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：朱玉泉 陪同人员：周晓文 | 判定 |
| 审核员：王献华 方继欣 审核时间：2022年7月21日13:00-7月22日17:00 |
| 审核内容：1.部门职能与权限；2.部门目标分解落实情况；3.基础设施及其运行环境管理、4.生产过程策划及其控制总体情况；5.采购过程控制；6.生产过程控制；7.产品标识与追属性；8.产品防护；9.工艺变更控制；10.质检与交付放行控制；11.不合格产品处置及其纠正措施；12.生产区域环境因素辨识与控制；13.生产区域环保运行控制情况；14.生产区域环保应急准备与响应涉及条款：QE：5.3、6.2Q：7.1.3/7.1.4、7.1.5、8.1、8.3（删减确认）、8.4、8.5.1、8.5.2、8.5.4、8.5.6、8.6、8.7/10.2、9.1.3E：6.1.2、8.1、8.2 |
| 组织的岗位、职责和权限 | Q5.3  | 组织在手册中确定了生产部包括所属车间的部门职能如下：1、编制供应商管理制度，构建供应商管理体系，包括供应商引入制度及考评机制等；2、负责供方调查、评定工作等；3、负责产品和服务实现的策划过程等；4、负责生产过程控制；5、负责顾客财产、产品防护等；6、负责环境因素和风险的识别与评价及运行控制，应急准备与响应工作等；7、负责设备管理工作，降低设备能源的消耗，提高设备利用率等；8、负责工作环境、标识管理等；9、负责产品的检测和不合格输出的控制；10、负责监视测量设备管理；11、负责分析和评价工作等。 与生产部负责人朱玉泉沟通，对其该部门的职责和权限基本清楚，符合要求。 | Y |
| 质量、环境与职业健康安全目标 | Q6.2 | 组织对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定了目标。生产部涉及的目标分解落实情况如下：抽查2021年7月至审核期间截止的目标分解落实考核结果表明：生产部的目标有按要求完成。 | Y |
| 基础设施管理及其运行环境情况 | Q7.1.3/7.1.4 | 组织在生产过程中涉及的设施主要包括：高速开槽线、四面刨、双端铣、砂光机、UV淋漆线、封蜡机等。提供编号：QR-7.1.3-01《设备台账》：编制：朱玉泉；时间：2021.7。提供2021年度《设备检修计划》：计划内容包括序号、设备名称、使用部门、保管人、计划时间和检修时间安排等，检修对象基本覆盖所有生产设施设备；编制：朱玉泉；时间：2021.7。抽查2022年12月15日好事漫高速开槽线和德漫空庄机等的保养、维修记录，其中空气压缩机的保养内容包检电气线路检查、安全装置等；检查人：徐振辉；记录完整。主要环保设施包括：集气装置、负压脉冲除尘装置、油漆废气处理装置等；特种设备：叉车1台。提供叉车协议：甲方：南浔新世强木业有限公司；乙方：李智；现场检查检验报告和使用登记证，均在有效期限内。**组织未提供空气压缩机用储气罐安全阀检验和压力表校准的证据。**运行环境见生产现场照片，基本满足生产运行环境要求。 | **N** |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 查见监视测量设备台账：主要检测仪器为带表卡尺、木材测湿仪以及漆膜磨耗仪等，基本能够满足监视和测量要求。**未见组织计量器具包括带表卡尺、型号为PT-90C的木材测湿仪以及型号为BGD523的漆膜磨耗仪按照规定周期校准的证据。** | **N** |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 生产部主要按照技质部的产品工艺要求，做好相关生产过程的策划。