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：生产技术部 主管领导：付腾飞 陪同人员：杨秀锦 | 判定 |
| 审核员：李俐 审核时间：2019.10.2-10.3 |
| 审核条款：QMS: 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过程运行环境、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、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，  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、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应，  OHSAS： 4.4.1职责与权限、4.3.3目标指标、4.3.1危险源辨识与评价、4.4.6运行控制、4.4.7应急准备和响应， |
| 组织的岗位职责和权限 | QE5.3  S4.4.1 | 本部门主要负责公司生产过程的控制；基础设施的管理、设备的维护保养工作；工作环境的管理；产品实现的策划及控制等工序控制及相应环境和职业健康安全的运行控制。  与部门负责人沟通，付腾飞部长了解本部门的职责权限。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | QE6.2  S4.3.3 | 本部门的目标有:  设备完好率90%  固体废弃物100%分类处理  火灾事故发生率0  不发生重大安全事故  部门分解目标与公司方针一致，可测量，并传达到部门相关人员，必要时适时更新。  提供《目标完成情况考核统计表》，考核日期2019.8.30日，考核统计: 刘卫东等。完成情况：以上各目标均已达成。  针对以上环境、职业健康安全目标和重要环境因素和重大危险源公司制定了相应的《管理方案》，内容涉及方法措施、执行部门、预算资金、启动/完成时间、完成情况等。如工作中的废钢板、废下脚料、废焊渣等废弃物严格按废弃物控制规范进行处理；配备有效的灭火器等消防设施，安全操作隐患检查每月至少1次、现场每天检查操作规范性，防止影响环境和造成职业健康安全隐患的操作等……  时间表：自管理体系运行以来持续进行，已按管理方案要求实施。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 提供了《设备管理台帐》，  配置的设备有剪板机、切割机、车床、钻床、卷管机、铣床、电焊机、氩弧焊机、压力机、标准金属量器等。  有设备维护保养要求，明确了维护保养产品、周期等。  提供了《设备保养计划》，查设备保养实施情况：每月进行一次，抽查《设备保养记录》显示2019年4月13日、2019年6月10日、2019年8月19日对以上设备进行除尘、加油等维护保养。保养人员：齐亮，检查人员：付腾飞。  公司现有厂房、办公室、设备能满足管理体系运行需要。  查公司无特种设备。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司产品生产销售对环境没有特殊要求，现场查看办公区较干净卫生，生产区域物品放置不规范，已向现场负责人口头提出，答应迅速整改。  公司的工作环境基本适宜目前公司管理体系运行需要。 |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 组织对标准金属量器的生产，油罐容积测试服务（劳务）过程进行了策划。  产品执行：JJG 259-2005 标准金属量器检定规程、JJG 266-2018卧式金属罐容积计量检定规程、JJG 133-2016汽车油罐车容量检定规程等标准及顾客要求等。并作为产品的质量目标和要求。  制定的产品生产工艺图和测试服务流程图清晰地描述了产品生产和测试服务的过程。  组织确定了《工艺流程卡》、《图纸》、《作业指导书》、《安全操作规程》、《工艺守则》、《产品检验规范》、《测试服务作业指导书》等文件，描述了产品实现的方法和接收准则。  公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、工厂车间、物料等。  为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如《原材料验收记录》、《零部件检验记录》、《成品检验记录》、《检定合格证书》、《检定记录表》、《容积表》等。  与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生非预期变更，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产技术部根据实际情况组织技术人员、供销部、质检部负责人员商议生产更改事项，减轻不利影响，并将结果及时通报相关部门。目前暂无更改情况。  组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。 |  |
