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 主要领导：刘祥 陪同人员：温晓丽 | | 判定 | |
| 审核员：汪桂丽QEO、肖新龙QE/O见证、夏爱俭EO实习 审核日期：2021-11-22 | |
| 审核条款：  QMS:5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/8.5.1/8.5.2/8.5.4/8.5.6  EMS:5.3/6.2/6.1.2/8.1  OHS：5.3/6.2/6.1.2/8.1  注：QE条款带下划线部分汪桂丽主负责；QE非下划线条款肖新龙主负责；O三人一起审核 | |
| 组织的角色、职责和权限 | Q5.3  E5.3  O5.3  O | 文件名称 | 如：管理手册第5.3章 | OK | |
| 运行证据 | 主要负责大米加工过程的管理，加工过程关键点的监控及实施、加工环境卫生管理；生产加工设备维护保养管理；及时完成生产计划；负责大米加工中出现问题的及时协调解决；负责安全生产管理以及本部门有关的风险、环境因素和危险源的控制管理等工作。 |
| 质量/环境/职业健康安全目标及其实现的策划 | Q6.2  E6.2  O6.2 | 文件名称 | 如：手册第6.2条款、《质量目标分解及完成情况考核表》、 | OK | |
| 运行证据 | 组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量/环境/职业健康安全目标目标而建立的各层级质量/环境/职业健康安全目标目标具体、有针对性、可测量并且可实现。  总质量/环境/职业健康安全目标目标实现情况的评价，及其测量方法是：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 质量/环境/职业健康安全目标目标 | 计算方法 | 统计方式 | 目标实际完成（2021.01-2021.09） | | 成品合格率≥95% | 每月 | —— |  | | 交货及时率≥96% | 每月 | —— |  | | 固体废弃物100％合法处理 | 每月 | —— | 均为100% | | 预防火灾，火灾事故为0 | 每月 | —— | 均为0 | | 杜绝死亡事故，工伤事故每年少于0起 | 每月 | —— | 均为0 | | 职业病为0 | 每月 | —— | 均为0 | |  |  |  |  |   目标已实现  🞎目标没有实现的，组织在内部及时进行原因分析并采取了改进措施。  查 “目标、指标和管理方案”，公司针对重要环境因素和重大危险源火灾、固废排放制订了相应的管理方案，明确目标、指标、方法措施/技术手段、负责部门、完成时间、检查频次；  提供目标、指标及管理方案检查表，目标和指标达成，管理方案有效执行。 |
| 环境因素 | E6.1.2 | 文件名称 | 如：🗹手册第6.1.3条款、🗹《环境安全因素的识别评价程序》 | OK | |
| 运行证据 | 查看🗹《环境因素识别及评价表》、🗹《重要环境因素清单》  执行《环境安全因素的识别评价程序》XL-CX-02，对本部门在活动和服务中能够控制和可望施加影响的环境因素进行识别，评价出重要环境因素，并根据相关情况的变化及有关法律、法规和其他要求的变化，及时更新环境因素，实现对环境污染的预防和有效控制。  提供本部门的“环境因素识别评价表”“重要环境因素一览表”， 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，服务过程，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，  与部门职责相关的主要环境因基本涵盖生产部相关的办公、生产、储存、维修等活动，所确定的重要的环境因素及控制措施如下：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 主要环境因素 | 状态 | 控制措施 | | 火灾 | 🞎正常 🗹异常 🗹紧急 | 管理方案/应急预案 | | 固体废弃物排放 | 🗹正常 🞎异常 🞎紧急 | 指定有资格的处理商处理，签定处置协议 | |
| 危险源辨识 | O6.1.2 | 文件名称 | 如：手册第6.1.3条款、《环境安全因素的识别评价程序》 | OK | |
