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：聂志芬 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2020年11月10-11日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、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环境因素识别与评价、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。 | 合格 |
| 目标及方案 | **QEO6.2** | 查有公司级管理目标，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。  生产部主要目标 2020年7月1日统计情况  2、生产设备设施完好率90%以上 100%  3、员工责任重大伤亡率为0； 0次  4、职业病发病为0 0  5、火灾、爆炸事故为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1日，汪顺良进行了统计及目标实现分析，经查，达成目标。  抽环境安全管理方案，明确了措施、责任人、时间、资金投入要求：  A、潜在火灾管控：  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1千元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。  B、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、进行安全意思培训  5、预计费用5000元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。 | 合格 |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | 目前组织提供的产品和服务为：骨灰盒存放架的制造。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。  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、执行的产品标准：顾客技术要求、GB/T 3325-2017金属家具通用技术条件；  3、质量目标和要求：产品出厂合格率100%，客户满意度大于95分；  二、过程及产品接收准则，  1、工艺流程：  产品制造流程：剪板下料——打孔作业——冲压过程——折弯过程——组装作业——检验入库 2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。  三、确定资源需求  配备了：开卷机、剪板机、冲床、压力机、切割机、折弯机、卡尺、钢卷尺等生产、检测设备。  四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了设备操作规程、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。  五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了进货检验记录、工序检验记录、成品检验记录等。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。 | 合格 |
| 产品和服务的设计和开发不适用确认 | **Q8.3** | 公司按照国家标准、行业标准、企业规范及客户提供的要求转换为工艺要求组织生产，不需进行产品的设计和开发，其生产过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准中8.3条款内容，其不适用的要求不影响组织确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响，不适用合理。 | 合格 |
| 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“骨灰盒存放架的制造”。  生产的工艺流程是：剪板下料——打孔作业——冲压过程——折弯过程——组装作业——检验入库  通常依据客户的订单来确定需要生产“骨灰盒存放架”的数量、规格型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  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、拼装作业指导书、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、数控雕刻机、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。品质部负责产品的检验和放行，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：  骨灰盒存放架产品结构形状基本一致，都属于金属框架结构，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， 正在为骨灰存放架中托板下料，设备剪板机，尺寸398X419.5，偏差小于2mm，实测符合，操作人汪国良  2、打孔工序，正在为骨灰存放架中双面侧板打孔，设备钻床，打孔偏差小于1mm，实测符合，操作人陈秋兰。  3. 冲压工序，正在为骨灰存放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，操作人汪满香。  4. 折弯工序，正在加工牌位架封板，专用模具，设备折弯机，操作人周玉玲。  5.组装工序，正在组装存放架门，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，操作工王满鸿。  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。 | 合格 |
| 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。产品加工、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。  产品标识和防护管理基本符合要求。 | 合格 |
| 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。 | 合格 |
| 环境因素/危险源辨识与评价 | EO6.1.2 | 生产部负责人汪顺良述：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进料、加工生产、办公、销售等过程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：下料、冲压、钻孔、组装、能源消耗、用电不当、生产垃圾等过程中噪声的排放，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：黄海红、汪国良、敖青萍、汪建香 时间：2020年5月5日  查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：潜在火灾，噪音的排放、固废排放等，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：火灾，触电、机械伤害等，并制定有控制措施。  参加危险辨识和评价人员：黄海红、汪国良、敖青萍、汪建香 时间：2020年5月5日。以上危险源识别基本全面、无遗漏，评价基本合理。 | 合格 |
| 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。  一、对噪声达标排放采取措施如下：优化总平面布置，合理布置压力机产生噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的设备采用消声、隔声、减震等措施进行控制，设备噪音较小，可有效减低噪声对周围环境的影响。  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：按：“资源化、减量化、无害化”原则进行分类处理。生产过程中的一般固废，主要是冲压件的边角料，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。  办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，一般是交供应商回收，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。  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工业园管网集中处理。  五、提供了2020年1月至2020年10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2020.7.26日、2020.8.27日、2020.10.13日检查结果均正常，检查人裘桂芝、胡迪。  基本符合要求。  六、能源资源管控：  办公过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，查看现场未发现有漏水和浪费电能的现象。  七、潜在火灾管控：  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1千元。完成情况：于2020年1月至2020年10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、进行安全意思培训  4、预计费用5000元。完成情况：于2020年1月至2020年10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5000元。完成情况：于2020年1月至2020年10月每月环境安全检查，符合要求。  九、安全防护：  主要是防止触电和机械伤害，办公生产时注意防护，加强日常检查和培训教育。  十、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。  十一、为主要长期员工上社保，查见交款证明。  十二、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。  十三、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。  十四、现场运行控制：  涉及到的环境因素主要是：噪声排放、粉尘排放、工业垃圾等。  涉及到的危险源主要是：火灾、触电、职业病、人身伤害等。。  巡视办公区、厂区：  公司位于工业区内，周边是公路和其他厂区，有护栏和围墙与外隔绝。公司有办公楼1层，厂房为钢结构平房。厂区有停车位和消防通道及指示，办公楼、厂区和仓库安装了监控器。  按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。  办公室内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。  现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，温度适宜空调未开启。  查看各办公区域电脑，空调等办公设施齐全，用电规范，无临时线使用。办公区卫生保持较好，管理较好，无废水乱排现象，无浪费水电现象。  办公区域、配置了消防器材、粉灭火器，查看指针在绿区，有效。办公区域均有固废分类垃圾篓，未发现乱存放废纸、废电池、硒鼓等情况。  厂区有配电室一个，门口有灭火器，均有效。门口有配电重地标识，未发现安全隐患。  巡视生产区域配备有灭火器和消防栓多个，有进行点检，处于有效状态中。  查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对噪声、机械伤害等进行了告知，操作人员佩带相应的防护措施如穿戴有工作衣、工作鞋、工作帽、手套等。  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。  噪声源主要来源于型材切割机、冲压机、剪板机等设备，高噪声设备安装在厂房内部，安装了减震装置，厂内与厂界设置隔离带，在隔离带内种树木、建挡墙等、噪声能达标排放。  原材料仓库、成品仓库摆放整齐，张贴了相应物料状态标识；  固体废弃物主要来源于原材料的包装物和生产过程的边角料，回收外售；生产过程产生的不合格废品回收外售，生产垃圾由环卫部门处理。设备维修保养过程产生的废油抹布集中存放，以后统一处理。  生活废水经化粪池预处理后进入城市污水处理厂进行处理。  工作现场无杂物，切断的铝型材下脚料堆放在废料区。  现场电线布线合理，电线均处于完好状态，电路开关完好。  部门运行控制能结合生命周期观点和方法，基本符合要求。 | 合格 |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 编制了《应急准备和响应程序》，建立了火灾、触电、机械伤害等应急预案，由生产部组织演练，提供了应急预案演习记录，  查火灾应急演练记录，演练时间 2020年5月1日  负责人：黄海红  参加人：全体员工（生产部、品质部、行政部、供销部、财务部）  演练的效果  1、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。  2、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。  3、各参训人员着装整齐，装备佩戴完整，精神饱满。  4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责  演练达到了目的。有效。  再查2020年5月2日触电应急演练记录，情况基本同上。  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。 | 合格 |

说明：不符合标注N