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：胡迪 陪同人员：裘桂芝 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2020年11月2日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发不适用确认、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更改控制  EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境目标、6.1.2环境因素识别与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应，  OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2职业健康安全目标、6.1.2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， |
| 部门及人员的职责和权限 | **QEO5.3** | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责产品实现的策划，质量管理体系生产服务提供控制，产品检验，负责环境因素、危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制，应急预案并实施预案的紧急演练，负责产品生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。 | 合格 |
| 目标及方案 | **QEO6.2** | 查有公司级管理目标，并按照部门对目标进行分解，有目标管理管理规定，规定了目标的分解及考核的具体方法。  生产部主要目标 2020年10月10日统计情况  1、生产工艺贯彻执行率100% 100%  2、生产设备设施完好率90%以上 100%  3、因公责任重大伤亡率为0； 0次  4、职业病发病为0 0  5、火灾事故为0 0次  6、固废分类处置率100%； 100%  与方针一致，符合公司总的质量、环境、职业健康安全目标，2020年10月10日，涂昌文进行了统计及目标实现分析，经查，达成目标。  抽环境安全管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求：  A、潜在火灾管控：  1、制定火灾应急预案，并进行演练；  2、按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演习培训，提高人员安全防火应急措施知识；  3、公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；  4、预计费用5千元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。  B、对触电采取措施如下：  1、加强带电设备的防护和检查，采用保护接地和保护接零并安装漏电保护器等。  2、检修作业保护应采用警告牌警告其它人员正在检修，并穿戴好自已的绝缘鞋、手套等防护用品。  3、临时用电应有可靠的接地或防零措施。  4、进行安全意思培训  5、预计费用5000元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。 | 合格 |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | 一、确定产品和服务的要求  1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。  2、公司生产的产品主要有：高压断路器、高压隔离开关、避雷器和高压熔断器的制造  3、公司生产、检验相关标准：按客户要求，参考国家/行业标准：交流无间隙金属氧化物避雷器GB 11032-2010、高压交流断路器GB/T1984-2014、高压交流隔离开关和接地开关GB 1985-2014 、交流高压熔断器GBT 15166.4-1994 、交流高压熔断器喷射式熔断器GB/T 15166.3 、高压开关设备和控制设备标准的共用技术要求GB/T 11022-2011，编制了相应的过程文件：编制了《生产工序作业指导书》、《过程检验规程》等指导产品生产和确定产品的接收；  3、特殊工序铆接工序、电镀表面处理过程、刷粘合剂过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对铆接工序、电镀表面处理过程、刷粘合剂过程分别进行了过程确认，参与识别和确认的人员有：裘桂芝、胡迪、万七妹、杨腊花、岳昌学等。确认日期：2020年3月25日。  4、明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品出厂合格率100%；客户满意度大于96分，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。  二、过程及产品接收准则  1、工艺流程：  避雷器工艺流程：  领取芯体→刷粘合剂→烘干→压铸→总装→成品检测→包装入库  真空断路器生产工艺流程：  领料→电器元件、零件→检验→一次装配→二次装配→调整→安装→检验入库  隔离开关生产工艺流程：  领料→冲压→表面处理→接地部分分装、导体分装、底座分装→分装检查→单级总装、三级总装→检验→包装  熔断器生产工艺流程：  领料→冲压→表面处理→上下触头分装、底座瓷瓶清理、绝缘管铜触头铆接分装→分装检查→单级总装、三级总装→检验→包装  2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求等。  三、确定资源需求：  生产设备：开式可倾压力机、交流弧焊机、手动液压堆高车、仪表车床、四柱液压机、电热恒温鼓风干燥箱、液压铆接机、工作台、气体回收装置、交流弧焊机等。  