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：江西元一制冷设备集团有限公司生产部 主管领导：刘传棋 陪同人员：熊玉钧 | 判定 |
| 审核员：曾赣玲，黄勇 审核时间：2022年09月15日 |
| 审核条款：  QMS: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、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、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  EMS/OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2.1环境/职业健康安全目标、6.2.2实现环境/职业健康安全目标措施的策划、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 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO:5.3 | 目前生产部有20人，刘冬生是生产部负责人，生产部主要工作：  1、负责生产工作环境和基础设施的控制，负责环保治理设施的控制；  2、负责产品实现的策划；本部门环境因素危险源的识别评价控制。  3、负责质量管理体系生产服务提供控制，环境职业健康安全的运行控制、应急准备和响应控制；  4、负责组织产品按计划生产。  5、负责监控和协调中半成品的搬运，贮存和防护与成品的搬运，包装和防护；   1. 负责监控和协调生产，确保生产顺利进行。   7、负责对本部门的文件和资料的控制，负责控制本部门保存的生产，质量记录  8、负责安全生产管理，避免各类事故、危害的发生；  9、负责产品标识和可追溯性管理，做好产品实现过程的防护  10、负责环境管理体系的运行控制、应急准备和响应。 | Y |
| 质量目标  环境/职业健康安全目标环境/职业健康安全目标  实现环境/职业健康安全目标措施的策划 | Q:6.2  EO:6.2.1  EO: 6.2.2 | 查见质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，见生产部的目标如下：  产品出厂合格率100%  生产工艺执行率100%  生产设备设施完好率97%以上  火灾\触电事故为0  合理处置固体废弃物；  固废分类处置率100%；  员工重大伤亡事故为零、职业病发病率为0  厂界噪声达标排放，无相关投诉.  策划了“2022年目标管理方案”，保留“目标分解及考核表”，查见生产部目标2022年1-6月已完成。 | Y |
| 环境因素/危险源的识别与评价  措施的策划 | EO: 6.1.2  EO: 6.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序。  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、焊接、喷涂、发泡、组装等过程中产生噪音、废气、能源的消耗、潜在火灾、固体废弃物等，在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态、三种状态和生命周期。  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、固废排放、废气/粉尘排放等；  控制措施：制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。  固废集中收集出售；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震；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；  查见职业安全健康管理体系危害辨识、风险评价、风险控制工作表，识别出生产部危险源有：触电、火灾、机械伤害、听力损害、高空坠落、职业病、人身伤害等。  采用“D=LEC”方法进行评价；  提供不可接受风险清单，生产部不可接受风险有：潜在火灾、机械伤害、吸入性伤害、交通意外伤害；  并制定有控制措施：制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏等。  通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对危险源实施控制，如：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；明确控制措施和责任部门，基本合理。 | Y |
