

项目编号：10214-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：广东格米莱智能科技有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：杨冰，彭鹰

报告日期：2024年4月3日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

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，不向第三方泄漏。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：明利红

组员：杨冰、彭鹰



受审核方名称：广东格米莱智能科技有限公司

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
A	明利红	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-4093634 2021-N1EMS-3093634 2022-N1OHSMS-3093634	
B	杨冰	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2222864 2023-N1EMS-2222864 2023-N1OHSMS-1222864	Q:19.13.01 E:19.13.01 O:19.13.01
C	彭鹰	组员	Q:审核员 E:审核员	2022-N1QMS-1269415 2022-N1EMS-1269415	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	潘泳仪、甘德明、张运伟、彭丽诗、王碧、刘格、胡培涛、	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：中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国劳动合同法实施条例、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、职业性健康检查管理规定、工作场所职业卫生管理规定、职业健康检查管理办法、中华人民共和国妇女权益保障法、



中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国社会保险法、禁止使用童工规定、劳动保障监察条例、工伤保险条例、中华人民共和国特种设备安全法、国家安全生产事故灾难应急预案、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国宪法（修正）、中华人民共和国环境保护法（修正）、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、GB8978-1996污水综合排放标准、GB16297-1996大气污染物综合排放标准、广东省固体废物污染环境防治条例（修正）等等。

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：《GB 4706.01-2005 家用和类似用途电器的安全 第一部分_通用要求》、《GB 4706.19-2008 家用和类似用途电器的安全 液体加热器的特殊要求》、《GB 4208 外壳防护等级》、《GB17625.1 电磁兼容 限值 谐波电流发射限值》、《GBT 23129 家用咖啡机性能测试方法标准》、《GB 4706.72 家用和类似用途电器的安全 商用售卖机的特殊要求》、《GB 19517 国家电气设备安全技术规范》、《国际包装产品性能试验标准》、《中华人民共和国产品质量法 2018版》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03月30日下午至2024年04月03日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月1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：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）

E：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

与审核计划一致。

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：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道1号集新数科园1栋、2栋之一（住所申报）

办公地址：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道1号集新数科园1栋、2栋之一

经营地址：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道1号集新数科园1栋、2栋之一

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。

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年3月29日上午8:30-2024年3月29日17:30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：Q 生产过程控制、检验过程控制、设计过程控制。EO 运行策划和控制、绩效测量和监视。

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 O9.1.1；人事部 QEO7.2。

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 4 月 7 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 4 月 3 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q 生产过程控制、检验过程控制、设计过程控制。EO 运行策划和控制、绩效测量和监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司合同履行好，客户满意度高。

2、公司环境严格执行节能降耗规定要求。公司产生的固废均分类堆放，合规处置。

3、公司采用金蝶云 ERP 系统；销售、采购、生产、出货均采用该系统进行线上运行控制。可以实现无纸化办公。同时公司审核期间网络、电脑、ERP 系统均运行正常。

4、公司特种设备电梯、安全阀、压力表均按照法规要求进行检定，并能出具检定合格的报告。

5、计量仪器设备安规点检工装、安规综合测试仪、数显高度计、带表卡尺、弹簧拉压试验机、电参数测力仪、电子秤、影像测量仪、电热恒温干燥箱、纸箱抗压强度试验机、耐电压测试仪、直流低电阻测试仪、直流电源均按照要求进行计量校准检定。

6、环境安全资金投入能得到保证。公司为员工购买了五险一金、工作服、环境监测、员工体检等涉及环境安全资金能按照法规要求投入使用。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：1.关注顾客：指出最高管理层必须“证明其在关注顾客方面的领导力和承诺，确保实施了相关工作，识别和处理可能对产品、服务和增强顾客满意度的能力方面的风险和机会”。2.应对风险和机会的措施，识别哪些必须应对的“风险和机会”，以确保管理体系能够实现预期结果，预防或减少非预



期后果，实现持续改进。应对风险和机会的措施与产品、服务、顾客满意方面的潜在影响相适应。3.交付后的活动：组织确定了并满足与产品、服务的性质及其预定使用寿命有关的交付后活动的有关要求，即与产品和服务有关的风险、使用寿命、顾客反馈、法律法规要求。4.管理评审：组织考虑其采取的应对风险和机会的措施的有效性。这包括识别需要监视和测量的内容，使得组织能够证明符合产品生产标准的要求；评估过程的绩效；确保管理体系的符合性和有效性；评估顾客及相关方的满意度。

2) 风险提示：公司在进行改变的时候“有计划并系统地实施”，识别风险，并注意核查变化的潜在后果。应对风险可能采取的方法有避免风险、消除风险源、分担风险以及决定是否承担风险等。相关方抱怨处理，处理不及时造成客户质量风险及公司名誉受损。财务风险：经营不善导致资金短缺，因为资金短缺导致各种投入不足，致使经营不到位，造成恶性循环；危险源控制：电器线路老化引发火灾，明火引发火灾；电源、插座没有漏保或失灵/固定电源线使用裸漏导致触电；环境因素控制：风险：废水、噪声排放不符合要求，导致环境污染。同时人员素质参差不齐，环保意识不强，对岗位环境因素认识不足，控制方法不明确；适用环境安全法律法规的识别、收集及宣传不够，相对应公司内部活动及环境、安全因素不够明确，部分员工守法意识淡薄等风险。

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：2011年8月19日 体系实施时间：2023年7月1日。

2) 法律地位证明文件有：公司营业执照符合要求，按期年审。中国国家强制性产品认证证书；3007L CCC证书；证书编号:2023190717011675；9015A系列 格米莱CCC证书；证书编号:2023190713012391。CRM8002系列 格米莱 CCC证书；证书编号:2023190713012391等等，产品CCC检测报告均有效。环境检测报告（废气检测、废水检测、噪声检测）；报告编号：YJ241066-1，均有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：320人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：白班；不倒班。（注：公司存在人员流动的情况，截止审核当天为320人，未来有人员招聘计划需求。）

倒班情况：白班，不倒班。公司白班；为错峰就餐；第一批上班时间为：早上8:00-12:00；下午13:30-17:30；第二批上班时间为：8:30-12:15 13:45-18:00；（注：公司偶尔会出现加班的情况。此次一阶段审核中午统一到13:00分开始上班。）

4) 范围内产品/服务及流程：

咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产工艺流程：

咖啡机设计、生产工艺流程：下主体撕膜——装排水盒和PCB板——装水管——下主体装水泵——底座后盖装底座盖2——下主体装底座盖——下主体装底座——装中间支架和电磁阀——装咖啡煲和发热煲——插管——装发热煲——插耐压管组件1——装上主体组件——插线——锁线——内检——安规——半



成品功能测试——锁顶盖和后盖——成品测试——清洁——外观检查——装配件——包装——机器装白盒——机器装箱

磨豆机设计、生产工艺流程：装粉支架——装电机——锁中层板——接线——固定电源板——锁上主体——装主体盖——锁刀盘——锁磨豆支架——装阀体调节轴——安规检测——调刀——装胶脚——磨豆——装豆盒——吹粉——清洁——外观检查——放配件——机器入珍珠棉——入白盒——装外箱

发泡机设计、生产工艺流程：贴按键到主体——装马达组件到主体——锁手柄盖——装煲体组件——锁中间支架——锁电源板——装上连接器到底盖——插线——装底盖——锁底盖——装胶脚——整机耐压测试——整机测试——擦机——贴铭牌——擦机——封白盒——装外箱

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

管理体系策划是为实现组织管理目标而进行的系统性计划。受审核方管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量、环境、职业健康安全方向和目标，同时激励员工专注于质量环境职业健康安全。司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：以体系流程为纲，始于员工幸福感，经于环境更和谐，衡以一致性标准，尊全球所有客户，极致萃取好品质。。公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解管理方针并坚持贯彻执行。管理方针与公司战略相适宜。

