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：熊海洋 陪同人员：敖国花 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2020年8月29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过程运行环境、8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发不适用确认、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，  EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境目标、6.1.2环境因素、、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、  OHSMS: 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， |
| 部门及人员的职责和权限 | **QEO5.3** | 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，负责产品实现的策划，质量管理体系生产服务提供控制，产品检验，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。 |  |
| 环境因素/危险源辨识与评价 | **EO6.1.2** | 生产部经理熊海洋述：公司制订《环境因素识别与评价控制程序》和《危险源识别与风险评价控制程序》，生产部根据骨灰盒存放架（福寿架、万佛墙、牌位架）的生产工作特点对涉及的环境因素、危险源进行了识别和辨识。  在公司编制的”环境因素识别与评价控制程序”中，对环境因素识别和评价的目的、职责、工作程序和记录的要求均有明确的规定。  查到《环境因素识别评价表》：已识别生产部的环境因素产生过程包括：剪切开料、冲压、模压折弯、钻孔、打磨、试组装、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。基本合理。  参加环境因素辨识和评价人员：熊海洋 、杨金云、敖爱平 时间：2020年3月27日  查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：噪声的排放、潜在火灾和固体废弃物排放，明确控制措施和责任部门，基本合理。  查到《危险源辨识与评价一览表》，内容有：作业活动名称、潜在危险因素、时态、状态、可导致事故、可采取控制措施、危险发生的可能性L、损失后果C、频繁程度E、等。识别出生产部危险源有：触电、火灾、机械伤害、听力损害、爆炸、高空坠落、中毒、职业病、人身伤害等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。提供《不可接受风险清单》有：潜在的火灾、机械伤害和触电，并制定有控制措施。  评价人：熊海洋 、杨金云、敖爱平 时间：2020年3月27日。以上危险源识别基本全面、无遗漏，评价基本合理。 |  |
| 目标 | **QEO6.2** | 查有公司公司级管理目标，并按照部门对目标进行分解，有目标管理管理规定，规定了目标的分解及考核的具体方法。  2020年7月31日生产部质量、环境、职业健康安全目标统计情况  生产部主要目标 统计情况  1、生产工艺贯彻执行率100% 100%  2、生产设备设施完好率97%以上 100%  3、产品一次交验合格率97% 以上 100%  4、职业病发病为0； 0次  5、火灾、触电、、机械伤害事故为0 0次  6、固废分类处置率100%； 100%  与方针一致，符合公司总的质量、环境、职业健康安全目标，2020年7月31日，敖翔进行了统计及目标实现分析，经查，达成目标。。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 1、公司为确保质量、环境管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备包括对数控折弯机、多轴钻床、切割机、压力机、裁板锯等生产设备；钢卷尺、游标卡尺等监视测量设备；以及灭火器、消防栓等环保辅助设备/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。  2、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“设备保养记录表”，表中有列入主要设备进行管理，并填写各设备保养项目、保养日期。  抽查2020.5设备名称对数控折弯机，维修项目：清理、加油，设备管理人员：熊海洋。  抽查2020.6设备名称多轴钻床，维修项目：清理、加油，设备管理人员：熊海洋。  抽查2020.7设备名称切割机，维修项目：清理、加油，设备管理人员：熊海洋。  现场查看到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。  公司根据的需要，配备了行政办公用房及通讯、信息系统等基础设施，并配备有办公桌椅，水电、空调、会议室、消防设施设备，并有电脑、打印机、电话、传真机、复印机等办公设备；满足办公需要。  见：依照计划进行设备设施的升级、维护、更换、配备，相关设施配备和管理比较完善。  查：查看设备日常保养（检修）记录表，监督检查人，熊海洋。  现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。  3、查特种设备，有储气罐；罐体生产时间为2017年3月，使用寿命10年；查其附件安全阀校验日期2019年9月24日，下次校验日期2020年9月23日；压力表校验时间2020年4月19日，有效期半年。符合要求 |  |
| 过程运行环境 | **Q7.1.4** | 策划并制定了《工作环境和管理要求》，现场观察办公区、生产车间环境卫生管理，工作场所布局合理，温湿度适宜，照明良好，满足办公需求。有“办公环境卫生管理制度”、“安全防火规定等规章制度”等规章制度。运行环境满足要求  经与主管人员交谈，其对本部门在本条款管理中的职责、分工和接口关系清楚掌握，基本符合文件要求。  公司定期举行旅游活动、体检，带薪休假等，已缓解员工的心理压力、过度疲劳等。  公司现场观察，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。 |  |
