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：龙立创 | 判定 |
| 审核员：张鹏 审核时间：2020年9月15日 |
| 审核条款：QMS:5.3、6.2 、7.1.5 、7.1.3、7.1.4、8.1、8.5.1、8.6、8.7  EMS/OMS: 5.3、6.2、6.1.2、8.1 、8.2 |
| 组织的岗位、职责权限 | QEO5.3 | 机修厂负责人：龙立创  负责本公司高压供配电，设备维修，配件加工等工作。主要职责如下：  1.认真贯彻执行上级有关安全生产方针、政策、法律法规和公司各项规章制度。  2.按照公司要求负责公司高压供电、机加工和电器修理工作，安排好作业班次，抓好工艺纪律和劳动纪律，确保安全供电与加工修理件的按时完成，努力提高自制加工件产品的数量和质量，提高工时效率。  3.坚持定期召开厂务会议，认真研究分析本厂生产情况以及各项工作，对发现的问题及时采取措施，认真解决。  4.坚持安全第一，预防为主，综合治理的方针，积极落实安全生产责任状内容，严格执行《安全生产奖罚办法》，抓好员工安全知识教育和技术培训，努力提高员工安全意识和安全素质。  5.抓好经济责任制的分解落实，重视班组核算管理，细化考核项目，抓好内部挖潜，降低机修加工成本，组织开展技术革新，提高产品质量和工时利用率。  6.加强班子团结，强化班子建设，完善各工序的协调，努力做好与其他生产单位和职能部门的沟通配合。  7.加强党支部建设，抓好员工的思想政治工作和宣传报道工作，营造良好的生产工作氛围。  8.积极完成公司领导交办的临时性或其他工作任务。  职责明确，回答基本正确，沟通顺畅。 | Y |
| 管理目标及其实现的策划 | QEO6.2 | 公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。  公司管理目标是：  1. 产品质量管理目标  产品名称 产品质量指标  Fe2O3（%） 水分（%） Li2O(%) Ta2O5(%)  锂云母（散料） ≤22.0 ≥3.0  粗长石（散料） 不超过原矿石 ≤19.0  细长石（散料） ≤22.5  高锂长石（散料） ≥0.6  钽铌精矿（散料） ≥18.0  环境安全目标为：  一、坚持以人为本，实现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。 二、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。 三、杜绝环境污染事件，实现“三废”达标排放，主要污染物（COD、SO2、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。 四、杜绝重大交通、火灾事故发生。  目标可测量，与公司管理方针一致。  机修厂的目标为：   1. 坚持以人为本，实现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。 2. 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。 3. 杜绝环境污染事件，实现“三废”达标排放，主要污染物（COD、SO2、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。 4. 杜绝重大交通、火灾事故发生 5. 机加工产品合格率≥98.5%   每年由安全环保部按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况，提交管理评审会议。查到2020年1月-2020年8月，公司管理目标完成情况，各项目标均已完成，考核部门安全环保部。  针对重要环境因素、不可接受风险制订了管理方案并予以实施，基本有效，详见安全环保部该条款审核记录。 | Y |
| 环境因素、危险源识别识别和评价 | EO6.1.2 | 机修厂识别了环境因素两条，机械维修含油手套废弃，产生废油，其中废油的产生为重要环境因素，控制措施为联系处置单位处理。  机修厂识别了危险源15条，包括工具未加紧、没正确穿戴劳保用品，共识别出不可接受风险3条，包括动作不规范等，控制措施为严格执行操作规程。 | Y |
| 基础设施 | Q  7.1.3 | 查设备台帐，包括：普通车床、铣床、牛头刨床、龙门刨床、双立柱卧式带锯床、办公设备等。不涉及特种设备。  基础设施有：厂房、办公室、汽车。  抽查插床日常保养记录表，保养人为刘勇，时间为2020年2月，保养项目包括外观清洁、无隔日铁屑等。  抽查B5032型插床润滑记录表，润滑部位包括刀架回转轴、上床身内部油池等，时间为2020年6月。  抽查车床安全技术操作规程，规程粘贴于车间墙壁上。 | Y |
| 运行环境 | Q  7.1.4 | 机修厂面积 2950平米，用隔段划分各部门区域，工作环境良好，办公环境及设施保证现代化。查看机械加工场所及办公环境，设备摆放整齐有序，相应物品摆放在指定区域，现场工作环境通风良好，卫生干净，符合办公及机械加工环境要求。 | Y |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 提供了《测量设备管理台账》内容包括监视设备名称、规格、检定周期等。检测设备：游标卡尺、外径千分尺、摇表等23台。  目前尚没有计算机软件用于规定要求的监视和测量情况。  经询问，没有自校检测设备，未发生在用的监视和测量设备有异常现象。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | ●机修厂对加工产品质量目标、产品实现过程、产品所要求的检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。  1、机修厂的产品为：委托加工的零件  2、工艺流程：按照委托加工的零件加工流程卡片上的工序执行。  3、生产设备：普通车床、铣床、牛头刨床、龙门刨床、双立柱卧式带锯床。基本满足要求。  4、检测仪器：游标卡尺、外径千分尺、摇表。基本满足要求。  5、产品执行标准：加工图纸要求 | Y |