| 运行证据 | 与**部门职责相关的主要危险源及其控制措施是**：  **本部门的主要危险源包括：**  机械伤害：🗹物体打击 🗹夹伤 🗹高空落物 🗹高空坠落 🞎车辆撞人 🞎其他——  化学伤害：🞎中毒 🞎灼烧 🗹粉尘 🗹窒息（受限空间）🞎其他——  冷热伤害：🞎烫伤 🗹中暑 🞎冻伤  电的伤害：🗹触电 🞎雷击 🞎其他——  火灾伤害：🗹爆炸 🗹灼烧  声音伤害：🗹噪声  评价不可接受风险的准则：《危险源辨识和风险评价控制程序》LEC法  **提供了《危险源识别、评价表》评估确定的重大危险源为触电、粉尘、火灾三项，提供的《不可接受风险一览表》**  **根据《不可接受风险一览表》，所确定的控制措施是**：   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **重要危险源** | 职业健康安全风险 | 控制措施 | | 电线老化、漏电等 | 触电 | 执行触电事故应急准备和响应预案 | | 火灾 | 烧伤、伤亡等 | 消防设施、培训、定期开展火灾应急演练 | | 粉尘 | 职业病 | 配置相应的劳保用品，发放，确保岗位100%配备 | |  |  |  | |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 文件名称 | 如：手册第7.1条款、《过程设备管理程序》、《基础设施控制程序》、《设备管理制度》、《设备操作规程》 | OK  NC | |
| 运行证据 | 基础设施包括： 🗹办公楼（室） 🗹加工间 🗹库房 🗹加工设备 🗹特种设备  🗹动力设施 🗹试验设备 🞎辅助设施 🗹——简单压力容器  查看对设备采购的控制（体系建立以来无设备采购计划）  查看对设备维保的控制：  提供有《设备设施清单》、《仪器、设备维修、保养记录表》，随机抽取：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | |  | 设备名称 | 维保日期 | 维保内容 | | 维保记录 | 色选机 | 2021-09-23 | 日常维护、线路检查，添加润滑油 | | 维保记录 | 电子定量包装秤 | 2021-10-11 | 日常维护、线路检查，添加润滑油 | | 维保记录 | 磁选设备 | 2021-10-28 | 日常维护、卫生清洁检查机整理线路；  整机测试机关键部位添加润滑油 | | 维保记录 | 原粮初清及重力除杂设备 | 2021-11-06 | 日常维护、卫生清洁检查机整理线路；  整机测试机关键部位添加润滑油 |   查看对设备维修的控制   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备维修记录 | 设备名称 | 维修日期 | 验收结果 | 备注 | | 体系建立以来未发生 |  |  | □合格 □缺少 | 未完 |   设备完好情况  是否发生设备故障引起停产：☑未发生 🞎已发生  特种设备控制  特种设备种类：🗹叉车 🞎行车 🞎锅炉 🞎电梯 🗹压力容器 🞎压力管道 🗹不适用   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 设备名称 | 编号 | 《定期检测报告》编号 | 有效期期限 | 结论 | 《使用登记证》 | | 叉车 | 050181E2790 | LY2020FNJ00322 | 2022年 12月 日 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 | | 压力容器 | 13LH0065 | (FIB/RH 1019-0-2019 ) | 2022年11月 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 | |  |  |  |  |  |  | | 锅炉 | —— |  | 年 月 日 | ☑有效 □过期 | □有 □无 | | 安全阀 |  |  |  | □有效 □过期 | □有 □无 | | 压力表 | Y-100/(0~1.6)MPa | 2ILYJD005468 | 2021年10月21日 | □有效 ☑过期 | □有 □无 | | 压力管道 |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 电梯（客梯） | ZT1300003710 | LY2020FTC09087 | 2021年12月 | ☑有效 □过期 | ☑有 □无 | | 电梯（货梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 | | 电梯（货梯） |  |  | 年 月 日 | □有效 □过期 | □有 □无 |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **特种设备维护保养** | |  |  |  |  | | 自检 | | 维保计划 | □有 □无 |  |  | |  | 维保日期 | 维修内容 | 验证结果 | | 维保记录 |  |  |  | | 维保记录 |  |  |  | | 外包 | | 外包方名称： | 维保合同期限 | 相关资质证书 |  | | 龙岩久川电梯有限公司 | 2021年01月至2021年12月 | 营业执照编号：913508240503134432 | 每月维保2次 | | **特种设备日常点检** | |  |  |  |  | | 抽查设备 | 编号 | 抽查点检记录的月份 | 查看设备的完好情况 | 结论 |  | | 叉车牌 | 050181E2790 | 2020年12月17 日 | 完好 | ☑完好□不完好 |  | | 压力容器 | 13LH0065 | 2021年11月 日 | 完好 | ☑完好□不完好 |  | | 锅炉 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 压力管道 |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | | 电梯（客梯） | ZT1300003710 | 2021年11月20日 | 完好 | ☑完好□不完好 |  | | 电梯（货梯） |  | 年 月 日 |  | □完好□不完好 |  | |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 文件名称 | 如：《运行控制程序》、手册第7.1.4条款 | OK | |
| 运行证据 | 组织确定、提供并维护所需的环境，以运行过程，并获得合格产品和服务。   |  |  |  | | --- | --- | --- | | 过程运行环境因素 |  | 控制方法 | | 社会因素 | 非歧视 安定 非对抗 | 尊重员工，建立沟通渠道 | | 心理因素 | 减压 预防过度疲劳 稳定情绪 | 避免疲劳作业，减少不必要的加班；薪资、福利增加；工作安全防护；有一定的娱乐活动，身心健康发展 | | 物理因素 | 温度 湿度 照明 空气流通  卫生 🞎噪声等 | 保持良好的作业环境；按照作业指导书、制度文件进行。 | |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 文件名称 | 如：手册8.1条款、🞎《运行的策划和控制程序》、🗹《作业指导书》 | OK | |
| 运行证据 | 为满足产品和服务提供的要求，所确定的措施，组织通过以下措施对所需的过程进行策划、实施和控制：   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 产品/服务的名称 | | 大米加工 |  | | 产品和服务的要求 | | 🞎图纸 🗹工艺流程操作规程 🞎其他 |  | | 过程准则 | | 🗹程序文件 作业指导书 🗹其他（产品质量检验、验收操作规程） 🞎其他 |  | | 产品和服务的接收准则 | 原材料接收标准 | 符合相关标准和客户合同订单要求 |  | | 过程产品放行标准 | 符合相关标准和客户合同订单要求 | | 成品执行标准 | 符合GB/T 1354-2018 大米标准 | | 服务规范 | —— | | 所需的资源 | | 受过培训的人员 必要的生产设备和工具 🗹必要的检测设备必要的生产和储存场所 充足的原材料供应 🞎其他 |  | | 确定符合产品和服务要求 | | 见8.5条款审核记录 |  | | 按照准则实施过程控制 | | 见8.5条款审核记录 |  | | 过程已经按策划进行证据 | | 有流程图、作业指导书 |  | | 产品和服务符合要求的证据 | | 索证、顾客满意度调查表 |  | | 策划的变更的控制 | | 未发生 |  | | 识别外包过程及控制方法 | | 无 |  | |
| 运行控制 | E8.1  O8.1 | 文件名称 | 如：🗹手册8.1条款、☑《运行控制程序》 | OK | |
| 运行证据 | 变更的内容：□原材料 □设备 □技术要求（工艺） □交付方式 🞎包装形式 🗹未发生；  变更的原因：□顾客需求变化 □原材料供货不足 □法律法规限制 🞎其他；  抽取变更相关记录名称：《 体系建立以来，未发生 》 |
| 运行控制 | E8.1 | 文件名称 | 如：如：🗹手册8.1条款、☑《运行控制程序》 | OK | |
| 运行证据 | 组织在针对大米加工过程中进行环境因素的控制：  查看🗹《大米生产工艺流程图》、《大米生产操作规程》、《关键工序工艺控制要求》、《产品质量检验、验证规程》、《产品抽样、留样管理规定》、🞎《生产计划》：  大米加工工艺流程：  稻谷验收→初筛→原粮仓→筛选→去石→磁选→砻谷→谷糙分离→碾米→初分级→抛光→去石、磁选→色选→分级→半成品储存→色选→计量包装→入库  询问生产废水是否含有一类污染物，☑无 □有，说明：  □检测室/☑车间处理方式：□循环使用 □排入公司内部污水处理站 ☑排入市政管网（很少量，主要抛光用水） □车间排 口处理  查看□检测室/☑车间污水处理记录（适用时）：  生产废水用于厂区绿化、厂区降尘、路面冲洗；其他排入市政污水管网。  询问□检测室☑/生产车间是否有废气排放，☑无 □有  查看□检测室/☑车间废气处理记录（适用时）：不适用  远程询问□检测室/☑生产车间是否有较大噪声废气排放，□无 ☑有  说明：☑设备运转 ☑压缩空气 □锻造 □其他 □  询问减少噪声排放的措施：□设备运转 □压缩空气 □锻造 ☑其他——隔音、合理安排加工  远程询问□检测室/☑生产车间是否使用危险化学品，☑无 □有  查看相关MSDS或告知牌的发放和使用情况，□合格 □不合格 ☑不适用  远程查看□检测室/☑车间危化品管理的情况：不适用  主要使用的有洗手液、消毒液，提供有《劳动保护用品发放登记表》，抽查2021-05~2021-08，有领取人签字。 |
