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：生产部及现场（视频观察） 主管领导：张小兵 陪同人员：蓝国兰 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 叶连英 陈良华 审核时间：2022年04月18日 |
| 审核条款：Q:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、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、8.5.2产品标识和可追朔性、8.5.4产品防护、8.5.6更改控制、7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格的控制E: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、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，6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价 |
| 部门及人员的职责和权限 | QE：5.3 | 生产部现有36人，部长1人、文员1人，下设下料冲压班、折弯班、点焊班、一体成型班、焊接班、涂装班、包装班、装卸班。 主要负责：基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制；负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。负责环境因素、危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制。 | Y |
| 环境因素辨识与评价措施的策划 | E：6.1.26.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，无变化。查到《环境因素识别评价表》：识别生产部的环境因素产生过程包括：剪切开料、冲压、折弯、打磨、焊接、喷涂、组装、能源消耗、用电不当、生产垃圾等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗，废水、废渣的排放、固废的废弃等，在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态和三种状态等。使用分级评分的方式进行评价；查见《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：噪声排放、潜在火灾、爆炸、固废、废气排放、能源消耗、生产污水排放、脱脂油渣排放、废活性碳排放等；控制措施：固废集中收集外售；危废交由有资质的单位处理；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；气瓶摆放规范，放置稳固；设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。明确控制措施和责任部门，基本合理。 | Y |
| 目标 | QE6.2 | 查见“质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，见生产部的目标：生产设备设施完好率≥90%产品一次交验合格率98% 以上杜绝火灾、触电事故、机械伤害事故为0.固体废气物分类处置率100%；产品出厂合格率100%检测仪器100%经过检定、校准考核结果显示2021年所有目标均已完成。 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 查见设备清单，主要生产设备包括成型机、剪板机、数控等离子、数控冲、折弯机、切割机、电焊（氩弧焊机）、激光切割机、自动喷塑线、行车等；计量器具：游标卡尺、卷尺、千分尺、塞尺等，按期进行检定校准；配置有安全环保设施设备：消防栓、灭火器、垃圾桶、除尘装置等；现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。查见设备保养记录表，按日/周/月/进行设备保养，各设备进行了维护保养。查见设备维修登记单，记录了每次设备故障的维修情况，相关人员签字；建议对设备维修的工时损耗进行统计，交流。查看公司特种设备：行车、储气罐；抽见：压力容器定期检验报告—编号DYR212569，宜春市特种设备监督检验中心，下次校验日期2024年11月；—编号DYR212571，宜春市特种设备监督检验中心，下次校验日期2024年11月；查见上述装置补充办理的特种设备使用登记证，符合。安全阀校验报告——宜春市特种设备监督检验中心，报告编号: DAQ2200103，下次校验日期2023年01月04日，校验结果合格；——宜春市特种设备监督检验中心，报告编号: DAQ2200104，下次校验日期2023年01月10日，校验结果合格；——宜春市特种设备监督检验中心，报告编号: DAQ2108250，下次校验日期2022年10月19日，校验结果合格；检定证书——压力表(0-1.6)MPa，江西省宜春市计量所，证书编号: 21Y7937，检定结果1.6级合格，有效期至2022年5月23日；压力表已临近有效期，交流；起重机械定期（首次）检验报告-报告编号：DMQ220264，下次定期检验日期：2024年03月；宜春市特种设备检验中心出具，结论合格； | Y |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 介绍说生产车间用于生产办公，面积约14000平方；通过视频现场观察：生产车间照明良好，张挂有设备安全操作规程，设备运转情况良好；空间较宽敞，工作场所布局合理，两个以上大门，人货分流；通道宽度满足要求；车间设置环保及消防安全设施，按规定要求配备灭火器、安全通道；各工序标识明确，作业人员有佩戴防护用品。产品堆高满足要求，没有倒塌或滑落的风险。公司办公场所和生产场所均环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。现场补充审核时予以关注。 | Y |
