务素质等方面。 | Y |

说明：不符合标注N