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（含现场） 主管领导：皮俊辉 陪同人员：刘涛 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 审核时间：2021.5.25 |
| 审核条款：Q: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运行环境、8.1运行策划和控制、8.3设计开发、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E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境/职业健康安全目标、6.1.2环境因素/危险源的识别与评价、6.1.4措施的策划、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应 |
| 组织的岗位、职责和权限 | QEO:5.3 | 生产部现有20余人，部长1人，下设智能班组、喷塑班组、电焊班组、装卸班组等；主要负责：基础设施管理控制，现场工作环境管理，设计开发、生产和服务提供控制，确保生产计划按期完成；负责环境因素、危险源辨识和评价，生产过程运行的环境和安全控制，应急管理，生产作业活动、过程中环境安全的监视和测量等； | Y |
| 目标及实现的策划 | QEO:6.2 | 查见“质量\环境\职业健康安全目标分解考核表”，见生产部的目标：a计量器具校准率100%。b.确保生产设备完好率≥90%；C.员工重大伤亡事故为0；d火灾事故为0；e固体废弃物分类处置率100%；查见目标指标管理方案，见对触电、火灾、固体废弃物分类处置、噪声达标排放、废气（粉尘）达标排放等建立了管理方案，明确了控制措施、责任部门、责任人等。2021年1-2020年4月所有目标均已完成。 | Y |
| 环境因素/危险源的识别与评价、6.1.4措施的策划 | EO:6.1.26.1.4 | 公司制订《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，生产部根据“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产、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。公司编制“环境因素和危险源识别评价与控制程序”有效文件，无变更；查见《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、打磨、焊接、喷涂、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生命周期观点等。使用打分发进行评价，评价出重要环境因素，并保留记录；查见《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：潜在火灾，噪音排放、废气/粉尘排放、废水排放、固废排放，明确控制措施和责任部门，基本合理。查到《危害辨识、风险评价、风险控制工作表》，识别出生产部危险源有下料工序、冲压工序、折弯工序、高温作业、钻床工序、砂轮机工序、包装工序、外安装等过程中存在的触电、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。采用“LEC”方法进行评价，保留相关记录；查见《不可接受风险清单》有：火灾，触电、粉尘、噪声伤害、机械伤害等，并制定有控制措施。对重要环境因素和不可接受风险，策划有控制措施：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；危废委托有资质单位回收；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。 | Y |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 编制有“设备控制程序”，有效文件，无变化；另编制有“公司设备管理制度”、“工伤管理制度”“安装班管理实施规定”，AMADA数控折弯机安全操作规程、车间行车安全操作规程、档棒成型机安全操作规程、迪能激光机安全操作规程、底梁冲剪机安全操作规程等各种设备的操作规程39个；现场观察，各设备机位边均有张贴、悬挂。