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： 袁乐明 陪同人员：吴海兵 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2020.7.14 |
| 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过程运行环境、7.1.5监视和测量资源、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，  OHSAS：5.3组织的岗位、职责和权限、6.2职业健康安全目标、6.1.2危险源辨识与评价、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 | QO 5.3 | 生产部主要作用、职责和权限包括:负责基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制，包括制定生产计划，科学合理调度，确保生产计划及时按期完成，负责产品标识，并确保在必要时实现可追溯性，负责产品检验、不合格品控制、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，应急预案并实施预案的紧急演练，负责产品生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量，负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。  生产部上述作用和职责、权限基本得到有效沟通和实施。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 目标 | QO:6.2 | 部门目标： 2020.4.1考核情况  1、生产工艺执行率100% 100%  2、生产设备完好率≥90% 100%  3、因公责任重大伤亡率为0; 0次  4、职业病发病为0 0次  5、火灾事故为0 0次  6、固体废气物分类处置率100%； 100%  7、产品出厂合格率100% 100%  8、检测仪器100%经过检定、校准 100%  9、进厂原材料合格率100% 100%  经2020年4月1日考核，全部完成。  抽安全管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求：   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 环安目标 | 指标 | 措施 | 时间要求 | 责任部门 | 责任人 | | 1、噪声达标排放 | 依据最新的国家标准达标排放 | 1、对生产设备、设施进行定期保养；生产设备运行中尽量关闭门窗。  2、 采用吸声罩、减震垫、隔声门窗等消声、降噪措施，定期加强对设备操作的检查合格。  3、 每年定期委托环保局检测达噪音检测达标。  4）预计费用5千元。 | 2020.1-  2020.12 | 生产部 | 袁乐明 | | 2、废气（粉尘）达标排放 | 依据最新的国家标准达标排放 | 1、对生产设备、设施进行定期保养；检修，确保设备在正常情况下操作运行。  2、 工作人员佩戴口罩；定期针对操作人员体检合格  3、不断更新生产工艺，尽量减少废气（粉尘）排放，每年定期委托环保局检测废气（粉尘）结果符合国家标准达标排放。  4、预计费用3万元。 | 2020.1-  2020.12 | 生产部 | 袁乐明 | | 3、火灾 | 火灾事故为0 | 1、制定火灾应急预案，并进行演练；  2、按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演习培训，提高人员安全防火应急措施知识；  3、公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；  4、预计费用1万元 | 2020.1-  2020.12 | 生产部  各部门 | 袁乐明  潘巩胜 | | 4、触电 | 触电事故为0 | 1、认真贯彻执行《施工现场临时用电安全技术规范》（JGJ46-05）  2、电工属特种作业人员，应遵守《特种人员安全技术考核管理规则》（GB5306-85）中的各项规定。经培训合格、持证上岗。  3、加强带电设备的防护和检查，采用保护接地和保护接零并安装漏电保护器等。  4、检修作业保护应采用（文字、数字、符号、色彩）的警告牌警告其它人员正在检修，并穿戴好自已的绝缘鞋、手套等防护用品。  5、临时用电应有可靠的接地或防零措施。  6、预计费用1万元 | 2020.1-  2020.12 | 生产部  各部门 | 袁乐明  潘巩胜 | | 5、机械伤害 | 机械伤害 | 1、机械设备应按技术性能的要求正确使用，缺少安全装置已失效的机械设备不得使用，定期检查设备日常运行保持安全正常状态运行。  2、操作时，操作、维护人员必须按规定穿戴好劳动保护用品，同时应严格按照机械设备特种设备的安全操作规程作业，严禁酒后操作；  3、机械设备定期进行保养，当发现有漏保、失修或带病运转等情况时，立即停止使用。严禁在运转和运行中对机械设备进行维护、保养或调整作业。  4、预计费用3万元。 | 2020.1-  2020.12 | 生产部 | 袁乐明 | | 6、职业病（粉尘引发尘肺病、噪声引起耳聋）的控制 | 职业病发生率为0 | 1、对公司相关人员开展职业病知识培训，提高对职业病防治意识和能力  2、车间相关工作人员要求佩戴口罩、佩戴耳塞、在操作完毕后进行操作室，避免长时间逗留在高分贝场所。  3、在生产过程中采用袋式除尘器进行收集。  4、对生产场所实施每天清扫卫生，及时清理生活垃圾，保持生产场所清洁卫生。  5、及时发放劳保用品（口罩、耳塞），做好人身防护，防止职业病；积极锻炼身体，提高免疫能力。  7、组织对员工进行职业健康体检。  8、预计费用2万元 | 2020.1-  2020.12 | 生产部 | 袁乐明 |   措施在实施中，有效。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备包括推台锯、电锯、气动截料锯、压板冷压机、封边机、铣床、台锣、排钻、砂带机、吊锣、喷漆房等生产设备；游标卡尺、卷尺等监视测量设备；以及灭火器、消防栓、除尘器等环保和安全辅助设备/设施。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“设备清单”，明确了设备名称、型号、数量等。  企业提供的《设备维修管理规定》、《设备保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，生产设备维护保养有进行分类控制  查见“设备维修计划”，每月进行一次设备维修，维修项目：清理、加油、更换易损件、检查设备线路。  查见2020年1-6月“设备保养记录表”。  抽查2020.1.16日设备名称气动截料锯，型号MJ276，项目：打黄油、机油，管理人员吴海兵。  抽查2020.4.21日设备名称立式单轴木工铣床，型号MX5117，项目：打黄油、机油，管理人员吴海兵。  抽查2020.3.19日设备名称液压式压机，型号MH3248，项目：打黄油、机油，管理人员吴海兵。  现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。  