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：生产技术部 主管领导：刘永涛 陪同人员：李永福 | 判定 |
| 审核员：李凤仪、崔敬阳（专家） 审核时间：2021年8月17日 |
| 审核条款：  **Q:5.3/6.2/8.1/8.3/8.5.1.8.5.2.8.5.4.8.5.6/8.6/8.7/10.2**  **O：5.3/6.1.2/6.2/8.1/8.2/10.2** |
| 岗位职责和权限 | QO5.3 | 本部门主要负责公司生产过程的控制；基础设施的管理、设备的维护保养工作；工作环境的管理；产品实现的策划及控制等工序控制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，刘永涛部长了解本部门的职责权限，体系运行以来，职责暂无变化。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | QO6.2 | 本部门2021年的目标有:  产品交付合格率100%；  固体废弃物100%分类处理  火灾事故发生率0  不发生重大安全事故  部门分解目标与公司方针一致，可测量，并传达到部门相关人员，必要时适时更新，目前无变化。  提供《目标完成情况考核统计表》，2021年1-6月份，考核统计:王兰春。完成情况：以上各产品标均已达成。  针对以上环境、职业健康安全目标和重要环境因素和重大危险源公司制定了相应的《管理方案》，内容涉及方法措施、执行部门、预算资金、启动/完成时间、完成情况等。如工作中的废钢板、废下脚料、废焊渣等废弃物严格按废弃物控制规范进行处理；车间配备有效的灭火器、铁锹、水桶等消防设施，安全操作隐患检查每月至少1次、现场每天检查操作规范性，防止影响环境和造成职业健康安全隐患的操作等……  时间表：自管理体系运行以来持续进行，抽查2021年1-6月检查记录，检查人：刘永涛，已按管理方案要求实施。2021年6月30日 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 提供了《设备管理台帐》，  公司办公通讯配套设施齐全。房屋厂房能满足管理体系运行需要。  提供了《设备台帐》显示配置的设备有数控机床、铣床、磨床、镗床、锯床等各类设备良好，机械加工设备、角磨机、切割机、电焊机、砂轮机等。  查到有数控机床、磨床等设备维护保养要求，明确了各类维护保养规定、保养周期等。  提供了《2021年设备保养计划》计划中确定了对数控机床、铣床、磨床、焊机等设备进行了维护保养的计划时间：1月-12月：数控机床、铣床、焊机、磨床。。。。计划编制：刘永涛、审核：李永福 2021年1月5日。  查设备保养实施情况：每月进行一次，查到2021年设备保养计划及《设备保养记录》显示2021年6月19日、2021年3月20日、对数控机床、铣床、磨床等设备进行除尘、加油等维护保养。保养人员：张XX 检查人员：刘永涛.  抽查设备维修记录： 时间：2021年4月16日、2021年5月20日、2021年6月19日、2021年7月21等。  设备：焊机故障：开关失灵。  实际维修内容：更换零件。检修人：林XX 验收人：刘永涛。  现场可见，数控机床、铣床、磨床等各类设备运行良好，机械加工设备种类齐全，能满足目前产品的加工需要。公司无特种设备。  提供了《设备保养记录》  查设备保养实施情况：每月进行一次，抽查《设备保养记录》显示2021年3月15日、2021年5月12日、2021年6月19日对以数控机床、铣床、磨床等设备进行除尘、加油等维护保养。保养人员：都XX，刘XX检查人员：刘永涛。结论：达到合格标准，公司现有厂房、办公室、设备等基础设施能满足管理体系运行及产品加工的需要。 |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司产品生产加工对环境没有特殊要求，现场查看办公区较干净卫生，宽敞明亮，生产区域物品放置不规范，已向现场负责人口头提出，答应迅速整改。公司的工作环境基本适宜目前公司管理体系运行需要。 |  |
