管理体系审核记录表（远程审核）

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 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：李腊根 | 判定 |
| 审核员：文波 审核时间：2022年4月23日 |
| 审核条款：QMS:5.3 8.1运行策划和控制、8.3产品和服务的设计和开发、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，EMS: 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，OHSMS: 5.3组织的岗位、职责和权限、6.2.1职业健康安全目标、6.2.2实现职业健康安全目标措施的策划、6.1.2危险源的识别与评价、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 | **O5.3** | 部门负责人：李腊根，共26人。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 | **O6.1.2**O6.1.4 | 生产部负责人介绍说：公司制订《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，生产部主任李腊根述：公司制订《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，对骨灰盒存放架（福寿架）的设计、生产进料、办公；火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜的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。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、折弯、焊接、喷塑、组装包装、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、废气、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：潜在火灾，噪音排放、废气/粉尘排放、固废排放，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；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。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、物体打击、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：火灾，触电、粉尘/吸入性伤害、噪声伤害、机械伤害等，并制定有控制措施。控制措施：选用低噪声设备，合理布局，隔声减震；设备加防护罩、设备/电路定期检修、不定期检查，提高安全意识；做好火灾/爆炸/触电等预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；加强个体防护。基本适宜，具体见EO8.1条款。 | 符合 |
| 目标及方案 | **O6.2** | 查有公司级管理目标，并按照部门对目标进行分解，有目标管理管理规定，规定了目标的分解及考核的具体方法。部门主要目标 1. 生产工艺贯彻执行率100%2. 生产设备完好率90%以上3. 员工重大责任伤亡率为0；职业病发病率为04. 火灾事故为05.固体废弃物分类处置率100%查见目标指标管理方案，见对重要环境因素和不可接受风险建立了管理方案，明确了控制措施、责任部门、责任人；2022年1月-2022年3月，考核目标均已全部完成。 | 符合 |
| 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：骨灰盒存放架（福寿架）的生产。3、执行的产品标准：顾客技术要求、GB/T3325-2017《金属家具通用技术条件》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、质量目标和要求：生产设备完好率≥90%；生产工艺执行率100%；二、过程及产品接收准则，1、工艺流程：剪板下料——打孔——冲压——折弯——焊接——喷塑——组装——检验入库2、接收准则：原料验收标准、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》 对喷涂工序、焊接工序相关人员设备、作业方法、环境同去年一样，未有变更，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、冲床、数控折弯机、二保焊、压力机、断料机、激光切割机、全自动喷塑流水线、加热炉、行车、叉车等生产设备；监测测量设备：游标卡尺、钢卷尺等；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、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。制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施，目前无变更需求。经识别，无外包过程。 | 符合 |
| 产品和服务的设计和开发 | **Q8.3** | 组织按照顾客要求和已设计的款式进行骨灰盒存放架（福寿架）的生产，公司已取得专利87个，企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，骨灰存放架产品工艺相同，都是金属框架结果组成储存盒，主要是材料、尺寸、款式、结构、花纹和颜色存在变更，各产品设计过程相似，相应设计开发策划、输入、评审、确认有变更部分，经过总经理、技术人员、生产厂长和顾客共同确认。查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，同时考虑引用生命周期的理念以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。组织提供了骨灰盒存放架的设计开发资料。一、抽查了骨灰盒存放架(福寿架)（430\*330\*300）的相关研发资料，记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。（一）设计开发的策划，包括了设计和开发各个阶段的评审、验证和确认活动，以及设计开发人员分工及职责，编制：李腊根，批准：汪晓虹，日期：2022.3.10。（二）查设计和开发的输入：提供了《设计开发输入清单》，包括适用的法律法规要求、产品预期的功能性能要求等； 编制：李腊根，批准：2021.3.13。（三）查设计和开发的输出：提供了《设计开发输出清单》、相关图纸、工艺文件、检验标准等，编制：汪晓虹，批准：2022.3.20。（四）查设计开发的评审：提供了《设计开发评审报告》，对骨灰盒存放架(福寿架)（430\*330\*300）设计开发输出进行了评审，评审结论：本次开发的新产品在性能和工艺技术等方面基本上达到了顾客的要求，各项技术指标均达到要求。评审人员：汪晓虹、陈建华、李腊根等、时间：2022.3.18。（四）、设计开发验证：提供了骨灰盒存放架(福寿架)（430\*330\*300）《新产品试生产报告》《设计开发验证报告》，对产品外观、尺寸等进行确认，结论：合格，确认人员：汪晓虹、陈建华、李腊根等； **设计开发验证报告**GTL-JL-21

