

项目编号：10817-2023-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：江西省润创科技有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 伍光华

审核组员（签字）： 徐爱红，叶连英

报 告 日 期： 2023 年 1 月 8 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
 - 管理体系审核计划（通知）书
 - 首末次会议签到表
 - 文件审核报告
 - 第一阶段审核报告
 - 不符合项报告
 - 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：伍光华

组 员：徐爱红、叶连英



受审核方名称：江西省润创科技有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	伍光华	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3219448 2023-N1EMS-3219448 2023-N1OHSMS-3219448	Q:23.01.01,23.01.04,29.12.00 E:23.01.01,23.01.04,29.12.00 O:23.01.01,23.01.04,29.12.00
2	徐爱红	组员	Q:审核员 E:审核员 O:实习审核员	2022-N1QMS-1287609 2022-N1EMS-1287609 2023-N0OHSMS-1287609	
3	叶连英	组员	Q:审核员 E:审核员	2022-N1QMS-1269413 2022-N1EMS-1269413	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄冬明、吴鹏、张子怡	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：
GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护



法、中华人民共和国消防法等；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：木家具通用技术条件GB/T 3324-2017、金属家具通用技术条件GB/T 3325-2017、木家具质量检验及质量评定

QB/T1951.1-2010、办公家具 阅览桌、椅、凳GB/T 14531-2017、GB 24820-2009 实验室家具通用技术条件、GB/T 21747-2008 教学实验室设备 实验台（桌）的安全要求及试验方法等；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2024年01月07日 上午至2024年01月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年2月13日至本次审核结束日。

审核方式： 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产；ABS 塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务

E：钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产；ABS 塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产；ABS塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：江西省抚州市南城县河东工业园区东七路

办公地址：江西省抚州市南城县河东工业园区东七路

经营地址：江西省抚州市南城县河东工业园区东七路

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

固定场所：江西省抚州市南城县校具产业园D10 D12厂房（实木家具生产地址）

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 1 月 5 日上午- 2024 年 1 月 5 日上午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；重要环境因素和不可接受风险运行控制及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： 未调整； 有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况： 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素



未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：行政部 Q7.2，采购部 EO8.1

采用的跟踪方式是：现场跟踪 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 1 月 15 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 1 月 8 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审和管理评审的有效性

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，质量较稳定，无质量事故，供方及服务客户形成长期合作伙伴，顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方目前处于成熟阶段，公司质量办公场所的生产过程监视设备管理和消防控制对于企业来说至关重要，存在一定的质量、环境和职业健康安全风险，本次审核开具不符合 2 项。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间： 2022 年 1 月 7 日 体系实施时间： 2023 年 2 月 13 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数： 45 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）： 白班生产



4) 范围内产品/服务及流程:

钢木家具生产工艺流程: 木质件的加工 + 钢制件加工 → 组装 → 检验 → 入库

金属家具、实验室家具、钢制柜/柜体家具生产工艺流程: 下料切割 → 折弯 → 冲孔、冲压 → 焊接 → 喷塑 → 组装 → 检验 → 入库

实木家具生产工艺流程: 开料 → 平刨 → 压刨 → 打眼、出榫 (需要时) → 立铣/造型 (需要时) → 刮灰 → 打磨 → 喷油 (底漆、油墨、面漆) → 检验

人造板/板式家具生产工艺流程: 贴木皮 → 开料 → 胶压 (需要时) → 打孔 → 造型 (需要时) → 刮灰 → 打磨 → 喷油 (底漆、油墨、面漆) → 检验

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

公司主要从事钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产; ABS 塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务, 生产工艺流程为:

钢木家具生产工艺流程: 木质件的加工 + 钢制件加工 → 组装 → 检验 → 入库

金属家具、实验室家具、钢制柜/柜体家具生产工艺流程: 下料切割 → 折弯 → 冲孔、冲压 → 焊接 → 喷塑 → 组装 → 检验 → 入库

实木家具生产工艺流程: 开料 → 平刨 → 压刨 → 打眼、出榫 (需要时) → 立铣/造型 (需要时) → 刮灰 → 打磨 → 喷油 (底漆、油墨、面漆) → 检验

人造板/板式家具生产工艺流程: 贴木皮 → 开料 → 胶压 (需要时) → 打孔 → 造型 (需要时) → 刮灰 → 打磨 → 喷油 (底漆、油墨、面漆) → 检验

