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：生产技术部 主管领导：杨云 陪同人员：张振林（微信视频、语音、群沟通） | 判定 |
| 审核员：郭力 审核时间：2022.06.08 |
| 审核条款：QMS：5.3组织的角色、职责和权限；6.2目标及其实现的策划；7.1.3基础设施；7.1.4运作环境；7.1.5监视和测量资源；8.1运行策划和控制；8.3设计开发控制（不适用时确认）；8.5.1生产和服务提供的控制；8.5.2标识和可追溯性；8.5.3顾客或外部供方的财产；8.5.4防护；8.5.5交付后的活动；8.5.6更改控制；8.6产品和服务放行；8.7不合格输出的控制； |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q：5.3  | 询问生产负责人杨云 ，部门主要负责： 负责制定生产计划的编制、生产和工序控制、生产过程的监视和测量；维护保养生产设备及工艺装备；负责对生产过程中的现场管理控制；负责所属区域内产品的标识和产品实现过程中的产品防护；本部门危险源的识别及其控制，落实管理手册在本部门的运行等；组织员工参与、协商和沟通，确保员工安全健康得到保证；负责车间不可接受风险控制的监视和测量，包括目标、指标和方案、运行控制等；负责公司火灾、工伤、危险化学品泄漏等潜在事故和紧急情况应急准备与响应措施的落实，以及组织事故处置工作；参与安全事故的调查和处理。部门岗位基本符合要求。 |  |
| 目标、方案 | Q：6.2 | 查，2022年4月《部门质量安全目标完成情况统计表》对部门目标进行考核，综合完成情况为：1）生产任务安排及时率100％ 100%2）设备检修及时率100％ 100%3）技术文件正确率100％ 100%4）检验准确率100％ 100%5）检验及时率≥100％ 100%6）全年无重大安全事故均能达到要求。查，公司编制了安全目标管理实施方案：制定、执行程序或作业文件；加强监测和测量；培训与教育；应急响应等。 |  |
| 基础设施 | Q：7.1.3 | 1、查《设备管理台账》主要设备包括：液压摆式剪板机、激光切割机、摇臂万能铣床、磨床、压力机等11台设备，可以满足电动机定子压装扣片和定转子端板生产的需要。2、 查2021-2022年设备维护保养记录：a）设施名称：激光切割机（编号F3015）时间：2021年11月20日，进行保养，保养人：姜红兵b）设施名称：剪板机（编号Q11-6.3-2000A）时间：2021年12月4日，进行了电路检查，保养人：姜红兵3.抽查设施检修记录：1）设施名称：液压摆式剪板机时间：2022年3月17日维修记录和内容：清理刀轨、传动轴、加油、更换易损件。维修处理结果：机器运行正常。1. 查《监视和测量设备台账及周检计划表》，有外径千分尺、数显卡尺共10台，计量器具检定合格。

其他设备需要维修均按要求进行了申请，现场服务设备状态完好。目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。企业没有特种设备、压力容器和强检计量器具。 |  |
| 过程运行环境 | Q:7.1.4 | 视频查看：车间内设备布置合理，冲压剪切设备较陈旧，通道畅通；激光切割机精度较高，成型由电脑程序控制，照明设施齐全，均配备了电风扇、消防设施等设施，作业场所光线较充足。生产区域对环境要求不高，目前工作环境符合生产需要。 |  |
| 监视和测量资源 | Q:7.1.5 | 查《监视和测量设备台帐》生产车间及检验人员均按策划的要求配置了相应的检测设备，其中包括：游标卡尺、钢卷尺。采购的钢板的外形尺寸（长、宽）用钢卷尺测量尺寸，钢板外形尺寸精度要求不高，用钢卷尺。电动机定子压装扣片的生产经剪切冲压成型，定转子端板由激光切割机一次成型对计量设备要求不高。抽在用检具的检定或校准证书，提供有游标卡尺的检定证书，见附件。 |  |
| 运行策划和控制 | Q:8.1  | 公司主要生产产品：主要生产电机的定转子铁芯（冲片）及定子压圈、转子铸铝件生产。公司产品执行标准主要为：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000和客户提供的图纸及要求生产。生产技术部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：a）确定产品和服务的要求；--产品标准b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、作业指导书c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。----需确认/关键工序：冲片冲压、转子铸铝、压圈焊接。----外包过程：无----经确认：暂无策划的更改。 |  |