组织主要工艺如下：开槽→砂光→封边→砂光→淋涂底漆→光固化→砂光→淋涂面漆→光固化→砂光→质检包装除采购、销售、生产过程控制等程序文件外，组织根据生产工艺各过程策划了一系列操作指导书、规程和制度等，覆盖成型、上漆等过程，包括：生产设备操作规程如《双端铣操作规程》、《四面刨操作规程》、《空压机日常维护指南》等，检验设备操作规程如《电子天平操作规程》等，工艺指导书如《面漆线检验作业指导书》等，管理制度如《生产车间管理制度》、《安全操作规程总则》、《仓库安全管理制度》、《安全生产检查制度》、《空压机房管理制度》等，基本满足过程要求。检验检测过程控制记录见Q8.6/10.2；生产过程控制情况见Q8.5.1。生产设施及人力资源提供见Q7.1.3和综合部Q7.1.2。 | Y |
| 产品和服务的设计和开发及其工艺变更 | Q8.3/8.5.6 | 查管理手册对设计开发的删减作了说明，说明内容与实际吻合，理由充分。组织产品按照顾客的要求进行生产和检验，不涉及生产工艺变更。 | Y |
| 供应商管理 | Q8.4 | 组织《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求。组织制定了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，对采购控制作了基本的规定。生产采购的主要产品包括：坯板、油漆、纸箱等。查供方调查、业绩评定记录， 基本按采购相关文件《供方绩效准则》进行。提供了《供方评定记录表》，内容包括：扩供方名称、供应产品、评价内容、评价结论等。提供了《合格供方名录》，内容包括：基本信息（序号、供方名称、供应产品名称、联系人、电话、地扯）、质量能力评价、首次供货样品检测结果及结论等。抽查内容如下：1.采购送货单①：供方：明雅轩装饰材料有限公司；采购内容：水性附着剂；订单时间：2022.7.20；②供方：瑞通高分子科技（浙江）有限公司；采购内容：UV漆；签订时间：2022.7.15/2022.7.17；销售合约③：供方：吴江力维纸箱包装有限公司；采购内容：纸箱；下单时间：2022.7.15/2022.7.18。单据均有产品名称、数量、质量、付款方式等基本内容的要求规定，符合控制要求。2.供方调查评价表：①企业名称：湖州南浔林煌木制品厂；供货名称：坯板；评价内容：提供相应评价表等评价记录、营业执照等，基本符合控制要求等；②企业名称：瑞通高分子科技（浙江）有限公司；供货名称：UV漆；评价内容：提供相应评价表等评价记录、营业执照、产品第三方检测报告等，符合控制要求等；③企业名称：吴江力维纸箱包装有限公司；供货名称：纸箱；评价内容：提供相应评价表等评价记录、营业执照、产品第三方检测报告等，符合控制要求等.3.合格供方名录：①供方：湖州南浔林煌木制品厂；②供方：瑞通高分子科技（浙江）有限公司；③供方：吴江力维纸箱包装有限公司等。4.**产品运输过程为外包过程，具体控制由生产部实施，但未纳入统一的外部提供过程、产品和服务的评价体系，不符合控制要求。**外部供方的质量验证详见Q8.6审核记录。 | **N** |
| 生产和服务提供过程的控制 | Q8.5.1 | 生产部人员配置由行政人事部门统一配置，人力资源管理见综合部Q7.1.2/7.2/7.3。生产基础设施及其运行环境见生产部Q7.1.3/7.1.4；材料采购和检验分别见Q8.4和Q8.6；监视和测量资源及其过程和成品质量检验见Q7.1.5和Q8.6。生产部针对生产设施设备操作制定了相应的规程等以防止人为错误，文件策划内容见Q8.1。生产部以生产指令单的形式来获取产品特性和拟获得结果的信息。见附件抽样记录。生产部负责人朱玉泉带领巡查了生产现场，生产相关过程准则在车间相应工艺岗位均可见，产品生产工艺、流程与策划基本一致。组织产品生产过程中产品特性和检验要求明确，符合要求。另监视测量资源记录见Q7.1.5记录，过程检验、出厂检验和型式检验记录见质检部8.6，查关键油漆工艺策划和控制情况：关键参数：①附着力；②硬度≥1H；③磨耗率；基础设备：油漆线；活动流程为：选板→喷边→砂光→背涂→滚底漆→填补机→滚底漆→光固化→砂光→滚底漆→光固化→砂光→滚底漆→光固化→砂光→滚色→淋面漆→光固化→耐磨滚涂→淋幕机→加温流平→淋面漆→固化→成品；其中理化性能指标如下：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 检验项目 | 单位 | 要求 | 时间尺寸mm | 试件数量 |
