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：**生技部** 主管领导：潘希明 陪同人员：何昌宾 | 判定 |
| 审核员：李京田 审核时间：2020.12.26 |
|  |
| 组织的岗位职责和权限 | QES5.3 | 本部门主要负责基础设施的维护保养工作；工作环境的管理；产品实现的策划；产品生产的控制、不合格和纠正措施的控制、产品放行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，了解本部门的职责权限，暂无变化。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | QES6.2 | 提供《目标分解表》，主要目标有:  目标 完  产品一次交验合格率 ≥96%  生产计划完成率 ≥98%  机械伤害事故发生率 ≤2人次/年  固体废弃物分类储存或按要求排放 100%  火灾发生率 0  噪声排放达标率 100%  提供2020年6-12月目标完成统计表，目标均完成。  提供有管理方案，方案可行 |  |
| 基础设施  监视测量资源 | Q7.1.3  Q7.1.5 | 提供了《设备台帐》  生产配置的设备有多功能母排加工机、切割机等。  有设备维护保养要求，明确了维护保养产品、周期等。  提供了《设备维护保养计划》  查设备保养实施情况：每月进行保养，对设备清理、清洁、机件是否松脱等，查到2020年9月进行保养，保养人员：潘希明。  查设备维修记录： 时间：2020年9月10日  设备：多功能母排加工机  保养内容：除尘、注油、润滑。保养人：潘希明  现场可见，工作设备良好，能满足目前工作需要。  特种设备：无  公司在《监视和测量设备管理程序》中进行了明确的规定，对检定的结果进行记录。  公司提供《监视和测量设备台帐》，主要有**电压表、万用表、游标卡尺、绝缘电阻表等** |  |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 1.产品实现流程：资质范围内的高低压开关成套设备的生产和销售  销售流程：  接受客户意向订单―合同评审―签订合同―下达生产任务单（组织生产）―客户验收―交付  生产流程：  领料-检查-复查-布线-复检-复检-链接-调试-检验-入库  其中特殊过程为：销售过程、调试过程  2.形成了质量目标和相关的产品特性要求：  产品一次交验合格率 ≥96%  生产计划完成率 ≥98%  机械伤害事故发生率 ≤2人次/年  固体废弃物分类储存或按要求排放 100%  火灾发生率 0  噪声排放达标率 100%  根据客户和相关标准的要求进行生产的提供。  公司生产、检验相关标准：主要按顾客合同和要求、《生产工艺流程规范》、《产品检验控过程序》等指导产品生产和确定产品的接收；  《生产工艺流程规范》、《产品检验控过程序》等指导产品生产和确定产品的接收；  产品执行规范：  GB/T 16895.1-2008 低压电气装置 第1部分: 基本原则、一般特性评估和定义 国家质量监督检验检疫. 2009-04-01 现行  GB/T 16895.10-2010 低压电气装置　第4-44部分：安全防护　电压骚扰和电磁骚扰防护 国家质量监督检验检疫. 2011-07-01 现行  GB 16895.13-2012 低压电气装置 第7-701部分：特殊装置或场所的要求 装有浴盆和淋浴的场所 国家质量监督检验检疫. 2013-05-01 现行  GB/T 16895.19-2017 低压电气装置 第7-702部分：特殊装置或场所的要求 游泳池和喷泉 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行  GB/T 16895.2-2017 低压电气装置 第4-42部分: 安全防护 热效应保护 国家质量监督检验检疫. 2018-05-01 现行  GB/T 16895.20-2017 低压电气装置第 5-55 部分：电气设备的选择和安装 其他设备 国家质量监督检验检疫. 2018-07-01 现行  GB 16895.21-2011 低压电气装置 第4-41部分: 安全防护 电击防护 国家质量监督检验检疫. 2012-12-01 现行  GB/T 16895.23-2012 低压电气装置 第6部分：检验 国家质量监督检验检疫. 2012-11-01 现行  GB 16895.27-2012 低压电气装置 第7-705部分：特殊装置或场所的要求 农业和园艺设施 国家质量监督检验检疫. 2013-05-01 现行  GB/T 16895.28-2017 低压电气装置 第7-714部分：特殊装置或场所的要求 户外照明装置 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行    JB/T 4002-2013 防爆低压电气用接线端子 工业和信息化部  3. 生产设备：手动泵浦、液压冲孔机、液压切断工具、液压曲板工具等  特种设备：无  监测设备：：电压表、万用表、游标卡尺、绝缘电阻表等  设备与监测设备基本满足公司生产的需求。  4.公司按照制定的《生产过程控过程序》、《产品检验控过程序》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见8.2、8.4、8.5、8.6条款的记录。  制定的《生产过程控过程序》、《产品检验和试验控过程序》和《生产工艺规范》，相关记录有：采购产品检验记录、生产计划、过程检验记录、成品检验记录等。  ——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。  ——经识别，经识别本公司无外包过程。 |  |