| 7.1.5监视和测量资源 | Q7.1.5 | 有建立“监视和测量控制程序”并在过程控制中实施。监视测量设备包括游标卡尺、卷尺、千分尺、塞尺等；查见深圳中电计量测试技术有限公司出具的校准证书：钢卷尺（5m）证书编号：ZD202104280845，校准日期：2021.4.28，有效期内游标卡尺（1-150mm）证书编号：ZD202104280844，，校准日期：2021.4.28，有效期内千分尺（0-25mm）证书编号：ZD202104280847，校准日期：2021.4.28，有效期内塞尺（0.02-1.00mm）证书编号：ZD202104280846，校准日期：2021.4.28，有效期内以上量具校准结果均为通过。基本能满足过程控制需要。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事金库门、智能枪弹库门、代保险箱、密集架、智能密集架、书架、枪支弹药一体专用保险柜（含智能）、枪支弹药专用保险柜、阅览桌（椅）、课桌椅、重型货架、专用架体的生产。介绍说，公司依据已中标的标书或客户的订单，下达生产计划。接到订单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调；通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。公司按照策划的要求进行生产控制：剪切下料→冲压→折弯→焊接→喷塑→组装→包装→成品入库关键过程有冲压、折弯、焊接、喷涂工序，需要确认关键过程是焊接和喷涂过程，查见特殊过程确认文件，2021.12.3，对喷塑工序、焊接工序从人员、设备、工艺、原材料等进行了确认；符合。抽查生产过程记录，介绍说，公司生产过程保留的纸质文件较少，接到订单后在系统中下达生产任务，目前生产过程保留的就是下料单，里面附有技术参数、工艺要求和简单示意图等内容，可以指导操作人员作业；抽见：智能枪弹库门：设计图纸——明确了尺寸和技术要求；生产通知单——规定了规格、尺寸、材质、参数、工序等；2022.3.24、2022.2.11、2022.4.29；排料单——明确了自制件的部件名称、下料尺寸、材料、数量、工艺等；2022.3.1、2022.2.20、2022.3.24；介绍说，金库门、枪库门、弹库门单独生产，生产指令通过生产通知单下达，与其他产品生产线分开；抽见下料单：不锈钢智能手枪柜，交货时间2022.4.12；500型中量型货架，交货时间2022.4.6；智能枪弹一体柜，交货时间2022.3.20；智能层板柜，交货时间2022.3.8；双面钢木书架，交货时间2022.3.29；书梯，交货时间2022.3.18；双面带门书架，交货时间2021.10.17；另抽见代保险箱、阅览桌、椅子等；介绍说，生产控制均通过下料单和图纸进行明确工序、材质、数量、技术参数、工艺要求等；现场图片/视频观察各工序控制情况：电脑截屏“生产完工时间一览表”；介绍说在系统中下单安排生产，明确了产品名称、规格型号、各班组完成时间等内容；查见现场照片，2022.4.14下单，双面密集架下料单，交货时间2022.4.21；下料单明确了规格尺寸、数量、备注有技术参数、工艺要求和简单示意图等内容，作为作业指导文件；提供了作业现场使用的系列图纸：双柱档案密集架4组系列图，附有配件清单、加工说明、使用的模具编号等；1．下料工序：根据生产订单要求进行生产，操作人程XX，加工设备：剪板机；检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；2. 冲压工序：根据生产订单要求进行生产，操作人程XX，加工设备：冲床，专用模具，检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；3. 折弯工序：根据生产订单要求进行生产，操作人杨XX，加工设备：折弯机，检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；4. 点焊工序：根据生产订单要求进行生产，操作人熊XX，加工设备：银象焊机，检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；5. 成型工序：根据生产订单要求进行生产，操作人聂XX，加工设备：路轨机，检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；6. 电焊工序：根据生产订单要求进行生产，操作人胡XX，加工设备：银象焊机，检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；6、涂装工序：根据生产订单要求进行生产，操作人熊XX，加工设备：智能全自动涂装线；检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；7、包装工序：根据生产订单要求进行生产，操作人熊XX；检验要求：按过程控制及检验要求标准执行；以上工序操作均按过程控制及检验要求标准执行，符合操作文件要求。