| 设计和开发策划 | Q：8.3 | 生产的产品按顾客要求及相关产品标准进行生产，生产工艺成熟。整个生产过程不涉及设计新产品的内容，，8.3不适用，理由合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q：8.5.1 | 公司制定了《生产和服务提供控制程序》明确了受控条件包括：a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件； b）获得适宜的监视和测量资源；c）适当阶段实施监视和测量活动；d）为过程提供适宜的设施环境；e）配备备能力人员所要求的资格；f）特殊过程的确认和定期再确认；g）采取措施防止人为错误；h）实施放行、交付和交付后活动。1、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：落料工序工艺指导书、冲槽工艺指导书、压力铸铝（转子）生产作业指导书、压圈（定子）生产作业指导书等。相应工位都放置相应的作业指导书。3.视频查看：现场有冲床、铸铝机、车床、铣床火焰切割机等生产相关设备，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。4.公司配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、千分尺等。5.负责人讲年生产计划工作天数300，计划年产量定子铁芯3万、转子铁芯2万件、压圈4000件根左右。出示了《生产计划单》 明确的产品规格 、数量、价格等内容。1、定、转子铁芯（冲片）生产工艺流程落料----冲槽----检验----打包。 冲槽过程为关键工序。2、转子铸铝生产工艺流程压片----铸铝-----整理----检验----包装、入库。铸铝过程为确认过程。3、定子压圈生产工艺流程下料-----热弯----焊接----车削----刷漆----入库。焊接、刷漆过程为确认过程。查看现场：生产现场观察，现场定子、转子铁芯（冲片）生产过程：1、落料工序：a)工作操作要求：落料工序工艺指导书b)生产设备：冲床（110T）、模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好）。c)操作要求：按生产任务单和产品图纸领取模具（落料模）和待加工卷料，检查模具是否完好，有无损伤，确认无误后，将模具安装调试合格，将卷料装在自动送料机上，员工杨朗启动冲床进行落料加工，样（首）件经检验员检验确认合格后，再批量生产。操作工采用戴手套和耳塞进行安全防护。落料尺寸：φ290\*φ70\*0.2，现场查看尺寸符合要求。d) 监视和测量：加工过程中分时段监控冲压产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整冲床或落料模具，必要时报告模具维修工或生产负责人，确保证冲片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。2、冲槽工序a)工作操作要求：冲槽工序工艺指导书b)生产设备：冲床（160T）、模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好））。c)操作要求：按生产任务单和产品图纸领取模具（落料模）和待加工物料，检查模具是否完好，有无损伤，确认无误后，将模具安装调试合格，员工王丽、陈娟启动冲床进行冲槽加工，样件经检验员检验确认合格后，再批量生产。操作工采用戴手套和耳塞进行安全防护。冲槽尺寸：3.8（槽口）、槽底直径φ187.7、槽数30，现场查看尺寸符合要求。d) 监视和测量：加工过程中分时段监控冲压产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整冲床或落料模具，必要时报告模具维修工或生产负责人，确保证冲片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。3、检验工序a)检验要求：检验规范；b)检验设备：游标卡尺。c) 操作：加工好冲片按产品图和检验规范进行，具体测试槽口、槽底直径、槽数、外观质量等，现场查看检验项目与检验规范要求一致。 检验员：姜垚。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。检验员采用戴手套和耳塞进行安全防护。4、打包工序a)工作操作要求：作业工艺指导书；b)生产设备：托盘、铁箱。c)操作：将检验合格的定、转子铁芯（冲片）放在托盘上或铁箱内，按冲片高度打包，最多放置二层，并标识产品的材质、型号，数量转入下一工序。员工采用戴手套和耳塞进行安全防护d)视频查看操作者为熟练操作工：王美娟。生产视频观察，转子铸铝生产过程1、压片工序：a)工作操作要求：生产任务单b)生产设备：专用工装。