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：罗泽兵 陪同人员：邱际美 | 判定 |
| 审核员：董显平、褚敏杰 审核时间：2022年08月10日至12日 |
| 审核条款：  QMS:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2质量目标、7.1.3基础设施、7.1.5监视和测量资源、7.1.4过程运行环境、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、8.6产品和服务的放行、8.7不合格输出的控制  E/O:5.3组织的岗位、职责和权限、6.2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 |
| 部门及人员的职责和权限 | QEO：5.3 | 生产部现有35人，厂长1人、主管1人、文员1人、操作工人32人。  主要负责：  基础设施管理控制，产品设计开发、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、危险源辨识和评价，生产过程运行的环境和安全控制。 | Y |
| 环境因素/危险源辨识  评价措施的策划 | EO：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》：识别生产部的环境因素产生过程包括：生产区域、办公区域中的能源消耗、粉尘的排放，噪声的排放，资源的消耗，火灾、固废的废弃等，在环境评价过程中考虑生命周期影响。  使用分级评分的方式进行评价；  查见《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、固废排放等；  控制措施：固废集中收集外售；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；配置除尘装置；使用个人防护用品；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。  查见《职业安全健康管理体系危害辨识、风险评价、风险控制工作表》，按照生产过程识别了生产部的面料裁剪工序、缝纫工序、全自动打簧床网机、打钢边工序、打棕、车裁、包装、原材料/成品仓库、开料、钉架、开棉工序、裁皮、安装、包装等工序存在的机械伤害、触电、物体打击、尘肺病、噪音伤害、中暑等危险源；  采用“D=LEC”方法进行评价；  提供《不可接受风险清单》，生产部不可接受风险有：触电、火灾、机械伤害、职业病伤害（噪音、粉尘）等；  并制定有控制措施：通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对危险源实施控制，如：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；配置除尘装置；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；  明确控制措施和责任部门，基本合理。 | Y |
| 目标 | QOE:6.2 | 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：  生产工艺执行率100%  生产设备完好率≥90%  产品出厂合格率100%  检测仪器100%经过检定、校准  进厂原材料合格率100%  因公责任重大伤亡率为0  职业病发病为0  火灾、触电事故为0  固体废气物分类处置率100%；  2022年1-2022年6月两个季度考核结果显示所有目标均已完成。 | Y |
| 基础设施 | Q:7.1.3 | 查见设备清单，主要生产设备包括：五线锁边机、双针缝纫机、电脑裥棉机、长臂床垫商标车、支力簧机、床垫打簧机、弹簧烘烤箱、四角气动弯边框机、开式可倾压力机、半自动串网机、裥棉机、空压机、吸尘器等；  主要环保设备、安全装置：消防栓、灭火器、垃圾桶、除尘装置、安全阀、急停按钮等；  主要监测设备：游标卡尺、钢卷尺、压力表；  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。  查见设备保养计划，对设备定期维护做了安排；  抽见设备保养记录表，对设备进行了维护保养：2022.1.13-床垫封边机、2022.6.26-电脑裥棉机；  介绍说，每天操作人员都会对设备进行检查，抽见设备日常保养/检修记录表，2022.8；  现场观察，设备运转正常。  特种设备管理：  查见特种设备使用标志，电梯；  定期检验报告——2021.12.7，赣州市特种设备监督检验中心出具，结论合格；  电梯日常维护合同——广东川田电梯有限公司南康分公司签订；  日常维护保养记录——维保单位每15天对电梯进行一次维护保养，抽见2022.4-6，均正常；  查见储气罐为简单压力容器，2019年生产，在使用寿命周期；  查见校准证书——压力表，1.6MP，2022.8.4，广东中准检测有限公司出具，结论通过，有效；  查见安全阀校验报告，2022.8.3，广东省特种设备检测研究院顺德检测院出具，校验结果合格。 | Y |
