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：2020.12.28 |
| 涉及标准条款：  Q:5.3/6.1.2/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/7.1.6/8.1/8.5/8.6/8.7/10.2  ES:5.3/6.2/6.1.2/8.1/8.2 |
| 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。  环境和职业健康安全体系建立了管理方案，查管理方案表：  制定了《环境和职业健康安全目标指标和管理方案》规定了实现目标的方法、职责、资金和时间表，基本合理。  抽：固废管理方案：  方法：1、 对全体员工进行关于固体废弃物分类要求的培训；  2、固体废弃物排放管理规定加强固体废弃物管理。  3、危险固体废弃物实现分类管理：  （1）建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；  （2）不可回收利用的、应及应分类推放、明确标识、到达一定数量后送环卫部门处置或按其指定的方法进行处置；  4、预计费用8000元。  责任部门：生产部，资金8000元，  抽:2、噪声达标排放达标排放管理方案  方法:1、对生产设备、设施进行定期保养；生产设备运行中尽量关闭门窗。  2、 采用吸声罩、减震垫、隔声门窗等消声、降噪措施，定期加强对设备操作的检查合格。  3、 预计费用5000千元。  责任部门：生产部，资金5000元，  上述目标、指标2020年第三季度进行考核，考核结果：达标，检查人：吴顺贞。制定的指标和管理方案基本可行。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 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 |  |
| **工作环境** | Q7.1.4 | **-- 策划并制定了《工作环境和管理要求》，现场观察办公区域环境卫生管理，工作场所布局合理，温湿度适宜，照明良好，满足办公需求。**  **生产区域配置有灭火器，放置在规定的地方，办公场所卫生环境干净、光线充足合理。有“生产环境卫生管理制度”、“安全防火规定等规章制度”等规章制度。运行环境满足要求** |  |
| 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  GB/T 16895.3-2017 低压电气装置 第5-54部分：电气设备的选择和安装 接地配置和保护导体 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行  GB/T 16895.33-2017 低压电气装置 第5-56部分：电气设备的安装和选择 安全设施 国家质量监督检验检疫. 2018-02-01 现行  GB/T 16895.34-2018 低压电气装置 第7-753 部分：特殊装置或场所的要求 加热电缆及埋入式加热系统 国家质量监督检验检疫. 2018-10-01 现行  GB 16895.5-2012 低压电气装置 第4-43部分：安全防护 过电流保护 国家质量监督检验检疫. 2013-05-01 现行  GB/T 16895.6-2014 低压电气装置 第5-52部分：电气设备的选择和安装 布线系统 国家质量监督检验检疫. 2015-06-01 现行  GB 16895.7-2009 低压电气装置 第7-704部分：特殊装置或场所的要求 施工和拆除场所的电气装置 国家质量监督检验检疫. 2010-03-01 现行  GB 16895.8-2010 低压电气装置 第7-706部分：特殊装置或场所的要求 活动受限制的可导电场所 国家质量监督检验检疫. 2011-09-01 现行  GB/T 17627.1-1998 低压电气设备的高电压试验技术 第一部分:定义和试验要求 国家质量技术监督局 1999-01-02 现行  GB/T 17627.2-1998 低压电气设备的高电压试验技术 第二部分:测量系统和试验设备 国家质量技术监督局 1999-01-02 现行  GB/T 34924-2017 低压电气设备安全风险评估和风险降低指南 国家质量监督检验检疫. 2018-05-01 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  现场所获得的产品信息为《生产计划单》、《过程检验记录》、《成品检验记录》等。  