销售服务流程: 产品要求信息获取 —— 产品要求评审 —— 签订合同 —— 采购 —— 质检 —— 销售 —— 售后服务。

特殊过程是焊接、喷涂、销售过程, 提供特殊过程的《特殊过程确认单》, 对焊接、喷涂、过程销售进行了过程确认。

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%; 顾客满意度 95 分以上, 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/T3324-2017 木家具通用技术条件、GB/T 3325-2017 金属家具通用技术条件、QB/T1951.1-2010 木家具质量检验及质量评定、客户的技术参数要求、图样, 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: 开式可倾压力机 (冲床)、滚砂机、抛丸机、液压冲压机、电动单梁起重机、全自动切管机、半自动切管机、塑粉粉末成套设备等。

监测设备: 半径规 0-150mm、钢卷尺 5m、钢直尺 1000mm 钢直尺 0-300mm、木材水分测试仪、锐利边缘测试仪、塞尺 0.02-1.0mm、数显推力计、数显外径千分尺 0-25mm、销式塞规 5mm、销式塞规 6mm、游标卡尺 0-150mm 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。

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。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备包括自动送料六排钻、平刨机、立式双轴木工铣床、立式单轴木工铣床、单头开榫机、带锯机、断料机、镂铣机、立式多轴钻床、下轴纵锯机、四面压刨机、双端数据控制榫机、双端数据控制榫机、数控榫槽机、数控双端四轴制榫机、雕刻机、真空喷涂 UV 光机、圆盘型静电自动涂装机、面漆喷房、打磨房、废气处理、UV 生产线：无尘房、UV 生产线：排风管、面漆喷房、烘干房、上浮式砂光机、UV 生产线：上浮式底漆砂光机、刨砂机、UV 生产线：传送机、MX7512 定做自动仿型铣、双端数据开榫镂边拉槽机、永磁螺杆机、激光机、1850 工业机器人、翻转台、拼板机、电脑裁板锯、自动封边机、全自动直线铣边机、曲直线封边机、台式钻床、多式多轴木工钻床、镂铣机、多排钻、断料机、双端机、多功能双端机、单面压刨机、仿型机、平面手动砂光机、方眼机、裁板锯、卧式锯、卧式多轴木工钻床、多功能开榫机、单轴镂铣机、UV 生产线：高压安装机、推台锯等；

金属家具主要生产设备：开式可倾压力机（冲床）、滚砂机、抛丸机、液压冲压机、电动单梁起重机、全自动切管机、半自动切管机、塑粉粉末成套设备、二氧化碳焊机、电焊机、型材切割机、落地式砂轮机、数控弯折机、单头弯管机、自动焊专用机、成型机、机械手焊机、攻丝机、台式钻床、钻攻两用机、激光切管机、废气处理装置等等生产设备；游标卡尺、卷尺等监视测量设备；以及灭火器、消防栓、除尘器等环保和安全辅助设备/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。查见“设备清单”，明确了设备名称、型号、数量等。

2、企业提供的《设备维修管理规定》、《设备保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，生产设备维护保养有进行分类控制

查见“设备维修计划”，每月进行一次设备维修，维修项目：清理、加油、更换易损件、检查设备线路。

查见 2023 年 3-12 月“设备点检表”。

抽查 2023.12 月份日设备名称冲床，设备编号，RH-SB-001-002 项目：电机是否正常运转、滑块运行、油泵打油、油标等，管理人员吴鹏。

抽查 2023.8 月设备名称数控开平机，型号 MX5117，项目：电源开关、工作台面、线路噪声，管理人员吴鹏。

抽查 2023.8 月设备名称旋风除尘器，型号 MH3248，项目：除尘头、排气管、锁定器，管理人员吴鹏。

现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。

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-钢木家具

1、项目建议书：

明确了项目名称-钢木家具（公寓组合床），项目负责人邓娟；任务日期 2023.2.3；

明确了任务需求、人员、设备、资金等；

2、设计开发输入清单，2023.2.4；

适用法律法规要求和使用标准：GB/T3324-2017 木家具通用技术条件、GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件

HJ2547-2016 环境标志产品技术要求 家具 QB/T1951.1-2010 木家具质量检验及质量评定；GB 18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量；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，2023.2.14；