公司制定的管理目标均已达成：公司管理目标：来料检验批次合格率 $\geq 95\%$ ；成品检验一次合格率 $\geq 95\%$ ；主计划达成率 $\geq 80\%$ ；客户满意率 ≥ 90 分；固体废弃物分类合规处理率100%；内部顾客满意度 ≥ 85 分；火灾事故发生为0。管理目标制定合理，目标均可测量，目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、管理体系范围：公司认证范围为Q：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）；E：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动；O：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动；公司实施管理体系的具体范围：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道1号集新数科园1栋、2栋之一；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更



新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：管理层、业务部、研发中心、工程中心、产品部、采购中心、品管部、制造中心、人事部、行政部、体系中心、信息技术部、运营管理部和财务部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际生产经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足生产服务的需求。

6、实施体系监督和测评：日常产品生产、销售服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2024年2月26-27日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了管理体系的有效性、过程的可靠性、产品的适用性，内审确认了质量环境职业健康安全改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2024年3月18日（管理评审报告2024年3月19日签字审批发放）实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司管理体系的策划基本合理。

**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

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照组织的生产服务规范提供咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产，通过现场沟通交流、观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施生产监控。

1、公司设定了产品管理目标：在产品实现过程中，制定明确的产品管理目标，公司制定的管理目标均已达成；管理目标制定合理，目标均可测量，公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度、全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。抽查2023年7-12月；2024年1-3月管理目标，由各部门负责人进行考核。

2、产品设计开发控制：经与负责人沟通确认，——公司制定了《设计开发控制程序》。对产品策划、设计输入与输出、技术评审、测试验证、试产和设计变更等全过程进行管控，确保新产品开发满足公司、客户及适用法规的要求。产品开发难度分为D1（3次试产）、D2（试产2次）、D3（试产1次）、D4（无）。——全新产品开发由研发中心承接；全新产品开发未正式移交的项目，改型涉及二次开发由研发中心承接；已正式移交的项目，涉及二次开发由工程中心承接；已正式移交的项目，涉及功能模块多且复杂或新增功能较多需要两次试产的，由工程评估和提出是否移交给研发中心承接二次开发。

抽查公司设计开发资料：

——查咖啡机 CRM3007L 的设计研发资料。该产品属于二次开发范围。

1. 《产品开发任务书》

立项信息：Project No: 2304013

产品信息：产品名称：CRM3007L 咖啡机，产品型号：CRM3007L

认证要求：环境认证：无；食品卫生：FDA；安规认证要求：否

费用：财务填写（保密）

市场预期：要求投产时间 2023.4，产品总销量 1000 台。投产后订单预测：第一月 300 台。

项目介绍：附产品图片，在 2007L 的咖啡机上改动；需要 120V 及 60HZ，需要换 UL 插头。

2. 《设计输入评审表》

产品名称 CRM3007L 咖啡机，产品型号：CRM3007L，产品规格：120V/60Hz/1450W

设计开发阶段：输入阶段；项目负责人：刘志强

食品卫生要求：RoHS

认证要求：CCC

评审内容：客户要求及工业设计要求：规格 120V/60Hz/1450W;CRM3007L 的基础上 UL 规格。

跟进结果：已按要求进行开发。



评审结论：可按开发任务书要求进行产品结构的设计。参加评审人员共 4 人进行了会签。2023.4.10

3. 《产品开发排期表》

包括设计与手板制作、模具制造、试制过程、生产阶段。包括每个阶段的开始时间/完成时间，实施部门和配合部门。预计 2023 年 9 月完成。

4. 《设计评审表》

产品名称：咖啡机，产品型号：CRM3007L，产品规格：120V/60Hz/1450W

设计开发阶段：输出阶段，项目负责人：刘志强

评审内容包括：1) 满足输入要求；2) 产品结构：a) 发热煲螺母装配困难，****b) 发热煲隔热罩影响装配，已更改***；3) 电子板散热片刮到排气水管，已更改***；4) 电磁阀支架影响***，更改***。

跟进结果：已按照评审内容更改 ok

评审结论：按照评审内容更改后可打样。2023.4.20

5. 《设计确认报告》

产品名称：咖啡机，产品型号：CRM3007L，产品规格：120V/60Hz/1450W，样本数量 2 套

包括：外观确认、结构确认、性能确认、包装确认、其他确认、研发受控资料：零件图、工程受控资料包括：工艺流程图、作业指导书、BOM、爆炸图、内配线图、接线图、电路原理图、模具清单、产品规格书、工程评估报告、产品说明书、包装指引记包装图纸、其他（水路原理图、接线示意图）。确认结果：产品各项指标满足开发任务书要求，可进行量产。确认时间 2023.7.10

6. 《试装报告》

试装类型：试产前试装，产品规格：120V/60Hz/1450W，试装试了 2 套

装配描述：在 CRM3007L 的基础上更改 UL 规格，试装无问题，制作人：李通 3023.7.18

检测描述：1) 耐压测试正常 2) 功率测试无问题；3) 性能测试正常；检验员黎德荣 2023.7.19

结论：可进行大货生产

7. 《问题跟踪表》

主要针对工程市场（EB）阶段的问题进行了描述、原因分析、整改措施，并进行了验证。

本项目共发现问题 16 项均已分析原因，指定整改措施，并已关闭。满足要求。

8. 《新产品交接确认记录表》1

产品项目：产品名称 CRM3007L 咖啡机，产品型号：CRM3007L，产品规格：120V/60Hz/1450W

产品释放基本情况：至少完成一次试产、试产问题点全部关闭、产品性能、外观等达到任务书、规格书等输入要求，寿命测试合格

产品技术资料完成情况：BOM 受控、新增加零件的最新图纸受控、新增加零件的评估报告受控、产品规格书受控、说明书受控、模具清单受控、产品外观示意图受控、电路原理图受控、接线示意图受



控、水路原理图受控、爆炸图受控等 22 项内容受控，已经确认。

9.提供了《手板制作申请单》及对应的图纸,手板类型：结构手板

零件包括：上主体、中间支架、电磁阀支架和发热煲支架

10.《试产通知单》1

产品名称咖啡机，产品型号：CRM3007L，产品规格：120V/60Hz/1850W

食品要求：中国食品卫生 QS，第一次试产，新产品。试产数量：15PCS，要求完成日期：5 月 31 日

附有产品图纸、和产品介绍（咖啡机 30071 的改款，改善蒸汽效果，更换新款发热煲）

试产资料：BOM、爆炸图、产品规格书、电路原理图、内配线图、零件图、。并标明了完成时间要求。

11.《试产通知单》2

产品名称咖啡机，产品型号：CRM3007L，产品规格：UL 120V/60Hz/1450W

食品要求：FDA，第一次试产，新产品。试产数量：15PCS，要求完成日期：6 月 20 日

附有产品图纸、和产品介绍（咖啡机 30071 的改东，机器需要 120V 及 60HZ，需要换 UL 插头）

试产资料：BOM、爆炸图、产品规格书、电路原理图、内配线图、零件图。完成时间要求 5 月 20 日。

12.《开模申请单》

开模理由：更改原来蒸汽煲隔热罩，申请日期：2023.7.28,要求完成 2023.8.5.

