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：陈友保 陪同人员：丁玲 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2022年11月15日至17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 |
| 部门及人员的职责和权限 | QEO：5.3 | 生产部现有24人，部长1人，分切割、冲压、折弯、焊接、组装等班组。  主要负责：  基础设施管理控制，负责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。  负责环境因素、危险源辨识和控制，负责生产过程运行的环境和安全控制。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识  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、打磨、焊接、喷涂、组装、能源消耗、用电不当、生产垃圾等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗，废水、废渣的排放、固废的废弃等，在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态和三种状态等。  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、废气排放、固废、潜在火灾、爆炸等；  控制措施：固废集中收集外售；危废交由有资质的单位处理；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；气瓶摆放规范，放置稳固；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；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏。  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》，按照生产过程识别了生产部的危险源；  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、火灾、机械伤害、人身伤害等；  并制定有控制措施：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：选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；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；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏等；  明确控制措施和责任部门，基本合理。 | Y |
| 目标 | QOE6.2 | 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：  a.生产设备完好率≥90%；  b产品一次交验合格率≥98.5%  c因公责任重大伤亡事故为0；  d火灾事故为0；  e固体废弃物分类处置率100%；  f检测仪器100%经过检定、校准  考核结果显示2022年16月所有目标均已完成。 | 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：数控冲床、激光切割机、折弯机、电焊机、喷涂流水线等；  主要环保设备：除尘装置、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；  查公司无特种设备，储气罐为简单压力容器，在推荐使用寿命期内；  “校准证书”  压力表—广州中测检测技术有限公司，校准日期2022年03月21日；  安全阀——广州中测检测技术有限公司，校准日期2022年03月21日； | Y |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 现场观察：生产车间照明良好，张挂有设备安全操作规程，设备运转情况良好；空间较宽敞，工作场所布局合理，两个以上大门，人货分流；通道宽度满足要求；车间设置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，作业人员有佩戴防护用品。  产品堆高满足要求，没有倒塌或滑落的风险。  公司办公场所和生产场所均环境良好，满足办公需要，无特殊环境要求。 | Y |
| 监视和测量资源 | Q7.1.5 | 有建立“监视和测量控制程序”并在过程控制中实施。  监视测量设备包括千分尺、数显卡尺、卷尺、钢直尺、塞尺等；  查见深圳高铁计量检测有限公司出具的校准证书：  钢卷尺——校准日期：2022.8.1，有效期内;  塞尺——校准日期：2022.8.1，有效期内;  数显卡尺——校准日期：2022.8.1，有效期内;  千分尺——校准日期：2022.8.1，有效期内;  钢直尺——校准日期：2022.8.1，有效期内;  以上量具校准结果均为通过。  基本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：钢制办公家具、医用家具（护士站、导诊台、治疗柜、处置柜）的生产及销售，病房门、钢制门、监狱电动门、学生床的销售；  策划了生产工艺流程为：  切割下料——冲压——折弯——焊接——喷塑——组装包装——检验入库。  特殊过程：焊接、喷塑工序。  提供喷塑、焊接特殊过程的《特殊过程确认单》，对喷塑、焊接过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认。  明确了质量目标和相关的产品特性要求：根据客户技术要求进行生产和服务的提供。  