| 监视和测量设备 | Q7.1.5 | 公司提供《测量设备台帐》，主要有洛氏硬度计、直读光谱仪、角度尺、卡尺（0-150/0-300）、内径百分表、外径千分尺、磁粉探伤仪、耐震压力表、万能试验机、拉力试验机、螺纹环规等监视和测量设备，规定检定/校准周期为1年。  1、抽查卡尺（0-150）（0-300）；  2、布洛氏硬度计；  3、耐震压力表；  4、直读光谱仪 ；  5、万能试验机  其他测量设备校准报告已带回公司请参见证书复印件及电子版扫描件。（已带回公司）  以上器具检定单位：黑龙江省建材与环境计量站 经抽查均在有效期内（查看证书原版件钢印清晰。扫描件盖章看不清钢印）  监视和测量设备由使用人检查员王俊负责保管维护，车间生产需要检具时，需办理借用手续，使用完成后交回，以防止损坏或失效, 目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况或超期使用的状况，监视和测量设备存储环境适宜。企业无需使用计算机软件用于产品的监视和测量。 |  |
|  | Q8.1 | 组织对.石油钻采专用设备及配件、紧固件、泵及配件的生产和服务。所需过程进行了策划。  抽查部分产品工艺流程及执行标准：  一、石油钻采及专用设备及配件类：  1、压缩式封隔器（石油钻采专用设备）  工艺流程图：下料—粗加工（车、铣、钻）—热处理—精加工—检验—除锈、电镀或发黑—装配—性能测试—贴标牌或打印标识—检验—出厂  执行标准：GB/T 20970-2015 石油天然气工业 井下工具 封隔器和桥塞  2、扩张式封隔器（石油钻采专用设备）  工艺流程图：下料—粗加工（车、铣、钻）—热处理—精加工—检验—除锈、电镀或发黑—装配—性能测试—贴标牌或打印标识—检验—出厂  执行标准：GB/T 20970-2015 石油天然气工业 井下工具 封隔器和桥塞  3、防砂筛管（石油钻采设备配件）  工艺流程图：下料—热处理—加工成型—检验—除锈、发黑—贴标牌或打印标识—检验—出厂  执行标准：SY/T 6916-2012 石油天然气工业井下工具 防砂筛管  4、上法兰（石油钻采设备配件）  工艺流程图：原材料入厂检验—粗加工—热处理—精加工—检验—涂漆—贴标牌或打印标识—检验—出厂标准：GB/T22513-2013 石油天然气工业 钻井和采油设备 井口装置和采油树  二、紧固件  1.双头螺柱  工艺流程图：下料—粗加工（车、铣）—热处理—精加工—检验—打印标识—检验—出厂  执行标准：GB∕T 901-1988 等长双头螺柱  2.螺母  工艺流程图：下料—粗加工（车、铣、钻）—热处理—精加工—检验—涂漆—装配—性能测试—检验—出厂  执行标准：GB∕T 1229-2006 钢结构用高强度大六角螺母  三、泵及配件  工艺流程图：下料—粗加工（车、铣、钻）—焊接—热处理—精加工—检验—装配—性能测试—打印标识—检验—出厂  执行标准：JB/T 12213-2015 水电站技术供水可调式射流泵装置  蓬、帆布加工工艺流程：合同采购— 生产计划 — 原材料采购 — 检验 — 下料— 圈边— 穿管— 车边— 检验 —出厂。  执行标准：大庆油田有限责任公司油田用防渗布验收规范 。  制定的产品生产工艺图清晰地描述了产品生产的过程。  查组织认证范围的产品体系覆盖的产品：石油钻采专用设备及配件、紧固件、泵及配件。确定了《工艺流程卡》、《作业指导书》、《设备安全操作规程》、《工艺守则》、《产品检验规范》、《服务作业指导书》等文件，描述了产品实现的方法和接收准则。  公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、工厂车间、物料等。设备包括：数控车床、铣床、磨床。电焊机、切割机等。  为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如《进货检验记录》、《工艺流转卡》《过程检验记录》、《产品焊接记录》、《产品装配记录》《出厂检验报告单》、《产品质量合格证明书》等。  与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产技术部根据实际情况组织技术人员、生产技术部、质检部负责人员商议生产更改事项，将结果及时通报相关部门。  目前暂无更改情况。组织对产品实现的策划管理基本符合标准的要求。 |  |