| 监视和测量资源 | Q：7.1.5 | 有建立“监视和测量控制程序”并在过程控制中实施。  监视测量设备包括游标卡尺、卷尺等；查见检定证书：  钢卷尺——2022.8.4，广东中准检测有限公司出具，结论通过，有效；  游标卡尺——2022.8.4，广东中准检测有限公司出具，结论通过，有效；  以上量具校准结果显示能满足过程控制需要。 | Y |
| 运行策划和控制、 | Q:8.1 | 公司主要从事：软体家具（弹簧软体床垫、软体床、软体沙发、棕纤维床垫）的生产  产品生产工艺流程：  （1）弹簧床垫生产流程：  A:裥棉——裁剪——缝纫成型  B:床网制作——打边——打棕——车裁——扣布——围边——检验——打包装——检验——入库  （2）软体床、软体沙发生产流程：  开料——钉架——开棉——打底——裁皮——车皮——扪皮——安装——包装  （3）棕纤维床垫生产流程：  裥棉——裁剪——缝纫成型——车裁——扣布——围边——检验——包装——检验——入库  明确了质量目标和相关的产品特性要求：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：软体家具 弹簧软床垫QB/T1952.2-2011、软体家具沙发QB/T1952.1－2012、软体床QB/T4190－2011、软体家具棕纤维弹性床垫GB/T26706-2011、软体家具沙发有害物质限量等级细分T/GIEHA 5-2018；  主要生产设备包括：五线锁边机、双针缝纫机、电脑裥棉机、长臂床垫商标车、支力簧机、床垫打簧机、弹簧烘烤箱、四角气动弯边框机、开式可倾压力机、半自动串网机、裥棉机、空压机、吸尘器等；  主要监测装置：游标卡尺、钢卷尺等；  主要环保设备：消防栓、灭火器、垃圾桶、除尘装置等；  设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。  公司按照制定的襇棉作业指导书、裁剪操作规范、车位操作规范、车商标操作规范、扣布操作规范、串床网操作规范、包装操作规范、床垫全自动流水线操作规范、床垫全自动包装压缩机操作规范、床垫卷包机操作规范、打夹码整边操作规范、打底操作规范、袋装弹簧机操作规范、袋装弹簧粘胶机操作规范、带锯机安全操作规程、推台锯安全操作规程、空压机操作规范、汽动射钉枪操作规程、搬运操作规范、检验规程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：生产图纸、质量标准、生产单、床垫生产单、原材料检验记录、巡检记录、成品检验记录等。 | Y |
| 产品和服务的设计和开发 | 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：  一、项目名称-弹簧软体床垫  1、项目建议书：  明确了项目名称-弹簧软体床垫，项目负责人廖为龙；任务日期2021.11.10；  明确了任务需求、人员、设备、资金等；  2、设计开发输入清单，2021.11.12；  适用法律法规要求QB/T1952.2-2011 软体家具 弹簧软床垫、T/GIEHA 6-2018软体家具 床垫有害物质限量等级细分、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、参考类似设计信息、设计开发必要的要求。  3、设计开发评审报告，2021.11.17；  评审内容（1合同符合性、2外观（美观）性、3结构合理性、4框架接口正确性、5环境影响、6安全性、7外形尺寸、8稳定性、9强度、10产品部件图、11材料清单、12工艺要求文件及说明、13包装要求）；  4、设计开发输出清单，2021.11.15；  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；  5、设计开发验证报告，2021.11.19；  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  6、设计开发确认报告，2021.11.23  明确确认方法：  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：符合设计要求；  7、产品设计变更通知单  本项目按顾客技术要求研发，没有发生变更。  另查见：  软体床、沙发、棕纤维床垫等产品的设计开发资料；同上；  设计开发过程基本受控。 | Y |
