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：汪顺良 陪同人员：黄海红 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2022年09月25日 |
| 审核条款：Q:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2目标、7.1.3基础设施、7.1.4过程环境、8.1运行策划、8.5生产过程控制E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2目标、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、6.1.4措施的策划、6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价、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23人，主管1人；主要工作：基础设施管理控制，产品设计开发、生产和服务提供的控制；负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。本部门环境因素危险源的识别评价控制；环境和职业健康安全的运行控制、应急准备和响应； | 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：确保生产设备完好率90%以上确保生产工艺执行率100%；员工重大伤亡事故为零火灾、爆炸事故为0；固体废弃物（含危废）分类处置率100%；噪声排放不扰民，民众投诉为0.保留“目标分解考核表”，2022.9.10进行了考核，显示所有目标均已完成。 | 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、安装组件等过程中产生噪音、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。采取打分法评价；查见重要环境因素清单已识别重要环境因素包括：固体废物排放、潜在火灾、噪声排放；通用措施——制定目标、指标，编制运行控制文件，运行控制；一旦发生按相关应急预案执行。固体废物排放——一般固废集中收集外售；办公危废以旧换新由供应商带回；噪声排放——选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；潜在火灾——设备、电路定期检修、检查，电工持证上岗；配置消防器材、做好火灾预防措施，预案、演练、检查。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：机械伤害、噪声排放、潜在火灾、触电伤害；通用控制措施——制定目标、指标，编制运行控制文件，运行控制；设置警示标志标识；定期监测职业危害因素并公示；一旦发生按相关应急预案执行。火灾，触电——设备、电路定期检修、检查，电工持证上岗；配置消防器材、做好火灾预防措施，预案、演练、检查。噪声排放——选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；加强厂区绿化吸收噪音；机械伤害——设备设施安全防护、加强安全教育，按章作业，加强工艺纪律检查，使用个人防护用品。 | Y |
| 合规义务合规性评价 | EO:6.1.39.1.2 | 编制了《法律法规和其他要求控制程序》，对法律法规的识别更新和应用进行规定。介绍说，主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。提供了《适用的法律法规及其他要求一览表》，识别了企业相关环境和职业健康安全法律法规、标准和其他要求，如：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国食品安全法、中华人民共和国劳动法等104项。已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素、危险源进行了对应。公司通过培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。编制了《合规性评价控制程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。提供了《合规性评价报告》，2022年6月16日对公司适用的法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价结论：公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。基本满足要求。 | 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、切割机等；主要环保设备：消防栓、灭火器、垃圾桶等；主要检测装置：钢卷尺、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，显示按计划对设备进行了保养；查见设备日常保养/检修记录表，抽见：1月份-剪板机；5月份-折弯机；9月份-切割机；7月份-冲床；现场巡查，公司无特种设备，储气罐2台，属简单压力容器，在推荐使用寿命。现场观察，设备运转基本正常。 | Y |
| 运行策划和控制 | Q:8.1 | 公司主要从事骨灰盒存放架的制造。策划了生产工艺流程如下：剪板下料——打孔作业——冲压过程——折弯过程——组装作业——检验入库关键过程是下料；经确认，没有需确认的过程。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：顾客技术要求、GB/T 3325-2017金属家具通用技术条件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、切割机等。监测设备：游标卡尺、钢卷尺设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。公司按照制定的设备操作规程、下料(剪板)作业指导书、冲压作业指导书、折弯作业指导书、拼装作业指导书、装配作业指导书、检验规范等有关文件对产品的生产和检验过程实施过程控制。公司生产和服务相关记录主要有：生产计划单、进货检验单、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 |
| 运行策划和控制过程运行环境 | EO: 8.1Q: 7.1.4 | 编制了与环境、安全体系运行控制有关的管理规定和程序文件。1、废水管控：企业无工业废水，主要是厂区生活废水，生活污水经化粪池处理后排入污水管网。2、废气管控：公司生产过程无废气产生。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。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、镀锌板、铝合金等，固废集中收集售卖；现场观察：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。生产车间光线良好，空间较宽敞，工作场所布局合理，通道宽度满足要求；人员、货物通道分设；货物堆放整齐，没有超高堆码的现象；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；各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况；各工序设备运转正常，张挂有操作规程，设备配置有急停按钮、漏电开关，安全防护装置良好；人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等；操作人员穿戴有工作衣、工作鞋等安全防护用品。车间有职业危害告知卡，对火灾和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，现场操作人员穿着工作服。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；使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。生产车间内现场电线布线合理，一机一盒，接线整齐规范，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。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》，提供了火灾应急预案。应急设施配置：在办公场所生产车间区域内均配备了灭火器等消防设施，均在有效期内，状态良好。2022年5月16日进行了消防演练，保留应急预案演练记录，参加人员各岗位人员；记录演练过程、急救措施等内容，对演练进行了评审，未提出需要改进的地方；自体系运行以来尚未发生紧急情况。自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | Y |
| 生产和服务过程 | Q:8.5 | 按照策划的流程进行生产：剪板下料——打孔作业——冲压过程——折弯过程——组装作业——检验入库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、电工持证上岗；抽见生产过程控制记录：生产计划单——2022.4.6，骨灰盒存放架，834套，完成时间2022.5.25；生产计划单——2022.7.2，骨灰盒存放架，210门，完成时间2022.7.20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，用剪板机对彩钢卷进行剪切下料，利用切割机对铝合金框料进行切角；操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检。打孔工序，利用冲压机对剪切好的彩板进行冲孔；冲压工序，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。折弯工序，用折弯机对彩钢卷进行折弯加工，操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检。组装工序，操作工依据组装作业指导书及零件组装图纸，对冲、折好的材料进行组装并自检。观察实际操作，符合操作规程。待检品、合格品、不合格品能分区存放，型材货架上有标识牌，产品摆放整齐，五金小部件摆放在货架上，成品用出厂合格证标识，注明型号、生产日期、厂家等。型材、铝塑板、五金件等原材料，半成品、成品根据固有特性进行标识，可以根据采购检验记录、生产计划单、销售订单编号、成品检验记录进行追溯。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）、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。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。 | Y |

说明：不符合标注N