| 视频巡视 | 巡视设备的完好情况（有无跑冒滴漏的现象）。□是 ☑否  巡视生产/服务对危险废弃物的管理情况 □是 □否（不适用）  巡视关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 ☑是 □否  巡视抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求 ☑是 □否  巡视与环境有关的的控制参数是否按操作要求进行操作。☑是 □否  巡视是否使用了经校准的与环境、安全有关的监视测量设备。□是 □否（不适用）  巡视生产/服务的安全装置的完好情况 ☑是 □否  抽样询问关键岗位人员是否按要求佩戴劳保用品 ☑是 □否 |
| 运行控制 | O8.1 | 文件名称 | 如🗹《运行控制程序》 | OK |
| 运行证据 | 查：生产区域消防器材点检记录为每月一次，提供了《安全检查表》，对包括消防通道、消防器材等进行了检查。  防火：视频观察消防设施的完好情况和日常检查情况：抽查灭火器、消防栓，合格。  生产现场禁烟禁火，全员参加消防安全知识培训、应急知识学习及演练，提高安全意识，遵守安全标准操作，配备灭火器、消防栓、消防砂及用具，视频抽查各2部灭火器、消防栓均正常有效。  不涉及消防泵房管理、动火作业管理、动土作业管理； |
| 受限空间作业 🞎已发生 🗹未发生（体系建立以来未发生） |
| 临时电作业管理 🞎已发生 🗹未发生（体系建立以来未发生）  触电：使用漏电安全保护装置，生产现场用电设备设施每日巡检确保正常完好，专业电工维护检查确认，灯具离地距离符合要求，每月一次检查线路、灯具、电器、设备等的安全性能，经常对员工进行安全用电知识宣贯，确保安全用电，无触电事故发生。 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品/服务提供控制程序》、《工艺流程图》、《作业指导书》、《操作规程》、《车间清洁操作规程》 | OK |
| 运行证据 | 组织应在受控条件下进行生产和服务提供。  产品/服务1：  查看作业指导书、🗹《工艺流程图》、🞎《图纸》、🞎《操作规程》、🞎《生产计划》：  大米加工工艺流程：  稻谷验收→初筛→原粮仓→筛选→去石→磁选→砻谷→谷糙分离→碾米→初分级→抛光→去石、磁选→色选→分级→半成品储存→色选→计量包装→入库  抽查《生产操作记录》或《跟工单》等证据：  视频询问生产计划下达以微信、口头、看板、计划等方式，基本能满足实际生产控制要求；  工序1：  抽查2021-10-15，包装规格25kg/袋早优（二级）生产过程控制情况：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 日期 | 产品名称/批次 | 工序名称 | **关键特性要求** | 实测结果 | 验证结论 | | 2021-10-15 | 早优（二级） | 投料 | 早优稻谷 | 符合要求 | ☑合格 □不合格 | | 清理 | 含杂总量 | 含杂量0.09% | ☑合格 □不合格 | | 去石 | 杂质不得检出 | 0 | ☑合格 □不合格 | | 碾米/（精碾） | 半数以上实样米粒的蓝绿色着色范围小于或符合精碾大米标准样品相应的着色范围 | “√” | ☑合格 □不合格 | | 分级 | 加工精度，按照标准要求执行 | 等级2 | ☑合格 □不合格 | | 色选 | 灵敏度、黄米粒含量＜1% | 异色粒含量0 | ☑合格 □不合格 | | 计量包装 | 按照客户要求进行  成品数量：16065kg | 25kg.袋 | ☑合格 □不合格 |   同时抽取2021-10-22，结论同上。  抽取**首件检验**相关记录名称：《 不适用 》（适用时）  查看需要确认的过程控制：  抽取**过程确认**相关记录名称：《 不涉及 》（适用时）  采取防范人为错误的措施； 原粮稻谷验收合格后入仓，定期对仓温进行检查；根据生产订单进行投料生产，避免投错料；按照客户订单需求进行加工精度的控制，防止加工等级错误；  对于食品行业的运输控制：常温车辆  🗹车辆卫生清洁 🞎不与有毒有害物质混匀 🞎保温车辆的温度 ℃  对于危化品行业运输：（不涉及）  🞎车辆行驶许可证 🞎按照预定路线行驶 🞎泄露处理措施 🞎火灾处理措施 🞎其他 |
| 视频观察 | 查看关键岗位人员是否按操作要求进行操作。 是 🞎否  抽样询问关键岗位人员是否熟悉按操作要求。 是 🞎否  查看关键岗位的控制参数是否按操作要求进行操作。是 🞎否  查看是否按要求实施了产品标识。是，主要通过产品标签标识进行 🞎否  查看是否按要求实施了状态标识。是，较为简单，已现场沟通 🞎否  查看是否使用了经校准的监视测量设备。🗹是 🞎否，见品管部8.7条款  查看设备的完好情况。是 🞎否  查看生产/服务环境情况。  **视频查看包装工序环境卫生良好；** |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 文件名称 | 如：手册8.5.2条款、《标识和可追溯性控制程序》、《产品/服务提供控制程序》、《产品抽样留样管理规定》、 | OK |
