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：龙毅 陪同人员：曹政 | 判定 |
| 审核员：李京田 审核时间：2021.3.15 |
| 涉及标准条款：Q |
| 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；252KV级气体绝缘金属封闭开关设备及高/低压开关成套设备、10KV户内真空断路器、SF6户外柱上断路器的生产（仅限3C认证范围内）的组装的控制、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 完成情况 生产任务完成率100% 100%产品一次交检合格率98%以上 100% 固体废物100％分类 100% 安全事故发生率为零 0提供2020年7-2021.2月目标完成情况统计，目标均完成。且目标与公司方针一致。提供有管理方案，方案可行 |  |
| 环境因素、危险源识别 | ES6.1.2 | 编制了《环境因素的识别与评价控制程序》《危险源辩识、风险评价和风险控制策划程序》符合标准要求.提供的“环境因素识别评价表”“重要环境因素清单”， 评价考虑了三种时态现在、过去、将来、三种状态、异常、正常、紧急考虑了法律法规，并进行了评价，252KV级气体绝缘金属封闭开关设备及高压开关成套设备、10KV户内真空断路器、SF6户外柱上断路器的设计及生产（3C认证范围内除外）过程，用打分法考虑了法规符合性、发生频次、影响范围等, 通过定性判断法，共识别出重大环境因素3项：固废排放、火灾、噪声，评价符合程序要求及公司的实际情况。对重要环境因素的控制措施包括制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。提供《重要环境因素识别清单》，其中综合办涉及的重要环境因素：固废排放、意外火灾的发生，评价基本合理。提供《危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序》，对影响职业健康安全的危险源，评价其风险程度及级别，不可接受风险评价的标准和更新的时机,并确定更新不可接受风险因素从而进行有效控制等方面的管理要求进行了规定，满足要求。提供的：“危险源识别与风险评价表”“不可接受风险源清单”， 评价考虑了将来、状态、可能导致的事件，并进行了评价，用打分法考虑了法规符合性、发生频次、影响范围等, 通过是非法，共识别出不可接受风险4项，涉及：火灾和触电、意外伤害、机械伤害。评价符合程序要求及公司的实际情况。对危险源的控制措施包括制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。提供了职业健康安全危险源识别与评价表，涉及本部门的危险源包括：使用电器不当造成触电，搬运货物造成的砸伤，吸烟乱扔烟头导致火灾，上下班途中交通危险，电器短路或使用时间过长散热不良，相关方进厂驾驶员违章驾驶等。用LEC法对识别的危险源进行评价，本部门不可接受风险火灾、触电，评价基本准确。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 提供了《设备台帐》显示配置的设备有手动泵浦、液压冲孔机、液压切断工具、液压曲板工具等等。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：王龙毅 检查人员：王怀亮。查设备维修记录： 时间：2020年9月10日设备：手动泵浦保养内容：除尘、注油、润滑。保养人：王龙毅 检查人员：王怀亮现场可见，工作设备良好，能满足目前工作需要。特种设备：行车、叉车，见到检验报告，见附件  |  |
| 生产的策划生产服务的提供的控制产品的放行 | Q8.1Q8.5.1Q8.6 | 1.产品实现流程：3252KV级气体绝缘金属封闭开关设备及高/低压开关成套设备、10KV户内真空断路器、SF6户外柱上断路器的生产（仅限3C认证范围内）生产工艺流程：元器件及柜体采购-一次元器件组装-二次元器件装配-导线敷设-母线装配-检验-入库其中特殊过程为：装配过程2.形成了质量目标和相关的产品特性要求：生产任务完成率100% 产品一次交检合格率98%以上 固体废物100％分类  安全事故发生率为零 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：交流无间隙氧化物避雷器 GB11032-2010工业六氟化硫 GB12022-1989机电产品包装通用技术条件 GB/T13384-2008高压开关设备和控制设备的抗震要求 GB/T13540-2009低压开关设备和控制设备 第1部分:总则 GB/T14048.1-2006低压开关设备和控制设备 第2部分:断路器 GB/T14048.2-2008低压开关设备和控制设备 第3部分：开关、隔离器、隔离开关和熔断器组合电器 GB/T14048.3-2008低压开关设备和控制设备 第4-1部分：接触器和电动机起动器机电式接触器和电动机启动器（含电动机保护器） GB/T14048.4-2010低压开关设备和控制设备 第5-1部分：控制电路电器和开关元件机电式控制电路电器 GB/T14048.5-2008低压开关设备和控制设备 第7-1部分：辅助器件 铜导体的接线端子 GB/T14048.7-2006继电保护和安全自动装置 GB/T14285-2006低压成套无功功率补偿装置 GB15576-2008高压架空线路发电厂、变电所环境污区分级及外绝缘选择标准 GB/T16434-1996交流高压负荷开关-熔断器组合电器 GB169226-2009高电压试验技术 第1部分：一般实验要求 GB16927.1-1997高电压试验技术 第2部分：测量系统 GB16927.2-1997高电压试验技术 第3部分：现场试验的定义及要求 GB16927.3-2010低压系统内设备的绝缘配合 第1部分：原路、要求和实验 