查见设备台账，登记有激光切割机、智能折弯中心、焊接机器人、自动喷塑流水线等主要生产设备170余台架；环保设施设备有：AO一体化污水处理设备、除尘装置、灭火器、垃圾桶等；查见“ 2021年度设备保养计划”，明确了各设备名称、型号规格、保养项目、保养时间、保养人等内容；抽见2021年1-3月，“设备定期保养记录”、“设备月度保养记录”：焊接机器人、剪板机、数控机床、激光切割机、二氧化碳保护焊机等，按计划进行了保养；以及每月对设备进行了例行保养，保养员签字，使用部门确认；查见“设备日常保养点检记录表”，设备名称、编号、班组、时间等，每日点检情况以及周点检情况；保养人签字，班长确认；抽见2021.3-4，部分记录填写不完整，交流；查见“设备维修记录表”，抽见2021.5，对各种设施设备进行维修的情况以及维修后的效果。查基础设施，提供“厂房租赁合同”，见租用江西阳光安全设备集团有限公司位于江西省樟树市城北工业园区清江大道699号的厂房和设备，租赁厂房面积约为42000平方米、办公大楼4800平米、生产设备35台。租赁期限至2026年；查特种设备管理，有租用桥式起重机四台；查见定期检验报告及使用登记证。1、起重机定期检验报告-注册代码：41704124720151815，有效期至2022年10月，检验结论：不合格，不合格原因为无使用登记证。2、起重机定期检验报告-注册代码：41704124720151816，有效期至2022年10月，检验结论：不合格，不合格原因为无使用登记证。3、起重机定期检验报告-注册代码：41704124720151817，有效期至2022年10月，检验结论：不合格，不合格原因为无使用登记证。4、起重机定期检验报告-注册代码：41704124720151017，有效期至2022年10月，检验结论：不合格，不合格原因为无使用登记证。以上报告均由宜春市特种设备监督检验中心出具。介绍说，2020年12月23日补办了特种设备使用登记证；查见上述起重设备的“特种设备使用登记证”。查见：安全阀校验报告，广东省特种设备检测研究院顺德检测院出具；报告编号：BFD-X02019540，有效期：2021-10-20日；报告编号：BFD-X02019541，有效期：2021-10-20日；查见：压力表的“检定证书”，樟树市市场和质量监督管理局计量站出具：0-2.5Mpa 编号2021522，检定日期2021年5月10日，有效期至2021年11月9日；0-2.5Mpa 编号2021523，检定日期2021年5月10日，有效期至2021年11月9日。介绍说，污水处理装置的运行由厂家负责，查设备日常运转记录表，抽见2021.5，每天对设备的线路、供电、运转、水泵、供氧、排水口等进行检查，值班人签字；5月11日后记录未填写，交流。 | Y |
| 运行的策划和控制 | Q：8.1 | 公司生产的产品主要有：“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产等；策划了工艺流程：切割下料→冲压 → 折弯→焊接→打磨表面处理→喷涂烘干→组装→包装→成品入库安装过程：任务下达——现场安装——客户确认售后过程：接报——确认——上门服务——确认；关键过程为：喷涂、焊接过程确定喷涂、焊接过程是特殊工序；依据工艺流程，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接收的准则；接收准则：公司生产、检验相关标准：参考国家行业标准制，主要有：《GB/T3325-2017金属家具通用技术条件》、《QB/1097—2010钢制文件柜技术条件》、《GB/T 13667.1-2017钢制书架 第1部分:单、复柱书架》、《GB/T 13667.2—2017积层式钢制书架技术条件》、《GB/T 13667.3-2013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》、《GB/T13668-2015钢制书柜、资料柜通用技术条件》、《GAT143-1996金库门通用技术条件》、《QB/T 2741-2013学生公寓多功能家具》、GB∕T 28200-2011钢制储物柜(架)技术要求及试验方法》等，以及客户合同要求（售后）；生产设备：立柱成型机、刮板成型机、挡板成型机、顶板封头成型机、挂板成型机、挂板成型机、托板成型机、托板成型机、立柱成型机、轨道垫板成型机、自动冲孔成型机、自动冲孔成型机、数控冲床、数控冲床、数控折弯机、全自动切管机、激光切割机、自动焊接机器人等。