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目名称: | 骨灰盒存放架(福寿架)  | 规格型号: | 430\*330\*300 |
| 试验样品编号 |  | 验证日期 | 2022.3.18 |
| 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/T 3325-2017 金属家具通用技术条件》 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 18584-2001室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量；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； |
| 主要检验设备 |
| 序号 | 设备编号 | 设备名称 | 操作者 | 备注 |
| 1 | 01 | 游标卡尺 |  刘高瑞 |  |
| 2 | 02 | 钢卷尺 |  陈少奇 |  |
|  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |
|  |
| 验证报告 | 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

  检验员：陈建华 日期：2022.3.18  |
| 验证结论 |  同意 |
| 对验证结论的跟踪结果：  同意 |
| 评审成员职责 | 总经理 | 市场部 | 质检部 | 生产部 |  |
| 评评审小组成员签字 | 汪晓虹  | 汪晓虹 | 陈建华 | 李腊根 |  |

 （五）、设计开发确认查产品设计和开发确认，提供了骨灰盒存放架(福寿架)（430\*330\*300）设计开发确认/鉴定报告，经样品交付验收和试用，全部指标合格，无发生任何质量方面问题的反馈，取得良好的反响，达到设计要求。客户进行了签名确认，确认日期2022.3.21。（六）、设计开发更改：应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，暂未发生设计更改情况。研发过程发现的问题已及时进行了修正，修正后结果能满足技术要求。其他骨灰盒存放架(福寿架)的设计要求相似，另抽查了其他骨灰存放架产品的设计开发资料（包括：设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认记录），情况同上。抽查了公司取得的发明、实用新型、外观等专利情况，共获专利87项（实用新型36，外观32），自去年审核后取得了1项。C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\WeChat Files\4cbf00b9e57d26b17f36b6c57a65b88.png C:\Users\ADMINI~1.USE\AppData\Local\Temp\WeChat Files\9dfd3bfd7b96bd9d1e77de1965a7d3f.jpg 组织的设计开发控制基本符合规定的要求。 | 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）的生产。公司依据客户订单，下达生产计划。生产负责人李腊根介绍说，接到定单后召开生产会议，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。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：生产厂长李腊根，有较丰富的管理经验和专业技术水平。剪板下料－冲压－折弯－焊接－喷塑－检验－组装－成品检验－入库。提供喷塑、焊接特殊过程的《特殊过程确认单》，对喷塑、焊接过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，工艺过程、设备、作业方法、原材料均未变更，等同去年一样。现场有：1）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、钢卷尺等，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。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、冲床、压力机、电焊机、切割机、折弯机、喷塑线、储气罐、行车等生产设备，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、管理人员等都经过了培训，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，通过专用图纸、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。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。生产部质检人员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。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。现场审核抽查产品生产关键工序控制情况：现场审核，抽查关键工序控制情况：生产现场观察：骨灰存放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，为骨灰存放架（牌位架）产品（400\* 300\*300mm）箱体部件进行下料，设备激光切割机，侧板（654\*800mm）、托板（446\*353.5mm），封板（370\*370mm）等，尺寸偏差小于1mm，实测符合，操作人汪金喜。 2.冲压工序，正在为骨灰存放架（牌位架）产品（400\* 300\*300mm）的上下板连接冲孔，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，操作人姜惠军。3. 折弯工序，正在加工骨灰存放封板，专用模具，设备折弯机，自检符合要求后流入下一工序，操作人杨飞。4、焊接工序：正在对骨灰存放架（牌位架）产品侧板与侧板加筋进行点焊，使用电焊机，设好电流电压进行焊接，自检外观、焊接无脱焊、无虚焊、无错位、焊缝均匀等，符合要求，操作人：黄悦。5、静电喷涂工序：对骨灰存放架（牌位架）产品的立板、顶板、封板、侧板等进行喷塑，工艺重点控制参数（温度：220℃、时间：18分钟，喷涂电压：60-100KV），自检：外观光滑、无色差、无漏喷、无挂流、无脱漆，操作人：康小细。6组装工序，正在组装存放架门，使用胶锤将骨灰盒存放架门（牌位架）进行组装，要求组装后平整，活动部件间距小于5mm，固定部位无松动，无少件，现场观察操作符合，操作工叶涵。通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。 | 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（各原材料区、成品放置区等）、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。产品标识和防护管理基本符合要求。 | 符合 |
| 更改控制 | 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 |