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，2023.2.9；

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，2023.2.17；

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，2023.2.21

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：一、项目名称-金属家具、钢制柜家具

1、项目建议书：

明确了项目名称-金属家具、钢制柜家具（储物柜 1230*1500*500mm），项目负责人邓娟；任务日期 2023.4.20；

明确了任务需求、人员、设备、资金等；

2、设计开发输入清单，2023.4.21；

适用法律法规要求和标准：HJ2547-2016 环境标志产品技术要求 家具 GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件

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、设计开发评审报告，2023.4.27；

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，2023.4.24；

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，2023.4.26；

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，2023.4.30

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。

二、项目名称-人造板家具

1、项目建议书：

明确了项目名称-人造板家具（培训桌 1200*600*750mm），项目负责人邓娟；任务日期 2023.7.23；

明确了任务需求、人员、设备、资金等；

2、设计开发输入清单，2023.7.24；

适用法律法规要求和标准：GB/T3324-2017 木家具通用技术条件、HJ2547-2016 环境标志产品技术要求 家具 QB/T1951.1-2010 木家具质量检验及质量评定；GB 18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量；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，2023.7.31；

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，2023.7.26；

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，2023.8.4；

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，2023.8.8

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。

三、项目名称-实验室家具

1、项目建议书：

明确了项目名称-实验室家具（实验台 1200*600*760mm），项目负责人邓娟；任务日期 2023.5.4；

明确了任务需求、人员、设备、资金等；

2、设计开发输入清单，2023.5.7；

适用法律法规要求和标准：HJ2547-2016 环境标志产品技术要求 家具 GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件

GB 18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量；欧盟 R O H S 指令 2 0 1 1 / 6 5 / E U 附录和其修正指令（E U）2 0 1 5 / 8 6 3 的限值要求、GB 24820-2009 实验室家具通用技术条件；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，2023.5.12；

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，2023.5.9；

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，2023.5.16；

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，2023.5.22

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。

四、实木家具，各功能部分的设计开发与上述所述家具设计开发相同，不再陈述；设计开发过程基本受控。

公司主要从事钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产；ABS 塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务。

公司依据客户订单，下达生产计划。

生产厂长李舒林介绍说，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。现场抽查了 2024.1.6 日生产计划下单表，内容包括高低公寓床、课桌椅、书桌的生产；

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：生产厂长吴鹏，有较丰富的管理经验和专业技术水平。

公司需确认的过程为焊接和喷涂过程，提供了确认记录，确认日期 2023 年 5 月 6 日，主要确认了人员资质能力、销售能力、从业经验等内容，确认人员周方远等。

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。

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。

一、现场审核，抽查木制品关键工序控制情况：

下料工序：黎超华正在用自动裁料机为 906X423X2100mm 双门文件柜下料侧板，E1 级中密度纤维板，规格 430X2150mm，有图纸，允许正偏离 5mm 以内，实际操作符合要求。

机加工工序：胥建国等正在用锯板机、开齿机、数控开槽机制作 7200X2000X780mm 会议桌板材，厚度 18mm，有图纸，实际操作符合要求。

打磨工序：邱春莲正在用压刨机、砂光机加工 1400X700X760mm 办公桌面板，中密度纤维板，面板规格 1450X710mm，厚度 25mm，有图纸，要求光洁、圆滑，实际操作符合要求。

上漆工序：杨明根正在用自动辊涂 UV 机、喷涂自动生产线加工 460X550X900mm 办公椅腿，规格 540X30X30mm，有图纸，实际操作符合要求。

拼接工序：付春国等正在将加上漆后的工件使用白乳胶及配套的五金配件进行局部拼接组装，最后送入客户地进行厂外组装成型，小心轻拿轻放，避免碰伤，实际操作符合要求。

包装工序，黄金根、邱国林在包装 1.4 米办公桌，面板 1400X700mm1 张，760X650mm 侧板 2 张，400X700mm



门板 2 张, 760X1350mm 背板 1 张, 单独包裹泡沫棉 1 周, 无裸露部分, 装入纸箱, 填充泡沫板, 实际操作符合要求。

二、现场审核, 抽查钢制品关键工序控制情况:

