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：综合车间 主管领导：孙世桥 陪同人员：操共青 | 判定 |
| 审核员：张磊 伍光华、马佳提供专业支持 审核时间：**2021.3.25-26** |
| **审核条款：**QMS:5.3 组织的岗位、职责和权限、6.2 质量目标、7.1.5 监视和测量资源不适用确认、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，8.6 产品和服务的放行、8.7 不合格输出的控制， E/OMS: 5.3 组织的岗位、职责和权限、6.2 环境与职业 健康安全目标、6.1.2 环境因素/危险源辨识与评价、8.1 运行策划和控制， |
| 询查部门及人员的职责和权限，是否与规定一致？ | **QEO5.3** | 查《管理手册》中的职能分配表和手册中规定：对职能部门和各类人员的职责和权限做了规定，同时制定了管理制度及职责汇编，通过对《管理手册》及管理制度及职责汇编等管理文件的发布，使各部门及岗位的职责和权限在公司内得到沟通，符合规定要求。生产技术部经理孙世桥 ，配置生产计划员、设计员、技术调试等人员，具体负责基础设施管理、过程运行环境控制、产品实现过程的策划控制、生产和服务提供过程确认控制、标识和可追溯性控制、产品防护控制、变更控制、监视和测量、不合格品控制、纠正措施控制、预防措施控制、危险源、环境因素识别及评价控制、目标指标和管理方案控制、运行控制、应急准备和响应控制等。与生产技术部经理孙世桥 沟通，对本部门的主要工作及部门员工的职责和权限比较了解，基本符合。询问生产技术部人员岗位职责及作业操作情况，对其本岗位的职责和权限了解清楚，作业标准熟悉，操作熟练，基本符合。 |  |
| 目标及其实现的策划总要求 | **QE O6.2** | 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。查看《管理目标指标分解与考核记录》质量、环境、职业健康安全目标 考核情况 考核时间 考核人1、设备完好率达95%以上 100% 2021.3.5 操共青、孙世桥2、产品出厂合格率达100% 100% 2021.3.5 操共青、孙世桥3、设备检修计划完成率100% 100% 2021.3.5 操共青、孙世桥4、无重大伤亡事故 0 2021.3.5 操共青、孙世桥5、产品一次交检合格率96% 96% 2021.3.5 操共青、孙世桥6、无重大生产设备事故 0 2021.3.5 操共青、孙世桥7、顾客投诉处理及时率98% 100% 2021.3.5 操共青、孙世桥8、无重大爆炸事故 0 2021.3.5 操共青、孙世桥9、“三废”排放达标率100% 100% 2021.3.5 操共青、孙世桥10、无职业病发生 0 2021.3.5 操共青、孙世桥11、千人重伤率低于0.1% 符合 2021.3.5 操共青、孙世桥与方针一致，符合公司总的质量、环境、职业健康安全目标，经查，达成目标，并将管理目标完成情况在公司会议上进行通报。目标已经进行分解并实施，制定的指标和管理方案基本可行。 |  |
| 现场基础设施、监视设备、测量设备（现场观察） | Q7.1.3Q7.1.5 | 见“主要设备一览表”， 抽查如下：切割机床、液晶投影机、剪刀机、立式钻床计量器具清单：游标卡尺、电子万能试验机、平面测量仪、外径千分尺、尖头千分尺、游标万能角度尺、钢卷尺等等，检定报告详见附件等，基本满足设计、生产、调试等要求。环保设备/安全设施配置:灭火器、标识牌、垃圾桶、垃圾箱等，生产技术部定期维护与保养。办公设备：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。查“设备检修/报废记录”，计量等检测设备，按要求进行校准，计量设备若有失效，则报废、标识、隔离处理；环保设备若有失效，则报废处理，交由有资质单位回收。查《保养计划》：2020年10月电动剪刀机进行更换润滑油2020年5月切割机床进行更换刀具和更换润滑油查《设备保养记录》：2020年2月，保养设备：切割机床、手动剪刀机，日常保养，保养人：石文圣2020年12月，保养设备：切割机床 ，日常保养，保养人：石文圣 |  |