提供了对应的图纸。

13.《新产品交接确认记录表》2

产品项目：产品名称 CRM3007L 咖啡机，产品型号：CRM3007L，产品规格：220-240V 50HZ 1850

产品释放基本情况：至少完成一次试产、试产问题点全部关闭、产品性能、外观等达到任务书、规格书等输入要求，寿命测试合格

产品技术资料完成情况：BOM 受控、新增加零件的最新图纸受控、新增加零件的评估报告受控、产品规格书受控、说明书受控、模具清单受控、产品外观示意图受控、电路原理图受控、接线示意图受控、水路原理图受控、爆炸图受控等 22 项内容受控，已经确认。

14.针对《新产品交接确认记录表》2 的《问题跟踪表》

主要针对工程市场（EB）阶段的问题进行了描述、原因分析、整改措施，并进行了验证。

本项目共发现问题 42 项；原因分析；整改措施、责任部门、责任人、验证过程、完成验证时、验证人等齐全，问题关闭。查本项目的其他问题，均已分析原因，指定整改措施，并已关闭。满足要求。——查磨豆机 CRM9015B 的设计研发资料。属于现有产品的基础上的更新。均能查见设计开发资料。符合



要求。

公司设计开发基本受控。

3、供应商管理：公司确保了供方提供的原材料质量，不会对顾客交付合格产品和服务的能力产生不利影响。公司确保外部提供的过程保持在其管理体系的控制之中；规定对外部供方的控制及其输出结果的控制。考虑了供方提供的原材料满足顾客要求和法律法规要求。供方自身控制的有效性；对供方进行了评价；确定必要的验证或其他活动，确保外部提供的过程，产品和服务满足要求。公司对外部提供的过程、产品生产和服务控制的类型和程度取决于外部供方提供的过程、产品或服务对组织产品或服务符合要求可能造成的影响，组织应确定要对外部实施的具体控制要求。这些控制旨在确保产品或服务提供按计划进行并符合要求，确保外部提供的过程、产品和服务不会对组织稳定地向顾客提供合格的产品和服务的能力产生不利影响。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，服务质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品、生产、检验、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

5、公司管理体系审核点：在管理体系中，关键审核点包括：

1) 公司管理手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

2) 质量、环境、职业健康安全管理体系培训和教育：公司按照2023年公司培训计划，公司定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估，在该过程的审核过程中发现：查见公司2024年1月新进员工5人，新员工岗前培训未见对其有培训合格的有效性评价。

3) 咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产服务过程控制：

——企业介绍，业务部负责组织各部门共同对销售合同、订单进行评审，确定顾客要求能否满足，评审通过后签订。然后根据订单/合同向生产部传递《生产通知单》，生产部根据通知单的内容安排生产，受控条件：接收到生产通知单、操作规程，生产作业指导书等。

确定产品和服务的要求：按照客户合同要求、国家标准进行生产，加工过程中参考作业指导书、《GB 4706.01-2005 家用和类似用途电器的安全 第一部分_通用要求》、《GB 4706.19-2008 家用和类似用途电器的安全 液体加热器的特殊要求》、《GB 4208 外壳防护等级》、《GB17625.1 电磁兼容 限值 谐波电流发射限值》、《GBT 23129 家用咖啡机性能测试方法标准》、《GB 4706.72 家用和类似用途电器的安全 商用售卖机的特殊要求》、《GB 19517 国家电气设备安全技术规范》、《国际包装产品性能试验标准》、《中华人民共和国产品质量法 2018 版》等等国家标准和法律法规要求进行生产。

生产部在接收到生产通知单后，结合发货时间和车间情况，安排生产任务，同时准备与之相关的原材



料、人员、设备及工艺方法和工具等，并进行环境和安全方面的控制，如发现有问題，及时与生产部主管联系，生产部主管按实际情况进行处理。

咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产工艺流程：

咖啡机设计、生产工艺流程：下主体撕膜——装排水盒和 PCB 板——装水管——下主体装水泵——底座后盖装底座盖 2——下主体装底座盖——下主体装底座——装中间支架和电磁阀——装咖啡煲和发热煲——插管——装发热煲——插耐压管组件 1——装上主体组件——插线——锁线——内检——安规——半成品功能测试——锁顶盖和后盖——成品测试——清洁——外观检查——装配件——包装——机器装白盒——机器装箱

磨豆机设计、生产工艺流程：装粉支架——装电机——锁中层板——接线——固定电源板——锁上主体——装主体盖——锁刀盘——锁磨豆支架——装阀体调节轴——安规检测——调刀——装胶脚——磨豆——装豆盒——吹粉——清洁——外观检查——放配件——机器入珍珠棉——入白盒——装外箱

发泡机设计、生产工艺流程：贴按键到主体——装马达组件到主体——锁手柄盖——装煲体组件——锁中间支架——锁电源板——装上连接器到底盖——插线——装底盖——锁底盖——装胶脚——整机耐压测试——整机测试——擦机——贴铭牌——擦机——封白盒——装外箱

查生产过程：

关键/特殊过程：内检检测、安规检测、功能测试过程。

2.针对新产品确定了物料清单：

抽查咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的物料清单 BOM。见工程中心 Q8.3 的审核内容。

3.针对新产品指定了作业指导书。

查咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的作业指导书。已经按生产流程图的每个工序分别制定具体的作业指导书。抽查三类产品的部分工序的作业指导书的编制情况。

现场核对工艺流程与生产作业指导书一致情况。现在已经按工序粘贴作业指导书，现场的操作与作业指导书一致。抽查咖啡机关键工序：安规测试过程的执行情况，操作人员：胡培涛，执行的操作过程与作业指导书保持一致。

1. 牛奶发泡机

牛奶发泡机的包装设计书和工艺流程图：

——牛奶发泡机《工艺流程图》文件编号：CRM8002-PF-001,编制时间 2015.12.17。迄今未更新。

——《CRM8008 牛奶发泡机邮购箱单台装包装指引》文件编号：CRM8008-PG-02，编制时间 2018.5.29。

迄今未更新。

3. 咖啡机：

咖啡机的包装设计书和工艺流程图：

——《工艺流程图》文件编号：CRM3200D-PF-01,编制时间 2023.3.10。产品型号 CRM3200D，产品名



称：咖啡机，版本号 C。已经根据客户的需求对工艺流程图进行变更。

——《总装作业指导书》文件编号 CRM3605-WI-01, 生效日期 2023. 11. 6, 版本 E, 作业指导书版本号从 A-E, “修改记录”登记了每次的修改内容, 最近依次 2023. 11. 8。修改内容“工时更新、高压参数更新、扎带改为喉夹”, 编制孙**、审核林少义和批准安凯。更新内容涉及工艺流程的改进。

3. 磨豆机

——查《总装作业指导书》文件编号: CRM9015A-WI-01, 编制时间 2023. 12. 22, 版本号 G, 产品型号 CRM9015A, 产品名称: 总装组件。作业指导书版本号从 A-G, “修改记录”登记了每次的修改内容, 最近依次 2023. 12. 30。修改内容“包装方式更改”, 编制孙**、审核林少义和批准安凯。

与制造中心负责人沟通: 制造中心下设有商用车间和家用车间 2 个车间, 根据各种产品的工艺流程承担不同的生产任务。

企业介绍, 运行管理部组织业务部、制造中心和品管部共同对销售合同进行评审, 确定顾客要求能否满足, 评审通过后签订。然后根据订单/合同通过金蝶云系统由业务部下达订单给制造中心, 制造中心分解成为《生产通知书》(包括客户资料、产品资料、包装资料和客户/产品特殊要求)向品管部及制造中心车间传递, 各车间根据任务单的内容安排生产, 受控条件: 接收到生产任务清单、操作规程, 生产作业指导书等。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 确定产品和服务的要求: 按照客户合同要求、国家标准、公司的作业指导书进行生产,

收集了产品执行标准:

1) 咖啡机产品标准: GB 4706.01-2005 家用和类似用途电器的安全 第一部分 通用要求; GB 4706.19-2008 家用和类似用途电器的安全 液体加热器

2) 磨豆机的产品标准: GB 4706.01-2005 家用和类似用途电器的安全 第一部分 通用要求; GB 4706.30-92 电动食品加工器具; GB 4706.30-92 电动食品加工器具

3) 牛奶发泡机产品标准: GB 4706.01-2005 家用和类似用途电器的安全 第一部分 通用要求; GB 4706.19-2008 家用和类似用途电器的安全 液体加热器; GB 4706.30-92 电动食品加工器具

公司已经建立企业标准, 涉及公司各类产品, 已经建立企业标准清单。检查记录见制造中心审核记录 QE08.5.1

2、公司按企业标准和法律法规要求进行生产, 环境 and 安全方面严格按照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》《危险废物贮存污染控制标准》。

