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：技术生产部 张林 陪同人员： 张硕 | | 判定 |
| 审核员：张静 远程审核，微信视频、语音、记录、腾讯会议 审核日期：2022-05-24 | |
| 审核条款：Q：5.3、6.2、8.1、8.3、8.5.1、8.5.2、8.5.3、8.5.4、8.5.5、8.5.6、8.6、8.7  O：6.1.2、8.1 | |
| 部门职责 | Q5.3  O5.3 | 负责生产、检验、计量器具管理、设备管理、采购、 | |  |
| 质量目标及其实现的策划 | Q6.2 | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《质量目标》、《分解目标》 |  |
| 运行证据 | 组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 质量目标 | 计算方法 | 责任部门 | 目标实际完成 | | 产品出厂合格率98%以上， | 一次合格数/出厂总数 | 生产部 | 98% | | 顾客满意率95%以上； | 实际打分 | 综合部 | 98% | |  |  |  |  | |  |  |  |  | |  |  |  |  |   🗹目标已实现  🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 文件名称 | 如：《运行的策划和控制程序》 |  |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 产品/服务的名称 | | 太阳能光伏石英制品（**石英筒、石英锥**） |  | | 产品和服务的要求 | | 🞎图纸 🞎工艺流程 🗹操作规程 🞎其他 |  | | 过程准则 | | 🗹程序文件 🗹作业指导书 |  | | 产品和服务的接收准则 | 原材料接受标准 | 原材料进货标准 |  | | 过程产品放行标准 | 不做半成品检验 | | 成品执行标准 | **JC/T 181-2011《半导体用透明石英玻璃器件》**或客户要求 | | 服务规范 | —— | | 所需的资源 | | 🗹受过培训的人员 🗹必要的生产设备和工具  🗹必要的检测设备 🗹必要的生产和储存场所  🗹充足的原材料供应 🞎其他 |  | | 确定符合产品和服务要求 | | **JC/T 181-2011《半导体用透明石英玻璃器件》**  或客户要求 |  | | 按照准则实施过程控制 | | 见8.5.1的审核记录 |  | | 过程已经按策划进行证据 | | 见8.5.1的审核记录 |  | | 产品和服务符合要求的证据 | | 见8.5.1的审核记录 |  | | 策划的变更的控制 | | 见8.5.6的审核记录 |  | | 识别外包过程及控制方法 | | 产品运输、产品检验 |  | |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 文件名称 | 如《设计和开发控制程序》 |  |
| 运行证据 | 目前进行设计开发项目的性质：  🞎新产品 🞎新服务项目 🞎技术改进  🗹不涉及产品的设计开发（完全按照顾客提供的图纸要求尺寸、外观生产） |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、~~《图纸》~~、《作业指导书》、《操作规程》 |  |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。  产品/服务1：  查看🗹《工艺流程图》、🗹《图纸》、🗹《操作规程》、🗹《生产计划》：  **石英筒生产流程**  原材料入厂检验-切割下料-打磨倒角-清洗-对接-退火-打磨-清洗-火抛光-退火-清洗-检测-包装  **石英锥生产流程**  原材料入厂检验-切料-粗磨-清洗-退火-精磨打孔-检测-包装  抽查~~《生产操作记录》或~~《石英制品工艺参数记录表》等证据  工序1   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 03-05 | 石英锥 | 退火 | 温度1150，加热6小时，保温4小时，自然冷却 | 符合 | ☑合格 □不合格 | | 03-11 | 石英管 | 退火 | 温度1050，加热4小时，保温1小时，自然冷却 | 符合 | ☑合格 □不合格 | | 03-19 | 石英管 | 退火 | 温度1050，加热4小时，保温1小时，自然冷却 | 符合 | ☑合格 □不合格 |   工序2   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 03-05 | 半成品 | 退火 | 温度1150，加热6小时，保温4小时，自然冷却 | 符合 | ☑合格 □不合格 | | 03-16 | 半成品 | 退火 | 温度1050，加热4小时，保温1小时，自然冷却 | 符合 | ☑合格 □不合格 | | 03-31 | 半成品 | 退火 | 温度1050，加热4小时，保温1小时，自然冷却 | 符合 | ☑合格 □不合格 |   工序3   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   抽取**首件检验**相关记录名称：《 首件检验记录 》（适用时）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样时间 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 05-03 | 半成品 | 第一件 | 尺寸 | 符合 | ☑合格 □不合格 | | 05-13 | 半成品 | 第一件 | 尺寸 | 符合 | ☑合格 □不合格 | | 05-15 | 半成品 | 第一件 | 尺寸 | 符合 | ☑合格 □不合格 |   查看需要确认的过程控制：  抽取**过程确认**相关记录名称：《 特殊过程确认记录表 》（适用时）   |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 确认日期 | 确认过程 | 人员确认 | 设备确认 | 原材料确认 | 工艺确认 | 环境确认 | 破坏性试验 | 确认结论 | | 11-10 | 退火 | √ | √ | √ | √ |  |  | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   采取防范人为错误的措施； 三人同时操作  对于食品行业的运输控制：不涉及  🞎车辆卫生清洁 🞎不与有毒有害物质混匀 🞎保温车辆的温度 ℃  对于危化品行业运输：——不涉及  🞎车辆行驶许可证 🞎按照预定路线行驶 🞎泄露处理措施 🞎火灾处理措施 🞎其他 |