监测设备：钢卷尺、塞尺、涂镀层测厚仪、外径千分尺、游标卡尺等。设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。过程控制：公司按照策划的《数控冲床作业指导书》、《折弯机作业指导书》、《激光切割机作业指导书》、《焊接机器人作业指导书》、《立柱成型机作业指导书》、《托板成型机作业指导书》、《挂板成型机作业指导书》、《焊接作业指导书》、《打磨作业指导书》、《喷涂作业指导书》、《装配作业指导书》等工序作业指导书等文件对产品的制造过程实施过程控制；公司按照策划的《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》等文件对检验过程实施了过程控制。策划了与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。 | Y |
| 设计开发 | Q:8.3 | 策划有“设计开发控制程序”，有效文件，无变化；介绍说，目前公司的设计开发主要是根据客户的特别要求，在原来的设计基础上进行改型设计，比较简单；提供设计开发过程记录：项目建议书——2021.3.4；名称：智能密集架、规格型号-W3600\*D550\*H2400，项目负责人熊XX；根据客户要求，设计时考虑产品标准、材料标准等；明确了人员、检测设备、预算等要求；经理审核-黄XX、总经理批准杨胜华。设计开发输入清单——2021.3.4输入内容：适用法律法规、产品功能和性能要求、参考设计信息-原产品设计文件、其他要求等；评审意见：编制、审核、批准人签字；设计开发过程控制文件：设计开发评审报告——2021.3.6项目负责人熊XX、设计人员黄XX；评审内容-产品部件图、材料清单；评审记录-总体性能质量要求、执行法律法规、类似产品设计信息等，均已确定或明了；存在问题及建议：无；评审结论：同意；评审小组人员签字；设计开发验证报告——2021.3.8试验样品编号：检验报告：结构合理，符合质量要求；用料符合相关标准；结合处牢固、稳定；外观工艺要求；以上项目经过验证均已通过。设计开发确认报告——2021.3.10确认办法：目测外观符合客户要求、通过测量尺寸符合标准要求、委托检测各项指标符合质量标准要求、附带部件图、外形图、材料清单、工艺质量要求等说明；确认结论：符合要求；总经理杨胜华/2021.3.10.设计开发输出清单——图纸等文件：部件图、材料清单、作业指导书及生产记录等；产品安全使用说明书；另有原材料要求、工艺流程控制要求、验收标准或方法等。介绍说，本次设计未发生设计变更，如有，将按照设计更改通知单进行控制。设计开发过程满足要求。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q:8.5.1 | 工艺流程是：切割下料→冲压 → 折弯→焊接→打磨表面处理→喷涂烘干→组装→包装→成品入库安装过程：任务下达——现场安装——客户确认特殊工序是喷涂、焊接过程；提供《特殊过程确认单》，对焊接过程进行了确认，2021.3.15，皮俊辉等2人对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。提供《特殊过程确认单》，对喷涂过程进行了确认，2021.3.15，皮俊辉等2人对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求。介绍说，依据客户的订单来确定需要生产产品的数量、规格型号、交货期，编制流水线作业通知单，车间根据通知单编制日生产计划表，按照计划，下达生产流程工艺卡，随工序流转，责任人填写并签名；工艺卡同时记录过程检验结果。抽见：编号为12032的过程控制记录：流水线作业通知单——产品-密集架、规格-4000X590、4组一列、69列，2020.12.4；通知单列明工件名称(大梁、挂封板、立柱、托板、顶板、横梁等)、规格、数量、成型尺寸、简图、工艺要求、作业参数、交货日期等；另标注：颜色-亚光淡灰、3单元、两边上下开门、侧板-大圆平侧板、层数-内6空平分、轨道大轮等；生产日计划表——2020.12.5，12032，电动密集架、4组69列、交期12月9日；生产流程工艺卡——门板-通知单号12032、下料尺寸532X1146、532X1126、数量-各48；过程记录各工序完成时间、负责人（作业人员）签字、检验员签字；下料、冲压、折弯、电焊、喷涂、包装等；另见侧板、顶板等生产流程工艺卡，同上；过程产品质量控制记录表——编号12032、抽见频次-5次/小时；控制内容包括：大梁、顶板、门板、侧板、中隔门条、顶板门条、竖立等工件的下料工序、冲压工序、折弯工序、焊接工序的首检参数、自检结果-均合格；另抽见：编号为05139的双柱书架、2021.5.19，编号为07106的密集架（电动）、2020.7.10，编号为06123的密集架、2020.6.14；三批次产品过程控制记录，流水线作业通知单、生产日计划表、生产流程工艺卡、过程产品质量控制记录表等；符合要求。