| 漆膜附着力 | -- | 2级 | 250.0×板宽 | 1 |
| 漆膜硬度 | -- | 平面≥2H仿古≥H | 300.0×板宽 | 1 |
| 浸渍剥离 | -- | 任一边的任一胶层开胶的累计长度不超过该胶层长度的1/3,6块试件中有5块合格即为合格 | 75.0×75.0 | 6 |

组织为油漆线过程制定了《面漆线检验作业指导书》等，主机操作由经验丰富的师傅进行，成品经检验合格后方能打包入库，基本满足控制要求。查特殊过程：光固化；提供特殊过程确认记录单：确认内容包括设备、人员、工艺要求等；确认人：朱玉泉；确认时间：2021.11.10；确认要求工艺、设备、人员发生变更时需要重新确认。基本满足特殊过程控制要求。现场巡视检查情况如下：1.双端铣操作规程：设备为双端铣; 设备配置人员：1人进料，1人接料，机手1人，现场查看具体操作基本符合《双端铣操作规程》对3.4.1-3.4.13的具体规定。2.砂光机作业场所：设备为砂光机，设置一次砂削量为0.1mm; 设备配置人员：1人进料，1人接料，2人选料，机手1人，现场查看工艺参数设置符合《砂光机操作规程》3.1-3.11的具体规定。3.油漆作业场所：设备为油漆线，抽查现场操作如下：1）操作人员将地板放入输送带，对素板表面记性砂光，同时目测，发现不合格及时调整砂光机参数，直至符合质量要求，对不符合规定的产品及时剔除；2）把经砂光后符合要求的产品放入输送带，按序进行背涂、底漆、砂光，操作过程中按实际情况对地板进行补灰，目测检验并及时剔除不合格品；3）二次滚底漆、砂光、除尘，目测检验并及时剔除砂穿的底漆的地板；4）将合格的地板送入输送带，进行滚色、淋面漆、加温流平，全面检查地板以使之表面流平不挂、无杂质、无裂缝，光度、色泽符合样板要求等。现场提供过程抽查检验记录，作业过程基本符合《油漆线作业指导书》的规定。现场作业过程基本可控，环保设施运行正常，符合生产过程控制要求。 | Y |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 组织仓库、车间每个区域产品摆放基本能按原材料、半成品、成品等分开放置，避免混淆。现场见组织有专门的不合格产品堆放区域，现场见包装好的成品包装纸箱及其合格证，记载有产品名称、规格、生产厂家等基本信息。组织针对顾客生产的每批次产品均有订单号，基本可实现批次追溯要求。 | Y |
| 防护 | Q8.5.4 | 现场查看组织成品防护，套膜防撞防擦，每一箱产品均有PE薄膜缠绕包裹防水，防护有基本的保障。车间原材料、半成品、成品等的搬运方式采用叉车搬运，小心轻放，要求运输平稳、放置平整防滑动，满足防护要求。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 组织的产品检验标准依据包括：国家标准如《GB/T 18103-2013实木复合地板》、行业标准如《LY/T1859-2020仿古木质地板》以及企业文件《面漆线检验作业指导书》等。抽查原材料检验包括高：产品名称：UV底漆；样品编号：TW202793-3；供方名称：瑞通高分子；检验依据：GB18581-2020;检验时间：2020.9.10-202010.12；检验结果显示均合格；检验员：朱玉泉；检验日期：2021.7.6；抽查车间巡检记录1：巡检时间：2022年7月20日；名称：白蜡木；成品规格：910×127×12mm/0.6；m1：71.116；m2：71.005；磨耗值：0.111；转数：100；附着力：2级；硬度1H；判定：合格。