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：质检部 主管领导/陪同人员：余俊/周启荪 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021.7.25 |
| 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、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、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 | **Q**EO**5.3** | 现场询问质检部负责人，本部门体系职责：产品检验，不合格品管理、识别辨识本部门的环境因素、危险源以及本部门的运行控制等。 | 符合 |
| 目标  | QEO:6.2 | 部门目标： 2021.7.1考核情况1. 产品出厂合格率100% 100%2.计量器具校准率100% 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 06. 因公责任重大伤亡率为0; 02021年4-2021年6月情况：经查已完成。 | 符合 |
| 监视和测量资源的控制 | Q7.1.5 | 公司为确保产品监视和测量活动需要，提供游标卡尺、角尺、外径千分尺、钢卷尺、钢直尺、涂层测厚仪、水份测试仪等监视和测量设备，查见“设备清单”，共登记7类设备，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。抽查卡尺、钢卷尺、千分尺、水份测试仪的校准合格证据，公司提供了相应量仪的校准证书或检定证书，在有效期内；见附件。监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效, 目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。 | 符合 |
| 产品和服务的放行 | Q8.6 | 采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等，详见Q8.1。质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。**1、进货检验：**检验依据：原材料检验规程，明确了采购物资的验收要求。提供了进货检验记录，抽查2021.3.10日塑粉进货检验记录，对包装、数量、外观、合格证、颜色等项进行了检验，结果合格，检验员余俊。抽查2020.9.28日冷轧钢板进货检验记录，对包装、尺寸、平整度、重量、外观等项进行了检验，结果合格，检验员余俊。抽查2020.12.4日热轧钢板进货检验记录，对包装、尺寸、平整度、重量、外观等项进行了检验，结果合格，检验员余俊。抽查2020.11.29日橡胶木材进货检验记录，对规格型号、尺寸、含水率、外观、数量等项进行了检验，结果合格，检验员余俊。抽查2021.5.22日环卫垃圾桶进货检验记录，对规格型号、外观、数量等项进行了检验，结果合格，检验员余俊。抽查2021.5.22日电动环卫车进货检验记录，对规格型号、外观、数量等项进行了检验，结果合格，检验员余俊。提供了上述物料验收入库单。另查看了门锁、脚轮、导轨、锁、瓦楞纸等原材料进料检验记录。查看到了冷轧钢板、塑粉、木板等原材料第三方委托检验记录，结果合格，见附件。没有发生在供方处进行验证的情况。**2、过程检验：**检验依据图纸、检验作业指导书，提供了工序过程产品控制记录表、关键工序质量控制点记录等过程控制记录，内容包括产品名称、工序名称、型号规格、日期、检验项目要求、检验结果、检验员等。抽2021.3.15日文件柜（规格：1800\*600\*800）产品过程巡检记录，对下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、组装、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员朱艳芳等。抽2021.1.3日书柜（规格：480\*2200\*500）产品过程巡检记录，对下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、组装、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员朱艳芳等。抽2021.2.28日手动密集架（规格：600\*2400\*5400）产品过程巡检记录，对下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、组装、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员朱艳芳等。抽2021.7.10日四人阅览桌（规格：1500\*900\*760）产品过程巡检记录，对下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、组装、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员朱艳芳等。抽2020.9.14日期刊架（规格：700\*420\*1200）产品过程巡检记录，对下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、组装、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员朱艳芳等。抽2021.7.25日防磁柜（规格：525\*465\*1300）产品过程巡检记录，对下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、组装、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员朱艳芳等。抽2020.12.5日重型货架（规格：600\*2000\*400）产品过程巡检记录，对下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、组装、包装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员朱艳芳等。**3、成品（出厂）检验：**检验依据检验作业指导书、图纸、客户技术要求，参考国家标准。提供了成品检验记录，项目记录完整。抽查2021.3.15日文件柜成品检验记录，规格型号1800\*600\*800，数量：20pcs，对主要外 观、外形尺寸偏差（±5mm，实测±1801\*602\*802mm）、邻边垂直度、平整度、底脚着地平稳性、分缝、工艺要求、表面处理、配件的要求等项目进行了检验，判定结果：合格，检验人员余俊。