(1) 切割: 陈小华将外购钢管按照订单图纸使用切割机/切管机进行切制成所需规格, 误差 1mm。

(2) 冲压: 廖应根对钢板按照订单图纸进行冲压, 误差 1mm。

(3) 弯管: 廖应根使用弯管机对钢管进行弯管, 材料放置平整。

(4) 打孔: 廖应根使用台钻对折弯后的钢管及切割后的板材按照订单图纸进行打孔, 误差 1mm

(5) 焊接: 章志勇、叶淑根使用焊机对机加工后的产品进行焊接, 要求平整、光滑、无虚焊、漏焊等

(6) 抛丸: 梅建国对焊接后的钢管/钢板进行抛丸, 使工件表面光滑, 时间 5-10 分钟

(7) 喷塑线工艺

上架: 姚风娥在生产线上采用悬挂链输送机输送工件, 输送机速度 0-4.5m/min 可调设计速度为 4m/min。生产线上采用多点挂吊工件。

脱脂除油: 目的是为除掉钢材表面的润滑油和防锈油, 以保证在后续磷化工序的吸附率, 从而提高产品的表面质量。采用两道溶液喷淋法处理《分布 2 个脱脂槽》。一般控制脱脂温度为 50-60C(采用 0.3t/ 燃生物质颗粒锅炉蒸汽间接夹套加热)、脱脂时间 3-5in 效果好。

酸洗: 采用 QMU-311 中性除锈剂进一步进行超声波酸洗除锈, 利用中性溶解以及作用达到除锈和除氧化皮的目的。工艺要求: 槽液温度 40-50C 采用 0.3t/h 天然气加热), 处理时间 3min, 使用浓度为 10-14% 酸洗槽约三个月更换一次槽液。

水洗处理: 为提高清洗效果, 酸洗后采用两级水洗, 分别为冷水冲洗和这流清洗。

表面调整: 表调剂采用胶体系金属表面调整剂, 槽液 pH 值控制为 8.5-9.5, 常温, 其作用能促进形成结晶致密的硫酸盐涂层, 使磷化膜形成充分完整有效降低磷化药品的消耗量及磷化膜重量, 提高涂层的附着力。表面调整后的沥干时间不易过长, 防止金属基体表面返黄锈失去活性。

磷化: 磷化是喷塑前处理的中心环节, 用锌系磷化溶液处理金属工件, 使在工件表面上形成一层不溶性磷酸盐保护膜, 所形成的磷化膜系具有细微小孔的致密结构, 增大了工件表面积, 可以增大涂层接触面积, 使磷化膜与涂层之间产生有利的相互渗透, 大大提高有机涂层对工件的附着力。

磷化所形成的磷化膜是具有导电性的隔离层, 使金属表面由优良导体变为不良导体, 抑制了微电池形成, 有效地阻止涂层腐蚀, 目的是加大金属表面的涂层覆盖面积, 提高涂层的表面附着力和耐腐蚀能力。

磷化后水洗: 为避免磷化工序中的溶液污染到下一工序, 采用两级水喷淋冲洗对磷化后工件进



行水洗。该工序产生水洗废水。

烘干:经过磷化后的钢材进入烘道进行间接加热烘干,以去除钢材表面的水分,烘干温度约130~160C,烘干时间约10min,钢材匀速通过烘干线,烘干线热源由1台120万大卡天然气提供。

喷塑固化烘烤:喷塑固化在固化室进行,喷塑和固化时间均为20~25min固化温度为180C-200C,固化室由室体、钢结构支架、热风循环系统等组成。固化单元的热源来源于天然气,采用热风间接夹套加热。室内采用隐桥式结构,以防止热量的散失。室内热空气由布置合理的风道提供最佳的气流分配,可以将温度梯度造成的热损失减少到最小程度,从而获得最大的热效率。室体采用保温壁板喷桩结构,保温层厚为120m,拼接时接缝差开,可最大限度的减少热耗,并消除热应力,该措施能使外壁板温度不高于室温10C。循环系统进出口处设有风量调节装置,可对热风进行细致调节,循环风量按温差要求进行设计。

组装、检测入库

周延祥、吴鹏将外购的理化板通过简单打孔、锯切并封边处理后(产生封边废气),和前面加工好的金属制品(实验台钢架等),外购塑料件和大理石组装即为实验室产品(实验台)。

观察实际操作,符合操作规程。

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》、《废弃物处理规定》、《环境保护管理规定》、《消防管理规定》、《职业卫生管理规定》、《劳动保护管理规定》、《危险化学品安全管理规定》、《生产现场管理规定》、《环境作业指导书文件》、《职业安全健康管理体系作业指导书》、《应急预案》等。

1、废水管控:

企业工业废水主要是生活废水,生活污水经隔油池+化粪池处理后通过污水管网排入校具产业园自建的污水收集中心,达到南城县河东工业园区污水处理厂的接管标准,通过提升泵进入南城县河东工业园区污水处理厂进一步处理,满足《城镇污水 处理厂污染物排。

2、废气管控:

主要是木工开料、打孔、锣机、打磨等工序的粉尘,在生产设备上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到中央吸尘系统,经高效旋风脉冲除尘器处理。

喷塑废气 喷塑工序产生的废气主要有喷塑粉尘和烘干固化废气。喷塑工段每天工作六小时。采用化学前处理-喷塑-固化工艺处理金属件工业粉尘产生量为197.1kg/t粉末涂料,项目塑粉用量为18.5t/a,则喷塑粉尘产生量为3.65t/a。粉末喷塑过程是在两个喷塑房(全自动和手动各一个)内进行的,喷塑房设置成密闭形式。自动喷塑房产生的粉尘是通过大旋风回收系统+过滤装置对粉尘进行收集,手动喷塑房产生的粉尘是通过一套圆筒形的玻璃纤维过滤装置(其作用相当于袋式除尘器)进行收集,未附着在产品的粉末



经回收系统处理后全部回用。每天工作 6h，除尘装置配套风机总风量为 12000m³/h) 则粉尘产生浓度约 169mg/m³，经处理后统一管道收集由 1 根 15m 高排气筒（1#）排放。

喷塑后的产品需要进行烘干，固化过程会产生少量有机废气，采用活性炭吸附处理，处理效率为 90%，废气经处理后，VOCs 排放浓度为 1.97mg/m³，满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB12/524-2014 标准，由 1 根 15m 高排气筒（2#）排放。对周围环境影响较小。

天然气燃烧废气：燃烧废气经 1 根 8m 高的排气筒（3#）排放。

焊接烟尘来源于焊接过程。在焊接时由于焊条和焊件金属在高温作用下，会产生一系列的复杂程度不同的冶金反应，熔化的金属产生沸腾和蒸发，因而大量的烟尘随之产生，同时还有以气溶胶状态排放的多种有害气体。产生量较少，以无组织形式外排。

对钢板、钢管抛丸过程中会产生一定粉尘，粉尘主要为金属颗粒物。由于金属粉尘密度较大，大部分金属粉尘在工序周边自然沉降到地面，少量部分（约占 5%）以无组织形式在车间内排放，沉降到地面的粉尘产生量为 11.067t/a，定期收集，出售外卖

食堂油烟：采用油烟净化器装置对其进行处理，油烟净化器处理后油烟的去除率达到 60%，经处理后的油烟废气的排放浓度约为 2mg/m³，油烟排放量约为 0.0036t/a；能达到《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）中的小型标准（即油烟浓度≤2.0mg/m³，去除效率≥60%）；处理后的油烟废气经自设专用烟道引至楼顶 3 米以上排放，由此可见本项排放的油烟对周围环境影响较小

3、噪声管控：

生产过程在下料、打孔、打磨、加工成型等工序产生噪声，采取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，其他工序基本无噪声，高噪声设备操作工戴耳塞。

4、固废管控：

一般固废：生产过程中主要为下料产生废边角余料、磨光产生的木屑粉尘，集尘器收集的废屑粉尘，集中收集卖给木板供应商；生活垃圾由当地环卫所处理，公司缴纳处理费。

危险固废：废润滑油：钢材机加工会产生废润滑油，产生量约 0.12t/a，属于危险废物（危废类别：HW08），妥善收集存储，委托有资质单位安全处理处置。废活性炭：废活性炭产生量为 VOCs 去除量的 3 倍左右，年产生量为 0.384t/a，属于危险废物（危废类别：HW49 中），妥善收集存储，委托有资质单位安全处理处置。活性炭更换周期为一年，目前未发生转移。

生活垃圾：人员定额 45 人，年工作日 300 天，生活垃圾以 0.5kg/（人·d）计，生活垃圾年产量为 3.75t/a。生活垃圾可由当地环卫部门集中收集后卫生填埋处理

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约木材，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，生命周期终了时木材还可以回收再利用。

7、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。

8、安全防护：

公司给员工发放手套、口罩、耳塞、工作服等劳保用品。

9、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。

10、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。

11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，见行政部审核记录。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