| 基础设施 | Q: 7.1.3 | 查见设备清单，主要生产设备包括：液压摆式剪板机、压力机、空压机、液压板料折弯机、台虎钳、钻床（台式）、砂轮机、高压发泡机、手动液压冲孔板、电焊机、氩弧焊机等；  主要环保设备：消防栓、灭火器、垃圾桶、除尘装置等；  主要检测装置：钢卷尺、游标卡尺、温度测试仪、万用表；  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2022年度设备维修计划，对主要设备的定期维护进行了策划  另查见设备保养记录表，记录了剪板机、折弯机、发泡机7-8月的设备保养。  现场查见特种设备：  现场查见公司有使用叉车，年度检测报告时间2022.3.9，由宜春市特种设备监督检验中心出具，报告编号DCN225435，结论合格  现场查见储气罐2个，在使用年限之内。  1、安全阀（型号A27W-10T），年度检测报告2021.12.9，宜春市特种设备监督检验中心出具，报告编号DAQ2109864，结论合格；  2、安全阀（型号A27W-10T），年度检测报告2021.12.9，宜春市特种设备监督检验中心出具，报告编号DAQ2109863，结论合格；  3、压力表（型号0-1.6Mpa），由樟树市市场监督管理局计量站出具，证书编号Y20221517，结论合格，有效期至2022.12.14  4、压力表（型号0-1.6Mpa），由樟树市市场监督管理局计量站出具，证书编号Y20221516，结论合格，有效期至2022.12.14  现场观察，设备运转基本正常。 | Y |
| 过程运行环境 | Q: 7.1.4 | 介绍说生产车间占地面积6640余平米，房屋、厂房规整，产品生无殊特殊环境要求。  现场观察：生产车间光线良好，设备运转情况良好；空间较宽敞，工作场所布局合理，通道宽度满足要求；车间设有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，产品堆高满足要求，没有倒塌或滑落的风险。  公司的工作环境基本适宜目前公司管理体系运行需要。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q:8.1 | 公司主要从事冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒的生产。生产工艺流程如下：  冷冻柜、水晶棺生产工艺流程图：  剪板下料→冲压成型→折弯工序→焊接→发泡→组装→检验→包装入库  瞻仰台、解剖台生产工艺流程图：  剪板下料→冲压成型→折弯工序→焊接→组装→检验→包装入库  骨灰盒生产工艺流程图：  开料 →压刨 →开倖 →钻孔 →打磨 →雕刻 →抛光 →喷漆 →组装 →成品入库  特殊过程是焊接、发泡、喷漆，已提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对焊接、发泡、喷漆进行了过程确认。  明确了质量目标和相关的产品特性要求：a. 产品出厂合格率100%；b客户满意度大于92分；根据客户和相关标准的要求进行生产和服务的提供。  公司生产、检验相关标准，主要有：GB 4706.1-2005家用和类似用途电器的安全第一部门：通用要求、GB/T 8059-2016家用和类似用途制冷器具、GB 4706.13-2014家用和类似用途电器的安全制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求、GB T 34012-2017 通风系统用空气净化装置、GB/T3324-2017木家具通用技术条件及《生产工艺流程规范》、《产品检验控制程序》等指导产品生产和确定产品的接收；  生产设备：液压摆式剪板机、压力机、空压机、液压板料折弯机、台虎钳、钻床（台式）、砂轮机、高压发泡机、手动液压冲孔板、电焊机、氩弧焊机等等。  监测设备：游标卡尺、钢卷尺、万用表、温度测试仪。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  公司按照制定的《焊接作业指导书》、《组装作业指导书》、《发泡作业指导书》、《原料进货检验规程》、《过程检验规程》、《成品检验规程》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。  公司生产和服务相关记录主要有：生产通知单、原材料入库单、产品巡检记录、成品检验记录等。  制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。 | Y |
| 运行策划和控制 | EO: 8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《管理运行控制程序》、《废弃物处理规定》、《环境保护管理规定》、《消防管理规定》、《职业卫生管理规定》、《劳动保护管理规定》、《危险化学品安全管理规定》、《生产现场管理规定》、《环境作业指导书文件》、《职业安全健康管理体系作业指导书》、《应急预案》等。  1、废水管控：  主要是员工生活废水和水帘循环废水，生活废水采用厂区地埋式一体化装置处理，达标准后通过园区污水管网排入污水处理厂深度处理；在喷漆房中采用水旋式喷漆设备，除漆雾水循环使用，不外排。  2、废气管控：  主要是木工开料、打孔、锣机、立铣、打磨等工序的粉尘，喷漆及晾干工序废气和板材胶压工序的废气。开料等木工车间工序配有吸尘机收集粉尘。喷漆配有喷淋除雾+UV光解设备对喷涂废气进行处理，处理的废气经10米高烟囱达标排放。焊接有少量烟尘，呈无组织排放状态。发泡工序废气，设置集气罩进行收集，通过活性炭吸附装置吸附处理后排放，喷漆工序、开料、焊接、发泡等各工序操作工佩带口罩等劳保用品进行防护。  3、噪声管控：  生产过程在下料、折弯、冲压、打孔、打磨、加工成型等工序产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，其他工序基本无噪声，高噪声设备操作工戴耳塞。  公司提供了2022年度的三废（废水、废气、噪音）监测报告，报告日期：2022年8月22日；结果：符合要求。  