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：伍珠如 陪同人员：何俊 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2022年07月14日 |
| 审核条款：  Q:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3设备设施、7.1.4环境、8.1运行策划和控制、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6生产和服务提供的更改控制  O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2职业健康安全目标、6.1.2危险源辨识与评价、6.1.4措施的策划、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QO:5.3 | 生产部现有20人，其中厂长1人、技术人员4人、管理人员3人，分机加工和喷涂两个车间；  主要负责：  1、生产工作环境和基础设施的控制；  2、产品实现的策划、生产服务提供控制；  3、本部门危险源的识别评价控制。 | Y |
| 质量目标、环境/职业健康安全目标 | QO：6.2 | 查“目标完成计划”，显示对目标按照部门进行了分解；查见生产部目标分解及完成情况：  确保生产设备完好率90%以上  产品出厂合格率100%  生产工艺执行率100%  员工重大伤亡事故为零、职业病发病率为0  火灾、触电事故为0；  查见“目标分解考核表”，考核结果显示2022.1-6目标均已完成。 | Y |
| 环境因素/危险源的识别与评价、  措施的策划 | O：6.1.2  O：6.1.4 | 查环境因素和危险源识别评价与控制程序，文件有效。  查“职业安全健康管理体系危害辨识、风险评价、风险控制工作表”，对生产活动的下料工序、冲压工序、焊接工序、打磨工序、喷塑工序、组装工序中操作人员违规操作、线路绝缘破损、金属划伤、火星灼伤、粉尘、噪声、电弧强光、高温辐射等危险源进行了辨识；  采用D=LEC法评价进行评价；  查《不可接受危险源清单》，办公活动中不可接受风险为机械伤害、吸入性伤害、人身伤害、触电伤害、火灾；  查“安全目标及管理方案”，制定了控制措施，明确了责任部门、完成时间、经费预算等。 | Y |
| 设备设施 | Q：7.1.3 | 查见设备清单，主要生产设备包括：断料机、排冲、冲床、焊机、整型机、喷粉机等；  特种设备有:叉车；  简单压力容器：储气罐2017年出厂；  计量器具有:钢尺、游标卡尺、卷尺等；  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。  建立了设备保养计划，按计划每月对设备定期维护；  抽见设备日常保养/维修记录表，对设备进行了点检和维护保养：  现场观察，设备运转正常。  查见检验报告——叉车，宜春市特种设备监督检验中心出具，下次检定日期2022年9月。  查见校准证书——压力表，樟树市市场监督管理局计量站出具，下次检定日期2023.1.11。  查见校准证书——安全阀，宜春市特种设备监督检验中心出具，下次检定日期2022年9月。  设备管理基本符合要求。 | Y |
| 运行策划和控制、环境 | O:8.1  Q:7.1.4 | 公司策划了如下要求对职业健康安全体系运行进行控制，具体如下：  编制了运行控制程序、废弃物控制程序、消防控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序等文件规定。  公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。  各工序设备运转正常，设备边上有设备日常管理及维护记录，有填写；  人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如口罩、护目镜、耳塞、手套、工作衣、安全帽安全防护用品；  车间安全设施设有提示说明和显著的警示标识，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况；  生产区域占地面积约3570平方米，配电柜完好，接线正确，空气开关状态良好；配备有灭火器；配置有照明灯具，设备运转情况良好；空间基本能满足使用要求；产品堆放合理，没有倒塌或滑落的风险。  气瓶存放在专门的气瓶存放区域，有防倒措施；  切割机防护罩完好，焊机接线完好，叉车经过年检，作业人员持证；  焊接烟尘通过集气罩收集排放；  现场查见2017年生产的储气罐1个，简单压力容器，推荐使用寿命10年；无需定期检测。  车间现场在职业健康安全方面的控制管理基本有效。 | Y |