| 不适用确认 | Q8.3 | 组织按照产品标准和顾客要求进行生产销售和油罐容积测试服务（劳务），不需进行产品和销售服务的设计和开发，因此对标准的8.3条款不适用，且不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任，不适用合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。  生产技术部目前从事的是“标准金属量器的生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“标准金属量器” 的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  生产流程：  原材料验收→下料→机加工→焊接→组装成型→检验→入库；  a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《订单确认表》获得表述产品特性的信息。  b) 组织编制了产品的作业指导书等文件，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。  c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。  d) 组织为各工序配备了游标卡尺、钢卷尺、标准金属量器等监视测量设备。  e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。  检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、零部件检验记录、成品检验记录等，符合要求。  过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。  f) 质检部负责对产品的放行，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由供销部负责联系售后服务工作。  g）为生产过程配备了必要的人员，特殊专业人员有电焊工证。  h）成型设备使用专用模具和控制程序，上岗前经过专业技能培训，有班前和班后会，可以起到防错作用。  I）生产技术部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司的特殊过程为：焊接成型过程，编制有《对于关键质量控制点特殊过程的规定》，查到“制造工艺、设备、工艺参数、人员的评定”2019.3.10日杨秀锦等对制造工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。  现场观察，  钢板下料过程： 现场查看操作工刘某使用剪板机作业，是金属量器锥体用钢板，原材料为3X1220X2440不锈钢板，下料尺寸要求1200X700mm，实测产品规格符合图纸要求。  钢管下料过程：现场查看操作工陈某使用切割机作业，是金属量器支架用钢管，原材料为φ48X3mm不锈钢管，下料长度要求780mm，实测产品规格符合图纸要求。  机加工过程：操作工孙某使用压力机作业，正在加工20L金属量器锥体，把1200X700不锈钢板放入压力机专用模具，压力300T，一次压制成型，操作符合要求。  焊接过程：操作工李东使用电焊机作业，正在焊接50L金属量器桶体，焊接电流85A，延时0.9秒，要求焊口工整无飞溅，装配紧凑无错件无漏件，操作符合要求。  焊接组装过程：操作工周延忠正在焊接组装50L金属量器桶体和锥体，焊接电流90A，延时0.9秒，要求焊口工整无飞溅，装配紧凑无错件无漏件，操作符合要求。  组装过程，正在进行的是50L金属量器计量颈和标尺安装，2名操作工，把支架和桶体放在平面，把计量颈固定在桶体顶部开口处，标尺与计量颈平齐后用螺丝拧紧固定，操作符合要求。  清理打磨过程：操作工刘某某正在使用砂光机打磨100L金属量器桶体和支架，要求光洁无毛刺、无披锋，产品外观和规格满足质量要求。  标定测试过程：操作工杨某正在使用100L标准金属量器标定100L金属量器，先在标准金属量器注入20L水，然后把水导入待标定金属量器，观察计量颈液位升高数，把标尺档位调整到20L然后与计量颈液位平齐；再重复以上工作直到注入100L水时液位也平齐，现场查看操作符合规定要求，产品经标定合格。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。 |  |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 原材料、过程产品、成品采用标签进行标识。抽查半成品和成品存放在车间内划定的区域内，符合要求。  各生产区域中设置：合格区，不合格区未设置，给企业提出。  追溯时机和方法等在文件中有规定，生产技术部负责组织实施和部门负责人交谈：顾客在使用中一旦出现问题反馈到公司后，公司依据生产日期，通过生产日期可查至生产工序和操作者及供方等。  体系运行以来追溯活动：未发生。  查现场各类标识，做到清楚、合理，符合要求。  未发现标识不当而造成混淆的情况。 |  |
| 防护 | Q8.5.4 | 搬运方式采用人工搬运，小心轻放，满足搬运要求，要求吊运稳准、放置平整防滚动等。  储存环境没有其他特殊要求。  现场未出现因防护不当产生的不合格品。 |  |
| 变更控制 | Q8.5.6 | 对于生产过程的更改，公司规定通过《生产通知单》的形式重新下达。生产过程的更改指令，若涉及到交付时间更改，均有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产通知单》下达。更改的生产指令由本部门负责人签发。  目前无生产过程的更改。 |  |