GB/T16935.1-2008高压/低压预装式变电站 GB/T17469-2010低压电气设备的高电压试验技术 第一部分：定义和试验 GB/T17627.1-1998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 GB/T17627.2-1998高压/低压预装式变电站 GB17467-2010低压成套开关设备和控制设备 空壳体的一半要求 GB/T20641-2006低压抽出式成套开关设备和控制设备 GB/T24274-2009低压固定封闭式成套开关设备和控制设备 GB/T24275-2009供配电系统设计规范 GB50052-20093~110KV高压配电装置设计规范 GB50060-2008电气安装工程电气设备交接试验规范 GB50150-2006建筑电气工程施工质量验收规范 GB50303-2002电器装置安装工程 母线装置施工及验收规范 GBJ149-1990导线用铜压接端头 第1部分: 0.52～6.0mm2导线用铜压接端头 JB/T2436.1-1992导线用铜压接端头 第2部分:13～300mm2导线用铜压接端头 JB/T2436.2-1994低压成套开关设备和控制设备产品型号编制方法第1部分：低压开关设备 JB/T3752.1-993.6-440.5KV交流高压真空断路器 JB3855-2008串联电抗器 JB/T5346-1991交流高压断路器的线路充电电流开合试验 JB5871-1991电瓷标准（1） JB/T7615-7618-19943.6~40.5kV交流高压开关设备用真空灭弧室 JB/T8738-2008自愈式高压并联电容器 JB/T8958-1999户内户外防腐电工产品环境技术要求 JB/T9535-1999高压交流SF6断路器 JB/T9694-2008低压成套开关设备和控制设备用母线架 JB/T10316-2002低压成套开关设备和控制设备 主电路用接插件 JB/T10323-20023～35KV交流金属封闭开关设备产品质量分等检查导则 JB/T56236-1999高压交流断路器订货技术条件 DL/T402-200712KV~40.5KV高压交流断路器订货技术条件 DL/T403-20003.6~40.5KV交流金属封闭开关设备和控制设备 DL/T404-2007电力系统直流电源柜订货技术条件 DL/T459-2000交流高压隔离开关和接地开关订货技术条件 DL/T486-2000高压/低压预装式变电站选用导则 DL/T537-2002高压开关设备和控制设备标准的共用技术要求 DL/T593-2006交流电气装置的过压保护和绝缘配合 DL/T620-1997电流互感器及电压互感器选择及计算导则 DL/T866-2004电力工程直流系统设计规定 DL/T5044-2004水力发电厂气体绝缘金属封闭开关设备配电装置设计规范 DL/T5139-2001导体和电器选择技术规定 DL/T 5222-2005 低压直流成套开关设备和控制设备 JB/T8456-2005《低压成套开关设备和控制设备》标准技术导则 IEC60439-1高压开关设备和控制设备标准的共用技术条件 IEC60694-2002高压交流断路器 IEC62271-100:2001额定电压1KV以上52KV以下交流金属封闭开关设备和控制设备 IEC62271-200:2003额定电压52KV以上气体绝缘金属封闭开关设备 IEC62271-203:2003电气电子类产品强制性认证实施规则 低压电器 低压成套开关设备 CNCA-01C-010:20073. 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：行车、叉车监测设备：卡尺、回路测试仪、接地电阻仪、深度尺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。提供有252KV级气体绝缘金属封闭开关设备及高压开关成套设备、10KV户内真空断路器、SF6户外柱上断路器的生产的生产记录、检验记录、成品放行记录，二阶段细查 |  |
| 运行控制 | ES8.1 | 编制与环境、职业健康安全管理体系运行控制有关的文件有《环境运行控过程序》、《职业健康安全运行控过程序》、《相关方管理程序》等。废水管控：本公司的生产不产生废水，主要为生活污水，生活污水排入园区污水处理管网。废气管控： 公司的生产不产生废气，公司清洁地面会产生一些尘土，公司进行洒水降尘。 噪声管控：生产过程加工和辅助设备选用了低噪声的设备和工具，做好基础减震，在厂房内生产隔声，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。固废管控：生产过程中主要为切边角余料、木屑、包装材料等。生产部将以上固废放置固定位置，积攒一定量后出售有废品回收单位再利用；危废：公司的组装生产不产生危废。 办公用废旧色带、墨盒、硒鼓等有毒有害废物，公司统一回收后，园区物业统一处理。资、能源管控：生产过程注意节水、节电、节油，人走关闭开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。产品周期的环境管控公司从采用产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的计量，避免浪费。潜在火灾管控公司生产场配有消防栓、干粉灭火器。每年度检查消防器材有效性，提供2020年检查记录。现场抽查1个消防栓2个灭火器均符合要求。职业健康安全管控：公司给员工发放工作服、口罩等劳保用品为主要长期员工上社保，见社保缴费记录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。疫情期间给给员工发放防护口罩、测体温等措施，现场运行控制有效 |  |
| 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。 |  |

说明：不符合标注N