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：固定场所：江西方明环保科技有限公司 主管领导：蔡思宇 陪同人员：蔡思宇 | 判定 |
| 审核员：曾赣玲，黄勇 审核时间：2022年09月16日  |
| 审核条款：地址：江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号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、7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制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14人，蔡思宇是生产部负责人，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/职业健康安全目标实现环境/职业健康安全目标措施的策划 | Q:6.2EO:6.2.1EO: 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: 6.1.2EO: 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、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、切割机、折弯机、钻床（台式）、行吊机、电焊机等；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7-8月的设备保养。现场查见特种设备：现场查见公司使用起重机3台，其中2台额定起重10吨，1台额定起重5吨提供：1. 年度检测报告：2021.11.1，宜春市特种设备监督检验中心出具，报告编号DMQ211269F，结论合格；
2. 年度检测报告：2021.11.1，宜春市特种设备监督检验中心出具，报告编号DMQ211265F，结论合格；
3. 年度检测报告：2021.8.25，宜春市特种设备监督检验中心出具，报告编号DMQ211270，结论合格；

现场查见储气罐1个，在使用年限之内。安全阀（型号A28H-16），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DAQ2109862，结论合格；压力表（型号0-1Mpa），由樟树市市场监督管理局计量站出具，证书编号Y20221518，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13839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 | 公司主要从事火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产。生产工艺流程如下：火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产工艺流程图：剪板下料→冲压成型→折弯工序→焊接→组装→检验→包装入库特殊过程是焊接，已提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对焊接进行了过程确认。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 T 34012-2017 通风系统用空气净化装置、MZ/T101-2017 火化机烟气净化设备通用技术条件、GB/T19054-2003 燃油式火化机通用技木条件、JB/T10192-2012小型焚烧炉技术条件及《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、切割机、折弯机、钻床（台式）、行吊机、电焊机等。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》、《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，生活废水经化粪池+一体化污水处理设备预处理达到园区樟树市城北经济技术开发区污水处理厂标准后再进行深度处理。2、废气管控：主要是生产车间产生的粉尘和少量焊接烟尘，车间建立了通排风系统，现状少量焊烟车间无组织排放，达到《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中无组织排放限值要求。3、噪声管控：主要是车间内生产设备的噪声、原材料和成品在运输过程中产生的交通噪声，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。公司提供了樟树市环境监测站出具的2022年度的三废（废水、废气、噪音）监测报告，报告日期：2022年8月23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集中收集出售。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。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。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。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。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 | 见行政部记录。 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | Q:8.3 | 公司主要从事火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产，编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。组织现阶段对设计开发，主要是按客户的需要，进行尺寸和效果图设计，经客户确认符合要求后，组织生产销售。 | Y |
| 生产和服务提供的控制、 | Q:8.5.1 | 公司主要从事火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备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，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3500 \*2250\*3150 火化机下料，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，操作工正在加工空气净化设备，依据折弯机作业指导书及产品图纸，经确认符合要求。抽查关键工序-焊接，正在焊接焚烧炉框架，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；抽查组装工序，操作工正在组装尾气除尘净化设备，框架已焊接成型完毕，质量要求：安装平齐，四周间隙不得大于1.5mm，查有组装作业指导书，查看操作符合要求。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:8.5.2Q: 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 |
