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：生产科 主管领导：徐刚锐 陪同人员：胡永华 | 判定 |
| 审核员：曾赣玲 审核时间：2022年08月19日至20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  E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、6.1.4措施的策划、6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价、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 | 目前生产科有13人，胡永华是生产科负责人，生产科主要工作：  1、负责生产工作环境和基础设施的控制，负责环保治理设施的控制；  2、负责产品实现的策划；本部门环境因素危险源的识别评价控制。  3、负责质量管理体系生产服务提供控制，环境职业健康安全的运行控制、应急准备和响应控制；  4、负责生产过程中的质量控制活动；  5、负责协调本部门与其它部门的关系，及时协调处理生产过程中出现的工装问题、工艺问题，确保生产正常进行。 | Y |
| 质量目标、环境/职业健康安全目标 | QEO：6.2 | 查见质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，见生产科的目标如下：  产品出厂合格率≥98%  确保生产设备完好率≥90%；  3、员工重大伤亡率为0；  4、火灾事故发生率为0；  5、固体废弃物分类处置率100%；  6、职业病发病率为0；  策划了“2022年目标管理方案”，保留“目标分解及考核表”，查见生产科目标2022年7月已完成上半年的。 | Y |
| 环境因素/危险源的识别与评价、  措施的策划 | EO：6.1.2  EO：6.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，查到《环境因素识别评价表》：识别生产科的环境因素产生过程包括：机加工过程、焊接、成品包装、设备维修检修等过程中的能源消耗，噪声的排放，资源的消耗，火灾、固废的废弃等，在环境评价过程中考虑生命周期影响。  使用分级评分的方式进行评价；  查见《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：噪声排放、潜在火灾、烟尘排放、固废排放等；  一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修。  查见《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》，按照生产过程识别了生产科的卸料、生产区域、机加工工序、焊接工序的车辆伤害、机械伤害、触电、物体打击、高空坠落、吸入性伤害、噪音伤害等危险源；  采用“D=LEC”方法进行评价；  提供《不可接受风险清单》，生产科不可接受风险有：触电、火灾、机械伤害、人身伤害、吸入性伤害等；  并制定有控制措施：通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对危险源实施控制，一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏等；  明确控制措施和责任部门，基本合理。 | Y |
| 设备设施 | Q: 7.1.3 | 查见设备清单，主要生产设备包括：电动单梁起重机、二氧保护焊机、空气等离子弧切割机、火焰切割机、仿形切割机、烘干机、空压机、龙门铣床、数控机床等；  主要监测装置：内测千分尺、塞尺、外径千分尺、超声波探伤仪、百分表、游标卡尺、钢卷尺、高度尺等；  主要环保设备：灭火器、垃圾桶等；  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。  现场审核，公司特种设备为电动单梁起重机，由江西省特种设备检验检测研究院于2020年11月02日出具检测报告；下次检定日期2022年11月，已临近有效期，现场交流时已提醒公司负责人要尽早安排检测。  储气罐为简单压力容器，2020年生产，在使用寿命周期；  设备管理基本符合要求。 | Y |
| 运行策划和控制、环境 | EO:8.1  Q: 7.1.4 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有：运行控制程序、设备控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、机械加工作业指导书、焊接作业指导书、质量检验管理规定、生产现场管理规定、供应商管理规定、计量具器管理规定、设备维护管理规定、客户维护管理规定、采购合同管理规定、应急预案等。  企业提供了环境现状评价报告，报告时间：2017年03月。  环境监测管理：  1、废水管控：  无生产废水产生，生活污水经化粪池处理后用于农肥。  2、废气管控：  主要是焊接过程产生部分无组织排放焊接烟尘，有排风扇。  3、噪声管控：  生产过程在车床、铣床加工过程产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，加强基础减振，厂房隔声，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，其他工序基本无噪声。  