| 运行证据 | 产品的检验状态标识：🗹待检 🞎待下结论 🗹合格 🗹不合格  在建立和实施可追溯性体系时，考虑了以下内容：  🗹接收物料、配料、中间产品批量与最终产品的关系；  🗹材料/产品的返工；  🗹最终产品的分销。  原材料的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🗹标牌 🗹标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  半成品的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🗹标牌 🗹标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🞎批号打码 🞎条形码 🞎二维码 🞎其他  成品的唯一性标识方式：  🞎容器编号 🗹标牌 🗹标签 🗹区域 🞎周装箱的颜色 🗹批号打码 🞎条形码 🞎二维码 其他  按照追溯思路抽查：2021-10-15批次的软冬米，  《大米生产关键工序监控记录》，日期2021-10-15，检测人：梁秋香,审核人：钟林添；  《大米生产检验原始记录》，样品编号20211015501；检验原始记录编号：20211015501；检测人：梁秋香,审核人：钟林添；日期：2021-10-15  《大米检验报告》，报告编号：20211015701，检测人：钟XX，批准：肖俊平；日期：2021-10-15；  《大米包装净含量检验记录》，日期：2021-10-15，检验人：肖俊平；  基本可以实现追溯。  可追溯性系统证据的保留期限 24 个月，至少包括产品的保质期 3个月。  产品留样：   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | 产品名称 | 规格 | 生产日期 | 保存期限 | 保存状态 | | 玉泉香 | 25kg | 20210716 | 90天 | 常温 | | 杂优米 | 25kg | 20210611 | 90天 | 常温 | |  |  |  |  |  |   系统的验证包括最终产品数量与成分数量的核对，作为追溯性有效性的证据。🗹是 🞎否 |
| 视频观察 | 在生产或服务场所对原材料的标识情况：区分清楚 防护得当 🞎不适宜说明：原料稻谷经检验合格后入谷仓；  在生产或服务场所对半成品的标识情况：🗹区分清楚 🗹防护得当 🞎不适宜说明：  在生产或服务场所对成品的标识情况： 区分清楚 防护得当 🞎不适宜说明：  在原材料库房的标识情况：区分清楚 防护得当 🞎不适宜说明：主要是少量的包材  在半成品库房的标识情况：🞎区分清楚 🞎防护得当 🗹不适宜说明：（主要是半成品储存仓）  在成品库房的标识情况： 区分清楚 防护得当 🞎不适宜说明：  按照区域进行区分，； |
| 防护/运行控制 | Q8.5.4  E8.1  O8.1 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《产品防护控制程序》、《库房管理制度》 | OK |
| 运行证据 | 产品防护性要求：🞎防磕碰 防火 易碎 🞎防倒置 🗹防雨淋 防日晒 码放高度  🗹温度 🗹湿度 清洁 卫生 保存期限 🞎其他  防护方法可包括：  🞎防护性标识 🞎处置 🞎污染控制 包装 储存 🗹传输或运输 🗹保护 |
| 视频观察 | 原材料库房管理：抽查原材料名称： 稻谷  分类存放 码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）🞎账物卡相符 🗹防护措施 立体仓内存放  半成品库房管理：抽查半成品名称： 半成品仓（临时存放）  🗹分类存放 🞎码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时）  🞎账物卡相符 🗹防护措施  成品库房管理：抽查成品名称： 大米  分类存放 🗹码放高度/层数 🞎储存温度 ℃ 🞎湿度 % 🞎储存时间 月（有保存期时） 🗹账物卡相符 防护措施 （防日晒、雨淋、通风）  生产过程使用消毒剂用于人员手部、环境消毒，指定人员管理，指定区域存放，不允许接触产品。 |
| 更改控制 | Q 8.5.6 | 文件名称 | 如：手册8.5条款、《客户满意控制程序》、《产品和服务提供控制程序》、《变更控制程序》 | OK |
| 运行证据 | 变更的原因：  外部因素：法律法规 顾客或供方发起的变更；  内部因素：设备失效 反复出现不合格品 技术改造  抽取变更控制相关记录名称：《 体系建立以来，未发生 》  与负责人交流明确更改控制流程，变更评审、验证和确认的人员与公司授权一致  □与公司授权存在不一致 |

说明：不符合标注N