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：质技部 主管领导：朱得兴 陪同人员：罗领万 | 判定 |
| 审核员：文平 远程审核方式：微信 审核时间：2022.8.4 |
| 审核条款： |
| 组织的角色、职责和权限 | QES5.3；  | 查，技质部的岗位职责和权限如下：1）负责原材料进货检验的控制； 2）负责产品生产过程检验的控制；3) 负责产品出厂检验的控制；4) 负责不合格品的控制；5）负责产品策划，工艺制定；6）组织对本部门环境因素识别评价、危险源辨识和风险评价、制定相应的控制措施并组织实施。……技质部负责人对部门职责清楚。 | 符合 |
| 目标及其实现的策划 | QES6.2 | 查技质部的质量、环境安全目标为：完成情况统计（2022年1月-7月）1）产品交付合格率≥98%； 99%2）固废处置率100% 100%3）火灾事故发生率为0； 0 查：2022年1月-7月技质部目标完成情况：均能达到要求。查，公司编制了环境安全目标管理实施方案：制定、执行程序或作业文件；加强监测和测量；培训与教育；应急响应。 | 符合 |
|  |  |  |  |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 公司的监视和测量设施设备主要是游标卡尺、万用表、绝缘电阻表等，能保证环保净化设备生产的要求。查在用游标卡尺、万用表、绝缘电阻表的校准证书，不能提供有效的校准证书。 | N |
| 产品和服务放行； | Q8.6  | 公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到技质部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样* 原材料检验

提供《采购产品检验》1、抽高压电源检验记录表：检验项目：规格、合格证、数量检验结论：合格检验员：周玉洁日期：2022.6.281. 抽电场检验记录表：

检验项目：规格、合格证、数量检验结论：合格检验员：周玉洁日期：2022.7.263、抽UF灯管检验记录：检验项目：规格、合格证、数量检验结论：合格检验员：周玉洁日期：2022.5.13。。。。。。。其余物料均按规定进行了检验和确认。* 过程检验

抽《工序检验记录表》1、产品名称：机械静电光解复合式净化设备，规格15A（1）折弯工序检验项目：（1）尺寸偏差≤±2mm；（2）外观：表面无凹凸不平、划痕、压痕等缺陷。检验结果：（1）尺寸偏差≤±1mm；外观平整结论：合格检验员：周玉洁 日期：2022.7.20（2）焊接工序检验项目：焊接质量：牢固；外观：无咬边、焊瘤、裂纹等；尺寸偏差≤±2mm。检验结果：焊接牢固，无咬边等缺陷，尺寸偏差≤±1mm结论：合格检验员：周玉洁 日期：2022.7.30（3）组装工序检验项目：极板电场：极板间距保持一致，极板无弯曲、偏离，上下保持相同间距，极板间绝缘电阻≥50MΩ；尺寸偏差：外形尺寸最大变形≤10mm；电气性能：接地电阻＜2Ω检验结果：极板间距一致，保持平行，绝缘电阻1000MΩ，尺寸偏差小于1mm，接地电阻0.5Ω。结论：合格检验员：周玉洁 日期：2022.8.1其余产品均按进行了过程检验，基本符合要求。* 成品检验，按公司制订的产品标准进行检验：
1. 产品名称：机械静电光解复合式净化设备（工业净化器）

型号规格：15A 、数量：1台检验项目：（1）高压电源编码；（2）产品外观；（3）标牌；（4）通电是否发亮；（5）控制箱接地电阻；（6）极板间绝缘电阻。标准要求：（1）外观：应平整光洁、便于安装、养护，有安全提示；（2）极板间绝缘电阻≥50MΩ；（3）接地电阻＜2Ω。检验结果：（1）-（6）项全部合格。检验人：罗领万检验结论：合格 2022.6.261. 产品名称：机械静电光解复合式净化设备（油烟净化器）