| 应急准备和响应 | O: 8.2 | 编制了应急准备和响应控制程序；  编制了安全生产应急综合预案，2022年1月；  均配备了灭火器等消防设施，并保留了检查记录；  参与行政部组织的演练，详见行政部审核记录。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q：8.1 | 目前组织提供的产品为：建筑铝合金模板。  产品实现策划由总经理及技术人员完成。  一、确定产品和服务的要求  1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。  2、执行的产品标准：顾客图纸技术要求、JGJ386 2016《组合铝合金模板工程技术规程》等。  3、质量目标和要求：产品出厂合格率≥98%，顾客满意度95%以上；  4、提供了焊接工序、喷涂工序特殊过程确认单。  5、无外包。  二、过程及产品接收准则，  1、工艺流程  开料——冲压——焊接——校正整型——喷涂——试拼装——验收  2、接收准则：检验标准、客户图纸要求、JGJ386 2016《组合铝合金模板工程技术规程》等。  三、确定资源需求  主要生产设备有:断料机、排冲、冲床、焊机、整型机、喷粉机等。  特种设备有:叉车；  计量器具有:钢尺、游标卡尺、卷尺等。  四、实施过程控制：  策划了各过程的管理要求文件：下料(剪板)作业指导书、冲压作业指导书、折弯作业指导书、拼装作业指导书、点焊机作业指导书、电焊机作业指导书、装配作业指导书、喷塑作业指导书；剪板机操作规程、冲床操作规程、折弯机操作规程、点焊机操作规程、电焊机操作规程；  检验规范等有关文件。  五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了进货检验记录、过程检验记录、成品检验记录等，用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。  策划的输出适合于组织的运行。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q：8.5.1 | 目前组织提供的产品为：建筑铝合金模板。  为生产过程配备了必要的人员，有电焊工、叉车工等，具备资质。  需要确认的过程为：焊接、喷涂，查见确认记录。  查生产记录，抽见：  生产计划单——筑地建设有限公司——新力宝龙理想城项目，明确数量、完成时间；  图纸——深化底图、墙柱配模图、梁底配模图、梁侧配模图、楼面配模图；  过程巡检检验记录：按工序记录了生产过程的时间、数量、作业人员等；  剪切下料-2022.5.20，熊XX，投产数1650；  冲压-2022.5.23，戎XX，投产数1650；  焊接-2022.5.26，陈XX，投产数1650；  校正整型-2022.5.30，邹XX，投产数1650；  喷涂-2022.6.2，徐XX，投产数1650；  装配——2022.6.6，张XX，投产数1650。  另抽见：福建崇实建设有限公司——建发央著一期项目1740、中大建设股份有限公司——华章-硕丰八方城项目1720的记录，同上。  现场审核观察，作业人员根据生产计划进行生产，福建省五建建设集团有限公司10#项目；2022.7.9；  下料——介绍说下料工序已完工，审核期间没有新订单，未开工；  冲压——通过铣槽机进行打孔，作业人员戎XX，设备运转正常，根据作业文件进行作业；  焊接——脉冲，氩弧焊，焊材铝镁焊丝，3号工位焊机电流171A，电压22.9V，焊丝直径1.2，作业人员陈XX，设备运转正常；查见焊接作业操作规程；  校准整型——利用整型机进行压平和边角弧度的修整，作业人员邹XX；  喷涂——喷涂自动生产线作业，利用热熔性主要控制温度和挂件运行速度；温度控制在195-205度，运行速度为40分钟/周；利用生物颗粒供热；空压机供气，储罐为简单压力容器；  装配——通过手机APP，接受生产部下发的图纸，根据图纸要求，使用手持电动工具进行装配；现场演示图纸，明确了柱、梁、楼面等位置的尺寸、位置关系等；现场已装配完成70%左右的作业量；  通过现场观察，组织生产过程的控制基本受控。 | Y |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  Q8.5.4 | 生产作业区按照工艺流程，文件、单据等使用了名称、日期、编号等标识，有唯一性，当有追溯性要求时，可确保进行追溯；  原材料及零配件采用原厂包装，分区分类放置在指定位置；  产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求，防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等；  产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。 | Y |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 对生产服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定的符合要求。  组织保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施。  目前无生产的变更。 | Y |

说明：不符合标注N