| 运行控制 | EO8.1 | 本部门执行突发事件应急处置条例、职业危害预防制度、固体废弃物管理流程、废水控制管理流程等。  运行控制情况：办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公区域内配置的灭火器,在有效期内。  办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电，工作时间平均每天8小时；  办公用品按要求由公司办公室负责发放，作好记录； | Y |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 制定了YTS/QP31《应急准备与响应管理程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。  公司编制了宜春钽铌矿有限公司生产安全事故应急预案，发布为2018.8.8，批准人为袁明才**。**  抽查火灾和机械伤害应急预案，包括因触电而受伤的伤员救治等情况，规定应急预案和应急计划确立后，经过有效的培训，公司人员每年演练一次。或根据情况不定期举行演练，办公作业人员变动较大时增加演练次数。每次演练结束，及时作出总结，对存有一定差距的在日后的工作中加以提高。  抽查火灾应急救援事故演练  一、演练目的  为检验公司应急救援队伍处置能力，提高全体员工防火安全意识，普及防火知识，熟悉消防器材的正确使用。  二、成立演练指挥领导小组  演练总指挥：袁明才  副总指挥：陈清  组员：邹卫平、郭庭华、李金锋、陈延辉、胡德礼、刘光飞、刘世文、胡强、李文吉  三、各演练小组职责及成员  演练一组  组长：陈延辉  组员：爆破班成员（3人）  职责：现场警戒、疏导、宣传、物资保障、演习时点火  演练二组  组长：胡德礼  组员：采矿场职工（必须含新进职工）（20人）  职责：按要求操作灭火器进行灭火、演习后清理现场  演练三组  组长：郭庭华  组员：采矿场办公室、公司安环部及后勤保卫部成员（7人）  职责：现场讲解、现场监督、现场救护、演习前后确认、回收灭火器。  四、演练时间  2019年6月13日上午9：00－10：00  五、演练地点  采矿场采装工段  六、演练要求  所有人员必须严格按照应急预案程序准确、及时启动；正确使用消防器材，及时扑灭大火，减少损失。  七、情景模拟  电焊工在采装工段门口进行焊接维修作业时，焊接时产生的火花点燃设备油渍发生火灾。现场作业电焊工立即上报工段长；工段长立即通知安全员、厂长立即启动现场处置方案，并上报矿调度。工段长立即组织人员到现场及时灭火。采矿场参演人员正确使用灭火器，及时、迅速扑灭大火，未有人员受伤、设备损失。  八、演练实施步骤  （一）全体参演人员在采矿场采装工段门口集中，清点人数，分配小组。  （二）一组组长组织小组成员做好如下准备工作：  ①摆放油桶2个并在油桶内堆设柴火；  ②准备两小桶柴油；  ③制作两只火把；  （三）现场动员讲话和培训：  ①演练总指挥对演练工作进行动员讲话；  ②副总指挥传达演练目的；  ③请后勤保卫部代表讲解火灾预防、逃生自救常识和干粉灭火器操作方法及注意事项。（先模拟操作，再实际操作。参演人员模拟操作，掌握风向，选定站位，选择灭火点）  ④总指挥宣布火灾事故实战演习开始；  （四）二组人员两人一组分别操作灭火器对油桶内火焰进行灭火；一组组员负责用火把将桶内柴火进行点燃，以便下一组进行灭火。  （五）演习结束并清理现场；  （六）由演练总指挥进行点评、分析和总结。  机修厂参与了应急演练。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | Y |
| 生产和服务提供 | Q8.5.1 | a) 获得规定以下内容的文件化信息：  1） 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：  委托加工的零件  2）要达到的结果：满足加工图纸要求  b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：  提供的主要监视和测量设备有：游标卡尺、外径千分尺、摇表。  c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；  按照工序进行检验。  d) 使用适宜的设备和过程环境；  生产设备：普通车床、铣床、牛头刨床、龙门刨床、双立柱卧式带锯床。  e）指派胜任的人员，加工人员  f) 需确认过程：无  g) 实施防止人为错误的措施：无  上述措施实施有效。  h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：  抽查中班生产情况，按照加工图纸要求，加工3#皮带首，委托加工单位为坪石选矿厂，工作令号为8-022，主机名称为皮带机。  加工工序为锯、割、钻、粗车、精车、铣。  查产品交付：将加工后的零件交付至委托单位 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 抽查加工零件检验记录：1）零件名称：摇床轴承盖，加工者：刘勇等5人，尺寸要求（130±0.1）mm，实测值129.25mm、129.85mm、129.75mm，129.60mm、129.40mm，检验结论为合格。  2）零件名称：曲轴，加工者：刘勇等5人，尺寸要求（255±0.5）mm，实测值255.30mm、255.30mm、255.58mm，255.40mm、255.30mm，检验结论为合格。 | Y |
| 不合格品控制 | Q8.7 | 询问机修厂龙厂长，机修厂主要加工零件为公司各单位机械设备上非主要零部件，不起关键生产作用，加工后如不满足图纸要求，委托单位对零件进行试用，如可以安装上即可，基本不存在返工和报废情况。 | Y |

说明：不符合标注N