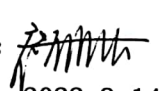
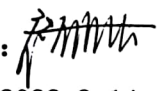




不符合项报告

审核领域及 类型	☒ QMS ☐ 50430 ☒ EMS ☒ OHSMS ☐ FSMS ☐ HACCP ☐ 初审 ☐ 第()阶段审核 ☒ 再认证 ☒ 监督 (二) 次 ☐ 证书转换 ☐ 特殊审核 ☐ 其他		
受审核方	江西省泰恒工艺品有限公司	陪同人员	卢明珠
受审核部门	生产部	预计整改完 成日期	2022. 8. 30
不符合事实描述: 现场查见出厂编号 1119308 的液压板料折弯机上张贴的设备保养记录表 (12 月) 是失效记录。 现场查见自主编号 17 号的切割机一台, 防护罩松动, 用编织绳辅助固定。 上述事实不符合: ☒GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.3 条款 ☐GB/T 50430-2017 标准 条款: ☐GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准 条款 ☒GB/T 45001-2020 idt ISO45001: 2018 标准 7.1 条款相关要求 ☐ISO 22000:2018 标准 条款相关要求 ☐GB/T 23331-2020 idt ISO50001:2018 标准 条款 ☐能源认证标准: 条款 ☐GB/T 27341-2009 标准 条款相关要求 ☐GB 14881-2013 标准 条款相关要求 ☐危害分析与关键控制点 (HACCP 体系) 认证补充要求 1.0 相关要求 不符合性质: ☐严重 ☒一般 审核员:  审核组长:  受审核方代表:  日期: 2022. 8. 14 日期: 2022. 8. 14 日期: 2022. 8. 14			
纠正措施验证 (包括验证的主要内容和结果) 经验证, 纠正措施有效, 予以关闭 审核员:  日期: 2022.8.31			





不符合项纠正措施表

不符合项事实摘要:

现场查见出厂编号 1119308 的液压板料折弯机上张贴的设备保养记录表(12月)是失效记录。
现场查见自主编号 17 号的切割机一台,防护罩松动,用编织绳辅助固定。

纠正情况:

立即对上诉不符合进行整改。

原因分析:

由于相关人员工作的疏忽。

纠正措施:

安排相关人员对 GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 7.1.3 条款、GB/T 45001-2020 idt ISO 45001:2018 标准 7.1 条款相关要求培训。

预定完成日期:

举一反三检查情况:

检查管理体系其他环节是否有类似事件发生,经检查,无类似不符合发生。

受审核方纠正措施有效性的验证:

纠正措施有效。

验证人:

日期: 2022.8.31

受审核方代表:

日期:



江西省泰恒工艺品有限公司

员工培训评价表

No:

培训项目	GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015标准7.1.3、7.1.5条款、GB/T 45001-2020 idt ISO45001:2018标准7.1、8.1条款相关要求培训												
培训时间	2022.8.16												
地 点	公司会议室												
培训讲师	卢明珠												
考核及评价记录													
姓名	考评成绩			操作技能			质量、环境、安全意识			效果评价			评价人
	好	中	差	好	中	差	好	中	差	好	中	差	
陈艳红	★			★			★			★			卢明珠
敖婷	★			★			★			★			卢明珠
陈建华	★			★			★			★			卢明珠
熊乐	★			★			★			★			卢明珠
吕小芳	★			★			★			★			卢明珠
综合评价：													
以上人员经培训后，以口头问答的方式对其进行了考核，基本能明白标准的相关要求，培训达到预期的目的。													
评价人：卢明珠													
编 制	行政部						审 核	卢明珠					

