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：聂云清 陪同人员：傅志远 | 判定 |
| 审核员：褚敏杰 徐爱红 审核时间：2022.3.12-13 |
| 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、10.2不合格和纠正措施  E: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、6.1.3合规义务、9.1.2合规性评价、8.1运行策划和控制、8.2应急准备和响应、10.2不符合、事件和纠正措施 |
| 部门及人员的职责和权限 | QE：5.3 | 生产部现有部长1人、文员1人，下设剪冲折班组、电焊班组、喷涂班组、安装班组。  主要负责：  基础设施管理控制，负责生产和服务提供的控制；  负责生产进度、现场工作环境和安全生产管理。  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。 | Y |
| 环境因素辨识与评价措施的策划 | E：6.1.2  6.1.4 | 提供了环境因素和危险源识别评价与控制程序，无变化。  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、打磨、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：噪声排放、潜在火灾、固废排放、粉尘排放、废气，明确控制措施和责任部门，基本合理。  控制措施：固废集中收集外售；危废交由有资质的单位处理；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；气瓶摆放规范，放置稳固；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。 | Y |
| 目标 | QEO6.2 | 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.生产设备完好率≥90%；  b.生产工艺执行率100%；  c因公责任重大伤亡事故为0；职业病发病率为0；  d火灾、触电事故为0；  e固体废弃物分类处置率100%；  f产品出厂合格率100%。  查见目标完成计划，  2021.12，目标分解考核表显示，考核均已全部完成。 | Y |
| 基础设施 | Q7.1.3 | 查见设备清单，主要生产设备包括剪板机、激光切割机、喷塑线、切割机、冲床、折弯机、电焊机、CO2气体保护焊机、台式钻床等生产设备；  监视测量设备包括游标卡尺、数显千分尺、电子吊钩秤、涂层测厚仪等；  灭火器、污水处理设备、除尘设备等环保辅助设备/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。  各设备进行了维护保养，张贴于机上，按日/周/月/进行设备保养。查看各设备维护保养记录，未出现设备不良情况。  未对设备维修的工时损耗进行统计，交流。  查看公司特种设备：行车、储气罐；  经查，储气罐为简单压力容器，保留有自行维护的记录；  查见：  检定证书——压力表(0-1.6)MPa，樟树市市场监督管理局计量站，证书编号: Y20212830；检测结果合格，有效期至2022.6.28；  安全阀校验报告——宜春市特种设备监督检验中心，报告编号: DAQ2200106，下次校验日期2023年01月04日，校验结果合格；  起重机械定期（首次）检验报告-报告编号：报告编号：DHQ210774，下次定期检验日期：2022年05月；宜春市特种设备检验中心出具，结论合格；  另查见：编号报告编号：DMQ200188等9台的检验报告，同上，结论均符合。  现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。 | Y |
| 过程运行环境 | Q7.1.4 | 现场观察：车间温湿度适宜，照明良好，张挂有设备安全操作规程，工位边上有设备点检表；设备运转情况良好；工作场所布局合理，两个以上大门，人货分流；通道宽度满足要求，场地较小，转运车辆和待加工工件摆放较零乱；没有明显的粉尘和噪声，空气中有少许酸味；作业人员能正确佩戴防护用品；产品堆高满足要求，没有倒塌或滑落的风险。  公司定期举行旅游活动、体检，带薪休假等，已缓解员工的心理压力、过度疲劳等。  公司现场观察，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。 | Y |
| 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：城市公共交通亭（棚）、广告棚（牌）、旅游咨询亭、治安亭（棚）、户外各类收费亭、报刊亭等  3、公司生产、检验相关标准：参考国家/行业标准：金属家具通用技术条件GB/T3325-2017，制订了企业标准：Q/XST004-2014《公共自行车停车棚》、Q/XST003-2014《公共自行车服务智能设备管理柜》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；  4、明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品出厂合格率100%；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→折弯→焊接→打磨→喷涂→安装→包装  2、接收准则：原料验收标准、企业标准、客户要求、参考行业、国家标准等。  3、特殊工序是喷涂、焊接过程，提供特殊过程的《特殊过程确认单》 ，进行了确认符合要求。  三、确定资源需求：  生产设备：包括剪板机、激光切割机、喷塑线、切割机、冲床、折弯机、电焊机、CO2气体保护焊机、台式钻床等生产设备；  监测测量设备：游标卡尺、数显千分尺、电子吊钩秤、涂层测厚仪等；  为实现产品质量目标配置了相应人员（如关键岗位上岗前经过岗前培训，特种作业人员持证上岗等)  四、编制了相应的作业文件：剪板作业指导书、冲压、折弯、焊接、打磨、皮膜处理、喷塑、安装和包装作业指导书及相应的安全操作规程。  五、记录：策划有委托设计合同、内部审核检查表、首末次会议记录、特殊过程确认记录、生产过程记录、检验记录等，基本满足产品实现需要。  策划的输出适合于组织的运行。 | Y |