特种设备：无特种设备。  查与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 查公司办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，但是地面有少量粉尘，车间主任介绍每周定期清扫打扫干净，查看车间环保、消防安全设施等运行状态良好。生产区域原料存放区、生产加工半成品、产品等放置整齐，标识明确，现场巡视发现车间现场、仓库等区域/场所有按规定要求配备灭火器、安全通道畅通，现场观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。过程运行环境基本满足要求。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了钢卷尺、游标卡尺监视和测量设备，查见“设备清单”，共登记2类设备，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。  抽查游标卡尺检定证书 HK2006152130 规格/型号：0-150mm  检定日期：2020.6.15  检定单位：深圳市华科计量检测有限公司  抽查钢卷尺检定证书 HK2006152131 规格/型号：5m  检定日期：2020.6.15  检定单位：深圳市华科计量检测有限公司  监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效, 目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。  企业无需使用计算机软件用于产品的监视和测量。    与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 运行的策划和控制 | Q8.1 | 公司主要从事办公家具的生产，生产工艺流程为：  开料－排钻－钉压－锣机－封边－木磨－批灰－底油－油磨－面油－包装。  原木—开料—压刨—立铣—钻孔—砂光—刷底漆—喷面漆—组装—成品入库。  特殊过程是喷漆，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对喷漆过程进行了过程确认。  明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品出厂合格率100%；顾客满意度95分以上，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：企业参考的国家行业主要是GB/T3324-2017木家具通用技术条件、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：推台锯、电锯、压板冷压机、封边机、铣床、台锣、排钻、砂带机、吊锣、喷漆房等。  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《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：生产通知单、原材料入库单、产品工序巡检记录、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，目前无变更需求。  经识别，无外包过程。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 产品和服务的设计和开发 | Q8.3 | 组织按照顾客要求和已设计的款式进行板式家具的加工，企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，设计开发策划、输入、评审、确认均无变化，设计开发输出有变更，变更的主要内容为板式家具的尺寸、款式和家具颜色，上述变更经过总经理、技术人员、生产厂长和顾客共同确认。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事办公家具的加工。  公司依据客户订单，下达生产计划。  生产主任袁乐明介绍说，接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。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。  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：生产厂长袁乐明，有较丰富的管理经验和专业技术水平。  公司需确认的过程为喷漆过程，提供了确认记录，确认日期2020年1月16日，主要确认了人员资质能力、设备能力、工艺标准等内容，确认人员吴海兵、袁乐明、潘巩胜、潘平星。  生产主任介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用图纸、夹具、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。  生产主任介绍说，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：  开料工序：熊小泉正在用推台锯为450X535X980mm餐椅下料侧板，E1级实木直接板，规格430X2150mm，有图纸，实际操作符合要求。  排钻工序：肖罗生正在用6排钻加工1400X700X760mm办公桌面板，实木直接板，面板规格1450X710mm，厚度25mm，有图纸，要求光洁、圆滑，实际操作符合要求。  铣床工序：何移华正在用立式铣床加工460X550X900mm办公椅腿，规格540X30X30mm，有图纸，实际操作符合要求。  组装工序：谢毛毛、尹珍等正在组装1358X423X2100mm三门书柜的门板和玻璃，按顺序依次组装，小心轻拿轻放，避免碰伤，实际操作符合要求。  喷漆工序：潘定辉等正在为1.4米办公桌侧板、面板、门板、底板喷漆，先打磨干净，喷底漆2遍，胡桃色水性木器面漆2遍，喷枪气压设定在0.4Mpa，喷枪距离部件20厘米，实际操作符合要求。  包装工序，徐爱风、李林香正在包装1.4米办公桌，面板1400X700mm1张，760X650mm侧板2张，400X700mm门板2张，760X1350mm背板1张，单独包裹泡沫棉1周，无裸露部分，装入纸箱，填充泡沫板，实际操作符合要求。  观察实际操作，符合操作规程。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  8.5.4 | 产品标识主要通过划分区域、流程卡、巡检记录等进行标识，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。  原材料依据不同的类型和防护要求进行防护，产品运输时防止跌落损坏等。  生产车间现场加工的半成品、成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定仓库，原料库和成品库的进出库手续齐全，有发料人和领料人签字，现场检查仓库账务卡一致，在库产品按规定摆放并码放整齐，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。标识和可追溯性基本符合标准要求。  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、贮存场所，保持标识完整、清晰。