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：黄清红 陪同人员：聂勇华 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2022年10月25日 |
| 审核条款：  Q：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、8.5.1生产过程控制  E/O：5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标及措施策划、6.1.2环境因素/危险源辨识与评价识别与评价、6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价、6.1.4控制措施的策划、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 | 生产部现有人员25人，其中主任1人，下设下料、冲压、折弯、焊接、喷涂、包装等班组；  主要负责：  生产工作环境和基础设施的控制、环保治理设施的控制；  产品实现的策划、生产服务提供控制；  环境因素/危险源辨识与风险评价、环境/职业健康安全的运行控制、应急准备和响应控制。 | Y |
| 目标 | QEO:6.2 | 查见“目标分解考核表”，显示对各部门进行了目标分解，并制定实施措施，见生产部的目标为：  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（≤65dB（昼）、≤55dB（夜）。  保留有公司的环境和安全管理方案和控制措施，基本符合。  保留“目标分解考核表”，半年考核，2022年1-6月目标均已完成。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识与评价  措施的策划 | EO:6.1.2  6.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，无变化。  查“环境因素辨识和评价登记表”，识别考虑了正常、异常、紧急，过去、现在、未来三种时态，能考虑到产品生命周期观点。  辨识的环境因素有与下料、冲压、折弯、焊接、喷涂、包装有关过程或地点的环境因素火灾、噪声、废气、粉尘、废渣、固废、废水、电能消耗等；  辨识基本合理。  采取多因子评价法进行了评价，查到“重要环境因素清单”，经评价生产部的重要环境因素为：潜在火灾、粉尘/废气排放、噪声、固废、废水。  查“危险源识别及风险评价清单”，识别了办公活动和生产活动中的危险源，主要包括与下料、冲压、折弯、焊接、喷涂、包装有关过程的：粉尘伤害、尘伤害、中暑、中毒、物体打击、机械伤害、高处坠落、交通伤害、触电、火灾等。  对识别出的危险源采取D=LEC进行评价，查见“不可接受风险的危险源清单”，评价出生产部重大危险源包括：触电、火灾、机械伤害、听力损害、人身伤害、吸入性伤害。  对重要环境因素和重大危险源的主要控制措施进行了策划：执行管理方案、配备消防器材、日常检查、日常培训教育等运行控制措施等。  重大环境因素：潜在火灾、噪声排放、固体废弃物、粉尘/废气排放、废水排放；  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；危废交由有资质的单位处理；  粉尘/废气排放——  除尘装置除尘，严格执行操作规程,作业时配戴好个人防护用品，保持作业场所的通风。  噪声排放——  选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音，个人防护用品使用；  废水排放  经污水沉淀池沉淀后，通过MBR污水处理装置处理后达标排放；  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。  不可接受风险：触电、火灾、机械伤害、听力损害、人身伤害、吸入性伤害等；  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。  机械伤害、人身伤害——  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；  职业病（听力损害、吸入性伤害）——  配置符合要求的劳保防护用品；定期给员工进行职业健康安全体检。  制订了环境以及安全的“目标与管理方案”，明确了控制措施、时间要求、责任部门、责任人等。 | Y |
| 合规义务  合规性评价 | EO:6.1.3  9.1.2 | 查见“环境和职业健康安全法律法规控制程序”，有效文件，无变化；  查见“职业健康安全法律法规及其他要求清单”，收集了中华人民共和国民法典、中华人民共和国循环经济促进法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国大气污染防治法、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、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国道路交通安全法、大气污染物综合排放标准、消防安全标志设置要求法律法规、条例和标准等173个；  基本符合。  查见“合规性评价报告”，2022年8月3日开展了年度的合规性评价工作，评价结论：公司对适用的法律、法规均已遵守，公司未发生任何破坏环境的现象及安全事故现象；未发生任何顾客、周边居民因环境、安全事故而投诉的现象。  保留有评价记录。 | Y |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 策划了“设备控制程序”，有效文件；  查见“主要生产设备一览表”，主要设备有：剪板机、压力机、折弯机、空气压缩机、铝合金切割机、电焊机、全自动喷涂流水线、烤箱、行车等；  主要环保设备：除尘装置、污水处理装置、消防设施  未制定年度设备维修保养计划表，交流；  查见设备保养记录，每月对主要设备进行保养加油；  查见“设备保养、点检表”，明确了设备的保养项目和保养频率，每日点检并记录；  部分记录填写不及时，交流；  查见特种设备有行车、行车；  查见“桥门式起重机定期检验报告-无监控系统”；  使用登记证编号：赣CT20131002，检验日期2022.3.9，宜春市特种设备监督检验中心出具；检验结论合格；  另查见：赣CT20141398、赣CT20131001、赣CT20090001、赣CT20090002的检验报告，均由宜春市特种设备监督检验中心出具；检验结论合格；  查见“场（厂）内专用机动车辆定期（首次）检验报告”；  使用登记证编号：车11赣CJ00035(22),宜春市特种设备监督检验中心出具；检验结论合格；检验日期：2022.3.22；检验依据TSG N0001-2017《场内专用机动车辆安全技术监察规程》。  “检定证书”  压力表—证书编号：Y20221720（0-1.6MPa），樟树市市场监督管理局计量站，有效期至2022年12月31日；  压力表—证书编号：Y20221905（0-2.5MPa），樟树市市场监督管理局计量站，有效期至2023年1月12日；  安全阀校验报告——编号DAQ2204849，宜春市特种设备监督检验中心出具，校验结果合格，下次校验时间2023.06.20.  安全阀校验报告——编号DAQ2205454，宜春市特种设备监督检验中心出具，校验结果合格，下次校验时间2023.07.06. | Y |
| 运行策划和控制 | Q:8.1 | 公司策划了：骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架的生产、销售、售后服务（退换货、投诉处理）；太平柜、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架AI人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、智慧寺院管理系统、计算机软硬件的销售、售后服务（退换货、投诉处理）的过程：  生产过程：  下料－冲压－折弯－焊接－喷涂－装配－成品检验－包装－入库  经评审，公司销售、焊接、喷涂过程为需要确认的过程；  查见“特殊过程确认单”，2022.9.4，公司从人员、设备、服务标准等方面对焊接过程、喷涂过程进行了确认；  公司策划了生产工艺文件，查见：剪板下料、打孔、冲压、折弯、焊接、喷塑/固化、组装作业指导书。  执行标准：  GB/T3325-2017金属家具通用技术条件；  Q/1TXSB 001-2017福寿架（骨灰盒存放架）  Q/1TXSB 002-2017铝合金骨灰盒存放架  Q/1TXSB 003-2017压铸型骨灰盒存放架  策划和配置了生产设备：剪板机、压力机、折弯机、空气压缩机、铝合金切割机、电焊机、全自动喷涂流水线、烤箱、行车等；  环保设备：除尘装置、污水处理装置、消防设备设施等；  监测设备：钢卷尺、游标卡尺等。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  配备了相应的人员，其中特种作业人员持证上岗；  策划了与公司生产和服务相关记录，主要有：主要生产设备一览表、设备维护保养记录、设备点检表、检测记录、成品检验单等，用于保持、保留有关管理体系运行要求的成文信息。  策划的输出适合于组织的运行。  质量控制策划基本合理。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q:8.5.1 | 现场观察：车间张挂有设备安全操作规程，工位边上有设备点检表；设备运转情况良好；  点检表记录不完整，交流；  介绍说，根据公司制定的订货下单做出生产的安排；  查见生产过程记录，抽见：  订货下单——流芳山牌位单穴，订货日期2022.6.7；内容明确了尺寸、数量、材质、工件部位及其规格要求和工艺要求；  订货下单——福寿架双穴，订货日期2022.10.9；内容明确了尺寸、数量、材质、工件部位及其规格要求和工艺要求；  订货下单——智能型骨灰盒存放架，订货日期2022.9.7；内容明确了尺寸、数量、材质、工件部位及其规格要求和工艺要求；  订货下单——单穴（无电NFC智能锁），订货日期2022.6.7；内容明确了尺寸、数量、材质、工件部位及其规格要求和工艺要求；  介绍说，工艺流转记录在过程检验单中体现，查见过程检验单中，记录了下料、冲压、折弯、焊接、喷涂等各工序作业人员的生产记录及作业人员签名；  现场观察：  现场审核，抽查关键工序控制情况：  下料工序，用剪板机对镀锌板进行剪切下料，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，审核当日生产单号1230；  冲压工序，审核当日现场无作业，介绍说，操作工按作业指导书和图纸用冲床进行冲压加工；  折弯工序，用折弯机对镀锌板进行折弯加工，操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检，审核当日生产单号1223；  焊接工序，作业人员按照工艺要求和图纸，使用二保焊机进行点焊，审核当日生产单号1223；  喷涂工序，作业人员按照工艺要求和生产单要求，使用自动喷涂线进行喷塑，审核当日生产单号1229；  喷涂线自动控制柜显示烘干炉温度28.8、2#烤箱温度44.8，均在控制范围内；  介绍说，喷漆工序主要是补充使用，对一些颜色不能满足要求的工件进行补色或少量漏喷的部位进行补喷，审核当日喷漆房未作业；  组装工序，操作工依据生产单，对加工好的组件进行包装。  