组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | Y |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2Q8.5.4 | 通过视频和现场照片观察：产品标识主要通过划分区域、记录进行编号等进行，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯；介绍说，原材料采用原厂防护，依据不同的类型和防护要求进行存放。生产车间原材料分类分区放置在指定仓库、产品标识方法得当、未发现不同类型和状态产品发生混淆现象；产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求，防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等；产品（半成品）采用纸壳包装，编制带捆绑，存放在木质托盘上；产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备（手推车、行车）、贮存场所，保持标识完整、清晰；介绍说，大部分产品均是将半成品运输到客户现场安装。产品标识和防护管理基本符合要求。 | Y |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 对生产服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定的符合要求。组织保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施。经询问，目前无生产的变更。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 有建立监视和测量控制程序，有效文件；介绍说，有原材料检验、过程检验及成品检验，检查符合图纸要求后正常放行；**来料检验：**保留原材料检验报告，抽见：热轧钢，检验日期：2022.2.12，检验数量：1件，检验员：周淑军，检验符合；另抽见：2022.2.28、2022.3.24，均合格，同上；塑粉，检验日期：2022.3.3，检验数量：1件，检验员：周淑军，检验合格；另抽见：2022.2.24，同上。来料检验基本符合。**过程检验：**各工序按过程控制及检验要求标准执行，主要是尺寸要求，外观要求等专门的检验，保留巡检记录，主要记录检查内容（下料/折弯/冲压、焊接、喷塑、组装）、接受标准、实测结果、判定结果、操作工等；抽见：枪弹库门：2021.11.7、2021.11.5；书架：2021.12.9、2021.12.10；密集架：2021.11.20、2021.12.25；重型货架：2022.3.24智能密集架：2022.1.16、2021.12.20专用架体：2022.4.5；金库门：2022.3.31枪弹柜：2022.3.15代保险箱：2021.11.20阅览桌：2021.12.12阅览椅：2022.3.2**成品检验：**执行成品检验，主要有尺寸、灵活性及外观等专门的检验，保留成品检验单，主要记录名称、型号、标准、抽样数量、检验项目、实测结果、结论等，抽见：密集架，检验日期：2021.11.27；检验结论合格枪弹库门，检验日期：2022.3.10；书架，检验日期：2021.12.13；代保险箱，检验日期：2021.12.10；金库门，检验日期：2022.4.3；枪支弹药专用保险柜，检验日期：2022.3.16；专用架体，检验日期：2022.4.8；**第三方检验:**查见第三方机构的检测报告:钢木书架——赛德检测技术（浙江）有限公司出具，2021.6.23；钢制书架——赛德检测技术（浙江）有限公司出具，2021.6.23；钢木阅览桌——赛德检测技术（浙江）有限公司出具，2021.6.23；金库门——国家安全防范报警系统产品质量监督检验中心（上海）出具，2021.9.23；手动密集架——国家家具产品质量检验检测中心（江西）出具，2022.1.20；智能弹柜——公安部特种警用装备质量监督检验中心出具，2022.1.20；智能枪弹柜——公安部特种警用装备质量监督检验中心出具，2022.1.20；智能枪柜——公安部特种警用装备质量监督检验中心出具，2022.1.20；智能型枪弹库门——国家安全防范报警系统产品质量监督检验中心（上海）出具，2021.9.27。放行基本符合要求。 | Y |
| 不合格的控制 | Q:8.7 | 有建立《不符合、纠正和预防措施控制程序》，有效文件；介绍说，原料检验不合格一般做退货处理；生产过程及成品检验出现不合格品时进行返工处理，并按不合格品处理单记录；抽查：2022.1.8，不合格品名称：门板，型号：519.5\*947mm，数量：10件，发生区域：点焊班，不合格品描述：门板假焊，原因分析：点焊不到位，处置：返工重焊，跟踪验证：返工后合格，确认人：周淑军；2022.2.16，不合格品名称：传动固定架，型号：468\*92mm，数量：15件，发生区域：冲压班，不合格品描述：传动固定架深孔距冲偏离3mm，原因分析：传动固定架深孔冲孔时没有缝中，偏离3mm，处置：返工，跟踪验证：返工冲孔后合格，确认人：周淑军；2022.3.7，不合格品名称：防尘板，型号：2046\*120mm，数量：10件，发生区域：下料，不合格品描述：毛刺大，原因分析：剪切板模机上下模具不锋利，生产出的产品毛刺大，处置：返工打磨，跟踪验证：打磨后合格，确认人：周淑军；不合格品的控制基本符合要求，并保留文件的记录。对于不合格品返工工时及费用无统计，交流。 | Y |