c)操作要求：员工严青青、严锦洋、核对生产任务单，核对冲片的型号和规格，理片时要求冲片毛刺方向，插入定位棒，再把整理的冲片分批全部套入定位棒上，保证槽口整齐，放入紧固圈固定。d) 监视和测量：冲片不允许有乱片和缺损。操作者为熟练操作工。员工采用戴口罩和手套进行安全防护。2、（转子）铸铝工序：a)工作操作要求：作业指导书b)生产设备：铸铝压机、熔炼炉、模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好）c)操作要求：1）熔铝：员工严青青、严锦洋（熟练工）根据要求加入AL99.70合金铝锭，升温到760度时，用捞渣勺将液面的渣料清除干净，静置10-15分钟铸铝；2）压铸：操作工严青青、严锦洋将叠压加热好的转子铁心放入压铸模内；依据技术人员的设定进行操作，先喷脱模剂、关闭操作门、浇入铝合金熔液、启动压铸开关，自动打开后取件。控制参数：温度680-720度，保压时间：20s，增压30MPa,系统压力14MPa，压铸机油温55度。员工采用戴口罩和手套进行安全防护。d) 监视和测量：填写《产品首件确认表》对产品进行监控，现场查看操作者严青青、严锦洋为熟练工，记录和产品质量合格。3、整理工序a)工作操作要求：生产作业指导书；b)生产设备：打磨工具。c) 操作：操作工朱言甦用启动打磨工具将毛刺、飞边等去除，操作工采用口罩进行粉尘防护。 4、检验工序a)检验要求：检验规范；b)检验设备：目测、游标卡尺。c) 操作：1）转子风叶，平衡整理；2）检测铁心长度，目测铁芯内外圆，铝环风叶是否合格。 检验员：姜垚。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。检验员采用戴手套和口罩进行安全防护。5、包装、入库工序a)工作操作要求：按客户包装要求；b)生产设备：托盘。c)操作：将检验合格的铸铝转子放在托盘上，，并注明产品标识，用叉车转运入库。d)现场查看操作者为熟练操作工：黄灿灿。定子压圈生产工艺流程下料-----热弯----焊接----车削----刷漆----检验入库 1、下料工序：a)工作操作要求：压圈工序工艺指导书b)生产设备：弯圆机、模具（模具由客户提供,按顾客财产进行管理、状态完好）。c)操作要求：员工李志华按生产任务单和产品图纸领取模具，根据压圈加工尺寸来调整弯圆机数据，调整合格后下料作业，样（首）件经检验员检验确认合格后，再批量生产。操作工采用戴手套和耳塞进行安全防护。d) 监视和测量：检查弯圆机各个部位是否漏洞，对润滑部位进行润滑。操作者为熟练操作工。2、热弯工序：a)工作操作要求：压圈工序工艺指导书b)生产设备：弯圆机、模具（模具由客户提供）。c)操作要求：员工将尺寸合格的扁铁放入模具内，开始弯圆，样（首）件经检验员检验确认合格后，再批量生产，合格产品放在托盘上转入下道工序。操作工采用戴手套和耳塞进行安全防护。d) 监视和测量：检查弯圆机各个部位是否漏洞，对润滑部位进行润滑。弯圆过程中不允许有翻边现象发生，操作者为熟练操作工。3、焊接工序：a)工作操作要求：压圈工序工艺指导书b)生产设备：焊接机、夹模（模具由客户提供）。c)操作要求：焊接时根据压圈型号调整好焊接电流（160A-240A）员工丁学培将需要焊接工件放入夹模中，按产品图纸坚固好，配合焊工金志华 进行焊接。操作工采用戴手套和面罩进行安全防护。d) 监视和测量：焊机的电流、工作场所的通风良好，操作者为熟练操作工。4、打磨工序a)工作操作要求：压圈工序工艺指导书b)生产设备：立式砂轮机。c) 操作：操作工于建华用启动立式砂轮机将焊缝、焊渣及飞边等去除。操作工采用口罩进行安全防护5、车削工序a)工作操作要求：压圈工序工艺指导书b)生产设备：车床。c) 操作：先确定车床精度是否能满足加工要求 ，检查车床运转是否正常，确认无误后，操作工克新用启动车床对压圈尺寸车削加工，保证内外圆尺寸达到图纸要求，并进行倒角处理。操作工采用带眼罩进行安全防护。6、刷漆工序a)工作操作要求：压圈工序工艺指导书b)生产设备：油漆刷。c) 操作：按照要求选择合适的油漆，并且调配完成，确认无误后，操作工冯美芹在刷漆工位对压圈进行刷漆作业，刷漆完毕的压圈表面漆层不允许有明显可见的漆粒，起层等外观缺陷。操作工采用带口罩进行安全防护。7、检验入库工序a)工作操作要求：压圈工序工艺指导书b)生产设备：目测、检验平台。c)操作：先检验压圈外观质量，目测是否有油污、锈斑、焊缝是否打磨平整；压圈放在检验平台上目测是否和平台紧密结合，如有缝隙，用塞尺进行测量，最大间隙不得大于0.2mm；用游标卡尺测量内外圆尺寸等，然后将压圈举起距地面1.5米高度让其自由跌落，焊缝无开裂现象。经以上项目检测合格的产品作好标识入库。d)检验员：于建华。生产现场分为白班。其生产过程基本受控。另供销部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。