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：段付杰 陪同人员：赵红伟 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 吴文龙 审核时间：2022年12月27-28日 |
| 审核条款：QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、8.5生产和服务提供、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2目标及实现的策划、6.1.2环境因素/危险源的辨识与评价、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 | QEO:5.3 | 生产部现有人员20人，其中带班1人，作业人员19人；主要负责：生产工作环境和基础设施的控制；产品实现的策划、生产服务提供控制；环境因素/危险源辨识与风险评价、环境/职业健康安全的运行控制、应急准备和响应控制。 | Y |
| 目标 | QEO:6.2 | 查见“目标分解考核表”，见生产部的目标为：生产工艺执行率100%生产设备完好率≥90%因公责任重大伤亡率为0职业病发病为0火灾事故为0固体废气物分类处置率100%安装调试、交付合格率100%检测仪器100%经过检定、校准进厂原材料合格率100%建立有环境和职业健康安全的“目标管理方案”，明确了控制措施、时间要求、责任部门等；2022年1-9月的考核结果显示，考核目标均已全部完成。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识与评价措施的策划 | E:6.1.26.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，无变化。查“环境因素识别与评价表”，分办公区域和生产区域进行辨识与评价，识别考虑了正常、异常、紧急，过去、现在、未来三种时态，能考虑到产品生命周期观点。辨识的环境因素有办公活动中的生活垃圾的处置不当污染环境、办公场所吸烟污染环境、复印机打印机废墨盒处置污染环境、火灾发生后污染大气、水土、原料采购、成品运输、噪声污染、固体废弃物处置、焊接过程等的环境因素焊烟焊渣、噪声、粉尘等。辨识基本合理。采取多因子评价法进行了评价，评价出固废、潜在火灾、噪声排放、废气排放、粉尘排放等重要环境因素。经评价生产部的重要环境因素为：潜在火灾、噪声排放、废气排放、粉尘排放。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”，分别按部门涉及的领域进行了识别，如办公活动电脑辐射、触电、吸烟导致火灾、上下班交通事故、高温，生产区域机械伤害、火灾、灼伤、噪声、物体打击等危险源。查有《不可接受风险清单》，根据伤害的程度及可能性对危险源进行了评价，通过评价，共识别出不可接受风险项为机械伤害、人身伤害、触电、吸入性伤害。 对于重要环境因素\重大危险源的控制执行管理方案、配备消防器材、个体防护、日常检查、日常培训教育等运行控制措施等。一旦发生按相关应急预案执行。 | Y |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 办公地点为租凭江州联合造船厂的办公室。策划了“设备控制程序”，有效文件；查见“设备设施一览表”，登记了从船厂领用的主要设备有：磨光机、切割机、电焊机、手垃葫芦等；介绍说，设施设备由船厂提供，公司安装人员主要是负责维护设施设备的良好状态并正确使用，如果出现故障，交回船厂，由船厂负责维修；查见2022年度设备维修计划，计划对设备进行清理、检查等保养；介绍说，工人每天使用设备前均会对设备进行检查，确保状态良好；但是没有保留设备点检记录；交流。本公司安装作业未使用特种设备。 | Y |
| 监视测量装置 | Q：7.1.5 | 介绍说，本公司安装施工使用的监测装置是钢卷尺，测量公差允许1厘米左右，所使用的钢卷尺通常进行自我校准，如果自我测量结果与船厂和验船师测量结果出现超出公差的情况，将对钢卷尺进行更换。基本能满足控制需要。 | Y |
| 运行策划和控制运行环境 | Q:8.1 | 提供“生产和服务管理控制程序”；有效文件；策划了生产工艺流程如下：吊装—安装—焊接—打磨—报检—交付关键过程：安装、焊接；需确认的过程：焊接。公司策划了生产工艺文件，查见：风管及部件安装施工工艺、安全操作规程、焊接工艺规范等，规定了作业要求内容。经确认，本公司需要确认的过程为焊接过程。查见特殊过程确认单，对焊接过程进行了过程确认，确认内容包括：操作人员、设备、工艺标准等；结论：确认情况属实，可以按经确认的要求操作。策划和配置了生产设备：磨光机、切割机、电焊机、手垃葫芦等；监测设备：钢卷尺等。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。策划了与公司生产和服务相关记录，主要是使用船厂提供的生产计划、图纸、领料单、报验单等，用于保持、保留有关管理体系运行要求的成文信息。策划的输出适合于组织的运行。经识别，无外包过程。质量控制策划基本合理。 | Y |
