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/陪同人员：杨志勇 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021年5月9-10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、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、7.1.5监视和测量资源、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制， EMS/OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2.1环境/职业健康安全目标、6.2.2实现环境/职业健康安全目标措施的策划、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应，6.1.3合规义务、6.1.4措施的策划、9.1监视测分析和评价（9.1.1总则、9.1.2合规性评价） |
| 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。 | 符合 |
| 环境因素/危险源辨识与评价措施的策划 | **EO6.1.2**EO6.1.4 | 生产部厂长杨志勇述：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》，生产部根据殡葬用品【骨灰盒存放架(含智能)、牌位架、万佛墙】的设计、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、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：李国洪、徐艳芳等 时间：2020年11月12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：李国洪、徐艳芳等 时间：2020年11月12日。以上危险源识别基本全面、无遗漏，评价基本合理。控制措施：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和危险源实施控制，如：一般固废集中收集外售至废品回收站；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；设备、电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏等，基本适宜，具体见EO8.1条款。 | 符合 |
| 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12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12月29日，进行了统计及目标实现分析，经查，达成目标。 | 符合 |
| 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、台式钻床、切割机、压力机、冲床等生产设备；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2020-2021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2020.9设备名称对数控折弯机，维修项目：清理、加油，设备管理人员：杨志勇。抽查2020.12设备名称台式钻床，维修项目：清理、加油，设备管理人员：杨志勇。抽查2021.3设备名称切割机，维修项目：清理、加油，设备管理人员：杨志勇。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；储气罐体在有效内，相关附件安全阀与压力表，提供了年检报告，在有效期内，见附件。 | 符合 |
| 过程运行环境 | **Q7.1.4** | 查企业购买办公楼1层（第6层，约300平米）、租用厂房1栋（约4000平米），办公面积适宜；车间布局基本合理，空间较宽敞，光线明亮，但是开料、钻孔等工序地面有碎屑碎料，车间主任介绍每天定期清扫打扫干净，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。员工关系和谐，墙面张贴有文化宣传活动的资料，与员工交流时，情绪愉快；过程运行环境基本满足要求。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。 | 符合 |
| 监视和测量资源的控制 | **Q7.1.5** | 公司提供《监视和测量设备登记表》，主要监视和测量设备有卷尺、卡尺，用于产品尺寸检测。未提供卷尺、卡尺的校验证书，不符合要求，开具了不符合报告。公司使用监视资源主要测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。现场查看监视测量设备使用、调整和储存均符合要求，查看钢卷尺；无损坏，外观完好。 | 不符合 |
| 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：殡葬用品【骨灰盒存放架(含智能)、牌位架、万佛墙】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、钻床、切割机、压力机、冲床等。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。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | **Q8.3** | 组织参考国家标准，主要按顾客要求进行殡葬用品【骨灰盒存放架(含智能)、牌位架、万佛墙】的设计，企业2020年度-2021年度未开发新产品，目前企业按已设计好的成品进行生产销售，设计开发策划、输入、输出、评审、确认均无变化，后续生产过程中如有需要进行设计变更，将按设计开发流程进行，经过总经理、技术人员、生产厂长和顾客共同确认。 | 符合 |
