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：赵军华 陪同人员：葛永昌 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2020.11.28 |
| 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、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，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的运行控制，负责产品生产作业活动，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2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 | 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 2020.6.5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90%以上 100%3、火灾、触电事故为0； 0次4、固废分类处置率100%； 100%5、职业病发病率为0 0次与方针一致，符合公司总的质量、环境、职业健康安全目标，最后一次统计时间为2020.6.5，达成目标。与2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 |  |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | 公司主要数字化、通用技术及理化生实验室成套设备（实验桌、仪器柜、主控台、准备台、中央实验台）、幼儿园成套设备（玩具柜、书包柜）、课桌椅、餐桌椅、铁床、书架的生产和音体美卫器材的销售工艺流程：下料→压板→精锯→封边→排孔→喷漆（需要时）→组装→包装→入库关键工序开料 需确认工序：喷漆形成了质量目标和相关的产品特性要求：设备完好率≥90%；根据客户和相关标准的要求进行生产的提供。公司生产、检验相关标准：GB/T3324-2017《木质家具通用技术条件》、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》、《生产工艺流程规范》、《产品检验控过程序》等指导产品生产和确定产品的接收；生产设备：方眼机、裁板锯、封边机、制榫机、木工铣床、UV喷漆机、干燥机、除尘器、电脑等。监测设备：游标卡尺、角度尺。设备与监测设备基本满足公司生产的需求。公司按照制定的《生产过程控过程序》、《产品检验控过程序》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见8.2、8.3、8.4、8.5、8.6条款的记录。 制定的《生产过程控过程序》、《产品检验和试验控过程序》和《生产工艺规范》，相关记录有：采购产品检验单、生产计划、过程检验记录、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。——经识别，经识别本公司办公家具金属部件加工为外包过程。与2020年7月监督审核（远程审核）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数字化、通用技术及理化生实验室成套设备（实验桌、仪器柜、主控台、准备台、中央实验台）、幼儿园成套设备（玩具柜、书包柜）、课桌椅、餐桌椅、铁床、书架的生产，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，变更的主要内容为产品的尺寸、款式和颜色，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2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 生产和服务提供的控制 | **Q8.5.1** | 公司主要从事公司主要从事数字化、通用技术及理化生实验室成套设备（实验桌、仪器柜、主控台、准备台、中央实验台）、幼儿园成套设备（玩具柜、书包柜）、课桌椅、餐桌椅、铁床、书架的生产和音体美卫器材的销售。。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。生产部长赵军华介绍说，公司依据已中标的标书、其他订单等，下达生产计划。接到订单后召开生产会议，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。一、现场查看受控条件：1) 公司目前从事公司主要从事数字化、通用技术及理化生实验室成套设备（实验桌、仪器柜、主控台、准备台、中央实验台）、幼儿园成套设备（玩具柜、书包柜）、课桌椅、餐桌椅、铁床、书架的生产和音体美卫器材的销售。生产的工艺流程是：下料→压板→精锯→封边→排孔→喷漆（需要时）→组装→包装→入库通常依据客户的订单来确定需要生产以上产品的数量、规格型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。公司中标与甲方签订合同后，公司下达了《生产通知单》，查看生产通知单；订货名称：培训桌；规格型号： 1400mm\*550mm\*760mm；数量：700pcs；交货日期：2020年7月27日。现场有：生产通知单、图纸、设备操作规程、各工序作业指导书、检验规范，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。2）提供和配置了游标卡尺、角度尺等，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）提供和配备了有方眼机、裁板锯、封边机、制榫机、木工铣床、面漆涂布机、干燥机、除尘器、电脑等，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。质检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，销售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。发货前由销售部开具出库单(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。赵军华主任介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过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。赵军华主任介绍说，产品交付时，对客户使用人员进行使用培训，内容涉及设备使用要求和注意事项等。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，查看工序控制情况：开料工序：操作工罗有得在操作剪板锯切割书法桌面材，工艺要求尺寸1400\*600，允许偏差1（mm）,实际符合要求。压板工序：操作工郑水泉在操作冷压机压仪器柜面板，工艺要求压力4-6吨，加压时间冻天4小时、夏天2小时，不允许刀痕、毛刺、弯曲、变形等，实际符合要求。