| 过程运行环境（现场观察） | **Q 7.1.4** | 现场观察办公区环境卫生管理，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。 |  |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | **产品主要执行标准摘抄：**GB/T4622.3-2007《缠绕式垫片 技术条件》、GB/T9129-2003《管道法兰用非金属平垫片 技术条件》、GB/T9130-2007《钢制管法兰用金属平垫片 技术条件》、《静密封件 产品认证实施规则》**产品实现流程为：**1、垫片垫片版材→检验、验收→机械切割（含缠绕工序）**★**→检验→成品→包装→入库→出厂2. 滤袋无纺布原料→检验、验收→裁剪→拷边→上环 →缝纫→检验→成品→装箱→入库→出厂3. 滤布无纺布基料→检验、验收→切割→打孔→检验→成品→装箱→入库→出厂**注“★”为关键过程**特殊过程：无。**为实现产品质量目标配置了相应人员**（生产、销售服务人员等，上岗前经过岗前培训，销售人员及生产人员均经过专业培训等)，**生产/测量设备有**： 生产设备：切割机床、液晶投影机、剪刀机、立式钻床、缝包机、工业缝纫机等等计量设备：游标卡尺、电子万能试验机、平面测量仪、外径千分尺、尖头千分尺、游标万能角度尺、钢卷尺等等，基本满足生产要求。**环保设备/安全设施配置:**灭火器、消防器材、标识牌、垃圾桶、垃圾箱等，生产技术部定期维护与保养。**办公设备**：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。**编制了相应的作业文件：**《切割机操作教程》、《投影机操作教程》、《安全培训和教育学习制度》、《事故管理制度》、《事故应急救援管理制度》、《监视测量设备 器具管理制度》等；**接收准则:**依据验收交付规范、合同、相关标准、用户要求等进行接收，以保证交付的产品满足要求**记录：**策划有委托设计合同、内部审核检查表、首末次会议记录、特殊过程确认记录、生产过程记录、检验记录等，基本满足产品实现需要。目前策划基本充分。 |  |
| 8.5.1 生产和服务提供的控制 | **8.5.1** | 生产技术部负责人：孙世桥。公司质量手册规定：生产技术部是生产和服务过程控制的归口管理部门，负责生产和服务过程控制监督和指导，作业指导书的提供，并负责生产所需的设备资源；负责过程设备和工作环境、生产安全、标识和可追溯性、产品防护、不合格品管理、产品检验与放行、计量仪器与设备的管理以及交付后活动的管理和控制公司制定有：基础设施和工作环境控制程序规定了设备管理要求、设备的保养、设备的检修等内容。主要设备日常生产中能够保证质量和效率，配备的设备是适宜的。**生产/测量设备有**： 生产设备：切割机床、液晶投影机、剪刀机、立式钻床、缝包机、工业缝纫机等等计量设备：游标卡尺、电子万能试验机、平面测量仪、外径千分尺、尖头千分尺、游标万能角度尺、钢卷尺等等，基本满足生产要求。**环保设备/安全设施配置:**灭火器、消防器材、标识牌、垃圾桶、垃圾箱等，生产技术部定期维护与保养。**办公设备**：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。 **见证：“设备维护保养记录”**：4、人员配备齐全、人员能力足够胜任工作岗位：具体详见行政部7.2条款审核记录**产品实现流程为：**1、垫片垫片版材→检验、验收→机械切割（含缠绕工序）**★**→检验→成品→包装→入库→出厂2. 滤袋无纺布原料→检验、验收→裁剪**★**→拷边→上环 →缝纫→检验→成品→装箱→入库→出厂3. 滤布无纺布基料→检验、验收→切割**★**→打孔→检验→成品→装箱→入库→出厂**注“★”为关键过程**特殊过程：无。**产品放行、交付及交付后的活动。**生产过程和出厂检验，规定了检验项目、检验要求、质量记录等要求。 以上文件均为有效受控文件，并按其实施组织生产过程控制。详见8.6条款。部门平时随时由主管人员进行现场巡视和检查，对发现的问题对责任者进行处罚。产品交付后，供销部为归口部门，详见供销部检查表。 |  |