| 设计开发 | Q:8.3 | 公司对设计开发进行了策划，查见项目设计开发资料：  1、设计和开发策划——项目建议书：明确了项目名称-治安岗亭，项目负责人黄涛；任务日期2021.5.4；  要求为客户要求和国家标准，考虑了环境保护的要求-原材料质量和环保指标限制满足欧盟要求；  人员：生产部、品质部、市场部负责人；  检测设备：钢卷尺、游标卡尺等；  预算经费1400元；  明确了采购、生产、品质各部门的工作任务。  审核人员和批准人员签字。  2、设计开发输入——设计开发输入清单，2021.5.4 ；  输入内容  适用法律法规要求——  使用标准：  GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件  GB-T11253-2007 碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带；  GB/T27809-2011热固性环氧树脂粉末涂料质量标准；  欧盟ＲＯＨＳ指令２０１１/６５/ＥＵ附录和其修正指令（ＥＵ）２０１５／８６３的限值要求；  设计开发产品功能和性能要求——  产品主要功能适用于学校场所，外观质量、尺寸、以及产品稳定性、强度应符合相关产品质量标准要求；  参考类似设计信息——  参考类似的原有产品款式信息、质量技术文件。  设计开发必要的要求——  按照《设计和开发控制程序》及《环保产品设计规范》进行设计、应考虑产品综合成本及原材料最大化使用率，减少原材料的资源浪费。  原材料要求——  原材料及外协件应符合采购验收质量标准及相关原材料有害物质限量标准及环保标准要求  其它要求——  按照设计图纸及产品作业指导书的要求进行生产，并依据原材料、过程、成品检验规程进行检验。  编制、审核、批准人员签字，2021.5.4。  3、设计开发评审报告，2021.5.7  明确了评审内容、存在问题及改进建议、评审结论-符合要求，总经理签名，2021.5.7；评审小组成员签名。  4、设计开发输出清单，2021.5.19  图纸等表述产品特性的文件或样品  原材料要求  生产工艺流程及工艺控制要求  产品验收标准或方法  产品安全使用说明书  编制、批准人员签字，2021.5.19.  5、设计开发验证报告，2021.6.9  设计开发输入综述（性能、功能、技术参数及依据的标准或法律法规等）  1）、产品质量应符合《GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件》  2）、原材料质量及环保指标应符合GB-T11253-2007 碳素结构钢冷轧薄钢板及钢带；GB/T27809-2011热固性环氧树脂粉末涂料质量标准；欧盟ＲＯＨＳ指令２０１１/６５/ＥＵ附录和其修正指令（ＥＵ）２０１５／８６３的限值要求。  3）、产品工艺结构符合标准要求；产品外观符合客户的要求；  检验报告：  1）、结构合理，符合质量标准要求 已通过  2）、用料符合相关标准要求 已通过  3）、结合处牢固、稳定 已通过  4）、外观工艺要求 已通过  验证结论：符合设计要求。  6、设计开发确认报告，2021.6.9  确认办法：  1）、通过目测、外观符合客户要求；  2）、通过测量、产品结构、框架接口、外形尺寸符合标准要求；  3）、通过检查、产品稳定性、强度，外观符合工艺标准要求；  4）、通过委托检测：产品各项指标符合质量标准要求；  5）、已附带部件图、外形图、材料清单、工艺质量要求等说明。  确认结论：符合要求。  客户确认签字。  7、设计和开发更改  介绍说，本项目按顾客技术要求研发，没有发生变更，如发生变更，将会对变更后的结果进行评审、验证、确认、批准。  另查见公交候车亭设计开发资料，提供设计开发的图纸、下料单等。  设计开发过程受控，符合要求。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事城市公共交通亭（棚）、广告棚（牌）、旅游咨询亭、治安亭（棚）、户外各类收费亭、报刊亭的生产。  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。  生产部负责人介绍说，公司依据已中标的标书/客户的订单，下达生产计划。接到订单后召开生产会议，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。  一、现场查看受控条件：  1) 公司目前从事城市公共交通亭（棚）、广告棚（牌）、旅游咨询亭、治安亭（棚）、户外各类收费亭、报刊亭的生产。  生产的工艺流程是：下料→冲压→折弯→焊接→打磨→喷涂→安装→包装。  特殊工序是喷涂、焊接过程。  查见特殊过程确认文件,2021.10.10，对喷涂工序、焊接工序从人员、设备、工艺、原材料等进行了确认；符合。  通常依据客户的订单来确定需要生产以上产品的数量、规格型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。  