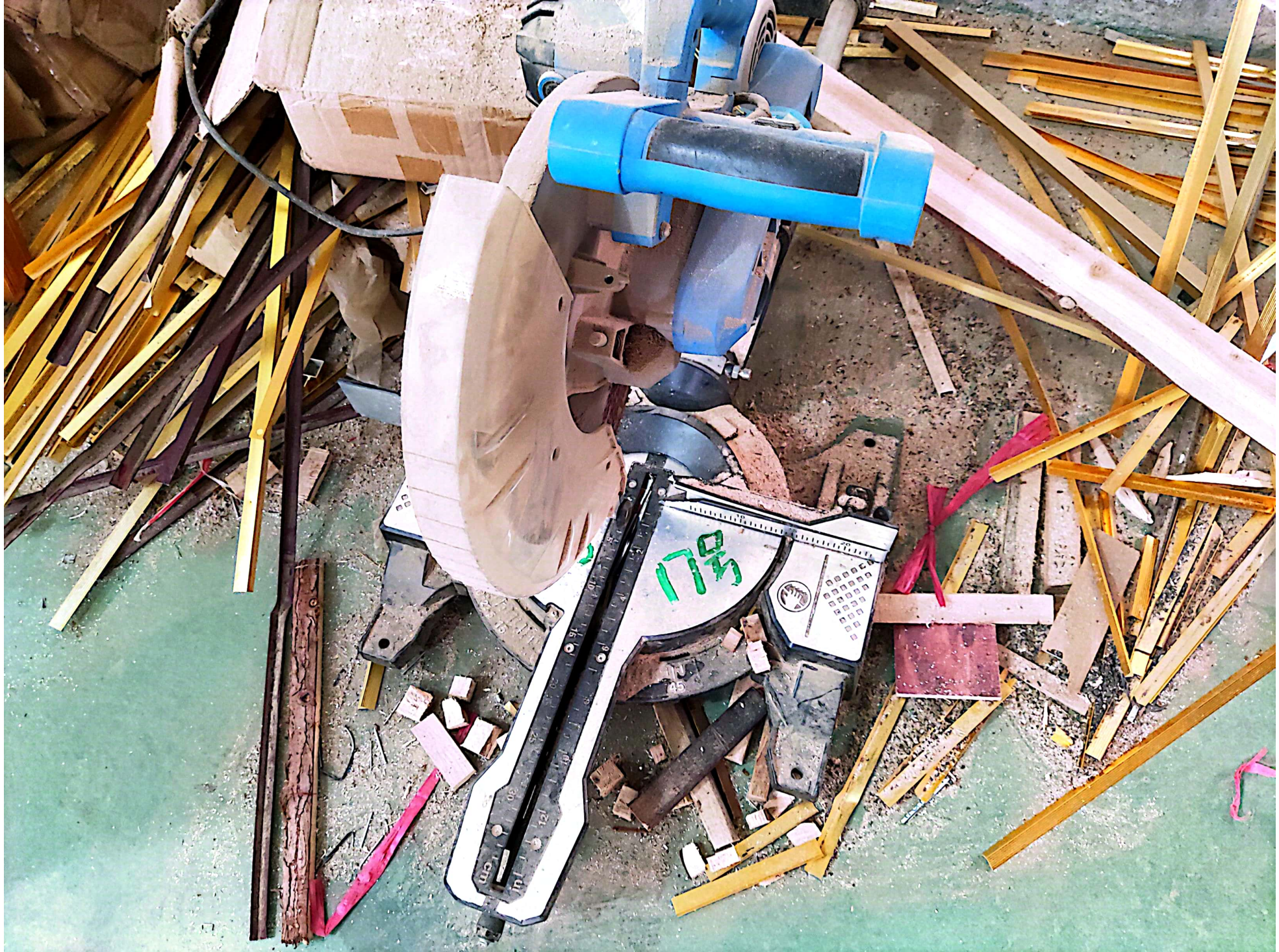


(8) 月设备保养记录表

班组	设备厂编	清洁	设备名称	保养项目	签名	设备部长确认
1		清洁	加油	裴丽娟		
2						
3			加油	何雪梅		
4						
5		清洁	加油	何雪梅		
6						
7			加油	刘爱清		
8						
9		清洁	加油	何雪梅		
10						
11			加油	刘爱清		
12						
13						
14		清洁	加油	何雪梅		
15						
16			加油	何雪梅		
17		清洁	加油	何雪梅		
18						
19			加油	刘爱清		
20						
21		清洁	加油	何雪梅		
22						
23			加油	何雪梅		
24		清洁	加油	裴丽娟		
25		清洁	加油	何雪梅		
26		清洁	加油	刘爱清		
27		清洁	加油	何雪梅		
28		清洁	加油	裴丽娟		
29		清洁	加油	裴丽娟		
30		清洁	加油	何雪梅		
31		清洁	加油	何雪梅		