3. 制造中心在收到销售清单后, 结合原材料供货时间, 产品发货时间和车间生产情况, 安排生产任务, 组织各车间准备与之相关的原材料、人员、设备及工艺方法和工具等, 并进行环境 and 安全方面的控制, 如发现问题, 车间及时与制造中心主管联系, 制造中心主管按实际情况进行处理。



4 工艺流程：

4.1 咖啡机工艺流程如下：

下主体撕膜——装排水盒和 PCB 板——装水管——下主体装水泵——底座后盖装底座盖 2——下主体装底座盖——下主体装底座——装中间支架和电磁阀——装咖啡煲和发热煲——插管——装发热煲——插耐压管组件 1——装上主体组件——插线——锁线——内检——安规——半成品功能测试——锁顶盖和后盖——成品测试——清洁——外观检查——装配件（必要时含丝印）——包装——机器装白盒——机器装箱

其中，内检、安规、半成品功能测试为关键工序

4.2 磨豆机工艺流程：

装粉支架——装电机——锁中层板——接线——固定电源板——锁上主体——装主体盖——锁刀盘——锁磨豆支架——装阀体调节轴——安规检测——调刀——装胶脚——磨豆——装豆盒——吹粉——清洁——外观检查——放配件（必要时含丝印）——机器入珍珠棉——入白盒——装外箱

其中，安规检测、外观检查为关键工序

4.3 牛奶发泡机工艺流程：

贴按键到主体——装马达组件到主体——锁手柄盖——装煲体组件——锁中间支架——锁电源板——装上连接器到底盖——插线——装底盖——锁底盖——装胶脚——整机耐压测试——整机测试——擦机——贴铭牌（必要时含丝印）——擦机——封白盒——装外箱

其中关键工序是整机耐压测试、整机测试。

5. 订单评审生成生产计划：

运行管理部负责组织订单的评审工作。

——查《订单评审表》需方：W-P03/泰国，合同/订单编号 22345B 22345B-1，产品名称：牛奶发泡机/配件。交付数量 1000 台，完成时间 2 月 28 日，参与评审部门：业务部、工程/研发、生产部、采购部、品管部 2022.12.1 评。品质部给出评审意见：1）塑胶磨具 提前排查修模，调到同一供应商做货；2）钢煲束料异常。评审输出材料：1）《生产通知书》，对应于该订单的客户资料、产品资料、包装材料等内容。具体见以下对应的产品生产过程的评审记录。2）《配件生产通知书》，对应该订单的客户资料、配件清单（包括物流编码、物料名称、规格型号、是否赠品、交货日期、备注）、注意事项等内容。

——查《订单评审表》客户名称：N-Z03/格米莱，合同/订单编号 23018A，产品名称：咖啡机。交付数量 300 台，完成时间 5 月 31 日，参与评审部门：海外/国内业务部、研发/工程中心、制造中心、采购中心、品管部 2023.3.3 评。评审输出材料：1）《生产通知书》，对应于该订单的客户资料、产品资料、包装材料等内容。具体见以下对应的产品生产过程的评审记录。2）《配件生产通知书》，对应该订单的客户资料、配件清单（包括物流编码、物料名称、规格型号、是否赠品、交货日期、备注、注意事项等内容。

——查《订单评审表》客户名称：W-10552/赞比亚，合同/订单编号 22340B，产品名称：磨豆机。交付



数量 80 台，产品型号 CRM9016, 完成时间 2 月 28 日，参与评审部门：业务部、工程/研发、生产部、采购部、品管部 2022.12.31 评。评审输出材料：1) 《生产通知书》，对应于该订单的客户资料、产品资料、包装材料等内容。具体见以下对应的产品生产过程的评审记录。2) 《配件生产通知书》，对应该订单的客户资料、配件清单（包括物流编码、物料名称、规格型号、是否赠品、交货日期、备注）、注意事项等内容。

查以上订单评审情况，完成订单评审后生成对应的《生产通知书》，符合要求。

6. 产品的生产过程

6.1 咖啡机的生产过程

工艺流程：下主体撕膜——装排水盒和 PCB 板——装水管——下主体装水泵——底座后盖装底座盖 2——下主体装底座盖——下主体装底座——装中间支架和电磁阀——装咖啡煲和发热煲——插管——装发热煲——插耐压管组件 1——装上主体组件(含丝印)——插线——锁线——内检——安规——半成品功能测试——锁顶盖和后盖——成品测试——清洁——外观检查——装配件——包装——机器装白盒——机器装箱

生产过程使用《生产日报表》记录每条生产线生产情况。产品交付通过送货或顾客自提。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

——查订单号为 230251A 的《生产通知单》。内容见符合要求。

- 客户信息：订单号：230251A，咖啡机,安全标准：CCC，公司产品型号 CRM3605,产品颜色：黑色，交货日期：2024.1.30.客户代码：N-Z03
- 产品资料：包含客户 BOM 和工程 BOM 比对，产品的资料明细，客户要求：工序：丝印，颜色同 23103A，颜色同 23103A。配件情况（保密）
- 包装材料:CRM3605 包装指引
- 客户/产品特殊要求：（客户保密原因，内容略）

下单时间 2023.12.23，

——查《成品首件确认书》送检时间：2024.3.23，14:30，确认时间：3 月 23 日 15 时 30 分。生产线：家用，设备编号 630，内容包括：订单号、产品型号、产品规格 3C，销售国家中国 1V-203，订单量 500pcs，产品外观颜色黑，记录各零件名称包括插头、电源、熔断器、热保护器等 13 个零件对应的型号规格、技术参数、生产厂家、认证标志及符合性/样板等。记录了产品颜色培训及包装描述、安全测试的具体结果、不合格项。同时有业务部对产品颜色、彩/内盒、说明书、丝印、铭牌、不合格项进行确认。首件确认结果：业务已线上确认首件。

——查《关键工序巡检记录表（总装）》订单号 230251A，产品型号 G3605,生产线：家用 3 线，工序名称：



电源线装配、锁熔断器、锁地线、装 PCB 板、水路管道、电磁阀组件、安全测试（带具体参数值）、性能测试、外观检查、装箱。填写完整，PQC：韦冰冰，审核：许**。

——《PQC 巡检日报表》3.23 中,订单号：230251A，型号：G3605,规格：CCC,数量 153PCS，记录内容：CRM3605-W-01 无异常。PQC:韦冰冰，审核：许**.记录内容完整。符合要求。

——《装配线质量报表》工序名称：内检，精益车间 3 线，订单号：230251A，型号：G3605,规格：CCC,数量 153PCS，生产日期：2024.3.23 分开每小时记录现场问题，问题点 0.PQC：韦冰冰。LQC 签名：甘少清，审批：许**。

——《装配线质量报表》工序名称：安规，精益车间 6 线，订单号：230251A，型号：G3605,规格：CCC,数量 153PCS，生产日期：2024.3.23 分开每小时记录现场问题，问题点 0.PQC：韦冰冰。LQC 签名：甘少清，审批：许**。

——《装配线质量报表》工序名称：半成品测试，精益车间 6 线，订单号：230251A，型号：G3605,规格：CCC,数量 153PCS，生产日期：2024.3.23 分开每小时记录现场问题，问题点：爆管 2、自动运作 1、不运作 1。PQC：韦冰冰。LQC 签名：喻**，审批：许**。

——《装配线质量报表》工序名称：成品测试，精益车间 6 线，订单号：230251A，型号：G3605,规格：CCC,数量 153PCS，生产日期：2024.3.23 分开每小时记录现场问题，问题点：热水嘴滴水 1、按键闪烁 1.PQC：韦冰冰。LQC 签名：王秋慧，审批：许**。

——《装配线质量报表》工序名称：外观，精益车间 6 线，订单号：230251A，型号：G3605,规格：CCC,数量 153PCS，生产日期：2024.3.23 分开每小时记录现场问题，问题点：刮花 12，下主体装不到位 19.PQC：韦冰冰。LQC 签名：沈海花，审批：许**。

