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：聂云清 陪同人员：傅志远 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 徐爱红 审核时间：2022.3.16-17 |
| 审核条款：O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、6.1.4措施的策划、6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价、7.1资源、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、10.2不符合、事件和纠正措施 |
| 职责和权限 | O：5.3 | 生产部现有部长1人、文员1人，下设剪冲折班组、电焊班组、喷涂班组、安装班组。 主要负责：基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制；负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。负责环境因素、危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制。 | Y |
| 危险源辨识与评价措施的策划 | O：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。查到《危险源辨识与评价一览表》，识别出生产部危险源有：触电、火灾、机械伤害、听力损害、爆炸、高空坠落、中毒、职业病、人身伤害等。采用“LEC”方法进行评价。提供《不可接受风险清单》有：潜在触电、火灾事故、机械伤害、耳聋等，并制定有控制措施。控制措施：选用低噪声设备，合理布局，隔声减震；设备加防护罩、设备/电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾/爆炸/触电等预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；加强个体防护。基本适宜。 | Y |
| 目标 | OO6.2 | 查见“质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，见生产部的目标：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、触电事故为0；e固体废弃物分类处置率100%；f产品出厂合格率100%。查见目标完成计划，2021.12，目标分解考核表显示，考核均已全部完成。 | Y |
| 资源 | O7.1 | 查见设备清单，主要生产设备包括剪板机、激光切割机、喷塑线、切割机、冲床、折弯机、电焊机、CO2气体保护焊机、台式钻床等生产设备；监视测量设备包括游标卡尺、数显千分尺、电子吊钩秤、涂层测厚仪等；灭火器、消防栓、污水处理设备等环保辅助设备/设施。现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。各设备进行了维护保养，张贴于机上，按日/周/月/进行设备保养。查看各设备维护保养记录，未出现设备不良情况。查看公司特种设备：行车、储气罐；抽见：检定证书——压力表(0-1.6)MPa，樟树市市场监督管理局计量站，证书编号: Y20212830；检测结果合格，有效期至2022.6.28；安全阀校验报告——宜春市特种设备监督检验中心，报告编号: DAQ2200106，下次校验日期2023年01月04日，校验结果合格；起重机械定期（首次）检验报告-报告编号：报告编号：DHQ210774，下次定期检验日期：2022年05月；宜春市特种设备检验中心出具，结论合格；另查见：编号：DMQ200188等9台起重设备的检验报告，同上，结论均符合。现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。 | Y |
| 环境和职业健康安全运行控制 | O8.1 | 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。工艺流程：下料→冲压→折弯→焊接→打磨→喷涂→安装→包装职业病危害因素检测提供了《职业病危害因素检测报告》，对电焊、打磨、冲压、剪切、喷涂等工位的电焊烟尘、氮氧化物、锰、噪声、紫外辐射等进行了检测，判定结果：合格；检测机构：江西省矿检安全科技有限公司，时间：2021年11月8日；对噪声达标排放采取措施如下：优化总平面布置，合理布置风机、切割机、修边机、卷圈机等高噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的高噪声设备采用消声、隔声和减震等措施，可有效减低噪声对周围环境的影响。现场见2020-2021年环境安全检查记录表，每月对抽查环境安全情况进行检查，检查项目主要有：各区域卫生垃圾处理，废料处理、物料储存安全情况；消防设施是否完好；消防通道是否畅通；消防设施是否定期进行点检；人员是否按规定穿戴防护用品，设备安全情况、噪音情况、生产安全用电情况、用电是否有乱搭线现象；接地保护是否完好、能源消耗等.查看了2021年各月检查记录，检查结果均正常。现场运行控制：车间温湿度适宜，照明良好，张挂有设备安全操作规程，工位边上有设备点检表；设备运转情况良好；工作场所布局合理，两个以上大门，人货分流；通道宽度满足要求，场地较小，转运车辆和待加工工件摆放较零乱；没有明显的粉尘和噪声，空气中有少许酸味；作业人员能正确佩戴防护用品；产品堆高满足要求，没有倒塌或滑落的风险。现场巡视办公及生产区域配备有多个灭火器和消防水井；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、工作帽等安全防护用品。生产车间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，环保设施运行正常。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。车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对火灾和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，现场操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。生产车间用彩钢瓦封闭，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，环保设施运行正常。喷涂工序，门口张贴职业病危害告知卡，喷塑人员配戴有手套、防毒口罩等防护用品，加热炉产生的废气经水浴除尘对烟气进行处理，经15米高排气筒排放；喷涂室内产生的粉末涂料粉尘采用旋风除尘器+圆筒形过滤装置过滤（其作用相当于布袋除尘器），对喷塑废气粉尘进行处理，塑粉回收利用再生产，未回收到的粉尘无组织排放。冲压、折弯、工序观察到操作工技巧熟练使用，穿戴了防护用品如工作服、手套、口罩、耳塞等，符合要求。焊接工序，工件焊接过程中，会产生一定量的焊接烟尘。通过车间屋顶安装的风机排放到车间外，主要由二保焊和自动焊接，员工穿戴了工作服、手套、口罩、护目镜等防护用品，符合要求。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。 | Y |
| 应急准备和响应 | O8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”，有效文件，无变化；查见“应急预案备案登记表”，2022.1.18；查见生产安全事故应急预案，内容包括：中毒窒息、机械伤害、车辆伤害、起重伤害、高处坠落、触电、火灾爆炸、粉尘爆炸、容器爆炸、高温中暑、物体打击、其它伤害、淹溺、灼烫等事故的应急预案、专项预案、现场处置方案等；查见应急救援培训和演练计划2021；查见消防设施配置情况表、应急救援器材配置表等；查见应急救援器材维护检查表；查见应急预案演练记录，2021年7月28日14：00～16：00，生产部组织全体员工进行了模拟厂区可能发生火灾事故应急演练，保留了演练方案、签到表、演练照片等记录；进行了演练总结评估：少数员工未掩住口鼻，撤离不迅速，态度散慢。未提供后续措施的证据，交流。 | Y |
| 合规义务、法律法规和其他要求 | O6.1.3 | 编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》，对法律法规的识别更新和应用进行规定，行政部为主控部门。介绍说主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。提供了《职业健康安全法律法规及其他要求清单》，识别了企业相关环境和职业健康安全法律法规、标准和其他要求。如《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国消防法》、《江西省环境污染防治条例》、《江西省安全生产条例》、《工伤保险条例》《中华人民共和国劳动合同法》《中华人民共和国突发事件应对法》《江西省生产安全事故报告和调查处理规定》等。已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素、危险源相对应。公司法律、法规及其它要求都有现行文本，大部分为电子版本。各部门如有需要到行政部查阅。公司通过培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。 | Y |
| 合规性评价 | O9.1.2 | 编制了《合规性评价控制程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。查见合规性评价报告,2021年12月24日，对公司适用的法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价结论：从本次检查的结果来看，我公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。保留合规性评价记录。部门已对有关法规及其他要求进行识别、评价，满足要求。 | Y |

说明：不符合标注N