生产过程控制基本符合要求。  公司在《管理手册》文件中对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定；  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，成品用订单号标识。  型材、镀锌板、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、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、手动叉车、叉车、行车等）、贮存场所，保持标识完整、清晰；  介绍说，产品基本上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 |
| 运行策划和控制  运行环境 | EO:8.1  Q: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。。  生产过程：  下料－冲压－折弯－焊接－喷涂－装配－成品检验－包装－入库  1、废水管控：  企业钝化工艺产生的工业废水，通过调节池酸碱中和后，利用MBR污水处理设备进行处理后排放；厂区生活污水利用MBR污水处理设备进行处理后排入污水管网；  查见污水处理站检查记录，记录每日巡查的设备工作状态，定期维护内容，责任人签名；  2、废气管控：  公司生产过程中喷涂产生的有机废气、天然气燃烧生产的废气通过净化除尘装置处理后，经15米高的排气筒排放，焊接过程产生的电焊烟尘无组织排放；  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，厂界噪声达标；  4、固废管控：  办公固废主要是墨盒硒鼓等，由办公室统一处理回收，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；  生产过程中产生的危废主要是乳化油、污泥滤渣、漆渣、废油漆桶、废活性炭等，查见：  危废处理协议——江西东江环保技术有限公司签订，2022.5.12；  附营业执照、危险废物经营许可证、道路运输经营许可证（危险废物）；  危废仓库张贴显著警示标识、单位名称和污染物种类；  查见危废库中的危险废物产生及仓储环节记录表，登记了入库的废油漆渣、废油漆桶、污泥渣、活性炭等数量和时间以及转移的数量、时间和转移单位-东江，经办人签字；  查见转移联单：  废活性炭——0.1吨，1袋，2021.11.06，接收单位东江环保技术有限公司；  水帘沉淀池中的废漆渣——0.8吨，5桶，2021.11.06，接收单位东江环保技术有限公司；  污泥滤渣——0.9吨，2桶，2021.11.06，接收单位东江环保技术有限公司；  废乳化油——0.1吨，5桶，2021.11.06，接收单位东江环保技术有限公司；  废油漆包装桶——1.1吨，68个，2021.11.06，接收单位东江环保技术有限公司；  漆渣——1吨，5桶，2021.11.06，接收单位东江环保技术有限公司。  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。  生产车间钢架结构，挑高8m，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，车间大门限高4m、限宽4m；  焊接工序使用的钢质气瓶用链条固定、直立摆放；  起重作业人员配发玻璃钢制安全帽，经现场抽查，安全帽有LA标识，在有效期内；  人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如口罩、手套等；操作人员穿戴有工作衣、工作鞋等安全防护用品；  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，并定期检查；  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；  全自动喷涂线使用天然气为燃料，安装有天然气探头和气体报警控制器；  喷漆房约2平方米，设有水帘，有强制排风管道，加装活性炭吸附装置处理，吸附废气，经处理的废气达标后排放；  作业区域无明显灰尘和异味；  查见油漆仓库，见油漆原厂铁桶包装，摆放在金属盘内，墙上张贴有防锈漆MSDS，库中安装有气体探头，连接至气体报警仪；  配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，门口配有灭火器。  查见劳保用品发放记录，见有领用口罩、耳塞等记录；  车间有职业危害告知卡，对火灾和噪声伤害进行了告知；  车间大门上张贴禁止吸烟、当心车辆、限速5KM；  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；  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 |
| 应急管理 | EO:8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”，有效文件，无变化；  查见消防设备设施管理记录，抽见消防栓点检表、灭火器设备点检表，记录每月检查内容和结果；  查见2022年应急救援预案演练计划；  查见应急预案演练记录，2022年7月12日，生产部组织各单位人员进行了灭火应急演练，保留了演练方案、签到表、演练照片等记录；  进行了演练总结，提出了存在的问题，并制定了改进措施；  应急管理基本符合。 | Y |

说明：不符合标注N