型号规格：10A 、数量：1台检验项目：（1）高压电源编码；（2）产品外观；（3）标牌；（4）通电是否发亮；（5）控制箱接地电阻；（6）极板间绝缘电阻。标准要求：（1）外观：应平整光洁、便于安装、养护，有安全提示；（2）极板间绝缘电阻≥50MΩ；（3）接地电阻＜2Ω。检验结果：（1）-（6）项全部合格。检验人：罗领万检验结论：合格 2022.7.18........查产品委外检测情况，近一年无。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7  | 组织编制了《不合格品控制程序》：该公司的不合格处理方式有:降级使用或改变用途；报废或退货。通过了解，主要不符合为装配过程缺陷。抽：《不合格品通知单》 时间:2022年05月18日不合格描述：客户反馈外壳变形。处理意见：运输过程防护不当造成，更换、返工。验证：已更换验证人：朱德兴 2022.05.20负责人讲：组织基本上没有让步接收、让步放行、让步使用的情况。 | 符合 |
| 环境因素 | E6.1.2 | 查，依据《环境因素、危险源识别、评价控制程序》，根据不同的时态、状态识别了环境因素，通过对其发生的可能性、危害性等进行评价，技质部确定的重要环境因素有：1）潜在火灾；2）固废的排放。现场查看，部门的主要工作为公司负责原材料进货、过程、成品检验的控制；检验过程中有办公固废、测试后产生的废料等固废，部门的环境因素识别和重要环境因素基本到位。 | 符合 |
| 危险源识别、评价与控制措施 | S6.1.2 | 查，技质部经过辨识与评审形成了《环境因素、危险源识别、评价控制程序》，包括办公设备线路损坏漏电引发触电伤人、吸烟引然纸张引发火灾；高温天气下业务外出造成的的中暑、业务外出发生的交通事故等危险源。采用的是经验判断法、过程分析法识别。技质部采用打分法确定重大风险是： 1）火灾，2）触电。危险源辨识基本充分、风险等级评价基本合理。查，风险控制措施有： 相关方告知、定期检查线路；设立消防逃生通道、消防设备配备定期检查；参与消防应急预案的制订及演练等。危险源识别基本充分，控制措施需要完善。产品按国家标准和企业标准执行，生产工艺成熟，无设计开发，故该条款不适用 | 符合 |
| 运行策划和控制 | ES8.1  | 查，技质部实施以下环境安全管理制度：《固体废弃物管理制度》《消防管理制度》、《安全检查制度》、《火灾事故应急救援预案》、《运行控制程序》等。查重要环境因素：1. 潜在火灾；
2. 固废排放；

查不可接受风险源：1. 火灾
2. 触电

查看，公司制订的相应的安全管理制度及管理方案，对不可接受风险源进行管控。据称：对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护。查技质部办公区域和产品测试室环境和安全实施情况；现场查看：现场未发现大功率电器使用。现场查看：现场电线有穿管保护，固定布局、现场有禁止吸烟的提醒，办公设备和产品测试设备均有接地保护。能避免触电危险查见办公区和产品测试室有一般固废分装桶，现场有处理的记录。查见办公区和产品测试室有一般固废分装桶，现场有处理的记录。 | 符合 |
| 应急准备和响应 | ES8.2 | 查见：《应急准备和响应程序》、《消防与疏散演习实施方案》技质部人员在行政部组织下，于2022年5月25日参加了火灾消防演练。查，现场对应，公司员工的安全逃生意识有明显的改善和较大提高。使员工掌握了安全逃生的方式和路径。同时使员工掌握了灭火器材的使用。消防器材完善、良好。 | 符合 |

说明：不符合标注N

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：廖波 陪同人员： 罗领万 | 判定 |
| 审核员：文平 远程审核：微信 审核时间：2022.8.4 |
| 审核条款： |
| 组织的角色、职责和权限 | QES5.3；  | 查，生产部的岗位职责和权限如下：1）参与制定公司发展战略与年度经营计划； 2）组织临时用电线路的监督管理； 3）负责公司产品生产安全管理； 4）领导建立和完善管理制度，组织实施并监督、检查生产体系的运行； 5）组织落实、监督调控生产过程各项工艺、质量、安全、成本指标等； 6）领导、管理基础设施维护，保证生产现场能够正常生产，设备处于良好状态； 7）负责生产区域内消防设施的定期检查并保证在有效期内使用； 8）综合平衡年度生产任务，制定下达月度生产计划，做到安全生产。9）负责本部门环境因素、危险源的识别评价和控制措施的实施；10）参与公司组织的应急演习、合规性评价、三标内审和三标管理评审…… 生产部负责人对部门职责清楚。 | 符合 |
| 目标及其实现的策划 | QES6.2 | 查生产部的质量、环境安全目标为：质量目标：1、设备日常保养率100%； 2、过程产品合格率≥99.5%； 环境及安全目标1. 火灾、触电事故发生为零；
2. 固废处理率100%；

查：2022年1月-7月生产部目标完成情况：1、设备日常保养率100%；1. 过程产品合格率100%；
2. 火灾、触电事故发生为零；
3. 固废处理率100%；