| 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，提供并配备了游标卡尺、卷尺监视和测量设备，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。  抽查游标卡尺校准证书HK2008201086规格/型号：0-150mm  校准日期：2020.8.20  校准单位：深圳市华科计量检测技术有限公司  抽查钢卷尺校准证书HK2008201085 规格/型号：10米  校准日期：2020.8.20  校准单位：深圳市华科计量检测技术有限公司  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。 |  |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | 一、确定产品和服务的要求  1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。  2、公司生产的产品主要有：骨灰盒存放架（福寿架、万佛墙、牌位架）的生产  3、公司生产、检验相关标准：按客户要求、行业标准、GB/T3325-2017金属家具通用技术条件、GB/T 13667.1-2015钢制书架 第1部分：单、复柱书架、GB/T13667.3-2013钢制书架 第3部分：手动密集书架、GB/T 13667.4-2013钢制书架 第4部分：电动密集书架、Q/AXJS001-2018《骨灰盒存放架（福寿架）》、GB99优质碳素结构钢技术条件、GB710优质碳素结构钢薄板技术条件、GB1720漆膜附着力测定法、JG/Y385-2012药品柜、GA/T147-1996法医解剖台等，编制了相应的过程文件：编制了《生产工序作业指导书》、《过程检验规程》等指导产品生产和确定产品的接收；  3、无特殊过程。  4、明确了质量目标和相关的产品特性要求：成品一次交验合格率≥97%；客户满意度大于95分，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。  二、过程及产品接收准则  1、工艺流程：  下料——冲压、冲孔——折弯——组装——检验——包装——入库。  2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求等。  三、确定资源需求：  生产设备：数控折弯机、多轴钻床、切割机、压力机、裁板锯等。  监测设备：游标卡尺、钢卷尺等。  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  四、实施过程控制：  公司按照制定的各工序作业指导书及《过程检验规程》、《成品检验规程》、《原料进货检验规程》、《关键原料定期确认检验规程》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。  五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，公司生产和服务相关记录主要有：作业通知单、成品检验单、车间巡检记录、生产工艺记录表、检验记录表等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。  策划的输出适合于组织的运行。经识别，无外包过程。 | N |
| 产品和服务的设计和开发不适用确认 | Q8.3 | 组织参考国家标准，主要按顾客要求进行骨灰盒存放架（福寿架、万佛墙、牌位架）的生产，不需进行产品的设计和开发，因此对标准的8.3条款不适用，且不影响组织提供满足顾客要求和适用法律法规要求的产品的能力或责任，不适用合理。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | **Q8.5.1** | 公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。  一、现场查看受控条件：  1) 公司目前从事的是骨灰盒存放架（福寿架）、万佛墙、牌位架的生产  生产的工艺流程是：下料——冲压、冲孔——折弯——组装——检验——包装——入库，通常依据客户的订单来确定需要生产各种产品的数量、规格型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。经识别生产过程无关键过程，无特殊过程，无外包过程。  提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。  现场有：图纸、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、装配作业指导书、检验规范，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。  2）提供和配置了卡尺、钢卷尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。  3）检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。  4）提供和配备了开卷机、剪板机、冲床、压力机、切割机、折弯机等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。  5）生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。  6）提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装、模具等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。  7)所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由供销部开具出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。  生产现场观察：  骨灰盒存放架（福寿架、万佛墙、牌位架）产品结构形状基本一致，都属于金属框架加上储存盒，区别主要在于规格尺寸、颜色、装饰面板的不同。  1．剪板下料工序，正在为万佛墙中托板下料，设备剪板机，尺寸398X419.5，偏差小于2mm，实测符合，操作人丁赛。  2、打孔工序，正在为骨灰存放架中托板打孔，设备钻床，打孔偏差小于1mm，实测符合，操作人付菊英。  3. 冲压工序，正在为牌位架的背板冲托板连接孔，设备压力机，专用模具，偏差小于 0.1mm，操作人喻满星。  4. 折弯工序，正在加工牌位架左右板，专用模具，设备折弯机，操作人敖小珍。  5.组装工序，正在组装万佛墙，镀金自在观音的装饰铝塑板做为面板，亚克力封板，要求组装后平整，活动部件间距小于5mm，固定部位无松动，无少件，现场观察操作符合，操作工胡华群、彭雪云。  通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。  组织生产过程的控制符合标准规定的要求。 |  |