现场有：生产计划、图纸、设备操作规程、冲压作业指导书、折弯作业指导书、焊接作业指导书、喷涂作业指导书、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）提供和配置了游标卡尺、数显千分尺、电子吊钩秤、涂层测厚仪等，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）提供和配备了包括剪板机、激光切割机、喷塑线、切割机、冲床、折弯机、电焊机、CO2气体保护焊机、台式钻床等生产设备，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。品质部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，市场部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。  抽见：  杭州处置台项目：  评审记录——2021.11.28，杭州处置台项目产前评审记录，各相关责任人签字；  制程检验记录——  安装-2021.12.6，记录外观、颜色、螺丝等相关内容，检验员与审核人员签名；  折弯-2021.11.29，记录外观、尺寸等内容，检验员与审核人员签名；  焊接-2021.11.30，记录规格、成型、尺寸、方向、规格、表面等相关内容，检验员与审核人员签名；  余杭机柜项目  评审记录——2021.7.1，余杭机柜项目产前评审记录，各相关责任人签字；  制程检验记录——2021.7.6，记录焊接、外观、压铆及成型后相关内容，检验员与审核人员签名；  宜春候车亭项目  评审记录——2021.8.10，宜春候车亭项目产前评审记录，各相关责任人签字；  制程检验记录——2021.7.6，记录焊接、外观、膜厚及颜色等相关内容，检验员与审核人员签名；  杭州棚项目  评审记录——2021.3.15，杭州棚项目产前评审记录，各相关责任人签字；  制程检验记录——2021.3.19，记录冷板、尺寸等相关内容，检验员与审核人员签名；  介绍说，城市公共交通亭（棚）、公共自行车亭（棚）、广告棚产品结构形状基本一致，都属于金属框架加工，区别主要在于规格尺寸、颜色、装饰面板的不同。  现场查见：  生产通知单，下单日期3.2，交货时间3.17，杭州巴士公交站牌50套，按图纸生产；  1．下料工序：加工设备：切割机；检验要求：零件图纸；  2. 冲压工序：设备冲床，专用模具，检验要求：零件图纸偏差小于 0.1mm；  3、焊接工序：加工设备：二保焊；根据作业指导书选用适当电流、电压；检验要求：无气孔、夹渣等。  4、打磨工序：正在对焊接后的产品件进行打磨如弯头等，加工工具：角磨机；加工要求：焊缝打磨平整，无明显凸起；检验要求：打磨后焊缝无假焊、夹渣、气孔，焊缝光滑无明显手感；  5、皮膜处理：加工设备：磷化池；加工要求：无明显生锈，磷化后色泽暗青，无水渍；检验要求：用干净白色无纺布检查无油渍，磷化膜达标。  6、静电喷涂工序：加工设备：喷涂流水线；加工要求：色差合格，膜厚合格等；检验要求：喷涂后检测膜厚、外观、附着力、硬度、耐溶性。  7、组装工序：加工工具：手电钻等工具；检验要求：开关顺畅，外观符合要求。  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。 | Y |
| 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。运输过程中螺丝固定于车厢上，用冷板钢材做成的拉条井字形围于四面进行防护；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（叉车）、行车、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。 | 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 | E8.1 | 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、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。  对噪声达标排放采取措施如下：优化总平面布置，合理布置风机、切割机、修边机、卷圈机等高噪声设备，同时选用低噪声设备，对所用的高噪声设备采用消声、隔声和减震等措施，可有效减低噪声对周围环境的影响。  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。一般固废主要为废边角料、废焊接头、炉渣，分类收集后外售、资源化再利用，不外排；污水处理污泥、生活垃圾，由环卫部门定期清运处理。危险废物主要为废切削液、废活性炭、废表达处理液沉渣包括废脱脂液滤渣、废酸洗液沉渣、废表面液和磷化液沉渣，定期交有资质单位回收处理。  废气污染防治  废气主要为焊接烟尘、喷漆室废气、喷粉室废气、烘干室废气、燃烧废气。焊接烟尘采用移动式焊接烟尘净化器对焊接烟尘进行处理。  喷粉室废气主要污染物为粉尘，经过滤装置处理后从15米排气筒排放。  烘干室废气采用活性炭吸附装置处理后经15米排气筒排放。  酸洗池散发有氯化氢气体经管道收集，风机抽至1根15米排气筒排放。  废水污染防治  按“清污分流、雨污分流”原则建厂区排水管网，废水主要为脱脂清洗废水、酸洗废水、表面废水、磷化废水、磷化清洗废水及生活污水，生活污水经隔油+化粪池处理后，入厂区生活污水处理站处理。脱脂废水经隔油沉淀池预处理；酸洗废水经中和沉淀预处理；表面废水、磷化废水、磷化清洗废水经一级絮凝沉淀池处理后，与生活废水一并排放。  