公司有明确规定产品的防护要求。  产品防护措施得当，贮存环境适宜，产品防护基本符合要求。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 更改控制 | Q8.5.6 | 生产部负责人介绍，当内外外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求，详见Q8.1。  质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。   1. 进货检验：检验依据原材料检验作业指导书，   提供了进货检验单，  抽查2020.4.25日进货检验单，供货单位源州木业有限公司，产品白实木板、规格244\*122\*15、数量89pcs，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员黄鑫鑫。  抽查2020.3.18日进货检验单，供货单位红烨五金有限公司，产品螺丝规格15\*1.6、数量4袋（10KG），检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员黄鑫鑫。  抽查2020.4.17日进货检验单，供货单位源州木业有限公司，产品中纤板、规格25、数量200，产品中纤板、规格15、数量800，产品中纤板、规格8、数量300，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员袁乐明。  抽查2020.5.23日进货检验单，供货单位源州木业，产品烘干扣槽双科双红胡桃、规格1220\*2440\*18、数量344pcss，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员黄鑫鑫。  抽查2020.1.10日进货检验单，供货单位金东门化工有限公司，产品PU透明底漆、规格HCP-301A、数量20桶，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员黄鑫鑫。  抽查2020.3.20日进货检验单，供货单位金东门化工有限公司，产品油漆稀料、规格180公斤、数量2桶，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员黄鑫鑫。  查到了拉手、锁具、海绵、油漆、纤维板、导轨、铰链等采购产品的委托检验报告。  没有发生在供方处进行验证的情况。  2、过程检验：检验依据图纸、检验作业指导书，  提供了过程巡检记录单，内容包括产品名称、工序名称、型号规格、日期、检验项目要求、检验结果、检验员等。  抽2020年4月25日4200\*1600\*760会议桌产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员熊小泉、袁乐明等。  抽2020年5月10日3200\*400\*2000书柜产品过程巡检记录，对开料、压刨、立铣、钻孔、砂光、刷底漆、喷面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员熊小泉、袁乐明等。  抽2020年6月12日1950\*850\*880沙发产品过程巡检记录，对开料、压刨、立铣、钻孔、砂光、刷底漆、喷面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员熊小泉、袁乐明等。  抽2020年5月7日960\*450\*480餐椅产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员熊小泉、袁乐明等。  抽2020年3月23日1600\*800\*760班台产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员熊小泉、袁乐明等。  抽2020年1月8日1450\*750\*780书桌产品过程巡检记录，，对下料、钻孔、压板、贴木皮、底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员熊小泉、袁乐明等。  3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、图纸、客户技术要求，  提供了木质办公家具产品检验单，项目记录完整。  抽查2020.4.25日家具产品检验单，产品名称会议桌，规格型号617# 4200\*1600\*760，对主要外形尺寸（实测：4201\*1601\*760）、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、抽屉摆动度、底脚平稳性、虫蛀材、木工要求、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员黄鑫鑫。  抽查2020.5.13日家具产品检验单，产品名称椅子，规格型号6271# 460\*450\*900，对主要外形尺寸（实测461\*450\*901）、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、底脚平稳性、虫蛀材、木制件外观、木工要求、漆膜外观、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员黄鑫鑫。  抽查2020.1.16日家具产品检验单，产品名称书柜，规格型号502# 3200\*400\*2000，对主要外形尺寸(实测：3201\*400\*2001)、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、底脚平稳性、抽屉下垂度、虫蛀材、木制件外观、木工要求、漆膜外观、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员黄鑫鑫等。  抽查2020.6.12日家具产品检验单，产品名称沙发，规格型号1015# 1950\*850\*880，对主要外形尺寸（实测：1951\*850\*880）、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、底脚平稳性、虫蛀材、木工要求、漆膜外观、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员黄鑫鑫等。  暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。  4、第三方检验：  抽查产品型式检验报告，企业未能提供办公家具产品的检验报告。开具了不符合项报告，要求改善。  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，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。  公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求，但仍需按计划实施第三方产品检验。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 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。