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：机修厂 主管领导：龙立创 陪同人员：刘如春 祝勇 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2022年09月8日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.5监视和测量资源确认、8.1运行策划和控制、8.5.1生产和服务提供的控制  E/OMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境与职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、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 | QEO:5.3 | 机修厂现有人员35人，书记1人、厂长1人，工段长3人，下设动力工段、机修工段两个工段；  主要负责：  高压供电线路维护、机修加工；  本单位的环境因素/危险源识别、评价及控制。 | Y |
| 目标 | QEO:6.2 | 查见年度作业计划和责任状：  2022年机修厂考核目标：  做好高压线路巡检，规定时间内处理完成线路故障；  安全环保指标：  重伤及以上事故为零；杜绝较大以上设备设施事故；轻伤事故控制在10‰以内；  个体呼吸性粉尘采样率达92%以上；工人群平均粉尘浓度合格率达90%以上；严格控制职业病发生，杜绝群体性职业危害事故；  杜绝环境污染事件，实现“三废”达标排放，主要污染物(C0D、S02、氮氧化物和氨氮)排放指标控制在地方政府及集团公司下达的指标范围内；  杜绝重大交通、火灾事故发生；  严禁出现安全环保事故、事件瞒报,谎报和迟报情况；  制定有重点工作，明确了目标实现的措施。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识与评价  措施的策划 | EO:6.1.2  6.1.4 | 查见“环境因素识别与评价管理流程”，无变化；  提供《宜春钽铌矿有限公司环境因素调查识别、评价表(污染物类)表》-运矿车间，识别了部门的环境因素，主要有垃圾、生活污水、焊接烟尘、焊渣排放、噪声、火灾、废油产生、废油泄漏等造成的噪音污染、土壤污染、大气污染、水体污染等环境因素；考虑了生命周期观点；  多因子评价法评定；  查见重要环境因素清单，重要环境因素有废油泄漏；主要控制措施为集中收集，由公司统一交有资质单位处理；  见《机修厂安全风险辨识清单》，对钳工、焊工、镗铣、刨工、车工、电工等可能存在的火灾、爆炸、触电、物体坠落、物体打击、高处坠落、噪声、烟气伤害、机械伤害、意外伤害等危险源进行了辨识和评价；  采用D=LEC法评价；  不可接受风险：触电、机械伤害、起重伤害、爆炸、高处坠落等；  明确了控制措施计划，通过具体的措施进行有效控制：目标、管理方案、管理制度运行控制。  经公司评价，组织策划的措施基本能够满足风险和机遇应对需要，能够与识别的风险和机遇对产品符合性的潜在影响相适应，基本满足标准要求。 | Y |
| 运行策划和控制 | EO:8.1 | 编制《生产与服务提供控制程序》、《环境管理制度》《安全管理制度》《废弃物管理程序》《能源资源管理程序》等对控制要求进行控制。  提供制度汇编，查见该制度汇编为2016年6月编制版，未能提供2021年版，交流。  见氧气乙炔管理制度、供配电管理制度、电工安全操作规程、起重机安全操作规程、车床安全技术操作规程等；  生活污水控制：通过管网进入公司污水处理站处理后达标排放；  生活垃圾：集中收集，公司统一处理；  烟气：热切割产生的少量烟气无组织排放；  噪声：选用低噪声设备，作业区在山区，对周边环境无影响；  废油：集中收集，交公司统一处理；  查见安全生产责任状、环境保护责任状；  查见安全学习记录、HSE班前会会议记录；  查见电工作业证——高压电工，地方应急管理局颁发，抽见：钟XX、熊XX、万X等，均在有效期内；  查见电工作业证——低压电工，地方应急管理局颁发，抽见：胡X，在有效期内；  查见焊接与热切割作业证，地方应急管理据颁发，抽见：黎X、谢XX、曾XX、邹X等，均在有效期内；  查见各岗位职责，机加工、钳工、焊工、电工等；  