生产现场查见编号为05177的流水线作业通知单，军官立式双层柜、900X500X2000、1套、2021.5.23，工件名称、规格、数量、颜色、工艺要求、参数交货日期等；介绍说，作业人员根据要求进行生产，查见生产流程工艺卡，随工序流转。生产过程控制有效。 | Y |
| 安装现场 | QEO:8.5.1 | 安装过程：任务下达——现场安装——客户确认策划了“装配作业指导书”，有效文件，无变化；明确了外部实地组装的要求。现场观察客户现场安装：随安装作业人员至安装现场观察安装过程：货品名称——钢制书架安装现场——江西鸿昇家具有限公司现场查见3名安装人员，穿工服、使用螺丝刀、活动扳手等进行作业，无使用电动工具；1. 拆包装：现场作业人员将发送到客户现场的书架在客户指定地点进行拆包装；
2. 取出部件后将包装物平铺在地面上，部件平放在包装物上，以防护产品不受损坏；
3. 根据部件机构将双面侧板和底板、顶板扣接，用螺丝进行固定；
4. 固定好外框架后，将书架竖立在地面，安装中间隔板和中隔条，此处均是通过隔板和隔条的卡槽进行固定；
5. 全部部件安装完成后，由客户进行验收确认；
6. 客户验收确认后，根据客户要求，安装工人将废弃包装物打包带回。

整个安装过程非常简单，无用电、动火作业、无攀登作业；介绍说，安装工作均在室内进行，除需防护产品表面与地面接触不受损坏之外，不需其他防护；同一系列产品，规格尺寸相同，位置可以互换，无需特殊标识；介绍说，安装的产品均为顾客财产，安装时均会按照规范的要求，对产品进行保护；安装完成后，安装人员拍摄现场图片发送至公司安装微信群，报告工作结果；抽见微信群截图，张XX的报告截图；查见安装相关记录：安装作业统计表——登记生产通知单号、货主、产品名称、规格、数量、作业人员；介绍说，根据客户要求，逐次在统计表内登记派工情况；抽见2021.4.18，编号04044，密集架、数量32组、安装人员彭XX；产品验收单——登记客户单位、产品名称、出厂日期、数量、编号、产品状况及验收结果、安装工对发货确认、客户意见、客户及安装人员、销售人员签字等；抽见2021.4.28，编号04044，茂名水利局、密集架，安装人员及负责人签字；介绍说，现场安装完成后，客户现场确认，一般不签名，如有意见会当场提出，并进行返工；记录填写不完整，交流。另查见2021.3-4月派工情况若干，以及相应的产品验收单，同上。 | Y |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.28.5.4 | 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，包括选择的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。产品采取瓦楞纸、泡沫、拉伸膜及打包带的方式包装，可以防潮、防虫、防雨淋，运输时有遮盖帆布等防护措施；产品搬运采用拖车和人工搬运，按要求进行作业，有效防护产品；现场观察：生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通；车间及库房有消防栓和灭火器，状态良好，贮存环境适宜。产品标识和防护管理基本符合要求。 | Y |
| 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。 | Y |