| 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) 公司目前从事的是殡葬用品【骨灰盒存放架(含智能)、牌位架、万佛墙】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。公司下达了《生产通知单》，查看生产通知单；订货名称：铝合金立板式存放架；规格型号：宽720深320高2335， 双穴；数量：共4组，共28门；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）提供和配备了剪板机、冲床、压力机、切割机、折弯机、钻床等，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。生产现场观察：殡葬用品【骨灰盒存放架(含智能)、牌位架、万佛墙】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，正在为骨灰存放架封板下料，设备剪板机，尺寸396.5X408\*28，偏差小于2mm，实测符合，操作人李小霞。2、打孔工序，正在为骨灰存放架立板打孔，设备钻床，打孔偏差小于1mm，实测符合，操作人吕乔兰。3.冲压工序，正在为骨灰存放架的托板，设备压力机，专用模具，偏差小于 0.1mm，操作人杨春平。4.折弯工序，正在加工骨灰存放架的侧立板，专用模具，设备折弯机，操作人李小红。5.组装工序，正在组装骨灰存放架的门锁，要求组装后平整，开关正常运行，固定部位无松动，无少件，现场观察操作符合，操作工何细毛。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。 | 符合 |
| 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（人工搬运车等）、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。 | 符合 |
| 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。 | 符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 公司编制了《产品检验和试验控制程序》，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。（一）原材料检验，检验依据：原材料检验规程，明确了采购物资的验收要求。提供进货检验记录，抽查2021.4.28日彩钢板（0.23\*1200劳尔1024金黄）进货检验记录，对数量、外观、规格型号进行了检验，结果合格，检验员葛莉君。抽查2021.3.10日铝型材（KP-L-103(4.5m)）进货检验记录，对数量、外观、规格型号进行了检验，结果合格，检验员葛莉君。抽查2020.11.07日铝塑板（10m\*10m）进货检验记录，对数量、外观、规格型号进行了检验，结果合格，检验员葛莉君。抽查2021.1.3日太平柜（3000\*920\*1795mm）、水晶棺（2050\*640\*1050mm）、焚烧炉（4000\*3300\* 2500mm）进料检验记录，对外观、规格型号、数量进行了检验，结果合格，检验员葛莉君。抽查2021.2.4日瞻仰台（2800\*350\*1200 mm）进料检验记录，对外观、规格型号、数量进行了检验，结果合格，检验员葛莉君。提供了原材料彩钢板-第三方检验报告；提供了火化机、冰冻柜-供应商第三方检验报告。坚固件组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。（二）过程检验，检验依据：产品检验规范提供工序检验记录，抽查:2021年1月7日工序检验记录，产品名称：牌位架210\*225\*2425，在生产加工过程中，对产品的左右板、立板、背板等零部件的剪板下料、冲压、折弯等工序进行了检验。检验结果：合格检验员：曾云林。抽查:2021年2月20日工序检验记录，产品名称：万佛架/220\*225\*2665，在生产加工过程中，对产品的左右板、立板、背板、封板等零部件的剪板下料、冲压、折弯等工序进行了检验。检验结果：合格检验员：曾云林。抽查:2021年4月11日工序检验记录，产品名称：存放架/380\*480\*2902，在生产加工过程中，对产品的左右板、立板、背板、锁板等零部件的剪板下料、冲压、折弯等工序进行了检验。检验结果：合格检验员：曾云林。（三）成品检验：检验依据产品检验规范、图纸、国标，检验项目符合要求。提供成品检验记录，抽查:2021年4月6日成品检验记录，产品名称：210\*225\*2425牌位架，数量1600门，检验项目：主要尺寸、形状位置公差、外观性能要求、开关灵活性、配件/部件灵活等，检验结论：合格 检验员：杨志勇。抽查:2021年2月28日成品检验记录，产品名称：200\*225\*2665万佛架，数量521门，检验项目：主要尺寸、形状位置公差、外观性能要求、开关灵活性、配件/部件灵活等，检验结论：合格 检验员：杨志勇。抽查:2021年2月20日成品检验记录，产品名称：430\*410\*2820存放架，数量10440门，检验项目：主要尺寸、形状位置公差、外观性能要求、开关灵活性、配件/部件灵活等，检验结论：合格 检验员：杨志勇。(四)第三方检验： 提供英格尔监测技术服务（上海）有限公司的产品检验报告，2021.02.26日对公司生产的骨灰盒存放柜进行了检验，结果符合要求。见附件。(五)销售过程检查及销售服务质量检查：提供了《销售服务过程检查记录表》、，内容包括接单、采购、检验、交付、售后服务等过程准则和要求，销售产品过程按各项内容进行稽核，确认是否符合过程准则要求。提供了《产品销售服务质量检查报告》内容包括并对包装、产品、数量、销售流程、服务人员态度、售后服务等项，销售后由业务稽核人员同客户进行回访或收集客户意见，确认销售服务质量。抽查2021年3月17日，销售骨灰盒存放架产品的销售服务过程检查记录表及产品销售服务质量检查报告，对接单、采购、检验、交付、售后服务过程等进行了检验；对包装、产品、数量、销售流程、服务人员态度、售后服务等项进行了检验；检验结果符合，检验人：黄寒平；抽查2021年4月11日，销售火化机、太平柜、殡葬制冷设备产品的销售服务过程检查记录表及产品销售服务质量检查报告，对接单、采购、检验、交付、售后服务过程等进行了检验；对包装、产品、数量、销售流程、服务人员态度、售后服务等项进行了检验；检验结果符合，检验人：徐长武；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，并进行了相应状态的标识，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。公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。 | 符合 |