| 现场观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明：  抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明：  查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明：  查看是否按要求实施了产品标识。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明  ：  查看是否按要求实施了状态标识。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明：  查看是否使用了经校准的监视测量设备。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明：  查看设备的完好情况。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明：  查看生产/服务环境情况。🗹符合规定要求 🞎不符合规定要求，说明： |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《标识和可追溯性控制程序》、《产品留样制度》 |  |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🞎待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格    原材料的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🞎标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  半成品的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🞎标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  成品的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🞎标牌 🞎标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🗹批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  追溯原因：🞎演练 🞎质量事故 🞎顾客投诉 🞎市场抽查不合格——未发生   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品批号 | 不合格简述 | 生产记录情况 | 检验记录情况 | 采购记录情况 | 产品留样确认 | 销售记录追踪 | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |  |   产品留样（适用时）  抽查产品留样记录：——无要求   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |
| 现场观察 | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：🗹区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：  在生产或服务场所对半成品的标识情况：🗹区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：  在生产或服务场所对成品的标识情况： 🗹区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：  在原材料库房的标识情况：🗹区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：  在半成品库房的标识情况：🗹区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明：  在成品库房的标识情况： 🗹区分清楚 🞎防护得当 🞎不适宜说明： |
| 顾客或外部供方的财产 | Q8.5.3 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》 |  |
| 运行证据 | 顾客或外部供方的财产种类：  🞎材料 🞎零部件 🞎工具 🗹设备 🞎顾客的场所 🗹知识产权 🗹个人信息 🞎其他   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 财产名称 | 提供方 | 提供方名称 | 验证日期 | 标识明确 | 保护/防护适宜 | | 叉车 | 🗹外部供方 🞎顾客 | 赛宝轮公司 | 2021-01 | 正常 | 有检测报告 | | 图纸 | 🞎外部供方 🗹顾客 | 华耀光电 | 适应前 | 正常 | 保留图纸 | |  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  | |  | 🞎外部供方 🞎顾客 |  |  |  |  |   异常情况处理： ——未发生   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 财产名称 | 提供方名称 | 异常原因 | 异常简述 | 报告日期 | |  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  | |  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  | |  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  | |  |  | 🞎丢失🞎损坏🞎不适用 |  |  | |