| 查组织的输出标识、状态标识的规定？现场查看标识及可追溯性的状况？ | **8.5.2** | 生产技术部是标识和可追溯性的主管部门。产品：以订单、生产批号为标识进行跟踪原料进货分区域，有原材料仓库存放区、成品区，按区域进行标识存放可追溯性：当有追溯性要求时，通过生产订单、生产批号的标识来完成追溯生产技术部确保在产品实现过程中避免产品或其状态的混淆和误用，以及实现作业过程和产品质量的追溯。生产技术部门负责标识产品过程标识和最终产品标识；库管人员负责管理采购产品入厂待验、入库保管、发放的标识；生产操作人员负责标识的识别及所操作工序记录的填写；检验人员负责标识的检查及工序检验记录的填写。在规定有可追溯性要求的场合（如让步接收、例外放行、顾客财产与最终产品等），对每件或每批产品进行唯一性标识，并做好记录。防止在实现过程中产品的混淆和误用，以及实现必要的产品追溯。公司生产的产品如实施批次管理，做到：实施批次管理的产品要分批投料、分批加工、检验、分批出厂，详细记录交付的数量、质量、操作者和检验者，并按规定保存；产品的批次标识与原始记录保持一致；产品出现质量问题时，能追溯产品交付前的情况和交付后的分布场所。见现场标识有：合格、不合格、待检，检查项目：原材料、成品产品标识、状态标识实施情况进行了检查 |  |
| 防护 | Q8.5.4 | 现场巡视仓库：组织对产品搬运、包装、贮存、运输以及交付等过程的防护实施了控制：1、搬运：配置适宜的搬运工具，采用合理的搬运方法，对易损、危险物品制定专门的搬运指导书，搬运人员按要求执行，做好产品防护，防止丢失和损坏。2、包装：包装人员核对产品合格证，保持产品外观清洁、完整，根据装箱单核对装箱产品，包装后进行正确标识。3、贮存：规范仓库管理，保持安全适宜的贮存环境，产品离地离墙，码放整齐，仓库现场有待检区、不合格区等区域标识。库存产品先进先出，定期盘点，经常查看库存物品状况，现场查看有出入库单据。4、运输：用防震材料添紧，避免相互碰撞造成破损，对运输供方进行合格评定，签订运输合同，保证产品运输质量，并对运输质量进行记录，跟踪监督。5、交付：产品交付防护延续到交付的目的地。 公司自体系运行以来，未发生由于产品防护不当导致产品质量事故的情况，防护措施能够满足要求。 |  |
| 交付后的活动 | Q8.5.5 | 与该部门负责人交流，该公司根据顾客交付后一周内进行电话进行顾客回访，无不满意情况发生，但未保留相关记录，该公司交付后主要是通过对客户人员进行技术培训、技术指导，同时跟踪项目进度、顾客回访、顾客反馈、顾客满意度调查等形式进行。体系运行至今无顾客不良反馈。 |  |
| 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。经查：生产部分未发生更改 |  |