| 运行控制过程运行环境 | EO:8.1Q:7.1.4 | 编制与环境、安全体系运行控制有关的文件：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、化学品储存使用管理办法、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。现场观察：车间现场：车间为钢架结构，大跨度、高架空，自然通风、采光，辅助机位局部照明；地面画有标线，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；每个车间的出口均在2个以上，通道宽度满足要求；工位附近张贴、悬挂设备维护和保养规程、安全警示标志、设备点检记录表、作业指导书、现场职业危害检测结果告知牌、应急处置卡、现场专项处置方案、禁止标识、风险告知卡等；原材料堆放在托架之上，辅助捆扎，堆高合理，较为安全；设备安全防护罩等齐全、完好，机位附近有操作规程；各设备运转正常；利用手推小车转运；车间配置有灭火器，灭火器上悬挂检查记录表，状态良好。喷涂车间门口张贴职业病危害告知卡，喷塑人员配戴有手套、防毒口罩等防护用品；电焊班组作业区域现场观察焊接主要通过焊接机器人进行，作业人员主要是起到看管作用；员工穿着工衣、带防护用品（口罩、护目镜等）；查看原材料仓库、成品仓库摆放整齐，张贴了相应物料状态标识；化学品存放区域，发现堆放有塑粉，有相关的MSDS及风险告知，物料摆放整齐，符合要求。车间现场电线布线合理，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。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，配有灭火器，未提供定期耐压检测证据，交流。噪声：采用低噪声设备，对高噪声设备采取了隔声、吸声、消声、减振等综合措施；部分工位有较明显的噪声，少数员工未佩戴耳塞，交流；粉尘废气：机加工区域无明显烟尘和异味；电焊烟尘无组织排放；喷粉工序粉尘采用过滤筒处理后通过15 m高排气筒外排，过滤粉尘回收利用；作业人员穿工服，带过滤式呼吸器；喷涂区域使用生物颗粒燃烧供热，加热炉废气采用旋风+水浴除尘器对烟气进行处理后通过15 m排气筒排放。固化室VOCs经收集后通过15m高排气筒外排；废水：生产废水主要是脱脂废水和水洗废水，和生活废水经SBR一体化污水处理装置+气浮污水处理设备处理后排放。固体废物：生产固废主要来自于废边角料、打磨粉末、废焊头，生物质灰渣、污水处理污泥、废包装材料和生活垃圾。一般固废作为再生资源出售，生活垃圾集中收集后，外运卫生填埋处置。其中废脱脂渣属于危险废物，使用专用容器收集储存，设置有危废标签-HW17，废脱脂渣，危险类别有害，设置有危废储存间专门存储，建立由登记台账，张贴有危险废物管理制度；达到一定数量后交由有资质单位处理。查见“废物（液）处理处置及工业服务合同”，2019.8.14，与江西东江环保技术有限公司签订；附宜春市樟树生态环境局同意延期一年的文件。介绍说，因为危废产生量很小，未达到处置数量，本周期内未发生危废转移情况；办公区域：配置的办公桌符合人机工程要求，干净整洁，照明良好、通风良好；配置有空调，温度适宜；有少量绿植；查见配置有消防栓、灭火器，状态良好，定期检查；节约用水用电、纸张双面使用、禁止吸烟、无乱拉乱接电线、无超额电器使用；办公场所生活废水经市政管网排放、无生产废水；办公环境安静，少量噪声，无明显异味；办公用固废集中回收，环卫部门收集处理；办公用墨盒硒鼓等危废以旧换新。员工签订有劳动合同，每年一签，抽见电焊工、喷塑工签订的劳动合同，其中没有相关岗位职业危害告知内容，交流。查见公司制度汇编中-福利的种类及标准章节，规定了劳保用品的发放标准，建议细化；查见“劳保用品发放记录”，显示发放了手套、防护面罩、口罩、护目眼镜、安全帽等劳保用品；抽见2021.3，见领用人在发放记录上签字。 | Y |
| 应急准备和响应 | EO:8.2 | 查见“应急预案”，编制有综合应急预案、专项应急预案、现场处置方案；预案编制基本适用，建议根据新颁布的应急预案编制导则对综合应急预案进行修订，交流；查见“环境、安全检查记录表”，显示对应急物资进行了配置和管理；建议应急物资增加常用急救的用品和药品，并放置在生产一线，交流；查见“应急预案演练记录”，显示2021年5月16日10：00-12：00，公司组织进行了消防安全应急预案的演练；明确了演练类别、演练内容、物资准备和人员培训情况、演练过程描述、人员分工等内容；对预案适宜性、充分性进行了评审，以及对演练效果进行了评审；总结：经过演练掌握了出现突发火灾事件时应如何按应急组织程序要求进行应急处理和有效的撤离和自身防护知识。未发现预案需要改进的需求。介绍说自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | Y |

说明：不符合标注N