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：杨世樟 陪同人员：冯佳璐 | 判定 |
| 审核员：方小娥 王央央；审核时间：2021-6-1 |
| 审核条款：QEO:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标  Q:7.1.3基础设施、7.1.4过程运行环境、8.5.1生产和服务提供的控制、8.5.4产品防护、8.5.5交付后的活动；  EO:6.1.2环境因素辨识与评价、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 |
| 岗位、职责和权限 | QEO5.3 | 按ST/GL-01《岗位职责要求》和ST/GL-02《岗位任职要求》，公司制定岗位职责文件，技质部主要负责公司技术研发、测量设备和质量管理等。负责调试场所内的火灾、用电安全和机械伤害事故管理以及办公场所火灾、用电安全。 |  |
| 质量目标 | QEO6.2 | 生产质量分目标有三项，1）订单交付及时率≥92%；2）仓库帐物卡符合性达到99%；3）设备故障率小于0.5%;  环境和职业安全健康目前四项:1）火灾事故为0；2）人身伤害事故为0；3）触电事故为0；  从考核情况来看，均已达到。 |  |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 查看现场，总面积大概21亩，设办公、生产、仓库、研发质检等区域；办公外场所地面为环氧坪，各个区域有明显的标识；现场按“5S”管理；区域护栏处贴“5S”管理要求。消防设施完整，有检查记录。  生产性及办公工作环境较为整洁，未发现杂物堆放情况。  公司生产设备主要为一台数控冲床、液压弯管机、激光切割机、焊接机器人、单臂焊烟净化器、静电粉末喷涂等设备；设备主要用于烫台、带刀裁布机、粘合机、烫袋机、吹裤机等生产制造。  提供《特种设备台账》：电动单梁起重机（3台）、1T简易升降机（1台）、货梯（1台）、客梯（1台）、叉车（1台）；  抽查电动单梁起重机，设备型号：LD10-14.8A5D，有效期至2022.7.20，使用登记证号：起17浙JA0719(12);  简易升降机，设备型号：TGJ1000/0.13-AS，有效期至2021.11.09，使用登记证号：起87浙JA0084(11);  叉车，设备型号：FD30T，有效期至2021.07.20，使用登记证号：起11浙J01325(17);  提供《2021年设备保养计划》，规定了保养设备、维护项目/部位、维护要求、维护防护、保养时间等内容。  抽查激光切割机3月份保养记录，已在2021.3.6完成保养，保养人：冯金富；  折弯机器人3月份保养记录，已在2021.3.10完成保养，保养人：冯金富；  提供数控冲床2021年5月份“设备日常检查表”，保养项目有：仪表检查、机身清洁、润滑等13项，均按要求保养。  运输过程为外包过程；信息沟通主要以电话、微信以及钉钉等系统； |  |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 公司生产环境按“5S”管理；区域护栏处贴“5S”管理要求，地面为环氧坪，消防设施完整，有检查记录。  满足生产和组装运行的环境要求。  社会自动化需求环境适合公司业务发展；公司每天上班召开班会，生产工艺对温度要求不高。 |  |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司制定了《工序流转卡》、《制造工艺卡（指导书）》《产品检验规程》（含进货检验、过程检验和出厂检验）等能够指导生产。目前产品加工工艺成熟，产品质量稳定，能确保正常的产品实现。对于新产品/新材料/新工艺等项目，按文件要求规定进行策划、实施。  工艺流程为：    生产计划的控制：公司按顾客订单、库存等情况进行编制生产计划，并以《工序流转卡》形式下发至生产车间，车间再以《加工明细表》分配到各工位。  抽查：熨烫工作台《工序流转卡》2021-1，其内容包括：产品名称、型号、数量、技术要等。符合要求，能指导生产。  生产过程中使用的设备：数控闸式剪板机、数控板料折弯机、数控冲床、激光切割机、焊接机器人、静电粉末喷涂设备等，以上生产设备配置适宜，能确保生产和服务的实现。  主要检测设备有：接地电阻测试仪、外径千分尺、内径百分表、绝缘电阻表、耐电压测试仪、接地电阻测试仪等，检测设备的配置能确保生产检测活动的实施，各检测设备均已经过了外部机构校准。  公司已按产品检验规程实施各类产品的检验工作，公司各类检验和监视活动实施正常，能力具备，检验人员具有能力，已经过公司培训考核合格。  公司产品经过出公司检验合格后交付顾客并由销售人员与顾客进行沟通，主要对产品的使用情况进行沟通。  公司的目前生产现场特殊过程：焊接作业、喷塑作业。提供特殊过程确认表。有作业指导书、设备、人员的确认。  查熨烫工作台《制造工艺卡（指导书）》，规定：台面、推拉杆、弯头、熨斗架、吸风底座、前上板、前下板、脚踏板、下排风口、摇臂、模头等生产过程的工序要求、设备、工装要求。  