4、固废管控：  办公固废主要是墨盒硒鼓等，由行政部统一处理回收，生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。  生产过程中主要为下料产生废边角余料、磨光产生的木屑粉尘，集尘器收集的废屑粉尘，集中收集卖给木板、钢材供应商；油漆和稀料废桶放置在固定位置，由供应商定期回收再利用。生产过程中的危废：主要是使用后的废活性炭、废油漆渣等，存放于危废间，待收集至一定量后由具有资质单位（江西东江环保技术有限公司）进行统一回收。公司提供了危废处置协议，合同签订时间2022.1.18。  5、能源资源管控：  生产过程注意节水、节电、节约木材，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。  6、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、钢材还可以回收再利用。  7、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。2022年7月5日进行了火灾应急演练。  11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，见行政部审核记录。  12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  13、现场运行控制：  现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器。  现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、安全鞋、工作衣等安全防护用品。  现场锯料操作人员配戴耳塞，废边角料集中堆放。  喷漆工序，门口张贴职业病危害告知卡，喷漆人员配戴有手套、防毒口罩，喷淋除雾+UV光解设备对喷涂废气进行处理，油漆和稀料废桶、漆渣放置在固定位置，由具有资质机构回收处理。  焊接工序现场操作人员配戴防护目镜；  下料和机加工工序，现场操作人员配戴耳塞。  发泡工序有使用化学品聚氨酯发泡剂，张贴了MSDS。  组装车间配有消防设备，现场查看操作员工配戴手套，穿戴工作服及工作鞋。  木工车间开料、锣机岗位地面有少量灰尘，介绍说定期打扫。  查看了固废存放，周边设有围栏防护固废外排，提供了固废登记管理记录，符合要求。  查看危废存放间，各危废摆放整齐，填写相应标识，提供了各危废登记记录，有入库时间、数量、管理人等，危废存放间设有灭火器，处于有效状态，符合要求。  车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。 | Y |
| 应急准备和响应 | EO:8.2 | 生产部有参与应急演练，见行政部记录。 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | Q:8.3 | 公司已在管理手册中明确新产品设计开发流程，由生产部进行新产品开发管理。  现场抽查冷冻柜的设计开发资料：申请立项时间为2022年5月26日，开发确认日期为2022年5月26日。  查《项目建议书》，建议设计开发规格型号3000\*920\*1850，设计时应考虑产品符合《Q/1YY002-2016 冷冻柜》要求，人员：生产部、质检部、采购部负责人，检测设备：钢卷尺、游标卡尺、万用表、温度测试仪，预算经费：14000元，预算分配：设计600、原材料6000、生产3000、质检400、委托检测费4000元，进行了策划分工：生产部按照设计部提供的产品部件图、材料清单、部件尺寸、外形尺寸等技术要求进行生产；质检部质检人员负责对原材料并按照《原料进货检验规程》进行检验；对半成品按照《过程检验规程》及成品按照《成品检验规程》进行检验，最终委托相关检测机最终进行验证。项目建议书经总经理审批后实施。  查《设计开发输入清单》，输入包括适用的法律法规清单，使用标准：Q/1YY002-2016 冷冻柜、  [GB/T 3280-2015](http://www.zjsis.com/DataCenter/Standard/StdDetail.aspx?ca=Roh5EX+/8TI=) 铝不锈钢冷轧钢板和钢带，产品功能和性能要求（产品主要功能适用于寺庙、灵堂场所，外观质量、尺寸、以及产品稳定性、强度应符合相关产品质量标准要求），类似设计信息（参考类似的原有产品款式信息、质量技术文件），设计开发的必要要求、其它要求（按照设计图纸及产品作业指导书的要求进行生产，并依据原材料、过程、成品检验规程进行检验）。对设计输入的完整性进行了评审，结论符合，编制生产部、审核邓红、批准总经理邓兵。  查到《设计开发输出清单》，输出包括图纸等表述产品特性的文件或样品（机加工过程：按照产品部件图、部件尺寸图纸，材料清单、作业指导书生产及记录；检验 ：按照产品工艺要求检验；包装入库：按照作业指导书包装入库），原材料要求（原材料及外协件应符合关键原材料采购技术要求），生产工艺流程及工艺控制要求（剪板下料—冲压成型—折弯工序-焊接—发泡—组装—检验—包装入库，严格按照产品工艺流程及作业指导书进行生产，对半成品部件、成品质量进行检验），产品验收标准或方法（Q/1YY002-2016 冷冻柜, 委托有资质的检测单位进行检验），产品安全使用说明书、引导消费者使用及保养等内容。