| 生产和服务提供的控制 | Q8.5.1 | 公司主要从事软体家具（弹簧软体床垫、软体床、软体沙发、棕纤维床垫）的生产。  介绍说，公司依据已中标的标书或客户的订单，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。  公司按照策划的要求进行生产控制：  （1）弹簧床垫生产流程：  A:裥棉——裁剪——缝纫成型。  B:床网制作——打边——打棕——车裁——扣布——围边——检验——打包装——入库  （2）软体床、软体沙发生产流程：  开料——钉架——开棉——打底——裁皮——车皮——扪皮——安装——包装  （3）棕纤维床垫生产流程：  裥棉——裁剪——缝纫成型——车裁——扣布——围边——检验——包装——检验——入库  关键过程：裥棉、裁剪、裁皮  主要生产设备包括：五线锁边机、双针缝纫机、电脑裥棉机、长臂床垫商标车、支力簧机、床垫打簧机、弹簧烘烤箱、四角气动弯边框机、开式可倾压力机、半自动串网机、裥棉机、空压机、吸尘器等；  主要监测装置：游标卡尺、钢卷尺等；  抽查生产过程记录，提供：  **弹簧软体床垫：**  床垫质量标准——明确了打底、扣边、围边、车位、裁面料、包装、绣边等工序的技术参数、工艺要求等；  床垫生产单——安排每天的生产产品型号、规格、数量，备注工艺或者颜色及客户等信息；抽见：  2021.9.24——典美，1.8×2.0，数量36，灰18白18；  通过产品巡检记录，对产品工序进行控制，建议增加操作人员的签名，交流；  另抽见：  2022.4.3-美梦、1.8×2.0，2022.7.8-全家福、1.5×1.95，2022.8.2-湘爱一生、1.8×2.0，同上；  **棕纤维床垫：**  床垫质量标准——明确了打底、扣边、围边、车位、裁面料、包装、绣边等工序的技术参数、工艺要求等；  床垫生产单——安排每天的生产产品型号、规格、数量，备注工艺或者颜色及客户等信息；抽见：  2021.9.24——五公分环保棕，1.75×2.12，数量1，超出2米部分接棕；  通过产品巡检记录，对产品工序进行控制，见8.6审核记录；建议增加操作人员的签名，交流；  另抽见：  2022.3.12-十公分环保棕、1.5×2.0，2022.5.9-、十公分环保棕、1.5×2.0，2022.7.17-棕之恋、1.5×1.9，同上；  **软体床：**  生产图纸——9005，明确了产品型号、加工示意图、工艺要求、方位、规格尺寸等；可以指导操作人员作业；  生产单——9005-1.5×2.0，数量1；2021.7.18；  产品巡检记录——对开料、钉架、开棉、打底、裁皮、车皮、扪皮、安装、包装等工序进行控制；建议增加操作人员的签名，交流；  另抽见：2205、2209、同上。  **软体沙发：**  生产图纸——S69，明确了产品型号、加工示意图、工艺要求、方位、规格尺寸等；可以指导操作人员作业；  生产单——S69，左贵，数量1；2022.7.3；  产品巡检记录——对开料、钉架、开棉、打底、裁皮、车皮、扪皮、安装、包装等工序进行控制；建议增加操作人员的签名，交流；  另抽见：K36、K25、K86、S088，同上。  审核当日现场观察：  **弹簧软体床垫、棕纤维床垫——美梦1.8×2.0、棕乳情1.2×2.0；**  裥棉：通过裥棉机将无纺布、海绵、面料布通过多针绣花机连接成一体，介绍说，根据生产单的规格要求，调整裥棉机的参数；  裁剪：工人对裥棉加工好的布料进行裁剪；  缝纫成型：工人使用电车将裁剪好的面料进行缝纫，加装拉链，并按规格尺寸缝制好；  床网制作：工人使用全自动打簧床网机将钢丝制成弹簧后，根据质量标准要求规定的参数联接成床网；  打边：工人使用气枪用钢片将床网边与床网进行固定，介绍说，本工序的关键点在于固定好之后的床网尺寸和对角线的偏差要在公差范围；  打棕：工人将棕或者乳胶、黄麻等物料摊铺在床网上；  车裁：工人将裁剪好的物料利用电车进行缝纫；介绍说本工序就是缝纫成型；  扣布：工人将打棕的舒适层物料和车裁好的布料扣在床网上；  围边：工人用围边机将边布、上下舒适层和面料进行缝纫；  打包装：工人将经过检验的成品利用牛皮纸包装袋打包。  介绍说，棕纤维床垫的工艺与弹簧床垫的工艺基本相同，区别就是用棕纤维垫代替钢丝弹簧床网，其他相同。  **软体床、软体沙发——2203B1.8×2.0**  开料：工人利用圆锯及条锯将木条和木板进行切割和成型；现场见工人戴口罩，穿工服作业；  钉架：工人使用气钉枪将切割好的木料根据图纸订好；  开棉：工人根据图纸将海绵等填充料按形状进行切割；  打底：工人正在将切割好的填充料固定在骨架上；  裁皮：工人将面料（科技布）按照图纸的尺寸和模板的形状进行裁剪；  车皮：工人利用电车将裁剪好的面料进行缝纫成型；  扪皮：工人将缝纫好的面料扪在打好底的骨架上；  安装：工人利用标准块将木条固定在边框上，并利用电钻将螺母固定在边框上；  包装：工人将扪好的产品利用气泡膜或PVC内包装，纸盒或编织袋外包装；  介绍说，软体沙发与软体床的床头生产工艺相同，区别在于软体床比沙发多了一个床架。  上述过程中见设备运转良好；作业人员按照工艺规程作业，使用钢卷尺进行测量，未能按规定使用劳保用品。  组织生产过程的控制基本受控。 | Y |
| 标识和可追溯/产品防护 | Q8.5.2  Q8.5.4 | 现场观察：  生产作业区按照工艺流程，对设备安置进行了划分区域；  原材料无包装，存放在托盘、货架之上；  生产车间、原材料仓库未对工序、原材料、半成品、成品、不合格品等进行标识，交流；  文件、单据等使用了名称、日期、编号等标识，有唯一性，当有追溯性要求时，可确保进行追溯；  零配件采用原厂包装，分区分类放置在指定仓库、存放在钢制货架上；  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，包括使用塑料薄膜和纸盒包装，用塑料编织袋固定，选择合适的搬运方法和设备叉车、贮存场所，保持标识完整、清晰；  介绍说，大部分产品均是将半成品运输到客户现场安装。  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。  目前无生产的变更。 | Y |