| 现场观察 | 在生产或服务场所对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：🞎区分清楚 🞎防护得当  在原材料库房对顾客或外部供方财产的标识和防护情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 |
| 防护 | Q8.5.4 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》  《库房管理制度》 |  |
| 运行证据 | 产品防护性要求：🗹防磕碰 🞎防火 🗹易碎 🞎防倒置 🗹防雨淋 🞎防日晒 🞎码放高度  🞎温度 🞎湿度 🞎清洁 🞎卫生 🞎保存期限 🞎其他  防护方法可包括：  🗹防护性标识 🞎处置 🞎污染控制 🗹包装 🗹储存 🞎传输或运输 🗹保护 |
| 现场观察 | 原材料库房管理：抽查原材料名称：  🗹分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🗹账物卡相符 🗹防护措施  半成品库房管理：抽查半成品名称：  🗹分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🞎账物卡相符 🞎防护措施  成品库房管理：抽查成品名称：  🗹分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🗹账物卡相符 🗹防护措施 |
| 交付后的活动 | Q8.5.5 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《售后服务控制程序》  《售后服务规范》 |  |
| 运行证据 | 交付后服务的内容：🞎技术咨询/培训 🞎安装 🞎调试 🞎维修 🗹三包（包退、包换、包修）  🞎回收 🞎最终报废处置 🞎其他  抽取交付后的活动控制相关记录名称：《 不涉及 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 客户名称 | 服务地点 | 售后服务内容 | 服务始末时间 | 顾客确认意见 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  | |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》或《变更控制程序》 |  |
| 运行证据 | 变更的原因：——未发生  外部因素：□法律法规 □顾客或供方发起的变更；  内部因素：□设备失效 □反复出现不合格品 □技术改造  抽取变更控制相关记录名称：《 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 变更的原因 | 评审的结论 | 实施前的验证或确认的结果 | 批准或  顾客授权 | 更新QMS要素的证据 | |  |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  |  |   上述变更评审、验证和确认的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 产品和服务放行 | Q8.6 | 文件名称 | 如：《产品检验控制程序》或《服务放行控制程序》  执行标准（接收准则）：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 放行类型 | 抽样要求 | 执行标准或规范文件名称 | 评价结论 | | 原材料检验 | 20~30% | 验证供方的《检验报告》 | ☑符合 □不符合 | | 半成品首检 | 每天首件 | 图纸 | ☑符合 □不符合 | | 半成品检验 | 不涉及 |  | □符合 □不符合 | | 成品检验 | 20~30% | JC/T 181-2011《半导体用透明石英玻璃器件》或顾客要求 | ☑符合 □不符合 | | 服务放行 | 不涉及 |  | □符合 □不符合 | |  |
| 运行证据 | 放行包括：□原材料进厂 □半成品转序 □成品放行 □服务放行  抽取原材料检验相关记录名称：《 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 2022-04-01 | 石英管 | 20~30% | 外观、气泡、杂质、尺寸 | 目测、尺测 | ☑合格 □不合格 | | 2022-04-03 | 石英锥 | 20~30% | 外观、气泡、杂质、尺寸 | 目测、尺测 | ☑合格 □不合格 | | 2022-05-21 | 坨芯 | 20~30% | 外观、气泡、杂质、尺寸 | 目测、尺测 | ☑合格 □不合格 |   抽取半成品**检验**相关记录名称：《 不涉及 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   抽取成品**检验**相关记录名称：《 检测记录 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | | 04-03 | 石英管 | 10% | 外观、气泡、杂质、尺寸 | 内Φ170  外Φ190 | ☑合格 □不合格 | | 04-02 | 石英锥 | 10% | 外观、气泡、杂质、尺寸 | 内Φ4  外Φ230 | ☑合格 □不合格 | | 05-17 | 石英管 | 10% | 外观、气泡、杂质、尺寸 | 内Φ170  外Φ190 | ☑合格 □不合格 | |  | 石英锥 |  |  |  |  |   抽取型式检验相关记录名称：《 **未提供**  》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 抽样比例 | **关键特性**要求 | 实测结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   抽取服务放行相关记录名称：《 不涉及 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 岗位 | 抽样比例 | **服务规范**要求 | 检查结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  |  |   抽取成品例外（在策划的安排已圆满完成之前）放行相关记录：□已放生 ☑未发生   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 成品名称/批次 | 放行理由 | 授权人员的批准 | 顾客的批准 | 后续结论 | |  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 | |  |  |  | □是 □否 | □是 □否 | □合格 □不合格 |   上述成品/服务放行的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 现场观察 | 成品/服务放行的人员对相关知识的理解和能力 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的监视设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合  由于成品/服务放行的测量设备满足要求且完好 ☑符合 □不符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 文件名称 | 如：《不合格产品/服务控制程序》 |  |
| 运行证据 | 抽取不合格原材料处置相关记录名称：《 未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 物料名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □让步接收 |  |   抽取不合格半成品处置相关记录名称：《 未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |   抽取不合格成品处置相关记录名称：《 未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  | |  |  |  | □返工 □返修 □降等 □报废 □让步接收 |  |   抽取出厂后不合格成品处置相关记录：名称：《 未发生 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 名称/批次 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收 |  | |  |  |  | □退货 □换货 □降等 □道歉 □赔偿 □召回 □让步接收 |  |   抽取出厂后不合格服务相关记录名称：《 不涉及 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 人员/岗位 | 不合格信息描述 | 处理方式 | 纠正之后应验证 | |  |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  | |  |  |  | □道歉 □赔偿 □暂停服务 □让步接收 |  |   上述不合格处置的人员□与公司授权一致 □与公司授权存在不一致 |
| 现场观察 | 现场检查对不合格原材料的存放和标识情况 ☑符合 □不符合  现场检查对不合格半成品的存放和标识情况 ☑符合 □不符合  现场检查对不合格成品的存放和标识情况 ☑符合 □不符合 |
| 不符合与纠正措施 | Q10.2 | 文件名称 | 如：《不符合和纠正措施控制程序》 |  |
| 运行证据 | 不符合的来源：——未发生  🞎顾客投诉 🞎产品质量问题 🞎工作运行中的问题 🞎其他  抽查采取纠正措施相关记录名称：《 》   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 不符合描述 | 不符合纠正 | 原因分析 | 纠正措施 | 有效性评价 | |  |  |  |  |  | 🞎未再次发生  🞎再次发生 | |  |  |  |  |  |  | |
| 运行证据 | 组织已持续改进质量管理体系的适宜性、充分性和有效性。  组织考虑了分析和评价的结果以及管理评审的输出，确定是否存在需求或机遇，这些需求或机遇应作为持续改进的一部分加以应对。  🗹 管理评审改进措施已落实  🞎 管理评审改进措施未落实的原因： |
| 危险源辨识 | O6.1.2 | 文件名称 | 如：手册第6.1.2条款、《危险源辨识控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 查看《危险源清单》和《重要危险源清单》  与**部门职责相关的主要危险源及其控制措施是**：  机械伤害：🗹物体打击 🞎高空落物 🞎高空坠落 🗹车辆撞人 🞎其他——  化学伤害：🞎中毒 🗹灼烧 🞎粉尘 🞎 🞎其他——  冷热伤害：🞎烫伤 🗹中暑 🞎冻伤  电的伤害：🗹触电 🗹雷击 🞎其他——  火灾伤害：🗹爆炸 🗹灼烧  声音伤害：🗹噪声    评价不可接受风险的准则：《危险源辨识和风险评价控制程序》LEC法  **重要危险源，及其控制措施是**：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **重要危险源** | 职业健康安全风险 | 控制措施 | 责任部门 | | 火灾 | 人员烧伤 | 灭火器 | 生产部 | | 触电 | 人员伤亡 | 漏电保护 | 生产部 | | 机械伤害 | 人员伤亡 | 安全标识、急停按钮 | 生产部 | | 职业病 | 听力下降 | 耳塞、耳罩 | 生产部 | |
| 职业健康安全目标 | O6.2 | 文件名称 | 如：手册第4.3.3条款、《职业健康安全目标》、《分解目标》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 本部门的职业健康安全目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 职业健康安全目标 | 控制参数 | 责任部门 | 目标实际完成 | | 各类重伤轻伤事故发生率为零； | 累计 | 生产部 | 未发生 | | 火灾、爆炸事故为0 | 累计 | 生产部 | 未发生 | |  |  |  |  | |  |  |  |  | |  |  |  |  | |  |  |  |  | |  |  |  |  | |  |  |  |  |   🗹目标已实现  🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。 |