| 产品的服务和放行 | Q8.6  | 公司根据订单的要求进行物料采购，并编制有质量检验规程,包括原材料、过程及成品的检验规程--查原材料进货检验记录：查非金属复合板材原料进货检验记录，检验日期：2020年9月29日，检验项目：规格、长度（m）、幅宽、外观/质量，检验结果：合格，检验员：毕宝珍，验收：孙世桥查金属垫片板材原料进货检验记录，检验日期：2020年11月14日，检验项目：规格、长度（m）、幅宽、外观/质量，检验结果：合格，检验员：毕宝珍，验收：孙世桥查滤袋、滤布原料进货检验记录，检验日期：2020年12月2日，检验项目：规格、长度（m）、幅宽、外观/质量，检验结果：合格，检验员：毕宝珍，验收：孙世桥提供了切割过程监控记录，检查内容有：产品名称、生产日期，检查时间、外观（平整，无缺陷）、孔径（mm）数量、检验人。抽非金属复合垫片2020.12.25，外观：平整，无缺陷， 孔径：合格，数量：1900只，瑕疵品：4只，结论：合格，检验员：毕宝珍，审核：孙世桥抽金属垫片切割工序半成品检验记录：2020年11月25日，金属内外环缠绕垫片，外观：平整，无缺陷， 孔径：合格，数量：1700只，瑕疵品：2只，结论：合格，检验员：毕宝珍，审核：孙世桥抽滤袋裁剪工序半成品检验记录：2021年1月25号，外观：无缺陷， 孔径：合格，数量：3500只，瑕疵品：42只，结论：合格，检验员：毕宝珍，审核：孙世桥抽滤布切割工序半成品检验记录：2021年2月25号，外观：无缺陷， 孔径：合格，数量：2000只，瑕疵品：22只，结论：合格，检验员：毕宝珍，审核：孙世桥提供了成品出厂检验报告，内容有：产品名称、数量、检验数量、型号，检验内容：外观、开口宽度（mm）、孔径（mm）,抽2020年12月25日非金属复合垫片，型号：22×14×1.5\08#,数量：1900只，孔径：合格，不合格品：3只，检验人：毕宝珍。抽金属垫片成品检验记录：2020年11月25日，金属内外环缠绕垫片，型号：PN40DN800PTFEHG/T20606等规格，外观：平整，无缺陷， 孔径：合格，数量：1700只，瑕疵品：2只，结论：合格，检验员：毕宝珍，审核：孙世桥抽滤布裁剪工序半成品检验记录：2020年12月25号，规格：φ180×650×150μm，外观：无缺陷， 孔径：合格，数量：3500只，瑕疵品：42只，结论：合格，检验员：毕宝珍，审核：孙世桥抽滤袋成品检验记录：2020年12月，规格：φ105×430×150μm，外观：无缺陷， 孔径：合格，数量：2000只，瑕疵品：5只，结论：合格，检验员：毕宝珍，审核：孙世桥查第三方检测报告：产品质量评价报告（密封元件，金属垫片，标准椭圆垫片）椭圆垫片编号：BG53090420192091，质量等级：A，有效期：2022年3月25日产品质量评价报告（密封元件，缠绕垫片，其他缠绕垫片）缠绕垫片编号：BG53079920192090，质量等级：A，有效期：2022年3月25日产品质量评价报告（密封件，非金属垫片，无石棉垫片）聚四氟乙烯垫片编号：BG53131020192087，质量等级：A，有效期：2022年3月25日产品质量评价报告（密封件，非金属垫片，无石棉垫片）非石棉纤维橡胶垫片编号：BG53131020192087，质量等级：A，有效期：2022年3月25日产品质量评价报告（密封元件，金属垫片，标准八角垫片）八角垫片编号：BG53090220192092，质量等级：A，有效期：2022年3月25日产品认证证书（带加强环形金属缠绕垫片）注册编号：08817P10047，有效期：2022年9月17日产品认证证书（非金属垫片）注册编号：08817P10046，有效期：2022年9月17日产品认证证书（基本型金属缠绕垫片）注册编号：08817P10058，有效期：2022年10月22日产品认证证书（金属垫片）注册编号：08817P10057，有效期：2022年10月22日 |  |
| 不合格输出的控制 | Q8.7 | 1、公司制定有《不合格品控制》，以实施对生产全过程不合格品处置的控制。生产过程中发现不合格，执行《不合格品控制》2、采购材料发现不合格时，通知采购人员，对不合格的采购材料进行隔离，一般情况下进行退货处理，未发生过让步使用的情况。3、 经了解，未发生让步接收的情况。查《垫片不合格品处理记录》2020年12月：金属内外缠绕垫片成品，数量3个，处理方法：报废处理，检验人：毕宝珍，审核：孙世桥垫片、滤布、滤袋不合格品均做报废处理 |  |