13、现场运行控制：

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，并佩带要相应的防护措施，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。提供了2023年8月27日3人的一般健康体检报告，结论未见明显异常。与企业总经理进行沟通，要求企业对接触有害岗位的员工进行职业病体检，以确认员工职业健康安全现状。

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。

木工车间下料和加工工序，防护设施合理，设备有防护罩，设备上张贴安全警示标识。现场锯料操作人员配戴耳塞，锣机、打磨岗位人员戴口罩，搬运人员配戴线手套，所有车间人员均着工作服、安全鞋。设备上部集尘抽风系统中央吸尘设施运转正常，废边角料集中堆放。

组装车间配有消防设备，现场查看操作员工配戴手套，穿戴工作服及工作鞋。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

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，内部配有灭火器。

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。

车间安装有应急灯和应急出口指示。

木工车间打磨岗位地面有少量灰尘，车间主任介绍每周彻底清扫一次，会打扫干净，现场提出了批评指正。

提供检测设备清单，主要检测设备有半径规、钢卷尺、钢直尺、木材水分测试仪、锐利边缘测试仪、塞尺、数显推力计、数显外径千分尺、销式塞规、销式塞规、游标卡尺等；，基本满足目前生产检测要求。

抽查数显外径千分尺校准证书，编号 23KC060961046，

型号/规格：0-25mm

校准日期：2023年6月9日



检测机构：广东中准检测有限公司

抽查锐利边缘测试仪校准证书，编号 23KC060961041,,

型号/规格：SET-50

校准日期：2023 年 6 月 9 日

检测机构：广东中准检测有限公司

抽查半径规校准证书，编号 23KC060961038,,

型号/规格：R（1-7）mm

校准日期：2023 年 6 月 9 日

检测机构：广东中准检测有限公司

抽查销式塞规校准证书，编号 23KC060961044,

型号/规格：6.00mm

校准日期：2023 年 6 月 9 日

检测机构：广东中准检测有限公司

抽查钢直尺校准证书，编号 23KC060961037,

型号/规格：0-300mm

校准日期：2023 年 6 月 9 日

检测机构：广东中准检测有限公司

抽查钢卷尺校准证书，编号 HC2303010323,

型号/规格：5m

校准日期：2023 年 3 月 1 日

检测机构：湖南航测检测技术有限公司

抽查木材水分测试仪校准证书，编号 XP-2023-T-01755,

型号/规格：GM630

校准日期：2023 年 3 月 1 日

检测机构：江西西平计量测检有限公司

抽查游标卡尺校准证书，编号 XP-2023-L-01838,

型号/规格：0-150mm

校准日期：2023 年 3 月 1 日

检测机构：江西西平计量测检有限公司

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。

企业无需使用计算机软件用于产品的监视和测量。

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，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作业指导书，

提供了进货检验单，



抽查 2023.9.15 日来料检验报告，供货单位光华有限公司，产品人造板、规格 1220*2440*17、数量 5 块，检验员王春根。

抽查 2023.11.9 日来料检验报告，供货单位志宏有限公司，产品桌面板、规格 340*240*16mm、数量 5，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员吴鹏。

抽查 2023.10.13 日来料检验报告，供货单位森祥有限公司，产品塑胶面板、数量 20 张，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员吴鹏。

抽查 2023.12.6 日来料检验报告，供货单位鼎盛有限公司，产品方管、规格 25*50*1.0、数量 5 根，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员吴鹏。

抽查 2023.12.13 日来料检验报告，供货单位辉华有限公司，产品塑粉、数量 103 箱，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员吴鹏。

抽查 2023.12.8 日来料检验报告，供货单位恒悦有限公司，产品冷卷、数量 1 吨，规格：1.0*1015，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员吴鹏。

抽查 2023.9.16 日来料检验报告，供货单位上海佛亚有限公司，产品理化板、数量 14 件，检验项目外观、规格，检验结果合格，检验员吴鹏。

查到了冷卷、塑粉、人造板等采购产品的出厂检验报告。

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，

提供了过程管制记录表，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 2023 年 7 月 25 日至 8 月 4 日对培训桌 1200*600*750 过程管制记录表，对开料、钻孔、压板、贴木皮、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员邱应青。

抽 2023 年 8 月 1-9 日 1200*600*760 实验台过程管制记录表，对开料、钻孔、压板、贴木皮、组装等工序进行了检验，检验结果合格，检验员邱应青。