备注：气管，气管接头漏气，班组长自行解决。请认真填写设备型号，名称，每班次保养一次，漏填，漏保养，5元一次。月底统一回收存档。





扫描全能王 创建

切割机安全操作规程

一、工作前注意事项：

1. 使用前必须认真检查设备的性能，确保各部件的完好性。
2. 电源开关、砂轮片的松紧度、砂轮片护罩或安全挡板进行详细检查，操作台必须稳固，夜间作业时应有足够的照明亮度。
3. 使用之前，先打开开关，空载试转几圈，待确认安全无误后才允许操作。
4. 操作前必须查看电源是否与电动工具上的常规额定电压相符。

二、工作中注意事项：

1. 切割机工作时务必要全神贯注，不但要保持头脑清醒，更要理性的操作电动工具。严禁疲惫、酒后或服用兴奋剂、药物之后操作切割机。
2. 电源线路必须安全可靠，严禁私自乱拉，小心电源线摆放，不要被切断。使用前必须认真检查设备的性能，确保各部件完好。
3. 穿好合适的工作服，不可穿过于宽松的工作服，更不要戴首饰或留长发，严禁不扣袖口，禁止戴指定以外的手套。
4. 加工的工件必须夹持牢靠，严禁工件装夹不紧就开始切割。
5. 严禁在砂轮平面上，修磨工件的毛刺，防止砂轮片碎裂。
6. 切割时操作者必须偏离砂轮片正面，并戴好防护眼镜。
7. 严禁使用已有残缺的砂轮片，切割时应防止火星四溅，并远离易燃易爆物品。
8. 装夹工件时应装夹平稳牢固，防护罩必须安装正确，装夹后应开机空运转检查，不得有抖动和异常噪声。
9. 中途更换新切割片或砂轮片时，不要将锁紧螺母过于用力，防止锯片或砂轮片崩裂发生意外。
10. 必须稳握切割机手把均匀用力垂直下切，而且固定端要牢固可靠。
11. 不得试图切锯未夹紧的小工件或带棱边严重的型材。
12. 为了提高工作效率。单支或多支一起锯切之前，一定要做好辅助性装夹定位工件。
13. 不得进行强力切割操作，在切割时要待电机转速达到全速即可。
14. 不允许任何人站在锯后面，停电、休息或离开工作地时，应立即切断电源。
15. 切管片未停止时不得从锯或工件上松开任何一只手或抬起一只手臂。
16. 护罩未到位时不得操作，不得将手放在距锯片 15 厘米以内，不得探身越过或绕过锯身，操作时身体斜侧 45 度为宜。



17. 出现有不正常声音，应立即停止检查；维修或更换配件前必须先切断电源，并等切割片完全停止。
18. 使用切割机如在潮湿地方工作时，必须站在绝缘垫或干燥的木板上进行。登高或在防爆等危险区域内使用必须做好安全防护措施。
19. 设备出现抖动及其他故障，应立即停机修理，严禁带病及酒后作业。
20. 操作时严禁戴非指定手套操作，如在操作过程中会引起灰尘、火花，要戴上口罩或面罩。

三、工作后注意事项：

加工完毕应关闭电源，并做好设备及周围场地的清洁。

四、设备保养：

1. 定期检查三角皮带，电源按钮及砂轮是否有裂缝；
2. 定期给主轴轴承加润滑脂；
3. 防护罩螺丝、夹具紧固。