均达到要求。查，公司编制了环境安全目标管理实施方案：制定、执行程序或作业文件；加强监测和测量；培训与教育；应急响应。 | 符合 |
| 环境因素 | E6.1.2 | 查，依据《环境因素、危险因素的识别与评价》，根据不同的时态、状态识别了环境因素，通过对其发生的可能性、危害性等进行评价，生产部确定的重要环境因素有：固废排放、潜在火灾、噪声排放。现场查看，生产部的主要工作为净化设备的生产。生产作业过程中有废钢材、辅料、边角料等固废；噪声主要为折弯机运行时产生；部门的环境因素识别和重要环境因素基本到位。 | 符合 |
| 危险源识别、评价与控制措施 | S6.1.2 | 查，生产部经过辨识与评审形成了《危险源辨识与风险评价表》，包括电气使用不当造成火灾或触电；员工操作不当造成机械伤害；生产过程因接触噪声等造成职业危害；高温条件下作业造成中暑等危险源。采用的是经验判断法、过程分析法识别。打分法确定不可接受风险：潜在火灾、触电、机械伤害。危险源辨识基本充分、风险等级评价基本合理。查，风险控制措施有： 安全知识、消防知识宣传、教育及培训；特种作业人员如电工作业人员须持证上岗；重点和关键岗位须制定安全操作规程；张贴安全、防护标志、消防疏散图；配置消暑药品等；定期安全检查等。危险源识别基本充分，控制措施需要完善。 | 符合 |
| 运行策划和控制 | ES8.1  |  在生产部查看，净化设备的生产正常进行，主要为机械静电光解复合式，产品为工业废气净化器和油烟净化器，其认证范围处于正常经营情况。查看，生产部重要环境因素有：固废排放、潜在火灾、噪声排放。生产部根据部门的重要环境因素，策划的环境管理制度有：《应急准备和响应控制程序》、《废弃物管理制度》、《消防安全管理制度》、《火灾应急预案》等。查看，重要环境因素控制。1、固废排放管理：公司编制了《废弃物管理制度》，规定了办公和生产过程固废处理的管理要求。查，办公环节的主要固废为：废纸、废办公用品、以及生活垃圾等。现采取集中收集，交由环卫处理。在办公公共区域内垃圾桶标识明确。生产过程的固废有：钢板边角料、废弃部件等。查看，钢板边角料、废弃部件分类放置在指定区域，有标识。处理采取不定期交由回收公司。2、火灾预防：查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。查看，共用区域、办公室设置了消防栓、灭火器、应急报警器等，设施状态良好。查看,消防设施配置完整，完好。公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。3、噪声排放：查，噪声主要为设备产生，主要为折弯机设备运行产生，厂界外噪声可控，通过对设备进行日常维护，减少异常噪声产生，同时设置里固定见证措施，减少了噪声源。对于相关方环境影响，公司的主要环境管理相关方有：业主、外来人员。生产部环境控制措施基本与管理要求基本一致，基本符合管理要求。查看，生产部的不可接受风险为：潜在火灾、机械伤害、触电。生产部制订了相关的危险源防护、管理措施，如《应急救援预案》、《设备操作规程》、《安全生产管理制度》等：1、触电风险管理：查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、操作柄等进行安全检查，发现问题及时进行处理。同时公司对维修、调试过程的用电安全管理进行了培训。提供安全培训记录。查看，生产场地的电器设备、电缆、配电设施完好，设置规范，无不符合情况。2、火灾伤害预防：了解：公司制订了火灾预防管理规定、应急管理规定。在车间、及办公场所均设置了消防栓、灭火器、应急疏散指示灯等。查，生产部员工定期参加行政部的消防、应急、逃生培训和演习。查看，公司办公地点楼层，消防逃生通道畅通，配置有灭火器和消防栓，现场打开消防栓，能供水，压力明显。查看，火灾伤害预防管理基本符合要求。3、机械伤害管理：了解：公司制订了人员防护管理规定、应急管理规定。查，生产部员工定期参加操作规程的培训。查看，员工操作符合要求。查看，配置了必备的应急药品，如创口贴、急救包等。查看，职业健康安全风险不到，管理基本到位。 | 符合 |
| 应急准备和响应 | ES8.2 | 查见：《应急准备和响应程序》、《消防与疏散演习实施方案》生产部人员在行政部组织下，于2022年5月25日参加了火灾消防演练。查，公司员工的安全逃生意识有明显的改善和较大提高。使员工掌握了安全逃生的方式和路径。同时使员工掌握了灭火器材的使用。消防器材完善、良好。 | 符合 |
| 运行策划和控制 | Q8.1 | 公司主要产品：环保净化设备生产，主要为工业废气净化器和油烟净化器。公司产品执行标准：《饮食业油烟排放标准》GB18483-2011、《机械静电光解复合式饮食业机械静电光解复合式净化设备》Q/HE-JDGJ-01-2019（企标）等标准。技质部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：a）确定产品和生产的要求；--机械静电光解复合式饮食业机械静电光解复合式净化设备》Q/HE-JDGJ-01-2019、《合同》。b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---企业标准、作业指导书c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。----外包过程：无；----特殊过程的识别：焊接；-----经确认：暂无策划的更改。 | 符合 |