| 运行控制 | O8.1 | 文件名称 | 如：《产品和服务要求控制程序》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 变更的内容：□原材料 □设备 □技术要求（工艺） □交付方式 🞎包装形式 🗹无变更；  变更的原因：□顾客需求变化 □原材料供货不足 □法律法规限制 🞎其他；  抽取变更相关记录名称：《 》   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 变更的原因 | 变更的内容 | 评审结果 | 增加新的环境因素 | |  |  |  |  | □是 □否 | |  |  |  |  |  | |  |  |  |  |  | |
| 运行控制 | O8.2 | 文件名称 | 如：《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、《图纸》、《作业指导书》、《操作规程》 | 🗹符合  🞎不符合  🞎符合  🗹不符合 |
| 运行证据 | 组织应在生产过程中进行危险源的控制。  产品/服务1：  查看🗹《工艺流程图》 🗹《操作规程》：  **石英筒生产流程**  原材料入厂检验-切割下料-打磨倒角-清洗-对接-退火-打磨-清洗-火抛光-退火-清洗-检测-包装  **石英锥生产流程**  原材料入厂检验-切料-粗磨-清洗-退火-精磨打孔-检测-包装  询问生产车间是否有废气排放，☑无 □有  说明：□粉尘 □酸性气体（二氧化硫、氮氧化物），□碱性气体 □VOC  查看车间废气处理记录（适用时）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 废气所含物质 | 处理方法 | **关键参数**要求 | 实测结果 | 验证结论 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 |   询问生产车间是否有较大噪声废气排放，□无 ☑有  说明：□设备运转 □压缩空气 □锻造 □其他 ☑产品打磨  询问减少噪声排放的措施：□设备运转 □压缩空气 □锻造 ☑其他（耳罩、耳塞）  询问生产车间是否使用危险化学品，□无 ☑有（氢气罐）  危化品的特性：🗹易燃 🗹易爆 🞎腐蚀性 🞎有毒 🞎有害 🞎其他——  查看相关MSDS或告知牌的发放和使用情况，□合格 □不合格  查看车间危化品管理的情况（适用时）   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 危化品名称 | 是否有MSDS | 危害特性 | 控制措施要求 | 措施落实情况 | 验证结论 | | 氢气 |  | 易燃易爆气体 | 排风扇、每半月检查 | 未发生异常 | ☑合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |  |  |  |  |  | □合格 □不合格 | |
| 现场观察 | 查看设备的完好情况（有无跑冒滴漏的现象）。□是 ☑否  查看生产/服务对危险废弃物的管理情况 ☑是 □否  查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 ☑是 □否  抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 ☑是 □否  查看与安全有关的的控制参数是否按操作要求进行操作。☑是 □否  查看是否使用了经校准的与安全有关的监视测量设备。☑是 □否  查看生产/服务的安全装置的完好情况 ☑是 □否，有气瓶安全检查表  抽样询问关键岗位人员是否按要求佩戴劳保用品 □是 ☑否 部分员工未按要求佩戴劳保用品  查看消防设施的完好情况和日常检查情况 |
| 运行 | O4.4.6 | 文件名称 | 如：《化学品管理控制程序》《库房管理制度》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 化学品防护性要求：🞎防潮 🗹防火 🞎易碎 🞎防倒置 🗹防日晒 🞎温度 🞎湿度  🞎保存期限（部分） 🞎其他  防护方法可包括：  🗹标识 🞎防漏托盘 🞎地面防渗层 🗹灭火器 🞎储存温湿度 🞎传输或运输 🗹保护  对剧毒品的管理：（适用时）——不涉及  目前的剧毒品名称： |
| 现场观察 | 对剧毒品的管理：（适用时）——不涉及  目前的剧毒品名称：  五双管理：🞎双人入库 🞎双人领用 🞎双账簿 🞎双锁（钥匙） 🗹双人出库  化学品现场管理：抽查化学品名称：  🞎分类存放 🗹有MSDS或告知卡 🞎防泄露措施 🞎消防措施 🞎存储量适宜  🞎储存温度 🞎湿度 % 🞎防渗漏报警措施 🞎有保温措施  危险废物现场管理：抽查危废品名称：  🞎分类存放 🞎有MSDS或告知卡 🞎防泄露措施 🞎消防措施 🞎存储量适宜  🞎储存温度 🞎湿度 % 🗹防渗漏措施 🞎其他  叉车加油和充电情况控制：——由外部供方租赁你有2021-5-10检测报告  燃油叉车有固定加油点： 🗹是 🞎否  叉车加油时是否有防泄露/渗漏等措施 🗹是 🞎否  叉车加油处是否有消防措施 🗹是 🞎否  **生产现场安放消防沙**  叉车充电场所是否通风 🞎是 🞎否  充电电源是否有充满断电的功能 🞎是 🞎否  叉车充电处是否有消防措施 🞎是 🞎否  叉车充电处是否有禁火标识 🞎是 🞎否 |
| 应急准备和响应 | O4.4.7 | 文件名称 | 如：《应急准备和响应控制程序》、《应急预案》 | 🗹符合  🞎不符合 |
| 运行证据 | 本部门是否发生职业健康安全方面的应急的情况：  🗹未发生 🞎已发生，说明  本部门是否发生职业健康安全方面的应急演练：  🗹参加公司组织的应急演练（记录在综合部）  🞎本部门组织的专项应急演练 ，说明   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 紧急情况简述 | 性质 | 相应预案名称 | 效果评价 | | 2022-03-28 | 🞎实际发生 🗹演练 | 消防控制预案 | 有效 | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  | |  | 🞎实际发生 🞎演练 |  |  | |

说明：不符合标注N