| 环境因素  危险源 | E6.1.2  S4.3.1 | 提供了《环境因素的识别、评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。  部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识。  查《生产部环境因素识别评价表》，对本部门生产和办公等有关过程的环境因素。分别识别了日常办公过程中的固废（废电池、灯管、墨盒、笔）造成的地面污染、水资源利用（拖地、厕所用水）的水资源消耗、照明、空调、办公设施等电能消耗、意外火灾引起的污染大气、污染地面、资源消耗、生产过程（固废、噪声排放、火灾、电能消耗、粉尘排放、噪声超标）、设备维修（废弃丢弃、漏油、更换新部件）等环境因素。  查到：《重要环境因素清单》，公司涉及重要环境因素：固体废弃物的排放、废气排放、噪声排放、意外(潜在)火灾等，本部门涉及的重要环境因素：均有涉及。  查《危险源辨识及风险评价表》，部门：生产技术部，识别了办公和生产过程中垃圾不理不及时可能导致的疾病传染、人离开未断电源可能导致的的火灾、生产过程违规操作可能导致的人身伤害等危险源。  查到：《不可接受风险清单》，公司涉及重大危险源 7 项：潜在火灾、触电、人身伤害、机械伤害，本部门涉及的不可接受风险：均有涉及。  对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、应急准备与响应进行控制。  生产技术部环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求。 |  |
| 运行控制 | E8.1  S4.4.6 | 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》、《应急准备和响应管理程序》、《安全管理程序》、《应急管理程序》、《防火管理程序》、《噪音管理程序》、《应急预案》等。  1、废水管控：  公司无生产废水外排，标定用水循环使用，定期排出用于厂区绿化和降尘，生活废水洒在厂区绿化和降尘不外排；有旱厕一处，定期清掏外运用于积肥。  2、废气管控：  主要是抛光打磨废气、焊接废气，安装了废气回收和处理设施。  3、噪声管控：  生产过程在切割和压制过程产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具、减震装置，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：  生产过程中主要为切割产生废边角余料。生产技术部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售回收单位再利用。  危险废物为少量车间含油抹布，采取了直接焚烧的方式处理。   1. 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。  8、安全防护：  公司给员工发放手套、口罩、防护眼镜等劳保用品，车间和设备上悬挂安全警示牌。设备旋转部位和凸出部位，安装有防护罩等，设备运行状况良好。  9、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。  10、为主要长期员工上社保，查见交款证明。  11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  12、现场观察运行控制：  生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、禁止吸烟等，车间采光良好、空气流通，车间噪音较小对员工危害不大。经噪声监测能达标排放。  现场巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。  现场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，操作人员穿戴有工作衣、工作鞋、手套、安全帽等安全防护用品。  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。  打磨抛光过程有布袋除尘器，焊接过程有焊烟净化器。环保设施运行正常。经废气监测等达标排放。  剪板机和压力机作业有急停按钮，现场操作工戴手套，废边角料堆放在一起。  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。  打磨、切割、压力机加工工序，设备防护设施合理，有防护罩，搬运人员配戴线手套，车间人员均着工作服、安全鞋。  与下料、焊接成型、压力机、打磨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，现场人员交流对烫伤、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。  使用手持砂光机时先检查有无电线裸露等安全隐患。  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。  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，配有灭火器。  车间入口右侧有一批待钢管切割余头，存放较零乱，现场提出了批评指正。  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。 |  |
| 应急准备和相应 | E8.2  S4.4.7 | 生产技术部按照策划的《应急准备和响应控制程序程序》《火灾应急预案》等，明确了相应的运行准则。  生产过程中加强用电安全，防止触电事故和火灾事故的发生，安装了漏电保护器。  现场审核时现场查看车间灭火器在有效期内。  生产现场有“禁止吸烟”，“小心触电” 等环保、安全警示标识。  配有急救药箱，箱内有创可贴、消毒酒精、碘伏、棉棒等。  查2019年6月18日参加了办公室组织的火灾预案演练，提供了相关记录。  自体系运行以来未出现应急事故情况。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N