——查《QA 成品检验报告》日期 2024.3.23，生产线：智能六线，生产批量 140pcs，抽样 20 破除，抽检批次 1。对包装（核对技术档案、标记（含丝印 ok）、安全性能、检验试验）、关键元器件等参数进行了检验。QA：李志斌。

——查《咖啡机性能测试记录》2024.3，室温/水温：24℃/25℃，检验标准：外箱/彩盒。安全测试、ErP，功能测试，密封测试、电源线、旋钮强度、丝印与铭牌附着力等项目，并记录具体的结果。QA：张嘉敏。检验结果均 ok，记录内容完整。符合要求。

——提供了《生产入库单》，抽查：1)单号：SCRK2403260019,编码 E033605000,仓库：格米莱品牌仓。日期：2024.3.26 仓库谢和品管：李志斌共同签收。2) 单号：SCRK2403010009,编码 E033605000,仓库：格米莱品牌仓。日期：2024.3.26 仓库谢和品管：张嘉敏，共同签收。

——抽查《销售出库单》，单号 SD0714280741044,咖啡机，商品代码 PE033005E015,数量 20；商品代码 PE0336050007,咖啡机，数量 40，客户：文*。

——抽查现场生产记录，抽查《广东格米莱智能科技有限公司生产日报表》3.23，生产线：智能二车间，生



产单号 2305A，型号 CRM3605(黑)，名称：咖啡机。登记了订单量、已生产、带生产、当日生产明细、次日生产计划安排：生产单号：230251A，型号 CRM3605(黑)，文件编码（WI）CRM3605CCC，名称：咖啡机，订单量 300 台，计划生产 147 台，出勤工时 10.5H，出勤人数 34 人；生产单号：23164A，型号 CRM9012(白)，文件编码（WI）CRM9012 白，名称：磨豆机，订单量 500 台，计划生产 348 台，出勤工时 10.5H，出勤人数 34 人。记录了生产单号 230251A，当日生产异常问题点：因左右盖花了导致半成品机制下线摆板 44 台下线返修。制表：周文东，审核：邓**，复核：陈**

6.2 磨豆机的生产过程

工艺流程：装粉支架——装电机——锁中层板——接线——固定电源板——锁上主体——装主体盖——锁刀盘——锁磨豆支架——装阀体调节轴——安规检测——调刀——装胶脚——磨豆——装豆盒——吹粉——清洁——外观检查——放配件——机器入珍珠棉——入白盒——装外箱——抽查《生产通知书》：

- 订单编号 240006A，磨豆机，客户级别 A，客户型号 CRM9015A，订单数量 1000，产品颜色：拉丝，交货日期：2024.3.1
- 产品资料：包含客户 BOM 和工程 BOM 比对，产品的资料明细，客户要求丝印：工序丝印，客户要求：CRM9015A-KH-009，颜色 CRM9015A-KH-009。配件情况（保密）
- 包装资料：包装方式按 CRM9015 包装指引
- 客户/产品特殊要求：更新包装资料（生产厂家信息）、交货日期：2024.3.1

下单时间 2024.1.10

——查《成品首件确认书》送检时间：2024.3.7，15:30，确认时间：3 月 7 日 16 时 20 分。生产线：家用 6 线，订单 240006A，产品名称：磨豆机，内容包括：订单号、产品型号、产品规格 3C，销售国家中国，订单量 1000pcs，产品外观颜色黑，记录各零件名称包括插头、电源、熔断器、热保护器等 9 个零件对应的型号规格、技术参数、生产厂家、认证标志及符合性/样板等。记录了产品颜色培训及包装描述、安全测试的具体结果、不合格项。同时有业务部对产品颜色、彩/内盒、说明书、丝印、铭牌、不合格项进行确认。首件确认结果：业务已线上确认首件。

——查《关键工序巡检记录表（总装）》2024.3.13，订单号 240006A，产品型号 G9015A，生产线：家用 6 线，工序名称：电源线装配、钣金件组装、锁熔断器、接线帽、锁地线、装 PCB 板、水路管道、电磁阀组件、电线走线、安全测试（带具体参数值）、性能测试、外观检查、装箱。填写完整，PQC：韦冰冰，审核：许**。

——《装配线质量报表》工序名称：磨豆机，精益车间 3 线，订单号：240006A，型号：9015A，数量 150PCS，生产日期：2024.3.13 分开每小时记录现场问题，问题点：下主体没装到位 1、螺钉没打到位 1、刮花 1。PQC：韦冰冰。LQC 签名：沈海花，审批：许**。



——《装配线质量报表》工序名称：磨豆机，精益车间 6 线，订单号：230251A，型号：G3605,规格：CCC,数量 150PCS，生产日期：2024.3.13 分开每小时记录现场问题，问题点粉粗 3.PQC：韦冰冰。LQC 签名：喻体俊，审批：许**。

——《装配线质量报表》工序名称：安规，精益车间 6 线，订单号：240006A，型号：9015A,规格：CCC,数量 150PCS，生产日期:3.13 分开每小时记录现场问题，问题点：高压 1。PQC：韦冰冰。LQC 签名：罗芳，审批：许**。

——《PQC 巡检日报表》3.13 中,订单号：240006AA，型号：G9015A,规格：CCC,数量 150PCS，记录内容：CRM9015A-WI-02 无异常。PQC:韦冰冰，审核：许**.记录内容完整。符合要求。

——查《QA 成品检验报告》日期 2024.3.7，生产线：精益六线，生产批量 80pcs，抽样 13pcs，抽检批次 1。对包装（核对技术档案、标记、安全性能、检验试验）、关键元器件等参数进行了检验。QA：李志斌。

——查《磨豆机性能测试记录》2024.3.7，室温/水温：23℃/23dB，检验标准：外箱/彩盒。安全测试、功能测试，按键/旋钮强度、丝印与铭牌附着力、噪声测试等项目，并记录具体的结果。QA：李志斌，审批：许**。检验结果均 ok，记录内容完整。符合要求。

——提供了《生产入库单》，抽查：1)单号：SCRK2403070018,编码 E099015A00,仓库：格米莱品牌仓。数量 40pcs，日期：2024.3.7 物料员：周**、仓库谢和品管：李志斌共同签收。2) 单号：SCRK2403010009,编码 E033605000,仓库：格米莱品牌仓。日期：2024.3.26 仓库谢和品管：张嘉敏，共同签收。

——抽查《销售出库单》，1)单号 SD0710775895329,商品代码 PE099015A005,数量 1,2)单号 SD0710774159504,商品代码 PE099015A005,数量 1,。

——抽查现场生产记录，抽查《广东格米莱智能科技有限公司生产日报表》3.24，生产线：智能二车间 3 线，生产单号 230251A 咖啡机和 23164A 磨豆机，咖啡机型号 CRM3605(黑)，磨豆机型号 9012 白色。登记了订单量、已生产、带生产、当日生产明细、次日生产计划安排：生产单号：23173A，型号 9016，文件编码（WI）CRM9016CCC，名称：磨豆机，订单量 500 台，计划生产 61 台，出勤工时 10.5H，出勤人数 34 人；生产单号：23164A，型号 CRM9012(白)，文件编码（WI）CRM9012 白，名称：磨豆机，订单量 500 台，计划生产 348 台，出勤工时 10.5H，出勤人数 34 人。记录了生产单号 230251A，当日生产异常问题点：因欠漏斗支架、手柄、画册、待料；9012 因主体缺料，加豆盒；9016 缺装饰板主体，排拉上线。制表：周文东，审核：邓**，复核：陈**

6.3 牛奶发泡机的生产过程

工艺流程：贴按键到主体——装马达组件到主体——锁手柄盖——装煲体组件——锁中间支架——锁电源板——装上连接器到底盖——插线——装底盖——锁底盖——装胶脚——整机耐压测试——整机测试——擦机——贴铭牌——擦机——封白盒——装外箱

——抽查《生产通知书》：



- 物流编码：CAA67025,CRM8008 牛奶发泡机，规格型号 AC220-240V/50/60HZ600W/白/MINIMEX/白色 /8 台装，交货日期 2023.1.7
- 客户资料：订单编号 22345B，客户代码：W-P03，客户级别 A,客户型 MF5,订单数量 1000，海运，验收公司：客户，销售目的地：泰国
- 产品资料：电器规格：电压 220V-240V，频率 50/60HZ，功率 600W，符合 ROHS 标准，电线规格、颜色、插头、电线外露长度、产品颜色、技术档案号、样本单号或翻单号 22027B，工艺：丝印，配件：无
- 包装资料：外箱更新流水码，彩盒更新流水码，铭牌更新流水码，说明书、保修卡、胶带同上一单，包装方式卡纸，
- 备注：插头泰国插、不锈钢钢煲喷涂为旧涂层，特氟龙编号 CBA80011.