| 标识和可追溯/产品防护 | **Q8.5.2**  **Q8.5.4** | 产品标识主要通过划分区域、生产工艺记录、检验记录等进行标识，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运输，产品运输要求包装等。  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。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（人工搬运车）、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。 |  |
| 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。 |  |
| 环境和职业健康安全运行控制 | **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、生产生活固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。  提供了《环境目标、指标/职业健康安全目标与管理方案及实施情况一览表》，管理方案内容包括如下：环境安全目标、环境安全指标、管理措施、完成时间、责任部门等内容。具有一定的可操作性。  一、对噪声达标排放采取措施如下：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、企业定期监测，监测点位（厂界点位东、南、西、北）各一处、昼监测值42-59dB（A），夜监测值40-48dB（A），符合GB12348-2008（工业企业厂界环境噪声排放标准）II类标准的要求。监测日期：2020-8-26。  4、员工佩带耳塞、手套、口罩、工作服等防护用品进行作业；在现场审核时车间噪音较小，对周边噪音影响不大。  二、对固体废弃物分类处置。采取措施如下：1、对全体员工进行关于固体废弃物分类要求的培训；  2、固体废弃物排放管理规定加强固体废弃物管理。建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；  生产过程中的一般固废，主要是钢材、铝材等下料工序的边角料，定期供应商回收处理；生产过程中原料产品的包装袋，由生产厂家回收利用，不外排。  生产过程中的危废：主要是使用后的废机油桶，废抹布；废油桶厂家回收处理，废抹布使用较少，暂存于危险品仓库存放。  完成情况：于2020年3月至2020年7月每月环境安全检查中对生产车间固体废弃物排控制检查，符合要求。  三、废气排放  无  四、废水管控：  生产过程不产生废水，生活废水经过化粪池排放至管网集中处理。  五、提供了2020年3月至2020年7月环境安全检查记录表，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。  抽查2020.3.17日、2020.4.25日、2020.6.13日检查结果均正常，检查人杨金云。  基本符合要求。  六、对火灾采取措施如下：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5千元。完成情况：于2019年10月至2020年3月每月环境安全检查，符合要求。  七、对触电采取措施如下：  1、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。  2、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。  3、临时用电应有可靠的接地或防零措施。  4、预计费用5千元。完成情况：于2020年3月至2020年7月每月环境安全检查，符合要求。  八、对机械伤害采取措施如下：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、机械设备的操作、维护人员必须身体健康，并经过专业培训考试合格取得有关部门颁发的操作证书后，方可上岗；  3、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；  4、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。  5、预计费用2万元。完成情况：于2020年3月至2020年7月每月环境安全检查，符合要求。  九、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。  十、为主要长期员工上社保，查见交款证明。  十一、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  十二、对于2020年度此次新型冠状病毒感染的肺炎疫情防控事宜，供销部执行公司要求进行人员出入登记，量体温，戴口罩等。人员出入填写《企业职工体温登记表》，记录了姓名、体温、是否发热等内容按要求基本做好了控制。  十三、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。  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。  车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对火灾和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，现场操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。  生产车间用彩钢瓦封闭，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，噪声能达标排放。  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，门口配有灭火器。  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。  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。 |  |
| 应急准备和响应 | **EO8.2** | 负责人介绍，公司制定《应急准备和响应控制程序》、《应急救援预案》等，包括：火灾、触电、机械伤害应急预案等  抽查见：《机械伤害应急演练记录》  演练时间：2020年6月10日  演练地点：生产车间  演练部门：全体部门  演练总指挥：总经理  参加人员各部门人员。过程记录详细。  见：2020年5月5日组织了触电预案演练，演练中不但讲解了触电发生后的处理流程，包括汇报机制，通知医院，疏导交通保证救援通道畅通，实施抢救等，并在演练结束后进行了总结，应急预案有可操作性，应急人员基本掌握该方案，能够应对突发事件。  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《疫情预案》，通过视频看到公司已经恢复生产，员工佩带口罩在岗位上操作，进出厂区测量体温，严格按政府和预案的要求执行。  基本符合。 |  |

说明：不符合标注N