抽查2021.1.22日（书架）成品检验记录，规格型号480\*2200\*500，数量：100pcs，对主要尺寸及偏差（±3mm，实测481mm，2203mm，500mm）、外观质量、稳定性、搁板支撑件强度、搁板弯曲、结构强度等项目进行了检验，判定结果：合格，检验人员余俊。抽查2021.4.12日手动密集架成品检验记录，规格型号600\*2400\*5400，数量：52组，对主要外 观、外形尺寸偏差（±4mm，实测±2mm）、导轨偏差、装配要求、全静载荷、载重运行、稳定性等项目进行了检验，判定结果：合格，检验人员余俊。抽查2021.3.10日重型货架成品检验记录，规格型号W1000\*D600\*H2400，对尺寸及极限偏差、形状与位置公差、外观要求、装配、安装及安全要求等项进行了检验，判定结果：合格，检验人员余俊。抽查2020.10.6日（书架）成品检验记录，规格型号3000\*400\*400，数量：3台，对主要尺寸及偏差（±3mm，实测3002mm，401mm，400mm）、外观质量、稳定性、搁板支撑件强度、搁板弯曲、结构强度等项目进行了检验，判定结果：合格，检验人员余俊。抽查2020.12.4日智能密集架成品检验记录，规格型号W3500\*D580\*H2880，数量：5组，对主要外观、外形尺寸偏差（±4mm，实测3601mm，580mm，2882mm）、导轨偏差、装配要求、全静载荷、载重运行、稳定性、功能要求、安全性能等进行了检验，判定结果：合格，检验人员余俊。暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。**4.** 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2020年8月10日，销售环卫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：聂巧庭；抽查2021年4月30日，销售教学仪器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：聂巧庭；**5、产品第三方检验：**提供了江西省市场监督管理局对公司生产的智能密集架产品的抽查报告，结果合格，检验机构：江西省产品质量监督检测院；日期：2020.12.10；见附件提供了2020.7.14日文件柜、钢制书架、钢木期刊架、钢木书架、钢制货架、手动密集架、公寓组合床、办公桌、办公椅等产品委托检验报告，结果合格，检验机构：国家办公用品设备质量监督检验中心。见附件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 | Q8.7 | 公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；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；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；提供了2021.6.9日不合格品报告，不合格内容描述：现场巡视生产车间，发现在焊接工序，立式文件柜产品（规格900\*420\*1800），横板与顶板之间尺寸偏大3mm，不符合要求。不符合原因：点焊作业人员焊接后未按要求进行自检，试装左右门板，导致批量不良；处理意见：返工处理，评审人：周启荪纠正预防措施，具体如下：1、进行返工，重新补焊；2对员工进行培训按作业指导书要求操作，；按要求自检符合要求后流入下一工序。验证：已返工好；进行了培训。验证人：邹林如2021年6月10日。出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。 | 符合 |
| 环境因素/危险源措施的策划 | EO6.1.2EO6.1.4 | 质检部有对所属区域范围内产品检验和办公活动中的环境因素进行识别、评价。识别的环境因素主要包括意外火灾、固体废弃物排放、生活垃圾的废弃、电能的消耗、水的消耗等，质检部重要环境因素是固废排放和潜在火灾事故的发生。部门识别不够充分，现场指正。控制措施：固废分类存放、垃圾等由行政部负责按规定处置，日常监督检查和培训教育，配备有消防器材等措施。识别的危险源主要包括办公用电不当触电、烫伤、意外伤害、火灾、进车间抽查检验机械伤害、粉尘伤害、噪音伤害、高温伤害、坠落等。不可接受风险识别有：火灾、触电。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、日常培训教育等运行控制措施。 | 符合 |
| 运行控制 | EO8.1 | 查质检部实施以下环境安全管理制度：《运行控制程序》、《固体废弃物管理制度》《消防安全管理制度》、《车间用电安全管理规定》、《公司劳动安全管理办法》、《消防器材管理规定程序》、《火灾事故应急救援预案》、《劳动防护用品管理制度》等。查不可接受风险源：火灾、触电。重要环境因素：固废和潜在火灾。查看，公司制订的相应的管理制度及管理方案，对重大风险源和重要环境因素进行管控。1）查意外火灾控制：对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护。如：查看办公现场张贴有“请勿吸烟”标识；各安全警示标识规范、清楚。现场观察有关检验人员操作，满足操作规程的要求，各劳动防护用品配备齐全。现场查看：办公现场未发现大功率电器使用。有操作指导书以指导员工安全操作。2）查固体废弃物排放的管控：查见检验或试验过程中产生的废料、包装废弃物等生产性一般固废有处理要求，质检部员工同样按要求分类放置固体废弃物。日常通过加强及时关电脑、关灯，节约用纸、用电、办公用品节约资源能源。巡视办公室，无发现违章用电现象。无电池、灯管等危险固废存放统一。 到车间检验时注意滑倒、碰伤、机械伤害、粉尘伤害、噪音伤害、高温灼伤等，遵守车间的环保和安全管理制度，禁止吸烟，穿戴口罩、手套等劳保用品。检验和办公现场用电安全、废弃物管理、安全防护等，均良好，未发现异常现象，运行控制基本有效。 | 符合 |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 查见：《应急准备和响应控制程序》、质检部工作人员的在公司组织下，参加了公司组织的触电事故应急演练及火灾应急演练。通过演练公司员工的安全逃生意识有明显的改善和较大提高。使员工掌握了安全逃生的方式和路径。同时使员工掌握了灭火器材的使用。消防器材完善、良好。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