下单时间 2022.12.20

——查《成品首件确认书》送检时间：2024.2.23，9:00，确认时间：2月23日10时30分。生产线：家用1线，订单22345B，产品名称：奶泡机，内容包括：订单号、产品型号、产品规格GS，销售国家W-P03，订单量1020pcs，产品外观颜色白色，记录各零件名称包括插头、电源线、PCB1、PCB2、发热管等11个零件对应的型号规格、技术参数、生产厂家、认证标志及符合性/样板等。记录了产品颜色培训及包装描述、安全测试的具体结果、不合格项。同时有业务部对产品颜色、彩/内盒、说明书、丝印、铭牌、不合格项进行确认。首件确认结果：首件合格。申请热：罗芝敏，PQC核对：韦冰冰，品质主管批准：***。

——查《关键工序巡检记录表（总装）》2024.2.23，订单号22345B，产品型号CRM8008,生产线：家用1线，工序名称：电源线装配、钣金件组装、锁熔断器、接线帽、锁地线、装PCB板、水路管道、电磁阀组件、电线走线、安全测试（带具体参数值）、性能测试、外观检查、装箱。填写完整，PQC：罗芝敏，审核：王**。

——《PQC巡检日报表》3.13中,订单号：22345B，型号：G9015A,规格：GS,数量160PCS，记录内容：CRM8008-WI-01无异常。PQC：罗芝敏，审核：王**。记录内容完整。符合要求。

——《装配线质量报表》工序名称：内检，家用车间1线，订单号：22345B，型号：8008,数量160PCS，生产日期：2024.2.23 分开每小时记录现场问题，问题点:无.PQC：罗芝敏。LQC签名：汪**。

——《装配线质量报表》工序名称：安规，家用车间1线，订单号：22345B，型号：8008,数量160PCS，生产日期：2024.2.23 分开每小时记录现场问题，问题点:无.PQC：罗芝敏。LQC签名：夏**。。

——《装配线质量报表》工序名称：功能测试，家用车间1线，订单号：22345B，型号：8008,数量160PCS，生产日期：2024.2.23 分开每小时记录现场问题，问题点:无.PQC：罗芝敏。LQC签名：莫**。

——《装配线质量报表》工序名称：外观，家用车间1线，订单号：22345B，型号：8008,数量160PCS，生产日期：2024.2.23 分开每小时记录现场问题，问题点:刮花4.PQC：罗芝敏。LQC签名：熊**。



——查《QA 成品检验报告》日期 2024.2.23，生产线：家用 1 线，生产批量 160pcs，抽样 32pcs，抽检批次 1。对包装（核对技术档案、标记、安全性能、检验试验）、关键元器件等参数进行了检验。评审结果：合格，QA：张嘉敏。

——查《磨豆机性能测试记录》2024.3.7，室温/水温：23℃/23dB，检验标准：外箱/彩盒。安全测试、功能测试，按键/旋钮强度、丝印与铭牌附着力、噪声测试等项目，并记录具体的结果。QA：李志斌，审批：许**。检验结果均 ok，记录内容完整。符合要求。

——提供了《生产入库单》，抽查：1)单号：22345B，产品名称：CRM8008 牛奶发泡机，编码 CAA60008，仓库：格米莱品牌仓。数量 1000pcs，日期：2024.2.28 物料员：周**、仓库谢和品管：李志斌共同签收。

——抽查《销售出库单》，1) 编码 CAA60008，产品名称：CRM8008 牛奶发泡机，规格：GS/220-240V/50/60HZ/600W/白色、ROHS/SAA 插，出库单号：SDO62725353，格莱米品牌仓。

——抽查现场生产记录，抽查《广东格米莱智能科技有限公司生产日报表》2.23，生产线：智能二车间 4 线，生产单号 22345B，发泡机型号 8008。登记了订单量、已生产、带生产、当日生产明细、次日生产计划安排：生产单号：23173A，型号 9016，文件编码（WI）CRM8008-WC-01，名称：牛奶发泡机，订单量 1000 台，已生产 783 台，待生产 848 台。填写了当日生产明细。制表：黄丹娜，审核：邓**，复核：陈**

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

成品仓库管理控制：

能出示 2023 年 7-12 月公司产品堆放记录，账物一致。公司原材料库堆放货物少，货物堆放高度满足要求，未见货物堆放超高的情况。符合要求。

成品堆放在成品仓（2 栋 3-4 层），以楼层区域、划线进行隔离。成品仓目前堆放了咖啡机、磨豆机等约 15000 台。

查看仓库环境职业健康安全运行控制情况。

废水排放，无生产废水产生。

固废排放：产品打包包装带等进行物回公司回收利用。固废都得到了综合利用，未对环境造成较大影响。

噪声排放：产品装卸和搬运过程。采取了消声、减振、隔声等措施。目前采用手叉车、人工、电梯等搬运进行转运，避免在不良状态下运行。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。

火灾：电路老化等。仓管负责人能够执行操作规程。张贴严禁吸烟警示标识。配置足够灭火器、消防栓等。参加公司组织消防演练活动。

公司产品比较特殊，所以对应的仓库不涉及用电，也无临时用电情况。

车辆伤害：货运电梯、手叉车对产品运输、装卸过程。操作工严格执行操作规程，并进行了安全培训。货拉拉、顺丰车辆、圆通等车辆进行环境、安全告知；严格超载超速急转弯。禁止野蛮作业。

公司仓库储存使用设备为：手叉车、货运电梯进行搬运（电梯能出示第三方检定合格报告）。设备设



施满足成品储存搬运、转运等。按照不同区域堆放，符合要求。台账和实物一致，符合要求。仓库均配备了灭火器消防设置，灭火器有效。能出示每月环境消防安全检查记录，合规。仓库管理人员参与了公司组织的消防演练。

产品发货通过物流公司货拉拉、顺丰、圆通等公司使用手拖叉车、电梯进行转运到货车。

仓库管理控制基本符合要求。

与部门负责人沟通了解到组织主要通过与客户签订合同的形式对交付后的活动进行规定。该公司交付后活动主要是对产品质量进行顾客回访和售后服务。目前顾客回访未发生不符合。此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

与部门负责人沟通了解到组织主要通过与客户签订合同的形式对交付后的活动进行规定。该公司交付后活动主要是对产品质量进行顾客回访和售后服务。目前顾客回访未发生不符合。此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

①物流服务：组织市场部负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为货拉拉、顺丰、货代、圆通等物流公司。

②装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，货拉拉、顺丰、圆通等物流公司提供上门服务，含装卸活动。企业成品库管员依据出库单安排装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。

③交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据合同约定的产品名称、数量进行对产品进行验收，验收合格后在自动点击确认。

抽 1：产品发货时，物流公司（货代）来公司将公司的产品拉去码头；由货代进行报关，抽见发货清单：单据编号：FHTZD016439;2024.1.24；负责人：彭丽诗；客户：PT. INDOTARA PERSADA（产品名称：咖啡机、牛奶发泡机合计 1036PCS；）订单编号：23313B；咖啡机 6 台；23314B116 台；涉及合同 HT2301083B；