| 设计开发 | Q8.3 | 不适用条款：8.3，不适用，理由：因该公司的产品加工及销售，按照国家标准及顾客的要求进行，该条款的不适用,不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，也不会对增强顾客满意产生影响 |  |
| 生产提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事资质范围内的高低压开关成套设备的生产和销售  提供有生产设备维护保养记录、生产计划、生产过程控制记录、生产过程检验记录、产品放行记录、产品第三方检验报告等。  二阶段详查 |  |
| 环境因素  危险源 | ES6.1.2 | 编制了《环境因素识别与评价控过程序》，采用是非判断法，规定重大环境因素评定。  提供《环境因素识别评价表》对生产和办公活动生命周期全过程分别进行排查，考虑了大气污染、噪声污染、土壤污染、水污染、废弃物污染、能源和资源消耗、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种。  生产过程中的环境因素，除了本身在生产过程中的环境因素外，公司也识别了能够施加影响的供方和客户的环境因素。另外，在采购产品的运输、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响。本部门识别的各区域环境因素有：废气粉尘、废水排放、噪声排放、固体废弃物排放、潜在火灾、水电能源消耗等。重要环境因素经按影响程度识别有：火灾、固体废弃物排放  环境因素识别经核实，基本齐全。  编制了《危险源辨识和风险评价程序》，采用危险源级别判定标准，规定不可接受风险判定。  提供《危险源辨识和风险评价表》对生产生产各过程和办公活动分别进行辨识，考虑了触电、职业病伤害、意外伤害、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种状态识别危险源。  本部门识别的各区域危险源有：触电、意外伤害、职业病、火灾、机械伤害等。不可接受风险识别有：火灾、意外伤害、触电。  危险源识别经核实，基本齐全。 |  |
| 运行控制 | ES8.1 | 1、公司制定并执行“环境及职业健康安全运行控制程序”、“环境管理制度”、“安全检查制度”、“能源消耗考核管理制度”等。  2、废水  公司的劳务派遣不产生废水，生活废水：排放到化粪池后通过第三方转放到污水处理厂   1. 废气   公司的汽车均经过检测，尾气达标排放   1. 固废   产生废气的纸屑、果皮等垃圾，统一交环卫进行收集处理。  办公墨盒、电池等由厂家回收   1. 噪音管理：无设备不产生噪声。 2. 能资源管理：公司规定人走灯灭，人走关水等节能节水措施，并互相监督   6、办公区域:，远程查看办公区域环境整洁、宽敞、办公设备状态良好、  7、工作时间平均每天不超过8小时。  8、查看办公区域，整洁、光线充足、室内空气良好、配置有空调，办公条件较好，办公设备安全状态良好，教育员工正确使用办公设备，用电基本规范，无乱拉线现象，防止火灾发生。  9、相关方施加影响：公司能够控制或能够施加影响的相关方有顾客等。提供了“致相关方的公开信”，将公司的环境/安全控制要求发放到了所有相关方:运输公司\供应商\外来员工等  10、驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。  11.公司给员工每年进行体检，见到体检报告，给员工上社保，见到社保缴费记录  12、火灾控制:（1）公司办公区域配置有相应数量的灭火器和消防栓，经常检查灭火器材的状况，消防水龙头是否正常，灭火器压力是否足够等。发现问题立即解决，并做好记录;（2）经常检查，及时发现火险隐患并作出正确处理。  13、随时检查清理办公场所管理，可燃物不随意堆积，如有堆积必须配备相应的灭火器材;;  14、触电管理：随时对电气线路进行检查，防止因短路、过载和接触电阻过大等原因产生电火花或引起电线电缆温度过高而引发火灾。同时电动机机壳必须装有良好的接地保护;  15、意外伤害控制：工作时间不吸烟喝酒、不酒后驾车等，对员工开展安全教育  远程查看，运行正常 |  |
| 应急准备和相应 | ES8.2 | 参加综合部组织的应急培训和演练，详见审核综合部该条款记录。 |  |
| 不合格品输出控制 | Q8.7 | 公司在《不合格品控过程序》中，对不合格品的处置方式、处置的职责和权限、不合格的评审方式、让步接受的办法及责任部门等均作了规定，抽查：  采购产品不合格品处置：一般作退货或调换处理，目前无。  生产过程不合格品处置：一般返工处理，目前无。  产品不合格品处置：一般返工处理，目前无。 |  |
| 不合格和纠正措施 | QS10.2 | 手册中规定了采取纠正措施的时机、对不合格或潜在不合格的原因进行分析、采取相应的对策措施等，所制定的纠正措施、预防措施程序中规定的要求满足标准要求。负责人介绍公司在运行过程中对质量、环境、职业健康安全管理体系发现的不合格都会采取纠正、纠正措施以防止不合格或不符合再次发生，同时也会举一反三，采取预防措施以防止发生不合格或不符合。 公司内审时发现的1项不符合项进行了原因分析、纠正措施和验证，详见审核9.2条款记录。  公司对纠正及预防措施的管理基本符合要求。 |  |

说明：不符合标注N