抽 2023 年 10 月 3-11 日 4000*900*2100 公寓组合床过程管制记录表，对开料、滚砂、弯管、冲孔、抛丸等工序进行了检验，检验结果合格，检验员邱应青。

抽 2023 年 11 月 8-15 日 600*400*760 课桌过程管制记录表，对开料、滚砂、弯管、冲孔、抛丸等工序进行了检验，检验结果合格，检验员邱应青。

抽 2023 年 11 月 6-15 日 400*430*840 公寓椅过程管制记录表，对开料、滚砂、弯管、冲孔、抛丸等工序进行了检验，检验结果合格，检验员邱应青。

抽 2023 年 12 月 5-13 日 1230*1500*500 储物柜过程管制记录表，对开料、滚砂、弯管、冲孔、抛丸等工序进行了检验，检验结果合格，检验员邱应青。

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，

提供了成品检验报告，项目记录完整。



抽查 2023.8.4 日（金属家具）产品检验单，产品名称培训桌，规格型号 1200*600*750，对主要外形尺寸、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、抽屉摆动度、底脚平稳性、虫蛀材、木工要求、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员邱应青。

抽查 2023.8.9 日实验室家具产品检验单，产品名实验台，规格型号 1200*600*750，对主要外形尺寸、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、底脚平稳性、虫蛀材、木制品外观、木工要求、漆膜外观、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员邱应青。

抽查 2023.8.28 日钢木家具产品检验单，产品名称公寓组合床，规格型号 2000*900*2020，对主要外形尺寸、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、底脚平稳性、抽屉下垂度、虫蛀材、木制品外观、木工要求、漆膜外观、安全性要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员邱应青。

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、第三方检验：

提供 2023.7.24 日办公椅产品抽检报告，结果合格，国家家具产品质量监督检验中心（广东）。

提供 2023.6.3 日金属公寓床产品抽样检测报告，结果合格，国家家具产品质量监督检验中心（广东），

提供 2023.6.9 日课桌产品抽检报告，结果合格，国家家具产品质量监督检验中心（广东）。

提供 2023.6.13 日实验桌产品抽检报告，结果合格，国家家具产品质量监督检验中心（广东）。

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。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

制定有《内部审核程序》，有效文件；

保持《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》，有效文件。

2023 年 6 月 7-8 日企业内部审核员对各职能部门、生产单位进行内部审核，内审员由总经理任命，内审员审核过程中能公平公正进行，不审核自己所在部门，保留了内审计划、内审记录、不符合报告、内审报告；

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。抽查生产部/质检部《内审检查表》，已编制并由内审员按要求实施了检查，并填写了检查记录，内容比较齐全。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关部门负责人报告了审核结果。

内审覆盖了管理体系范围内的活动及标准的要求；



本次内审开具不符合报告 1 份, 不符合项描述“抽查产品和服务有关的要求的评审, 销售部未能提供合同评审记录” 不符合 GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准 8.2 条款 要求, 已整改, 经验证予以关闭;

抽查《内部审核报告》, 明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等, 内审结论为: 在管理体系运行的过程中, 本公司认为是较适宜的、充分的, 其运行是有效的。

面谈内审员黄冬明、陈立华对内审流程和相关内容掌握不够, 存在能力不足, 已开具了不符合项。

日常检查和管理评审中提出的不合格项进行了原因分析, 并策划纠正措施并实施, 对所采取的纠正措施进行验证。

体系运行以来公司对按照体系的要求, 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。

介绍说, 近一年来公司没有发生重大质量、环境和职业健康安全事故、投诉、处罚等情况。

基本符合标准规定要求。

2023 年 6 月 14 日在公司会议室由黄华董事长主持召开管理评审会议;

保留管理评审计划、管理评审报告、管理评审会议纪要、签到表等;

管理评审输入较充分,

管理评审结论: 公司管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。

改进措施要求:

1. 加强产品质量记录的保存情况;

2. 加强消防安全的管理;

制定了管理评审有改进措施计划, 改进项已于 2023 年 10 月份由行政部负责落实完成, 现场确认改进措施有效。

面谈管代黄冬明, 对管理评审的流程和基本内容知之甚少, 存在能力不足的情况, 在 Q7.2 条款中开具了不符合。

3.4 持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制

对原材料检验的不合格品视情况退货处理; 过程检验发现的不符合, 采取返工措施, 再检合格转序; 最终检验不合格视情况退货处理, 目前为止没有终检不合格服务, 不执行特殊放行。客户发现不合格, 一律由终审专家进行评判。对不合格品进行原因分析, 采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现服务不合格现象采取原因分析, 制定纠正措施, 并验证其措施的实施程度, 目前纠正措施实施基本有效; 管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施, 预防措施基本未采取。