根据输入要求对设计输出进行了评审，能满足输入要求，编制生产部设计人员、批准人总经理邓兵。  查见《设计开发评审报告》，对设计产品的外观（美观）性、结构合理性、框架接口正确性、环境影响、安全性、外形尺寸、稳定性、强度、产品部件图、材料清单、工艺要求文件及说明、包装要求等进行了评审，评审结果为同意，经总经理审批。  查到《设计开发验证报告》，针对设计开发输入进行了验证，检验项目主要有：  1)、结构合理，符合质量标准要求 已通过  2)、用料符合相关标准要求 已通过  3)、结合处牢固、稳定 已通过  4)、外观工艺要求 已通过  查到《设计开发确认报告》，确认办法：  1)、通过目测、外观符合客户要求；  2)、通过测量产品结构、框架接口、外形尺寸符合标准要求；  3)、通过检验产品稳定性、强度、性能符合工艺标准要求；  4)、通过委托检测：产品各项指标符合质量标准要求；  5)、已附带部件图、外形图、工艺质量要求等说明;  确认结论：设计开发确认报告经总经理审批同意。  另查2022年7月10日的钛金瞻仰台设计项目资料，基本同上，能满足标准要求。  设计开发更改应进行评审、验证、确认、批准，经查组织未发生设计更改情况。  组织的设计开发控制基本符合规定的要求。 | Y |
| 生产和服务提供的控制、 | Q:8.5.1 | 公司主要从事冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒的生产  公司依据已中标的标书、签订的销售合同，下达生产计划。  生产部长介绍说，接到定单后进行生产、质量及管理工作协调。在原材料检验、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。  为生产过程提供了适宜的设备及环境。  配备了胜任的人员，如管理经验和专业技术水平丰富的管理和技术人员；为生产过程配备了必要的特殊专业人员，且持有电工证、焊工证。  低压电工作业证：甘和国 T362204199011202910，宜春市应急管理局颁发，证书有效期2027.9.12  焊接与热切割作业证：丁晓青 T36222319720316201X，丰城市应急管理局颁发，证书有效期2027.9.17  焊接与热切割作业证：辛志武 T362202198902150838X，丰城市应急管理局颁发，证书有效期2027.9.17  公司需确认的过程为焊接、发泡和喷漆过程，提供了确认记录，确认日期2021年6月18日，主要确认了人员资质能力、设备能力、工艺标准等内容，确认人刘传棋。  介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。  现场审核，抽查关键工序控制情况：  抽查下料工序，操作工正在用剪板机为冷冻柜侧板下料，304不锈钢卷带，使用专用模具，现场有作业指导书和图纸，要求剪板后毛刺小于0.2mm，对角线误差小于0.5mm，剪板后经自检合格。  折弯工序，操作工正在加工解剖台，使用专用模具，设备折弯机，有图纸，经确认符合要求。  抽查关键工序-焊接，正在生产水晶棺，操作工辛志武、丁晓青有焊接与热切割作业的特种作业操作证，操作设备：电焊机，现场有《焊接作业指导书》有焊接工艺要求等。焊接电流85A，延时0.9秒，焊接后自检焊接质量，观察实际操作，符合操作规程；  抽查发泡工序，操作工正在为冷冻柜夹层发泡填充，操作设备：高压发泡机，有发泡作业指导书，黑白料聚氨酯（配比保密）一起搅拌后倒入发泡机，发泡温度控制在20℃以上，压力8MPa。发泡工序按《产品质量规范》进行检验，检验合格后，入中转库，自然熟化12小时以上，观察实际操作，符合操作规程；  抽查组装工序，操作工正在组装瞻仰台，框架和门板已焊接成型完毕，质量要求：安装平齐，四周间隙不得大于1.5mm，组装后，门开启时应轻松，无阻碍现象，查有组装作业指导书，查看操作符合要求。  抽查打磨工序，操作工正在打磨340\*230\*230骨灰盒，平整度要求：板件或部件在接触人体或贮物部位不应有毛刺、刃口或棱角，查看操作符合要求。  雕刻工序：操作工正在用雕刻机雕刻340\*230\*230骨灰盒福寿图形面板，依据图纸，在雕刻机上设定好程序，操作时小心轻拿轻放，实际操作符合要求。  喷漆工序：操作工正在为340\*230\*230骨灰盒面板、底板喷漆，先打磨干净，喷底漆2遍，暗红木器面漆2遍，喷枪气压设定在0.4Mpa，喷枪距离部件20厘米，实际操作符合要求  观察实际操作，符合操作规程。 | Y |
| 产品标识和可追朔性  产品防护 | Q:8.5.2  Q: 8.5 | 现场观察：  产品标识主要通过划分区域、记录进行编号等进行，标识当有追溯性要求时，有唯一性，可确保在必要时进行追溯；  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位置、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，防护包括标识、包装、储存、运输以及保护等；  产品（半成品）采用塑料膜缠绕，存放在木质托盘上；  通过手推车或起重机转运；  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再进行安装。 | Y |
| 更改控制 | Q:8.5.6 | 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 |

说明：不符合标注N