封边工序：操作工陈新炉在操作自动封边机对玩具柜面板进行封边，工艺要求不允许划伤、，符合要求。钻孔工序：操作工谢文华正在操作排钻机对培训桌面板进行钻孔，气压是否为6－7Mpa，允许偏差≤0.5（mm）,实际符合要求。喷漆工序：操作工付结英正在操作UV生产线对书架面板进行喷漆，要求被喷涂部件表要平整、无油渍、无杂物、无毛刺等；底漆的调油度应符合低漆质量配比。主剂：固化剂：稀释剂：=1：0.5：0.5，以上随气温变化可作达当调整；喷油距离：“20-30cm”移动速度“40－100cm/s”、供气压力0.3-0.6MPa，晾干时间：4小时以上（按气温状况和油质情况调整），质量要求：板面漆饱满、均匀平滑、无流挂、皱皮起泡、漏油。实际符合要求。组装工序：操作工胡幼军正在小榔锤、螺丝刀组装书架，整件着地平稳，与地面垂直，外观不变形；外观色泽一致；紧固件不允许摆动，螺丝自然平直；门、抽屉密闭，抽拉自如；门缝、抽屉缝相隔为2mm等,实际符合要求。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。与2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 | 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。主要对产品板与板间加装包装膜、外用纸箱包裹以防划伤、磕碰、防潮、防湿防护，如需要时覆盖苫布等，固定地点存放，防火、防乱放等。产品标识和防护管理基本符合要求。与2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 | 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。与2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 环境因素/危险源辨识与评价 | **EO6.1.2** | 生产部主任赵军华述：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》，生产部根据产品的生产、进料、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。提供《环境因素识别评价表》对生产和办公活动生命周期全过程分别进行排查，考虑了大气污染、噪声污染、土壤污染、水污染、废弃物污染、能源和资源消耗、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种。生产过程中的环境因素，除了本身在生产过程中的环境因素外，公司也识别了能够施加影响的供方和客户的环境因素。另外，在采购产品的运输、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响。本部门识别的各区域环境因素有：废气粉尘、废水排放、噪声排放、固体废弃物排放、潜在火灾、水电能源消耗等。重要环境因素经按影响程度识别有：火灾、废气、危废。环境因素识别经核实，基本齐全。编制了《危险源辨识和风险评价程序》，采用危险源级别判定标准，规定不可接受风险判定。提供《危险源辨识和风险评价表》对生产生产各过程和办公活动分别进行辨识，考虑了触电、职业病伤害、意外伤害、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种状态识别危险源。本部门识别的各区域危险源有：触电、意外伤害、职业病、火灾、交通事故等。不可接受风险识别有：火灾、意外伤害、职业病。危险源识别经核实，基本齐全。与2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 | 合格 |
| 环境和职业健康安全运行控制 | EO8.1 | 编制与环境、职业健康安全管理体系运行控制有关的文件有《环境运行控过程序》、《职业健康安全运行控过程序》、《相关方管理程序》等。废水管控：主要为水务除尘废水和生活污水，水务除尘废水经絮凝沉淀后循环利用，生活废水经化粪池处理后排入政府污水管网。废气管控：主要为板材加工和喷涂工序粉尘、喷漆和烘干工序产生废气，采用滤袋除尘、活性炭吸附处理后经15米排气筒排出、烘干炉采用电加热。噪声管控：生产过程加工设备选用了低噪声的设备和工具，在厂房内生产，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。固废管控：生产过程中主要为分拣、剪切边角余料、包装材料等。生产部将以上固废放置固定位置，积攒一定量后出售有废品回收单位再利用。危废：废漆渣、废活性炭、废打印墨盒等。与具备危废处理资质的江西东江环保技术有限公司签订的废物（液）处理合同，2020.6.10-2021.6.9，详请见附件，目前产生量较小未发生转运处理。资、能源管控：生产过程注意节水、节电、节油，人走关闭开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象，有水电消耗统计。产品周期的环境管控公司从采用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，控制好辅助材料的计量，避免浪费。潜在火灾管控公司生产场配有消防栓、不同规格灭火器。每年度检查消防器材有效性，提供2020年检查记录，检验结果正常。查看1个消防栓个2灭火器均符合要求。职业健康安全管控：公司给员工发放工作服、手套、口罩等劳保用品，有发放记录，现场查看员工佩带劳保用品作业。为主要长期员工上社保，见审核行政部该条款记录。春节、节假日向员工发放礼品。按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。2020年7月远程时查看近一年度三废监测记录，公司未能提供，开具了不符合项，要求改善。后续公司进行改善，2020年8月7日已完成三废检测，此次补充审核确认已改善。运行控制基本有效。但需按要求对三废进行持续检测，查看是否符合控制要求。基本与2020年7月监督审核（远程审核）一致，远程审核时发现的不符合项已确认改善，符合要求。 | 符合 |
| 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负责人介绍，公司制定《应急准备和响应控制程序》、编制了火灾应急预案、新型冠状病毒感染的肺炎疫情防控机构工作方案等。抽查见：《火灾应急救援演练记录》演练时间：2020年1月8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主任。过程记录详细。见：2020年1月8日组织了火灾应急救援演练记录，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。，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。再查看触电应急救援演练记录，情况同上。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。与2020年7月监督审核（远程审核）一致，确认符合要求。 | 合格 |

说明：不符合标注N