| 生产和服务提供 | Q8.5.1 | 查到 公司已策划并实施的受控条件包括：  查看抽查封隔器、配水器、上法兰、心轴、射流泵、双头螺柱等产品获得产品的特性信息  a)提供车间生产作业计划、产品图纸、执行标准：GB/T 20970-2015 石油天然气工业 井下工具 封隔器和桥塞、GB/T 22513-2013天然气工业 钻井和采油设备 井口装置和采油树、GB/T29021-2012 石油天然气工业 游梁式抽油机、JB/T 12213-2015 水电站技术供水可调式射流泵装置、GB∕T 901-1988 等长双头螺柱等国家及石油行业标准和石油行业标准的零件图号、型号、数量、交付期等等。  查2021年1-8月的生产计划，已经明确生产相关信息，并且审批适宜性。审核人：李永福   * 获得作业指导书 b)   现场查看提供数控车床、铣床、磨床、钻等各类产品的“工艺卡片”、工艺简图。产品检查表、车丕图、零件图等等；  查看封隔器、防砂筛管、上法兰、射流泵、双头螺柱、等产品的生产过程明确了具体作业的方法。包括工艺流程、工艺卡片、设备、过程流转卡、检验记录等。  抽查射流泵、封隔器、上法兰等产品工艺卡片对设备加工参数进行规定包括了：车加工的机床转数N、进给量S。焊接的电流I、电压V、等进行了范围规定。   * 适宜的设备 c)   包括：数控车床、铣床、切割机、电焊机、剪板机、普通车床、铣床等加工设备运行状态良好，公司已按照规定进行维护、保养。   * 监视和测量设备 d)   现场查看千分尺、游标卡尺、压力表、拉力试验机等监视和测量设备检定合格均处在有效期内。（具体参见7.1.5审核记录）   * 实施监视和测量 e)   现场查看已对封隔器、上法兰、射流泵产品生产进行过程流转卡的监控,每道工序由操作人员和检验员的自检、互检、专检等进行监视和测量.包括焊接过程的确认记录。   * 交付和放行：   检验合格后入库，销售人员负责与顾客联络，按合同约定有送货和顾客提货两种方式进行。如有质量异议，及时进行处理。  目前未发生质量事故、顾客重大投诉。公司已识别“焊接”为需要确认的过程  已明确特殊过程确认的评价准则，包括：  对焊接材料、设备、人员、工艺、操作、检验等进行确认。  查焊接工艺过程确认，提供2021年过程能力确认记录。  查焊接过程确认，确认时间：2021年5月20日，参与部门：生产技术部、综合部、车间等。确认人：李永福、刘永涛、王俊等。  视频现场观察：  1、查看车加工工序：车间主任介绍：操作工李XX、张XX2人正在用车床根据图纸和工艺卡片要求加工封隔器密封：加工后的技术要求为：总长960，外径Φ114，螺纹2-7/8TBG ，内径Φ55 现场提供了螺纹样板、卷尺、卡尺等测量设备。经检测螺纹、直径和长度符合要求。询问李XX、林XX对加工过程及产品技术参数要求回答准确，设备、工艺卡片、图纸、测量设备均符合工艺要求。  2、封隔器上工作筒加工后的检查项目：长度190，螺纹M107x2、外径Φ114、钻孔4-Φ5均布，现场实测符合要求。  3、焊接工序正在进行射流泵零件的去毛刺尖边倒钝工序：设备角磨机，操作工1人正在打磨，要求外观光洁无毛刺，焊道平整，现场观察其操作符合工序要求。  查装配工序现场正在进行压缩式封隔器型号：K344（B）-115（石油钻采专用设备）、射流泵（泵及配件）型号SLB26的装配工作。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。2、查封隔器上工作筒加工后的检查项目：长度190，螺纹M107x2、外径Φ114、钻孔4-Φ5均布，现场实测符合要求。  3、查焊接工序正在进行去毛刺尖边倒钝工序：设备角磨机，操作工1人王XX正在打磨，要求外观光洁无毛刺，焊道平整，现场观察其操作符合工序要求。  4、查泵及配件的加工规程：提供了喷嘴口径φ26、喉径φ28等9项进行了检验，操作人员：曹XX 检验结果：合格 检验员：张明奇;  泵类配件：芯轴 技术要求：总长度：490.外径：φ180测量值：φ179.92 作人员：曹XX 检验结果：合格 检验员：张明奇 .  两端直径：φ150（-0.043/0.143）测量值：φ149.96 操作人员：曹XX 检验结果：合格 检验员：张明奇.  5、查紧固件六角螺母M24的的车加工过程：技术要求：螺纹M30、厚度29 铣床加工：对角56X58 测量值:56X 58  查装配工序现场正在进行压缩式封隔器（石油钻采专用设备）、技术要求：外观质量、关键尺寸、性能测试，标识等8项目进行了检验 射流泵（泵及配件）的装配工作。技术要求: 外观质量、安装长度、连接法兰、喷嘴口径等9项通过现场观察以上工序操作、测量设备卡尺、千分尺均符合公司工艺文件的要求一致。   1. 视频现场查看蓬、帆布的加工过程：操作人员正在进行下料、 圈边、 穿管/封口的操作尺寸要求：篷布宽：1660、检测尺寸 1660.5   查下料工序：蓬帆布宽度要求1660mm,两端预留25mm封边， 使用设备;案板 裁剪刀 铝管下料：1800mm 设备：锯床、角磨机 测量设备：卷尺  管间距500。