采购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。  抽2020年5月6日“纠正和预防措施处理单”：  不合格品描述：现场巡视生产车间，不合格品区存放一个板材油漆刮花的不合格品，但未填写“不合格品处置单”，数量：1个，发生区域：油漆，  不符合原因：由于相关人员的疏忽，未对该不合格品填写记录，处理意见：返工，评审人：袁乐明  跟踪验证：对不合格品进行重新打磨喷涂；培训作业人员潘三茂后续作业时应对不合格品进行重新打磨喷漆，并对不合格品进行记录。  验证：已返工好，并进行了培训，现场查看人员作业符合要求。验证人：吴海兵、潘文香2020年5月9日。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 环境因素  危险源 | O6.1.2 | 提供了《环境因素、危险源识别与评价控制程序》，对危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。  部门负责人介绍了对危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识。  提供《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》对部门生产办公活动各过程分别进行辨识，考虑了触电、职业病伤害、意外伤害、火灾、尘肺病等方面；生产部识别的各区域危险源有：电脑辐射、噪声伤害、触电、中暑、尘肺病、机械伤害、火灾事故等。  不可接受风险识别有：火灾、触电、尘肺病、中毒、机械伤害等。  危险源识别经核实基本齐全，重大危险源评价基本合理。  策划通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素实施控制，基本适宜，具体见O8.1条款。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 运行控制 | O8.1 | 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：  企业工业废水主要是喷漆水帘系统废水，有沉淀水池，经打捞沉淀、过滤漆渣后外排到工业园污水处理站，食堂生活废水经过隔油池处理后与办公楼、厕所产生的废水一起经化粪池处理后排入园内污水管网统一处理。  2、废气管控：  主要是木工开料、打孔、锣机、打磨等工序的粉尘，喷漆及晾干工序废气和板材胶压工序的废气，在生产设备上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到吸尘系统，经高效旋风脉冲除尘器处理。喷漆设有水帘吸收漆雾，加装活性炭吸附装置处理。喷漆工序操作工戴口罩、手套作业。  3、噪声管控：  生产过程在下料、打孔、打磨、加工成型等工序产生噪声，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。  4、固废管控：  生产过程中主要为下料产生废边角余料、磨光产生的木屑粉尘，集尘器收集的废屑粉尘，集中收集卖给木板供应商；油漆和稀料废桶、漆渣放置在固定位置，由供应商定期回收再利用。生活垃圾由当地环卫所处理，公司缴纳处理费。   1. 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，生命周期终了时木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。  8、安全防护：  公司给员工发放手套、口罩、耳塞、工作服等劳保用品。  9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。  10、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。  11、为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。  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。  木工车间下料和加工工序，防护设施合理，设备有防护罩，设备上张贴安全警示标识。现场锯料操作人员配戴耳塞，锣机、打磨岗位人员戴口罩，搬运人员配戴线手套，所有车间人员均着工作服、安全鞋。设备上部集尘抽风系统吸尘设施运转正常，废边角料集中堆放。  喷漆工序，喷漆人员配戴有手套、防毒口罩，漆雾由水帘吸收，喷漆房的排风系统和活性炭吸附装置运转正常，废水流入沉淀水池，油漆和稀料废桶、漆渣放置在固定位置，由供应商定期回收再利用。  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。  使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。  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，内部配有灭火器。  原料库和成品库堆放整齐，化学品专门储存并有明显标识，贴有MSDS，库内有领用发放单，生产主任批准，库内按要求配置了灭火器，定期开展安全消防检查，基本符合要求。  生产车间内现场电线布线合理，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。  木工车间打磨岗位地面有少量灰尘，车间主任介绍每周彻底清扫一次，会打扫干净，现场提出了批评指正。  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。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 应急准备和相应 | O8.2 | 编制了《应急准备和响应控制程序》，确定的紧急情况有：火灾、触电、人身伤害等。提供了机械伤害应急预案、火灾应急预案、触电事故应急预案、食物中毒应急预案，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。  应急设施配置：在院内、办公场所内、车间内、仓库内均配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。  查2020.4.20日的《火灾事故应急救援预案演练记录》，参加人员各岗位人员；记录演练过程、急救措施等内容。  评价：组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护。  再查2020.3.23日的《触电事故应急救援预案演练》，2020.5.25日的《机械伤害事故应急救援预案演练》，情况基本同上。  现场巡视办公区有灭火器，均有效；车间配有多个灭火器和消防栓，均有效。  生产车间内配有消防栓、水龙带；车间、仓库配有干粉灭火器等消防设施。  查到“环境安全检查记录”，2020.1-2020.5日袁乐明对车间的灭火器及消防箱进行了检查，结果正常。  针对近期出现的新型冠状病毒引发的肺炎疫情，公司制定了疫情防控预案，公司有进行返岗人员健康报备管理、每日人员出入登记/量体温/戴口罩、是否发热、办公区域消毒、分餐制用餐时间管理等，严格按政府和预案的要求执行。  自体系运行以来尚未发生紧急情况。  与二阶段远程审核内容一致，确认符合要求。 | 合格 |

说明：不符合标注N