| 不合格输出的控制 | Q:8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施报废处理。提供了《不合格品报告》，抽查2020年11月2日不合格品报告，不合格事实描述：检验时发现1 个骨灰存放架背板切割尺寸偏小5mm，判定为不合格品，原因分析：员工设定切割是尺寸检验出错造成，处置：另用于其他型号产品中，对员工进行培训工序作业注意要求。验证情况：已改善，验证人：杨志勇。交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，并进行纠正预防。组织不合格品控制基本有效。 | 符合 |
| 合规义务合规性评价 | EO6.1.3EO9.1.2 | 建立实施了合规性评价控制程序，识别了相关环境、职业健康安全合规义务。其中包括：《金属家具通用技术条件》GB/T3325-2017中华人民共和国安全生产法生产安全事故报告及调查处理条例中华人民共和国突发事件应对法江西省消防条例江西省安全生产条例生产经营单位安全培训规定江西省突发事件应急预案管理实施办法江西省生产安全事故报告和调查处理规定GB/T 11651-2008个体防护装备选用规范江西省环境保护条例……合规性评审时间：2020年12月13日。参加人员：李国洪、徐艳芳、陈昕评价结论：从检查的结果来看，没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。已识别法律法规及其它要求的适用条款，能与环境因素、危险源相对应。生产部根据需要随时网上获取、识别更新，并通过培训、宣传、会议等形式传达给员工和相关方，各部门如有需要随时到行政部查阅。 | 符合 |
| 监视、测量、分析和评价 | EO：9.1.1  | 公司编制《应急准备和响应控制程序》，部门通过日常巡查考核对各部门进行监控。1、查“公司目标完成情况检查表”，对行政部、生产部、采购部、销售部等部门的目标、指标完成情况进行了检查，结果达标，考核人：李国洪，时间：2020.12.292、提供了2020-2021年度“环境、安全运行控制检查表”，生产部日常对各部门进行检查，检查项目包括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2021.1.13日、2021.3.5日、2021.4.19日检查结果均正常，检查人何舒章。3、公司提供了2021年度员工体检报告，抽查员工刘莎、杨志勇等员工体检报告，结论无异常。公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事故。未有上级主管部门的监督检查。 | 符合 |
| 措施的策划 | EO：6.1.4 | 公司根据识别的风险和机遇制定了《风险和机遇识别及应对措施表》，应对措施与风险和机遇基本相适应；根据环境因素和危险源的风险辨识结果，分别制定出“重要环境因素清单”、“不可接受风险清单”，清单内明确了控制措施计划，通过具体的措施进行有效控制：目标、管理方案、管理制度运行控制、应急预案、日常检查、日常培训。每年对公司适用的合规义务进行识别更新并定期评价、检查。经组织评价，组织策划的措施基本能够满足风险和机遇应对需要，能够与识别的风险和机遇对产品符合性的潜在影响相适应，基本满足标准要求。 | 符合 |
| 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、化学品油品控制程序、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，合理布置切割机、冲床、折弯机等产生噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的设备采用消声、隔声、减震、厂房屏蔽等措施进行控制，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。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、铝塑板、彩钢板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。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。完成情况：于2020年6月至2021年4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2021年1月至2021年4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2021.1.13日、2021.3.5日、2021.4.19日检查结果均正常，检查人何舒章。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：公司配备了消防设施，灭火器、消防栓等，2021年4月27日进行了火灾应急演练。八、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。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、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。在现场审核时车间噪音较小，对周边噪音影响不大，四周为其他企业，企业回复未有相关噪音投诉情况发生。建议企业定期对厂界噪音进行监测，确保噪音排放符合要求，现场同企业人员进行了交流。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。 | 符合 |
| 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 2021年4月27日负责人：李国洪、徐艳芳参加人：全体员工（生产部、行政部、销售部、采购部）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2021年3月23日触电应急演练记录，情况基本同上。查看办公区域、车间内有配备消防设施，状态有效。查到“2020年、2021年消防器材检查记录”，每月度对各区域的灭火器进行了检查，检查结果正常，检查人何舒章。自体系运行以来尚未发生紧急情况。  | 符合 |

说明：不符合标注N