抽查车间巡检记录2：巡检时间：2022年7月20日；名称：柞木；成品规格：910×127×15mm/0.6；m1：90.138；m2：90.030；磨耗值：0.108；转数：100；附着力：2级；硬度1H；判定：合格。抽查2022年6月20日的产品交付质量验证表：验证内容包括产成品的色差、尺寸、直角度、边缘直度、翘曲度、拼装高缝、拼装高度差、背板死节、防潮处理等、理化性能（含水率、漆膜附着力、漆膜硬度、耐污染、气味等）、标识与防护、原始样板状态等。验收人员：林\*\*；确认：朱玉泉。抽查2022.6.22、2022.6.24和2022.6.27的质量验证表，同上，均有客户验收人员签字，符合控制和追溯要求。抽查组织第三方检验报告：报告编号：2021W0111678；检测单位：湖州市检验检测中心/浙江省木业产品质量检验中心；样品名称：仿古实木复合地板；检测结论：符合LY/T1859-2020《仿古木质地板》判定要求；检测日期：2021年10月8日至2021年10月29日。 |  |
| 不符合/事件及其纠正和纠正措施 | Q8.7/10.2 | 组织编制了《不合格输出控制程序》、《改进控制程序》，对不合格的原因分析、纠正措施的确定、验证等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。从生产部负责人朱玉泉了解到，不合格品不放行，对于原材料不合格立即退给供应商更换，生产过程中发现不合格品立即通知生产部门并进行原因分析，因为属于流程性材料，一般会在刚开始生产时，做好首检工作，防止出现批量不合格，对出现不合格的一般也可以通过工艺参数的调整对产品进行处理，实在不符合要求的，根据具体情况返工或报废。抽查不合格记录内容：产品名称：坯板；规格型号：/；不合格数量：100m2；不合格原因：缺边角；质检人员：朱玉泉；时间：2021.12.20；不合格品处置：退换；日期：2021.12.23。组织目前没有让步、放行不合格品的情况，也没有不合格的非预期使用。现场未见交付后发现的不合格。 | Y |
| 分析与评价 | Q9.1.3 | 组织数据包括：目标落实情况，产品合格情况、顾客满意情况、供方绩效等。查自组织管理体系运行以来，已经搜集的信息和数据：管理目标考核、顾客满意度调查、供方的绩效等的简单分析和评价。组织通过对管理目标的实现分析评价绩效改进需求；通过对顾客满意情况的分析评价为产品和服务的要求满足情况；通过外部供方的绩效分析评价合格供方；通过内审结果和管理评审分析评价组织管理体系的适宜性、充分性和有效性。具体分析、评价情况见各相关过程的审核记录。 | Y |
| 环境因素及其控制 | E6.1.2 | 组织根据手册第6.1.2条款、《环境因素识别与评价管理程序》要求，由总综合部负责指导各部门环境因素的调查、评价、汇总、登记、审定及更新，各部门配合负责识别、评价职责所属范围的环境因素。查看组织《环境因素登记和评价表》，组织在办公区、厂区公共区域、仓库区域、车间等场所，按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响，对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价，对应责任部门明确，有相应的保存期限、责任人和制定日期，基本满足环境因素识别、确定和保持要求。组织按照《环境因素识别与评价管理程序》5.3准则确定了重要环境因素，抽查组织《重要环境因素清单》内容如下：

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 环境因素 | 活动点/工序或部位 | 环境影响 | 时态/状态 | 管理控制方式 |
| 1 | 噪声的排放 | 车间生产设备发出的噪声 | 影响人体健康、社区居民休息 | 现在/正常 | 管理方案/环境影响运行控制程序 |