今年7月到现在，未发生质量投诉，反馈信息均进行了分析处理，并验证了情况。公司关健过程确定为：铸铝、焊接、刷漆。制定了《生产和服务提供控制程序》，对关健过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对关健工序的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：查见：对铸铝、焊接、刷漆过程的作业指导书、设备及操作人员能力进行了确认。使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工需经公司培训合格后上岗。抽：1、2021年10月对铸铝工序的《过程能力确认表》 产品名称及型号：转子铸铝（所有型号）设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。  工艺参数鉴定：按照压力铸铝（转子）生产作业指导书的规定进行。人员鉴定：人员进行了培训，并考评合格，持证上岗。  过程能力鉴定：满足铸铝过程控制要求。确认人：杨云、姜垚。2、2021年10月对焊接工序的《过程能力确认表》 产品名称及型号：定子压圈（所有型号）设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。 工艺参数鉴定：按照压圈（定子）生产作业指导书的规定进行。人员鉴定：人员进行了培训，并考评合格，持证上岗。  过程能力鉴定：满足压圈焊接过程控制要求。确认人：杨云、姜垚。 3、2021年10月对刷漆工序的《过程能力确认表》 产品名称及型号：定子压圈（所有型号）设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。工艺参数鉴定：按照压圈（定子）生产作业指导书的规定进行。人员鉴定：人员进行了培训，并考评合格，持证上岗。  过程能力鉴定：满足压圈刷漆过程控制要求。确认人：杨云、姜垚。 落料工序工艺指导书、冲槽工艺指导书、压力铸铝（转子）生产作业指导书、压圈（定子）生产作业指导书等工艺参数鉴定：按照《落料工序工艺指导书》和《压力铸铝（转子）生产作业指导书》、《压圈（定子）生产作业指导书》的规定进行。人员鉴定：人员进行了培训，并考评合格。 批准人：冯霞整个过程基本受控； |  |
| 标识及可追溯性 | Q：8.5.2 | 1.现场观察：原材料采用“标识牌”进行标识，牌上注明“原材料名称”、“供应商”等内容；2.生产过程用采用检验记录进行标识；3.产品检验状态采用：对产品等级进行标识；4.生产记录对质检员、生产日期以及使用的原料等进行了记录，能做到追溯的目的。 |  |
| 顾客或外部供方的财产 | Q：8.5.3 | 公司的顾客的财产有顾客信息、产品图纸、冲压模具等，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失的情况； |  |
| 防护 | Q：8.5.4 | 查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。现场观察:1.标识：工序及交付的产品均采用标识卡或单进行了标识；2.搬运：产品在托盘上或铁箱内采用叉车搬运，未见有损产品质量的野蛮作业。3.贮存：公司生产技术部门有专门的仓库，各种原材料、在制品、成品均贮存在恰当的场所，通风、采光、防潮，条件良好。4.查：产品入库，验收、保管有相应的管理程序。有仓库管理员职责、出入库纪录；入库有检验。5.库房分区清楚，原料、半成品、成品均分别摆放在不同区域，并加以明显的标识。6.现场检查，车间及仓库，各类物资均分类存放，标识明显。消防设施齐全，并在有效期内。基本符合要求。 | 防护 |
| 交付后活动 | Q:8.5.5 | 查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时上门进行解决。查，公司策划了售后管理的要求：产品按计划加工后，交付。2019年暂无客户反馈质量问题。 |  |
| 更改控制 | Q:8.5.6 | 查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：合同更改、产品信息更改等。现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。查，对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行签订，具体按文件管理要求。查，近期暂无合同、信息变更的情况。 |  |