监测设备：耐电压测试仪、回路电阻测试仪、开关机械特性测试仪、互感器特性综合测试仪、数显扭矩扳手、大电流测试台、轻型高压实验变压器、镀层测试仪、触头压力测试仪、支柱瓷绝缘子探伤仪、电子拉力试验机、微水检测仪、SF6气体检漏仪、局部放电检测仪、电解测厚仪、操作支柱扭矩测量装置（扭矩扳手）等。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  四、实施过程控制：  公司按照制定的各工序作业指导书及《过程检验规程》、《成品检验规程》、《原料进货检验规程》、《关键原料定期确认检验规程》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。  五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，公司生产和服务相关记录主要有：作业通知单、成品检验单、车间巡检记录、生产工艺记录表、检验记录表等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。  经识别，外包过程为：原材料剪切、冲压件电镀。  策划的输出适合于组织的运行。 | 合格 |
| 产品和服务的设计和开发不适用确认 | **Q8.3** | 公司按照国家标准、行业标准、企业规范及客户提供的要求转换为工艺要求组织生产，不需进行产品的设计和开发，其生产过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准中8.3条款内容，其不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响，不适用合理。 | 合格 |
| 生产和服务提供的控制 | **Q8.5.1** | 公司主要从事高压断路器、高压隔离开关、避雷器和高压熔断器的制造。  公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。  生产负责人胡迪介绍说，公司依据已签订的合同订单，下达生产计划。接到订单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。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。  一、现场查看受控条件：  1) 公司目前从事高压断路器、高压隔离开关、避雷器和高压熔断器的制造。  生产的工艺流程是：  1、工艺流程：  避雷器工艺流程：  领取芯体→刷粘合剂→烘干→压铸→总装→成品检测→包装入库  真空断路器生产工艺流程：  领料→电器元件、零件→检验→一次装配→二次装配→调整→安装→检验入库  隔离开关生产工艺流程：  领料→冲压→表面处理→接地部分分装、导体分装、底座分装→分装检查→单级总装、三级总装→检验→包装  熔断器生产工艺流程：  领料→冲压→表面处理→上下触头分装、底座瓷瓶清理、绝缘管铜触头铆接分装→分装检查→单级总装、三级总装→检验→包装  通常依据客户的订单来确定需要生产以上产品的数量、规格型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  公司中标与甲方签订合同后，公司下达了《生产计划表》，查看2020.8.11日生产计划，订货名称：断路器；规格型号：ZW32-12；数量：15台，交货日期：2020年8月20日；查看2020.9.18日生产计划，订货名称：避雷器，规格型号：HYSWS-17/50，数量100组，交货日期：2020年9月21日。  现场有：生产通知单、图纸、设备操作规程、各工序作业指导书、检验规范，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。  2）提供和配置了耐电压测试仪、回路电阻测试仪、开关机械特性测试仪、互感器特性综合测试仪、数显扭矩扳手、大电流测试台、轻型高压实验变压器、镀层测试仪、触头压力测试仪、支柱瓷绝缘子探伤仪、电子拉力试验机、微水检测仪、SF6气体检漏仪、局部放电检测仪、电解测厚仪、操作支柱扭矩测量装置（扭矩扳手）等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。  3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）提供和配备了开式可倾压力机、交流弧焊机、手动液压堆高车、仪表车床、四柱液压机、电热恒温鼓风干燥箱、液压铆接机、工作台、气体回收装置、交流弧焊机等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。  5）生产操作技术人员、管理人员以及检验人员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。  特种作业焊工职业资格证书，姓名：岳昌学，证书编号：1223030000500839；  C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\1604397063(1).png  6）提供了设备操作规程、生产作业指导书等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。  7)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质检部检验人员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由供销部开具出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。  生产现场观察：  公司目前从事的是高压断路器、高压隔离开关、避雷器和高压熔断器的制造，各类产品结构形状比较简单，工艺相似，区别主要物料规格不同。  1．避雷器刷粘合剂工序：  正在生产型号HY5WS-17/50的避雷器，作业员杨腊花从物料框中取出对应的避雷器芯体，两头扭伤螺丝，用毛刷将粘合剂涂在芯体上，涂抹均匀后，放置于物料架上，检查外观无异物，四处涂抹均匀，自检无误后，流入下一工序。  