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：肖军飞 陪同人员：李俊 | 判定 |
| 审核员：曾赣玲 审核时间：2022年09月23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设备设施、7.1.4环境、7.1.5监视和测量资源、8.1运行策划和控制、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生产和服务提供的更改控制、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2目标及实现的策划、6.1.2环境因素/危险源的辨识与评价、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10人，肖军飞是生产部负责人，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、负责工艺设计和作业性技术文件的制定工作，产品实现的策划；3、负责生产服务提供控制，组织产品按计划生产。4、本部门环境因素危险源的识别评价控制；5、环境职业健康安全的运行控制、应急准备和响应控制； | Y |
| 质量目标目标及实现的策划 | Q:6.2EO:6.2 | 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：计量器具校准率100%。确保生产设备完好率≥90%；员工重大伤亡事故为0；火灾事故为0；固体废弃物分类处置率100%；产品一次交验合格率≥95%；产品出厂合格率≥100%进厂原材料合格率100%；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3-9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、折弯、冲孔、焊接、安装组件、喷漆等过程中产生噪音、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、潜在火灾、固废排放、危废排放；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；危废集中存放统一按危废协议处理；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：触电、噪声、机械伤害、火灾并制定有控制措施：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：剪板机、冲压机、折弯机、冲床、电焊机、切割机等；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：卷尺、游标卡尺；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查见设备保养记录表，抽见：3月份-折弯机的设备保养/检修记录；4月份-电焊机的设备保养/检修记录；5-6月份-切割机的设备保养/检修记录；7月份-冲压机的设备保养/检修记录；现场查见二台2.5吨的行车设备，不属于特种设备。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1000余平米，房屋、厂房规整。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 |
| 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。监视测量设备包括卷尺、游标卡尺；查见的量具检定证书：钢卷尺——规格型号：0-3m，由广东中准检测有限公司校准合格，校准日期2022.9.20游标卡尺——规格型号：0-300mm，由广东中准检测有限公司深校准合格，校准日期2022.9.20以上量具校准结果均为通过。能满足过程控制需要。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q:8.1 | 公司主要从事环保设备（污水处理设备、废气处理设备和粉尘处理设备）的制造。生产工艺流程如下：原材料采购→剪切→折弯→冲孔→焊接→安装组件→喷漆→检验→包装入库特殊过程是焊接喷漆，已提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对焊接、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95%；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：JB/T 2932-1999水处理设备技术条件、GB/T6719-2009袋式除尘技术要求、GB/T20101-2006涂装作业安全规程 有机废气净化装置安全技术规定、JB/T 8938-1999污水处理设备 通用技术条件、[JB/T 9667-1999](http://www.csres.com/detail/80282.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)水处理设备型号编制方法、[GB/T 28742-2012](http://www.csres.com/detail/227571.html%22%20%5Ct%20%22http%3A//www.csres.com/_blank)污水处理设备安全技术规范及《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：剪板机、冲压机、折弯机、冲床、电焊机、切割机等。监测设备：游标卡尺、卷尺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：生产计划单、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：按“清污分流、雨污分流”，主要是生活废水和少量清洁废水，其中清洁废水通过沉淀池处理达标后外排，生活污水采用化粪池处理，满足要求后，经园区污水处理厂深度处理后外排。2、废气管控：主要是激光切割颗粒物、焊接烟尘、喷漆废气、食堂油烟等的废气。其中激光切割颗粒物经洒水降尘后无组织排放；焊接烟尘采用自动焊接吸尘除尘器处理后满足标准后无组织排放监控浓度限值；喷漆废气密闭收集，采用过滤棉+活性碳吸附+15m排气筒处理；食堂油烟采用油烟净化机处理，达标后通过烟道引至楼顶高空排放。焊接、喷漆等工序操作工佩带口罩、护目镜等劳保用品进行防护。3、噪声管控：主要是生产过程激光切割机、折弯机、冲压等设备噪声，通过优先选用低噪设备，对生产设备进行降噪等措施，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。公司提供了2022年度的三废（废水、废气、噪音）监测报告，签发日期：2022年7月5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料、焊渣、废油漆桶、活性碳等，固废集中收集售卖；危废分类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2022.6.15。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：公司从采购原材料及生产制造时已考虑了产品的环保性，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5月23日进行了火灾应急演练。8、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。