实测500.5  抽查穿管工序：将铝扁管穿入篷布中，两侧边缘外出头70mm, 测量设备：卷尺  抽查封口工序：将铝扁管两端用包裹严实，封胶篷布中；  走线工序：用缝纫机走线边缘；包管布走线上下各一遍；  压胶工序：包管布压胶 加工过程未见不符合。 |  |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 视频现场查看：  蓬、帆布、泵及配件等产品的原材料、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，未设置不合格品存放区域，与刘永涛部长进行口头交流。  追溯时机和方法等在文件中有规定，生产技术部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：查现场标牌、流转卡各类标识，做到清楚、合理，基本符合要求。  未发现标识不当而造成产品混淆的情况。 |  |
| 防护 | Q8.5.4 | 搬运方式采用手推车、固定滚轮滑板搬运零件，操作工做到合理摆放封隔器等零件、做到了轻拿轻放，满足搬运要求，封隔器等产品及零件摆放稳准、放置平整防滚动等。储存环境没有其他特殊要求，现场未出现因防护不当产生的不合格品等现象。 |  |
| 变更控制 | Q8.5.6 | 刘永涛部长介绍及现场视频查看：对于生产过程的更改，公司规定通过《生产通知单》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，均有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产通知单》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。 |  |
| 产品和服务的放行 | 8.6 | 公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。   1. 进货检验：   检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。  1、查到2021.3.30 圆钢 原材料验收记录，规格φ100±0.5，材质45#，对外观、材质单化学成分、直径、重量进行了检验和要求供方提供，检验结果合格，检验员王俊。供方名称：通化钢铁股份有限公司。  2、查45#原材料圆钢验收记录，规格φ50±0.3，材质45#，对外观、标识、数量、尺寸进行了检验，检验结果合格，检验员王俊。2021.5.26  3、查45#圆钢原材料验收记录，规格φ120，对外观、厚度、化学成分、力学性能进行了检验，检验结果合格，检验员王俊。检查日期：2021.6.30  4、查45#钢板原材料验收记录，规格δ20、δ30对外观、厚度、标识、数量、进行了检验和验证，检验结果合格，检验员王俊。检查日期：2021.5.18、2021.6.16  5、查到蓬、帆布的原材料入场检验：。检测内容包括：  检测内容：抗拉强度、抗酸碱性等8项  依据标准：大庆油田有限责任公司油田用防渗布验收规范  查到原材料检查记录 销售厂家 大庆五金总汇  到货数量20米，规格型号 1800 验收结论：合格 检验员 检1号 时间2021年4月10日  铝管：到货数量6米\*8根 规格型号：φ50\*25\*1 生产厂家 大连凯德 验收结论：合格 检验员 检1号 时间2021年6月15日.提供帆布质量证明书 按照： GB/T 16741-1997 双面涂覆聚氯乙烯阻燃防水布、篷布。 GB/T17591-2006阻燃织物GB/T 3512-2014 硫化橡胶或热塑性橡胶 热空气加速老化和耐热试验。 FZ/T 10003-2011 帆布织物试验方法  现场提供了供方质量证明书，未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。  二、过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和图纸进行检验。  1、抽查封隔器（石油钻采设备），型号：Y341-114-12外工作筒下料、车加工检查记录，检查项目：尺寸、螺纹、外径、内孔。操作员：王某， 检验员：王俊2021.6.13 2021.6.18  2、抽查射流泵（泵及配件），型号SLB20-07泵壳焊接记录，检查项目：焊口平整、无缺陷 专检确认合格，操作者：彭海龙，检验员：张明奇 2021.7.11  3、抽查双头螺柱M24\*140（紧固件）检验记录，检查项目：尺寸、螺纹、外径、长度；操作者：崔某，检查员：王俊2021.5.16  4、抽查封隔器（石油钻采设备），型号Y341-114-14中心管检验记录，检查项目：下料、热处理硬度；操作者：张某，检验员：王俊2021.4.30  5、抽查封隔器（石油钻采设备），型号K344（B）-115装配记录，检查项目外观、总长度、外径、中心孔等。