| 监视和测量资源 | Q: 7.1.5 | 有建立“监视和测量控制程序”并在过程控制中实施，与元一统一管理使用。监视测量设备包括钢卷尺、游标卡尺、温度测试仪、万用表；查见的量具检定证书：钢卷尺——规格型号：0-3m，由深圳华科计量检测技术有限公司校准合格，校准日期2021.11.3游标卡尺——规格型号：0-150mm，由深圳华科计量检测技术有限公司校准合格，校准日期2021.11.3万用表——规格型号：YX-360TR，由深圳精宇航检测技术有限公司校准合格，校准日期2021.11.3温度测试仪——由深圳精宇航检测技术有限公司校准合格，校准日期2021.11.3以上量具校准结果均为通过。能满足过程控制需要。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q:8.6 | 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，依据顾客技术要求及相关标准，检查符合要求后正常放行。进货检验：1、2021.12.29入库验收3台7.5kw变频器，规格型号E5-P-4T11-34-K01，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员刘永阳。2、2022.4.23入库验收32张304不锈钢板，规格型号2.0\*1500\*6000，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员刘永阳。3、2022.6.14入库验收150支201装饰焊管，规格型号63\*2.5\*6000，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员刘永阳。4、2022.3.21入库验收33套引风机，规格型号7.5 KW、15 KW、22KW，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员刘永阳。5、2022.9.2入库验收2.027T 的J2不锈钢冷轧卷板，规格型号0.7MM\*1240MM\*C，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员刘永阳。6、2022.5.27入库验收1120条高温滤袋，规格型号Φ133\*2000，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员刘永阳。7、2022.5.27入库验收2000根骨架，规格型号Φ120\*1970，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员刘永阳。过程检验：各工序有巡检记录，内容包括产品名称、工序名称、检查内容、接受标准、实测、判定、检验员等。1、抽2022年5月26-7月1日火化机的产品巡检记录，对下料、折弯、焊接成型、装配工序进行了检验，记录完整进行，基本符合要求，检验结果，合格，检验员蔡思宇。2、抽2022年6月3-18日卧式遗物焚烧炉的产品巡检记录，对下料、折弯、焊接成型、装配工序进行了检验，记录完整进行，基本符合要求，检验结果，合格，检验员蔡思宇。3、抽2022年6月2-26日风冷式尾气净化处理设备的产品巡检记录，对下料、折弯、焊接成型、装配工序进行了检验，记录完整进行，基本符合要求，检验结果，合格，检验员蔡思宇。4、抽2022年6月10-7月15日空气净化处理设备的产品巡检记录，对下料、折弯、焊接成型、装配工序进行了检验，记录完整进行，基本符合要求，检验结果，合格，检验员蔡思宇。成品（出厂）检验：提供了成品检验记录，检验项目按图纸和企业标准执行，项目记录完整。1、抽查2022.5.26日火化机3500毫米×2250毫米×3150毫米成品检验记录，对规格尺寸、外观、运行性能、安全性能等进行了检验，判定结果：合格，检验人员蔡思宇。2、抽查2022.6.3日卧式遗物焚烧炉4000×3300×3600mm成品检验记录，对规格尺寸、外观、装配要求、性能等进行了检验，判定结果：合格，检验人员蔡思宇。3、抽查2022.6.2日风冷式尾气净化处理设备DN×H=1056mm×3000mm成品检验记录，对规格尺寸、外观、装配要求、绝缘性能等进行了检验，判定结果：合格，检验人员蔡思宇。4、抽查2022.6.10日空气净化设备（厂标）成品检验记录，对规格尺寸、外观、装配要求、绝缘性能等进行了检验，判定结果：合格，检验人员蔡思宇。第三方测试：公司提供了火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备等各产品的委托检验报告。1、抽查了2021.8.16日焚烧炉委托检验报告，由湖南省电子信息产业研究院出具检验报告，依据企业技术要求和标准（GB/T 4793.1-2007 、GB/T 35136.1-2017、GJB/T 7396-2011），所检项目合格。2、抽查了2021.8.16日火化机委托检验报告，由湖南省电子信息产业研究院出具检验报告，依据企业技术要求和标准（GB/T 4793.1-2007、GB/T 4706.1-2005、GB/T 35136.1-2017、GJB/T 7396-2011、GB/T 10326-2016），所检项目合格。3、抽查了2021.8.16日尾气净化处理设备委托检验报告，由湖南省电子信息产业研究院出具检验报告，依据企业技术要求和标准（GB/T 4793.1-2007、GB/T 4706.1-2005、GB/T 35136.1-2017），所检项目合格。4、抽查了2021.8.16日空气净化设备委托检验报告，由湖南省电子信息产业研究院出具检验报告，依据企业技术要求和标准（GB/T 4793.1-2007、GB/T 4706.1-2005），所检项目合格。通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 | Y |
| 不合格输出的控制 | Q:8.7 | 提供的《不合格品控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。进料检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理。生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。交付后未发生不合格的情况，企业不合格品控制基本有效。 | Y |

说明：不符合标注N