| 产品和服务放行； | Q：8.6  | ◆公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产技术部长杨云、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样原材料检验按《原材料标准》检验负责人讲公司所用材料和模具由现有唯一客户：无锡华达机电有限公司提供，故只对客户交来材料核验材料质检报告，模具采用试制样件方法进行验收。抽查：1）无锡华达机电有限公司提供的外协产品发料申请审批记录，时间：2021.1.8内容涉及：材料类别、材料规格、对应产品型号、材质、重量等信息。2）无锡华达机电有限公司提供的模具、工装外借申请单。时间：2021.1.8验证内容涉及：规格型号、编号、模具状态等，有模具管理员，供销部门管理人员签字确认。管理基本符合要求。工序检验对每批产品生产过程主要工序进行监控。一、过程检验：依据检验标准。1、抽落料工序： 规格或型号：转子 Y2-180-6见《产品检验报告》 时间：2022年1月10日项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格外径 φ205 φ205.02 合格内径 φ70 φ70.02 合格检验结论：合格 检验员：姜垚 2、抽落料工序： 规格或型号：定子 Y2-180-2 见《产品检验报告》 时间：2022年1月8日项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格外径 φ295 φ295.05 合格内径 φ209.2 φ209.3 合格槽数 30 30 合格检验结论：合格 检验员： 姜垚 3、冲槽工序： 规格或型号：转子Y2-180-6 见《产品检验报告》 时间：2022年1月11日项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格外径 φ205 φ150.02 合格内径 φ70 φ60.02 合格槽底直径 φ92 φ91.96 合格同轴度 0.10 0.08 合格定位槽 8\*3\*4 8\*3\*4 合格槽数 30 30 合格检验结论：合格 检验员：姜垚 4、冲槽工序： 规格或型号：定子 Y2-180-2 见《产品检验报告》 时间：2022年1月9日项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格外径 φ295 φ295.05 合格内径 φ209.2 φ209.32 合格槽底直径 φ227.7 φ227.8 合格定位槽 14\*1.8\*2.5 14\*1.8\*2.5 合格槽数 30 30 合格检验结论：合格 检验员：姜垚 5、铸铝工序： 规格或型号：铸铝转子Y2-180-6 见《产品检验报告》 时间：2022年1月13日项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格铁芯长度 200 200 合格轴孔内径 φ70 φ70.02 合格检验结论：合格 检验员：姜垚  6、焊接工序： 规格或型号：定子压圈Y2-160-2 见《产品检验报告》 时间：2022年1月11日项目 标准 测量值 结论焊接质量 1.5米自由跌落 焊缝无开裂 合格外径 φ254 φ253.9 合格内径 φ204 φ205.2 合格检验结论：合格 检验员：姜垚 .....抽成品检验记录，提供《定子、转子铁芯检验报告》抽：2022.1.4 产品：定子铁芯、型号：HJN180-4 项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格长度 220 220 合格外径 φ295 φ295.09 合格内径 φ235 φ235.08 合格检验员：姜垚 结论：合格抽：2022.1.14 产品：定子铁芯、型号：HJN180-2项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格长度 195 195 合格外径 φ295 φ295.09 合格内径 φ209.2 φ209.3 合格检验员：姜垚 结论：合格.........抽：2022.1.7 产品：转子铁芯、型号：SCA180-4项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格长度 235 236 合格转子槽斜度 11.7 12 合格检验员：姜垚 结论：合格抽：2022.1.14 产品：转子铁芯、型号：ZBS160-2项目 标准 测量值 结论外观质量 无毛刺、缺损等； 表面光滑、无毛刺 合格长度 185 186 合格转子槽斜度 13.6 13 合格检验员：姜垚 结论：合格抽：2022.1.11 产品：定子压圈、型号：Y2-160-2项目 标准 测量值 结论焊接质量 1.5米自由跌落 焊缝无开裂 合格平整度 ＜0.2mm ＜0.1mm 合格外径 φ254 φ253.4 合格内径 φ204 φ204.5 合格检验员：姜垚 结论：合格抽：2022.1.13 产品：定子压圈、型号：Y2-160-2项目 标准 测量值 结论焊接质量 1.5米自由跌落 焊缝无开裂 合格平整度 ＜0.2mm ＜0.1mm 合格外径 φ254 φ253.5 合格内径 φ204 φ204.6 合格检验员：姜垚 结论：合格经查，公司至今，没有原辅料、工装模具、半成品、成品让步放行的情况。**企业未能提供有权放行人员的授权证据，详见不符报告。** | **N** |