抽 2：产品发货时，物流公司（货代）来公司将公司的产品拉去码头；由货代进行报关，抽见发货清单：单据编号：FHTZD018261;2024.3.20；负责人：彭丽诗；客户：PEN K INTER TRADNG CO.,LTD（产品名称：磨豆机机 50 台；咖啡机 50 台；）订单编号：23347B；涉及合同 HT2400022B；

抽见天猫平台客户，2023 年 10 月 1 日客户龙某（地址：广东省东莞**）下单购买磨豆机 1 台记录，公司卢嘉乐对其该订单进行确认评审通过后进行发货；发货日期 2023 年 10 月 2 日；通过圆通快递进行物流发货，客户 2023 年 11 月 12 日买家确认产品合格后收货，自动签收。目前未见提出产品异议的情况。

抽见京东平台客户，2023 年 10 月 31 日客户周某（地址：湖北武汉洪山区**）购买咖啡机+磨豆机套餐各 1 台记录，公司刘俊贤对其该订单进行确认评审通过后进行发货；发货日期 2023 年 11 月 2 日；通过京东快递进行物流发货，客户 2023 年 11 月 6 日买家确认产品合格后收货，自动签收。目前未见提出产品异议的情况。

抽见拼多多平台客户，2023 年 12 月 30 日客户张某（地址：浙江省温州市**）购买咖啡机+磨豆机各 1 台记录，公司卢嘉乐对其该订单进行确认评审通过后进行发货；发货日期 2023 年 12 月 30 日；通过顺丰快



递进行物流发货，客户 2024 年 1 月 1 日买家确认产品合格后收货，2024 年 1 月 9 日自动签收。目前未见提出产品异议的情况。

④客户验收产品的过程，售后服务：按合同要求客户进行验收。一般合同中约定 1 年的维保期，咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机维修服务一般是跟客户约定好时间地点后上门服务。

查现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

4) 产品的监视和测量控制：品管部负责原材料检验、成品检验，以及生产过程中的工序巡检。

编制了《进料检验管理程序》《生产过程控制程序》、《不合格品控制程序》，《环境因素危险源识别评价控制程序》《危险源辨识和风险评价控制程序》《产品变更控制程序》《制程检验管理程序》《例行检验和确认检验控制程序》，规定了进货检验、过程检验、出厂检验等要求。

收集了检验依据及产品的相关标准：GB 4706.01-2005 家用和类似用途电器的安全 第一部分 通用要求、GB 4706.19-2008 家用和类似用途电器的安全 液体加热器、GB 4208 外壳防护等级、GB17625.1 电磁兼容 限值 谐波电流发射限值、GBT 23129 家用咖啡机性能测试方法标准、GB 4706.30-92 电动食品加工器具等；其中产品咖啡机和磨豆机、牛奶发泡机 适用标准 GB 4706.01-2005；咖啡机适用特殊标准：GB 4706.19-2008 家用和类似用途电器的安全 液体加热器的特殊要求；牛奶发泡机适用特殊标准：GB 4706.19-2008 家用和类似用途电器的安全 液体加热器和：GB 4706.30-92 电动食品加工器具；磨豆机适用的特殊标准：GB 4706.30-92 电动食品加工器具。已经配备了监视测量设备。

查来料检验：执行《进料检验管理程序》，通过供方评价，签订合同，进货检验进行控制。

——《IQC 进料检验报告》，报检单号：CGSL017336，物料名称：压力表接头，规格：铝 6063/G1/8-28，生产单号 24019B,收货数量 295，抽样数 50pcs，日期：2024.3.12，检验项目：包装、外观、尺寸、试装。判定结果：合格，IQC：张家玉，品质主管：吴***

——《IQC 进料检验报告》，报检单号：CGSL016967，物料名称：G9015 豆盒盖，规格：PP/HB/光面/黑色，收货数量 521，抽样数 80pcs，日期：2024.3.6，检验项目：包装、外观、尺寸、试装。判定结果：合格，IQC：谭清风，品质主管：吴***

过程检验依据 生产任务单和作业指导书进行控制。

——抽查咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的《关键工序巡检记录表（总装）》，抽查结果，产品过程检验均符合要求。

查出厂检验：

——抽查三类产品的《QA 成品检验报告》，具体见制造中心的 Q8.5.1 的审核记录

另抽其他日期规格型号产品的出厂检验报告 5 份，同上，符合要求。

外部检验：中国国家强制性产品认证证书；3007L CCC 证书；证书编号:2023190717011675；9015A 系列 格米莱 CCC 证书；证书编号:2023190713012391。CRM8002 系列 格米莱 CCC 证书；证书编



号:2023190713012391 等等，产品 CCC 检测报告均有效。

成品由运输外包方送至客户指定地点后，客户验收，验收合格后在送货单签字，确认收货后送货单交回公司留档保存。

5) 改进:查:已建立《不合格控制程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制。经查:文件适宜。查:公司在生产、服务人员服务活动中未发生建设方和其他相关方服务被投诉或不满意的情况。查:公司在内审中发现有不符合发生，相关责任部门针对内审中发现的管理体系采取了纠正和预防措施，目前已关闭，本次审核未发现类似情况。具体见各部门审核记录。查询:公司日常在生产活动中以对员工加强质量培训，增强员工质量意识等作为预防质量事故的发生。查:行政部以加强对生产、销售服务规范进行学习，以加强员工的质量、环境、职业健康安全意识，预防质量事故发生。抽查内审《不符合报告》，针对内审中发现的不合格事实，责任部门进行了原因分析，制定了纠正措施并实施，经验证整改有效。不合格品基本受控。

在审核中对这些关键点进行了监测和评估，确保了管理体系的有效性和运行情况。

产品实现过程中的管理控制情况反映了产品服务过程的质量控制水平，通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测，可以评估绩效并进行持续改进，以确保产品质量符合要求。

6、部门确定的重要环境因素为火灾、固废的排放；不可接受的风险为火灾、触电、重大意外伤害。围绕重要环境因素和不可接受的风险，部门对环境安全运行情况控制情况如下：

查看环境、职业健康安全运行情况：

——编制并实施《环境和职业健康安全运行控制程序》、《废弃物管理控制程序》、《测量设备控制程序》、《应急预案》等环境安全控制程序和管理制度等。

不可接受风险：潜在火灾、车辆伤害、人身伤害、机械伤害等；

重要环境因素：潜在火灾、固废排放等。

公司不属于重点环境监控单位，查见到排污许可备案，具体见 EO6.1.4 的审核记录。

1、废水管控：

公司生产不产生废水，生产用的冷却水循环使用，不外排，生活污水排入市政污水管网；

2、固体废弃物管控：

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由办公室统一处理，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。

生产过程中产生的固体废弃物主要包括包装材料纸箱、珍珠棉等，制造中心集中后又工业园统一分类处理。

3、噪音管控

生产过程在打磨、搬运工序可能产生噪声，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。

提供了 2023 年 12 月至 2024 年 1 月环境安全检查记录表，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是



否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。

提供了 2024.3.28 日佛山市誉安环检测技术有限公司出具的三废监测报告，编号：YJ241066-1，检测项目：废气检测、废水检测、噪声检测，检测结果：达标排放。

4 能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约原料材料，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。

5、产品生命周期的环境管控：

采购及销售过程中考虑生命周期观点，从原材料源头进行控制，每年对合格供应商进行评定，确保原料的质量，产品生产过程中进行质量及人员防控，产品销售及运输中严格遵守环境及安全管理规定，明确产品分配，做好产品售后及最终处置环节。对客户宣传环保理念概念，告知其产品寿命及最终处置的建议要求。

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性，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，生命周期终了时纸箱等包材还可以回收。