提供了2021年污水处理设备运行记录，运行正常。  现场见2021年环境安全检查记录表，每月对抽查环境安全情况进行检查，检查项目主要有：各区域卫生垃圾处理，废料处理、物料储存安全情况；消防设施是否完好；消防通道是否畅通；消防设施是否定期进行点检；人员是否按规定穿戴防护用品，设备安全情况、噪音情况、生产安全用电情况、用电是否有乱搭线现象；接地保护是否完好、能源消耗等.  查看了2021年各月检查记录，检查结果均正常。  现场运行控制：  办公及生产区域配备有多个灭火器和消防水井；  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、工作帽等安全防护用品。生产车间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，环保设施运行正常。  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。  喷涂工序，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，加热炉产生的废气对烟气进行处理，经15米高排气筒排放；喷涂室内产生的粉末涂料粉尘采用旋风除尘器+圆筒形过滤装置过滤，对喷塑废气粉尘进行处理，塑粉回收利用再生产，未回收到的粉尘无组织排放。  冲压、折弯、工序观察到操作工技巧熟练使用，穿戴了防护用品如工作服、手套、口罩、耳塞等，符合要求。  焊接工序，工件焊接过程中，会产生一定量的焊接烟尘无组织排放，员工穿戴了工作服、手套、口罩、护目镜等防护用品，符合要求。  各生活垃圾、一般固废、化学品、危废分开存放；  巡查化学品存放区域，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。  巡查危废仓库，贴有危废标识，有相关危废登记进出管理记录，包括日期、名称、数量等信息。  查见危废转移和处理记录，保留与东江环保签订的危废处理合同以及东江环保的相关运输、处理资质文件。  抽见危险废物转移联单：  编号：2021360900008707，废酸渣、900-349-34、 腐蚀性、固态酸，数量0.082T，2021-08-14；  编号：2021360900008703，废脱脂渣、336-064-17 、毒性、固态重金属，数量0.022T，2021-08-14；  另查见：编号：2021360900008708，废活性炭、900-041-49；编号：2021360900008706，废磷化渣336-064-17；编号：2021360900008709，废过滤芯900-041-49等联单，符合。  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。  车间现场在环保方面的控制管理基本有效。 | Y |
| 应急准备和响应 | E8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”，有效文件，无变化；  查见“应急预案备案登记表”，2022.1.18；  查见生产安全事故应急预案，内容包括：中毒窒息、机械伤害、车辆伤害、起重伤害、高处坠落、触电、火灾爆炸、粉尘爆炸、容器爆炸、高温中暑、物体打击、其它伤害、淹溺、灼烫等事故的应急预案、专项预案、现场处置方案等；  查见应急救援培训和演练计划2021；  查见消防设施配置情况表、应急救援器材配置表等；  查见应急救援器材维护检查表；  查见应急预案演练记录，2021年7月28日14：00～16：00，生产部组织全体员工进行了模拟厂区可能发生火灾事故应急演练，保留了演练方案、签到表、演练照片等记录；  进行了演练总结评估：少数员工未掩住口鼻，撤离不迅速，态度散慢。未提供后续措施的证据，交流。  另查见化学品泄漏演练记录，同上。 | Y |
| 合规义务、法律法规和其他要求 | E6.1.3 | 编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》，对法律法规的识别更新和应用进行规定，行政部为主控部门。  介绍说主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。提供了《环境法律法规及其他要求清单》，识别了企业相关环境法律法规、标准和其他要求。如《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《江西省环境污染防治条例》、《中华人民共和国劳动合同法》、《中华人民共和国突发事件应对法》等。  已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素相对应。  公司法律、法规及其它要求都有现行文本，大部分为电子版本。各部门如有需要到行政部查阅。公司通过培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。 | Y |
| 合规性评价 | E9.1.2 | 编制了《合规性评价控制程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。  查见合规性评价报告,2021年12月24日，对公司适用的法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价结论：从本次检查的结果来看，我公司没有违反国家法律、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。  保留合规性评价记录。  部门已对有关法规及其他要求进行识别、评价，满足要求。 | Y |

说明：不符合标注N