| 产品和服务的放行 | Q:8.6 | 抽查检验记录，提供：  **原材料检验记录：**  抽见进货检验单：  圆机布——2022.4.12，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  软棕——2021.12.10，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  3E环保棕——2022.1.15，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  PK棉——2022.5.9，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  装饰布——2022.7.17，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  海绵——2022.3.15，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  钢丝——2022.7.6，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  沙发板——2022.6.10，记录数量、外观、规格型号等，结论合格；检验员签字；  **查见原材料检验检测报告：**  棕纤维弹性床垫——江西省家具产品质量监督检验中心出具，2022.3.25；结论所检项目合格。  聚氨酯海绵——广东产品质量监督检验研究院出具，2021.11.5；结论符合检测依据要求。  **过程检验：**  抽见产品巡检记录：  **弹簧软体床垫：**——2022.7.12-20，规格型号1800\*2000，按照产品工序进行，记录襇棉、裁剪、缝纫成型、全自动打簧床网机、打边、车裁、扣布、围边、打包装等工序的巡检数量、实测质量、不良品、处理方式、结论合格；检验员签名；  另抽见：2022.3.11-20，规格型号1800\*1850、2022.8.2-8，规格型号1800\*2000，同上；  **棕纤维床垫：**——2021.12.15，规格型号1500\*2000，按照产品工序进行，记录襇棉、裁剪、缝纫成型、车裁、扣布、围边、打包装等工序的巡检数量、实测质量、不良品、处理方式、结论合格；检验员签名；  另抽见：2022.7.18-23，规格型号1300\*1900、2022.5.12-19，规格型号1200\*1900，同上；  **软体床：**——2022.5.28-6.3，规格型号1800\*2000，按照产品工序进行，记录开料、钉架、开棉、打底、裁皮、车皮、扪皮、安装、包装等工序的巡检数量、实测质量、不良品、处理方式、结论合格；检验员签名；  另抽见：2022.7.13-26，规格型号1800\*2000、2022.7.3-15，规格型号1800\*2000，同上；  **沙发：**——2022.3.19-27，规格型号345\*105\*90，按照产品工序进行，记录开料、钉架、开棉、打底、裁皮、车皮、扪皮、安装、包装等工序的巡检数量、实测质量、不良品、处理方式、结论合格；检验员签名；  另抽见：2022.7.13-22，规格型号总长3.4m,K86、2022.7.3-16，规格型号S089,左3右3，同上；  **成品检验记录：**  **弹簧软床垫：**  弹簧软床垫成品检验单——2022.7.12，检验依据：QB/T 1952.2-2011；检验项目包括：尺寸偏差、床垫铺面对角线偏差、面料、铺面、边面缝纫、缝边、弹簧、产品标志；明确了每个项目的标准要求；记录了实测值和判定结果，检验结果：合格；检验员签名；  另抽见：2022.3.11、2022.8.2，同上；  **软体床：**  软体床成品检验单——2022.5.28，检验依据：QB/T 4190－2011；检验项目包括：邻边垂直度、底脚平稳性、面料外观要求、部件和缝纫要求、产品标志；明确了每个项目的标准要求；记录了实测值和判定结果，检验结果合格；检验员签名；  另抽见：2022.7.13、2022.7.3，同上；  **沙发：**  沙发成品检验单——2022.3.19，检验依据：QB/T 1952.1－2012；检验项目包括：主要尺寸、(功能尺寸) /mm、外形对称度/mm、底脚平稳性/mm、面料外观要求、缝纫和包覆要求、摩擦声、安全性要求、产品标志；明确了每个项目的标准要求；记录了实测值和判定结果，检验结果合格；检验员签名；  另抽见：2022.7.13、2022.7.3，同上；  **棕纤维床垫：**  棕纤维床垫成品检验单——2021.12.15，检验依据：GB/T 26706-2011；检验项目包括：尺寸偏差、床垫铺面对角线偏差、面料、铺面、边面缝纫、缝边、弹簧、产品标志；明确了每个项目的标准要求；记录了实测值和判定结果，检验结果合格；检验员签名；  另抽见：2022.7.18、2022.5.12，同上；  **第三方产品检验记录：**  检验检测报告——弹簧软床垫，江西省检验检测认证总院工业产品检验检测院出具，2022-06-10；  检验报告——棕纤维弹性床垫，广东产品质量监督检验研究院出具，2021.9.13；结论符合检测依据要求。  详见附件。  放行基本受控。 | Y |