7、潜在火灾管控：

制定火灾应急预案，并进行演练；

按照年度培训计划对管理人员和操作人员火灾消防应急演练培训，提高人员安全防火应急措施知识；

公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；

费用预算 5 千元

完成情况：于 2023 年 1 月至 2023 年 12 月每月环境安全检查，符合要求。

8、安全防护：

主要是防止机械伤害、噪音伤害、员工签有安全生产责任书，知悉相关危险源和防护要求，对员工进行了安全培训教育，生产办公时注意防护，加强日常检查。

公司给员工发放手套、口罩、工作服、安全帽等劳保用品。

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，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。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

巡查厂区：

公司四周是为其他企业，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。



查看到办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，空调正常运行。

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。

巡视生产车间：

巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，查见车间门口灭火器，指针指向红色，处于失效状态，查见上次检查时间 2024 年 3 月，同企业负责人进行了交流，现场立即进行了改善。

查看各工序设备运转正常，有相关作业指导书及操作说明注意事项，人员操作方法合理，并要求佩戴相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。大部分操作人员穿戴有口罩、手套等安全防护用品。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。

生产车间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。四周为其他企业，企业说明未有相关噪音投诉情况发生。

车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对粉尘伤害和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。

公司产品使用挤出线自动生产，有相关安全警示标识（如高温、机械伤害等），搬运时佩带了手套进行防护。

模具存放在车间 1#线周边物料架上，整齐放置，未见明显安全隐患。

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。

成品摆放，堆放整齐，每款产品均有包装方案。公司设置成品仓，由业务部管理。搬运存放过程主要使用叉车、行车进行作业，人员佩戴防护安全帽、手套等作业，未见明显安全隐患。

生产车间内电线布线合理，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。

查看危废存放间，暂无危废物存放。

员工生产过程能遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。

配电室门口设有防鼠挡板，由物业公司负责管理。公司有维修电工进行管理，日常进行检验，未见明显异常。

公司目前职业危害因素：噪声。控制情况：公司对其员工进行了职业健康体检符合要求，无职业病发生，也无疑是职业病情况。

7、环境、职业健康安全绩效评价：

1) 重要环境因素、重要危险源控制情况：公司确定了重要环境因素和重要危险源；均采用运行控制、管理方案和应急预案的控制方式。通过对员工加强环境和职业健康安全培训，制定各部门量化分解目标和管理方案完善管理制度和控制措施，强化检查工作力度的方式进行，达到了有效控制，未发生涉及重要环



境因素、重要危险源事故/事件。

2) 事故、事件调查处理情况：管理体系建立以来，由于加强了培训宣传，完善了管理措施，增大了检查力度，未发生任何环境和职业健康安全事故、事件。

3) 法律、法规遵守情况：识别确定环境和职业健康安全法律法规。经合规性评价，环境和职业健康安全法律法规全部达到符合，在公司各项生产、办公、销售以及其他辅助工作活动中，均未发现有违反法律法规要求的现象。

4) 顾客及相关方、员工及相关方的投诉未发生。

近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔分别于2024年2月26-27日和2024年3月18日实施内部审核和管理评审，其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划，计划有侧重点，活动安排比较合理，对内部审核发现的1个不符合项和管理评审中提出的改进要求，均制定了纠正措施并按要求实施改进，审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告，认为受审核方内部审核可信，改进措施已实施，平时进行内部沟通实现持续改进，无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合、充分、有效。

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

公司自开展质量环境职业健康安全管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；在产品质量方面：通过原材料进货检验等手段进行控制；原材料验货发生不合格时，直接退货供应商处理；生产过程发生不合格，一般情况做报废处理。在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司通过内审、管理评审、管理方针实施、目标考核、日常检查等方式对发现的问题采取纠正和预防措施，通过不断的加强员工培训，增强人员意识，预防在工作中出现问题，不断地加强资源的配置，以利于管理体系更好的运行，针对日常检查发现的问题及时进行纠正，针对内审中出现的问题均采取了纠正措施。

在管理体系运行过程中，针对已发生的、潜在的不合格，所确定实施的纠正预防措施都是适宜的，有效的，都起到了防止再发生或预防其发生的效果。

**3) 投诉的接受和处理情况:**

近 12 个月内, 公司没有受到政府的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的投诉。无环境污染事件, 也无工伤事故发生。

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）：

公司位于广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道 1 号集新数科园 1 栋、2 栋之一。总人数共计 320 人, 其中管理人员 30 人, 其他职员 290 人。生产经营地址: 广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道 1 号集新数科园 1 栋、2 栋之一; 公司租赁建筑面积 46110.32 平方米。租赁期限: 2023 年 11 月 1 日-2028 年 10 月 31 日。1 栋一共 8 层楼; 1-2 层为原材料库; 原材料库 5600 平方米左右; 1 栋 3-7 层为生产线, 建筑面积 14000 平方米左右。8 层为包材仓以及实验室; 1 栋包材库 1000 平方米左右; 2 栋一共 8 层楼; 1 层为餐厅, 员工就餐的地方; 2 层目前暂时为闲置; 3-4 层为成品仓; 5-6 层暂时闲置。7-8 层为办公区域, 部分暂时闲置。

查设备台账: 办公设备: 台式组装计算机、笔记本电脑、打印机、电视投屏、工具箱、办公桌、会议桌、办公椅等。

公司主要设备是直流电源、变频电源、综合测试仪、空压机、手动叉车、拉线、自动化线等等, 监视和测量设备主要有安规点检工装、安规综合测试仪、数显高度计、带表卡尺、弹簧拉压试验机、电参数测力仪、电子秤、影像测量仪、电热恒温干燥箱、纸箱抗压强度试验机、耐电压测试仪、直流低电阻测试仪、直流电源等, 软件涉及: 金蝶云星空 ERP、PLM、中望 2D/3D(CAD、PS、AI)、OFFICE 等; 以上基础设施设备可以满足公司咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产需求。

公司暂无食堂(注: 目前公司员工餐厅在 2 栋一楼, 暂时属于外包供应商给公司送餐服务)。

特种设备: 电梯、简单压力容器 1 台、安全阀、压力表。

环境职业健康安全设备设施: 灭火器、垃圾桶、消防栓等。

人力资源、基础设施设备等资源的配置满足咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产。

2) 人员及能力、意识:

受审核方建立管理体系时建立了人力资源管理制度及岗位任职要求。包含管理机构的职责和权限、员工及岗位要求、员工培训等相关内容。明确了公司各岗位工作人员教育、培训、技能、工作经历的具体要求; 公司员工基本满足规定的任职条件, 教育、培训、技能和经验方面的能力。解决人力资源需求方法包括网上公开招聘。目前公司没有劝退员工及考核不合格员工, 基本能够满足工作需要, 员工的基本要求可以满足。公司建立管理体系需要对管理方针、目标、意识; 相关法律、法规和标准规范; 管理制度; 专业技能和继续教育等方面的培训。公司各个岗位按照岗位任职要求, 通过教育、技能、经验、培训使所有岗



位人员能够胜任。

3) 信息沟通:

公司内外部沟通流程进行了规定; 并且公司按照内外部沟通流程进行实施; 按照内部信息、外部信息进行了分别沟通; 同时按照内部信息、外部信息的接收要求进行接收; 按照要求对内部以及外部信息进行了处理; 内外部沟通基本按照要求进行实施; 符合要求。近 12 个月内, 公司没有受到政府的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的申投诉。

4) 文件化信息的管理:

受审核方按照标准要求建立了文件化的管理体系, 包括管理手册、程序文件、支持性文件以及记录表格等, 编制的管理体系文件基本符合标准规定的要求, 能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。文件基本符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产(资质许可范围内)

E: 咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产(资质许可范围内)所涉及场所的相关环境管理活动

O: 咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产(资质许可范围内)所涉及场所的相关职业健康安全管
理活动

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, 广东格米莱智能科技有限公司的

☒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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 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: 明利红 彭海 柯冰



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、联系方法的变更、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。