2．避雷器烘干工序：  作业人员万七妹将上工序涂抹均匀粘合剂的产品，放置于烤炉中，设定温度125℃±10℃，烘烤30-60分钟后，记录烘干时间，并做好已烘干标识后，摆放在物料架中，流入下一工序。。  3. 避雷器压铸工序：  作业人员张贤慈取出已烘干的半成品，上下各放一块生硅橡胶（140g±15g）后，放入四柱液压机对应模位中，设置压力22Mpa，时间380s，温度165℃±5℃，进行压铸结束成型后，取出查看外观避雷器外观是否饱满，是否存在披锋，缺胶等不良，自检符合要求后，流入下一工序。  4、隔离开关冲压工序  作业人员郭忠福正在生产高压隔离开关（型号GW9）的刀片（85mm\*32mm），将钢板放置于压力机中使用对应模具，进行冲压，检验外观无毛刺，尺寸符合要求后流入下一工序。  5、隔离开关导体分装、底座分装  作业人员胡迪，将高压隔离开关（型号GW9）槽钢、陶瓷使用螺丝进行固定，进行底座分装，查看是否稳固，无晃动，有无漏零部件等不良情况，自检合格后，流入下一工序。  将导体10\*35mm与对应螺杆、平垫弹片、螺母，使用扳手进行装配固定，进行导体分装，查看是否稳固，无晃动，有无漏零部件等不良情况，自检合格后，流入下一工序。  6、包装工序  作业员张小菊对隔离开关进行包装，将成品使用防止在牛皮箱中，放入说明书、合格证等附件后，自检无漏放配件后，进行合盖封箱，使用打包带进行固定，并在外箱中注明数量等标识，自检符合要求后放置于待检验区。  通过观察以上工序操作均符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | 合格 |
| 标识和可追溯/产品防护 | **Q8.5.2**  **Q8.5.4** | 产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。  原材料依据不同的类型和防护要求进行防护运输，产品运输要求包装等。  生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象。标识和可追溯性基本符合标准要求。  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。产品加工、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，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 合格 |
| 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。  经询问，目前无生产的变更。 | 合格 |
| 环境因素/危险源辨识与评价 | EO6.1.2 | 生产部负责人胡迪述：公司制订《环境因素识别与评价控制程序》和《危险源识别与风险评价控制程序》，生产部根据高压断路器、高压隔离开关、避雷器和高压熔断器的加工、进料、办公、销售等过程工作特点对涉及的环境因素、危险源进行了识别和辨识。  在公司编制的”环境因素识别与评价控制程序”中，对环境因素识别和评价的目的、职责、工作程序和记录的要求均有明确的规定。  查到《环境因素识别评价表》：已识别生产部的环境因素产生过程包括：刷粘合剂、压铸、组装、冲压、能源消耗、用电不当、生产垃圾等过程中噪声的排放，能源的消耗，废水、废渣的排放、固废的废弃等，在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态和三种状态等。使用分级评分的方式。基本合理。  参加环境因素辨识和评价人员：裘桂芝、胡迪、代寸荣、陈雪莲 时间：2020年5月22日  查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：潜在火灾，噪音的排放、固废排放等，明确控制措施和责任部门，基本合理。  查到《危险源辨识与评价一览表》，内容有：作业活动名称、潜在危险因素、时态、状态、可导致事故、可采取控制措施、危险发生的可能性L、损失后果C、频繁程度E、等。识别出生产部危险源有：触电、火灾、机械伤害、听力损害、人身伤害等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。提供《不可接受风险清单》有：火灾，触电、机械伤害等，并制定有控制措施。  参加危险辨识和评价人员：裘桂芝、胡迪、代寸荣、陈雪莲 时间：2020年5月22日。以上危险源识别基本全面、无遗漏，评价基本合理。 | 合格 |
| 环境和职业健康安全运行控制 | EO8.1 | 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、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、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、生产车间噪声控制作业指导书、生产生活固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。  一、对噪声达标排放采取措施如下：优化总平面布置，合理布置压力机产生噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的设备采用消声、隔声、减震等措施进行控制，设备噪音较小，可有效减低噪声对周围环境的影响。  员工佩带耳塞、手套、口罩、工作服等防护用品进行作业；在现场审核时车间噪音较小，对周边噪音影响不大。  二、对固体废弃物分类处置。采取措施如下：按：“资源化、减量化、无害化”原则进行分类处理。生产过程中的一般固废，主要是冲压件的边角料，定期供应商回收处理；生产过程中原料产品的包装袋，由生产厂家回收利用，不外排。  办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，一般是交供应商回收，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。  