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：严新华 陪同人员：曹玉婷 | 判定 |
| 审核员：林兵、石帆、方小娥；审核时间：2021年6月25~26日 |
| 审核条款：QEO:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标Q:7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.4产品防护、8.5.5交付后的活动； EO:6.1.2环境因素辨识与评价、6.1.4措施的策划、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应 |
| 岗位、职责和权限 | QEO5.3 | 按QEO/ZY 004-2021《岗位说明书》，公司制定岗位职责文件，技质部主要负责公司技术研发、测量设备和质量管理等。负责调试场所内的火灾、用电安全和机械伤害事故管理以及办公场所火灾、用电安全。 | Y |
| 质量目标 | QEO6.2 | 生产目标有4项，1）生产设备完好率≥90%；2）生产任务完成及时率达到100%；3）控制轻伤人数低于1%;4）固体废弃物收集处置率100%。从2021年第一季度考核情况来看，均已达到。 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 查看现场，总面积大概11亩，设办公、生产、仓库、研发质检等区域；办公外场所地面为环氧坪，各个区域有明显的标识；现场按“5S”管理；区域护栏处贴“5S”管理要求。消防设施完整，有检查记录。生产性及办公工作环境较为整洁，未发现杂物堆放情况。公司生产设备主要为包漆机、拉丝机、拉丝盘、冷焊机、叉车、三次催化燃烧处理装置等设备，满足550T漆包线生产能力。提供：叉车 1台，设备型号：CPCD30，提供年检报告，报告编号：CJD202102865，有效期至2022年03月，登记证编号：车11浙EE01385（18）; 提供《生产设施维修计划》，规定了保养设备、维护项目/部位、维护要求、维护防护、保养时间等内容。 抽查拉丝机，型号：CSF-22DA-25，保养记录，保养项目：润滑、导轮无杂质、皮带无磨损等项目，已在2021.3.18完成保养，保养人：严新华； 包漆机，型号：RXH4000，保养记录，保养项目：转向导轮无杂物、水位水温、阀门完好性、更换毛Y毡等，已在2021.4.10完成保养，保养人：严新华； 提供拉丝盘，型号：500，保养记录，保养项目有：设备清洁、润滑等项目，均按要求保养。模具加工为外包过程；信息沟通主要以电话、微信以及钉钉等系统； | Y |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司生产环境按“5S”管理；区域护栏处贴“5S”管理要求，地面为环氧坪，消防设施完整，有检查记录。满足生产和组装运行的环境要求。社会自动化需求环境适合公司业务发展；公司每天上班召开班会，生产工艺对温度要求不高。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司制定了《工序流转卡》、《制造工艺卡（指导书）》《产品检验规程》（含进货检验、过程检验和出厂检验）等能够指导生产。目前产品加工工艺成熟，产品质量稳定，能确保正常的产品实现。对于新产品/新材料/新工艺等项目，按文件要求规定进行策划、实施。  工艺流程为：铜线 拉丝 检测 漆包 收线 检验 称重 入库 生产计划的控制：公司生产按顾客订单、库存等情况进行编制生产计划，车间分产品分配到各生产线。生产过程中使用的设备：包漆机、拉丝机、拉丝盘、冷焊机、叉车、三次催化燃烧处理装置等，以上生产设备配置适宜，能确保生产和服务的实现。主要检测设备有：外径千分尺、激光外径测量仪、数字直流电桥、伸长率试验仪、漆包线电压试验仪、直焊性试验仪、急拉断试验仪、数显电热鼓风干燥箱、千分尺等，检测设备的配置能确保生产检测活动的实施，各检测设备均已经过了外部机构校准。公司已按产品检验规程实施各类产品的检验工作，公司各类检验和监视活动实施正常，能力具备，检验人员具有能力，已经过公司培训考核合格。公司产品经过出公司检验合格后交付顾客并由销售人员与顾客进行沟通，主要对产品的使用情况进行沟通。公司的目前生产现场特殊过程：拉丝作业、漆包作业，未提供当年的特殊过程确认的证据。有作业指导书、设备、人员的确认。查《拉丝工艺卡—中拉》，规定：进线、配模、转速、出线。查《中拉工艺记录》， 产品型号：QA-1/155 0.160，数量：6T，生产时间：2021.3.3进线线径、配模、表面质量、转速、出线线径，自检均为合格；查《拉丝工艺卡—小拉》，规定：进线、配模、转速、出线。查《小拉工艺记录》， 产品型号：QA-1/155 0.220，数量：10T，生产时间：2021.5.25进线线径、配模、表面质量、转速、出线线径，自检均为合格；查《漆包机工艺卡》，规定：标称直径、导体允许偏差、不圆度、漆膜厚度、车速、烘炉温度、催化温度等16项要求。查5号线《漆包工艺记录标》， 产品型号：QA-2/180 0.140，数量：1.5T，生产时间：2021.6.6炉温（退火、进口、出口、催化前后）、风机（循环、进出口、排废）、车速等，自检均为合格；现场查2号线《漆包工艺记录标》，产品型号：QA-1/155 0.120，现场提供的《漆包机工艺卡》规定：烘炉进口温度340±20℃，而设备仪器上显示设定烘炉进口温度230℃，实测温度232℃，实际与工艺卡出入，建议企业按实际调整工艺参数。 | YY |