| 设计 | Q8.3 | 8.3条款不适用，理由：公司服务的产品主要根据行业标准及顾客要求进行，不涉及设计开发工作，因此标准8.3条款不适用，基本合理。不影响为顾客提供满足符合法律、法规要求的服务。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司制定了《生产和服务控制程序》明确了受控条件包括：a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件； b）获得适宜的监视和测量资源；c）适当阶段实施监视和测量活动；d）为过程提供适宜的设施环境；e）配备备能力人员所要求的资格；f）特殊过程的确认和定期再确认；g）采取措施防止人为错误；h）实施放行、交付和交付后活动。1、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准、工序作业指导书等，均放置于工位附近，便于查阅对照。3.查看有：折弯机、焊机、手动工具等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。4.配置了相应的检测设备，主要为绝缘电阻表、万用表、游标卡尺、卷尺等。5.出示了《生产任务单》 明确的产品名称、数量、顾客等内容；抽7月26日生产计划名称 规格 数量机械静电光解复合式净化器 8A 10机械静电光解复合式净化器 15A 10.....编制:廖波、审批：罗领万现场观察产品工艺：折弯——焊接——组装——检验——交付顾客需确认/特殊过程：焊接查看生产过程：产品正常生产，产品有8A、15A产品生产查看产品生产情况◆工序：折弯 产品名称：净化器支架生产设备：折弯机。操作者：廖波、罗强尹依据：《机加作业指导书》，产品图，要求：角度90度，槽宽40mm，高度15mm，，操作：操作工依据图纸，选用已剪好的材料，设置参数进行折弯操作。监控的项目为：1、尺寸，尺寸误差不超过±0.5，2、外观质量：不允许碰伤、划伤等；控制方法为：卡尺和目测查看折弯质量合格◆工序：焊接 部件名称：净化器箱体生产设备：气体保护焊机操作者：况真林依据：《焊接作业指导书》，《产品图》，要求：焊接质量：牢固；外观：无咬边、焊瘤、裂纹等；尺寸偏差≤±2mm。。控制方法为：卷尺、目测查看：操作工按文件要求设置参数，焊接质量和尺寸符合要求。◆工序：组装 产品名称：机械静电光解复合式油烟净化器，规格15A生产设备：手动工具操作者：朱秀芬依据：《总装作业指导书》，组装步骤：1、把两组电场装进壳内；2、把高压电源装进控制箱；3、装备漏电保护器；4、安装甩油盘；5、连接各元器件控制方法为：卷尺、目测查看：操作工按文件要求进行组装，装配完成进行电源、电场、保护器工作正常情况检查。操作符合要求。公司特殊过程确定为：焊接，制定了《生产和服务过程控制程序》，对特殊过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制。提供特殊过程（焊接）的过程确认记录，确认内容：设备、人员、工艺、质量，结论：焊接工序能力满足要求。确认人：廖波、朱德芳，确认时间：2022.1.27产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。 | 符合 |
| 标识和可追溯性 | Q8.5.2 | 现场查见，公司在经营过程中对标识和可追溯性进行了规定。1．在生产现场，车间的半成品按不同型号进行分开放置，进行区分；2．成品通过生产记录、发货记录等进行追溯，主要记录内容：生产日期，数量等；3、在原料仓库，不同的产品进行分类放置，有明确的标识。基本符合产品的标识及可追溯性要求。 | 符合 |
| 顾客或外部供方的财产 | Q8.5.3 | 公司的顾客的财产有顾客信息、合同等，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失的情况； | 符合 |
| 防护 | Q8.5.4 | --产品防护查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。现场观察:1. 转运：所有材料转运过程中均规定要求，确保产品防护有效。2. 包装：无；3. 运输过程管理：要求固定牢固。现场查看半成品、成品，均按要求放置，防护得当。产品防护基本符合要求。基本符合要求。 | 符合 |
| 交付后活动 | Q8.5.5 | 查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时上门进行解决。查，公司策划了售后管理的要求。近期暂无处理情况 | 符合 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：工艺更改、材料更改、产品信息更改等。现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。查，对于工艺、材料等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行正常生产，具体按文件管理要求。查，近期暂无工艺、材料变更的情况。 | 符合 |

说明：不符合标注N