三、废气排放  无。  四、废水管控：  生产过程不产生废水，生活废水经过化粪池排放至工业园管网集中处理。  五、提供了2020年1月至2020年10月环境安全检查记录表，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。  抽查2020.7.26日、2020.8.27日、2020.10.13日检查结果均正常，检查人裘桂芝、胡迪。  基本符合要求。  六、能源资源管控：  办公过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，查看现场未发现有漏水和浪费电能的现象。  七、潜在火灾管控：  1、制定火灾应急预案，并进行演练；  2、按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演习培训，提高人员安全防火应急措施知识；  3、公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；  4、预计费用5千元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。  七、对触电采取措施如下：  1、加强带电设备的防护和检查，采用保护接地和保护接零并安装漏电保护器等。  2、检修作业保护应采用警告牌警告其它人员正在检修，并穿戴好自已的绝缘鞋、手套等防护用品。  3、临时用电应有可靠的接地或防零措施。  4、进行安全意思培训  4、预计费用5000元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。  八、对机械伤害采取措施如下：  1、机械设备应按技术性能的要求正确使用，缺少安全装置已失效的机械设备不得使用，定期检查设备日常运行保持安全正常状态运行。  2、机械设备的操作、维护人员必须身体健康，并经过专业培训考试合格取得有关部门颁发的操作证书后，方可上岗；  3、操作时，操作、维护人员必须按规定穿戴好劳动保护用品，同时应严格按照机械设备特种设备的安全操作规程作业，严禁酒后操作；  4、机械设备定期进行保养，当发现有漏保、失修或带病运转等情况时，立即停止使用。严禁在运转和运行中对机械设备进行维护、保养或调整作业。  5、预计费用20000元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。  八、安全防护：  主要是防止触电和机械伤害，办公生产时注意防护，加强日常检查和培训教育。  九、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。  十、为主要长期员工上社保，查见交款证明。  十一、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  十二、对于2020年度此次新型冠状病毒感染的肺炎疫情防控事宜，供销部执行公司要求进行人员出入登记，量体温，戴口罩等。人员出入填写《企业职工体温登记表》，记录了姓名、体温、是否发热等内容按要求基本做好了控制。  十三、现场运行控制：  巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，有进行点检，处于有效状态中。  查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对噪声、机械伤害等进行了告知，操作人员佩带相应的防护措施如穿戴有工作衣、工作鞋、工作帽、手套等。  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。  车间操作和选用低噪声的设备和工具，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，噪声能达标排放，环保设施运行正常。  原材料仓库、成品仓库摆放整齐，张贴了相应物料状态标识；  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，门口配有灭火器。  生产车间内现场电线布线合理，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。  原材料仓库、成品仓库分类进行摆放，张贴了相应物料状态标识；车间部分物料摆放不整齐，已现场指导车间人员进行改善。  车间化学品存放区，发现存放有几瓶硅胶专用粘合剂，但不能提供相关的MSDS，不符合要求。  车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效，但需加强化学物品存放区的管理。 | 不符合 |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应程序》，建立了火灾、触电、机械伤害等应急预案，由生产部组织演练，提供了应急预案演习记录，  查火灾应急演练记录，演练时间 2020年5月19日  负责人：胡迪  参加人：全体员工（生产部、质检部、行政部、供销部）  演练的效果  1、组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。  2、人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护。  3、各参训人员着装整齐，装备佩戴完整，精神饱满。  4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责  演练达到了目的。有效。  再查2020年6月10日触电应急演练记录、2020年5月25日机械伤害应急演练记录，情况基本同上。  针对近期出现的新型冠状病毒引发的肺炎疫情，公司制定了疫情防控预案，公司有进行返岗人员健康报备管理、每日人员出入登记/量体温/戴口罩、是否发热、办公区域消毒、分餐制用餐时间管理等，严格按政府和预案的要求执行。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | 合格 |

说明：不符合标注N