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 主管领导：段付杰 陪同人员：李怀伟 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰、彭鹰、吴文龙 审核时间：2021年12月19日 |
| 审核条款：Q:5.3、6.2、7.1.3、7.1.4、7.1.5、8.1、8.4、8.5、8.6、8.7E:5.3、6.2、6.1.2、6.1.4、8.1、8.2 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QE:5.3 | 生产部现有人员20人，其中带班1人，作业人员19人；主要负责：生产工作环境和基础设施的控制；产品实现的策划、生产服务提供控制；环境因素/危险源辨识与风险评价、环境/职业健康安全的运行控制、应急准备和响应控制。 | Y |
| 目标 | QE:6.2 | 查见“目标分解考核表”，见生产部的目标为：a.生产设备完好率≥90%；b.生产工艺执行率100%；c因公责任重大伤亡事故为0；职业病发病率为0；d火灾事故为0；e固体废弃物分类处置率100%f.安装调试、交付合格率100%；j检测仪器100%经过检定、校准；h进厂原材料合格率100%；建立有环境和职业健康安全的“目标管理方案”，明确了控制措施、时间要求、责任部门等；2021年7-9月的考核结果显示，考核目标均已全部完成。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识与评价措施的策划 | E:6.1.26.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，无变化。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。辨识的环境因素有办公活动中的生活垃圾的处置不当污染环境、办公场所吸烟污染环境、复印机打印机废墨盒处置污染环境、火灾发生后污染大气、水土、原料采购、成品运输、噪声污染、固体废弃物处置、焊接过程等的环境因素焊烟焊渣、噪声、粉尘等。辨识基本合理。采取多因子评价法进行了评价，评价出固废、潜在火灾、噪声排放、废气排放、粉尘排放等重要环境因素。经评价生产部的重要环境因素为：潜在火灾、噪声排放、废气排放、粉尘排放。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；办公危废以旧换新由供应商带回；废气（电焊）排放——尽量使用低尘低毒焊条,使用手工电弧焊时,如在固定作业场所,应在作业点侧面进行局部吸风除尘,无固定作业点时,应尽量减少密闭操作。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——选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；潜在火灾——设备、电路定期检修、检查，电工持证上岗；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 |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 办公地点为租凭江州联合造船厂的办公室。策划了“设备控制程序”，有效文件；查见“设备设施一览表”，登记了从船厂领用的主要设备有：磨光机、切割机、电焊机、手垃葫芦等；介绍说，设施设备由船厂提供，公司安装人员主要是负责维护设施设备的良好状态并正确使用，如果出现故障，交回船厂，由船厂负责维修；查见2021年度设备维修计划，计划对设备进行清理、检查等保养；介绍说，工人每天使用设备前均会对设备进行检查，确保状态良好；但是没有保留设备点检记录；交流。本公司安装作业未使用特种设备。 | Y |
| 监视测量装置 | Q：7.1.5 | 介绍说，本公司安装施工使用的监测装置是钢卷尺，测量公差允许1厘米左右，所使用的钢卷尺通常进行自我校准，如果自我测量结果与船厂和验船师测量结果出现超出公差的情况，将对钢卷尺进行更换。基本能满足控制需要。 | Y |
| 运行策划和控制运行环境 | Q:8.1 | 提供“生产和服务管理控制程序”；有效文件；策划了生产工艺流程如下：运输—吊装—安装—焊接—打磨—报检—交付关键过程：安装、焊接；需确认的过程：焊接。公司策划了生产工艺文件，查见：风管及部件安装施工工艺、安全操作规程、焊接工艺规范等，规定了作业要求内容。经确认，本公司需要确认的过程为焊接过程。查见特殊过程确认单，对焊接过程进行了过程确认，确认内容包括：操作人员、设备、工艺标准等；结论：确认情况属实，可以按经确认的要求操作。策划和配置了生产设备：磨光机、切割机、电焊机、手垃葫芦等；监测设备：钢卷尺等。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。策划了与公司生产和服务相关记录，主要是使用船厂提供的生产计划、图纸、领料单、报验单等，用于保持、保留有关管理体系运行要求的成文信息。策划的输出适合于组织的运行。经识别，无外包过程。质量控制策划基本合理。 | Y |
| 外部提供控制 | Q:8.4 | 查见“采购控制程序”，有效文件；查见合格供应商名录，登记了：武汉造船厂——船舶通风管道、舾装件江联造船厂——船舶通风管道、舾装件查见供方调查评价表，对上述两个供应商进行了调查，供方对产品/服务质量的承诺：安全生产、质量第一等；参加评审人员签名； 现场沟通，船舶工程的焊接、装配施工作业使用的设备及原材料均由船厂提供，公司无采购情况。提供的设备及原材料包含焊丝、焊机、砂轮打磨机、劳保用品等，保留了领用签收的记录。抽见领料单，见领用了焊条、法兰、螺栓镀锌钢板等材料。 | Y |
| 生产和服务提供的控制运行环境 | Q:7.1.48.5 | 介绍说，安装活动开展是根据船厂下达的滚动作业计划进行；抽见：查见生产计划：抽见19700吨油化船滚动计划-本周生产计划（12.13-12.19）：管系140号通知单空调机室门口百叶窗修改完管系140号通知单机修间抽风机风管修改完管系140号通知单液压泵站间抽风机风管修改完91区螺旋风管复检完71区螺旋风管安装报检完上建通风附件安装焊磨完厨房机械通风系统安装报检完艏部鹅颈头通风安装完艏部测深仪、计程仪电缆管装焊完介绍说，公司的安装作业过程主要是根据船厂下发的图纸进行，过程简单，未保留专门的过程记录；查见62区螺旋风管安装图、50区风管安装图，图纸明确了作业参数和位置要求，同时提出安全防护的要求；介绍说，作业过程主要是：从厂里领出风管组件后，运输至船舶总成现场，用手动葫芦吊装到船舱，舱内作业主要有根据图纸要求，在舱内用角铁焊接风管安装支架，将风管安装到预定位置，进行管道焊接，打磨；完成后进行目测检验，主要是观察是否水平，是否在预定位置，偏差允许范围一般在1厘米左右；目测完成后，进行报检。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；存放在现场的管件堆放在船舱甲板上，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 |
| 放行不合格输出控制 |  | 介绍说，安装作业完成，自我检查符合图纸要求后，根据船厂的要求填报报验单；来料检验：介绍说，原材料和消耗品均由船厂负责采购验收，本公司只负责领用；过程检验：因为作业内容简单，主要是尺寸要求，简单的使用钢卷尺进行测量，不需做专门的检验，也未保留检验单，交流；成品检验：公司作业人员主要是目测，最终检验由船厂质检部门和验船师进行，查见“施工项目通用报检单”：记录工程编号、工程名称、项目名称、施工单位、施工图号、自检互检签署、专检结论、外检结论等；抽见3000吨级海监船二氧化碳室通风管安装，专检、外检结论均合格，检验员和验船师签名。 | 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；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，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 | E: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