查：低压控制柜生产工艺如下：    **低压控制柜生产工艺卡**  产品名称：低压控制柜  产品编号：  序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期  1 领料 外购原料  2 检查 根据图纸检查电器控制柜外形尺寸，面板开孔，电气元件清单， 确认无误后进行装配工作  3 复查 准备齐所需的电气元件及安装辅材  4 布线 根据电气原理图中的地板布置图布线  5 复检 该电器元件是否正常工作  6 连接 信号传感器、仪表通讯、计算机通讯应使用屏蔽线连接  编制： 潘希明 审核：李学鸿      低压控制柜布线生产工艺卡  产品名称： 低压控制柜布线 产品型号：  产品编号：  序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期  1 测量 根据电气原理图中的地板布置图量好线槽与导轨的长度  2 截断 用相应工具截断，（线槽，导轨断缝应垂直）  3 搭线 两根线槽如果搭在一起，其中一根线槽的一端应切45°倾斜角  4 打孔 用手电钻在线槽，导轨的两端打固定孔  5 放置 将线槽导轨按照电气图纸放置在电气底板上  编制： 潘希明 审核：李学鸿  低压控制柜复检生产工艺卡  产品名称：低压控制柜复检 产品型号：  产品编号：  序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期  1 对比说明书 电气元件的安装方式是否符合该元件的说明书的安装规定  2 布局 在柜体内的布局是否遵从整体的美观，整齐排列。  3 安装方式 所有元件的安装方式是否便于操作，检修，更换，  4 保证 保证该电器元件的正常工作条件  编制； 潘希明 审核：李学鸿      低压控制柜连接生产工艺卡  产品名称：低压控制柜连接 低压控制柜连接  产品编号：  序号 工序 工序内容及技术要求 检验记录 工序操作人 完工日期  1 剥线钳 剥线钳一般剥线长度为5-7mm，不能太长，更不能用斜口钳剥线，容易损伤电线  2 线柄 继电器，开关等普通元件要使用U型线柄，接线端子、PLC、软启动器、变频器接线端子使用Φ2.5mm针型接线柄。两个元器件接线端子之间的导线不能有接头  3 减震装置 有防震要求的电气应增加减震装置，其紧固螺栓应采取防松措施。  4 支架 低压电气根据不同的结构，可采用支架，金属板绝缘板固定在墙上或其他电气设备上  5 按钮 按钮操作应灵活、可靠、无卡阻。集中在一起的安装按钮应有识别标志，紧急按钮有明显的标志。  6 连接 "检查主电路的相应连接。  重点检查接地线的连接  检查连接导线的型号，规格，使用的正确性。  检查线端接头的制作质量，连接应牢固。  检查元件与图纸是否一致。  通电时连个人出厂电控柜清理干净"  编制； 潘希明 审核：李学鸿      **抽《生产计划》：**  产品名称 型号规格 单位 计划数量 计划日期 实际完成日期  动力柜 XL-21-315A 台 2 2020.4.1 2020.4.3  动力柜 XL-21-250A 台 2 2020.4.11 2020.4.14  综合配电箱 JP-400A/60Kvar 台 1 2020.5.6 2020.5.8  配电箱 XM-125A 台 6 2020.5.10 2020.5.16  低压成套开关设备 GGD-630A 台 2 2020.6.11 2020.6.14  低压无功功率补偿装置 GGJ-90Kvar 台 1 2020.6.13 2020.6.15  配电箱 XM-160A 台 1 2020.7.4 2020.7.5  动力柜 XL-21-315A 台 1 2020.7.5 2020.7.6  编号：WXQF--013 编制： 李学鸿 审核：王禄柳  过程装配及检验记录：    过程装配及过程检验记录完整，符合要求  提供电柜调试记录：  调试内容如下：  调测试内容： XM-125A 低压成套开关控制柜  1、外观检查：整洁、配件齐全，绝缘件表面无裂纹、漆面完整、无损伤，框架尺寸正确无变形。  2、导电接触面、开关与电缆头接触处，接触紧密。  3、开关安装位置正确，固定牢靠，操动部分灵活、准确,额定电流符合工程要求。(分合及通电试验各6次)  4、主电路及辅助电路施以交流频率50HZ，10分钟无击穿和闪烁,相序、相标排列正确。  5、接地线连接正确、有效，实测值为0.0087Ω,电气间隙用塞尺检测符合要求。  6、电缆及二次回路接线连接正确牢靠,编号正确清晰，配线整齐、美观、无损伤。  7、电器设备排列整齐，固定牢靠 ；信号灯、电压表、电流表等显示设备显示正确,工作可靠；分工明确。  