操作者：郭某，检验员：王俊2021.7.18  6、蓬、帆布过程检验 查铝管规格型号：φ50\*25\*1 生产厂家 大连凯德 验收结论：合格 检验员 检2号 时间2021年4月20日  测井车蓬布：防雨压胶 检查项目：外观、尺寸 验收结论：合格 检2号 时间2021年4月20日  （三）成品检验：抽查石油钻采设备及机械设备及配件、紧固件、泵及配件、蓬、帆布：  检验依据成品检验规范、图纸、国标或行标，提供出厂检验报告单，  抽查1出厂检验、双头螺柱（紧固件）：型号：M30\*140检验项目：螺纹、长度、直径、硬度等进行了检验，检验结果：合格，检验员：张明奇2021.6.3  抽查2出厂检验、封隔器（石油钻采专用设备）：型号：K344（B）-115检测项目：外观质量、关键尺寸、性能测试，标识等8项目进行了检验，检查结果：合格；检验员：张明奇2021.6.2  抽查3出厂检验、上法兰（石油钻采专用设备配件）：型号：KYJ-25/78-107 检验项目：外观质量、总厚度、法兰厚度、钻孔直径，孔中心距、标识等进行了检验， 检验结果：合格，检验员：张明奇2021.5.6  抽查4出厂检验：射流泵(泵) 检验项目：外观质量、安装长度、连接法兰、喷嘴口径等9项进行了检验，检验结果：合格 检验员：张明奇2021.6.6  抽查5出厂检验：防砂筛管 执行标准：SY/T6916-2-12 规格：1000型，编号：200516 数量：40件， 对等项进行检验，内经：φ62；外径φ73；总长1000，检验结果：合格，均满足工艺要求，检验员：王俊、张明奇，时间：2021年6月1日。符合要求。  抽查6出厂检验：零件名称：连通杆，下料过程检查记录有：工序要求：Φ55×80，检验结果：Φ55×81，判定：合格，检验员：张明奇；  再抽六方36×36工件，检验结果：36×36，判定：合格，检验员：张明奇；检验时间：2021年5月8日  抽查7出厂检验：（石油机械设备配件），规格：CYJ-DJD180，检验内容：密封性能、运行平稳性、齿侧间隙等，检验结果：均符合要求。检查人：张明奇，2021年6月23日.  抽查7出厂检验：（石油机械设备配件），规格：CYJ-DJD180，检验内容：密封性能、运行平稳性、齿侧间隙等，检验结果：均符合要求。检查人：张明奇，2021年6月23日.  抽查7出厂检验：（测井车篷布），规格：4650，检验内容：密封性能、淋雨试验、外观、总长、宽度等，检验结果：均符合要求。检查人：张明奇（检3），2021年5月31日.  生产技术部部长介绍：对于老客户及一些顾客一般出具出厂检验报告就可以了，有些产品按客户顾客要求需提交第三方试验报告  抽查第三方检验证书：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 1 | 油压座（石油钻采专用设备） | K11X55-90/20-CY | | 2 | 井口注聚取样取压装置（石油钻采专用设备） | 25MPa | | 3 | 井口配件 取压座 | 32MPa | | 4 | 流量控制器 | DN5025MPa | | 5 | 防砂筛管（石油钻采设备配件） | 1000型 | | 6 | 上法兰（石油钻采设备配件） | 25MPa/DN65 | | 7 | .。。。。 | 。。。。 |   抽查1、封隔器 （型号）K11X55-90/20-CY  检测单位：黑龙江嘉跃众鑫石油机械设备检测有限公司，检查项目：外观质量、启动压差、解封负荷等11项，检测结论：合格  抽查2、射流泵检测报告 （泵及配件）型号：SLB26。  检测单位：黑龙江嘉跃众鑫石油机械设备检测有限公司，检查项目：外观质量、安装长度、连接法兰、喷嘴口径等9项进行了检验  检测结论：合格  抽查3、封隔器检测报告（石油钻采设备）  型号：Y341-114x50-120/25检测项目：外观质量、关键尺寸（）、压缩距80性能测试（密封压力7-8MPA），解封压力标识等项目进行了检验。检测结论：合格。  抽查4、防砂筛管1000型 检查项目：总长度、外径、孔距、硬度等8项。  检测单位：黑龙江嘉跃众鑫石油机械设备检测有限公司（大庆）。检测结论：合格 .  抽查5：双头螺栓：M24\*140 检查项目：螺纹长度、硬度等4项。  检测结论：合格 .  第三方检测报告具体请参见检测报告文件包：（附件已带回机构）  查到公司总经理对质检人员的授权书：被授权人员：王俊、张明奇2021年1月10日。 |  |