| 场内的运输车、工具车等车辆运输作业时的噪声、厂房扩建 |
| 2 | 废水的排放 | 生活废水的排放 | 水体污染 | 现在/正常 | 管理方案/环境影响运行控制程序 |
| 3 | 废气的排放 | 粉尘、油漆废气、食堂油烟废气的排放 | 大气污染 | 现在/正常 | 管理方案/环境影响运行控制控制程序 |
| 4 | 资源的消耗 | 生产用电、水等的消耗，天然气、压缩空气消耗 | 资源消耗 | 现在/正常 | 运行控制 |
| 办公用电、水等的消耗 |
| 5 | 潜在火灾事故的发生 | 办公室的易燃物品管理不慎，吸烟等明火引发的火灾 | 大气、水体等综合性污染 | 将来/紧急 | 管理方案/应急准备和响应控制程序 |
| 车间和仓库包装材料等易燃品管理不慎引发的火灾 |
| 电器短路火灾的发生 |
| 化学品管理不善引发的火灾、化学品使用潜在泄漏 |
| 6 | 危废弃物的排放 | 设备维修后含油棉纱布、含油配件的处置 | 危险废弃物的综合性污染 | 将来/正常 | 管理方案/环境影响运行控制程序 |
| 车间和仓库的废油漆桶、漆渣和包装物的排放 |
| 办公（废电池、废灯管、废硒鼓墨盒） |

重要环境因素识别、评价与实际吻合，运行控制和应急准备分别见综合部E8.1和E8.2，控制措施基本能够满足控制要求。 |  |
| 环境运行策划及其控制 | E8.1 | 组织编制的与环境管理体系运行控制有关的文件主要包括《环境因素识别与评价管理程序》、《对相关方施加影响管理程序》、《合规性评价管理程序》等，形成一系列记录。现场审核发现情况如下：1.固废管控组织车间固废主要包括生活垃圾、木屑、边角料、废油漆桶/活性炭/过滤棉。组织固废主要包括生活垃圾和边角废料及部分工艺粉尘，生活垃圾有进行分类存放并由当环卫部门清运；边角废料及搜集的粉尘均出售。危险固废包括废UV漆包装桶、废活性炭、废过滤棉、漆渣，由湖州润星环保科技有限公司处置；提供2021.6.24转移联单记录，见附件E相关证据。现场查看组织车间产生的危险固废主要为废油漆桶/活性炭/过滤棉，储存在危废专用仓库。查危废仓库：配置了基本的消防设施，安全标识、危险废物信息卡和产生、贮存数量记录均有，标识位置明显，内容完整清晰，符合要求；查化学品仓库：配置了基本的消防设施，安全标识、危化仓库风险点告知卡、化学品流向登记记录均有，标识位置明显，出入库信息记录内容完整清晰，双人双锁，值班表记录完整，温湿度控制等均符合要求。2.废水管控主要为生活废水，经化粪池预处理后经污水官网排入湖州南浔振浔污水处理有限公司处理。3.废气管控现场查看发现：①生产车间油漆废气通过吸风集气系统收集送至活性炭吸附装置进行处理后通过15m高的排气筒排放；②生产车间粉尘：开槽、砂光等产生的粉尘经除尘器搜集后与木屑、边角料等一起出售。4.噪声管控生产车间噪声排放主要是机器加工产生，未设置专业降噪设施设备，现场主要通过物理隔离、工人配备耳塞等手段防护，未配置其它降噪设施。5.能源资源管控组织各场所注意节水、节电、节油，人走关闭开关，未发现有漏水和浪费电能的现象。6.潜在火灾管控现场配有灭火器和消防栓，统一按月检查灭火器材的状态。紧急情况应对见E8.2。 | Y |
| 应急准备和响应 | E8.2 | 组织制定了《应急准备和响应管理程序》，识别紧急情况如下：1.火灾\爆炸；2.自然灾害；3.化学品泄露；4.触电\机械伤害；5.其它；所有紧急情况均规定了相应的管理制度和应急响应措施，并制定了《应急预案》。提供了2021.10.20上午进行的消防灭火演练，记录内容包括演练通知文件、应急预案演练记录、应急预案演练活动与评估表、教育培训签到表以及演练过程现场照片，达到预期效果。提供了2022.6.15进行的特种设备事故应急预案演练记录，内容完整，演练当天完成，有参与人员签字和过程照片，达到预期效果。综上，组织的应急预案管理基本满足控制要求。 |  |

说明：符合标注Y，不符合标注N