9、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。10、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，车间生产现场配有灭火器。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，如口罩、护目镜、工作衣等安全防护用品。喷漆工序，喷漆人员配戴有手套、口罩；油漆废桶、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；剪切和冲压工序，现场操作人员配戴耳塞。组装工序操作员工配戴手套，穿戴工作服。查看了固废存放，周边设有围栏防护固废外排，提供了固废处置记录表，符合要求。查看危废存放间，各危废摆放整齐，填写相应标识。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 | 编制了应急准备和响应控制程序，建立了火灾、触电事故应急处置方案，生产部组织并参与了公司的火灾演练，提供了应急预案演习记录；查见火灾事故应急演练记录，演练时间2022年5月23日负责人：总经理参加：生产部/车间/仓库/业务部/办公室演练总结：在现场演练过程中参加演练的人员都给予了充分的重视，在演练过程中能够听从应急领导小组的指挥，通过应急演练使应急组织成员能够实地的实习应急处理程序过程，为应急组织成员掌握应急处理程序在出现突发事件时有效的组织应急响应活动减少因此造成的人员、财产不损失打下良好的基础。同时现场工作人员经过演练掌握了出现突发火灾事件时应如何按应急组织程序要求进行应急处理和有效的撤离和自身防护知识。另还查见：触电应急救援演练记录，演练时间 2022年4月20日负责：生产部主任肖军飞参加人：车间全体操作员工自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q:8.5.1 | 公司主要从事环保设备（污水处理设备、废气处理设备和粉尘处理设备）的制造。公司依据已中标的标书、签订的销售合同，下达生产计划。生产部主任介绍说，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：T362203199502122011 余汉超，江西省特种作业局颁发，证书有效期至2025.9.20焊接与热切割作业证：T36222319710628121X张文进，宜春市应急管理局颁发，证书有效期2028.1.20公司需确认的过程为焊接、喷漆过程，提供了确认记录，确认日期2022年4月21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：肖军飞、熊金平。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。抽见生产过程控制记录：生产计划单——2021.10.11，一体化污水处理设备，L5000mm\*W2000mm\*H2000mm(±10mm)，15T，完成时间2021.11.30；生产计划单——2022.1.22，一体化污水处理设备，10吨，1套，完成时间2022.2.10；废气处理设备，2000×1500×1500，1套，完成时间2022.2.10生产计划单——废气处理设施，2套，完成时间2022.3.28；介绍说，工人根据生产计划，按照图纸的要求进行生产；建议生产计划单上细化生产工序，交流；现场审核，抽查关键工序控制情况：剪切工序，用剪板机对冷轧钢板进行剪切下料，操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检。折弯工序，用折弯机对冷轧钢板进行折弯加工，操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检。冲孔工序，用冲床进行冲压加工，操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检。现场抽查关键工序-焊接，正在焊接污水处理设备，操作工张文进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\焊接工艺要求等。焊接电流200A，电压380V，焊接后自检焊接质量，观察实际操作，符合操作规程；组装工序，操作工依据组装作业指导书及零件组装图纸进行组装并自检。喷漆工序：操作工依据喷漆作业指导书进行喷漆并自检。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: 8.5.4 | 现场观察：产品标识主要通过划分区域、记录编号等进行标识，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）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再进行安装。 | Y |
| 生产和服务提供的更改控制 | 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。生产的变更有增加喷漆工序，2022年7月9日。 | 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、过程巡验及成品检验，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、2022.3.17入库验收2.5T 石英砂，规格型号（4.8mm），对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员邓嘉瑞。2、2022.4.21入库验收100块蜂窝活性碳，对数量、外观等项进行了检验，结果合格，检验员邓嘉瑞。3、2022.7.19入库验收10张冷轧钢板，规格型号4\*1.5\*6，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员邓嘉瑞。4、2022.7.19入库验收10张冷轧钢板，规格型号2\*1.25\*6，对数量、规格型号、外观等项进行了检验，结果合格，检验员邓嘉瑞。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1月22-2月9日污水处理设备的产品巡检记录，对下料、折弯、焊接、组装、喷漆工序进行了检验，记录完整进行，基本符合要求，检验结果合格，检验员邓嘉瑞。2、抽2022年1月22-2月9日废气处理设备的产品巡检记录，对下料、折弯、焊接、组装、喷漆工序进行了检验，记录完整进行，基本符合要求，检验结果合格，检验员邓嘉瑞。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2022.3.1日废水处理设备成品检验记录，对尺寸、外观、装配要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员邓嘉瑞。2、抽查2022.1.22日废气处理设备成品检验记录，对尺寸、外观、装配要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员邓嘉瑞。第三方测试报告：抽查了2022.8.9日废水处理设备（填料支架、箱体主板、闸门、阀门）的委托检验报告，由浙江国检检测技术股份有限公司出具检验报告，检测技术要求：100小时中性盐雾试验无红锈，焊缝渗透检测，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。本审核周期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