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：刘淇 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2021年8月28日 |
| 审核条款：QMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、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，EMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2环境目标、6.1.2环境因素、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2职业健康安全目标、6.1.2危险源辨识与评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应 |
| 部门及人员的职责和权限 | **QEO5.3** | 生产部经理：刘淇，介绍说生产部主要作用、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** | 生产部经理刘淇述：公司制定了《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，生产部根据骨灰盒存放架（福寿架）、万佛墙、牌位架的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、模压折弯、钻孔、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。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、触电、机械伤害、噪音伤害，并制定有控制措施。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；单独收集存放，积累一定量后统一处理。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** | 部门主要目标 2021年7月统计情况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%2021.7.31日考核情况，各分解目标已达成。 | 符合 |
| 运行的策划和控制 | **Q8.1** | 公司主要从事骨灰盒存放架（福寿架）、万佛墙、牌位架的生产，生产工艺流程为：下料——冲压、冲孔——折弯——组装——检验——包装——入库。特殊过程：无。工艺同去年相比较，无变更。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。公司生产、检验相关标准：企业参考的国家行业主要是、GB/T3325-2017金属家具通用技术条件、GB/T 13667.1-2015钢制书架 第1部分：单、复柱书架、GB/T13667.3-2013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、客户的技术参数要求等，编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收；生产设备：数控折弯机、多轴钻床、切割机、压力机、裁板锯等。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。公司按照制定的《作业指导书》、《图纸》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。公司生产和服务相关记录主要有：生产通知单、原材料入库单、产品工序巡检记录、成品检验记录等。经确认无外包过程。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发不适用确认 | Q8.3 | 企业按照传统工艺提供生产和服务，其生产加工过程不涉及GB/T19001-2016/ISO 9001:2015标准中8.3条款内容，其不适用的要求不影响公司确保其产品和服务合格的能力和责任，对增强顾客满意也不会产生影响。不适用合理。 | 符合 |
| 生产和服务提供的控制 | **Q8.5.1** | 公司主要从事骨灰盒存放架（福寿架）、万佛墙、牌位架的生产。公司依据客户需求计划，下达生产计划。生产负责人刘淇介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。为生产过程提供了适宜的设备及环境。配备了胜任的人员，如：生产主管刘淇，有较丰富的管理经验和专业技术水平。车间有：设备操作指引、作业指导书、工艺流程、检验规范，操作性较强，可以满足指导操作的要求。提供和配置了卡尺、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。检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。提供和配备了生产车间，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，基础设施和环境能够满足生产需求。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，持证上岗。产品生产工艺流程：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。经识别生产过程关键过程未冲压、冲孔、折弯过程，无特殊过程，无外包过程。工艺同去年一样，无变更。生产厂长介绍说生产过程中采取措施防止人为错误；如：通过专用夹具、配备专业技术人员和加强技术人员的培训不断提高生产水平来防止人为失误等。现场查看有夹具清单，放置于物料架上，摆放整齐，标签规范。生产厂长介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。现场所获得的产品信息为《生产计划》、《首件检验记录》《巡检检验记录》、《成品检验记录》等。厂长王定刚介绍说，每月召开一次生产调度会进行生产、质量工作管理协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。生产现场观察：骨灰盒存放架（福寿架）、万佛墙、牌位架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，正在为牌位架产品（166 \* 240\*70mm）下料背板料，设备激光切割机，尺寸偏差小于2mm，实测符合，操作人丁赛2. 冲压工序，正在为骨灰存放架（430\*330\*500mm）的顶板，设备压力机，专用模具，偏差小于 0.2mm，自检符合要求后，流入下一工序，操作人付菊英。3.打孔工序，正在为万佛墙中托板打孔，设备钻床，打孔偏差小于1mm，实测符合，操作人敖小珍。4.折弯工序，正在加工福寿架背板，专用模具，设备折弯机，自检符合要求后流入下一工序，操作人谢国香。5.装配工序：正对存放架规格： 420\*320\*320 使用设备胶锤，将角花与面板组合，匹配牢固，自检组装后平整，无松动，无少件，活动部件间距小于5mm，固定部位无松动，操作人：葛根秀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、贮存场所，保持标识完整、清晰。公司有明确规定产品的防护要求。1.公司产品采取瓦楞纸、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。2.公司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。3. 查组织的生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通。4.本公司产品主要防碰、日晒雨淋、潮湿、防火。5.车间各区域有灭火器，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。 | 符合 |
| 更改的控制 | Q8.5.6 | 生产部厂长介绍，当内外部环境(如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等)有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。 | 符合 |
| 环境和职业健康安全运行控制 | **EO8.1** | 编制并实施《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》、《设备控制程序》、《劳动防护用品控制程序》、《化学品油品控制程序》、《能源使用管理规定》、《安全生产管理制度》、《安全操作规程》、《设备管理制度》、《应急预案》、等安全控制程序和管理制度等。1、废水管控：企业无工业废水外排，主要是厂区生活废水，排入工业园管网集中处理。2、废气管控：无。3、噪声管控：优化总平面布置，合理布置激光切割机、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。对生产设备、设施进行定期保养；采用吸声罩、减震垫、隔声门窗等消声、降噪措施，定期加强对设备操作的检查合格。员工佩带耳塞、手套、口罩、工作服等防护用品进行作业；公司主要使用的激光切割机进行切割、钻孔后组装作业，部分产品需要进行折弯，在现场审核时车间各机器设备噪音较小，对周边噪音影响不大。4、固废管控：公司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，主要是镀锌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9月至2021年7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。5、能源资源管控：生产过程注意节水、节电、节约钢材、铝型材等，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。6、产品生命周期的环境管控：公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时镀锌板、铝材等还可以回收再利用。7、安全防护：公司给员工发放手套、口罩、工作服、耳塞等劳保用品。8、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。9、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。10、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，查2020年度至今用于环境/职业健康安全资金投入约8.2万余元，主要是员工意外保险费、环保设施、消防设备、劳保用品、安全教育培训费用等。11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。巡查办公区、厂区：企业生产厂区位于江西省樟树市药都北大道89号，公司四周是其他企业，无重大敏感区，根据体系运行的需要设置了生产区、办公区。按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。办公室内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，温度适宜空调未开启。查看各办公区域电脑，空调等办公设施齐全，用电规范，无临时线使用。办公区卫生保持较好，管理较好，无废水乱排现象，无浪费水电现象。办公区域、配置了消防器材、干粉灭火器，查看指针在绿区，有效。办公区域均有固废分类垃圾篓，未发现乱存放废纸、废电池、硒鼓等情况。厂区有配电室一个，门口有灭火器，均有效。门口有配电重地标识，未发现安全隐患。巡视生产车间：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，企业说明未有相关噪音投诉情况发生。使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。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。查看到车间有使用特种设备储气罐，未提供其附件（安全阀+压力表）的有效年检报告，不符合要求，开出不符合项，要求改善。查看下料、折弯等区域发现有部分配电箱的门处于打开状态，存在火灾、触电等安全隐患，与企业现场进行了交流改善。各工序设备操作，建立了《操作规程》，提出了相关操作安全注意事项要求；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。但需加强对特种设备的管理。 | 不符合 |
| 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6月13日负责人：杨金云、敖翔参加人：全体员工（生产部、行政部、质检部、供销部、财务部）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6月5日触电应急演练记录，情况基本同上。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