查见每周安全、环保、设备综合检查记录本，记录存在问题及整改措施；  查见安全检查隐患整改通知单，记录问题、整改情况和验证情况；  查见设备清单，列有：车床、刨床、铣床、磨床、折弯机、剪板机、切割机、锯床、电焊机、钻床、起重机等；  建立有设备技术档案卡；  介绍说特种设备起重机的检定报告在安全环保部保管，见安全环保部审核记录；  查见设备维修记录和设备点检卡；  查见内线班、机加工班组等班前会记录等；  现场观察：  车间气瓶固定存放，防摔到；车床、铣床、刨床等设备安全防护完好；车间自然光照明，亮度能满足作业要求；物料及工器具排放基本整齐、到位；氧气、乙炔瓶分开放置，满足安全距离要求；作业人员穿工作服、戴安全帽作业，个人防护基本到位；车间通道宽敞，能顺利通行；物品堆放不超高；  有安全和环保警示标识和职业危害告知卡；  查见现场绝缘鞋、绝缘棒等电工用品用具，未能提供有效期内的耐压测试证据；  办公室：  配置的座椅和办公桌符合人机工程要求，员工有自我防护意识，工间能适当走动、休息；坐姿正确，避免过度疲劳；电脑显示器调整到保护视力的颜色；干净整洁，照明、通风良好；配置有空调，温度适宜；有少量绿植，采光、通风良好，办公场所物品摆放有序，满足办公需求；  均配置有灭火器，状态良好，保留检查记录；  电路、电源正常，电路布线合理、电气插座完整，未见破损，无乱拉乱接电线、使用超额电气等现象；未见用电不当等安全隐患及不良影响现象；  对部门员工进行了不定期的交通安全宣传。  节约用水用电、纸张双面使用；  办公环境安静，无明显噪声和异味；  办公用墨盒硒鼓等危废以旧换新。  运行控制基本符合要求。 | N |
| 应急准备和响应 | EO:8.2 | 参加公司安环部组织的应急演练。 | Y |
| 监视测量装置 | Q:7.1.5 | 查见测量设备台帐，2022.6.28；主要设备有游标卡尺、水平仪、千分尺、角度尺、数字摇表、手摇摇表等；  介绍说，卡尺等量具的校准证书在生产技术部保留，见生产技术部审核记录；  介绍说摇表的目的是测量线路是否通畅，对量值没有要求，建议每年进行定检，确保量值准确，交流。 | Y |
| 运行策划和控制  生产和服务提供的控制 | Q:8.1  8.5.1 | 策划了本车间机加工作业流程：  图纸——下料——机加工——质检——交付；  编制岗位职责、工艺流程、安全操作规程等作业指导文件；  策划了生产计划、交接班记录、值班日志等；  主要生产设备：车床、刨床、铣床、磨床、折弯机、剪板机、切割机、锯床、电焊机、钻床、起重机等，满足生产需求；  采用卡尺、千分尺、摇表等测量；  放行：根据图纸要求进行检测；  交付和交付后的活动：主要是返工；  无外包过程。  高压供电线路维护：  介绍说，变电所改造后，自9月1日移交至生产技术部管理；  介绍说，外线维护每月全面巡检一次，建议策划好每月巡检的线段，按计划实施，交流；  查停送电工作票，未能提供；追查供配电管理制度，第七条明确要求停送电必须开具工作票；  追查由安全环保部提供的停送电工作票存根，抽见：  2022.7.28-0530-1900，安全措施-挂牌接地，工作许可人、检修工作负责人签字；  工作范围内容执行情况-作业完毕，人员已撤离，线上安保已拆除，可以送电。  建议对工作记录进行妥善保管；  查见：  外线班35KV线路巡查、检修记录，抽见2022年5-8月，均正常；  机加工：  查过程控制：  介绍说，本车间的生产计划是根据生产维修需要制定，生产单位有需求时，在OA系统中下达维修任务，根据任务要求，保质保量的完成维修任务。  查见：  2022.8.23，轴承座，零件加工流程卡、图纸，流程卡明确了工序-钳割车、划钻钳、镗等；明确了工时，作业人员签名；检验人员未签字，交流；  2022.5.31，洗矿筛，零件加工流程卡、图纸，流程卡明确了工序-割折、划钻等；明确了工时，作业人员签名；检验人员吴XX；  2021.12.29，10T抓斗，零件加工流程卡、图纸，工序-割铆焊，有加工说明，明确了工时，检验人员未签字；  生产现场观察：  车间气瓶固定存放，防摔到；车床、铣床、刨床等设备安全防护完好；车间自然光照明，亮度能满足作业要求；物料及工器具排放基本整齐、到位；氧气、乙炔瓶分开放置，满足安全距离要求；作业人员穿工作服、戴安全帽作业，个人防护基本到位；车间通道宽敞，能顺利通行；物品堆放不超高；  运行控制基本有效。 | Y |

说明：不符合标注N