3) 投诉的接受和处理情况:



建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。：

3.5 体系支持

符合 基本符合 不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

公司注册资金：陆仟陆佰捌拾捌万元整，项目占地面积 36666 平方米，总建筑面积 26358.11 平方米，建设内容

主要包括 3 栋车间以及配套公用辅助设施；其中厂房 1 面积为 9504 平方米，厂房 2 面积为 9504 平方米，厂房

3 面积为 2340 平方米，办公楼 3351.06 平方米，宿舍楼 1564.73 平方米，2 个门卫，每一个面积 23.76 平方米，

配电房 46.8 平方米；

公司花名册现有人员共人，有管理层、行政人员、销售人员、采购人员、生产员工等，满足要求；

实木家具主要生产设备：自动送料六排钻、平刨机、立式双轴木工铣床、立式单轴木工铣床、单头开榫机、带锯机、断料机、镂铣机、立式多轴钻床、下轴纵锯机、四面压刨机、双端数据控制榫机、双端数据控制榫机、数控榫槽机、数控双端四轴制榫机、雕刻机、真空喷涂 UV 光机、圆盘型静电自动涂装机、面漆喷房、打磨房、废气处理、UV 生产线：无尘房、UV 生产线：排风管、面漆喷房、烘干房、上浮式砂光机、UV 生产线：上浮式底漆砂光机、刨砂机、UV 生产线：传送机、MX7512 定做自动仿型铣、双端数据开榫镂边拉槽机、永磁螺杆机、激光机、1850 工业机器人、

翻转台、拼板机、电脑裁板锯、自动封边机、全自动直线铣边机、曲直线封边机、台式钻床、多式多轴木工钻床、镂铣机、多排钻、断料机、双端机、多功能双端机、单面压刨机、仿型机、平面手动砂光机、方眼机、裁板锯、卧式锯、卧式多轴木工钻床、多功能开榫机、单轴镂铣机、UV 生产线：高压安装机、推台锯等；

金属家具主要生产设备：开式可倾压力机（冲床）、滚砂机、抛丸机、液压冲压机、电动单梁起重机、全自动切管机、半自动切管机、塑粉粉末成套设备、二氧化碳焊机、电焊机、型材切割机、落地式砂轮机、数控弯折机、单头弯管机、

自动焊专用机、成型机、机械手焊机、攻丝机、台式钻床、钻攻两用机、激光切管机、废气处理装置等；

公司组织机构设置为：管理层、生产部、销售部、采购部、行政部；

检测设备有：半径规 0-150mm、钢卷尺 5m、钢直尺 1000mm 钢直尺 0-300mm、木材水分测试仪、锐利边缘测试仪、塞尺 0.02-1.0mm、数显推力计、数显外径千分尺 0-25mm、销式塞规 5mm、销式塞规 6mm、游标卡尺 0-150mm 等；

确认公司目前人力资源、基础设施、财力、信息等资源均能保证。

公司能保证质量、环境、职业健康安全工作的开展，确保相关资金及时投入，2023 年计提安全环保费用 27.4 万元。包括员工意外保险、安全教育培训费用、环保设施、消防设备和劳保用品等。



基本能满足体系运行的要求。特种设备：企业有使用电梯 1 台、行车 1 台和叉车 1 台，提供有效的检验合格证据。；可以满足生产需要。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。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

管理体系文件由人事行政部组织编写，总经理批准发布实施，人事行政部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。人事行政部根据管理系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，人事行政部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产；ABS 塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务

E：钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产；ABS 塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢木家具、金属家具、实验室家具、实木家具、人造板/板式家具、钢制柜/柜体家具的研发设计、生产；ABS 塑钢家具、软体家具、阶梯式排椅、多媒体排椅、不锈钢餐桌、照明灯、智能护眼灯、黑板的销售及售后服务所涉及场所的相关职业健康安全活动

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，江西省润创科技有限公司的

质量环境职业健康安全能源管理体系食品安全管理体系危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到



体系运行

有效

基本有效

无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：伍光华、徐爱红、叶连英



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。