| 运行控制 | EO8.1 | 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、危险废物管理制度、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。2、废水管控：企业无工业废水外排，主要是厂区生活废水，水膜除尘废水；经处理后排放。3、废气管控：企业废气主要是燃烧废气、喷塑废气及无组织排放废气；1台加热炉燃烧生物质颗粒，烟气经管道在烤炉内循环后，经旋风尾气风机处理+布袋除尘器处理后，经15m排气筒排放；喷塑工序喷室内产生的粉末涂料粉尘，通过风机将粉末吸入回收系统。喷涂粉尘经旋风除尘器处理后进入一套圆筒形的玻璃纤维过滤装置除尘，后通过15m高排气筒排放。静电粉末喷涂过程中烘烤会产生少量的挥发有机气体产生，呈无组织排放。焊接工序会产生少量焊接烟尘，呈无组织形式排放。员工佩带口罩进行防护。4、噪声管控：噪声主要是机械设备运行时产生的，主要设备有风机、剪切机、冲床、折弯机等机械设备；采取合理布局、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，员工按要求佩带手套、耳塞等相关防护用品作业；其他工序基本无高噪声设备。产区内建立绿化隔离带，降低噪音影响； 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、铝材、铝塑板等下料、冲压工序的边角料，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。布袋除尘器回收塑粉回用于生产， 热风炉炉灰及其布袋收集烟尘统一外售处置；生产过程中的危废：主要是废塑粉及空桶，暂存于危废库中存放，由供应商回收处理。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2021年12月至2022年3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。提供三废检测报告（编号：ZTH202203LX033），检测单位：江西纵天衡科技有限公司；报告时间：2022年3月27日；检测项目：废水、废气、噪音等。报告各测数据在标准范围之内，见附件报告。6、能源资源管控：生产过程注意节水、节电、节约钢材等，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。7、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，生命周期终了时钢板、镀锌板、铝材、铝塑板等还可以回收再利用。8、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。9、安全防护：提供各岗位职业病危害告知书，公司给员工发放手套、口罩、耳塞、工作服、护目镜等劳保用品。10、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。11、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。12、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是垃圾处理、环保设施、消防设备、社保劳保用品、安全教育培训等。13、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。14、固体废弃物分类管理，可回收废物交废品收购单位回收；不可回收废弃物，由环卫部门负责处理。生产部已经按照体系的要求进行策划控制。远程查看办公区、厂区：企业位于江西省宜春市樟树市张家山工业园十号路东侧，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。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、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，有配电重地标识，未发现安全隐患。配电室，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，内部配有灭火器，处于有效状态。巡查生产车间：涉及到的重要环境因素主要是：潜在火灾、粉尘/废气排放、固废排放、噪音排放等。涉及到的不可接受风险主要是：火灾、触电、职业病（粉尘/噪音伤害）、机械伤害等。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；建立了当心触电、小心火灾、禁止吸烟等安全警示标识。查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施等。操作人员佩带工作服、手套、护目镜、耳塞等安全防护用品。固体废弃物主要来源于原材料的包装物和生产过程的边角料、焊接废料，各自分类集中收集，回收外售；生产过程产生的不合格废品回收外售，生产垃圾由相关部门处理。噪声源主要来源于冲压机、剪板机、折弯机等设备，高噪声设备安装在厂房内部，安装了减震装置，消音器等。焊接工序，主要是少量部件如门板筋点焊碰焊加固作业等，会产生少量的焊接烟尘。通过车间通风排放到车间外，员工穿戴了工作服、手套、口罩、护目镜等防护用品，现场查看二氧化碳气瓶放置摆放整齐，设有固定防倒装置，符合要求。生活废水经污水处理设施预处理后排出。喷涂在密闭的流水线内作业，除尘器运转正常。生物质燃烧炉加装有除尘器，运转正常。工作现场无杂物，切断的冷轧钢材下脚料堆放在废料区，袋装分类存放。喷涂工序，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；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（其作用相当于布袋除尘器），对喷塑废气粉尘进行处理，塑粉回收利用再生产，未回收到的粉尘为无组织排放。冲压、折弯、工序观察到操作工技巧熟练使用，经询问知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如工作服、手套、口罩、耳塞等，符合要求。现场电线布线合理，电线均处于完好状态，电路开关完好。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；各人员持证上岗。生产区域、配置了消防器材、灭火器等消防器材，处于有效状态。固体废弃物主要来源于原材料的包装物和生产过程的边角料，回收外售；生产过程产生的不合格废品回收外售，生产垃圾由相关部门处理。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，部门运行控制能结合生命周期观点和方法，基本符合要求。 | 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，由行政部组织演练，提供了应急预案演习记录，生产部参与了公司组织的各应急演练，见行政部审核记录。 2022.2.25日参加了公司组织的火灾应急演练。20223.23日参加了公司组织的机械伤害事故应急演练。查到“2022年消防器材检查记录”，没月对各区域的灭火器进行了检查，检查结果正常，检查人李刚。自体系运行以来尚未发生紧急情况。 | 符合 |
| 不符合和纠正措施事件调查、不符合、纠正措施和预防措施 | QEO10.2 | 保持实施《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》，对纠正预防措施识别、评审、验证，事故事件报告、调查、处理等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。 对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施（参见管理评审记录）。体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。 | 符合 |

说明：不符合标注N