查熨烫工作台《工序流转卡》， 产品型号：TDZ-B1，数量：1000台，生产时间：2021.1.3-2021.1.30  台面：下料、冲孔、折弯、焊接、喷塑，自检均为合格；  推拉杆：下料、螺纹加工、焊接、喷塑；自检均为合格；  熨斗架：下料、折弯、焊接、喷塑；自检均为合格；  模头：下料、折弯、冲孔、焊接、喷塑、装配，自检均为合格；  查粘合机《制造工艺卡（指导书）》，规定：主体机架、旁板、上下加热管架、调压片、台板、罩壳盖板、等生产过程的工序要求、设备、工装要求。  查粘合机《工序流转卡》， 产品型号NHG500-C，数量：95台，生产时间：2021.2.1-2021.2.28  主体机架：下料、钻孔、折弯、焊接、喷塑，自检均为合格；  上下加热管架：下料、钻孔、折弯、焊接、喷塑，自检均为合格；  罩壳盖板：下料、折弯、焊接、喷塑；自检均为合格；  查带刀裁剪机《制造工艺卡（指导书）》，规定：机架、刀罩、侧板、后板、十字座、轴承支架、传动部件等生产过程的工序要求、设备、工装要求。  查带刀裁剪机《工序流转卡》， 产品型号：DCQ700-1，数量：220台，生产时间：2021.5.3-2021.5.28  机架：下料、冲孔、折弯、焊接、喷塑，自检均为合格；  刀罩：下料、冲孔、钻孔、喷塑；自检均为合格；  十字座：下料、钻孔、喷塑；自检均为合格；  传动部件：刀罩安装、调整轮安装、电机安装、警示灯安装，自检均为合格； |  |
| 产品防护 | Q8.5.4 | 采购电器件包缠绕膜包裹，再由纸箱包装，对部件进行防护；仓库设多层货架，离地放置。板材用  成品出货产品内部由塑料袋包装，内放泡沫防震，再纸箱包装，运输放置木托架。上下车用行车或叉车进行搬运。 |  |
| 生产和服务提供的更改控制 | Q8.5.6 | 公司使用的办公软件钉钉内技术文件变更单系统模块，内有技术要求更改审批流程，由相关部门提出，批准后由技术部修改图纸，以总体满足客户要求。  更改有两种情况，内部原因和客户原因。  内部原因由生产部发起，公司评估，及时处置。  客户原因由销售部发起，公司重新报价（损失部分），公司评估审批，及时处置。 |  |
| 环境因素/危险源辨识与评价 | E/O  6.1.2 | 由公司统一进环境因素/危险源辨识与评价,涉及车间的重要环境因素：固废排放、用电超出负荷、线路老化、吸烟等可能引起的火灾事故，外部车辆、生产运行时噪声的排放；  涉及车间的重要危险源清单：火灾、触电、人员伤亡。 |  |
| 重要环境因素/危险源措施 | E/O  6.1.4 | 固废及时收集，由办公室统一策划处置；电线路纳入每年度基础设施检修检查用、公司装有用电安全防护装置；由办公室统一张贴禁烟标志、检查用电情况以预防火灾事故的预防策划；车间人员着装工作服装，以预防用电安全。并采取早班教育强调安全事故。外部车辆、生产运行时噪声的排放主要策划及时关注、提醒。 |  |
| 运行策划和控制 | E/O8.1 | 编制与环境职业健康安全体系运行控制有关的《环境因素识别与评价管理程序》、《危险源辨识与风险评价控制措施管理程序》、《环境和安全运行控制程序》、《改进管理程序》、《风险和机遇的应对控制程序》《应急准备与响应控制程序》等，第三层环境管理文件有职工健康保护管理规定、消防工作管理规定、废弃物管理规定、新\改\扩建项目环境管理办法、危险化学品管理制度、噪声控制作业指导书、节水节电管理作业指导书等。  生产部办公地点在车间，配备灭火器，灭火器也都在有效区内。  办公场所的垃圾能够分类处置都有分类标识。生产未有生产废水排放。  提供了每个月的水电消耗统计表。对每个月的水电消费进行了统计。  查生产部的低配电设施，现场环境卫生整洁，封闭情况完好，电工防护设施都能配备，现场暂无垃圾存放情况。  提供生产部员工的体检。为生产部人员养老保险。与员工签订劳动合同。  生产部与行政部组织每月对现场安全检查，提供安全检查记录，检查内容有：现场卫生、安全生产、消防设施、现场管理等，符合要求。每月组织进行安全生产会议，提供会议记录。  生产部对公司生产设备制定操作规程并进行安全运行检查。生产部办公区域电器设备维护较好。 |  |
| 应急准备和响应 | E/O8.2 | 编制了《应急准备和响应控制程序》，提供了机械伤害应急预案、火灾应急预案、触电事故应急预案、食物中毒应急预案，其中包括目的、适用范围、职责、应急处理细则、演习、必备资料等，相关内容基本充分。  策划成立了义务消防队，包括杨秀红、孙伟军、陈其川、冯周盛、陈英红、陈龙；应急预案包括紧急应变处理流程图、触电、火灾、有毒气体中毒、中暑应急预案等应急预案。通过以上评估，公司应急预案的制定基本合理。  公司进行了消防灭火演练，查应急演练记录。提供了2021.5.20消防灭火演练，参加人员包括总指挥张仕明，策划杨秀红，员工张辉、杨秀红、孙伟军、陈其泽、陈其川、冯周盛、陈申闰、杨世樟、陈英红、陈 龙等10名员工，记录了演练过程，存在的问题主要为要加强消防技能的的培训，普及全体员工的防火意识。并进行了总结评估。  另外提供了2021.3.10触电应急演练。  目前没有发生需响应的突发情况。应急管理基本符合要求要求。 |  |

说明：不符合标注N