| 环境运行控制 | E8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、化学品储存使用管理办法、生产车间噪声控制作业指导书、生产生活固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。查见排污许可证，证书编号：91360982091077184KOOIQ；有效期限：至2022年08月01日止。介绍说，对三废的控制主要是采取如下措施：噪声：优化总平面布置，合理布置风机、切割机、修边机、卷圈机等高噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的高噪声设备采用消声、隔声和减震等措施，有效减低噪声对周围环境的影响。固废：对固体废弃物分类处置，一般固废主要为打磨粉尘、焊渣、生物质灰渣、污水处理站污泥、废包装材料、除尘器收集塑粉；危险废物主要有废脱脂渣、废活性炭。废边角料分类收集后外售、废焊头、废金属屑收集后外售；生物质燃料灰渣外运作农肥；除尘器塑粉回用生产线；生活垃圾分类集中收集后与污水处理污泥交由坏卫部门外运处理。危险废物由具有资质的单位进行处理，提供：与江西东江环保技术有限公司签订的危废处理合同，2021年7月27日签订，收集有东江环保的相关运输、处理资质文件；介绍说，2021年因疫情影响，未进行转移，提供危废台帐登记记录，抽见：2021.11危险废物产生及贮存环节记录表，废脱脂渣0.035T2021.10危险废物产生及贮存环节记录表，废活性炭0.003T废气：废气主要为焊接烟尘、喷粉室废气、烘干室废气、燃烧废气。焊接烟尘无组织排放，自然通风。喷粉室废气主要污染物为粉尘，经过滤装置处理后从15米排气筒排放。烘干室废气采用活性炭吸附装置处理后经15米排气筒排放。生物质燃料燃烧，产生的废气经15米排气筒排放。废水：废水主要为脱脂废水、陶化废水、水洗废水。生产废水先经隔油+絮凝沉淀后进入厂区污水处理站（生化系统），处理达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）一级标准，后经园区污水管网进入肖江。生活废水经化粪池处理后排入厂区污水处理站处理，达标后经园区污水管网进入肖江。提供了2021.12-2022.4污水处理日常监测记录表，运行正常。现场视频观察:各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如口罩、手套等。操作人员穿戴有工作衣、工作鞋、工作帽等安全防护用品；无明显噪声，监测结果达标；车间安全设施设有提示说明，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况；生活垃圾、一般固废、化学品、危废分开存放；危废仓库，贴有危废标识；配电室配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，门口配有灭火器。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。车间现场在环保方面的控制管理基本有效。 | Y |
| 应急准备和响应 | E8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”；保留灭火器等应急物资的检查记录；参加行政部组织的应急救援培训和演练。 | Y |
| 合规义务、法律法规和其他要求 | E6.1.3 | 编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》，对法律法规的识别更新和应用进行规定，行政部为主控部门。介绍说主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。提供了《环境法律法规及其他要求清单》，识别了企业相关环境法律法规、标准和其他要求。如《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《江西省环境污染防治条例》、《中华人民共和国突发事件应对法》等。已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素、危险源相对应。公司法律、法规及其它要求都有现行文本，大部分为电子版本。各部门如有需要到行政部查阅。公司通过培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。 | Y |
| 合规性评价 | E9.1.2 | 编制了《合规性评价控制程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。查见合规性评价报告，2022年2月24日，对公司适用的法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价结论：公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。保留合规性评价记录。部门已对有关法规及其他要求进行识别、评价，满足要求。 | Y |

说明：不符合标注N