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：生产科 主管领导：钟德文 陪同人员：胡永华 | 判定 |
| 审核员：姜海军 审核时间：2021.3.13-3.14 |
| 审核条款：QMS: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，E/OMS:6.1.2环境因素/危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制， |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1现场观察 | 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。生产科目前从事的是“中型螺杆式启闭机、中型固定卷扬式启闭机、平面滑动闸门、平面定轮闸门、汽车轴类配件的生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“中型螺杆式启闭机、中型固定卷扬式启闭机、平面滑动闸门、平面定轮闸门、汽车轴类配件” 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：启闭机： 外购件→机加工→装配→刷漆→检验→包装→入库闸门： 外购件→机加工→焊接→装配→刷漆→检验→包装→入库汽车轴类配件： 外购件→粗加工→包装→入库；a) 组织和生产车间通过订单合同、图纸、产品规格型号、产品标准描述产品特性的信息。b) 组织编制了产品的作业指导书、图纸、设备操作规程等文件，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和设施，现场观察生产设备车床、剪板机、铣床、钻床、二保焊机、切割机、空压机、起重机能工作正常。d) 组织为各工序配备了深度游标卡尺、塞尺、百分表、钢卷尺、内测千分尺、外径千分尺、超声波探伤仪等监视测量设备。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：“进货检验单”、“半成品检验单”、“产品检测报告”、“成品检验单”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) 质检科负责对产品的放行，供销科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，供销科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科负责联系售后服务工作。g）为生产过程配备了必要的人员，有电焊工特殊工种。h）通过日常班前会和技能培训提高操作工的熟练程度，可以起到防错作用。I）生产科负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司的生产过程中需确认的过程为：焊接过程，查到特殊过程确认单，2020.10.8日徐刚锐、胡永华、孙莉莉、徐斌等对制造工艺、设备、原材料、操作人员进行了确认，符合要求。现场审核观察，汽车轴类配件产品属于来料加工，提供了顾客格特拉克（江西）传动系统有限公司的汽车变速箱二轴图纸，图号N-1701201-01A，企业主要是车床粗加工，23个位置尺寸，现场审核时操作工裘德凤正在加工φ36±0.15mm外圆，实测36.1mm符合图纸要求。焊接工序：有图纸、有作业指导书，操作工汪小毛有电焊工证，正在焊接钢闸门主梁，1.2焊丝，电压300V，电流40A，要求焊满、无夹渣、无虚焊、无焊瘤，观察实际操作符合操作规程。车加工工序：操作工雷伍录正在车加工30T启闭机丝杆，有图纸和作业指导书，4米长，外径107mm，牙距16mm，现场实测符合图纸要求。装配工序：操作工陈小强正在装配25T启闭机，有图纸和作业指导书，要求涡轮蜗杆连接轻松，无咬齿，观察实际操作符合操作规程。刷漆工序：操作工裘腊根正在为25T启闭机壳体刷漆，底漆2遍，面漆1遍，自然晾干，观察实际操作符合操作规程。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 | 车间及仓库现场查看：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，给企业提出改正。追溯时机和方法等在文件中有规定，生产科负责组织实施，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 | 搬运方式采用起重机搬运，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，公司产品无包装要求，运输时盖篷布防雨。现场审核未出现因防护不当产生的不合格品 |  |
| 环境因素危险源 | EO6.1.2 | 提供了《SLSB-CX01-2020 环境因素和危险源识别评价与控制程序》，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《环境因素辨识和评价表》，对本部门生产和办公等有关过程的环境因素。识别了产生噪音、固废排放、含油手套排放、焊丝的消耗、二氧化碳消耗、废弃零部件排放、焊接烟尘排放、用电不当失火等环境因素。查到：《重要环境因素清单》，公司涉及重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾、噪声排放、废气排放等，本部门涉及的重要环境因素：均有涉及。查《职业安全健康管理体系危害辨识、风险评价、风险控制工作表》，识别了焊接废气，机加工作业 噪音太大，生产过程未戴防护用品造成人身伤害，设备噪声超标，装配工具使用不当，材料码放超高，高温作业等危险源。查到：《不可接受风险的危险源清单》，公司涉及重大危险源：火灾、触电、机械伤害、焊接废气伤害、设备噪声伤害，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。生产科环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求。 |   |
| 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《SLSB-CX06-2020 运行控制程序》、《SLSB-CX07-2020 废弃物控制程序》、《SLSB-CX08-2020 噪声控制程序》、《SLSB-CX09-2020 消防控制程序》、《SLSB-CX10-2020 设备控制程序》、《SLSB-CX11-2020 劳动防护用品控制程序》、《SLSB-CX12-2020 化学品油品控制程序》、《SLSB-CX13-2020 资源能源控制程序》、《SLSB-CX14-2020 应急准备和响应控制程序》、《AQ02劳动保护管理规定》、《AQ03职业卫生管理规定》、《AQ04安全生产检查及隐患治理规定》、《HJ03废弃物处理规定》、《HJ04环境保护管理规定》、《HJ05消防管理规定》、《应急预案》等。查到了环境现状评价报告及备案，见附件。1、废水管控：生产过程无废水外排，生活废水经化粪池处理后定期清掏用作农肥。2、废气管控：主要是刷漆废气、焊接废气，无组织排放，有排风扇。3、噪声管控：生产过程在车床、铣床、钻床加工过程产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，加强基础减振，厂房隔声，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：固体废物主要是职工生活垃圾、一般工业固废和危废等。职工生活垃圾分类收集与含油手套一起由环卫部门统一清运，金属边角料及金属削、焊渣统一收集后外售，油漆包装桶由厂家回收，废机油由厂家回收处置，固体废物全部得到综合利用和合理处置，实现了零排放，不会对环境构成二次污染。 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，现场审核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，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。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、按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。现场观察运行控制：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。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，如耳塞、口罩、防护眼镜等。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。生产车间采光良好、空气流通，车间噪音较小对员工危害不大。 与机加工、焊接、装配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，现场人员交流对触电、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。 刷漆操作工戴防毒口罩，焊接工戴防尘口罩，钻床工戴耳塞。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。提供：劳保用品发放记录表，发放劳保用品有：工作服、劳保鞋、毛巾、防滑手套等。 使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。与起重机操作工交谈，熟悉起重机操作要求，能熟练操作。生产场所有轻微噪声和粉尘，但是为了员工健康考虑，已建议企业定期做职业场所危害因素监测。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，内部配有灭火器。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。审核现场发现公司有空压机储气罐，但是未能提供安全阀和压力表检验合格证明，不符合要求，开具了不符合报告。 |  |
|  |  |  |  |

说明：不符合标注N