4、固废管控：  固体废物主要是职工生活垃圾、一般工业固废等。职工生活垃圾分类收集与含油手套一起由环卫部门统一清运，金属边角料及金属削、焊渣统一收集后外售，废机油由厂家回收处置，固体废物全部得到综合利用和合理处置，实现了零排放，不会对环境构成二次污染。  5、能源资源管控：  生产过程注意节水、节电、节钢材，人走关闭设备和照明开关，现场审核未发现有漏水和浪费电能的现象。  6、产品生命周期的环境管控：  公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时钢材还可以回收再利用。  7、潜在火灾管控：  公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。  现场观察运行控制：  巡视办公及生产区域配备有灭火器均配有灭火器。  查看各工序设备运转基本正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作衣、口罩、手套等安全防护用品。  各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。  生产车间采光良好、空气流通，车间噪音较小对员工危害不大。  与机加工、焊接岗位操作人员交流了解到，员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，现场人员交流对触电、机械伤害、防火逃生均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。  设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。  提供：劳保用品发放记录表，发放劳保用品有：工作服、口罩等。  使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。  与起重机操作工交谈，熟悉起重机操作要求，能熟练操作。  生产场所有轻微噪声和粉尘，但是为了员工健康考虑，已建议企业定期做职业场所危害因素监测。  配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，内部配有灭火器。  生产车间现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。  车间现场在环保方面的控制管理基本有效。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q：8.1 | 公司主要从事的是“水资源专用机械设备（螺杆式启闭机、固定卷扬式启闭机、平面滑动钢闸门、平面定轮钢闸门、移动式抓斗清污机、回转式格栅清污机、智能测控一体式闸门），汽车轴类配件的生产及销售”，依据客户的订货计划来确定生产计划，明确了数量、规格、图号、交货期。  启闭机、闸门、清污机生产流程相同如下：  外购件→机加工→焊接→刷漆→装配→检验→包装→入库  汽车轴类配件：  外购件→机加工→检验→出货  特殊过程：焊接工序。  编制了产品的作业指导书、图纸、设备操作规程等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南；通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。生产车间通过订单合同、图纸、产品规格型号、产品标准描述产品特性的信息。  为生产过程配备了必要的人员，有电焊工特殊工种，电焊工人有焊工证；  主要生产设备有:电动单梁起重机、二氧保护焊机、空气等离子弧切割机、空压机、数控机床等。  特种设备有:电动单梁起重机；  计量器具有:塞尺、外径千分尺、超声波探伤仪、百分表、深度游标卡尺、钢卷尺等； | Y |
| 应急准备和响应 | EO: 8.2 | 查见有应急准备和响应控制程序，建立了事故应急处置方案，生产科参与了公司组织的事故应急演练，提供了应急预案演习记录。  查见消火灾应急演练记录，演练时间 2022年7月18日  负责人：徐刚锐  参加人：全体员工  查见触电应急演练记录，演练时间 2022年7月24日  负责人：徐刚锐  参加人：全体员工  演练的效果：  通过应急演练使应急组织成员能够实地的实习应急处理程序过程，为应急组织成员掌握应急处理程序在出现突发事件时有效的组织应急响应活动减少因此造成的人员、财产损失打下良好的基础。同时现场工作人员经过演练掌握了出现突发火灾事件时应如何按应急组织程序要求进行应急处理和有效的撤离和自身防护知识。 | Y |