| 过程的监视和测量 | QO9.1.1 | 组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。  公司通过管理评审和内部审核，并通过统计技术的运用，对监视和测量的信息进行分析和处理。定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。  提供了：  1、2021年1-7月份管理体系运行检查记录YTSY/QES JL-26  2、提供生产技术部、供销部 、办公室体系工作总结。  3、质量、环境。职业健康安全目标展开表YTSY/QO-01、质量、环境、职业健康安全目标统计表 YTSY/QO-02、环境管理目标、指标及管理方案 YTSY/EO-11 、职业健康安全管理目标、指标及管理方案 YTSY/EO-12。 |  |
| 危险源 | O6.1.2 | 公司制定了《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，对危险源的识别、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。  策划通过运行控制、管理方案、应急预案等对危险源实施控制，基本适宜。  提供《危险源辨识、风险评价和风险控制策划表》《重要危险源清单》对部门生产、办公活动各过程分别进行辨识，考虑了触电、机械加工、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、中毒、意外伤害、火灾事故等。不可接受风险识别有：火灾、触电、中毒、人身伤害等。编制：刘永涛 审核 李永福 2021年3月28日危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。 |  |
| 不合格及纠正措施 | QO.10.2 | 企业通过过程的监视和测量、绩效考核、内审、管理评审等方式和机制，确保质量管理制度有效执行。  企业经过策划，采用对产品的监视和测量，对不合格品控制等来证实产品的符合性。  企业制定《事故报告、调查与处理程序》、《不符合控制程序》、《纠正和预防措施程序》等，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原因，制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生／再发生，实现持续改进绩效的目的。  对内审中的不符合，采取了纠正措施，并验证；对资质范围内加工过程中发现的不合格品，提供了2021年不合格品台账。抽查2021年7月6日、2021年6月5日、2021年4月12日三份不合格产品处置单，记录中对产品（零件）名称、不符合原因、检验人员、操作人员、返工/返修、报废、验证等栏目记录完整，对不合格产品处置单公司按月份装订，生产技术部纠正和预防措施。  为保证公司职业健康安全管理体系的有效运行，通过对安全事件的调查处理，以确保管理体系运行的有效性。  经查在公司正常经营活动中，资质范围内加工过程、检验过程中出现了轻微不符合，部门已经采取纠正和纠正措施，经验证纠正措施有效。公司经营活动未发生过环境、安全等事故。  查持续改进：  a. 通过管理体系运行，管理方针、目标的实施，内审、管理评审进行持续改进；  b. 通过数据分析、纠正、预防措施实施达到持续改进；  c. 通过顾客满意度调查，改进、提高产品质量，满足顾客需求，达到持续改进的目的。  管理评审提出1项改进措施，已实施。 |  |
| 运行控制 | O8.1 | 编制与安全体系运行控制有关的文件有《管理运行控制程序》、《相关方管理程序》、《工作现场安全、卫生制度》、《应急预案》等。  生产技术部对生产过程中环境和安全影响因素的控制措施包括：  1.生产线上打磨工序、焊接设备按装除尘装置，收尘器粉尘返回各工段原料系统回收利用，符合规定要求。  2.粉料贮存密闭圆袋，采用密闭式输送设备，粒状物避免露天存放，喷水增湿。  3.生产产生废水沉淀、过滤，回用于生产、绿化，不外排。  4.厂界及周边绿化，隔声降噪。  5.对员工进行安全教育，签订安全目标责任书。  6.编制安全技术操作规程  7.提供劳动防护和定期体检。  8.相关方行为控制等。  现场观察：  1.控制室对设备运行参数和运行状态在线监测。  2.吸尘机等环保设备同步运行，现场查见运行正常。  3.