| 生产和服务提供的控制运行环境 | Q:7.1.48.5 | 介绍说，安装活动开展是根据船厂下达的滚动作业计划进行；抽见：查见生产计划：抽见2022年12月作业计划：19700-2船——水下阶段，腹壁安装2件3000船——船台阶段，矩形机舱风管安装8件19700-1船——水下阶段，腹壁安装3件介绍说，公司的安装作业过程主要是根据船厂下发的图纸进行，过程简单，无需保留专门的过程记录；查见风管安装图，图纸明确了作业参数和位置要求，同时提出安全防护的要求；介绍说，作业过程主要是：从厂里领出风管组件后，运输至船舶总成现场，用手动葫芦吊装到船舱，舱内作业主要有根据图纸要求，在舱内用角铁焊接风管安装支架，将风管安装到预定位置，进行管道焊接、打磨；完成后进行目测检验，主要是观察是否水平，是否在预定位置，偏差允许范围一般在1厘米左右；目测完成后，进行报检。现场观察，作业人员正在舱内进行安装作业，带有安全帽，穿工作服、戴口罩、手套；作业人员正在使用扳手将风管用螺栓进行固定，舱内空间较大，自然通风，采光一般，不影响作业过程，温度正常。介绍说，审核期间没有焊接作业安排，如有，作业人员将按要求佩戴劳动防护用品，焊接烟尘无组织排放，废焊条头集中收集，在船厂以旧换新；船厂集中处理。图纸标识通过图号进行，管件用标号进行标识，作业区域用分区号进行标识；存放在现场的管件堆放在船舱甲板上；目前未发生作业计划或者作业要求进行更改的情况。 | Y |
| 放行不合格输出控制 | Q:8.68.7 | 介绍说，安装作业完成，自我检查符合图纸要求后，根据船厂的要求填报报验单；来料检验：介绍说，原材料和消耗品均由船厂负责采购验收，本公司只负责领用；过程检验：因为作业内容简单，主要是尺寸要求，简单的使用钢卷尺进行测量，不需做专门的检验，也未保留检验单；成品检验：公司作业人员主要是目测，最终检验由船厂质检部门和验船师进行，查见“施工项目通用报检单”：记录工程编号、工程名称、项目名称、施工单位、施工图号、自检互检签署、专检结论、外检结论等；抽见：19700-1#吨级厨房机械通风：自检合格——2022.4.27；互检合格——2022.4.27；专检——第一次报检，合格，一级品，2022.5.2；19700-1#吨级空调机械通风：自检合格——2022.8.23；互检合格——2022.8.23；专检——第一次报检，合格，一级品，2022.8.24.放行控制基本有效。介绍说，如果报检不合格，将根据厂方要求进行返工，一般只是口头交流，不出具书面记录，返修后报检合格才签发报检单。不合格品控制基本有效。 | Y |
| 运行策划和控制 | EO:8.1 | 公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：环境因素和危险源识别评价与控制程序、环境和职业健康安全法律法规控制程序、运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、设备控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、事故调查处理控制程序、工艺作业指导书等；策划了生产工艺流程如下：运输—吊装—安装—焊接—打磨—报检—交付废水控制：公司生产不产生废水；生活污水排入船厂污水管网；噪声控制：生产用的工具不产生明显的噪音；粉尘、废气控制：生产过程中产生的焊烟，排放量有限，自然通风无组织排放，作业船舶位处江边，不对周边空气造成影响；固废控制：废弃的焊条头集中收集，以旧换新，由船厂进行统一处理，防止对土壤造成污染。介绍说安装过程不产生其他危险废物。火灾事故预防：公司配备有灭火器等消防设施，有应急预案，相关人员经过培训，作业现场无可燃物品。运行控制基本满足要求。 | Y |
| 应急管理 | EO:8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”，有效文件；查见应急救援培训和演练计划2022；查见消防器材检查表；查见应急预案演练记录，2022.7.10，生产部组织员工进行了火灾应急救援预案演练，保留了演练方案等记录；进行了演练总结评估：个别人员认为是搞演练存在无所谓的思想，很不严肃。下步工作包括认真抓好职工安全教育培训，开展技能练兵，提高业务素质等方面。 | Y |

说明：不符合标注N