公司生产、检验相关标准：企业参考的国家标准主要是GB/T3325-2017金属家具技术通用条件、客户的技术参数要求、图样，编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收；  生产设备：数控冲床、激光切割机、折弯机、电焊机、喷涂流水线等。  监测设备：千分尺、数显卡尺、卷尺、钢直尺、塞尺等。  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《作业指导书》、《图纸》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》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：派工单、出货清单、进货检验记录、车间巡检记录、成品检验记录等。  经确认无外包过程。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司接到订单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调；依据客户的订单，下达生产计划。  通过原材料检验、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。  公司按照策划的要求进行生产控制：  策划了生产工艺流程为：  切割下料——冲压——折弯——焊接——喷塑——组装包装——检验入库。  特殊过程：焊接、喷塑工序。  查见特殊过程确认文件，2022.5.12，对喷塑工序、焊接工序从人员、设备、工艺、原材料等进行了确认；符合。  抽查生产过程记录，介绍说，接到订单后通过派工单安排生产任务，同时附加工图纸，指导操作人员作业；抽见：  订单编号：GT0325-20220815，  派工单——时间2022.8.22，文件柜，数量100，规格：900-400-1800；订单确认盖章，附图纸；  车间巡检记录——按工序-下料、折弯、冲压、焊接、喷塑、组装等记录操作工姓名，同时记录检查内容、标准、实测结果，并进行判定-合格；  出货清单——记录订单编号、生产数量、出货数量等；  订单编号：GT0303-20220410  派工单——时间2022.4.10，学生床，数量290，规格：2000-900-1800；订单确认盖章，附图纸；  车间巡检记录——按工序-下料、折弯、冲压、焊接、喷塑、组装等记录操作工姓名，同时记录检查内容、标准、实测结果，并进行判定-合格；  出货清单——记录订单编号、生产数量、出货数量等；附出厂合格证；  订单编号：GT0325-20220710，  派工单——时间2022.7.10，医院产品（护士站、导诊台、治疗柜、处置柜等），数量1批，规格：详见分图纸；订单确认盖章，附图纸；  车间巡检记录——按工序-下料、折弯、冲压、焊接、喷塑、组装等记录操作工姓名，同时记录检查内容、标准、实测结果，并进行判定-合格；  出货清单——记录订单编号、生产数量、出货数量等；附出厂合格证；  现场观察：  车间正在生产的是订单号：GT0360-20221113-洪003；洪城监狱-数量145扇；  下料工序，用剪板机对不锈钢材料进行切割下料，操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检；  折弯工序，用折弯机对不锈钢板进行折弯加工，操作工按作业指导书和图纸进行加工并自检；  冲压工序，用冲床进行冲压，操作工按作业指导书和图纸加工并自检；  焊接工序，作业人员按照工艺要求和图纸，使用电焊机进行焊接，电流100-118之间；  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，审核当日订单号GT0358-20221108-013；  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；  组装工序，操作工依据订单，对加工好的组件进行包装。  各工序操作均按过程控制及检验要求标准执行，符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 | Y |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  Q8.5.4 | 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，状态标识分为合格、不合格、待检等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识（含检验状态），标识有确保唯一性，当有追溯性要求时，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仓库、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，以确保符合要求，防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等；  产品（半成品）采用纸壳包装，编制带捆绑，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；  产品标识和防护管理基本符合要求。 | Y |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 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 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 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，检查符合图纸要求后正常放行；  **来料检验：**  保留进货检验单，抽见：  塑粉——检验日期：2022.6.7，检验项目：数量、外观、颜色、合格证或材质证明，符合；检验员署名；  镀锌板——检验日期：2022.9.26，检验项目：数量、外观、规格型号、合格证或材质证明，符合；检验员署名；  304钢材——检验日期：2022.10.27，检验项目：数量、外观、规格型号、合格证或材质证明，符合；检验员署名；  焊丝——检验日期：2022.10.17，检验项目：数量、外观、规格型号、合格证或材质证明，符合；检验员署名；  来料检验基本符合。  **过程检验：**  车间产品巡检对产品生产过程进行控制记录，抽见：  车间巡检记录——2022.10.11，按工序-下料、折弯、冲压、焊接、喷塑、组装等记录操作工姓名，同时记录检查内容、标准、实测结果，并进行判定-合格；  另抽见：2022.5.17，2022.7.10，2022.8.3，2022.8.14，检验合格。检验员署名。  **成品检验：**  执行成品检验，主要有尺寸及极限偏差、形状与位置公差、外观要求、装配、安装及安全要求等，抽见：  2022.5.17，2022.9.18，2022.10.11，2022.7.10，以上批次产品检验均合格；检验员署名。  **第三方检验:**  查见第三方机构的检测报告:  护士站（导诊台）——检测部门名称：山东省产品质量检验研究院；报告编号：VV0503275-2022，报告日期：2022.11.8，执行标准：GB/T 3325-2017. GB/T 35607-20171；  文件柜——检测部门名称：山东省产品质量检验研究院；报告编号：VV0503275-2022，报告日期：2022.11.8，执行标准：GB/T 3325-2017. GB/T 35607-20171；  治疗柜——检测部门名称：山东省产品质量检验研究院；报告编号：VV0503275-2022，报告日期：2022.11.19，执行标准：GB/T 3325-2017. GB/T 35607-20171；  放行基本符合要求。 | Y |
| 不合格的控制 | Q:8.7 | 有建立《不符合、纠正和预防措施控制程序》，有效文件；  介绍说，原料检验不合格一般做退货处理；生产过程及成品检验出现不合格品时进行返工处理，提供不合格品评审处置记录，抽见：  2022年8月21日，焊接工序，对不合格现象进行了描述、分析了原因，进行了评审，采取了处置措施，进行了跟踪验证，相关人员签名；  不合格品的控制基本符合要求。 | Y |
| 运行控制 | EO8.1 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、生产车间噪声控制作业指导书、应急预案等。  查见排污登记表，证书编号：91360108563845410GOOIY；有效期限：至2027年06月13日止。  介绍说，对三废的控制主要是采取如下措施：  噪声：  优化总平面布置，合理布置高噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的高噪声设备采用消声、隔声和减震等措施，有效减低噪声对周围环境的影响。  固废：  对固体废弃物分类处置，一般固废收集后外售；  危险废物由具有资质的单位进行处理，提供：  与江西东江环保技术有限公司签订的危废处理合同，2022年7月13日签订，处置对象废切削液HW009，数量0.1吨，收集有相关运输、处理资质文件；  介绍说，目前年产生废切削液数量太少，尚未达到合同约定的转移数量，未进行转移；未提供危废台帐登记记录，交流；  查看危废间，门上有标识，大门未关闭，交流；  废气：  企业废气主要是加热炉废气、喷塑粉尘、烘烤固化废气、焊接烟尘及无组织废气；  加热炉燃烧天然气，废气经风管收集后，通过旋风除尘+布袋除尘器处理后，经15m排气筒排放；  喷塑工序喷室内产生的粉末涂料粉尘经喷室两侧的滤筒回收装置+布袋除尘处理后排放；  喷塑烘烤固化工序，涂料固化时，会有少量的挥发有机气体产生，经集气罩负压收集后，通过活性炭吸附装置处理；经15m高排气管排放；  焊接工序会产生少量焊接烟尘，无组织形式排放。  废水：  企业主要是生活废水，经化粪池预处理，分别纳入园区污水管网进入工业园污水处理厂。  现场观察:  各工序设备运转正常，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、工作帽等安全防护用品；现场查见少数员工不能正确使用劳动防护用品，进行沟通后予以了纠正，交流；  无明显噪声，监测结果达标；  车间安全设施设有提示说明，办公及生产区域配备有多个灭火器和消防栓；未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况；  生活垃圾、一般固废、危废分开存放；  危废仓库，贴有危废标识；  车间现场在环保方面的控制管理基本有效。  查见《职业病危害因素检测报告》，详见附件；  各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如工作衣、工作帽、口罩等安全防护用品。  加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，检测报告证明噪声能达标排放。  各车间安全设施设有提示说明，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。  车间有安全操作规程和职业危害告知卡；  喷涂工序，门口张贴职业病危害告知卡；  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 | EO8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”；  保留灭火器等应急物资的检查记录；  查见应急演练计划，策划了年度计划演练的项目；  查见应急演练记录，2022.5.19，火灾应急演练，全体员工参加，保留了演练照片，对演练进行了总结。  应急管理基本符合。 | Y |

说明：不符合标注N