生产现场按照作业工序划分管理权限；设置职业健康安全宣传栏、职业危害告知卡。  4.现场主要通道、围栏、作业区域、管道、外置电箱等处设有安全警示标识。  5.配电室门口设置挡水板，内有安全管理制度和安全操作规程，配备绝缘鞋、绝缘手套和消防器材。  6.值班室内有交接班管理规定和卫生管理制度。  7.现场作业人员穿戴劳动防护符合规定要求（工装、安全帽、手套、口罩等）。查见安全帽在使用有效期。  8.查见外来人员、车辆入场须知，外来人员入场时对其告知。  9、在生产技术部办公室设有急救箱，提供防止员工意外伤害的急救药品如创可贴、杀菌药水、速效救心丸等。  10、为主要长期员工上社保，查见财务交款证明。  11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，2021年度主要投入在员工意外保险、安全培训、环保设施、垃圾处理、消防设备、劳保用品、体检等方面，支出约11.6万元。  12、按有关程序和要求通报供方和顾客，建立并实施了《相关方管理程序》，  查见“致供应商的一封信” 、“告各相关方的一封信”、“供应商安全告知登记表”，2021.6.10日对大庆油田采油六厂、大庆油田工程有限公司、大庆油田采油七厂等相关方进行了告知，内容包含公司环境/职业健康安全方针，进入厂区限速5公里/小时，不允许按喇叭，禁止吸烟、禁止乱动机械设备，不向周围排放重大污染源，遵纪守法。  13.对供应商施加影响还包括在评定供应商时，获取质量、环境、职业健康安全管理体系证书则优先，产品必须用环保无毒无害材料等措施。  14、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  15、现场运行控制：  车间门口宣传栏有“应急措施及责任清单”、“风险管控措施及责任清单”，明确了各车间的事故类型，制定了管控措施，指定了联系人和电话。  16、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（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时木材还可以回收再利用。  17、潜在火灾管控：  公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。  18、安全防护：  公司给员工发放手套、口罩、工作服等劳保用品。  查到“劳保用品发放记录”，抽查2021.1.17日发放了手套，发放人王兰春，领用人刘永涛。2021.1.20日发放了口罩，发放人王兰春，领用人刘永涛、王俊等人员。 |  |
| 应急准备和响应 | O8.2 | 制定实施了《应急准备和响应控制程序》，制定了火灾、触电、人员伤亡等应急预案。  参加了由综合部组织的消防演练。演习时间：2021年4月25日  演习地点：公司生产车间库房  演习参加人员：刘永涛、王兰春、李永福等19人。  提供了火灾爆炸事故、触电事故、机械伤害、高空坠落、物体打击救援应急预案等，包括应急组织体系、应急响应、保障措施、培训与演练等内容。  查见“应急物资清单”，包括1.值班车2辆 2.应急工具事故应急柜4个3.消防设备：干粉灭火器消防栓4个，以及消防沙等。4.防毒口罩、毛巾  查见消防演习报告，时间：2021年4月25日  地点：生产区总指挥：张晋锋  参加人员：公司领导和各部门及车间员工共16人参加演习。  演习经过及内容：灭火演习由公司总经理担任总指挥，失火地点是车间焊接工作场地，由于焊机短路引起线路火灾事故；车间生产人员发现火情后立即向公司领导报告，总指挥钱鑫即向消防组人员发出命令，马上赶往现场，按照灭火应急救援预案的要求和分工，报警员立即拨打119报警电话；灭火组队员立即携带干粉灭火器等消防器材进行扑灭火源，疏散组队员马上对现场的作业人员进行紧急疏散，对车间易燃的物资进行转移；抢救组队员做好事故现场的保卫工作；运输组队员准备运输伤员的车辆；由于准备充分，组织到位，灭火演习圆满结束。公司未发生过应急事件。  1.演练过程综述：包括物资准备和人员培训、演练过程描述、现场救援讲评等。  2.存在问题和改进计划：通过演练，管理人员对突发事件后应急预案有了更加深刻的认识，而对突发事件能做到处置有序，按预案及时处置。改进方面包括需要加强人员培训、增强人员意识等。针对其它可能发生紧急情况应急措施公司已制定培训演练计划，待条件成熟后组织实施。查公司提供应急预案演练后对应急预案的可行性、适宜性、可操作性进行评审的证据。  记录人：王兰春记录时间：2021年4月25日 审核：李永福 |  |

说明：不符合标注N