| 合规义务  合规性评价 | EO：6.1.3  EO: 9.1.2 | 编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》，有效文件。  介绍说主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。提供了《职业健康安全法律法规及其他要求清单》，识别了企业相关环境、职业健康安全法律法规、标准和其他要求。如中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、江西省安全生产条例、工伤保险条例、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国突发事件应对法、江西省生产安全事故报告和调查处理规定、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水法、中华人民共和国水污染防治法、污水综合排放标准、中华人民共和国大气污染防治法等。  编制了《合规性评价控制程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。  查见合规性评价报告，2022年5月17日，对公司适用的法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价结论：能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。  保留合规性评价记录。  部门已对有关法规及其他要求进行识别、评价，满足要求。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q：8.5.1 | 公司主要从事的是“水资源专用机械设备（螺杆式启闭机、固定卷扬式启闭机、平面滑动钢闸门、平面定轮钢闸门、移动式抓斗清污机、回转式格栅清污机、智能测控一体式闸门），汽车轴类配件的生产及销售”，依据客户的订货计划来确定生产计划，明确了数量、规格、图号、交货期。  启闭机、闸门、清污机生产流程相同如下：  外购件→机加工→焊接→刷漆→装配→检验→包装→入库  汽车轴类配件：  外购件→机加工→检验→出货  特殊过程：焊接工序。  查见特殊过程确认单，2022.4.13，对焊接过程的人员能力、设备、技术标准的进行了确认；结论情况属实，可以按经确认的要求操作。  编制了产品的作业指导书、图纸、设备操作规程等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南；通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。生产车间通过订单合同、图纸、产品规格型号、产品标准描述产品特性的信息。  为生产过程配备了必要的人员，有电焊工特殊工种，电焊工人有焊工证，详见行政部记录。  查生产过程控制记录，抽见生产计划单：  启闭机生产计划单：  涡轮：规格型号15-25T，数量38，下单日期：2022.8.3  蜗杆：规格型号15-25T，数量50，下单日期：2022.8.4  机头：规格型号15-25T，数量50，下单日期：2022.8.12  机座：规格型号15-25T，数量50，下单日期：2022.8.9  螺母：规格型号15T，数量20，下单日期：2022.8.17  螺母：规格型号20T，数量20，下单日期：2022.8.19  闸门生产计划单：  1、智能测控一体式闸门，规格型号1000\*1000mm，数量3，下单日期：2022.8.18。  2、平面钢闸门，规格型号2.5\*3m，数量3，下单日期：2022.8.15  轴类生产计划单：  1、N-1701201-01A二轴，数量300件，下单日期：2022.8.14  2、N-1701201-01A二轴，数量300件，下单日期：2022.8.15  3、JC520T9DB-1701412中间轴，数量392件，下单日期：2022.8.10  4、JC530T7A-1701201-N二轴，数量320件，下单日期：2022.8.11  5、JC530T3-1701201-N二轴，数量 256件，下单日期：2022.8.14  清污机生产计划单：  1、移动式抓斗清污机：规格型号2.2\*9m，数量1件，下单日期2022.8.21  2、回转式格栅清污机：规格型号3\*7.8m，数量1件，下单日期2022.8.20  现场审核观察：  车加工工序：  1、操作工正在车加工螺杆式启闭机丝杆，有图纸和作业指导书，4米长，外径107mm，牙距16mm，现场实测符合图纸要求。  2、操作工正在车加工N-1701201-01A二轴，汽车轴类零件属于来料加工，提供了顾客图纸，企业主要是采用数控车进行粗加工，现场审核时操作工正在加工外圆及轴向尺寸，实测结果符合图纸要求。  焊接工序：  1、操作工正在焊接液压抓斗清污机，有图纸、有作业指导书，操作工有电焊工证，1.2焊丝，电压22-24V，电流150-160A，对裂纹、夹渣、气孔、焊廇等都有规定要求，现场观察实际操作符合操作规程。  2、操作工正在焊接回转式格栅清污机，有图纸、有作业指导书，操作工有电焊工证，1.2焊丝，电压22-24V，电流150-160A，对裂纹、夹渣、气孔、焊廇等都有规定要求，现场观察实际操作符合操作规程。  装配工序：  操作工正在装配智能测控一体式闸门，有图纸和作业指导书，检测项目有机箱杂音、智能控制柜通电运行、门体宽高、远程控制、电动控制、超声波控制等，观察实际操作符合操作规程。  刷漆工序：  操作工正在为平面滑动钢闸门、平面定轮钢闸门刷漆，底漆1遍，面漆1遍，自然晾干，观察实际操作符合操作规程。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求，提供了工序产品检查记录表，各工序作业人员签名。  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，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