| 不合格输出的控制 | Q：8.7  | 公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：a）纠正；b）隔离、限制、退货或暂停；c）告知顾客；d）获得让步接收的授权。---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录a）有关不合格的描述；b）所采取措施的描述；c）获得让步的描述；d）处置不合格的授权标识。公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。抽查《不合格处理单》日期：2022年1月7日 、定子冲槽工序不合格描述：抽检定子冲槽冲片，表面有毛刺处理方案：不合格品进行去毛刺处理，模具进行磨刀口处理；处理结果：已返工合格，模具进行了修配。验证人：杨云、2022年1月7日经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。  |  |

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：生产技术部 主管领导：杨云 陪同人员：张振林 | 判定 |
| 审核员：李俐 审核时间：2022.06.08 |
| 审核条款：OHSMS：5.3组织的角色、职责和权限；6.1.2危险源辨识和职业安全风险评价；6.2目标及其实现的策划；8.1运行策划和控制；8.2应急准备和响应； |
| 组织的角色、职责和权限 | O：5.3； | 询问生产负责人杨云 ，部门主要负责： 负责制定生产计划的编制、生产和工序控制、生产过程的监视和测量；维护保养生产设备及工艺装备；负责对生产过程中的现场管理控制；负责所属区域内产品的标识和产品实现过程中的产品防护；本部门危险源的识别及其控制，落实管理手册在本部门的运行等；组织员工参与、协商和沟通，确保员工安全健康得到保证；负责车间不可接受风险控制的监视和测量，包括目标、指标和方案、运行控制等；负责公司火灾、工伤、危险化学品泄漏等潜在事故和紧急情况应急准备与响应措施的落实，以及组织事故处置工作；参与安全事故的调查和处理。部门岗位基本符合要求。 |  |
| 目标及其实现的策划 | O:6.2 | 查供销部的环境安全目标为：1、物体打击、机械伤害、设备落物砸伤为0；2、车间噪声伤害事故为0；3、乱拉电线等违章作业事故为0；4、火灾、触电事故为0新冠疫情发生率0查：2021.-2022.5.30供销部职业健康安全目标完成情况：1、物体打击、机械伤害、设备落物砸伤为0； 02、车间噪声伤害事故为0； 03、乱拉电线等违章作业事故为0； 04、火灾、触电事故为0 0均能达到要求。查，公司编制了安全目标管理实施方案：制定、执行程序或作业文件；加强监测和测量；培训与教育；应急响应。 |  |
| 危险源识别、评价与控制措施 | O6.1.2 | 查，生产技术部经过辨识与评审形成了《危险源辨识与风险评价表》共识别出80项危险源，包括电气使用不当造成火灾；员工操作不当造成触电；生产过程中过程出现机械伤害等潜在伤害等危险源。采用的是经验判断法、过程分析法识别。打分法确定不可接受风险：触电、机械伤害、潜在火灾3项。危险源辨识基本充分、风险等级评价基本合理。查，风险控制措施有： 安全知识、消防知识宣传、教育及培训；重点和关键岗位须制定安全操作规程；张贴安全、防护标志、消防疏散图；定期安全检查等。危险源识别基本充分，控制措施需要完善。 |  |
| 运行策划和控制 | O：8.1  | 生产技术部安全管理制度：消防管理制度、用电安全管理规定、职工健康保护管理规定、应急预案、劳动防护用品管理制度等。视频查看，公司经营正常，生产技术部的主要危险源为：触电、机械伤害、潜在火灾等。生产技术部制订了相关的危险源防护、管理措施：查看，在办公现场。现场张贴有“请勿吸烟”标识；视频查看：服务现场未发现大功率电器使用。视频查看：现场电线有穿管保护，固定布局、现场有吸烟提醒。查看，在生产车间正在下料作业的员工穿戴有工作服、手套；切割工序作业的员工戴有口罩；冲压、成型工序的员工按要求戴有耳塞。视频查看，员工基本按要求穿戴劳保防护用品，，对意外机械伤害等能起到有效的防护作用；组织的运行控制基本符合要求。  |  |
| 应急准备和响应 | O8.2 | 查见：《应急准备和响应程序》、《消防与疏散演习实施方案》生产技术部工作人的在综合部组织下，参加了公司组织的灭火器的使用培训和操作。查，激光切割机工房未配置灭火器，原因上次消防演练用完未及时补充。 |  |

说明：不符合标注N