| 环境因素的识别、评价；危险源辨识、风险评价和控制措施的确定 | **E O6.1.2**  | 编制了《环境因素识别与评价控制程序》符合标准要求.提供的“环境因素识别、评价记录”“重要环境因素清单”， 评价考虑了三种时态现在、过去、将来、三种状态、异常、正常、紧急考虑了法律法规，并进行了评价。用打分法考虑了法规符合性、发生频次、影响范围等, 通过定性判断法，共识别出环境因素：旧零部件处理、余料的废弃、噪声的排放、电能的消耗、火灾、润滑油泄漏、复印机使用中臭氧排放、废报、杂志、纸张、纸包装等废弃、电池、墨盒、硒鼓、复写纸、日光灯管、塑料包装物的废弃、，评价符合程序要求及公司的实际情况。对重要环境因素的控制措施包括制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。提供《重要环境因素识别清单》，其中综合车间涉及的重要环境因素：火灾、固废的排放2项，评价基本合理。提供《危险源辨识、风险评价和控制程序》，对影响职业健康安全的危险源，评价其风险程度及级别，不可接受风险评价的标准和更新的时机,并确定更新不可接受风险因素从而进行有效控制等方面的管理要求进行了规定，满足要求。基本合理。查到“危险源清单及辨识评价表”，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。识别出生产技术部危险源有电器爆炸、作业人员操作失误、防护不当、传动设施防护缺陷、作业人员操作失误、维修人员高空坠物、维修工具器件的坠落、电源线不稳等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。查《重大危险源清单》，涉及本部门的个不可接受风险，包括：触电、火灾、人身伤害等。控制措施：危险源控制执行管理方案、配备消防器材、个体防护、日常检查、培训教育、应急预案等运行控制措施。编制：傅春祥、审批：王儒亮、日期：2021年1月6号 |  |
| 环境和职业健康安全运行控制 | **E8.1** **O8.1.2** **O8.1.3** | 生产技术部有重要环境因素的管控方案，不可接收风险的管控方案，节能降耗控制、废弃物控制、大气污染防治控制、噪声控制、消防管理控制等；1） 废水废气控制：公司不产生废水废气； 2） 噪声主要来源于裁剪、缝纫机的噪声，对环境影响很小。3）固废控制：余料、边角料回收处理，硒鼓墨盒交厂家回收。4）能资源管理：公司规定人走灯灭，人走关水等节能节水措施，并互相监督5）火灾事故预防：公司配备有灭火器等消防设施，有应急预案，相关人员经过培训。6）触电/机械伤害：公司专人负责对电箱进行检查和维保，电气线路防护，措施到位。现场查看：提供人员社保清单、提供员工体检单、提供员工个人防护清单运行控制基本满足要求 |  |
| 应急准备和响应 | EO8.2  | 制定了《应急准备和响应控制程序》、《安全生产事故应急预案》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。抽查消防训练演习演习2020.09.02，演练负责人：史淑梅，地点：化纤包装厂，参加部门：公司各部门人员，演练的效果：从整个演练过程看：各参加演练单位比较认真，熟练；主要负责人及安全负责人都积极参与，整个演练按照预定的计划进展，达到预定的演练目的；通过这场演习，增强了员工消防知识，学会了安全逃离火灾现场的方法，对火灾危险也有限更加深刻的认识；同时在活动过程中也增强了员工团防意识。虽然只是一场演习，却可以看得出公司防范于未然的意识，看得出公司对消防工作的重视，对员工人身安全的重视。演练不足：实战意识不强、抢险物资不充分，物资存放不集中整改措施：加强安全教育、多组织演练、抢险物资集中存放组织参加演习人员对应急预案和演习情况进行了评审，评审未引起文件的更改。评价人员：徐雷鸣、赵学家，应急准备和响应实施方案具有可操作性，应急求援人员已基本掌握该方案，能够应付火灾的突发事件，评价日期：2020.9.2 |  |

说明：不符合标注N