| 产品防护 | Q8.5.4 | 采购铜线外缠绕膜包裹，再放置木托，仓库设多层货架，离地放置。成品出货产品内部由塑料袋包装，再纸箱包装，运输放置木托架。上下车用叉车进行搬运。 | Y |
| 生产和服务提供的更改控制 | Q8.5.6 | 公司使用的办公软件钉钉内技术文件变更单系统模块，内有技术要求更改审批流程，由相关部门提出，批准后由品控部修改工艺，以总体满足客户要求。更改有两种情况，内部原因和客户原因。内部原因由生产部发起，公司评估，及时处置。客户原因由供销部发起，公司重新报价（损失部分），公司评估审批，及时处置。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识与评价 | E/O6.1.2 | 由公司统一进环境因素/危险源辨识与评价,涉及车间的重要环境因素：固废排放、用电超出负荷、线路老化、吸烟等可能引起的火灾事故，外部车辆、生产运行时噪声的排放；涉及车间的重要危险源清单：火灾、触电、人员伤亡。 | Y |
| 重要环境因素/危险源措施 | E/O6.1.4 | 固废及时收集，由办公室统一策划处置；电线路纳入每年度基础设施检修检查用、公司装有用电安全防护装置；由办公室统一张贴禁烟标志、检查用电情况以预防火灾事故的预防策划；车间人员着装工作服装，以预防用电安全。并采取早班教育强调安全事故。外部车辆、生产运行时噪声的排放主要策划及时关注、提醒。 | Y |
| 运行策划和控制 | E/O8.1 | 经查看现场，用电和机械安全预防培训和教育为主，通过日常检查等方式进行控制。机械车间、装配车间、仓库查看现场：1. 废水管控，拉丝、漆包生产过程不产生工业废水，生活污水排入城市管网。
2. 废气管控，漆包机生产线主要产生粉尘排放，车间配有三次催化燃烧处理装置。
3. 噪音管控，拉丝机、漆包机生产线主要产生噪声，现场未张贴安全警示标志，作业员工未佩戴耳塞。
4. 固废管控，组装时产生废皂化液、废毛毡、废催化块。生产部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售处理，废桶收集一定量，折价给供应商。
5. 能源资源管控，生产过程注意节水、节电、节油，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. 产品周期的环境管控，公司生产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，生命周期终了时钢材还可以回收利用。
7. 潜在火灾管控，车间及仓库内消防设备配备消防栓和灭火器，灭火器现场有检测记录。
8. 安全防护，公司给员工发放耳塞、手套、口罩等劳保用品，提供了“劳保用品发放记录”，疫情期间发放消毒液、防护口罩等，在进出公司处有测温和登记记录。
9. 能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴等。
10. 为主要长期员工上社保和工伤保险。
11. 员工饮用水为纯净水，干净卫生。
12. 仓库单独区域，设置货架及各类部件用品；用电安全由办公室统一检查；查化学品存放库房、拉丝油冷却池未张贴化学品安全说明书MSDS，设有两个灭火器及一个消防栓，且有检核记录，有效期内。

配电房由生产部统一管理，车间配有配电箱，装有锁具，内有一只电能表用于用电计量、有用电保护装置，绝缘手套等。 | N |
| 应急准备和响应 | E/O8.2 | 公司制定实施了《消防安全管理程序》、《固体废弃物管理制度》、《节约能源、资源管理制度》、《废气废气噪声控制管理制度》、《劳保用品管理规定》、《安全生产管理制度》等环境与安全管理制度。编制了《应急准备和响应管理程序》，查看内容基本符合要求。策划成立了义务消防队，应急预案包括紧急应变处理流程图、触电、火灾、中暑应急预案等应急预案。通过以上评估，公司应急预案的制定基本合理。公司进行了消防灭火演练，查应急演练记录。提供了2021.3.20消防灭火演练，参加部门：生产部、办公室、供销部、品控部等10名员工，记录了演练过程，存在的问题主要为要加强消防技能的的培训，普及全体员工的防火意识。并进行了总结评估。另外提供了2021.3.10触电应急演练。提供了2021.3.10触电应急预案，参加部门：生产部、办公室、供销部、品控部等10名员工，记录了演练过程，存在的问题主要为要加强消防技能的的培训，普及全体员工的防火意识。并进行了总结评估。目前没有发生需响应的突发情况。应急管理基本符合要求要求。 | Y |

说明：不符合标注N