| 不合格的控制 | Q:8.7 | 有建立《不符合、纠正和预防措施控制程序》，有效文件；  介绍说，原料检验不合格一般退回厂家；  生产过程及成品检验出现不合格品时进行处理，查不合格品处置单，抽见：  2022.7.25，沙发，生产车间，不合格数量1；进行了原因分析，采取了处置措施，进行了跟踪验证；  未对一次成品检验合格率进行统计，交流。  不合格品的控制基本符合要求。 | Y |
| 运行环境  运行控制 | Q:7.1.4  EO8.1 | 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、设备控制程序、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、裁剪操作规范、车位操作规范、车商标操作规范、扣布操作规范、串床网操作规范、包装操作规范、床垫全自动流水线操作规范、床垫全自动包装压缩机操作规范、床垫卷包机操作规范、打夹码整边操作规范、打底操作规范、袋装弹簧机操作规范、袋装弹簧粘胶机操作规范、带锯机安全操作规程、推台锯安全操作规程、空压机操作规范、汽动射钉枪操作规程、搬运操作规范、应急预案等。  查见固定污染源排污登记回执：91360782067484425J001X，有效期：2025年04月06日。  对三废的控制主要是采取如下措施：  噪声：  优化总平面布置，合理布置高噪声设备，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，有效减低噪声对周围环境的影响。  固废：  对固体废弃物分类处置，一般固废收集后外售；生活垃圾集中收集，由市政环卫部门处理；  粉尘：  木材加工过程中产生少量粉尘，每台设备附近设置有布袋除尘装置，使用劳保用品；  废水：  生产废水经过厂区污水处理站处理同生活废水经化粪池预处理，分别纳入园区污水管网。  环境监测报告显示排放达标。  现场观察：  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，如口罩、手套等安全防护用品；  车间安全设施设有提示说明，配置有消防控制系统、干粉灭火器、消防栓等消防设施；未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况；应急灯、安全通道标识状态良好；  现场观察，车间及设备附近张贴安全操作规程和安全警示标识，有少许噪声和粉尘，作业人员佩戴防护用品。  生产车间配置有照明灯具，设备运转情况良好；空间基本能满足使用要求，工作场所两个以上大门，人货分流；通道宽度基本满足要求；产品堆放合理，没有倒塌或滑落的风险。  使用货梯运输，查见定期检验报告；  木材加工会产生一定量的粉尘，布袋除尘装置收集；  配电柜完好，接线正确，空气开关状态良好；  车间现场在环保方面的控制管理基本有效。  公司办公场所和生产场所均环境良好，满足需要。 | Y |
| 应急准备和响应 | EO8.2 | 查见“应急准备和响应控制程序”；  保留灭火器等应急物资的检查记录；  参加行政部组织的应急救援培训和演练。 | Y |
| 合规义务、法律法规和其他要求 | EO6.1.3 | 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；  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《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》、《中华人民共和国环境噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国消防法》、《江西省环境污染防治条例》、《中华人民共和国突发事件应对法》、《江西省安全生产条例》、《工伤保险条例》、《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》等共计98个。  已识别法律法规及其它要求的适用条款，并与环境因素、危险源相对应。  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 | EO9.1.2 | 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，2022年3月25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：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和职业健康安全管理方面的相关规定，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