调试人：潘希明  提供关键过程确认记录：调试过程  特殊过程确认记录表  过程名称 调试过程 产品范围 公司生产产品  过程评审和批准准则 过程确认应具备设备认可、人员资格认可、特定的方法和程序并具备过程有效的记录，并由确认负责人批准。  组织确认  单位 生技部 确认日期 2020年6月10日  特殊过程要求和简要说明：调试工艺  本过程需要控制的有：  设备参数、人员的资质、记录、工艺文件  设备认可：设备定期保养，并进行检验  本公司工作人员进行该过程的生产活动，能满足要求。  人员资格：  本公司操作员均进行了相关的培训，可满足要求  工艺文件：  对于每个类型的产品，公司均制定了相应的工艺文件及检验要求，验收标准，可满足要求。  记录文件：  《生产日志》、《检验记录》、《验收记录》  确认结论和意见：该过程可满足需求。  确认负责人：（签名） 李学鸿 日期：2020年6月10日 |  |
| **生产服务提供的控制** | **Q8.5.1** | 资质范围内的高低压开关成套设备的生产和销售  **一、销售**  销售控制：  1.公司“销售服务管理规程”，：  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  2.提供“销售服务检查记录”，检查内容有  1.服务范围2.服务内容3.工作标准4.销售人员安排及工作流程等  查阅销售过程控制情况  1)高低压开关成套设备的销售  顾客名称:海南华信联科智能技术有限公司  销售人员李学鸿 通过QQ\电话\\微信邮件跟顾客进行沟通  --查,QQ\微信沟通记录  双方通过QQ及微信电话等,对进行产品型号\数量\及交付方式的的沟通,直至签订合同,同时就交付的情况及售后的情况,保持联系  2))高低压开关成套设备的销售  顾客名称:海南鸿飞电力工程有限公司  销售人员何昌宾通过QQ\电话\\微信邮件跟顾客进行沟通  --查,QQ\通过QQ跟顾客进行沟通  --查,QQ沟通记录  双方通过QQ及微信电话等,对进行产品型号\数量\及交付方式的的沟通,直至签订合同,同时就交付的情况及售后的情况,保持联系  --提供”销售人员调查表”  被调查人员:何昌宾、潘希明、李学鸿  调查内容有:仪容仪表/对客户的服务态度/个人修养/语音表达能力/自我认识/专业相关知识/决策能力/应变能力/总体评价/顾客反馈情况/售后服务  评价人:王禄柳 2020.8.30  --抽”销售人员服务检查记录”  01营销人员:李学鸿 客户名称:海南华信联科智能技术有限公司  02营销人员:潘希明 客户名称:文昌文丰电力工程有限公司  03营销人员:何昌宾 客户名称:海南鸿飞电力工程有限公司  销售主管对合同情况销售的服务情况进行检查,检查内容有:合同评审\服务态度\仪容仪表\售后服务等  检查人：李学鸿 批准:王禄柳 2020.9.12  提供《销售服务过程记录表》  产品:高低压开关成套设备的销售  服务过程有:  1)接单:销售部业务员接收和接洽，是否有记录公司的《服务礼仪规定》能否满足要求，有无顾客投诉  2)采购:接收的产品销售任务是否及时传递到供方\编制“采购计划表”，是否及时跟踪并控制交货进度  3)发货:销售人员根据订单，货物发到客户，销售部业务人员要仔细核对发货信息、货物信息等，是否检查防护措施/顾客要求时，是否按提供质量保证资料  4)售后服务:提交产品后，销售部是否去电话询问产品质量情况/顾客有上门服务要求时，是否在规定时间内予以答复并填写质量信息记录和顾客服务记录  提供《销售服务过程确认记录》，确认内容包括：销售服务方法和程序、销售服务程序、人员资格的鉴定、记录要求等。评审结论：根据公司实际情况，销售服务实现过程按照公司质量控制管理制度进行，过程所用基础设施均处在完好状态，从业人员经过培训，胜任本职工作，可以提供满足顾客要求、法律法规要求的服务。  确认人：王禄柳 确认时间：2020.8.20 |  |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 生产部是标识和可追溯性的主管部门。  本公司生产技术的标识是图纸的版本状态、图纸的编号、审定、审核、校对等图纸上面的信息。  产品：以订单、生产批号为标识进行跟踪  原料进货分区域，有原材料仓库、成品区，按区域进行标识存放  可追溯性：当有追溯性要求时，通过生产订单、生产批号的标识来完成追溯  现场查看各种记录齐全，符合标准要求  防护：编制了产品防护包装规定，，如果有特殊要求的根据顾客要求和合同进行包装，产品在搬运过程中规定轻搬轻放，严禁野蛮装卸，产品放置在规定的区域，避免日晒、雨林等，现场查看，产品的防护基本符合要求  现场观察：原材料、过程产品、成品采用物料标识卡在各区域标识。  在管理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。 |  |
| 顾客或外供方财产 | Q8.5.3 | 公司在生产服务过程中不涉及顾客提供的任何产品、知识产权。顾客的个人信息，公司将其作为商业秘密，做到不外泄，经询问，无顾客的个人信息丢失和泄漏情况发生  公司对顾客的私人信息或有关技术要求均通过专用硬盘区域和配置的专用档案柜予以保存，确保了顾客信息的丢失和泄漏。  目前公司无实物顾客或外部供方财产。 |  |
| 防护 | Q8.5.4 | 主要对产品板与板间加装包装膜、外用气泡树脂包裹以防划伤、磕碰、防潮、防湿防护，如需要时覆盖苫布等，固定地点存放，防火、防乱放等。 |  |
| 交付后活动 | Q8.5.5 | 产品交付时如客户在使用、服务过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决；技术服务现场提出的问题一般24小时内现场解决。 |  |
| 变更控制 | Q8.5.6 | 对于生产过程的更改，公司规定通过《生产计划单》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，均应有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产计划单》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 | 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  现场运行情况：  查不可接受风险源：  潜在火灾、触电、意外伤害  查重要环境因素：噪声、固体废弃物  查看，公司制订的相应的安全管理制度及管理方案，对不可接受风险源和重要环境因素进行管控。  抽查环境运行的策划与控制实施  1）固体废弃物排放的管控：  制定并实施《运行控制程序》中固体废弃物控制要求。运营管理部负责废弃物的分类、收集、保管、由有资质的市政环卫公司合法拉运、处置。现场分设：可回收一般废弃物、不可回收一般废弃物，员工能按要求分类放置固体废弃物。    查见职业健康安全运行控制状况：  1）意外火灾控制  组织的办公区域消防器材配置合理，每辆运输车都配置有灭火器，有灭火器等灭火器材，远程现场确认正常，《消防安全点检表》按规定实施检查；各部门不定期的对本部门防火工作进行消防安全检查，对查出的问题和隐患，及时进行整改解决，确保安全；定期对员工进行火灾安全意识培训。  2）意外伤害控制  驾驶员要求按管理制度进行驾驶汽车，不超速、不开斗气车、不酒后驾车等，每月进行安全培训；定期对汽车进行安全检查，对查出的问题和隐患，及时进行整改解决，确保安全。  查，运输部员工定期参加操作规程的培训,并进行了三级安全教育。  3）触电：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。   1. 车辆伤害：现场可获取安全驾驶操作规程，公司对员工进行安全检查，查见到现场安全检查记录   采购安全要求：  5）公司在合同中明确要求：所有采购物品无污染环境，包装运输过程中的安全事项  公司无外包，公司的劳务分包在合同中明确规定：对人员职业道德、业务技术、劳动安全、劳动纪律等进行要求，在合同中具体有规定。  6）其他：，见到人员体检报告，无职业病，给员工上保险，提供有社保缴费证明  **远程查生产现场装配人员，没有做好疫情防护，没有佩戴口罩，不符合** | N |
| 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。 |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 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**  提供以上监测设备检定合格的证据等，详请见附件。  公司监视测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。  现场查看监视测量设备使用、调整、搬运和储存均符合要求，查看卡尺无损坏，外观完好。  目前无计算机软件作为监视测量设备。  目前公司无封存和报废监视测量设备。 |  |
| 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