

项目编号: 10247-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 河北鸣远家具制造有限公司

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): 张 丽

审核组员 (签字): 郑 颖

报 告 日 期: 2024 年 4 月 1 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： 张 丽

组 员： 郑 颖



受审核方名称：河北鸣远家具制造有限公司

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	张 丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	Q:23.01.01,23.01.04 E:23.01.01,23.01.04 O:23.01.01,23.01.04
2	郑 颖	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-3211201 2023-N1EMS-3211201 2023-N1OHSMS-3211201	\

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	肖文学、刘建	向导	受审核方
2	\	观察员	\

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/T24001-2016/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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民



共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《金属家具通用技术条件》（GB/T3325-2017）、《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》（GB18584-2001）、《热固性粉末涂料》（HG/T2006-2006）；《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《工业企业挥发性有机物排放标准》（DB13/2322-2016）、《环境空气标准》（GB3095-2012）、《地下水质量标准》（GB14848-2017）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《挥发性有机物无组织排放标准》（GB37822-2019）、《一般工业固体废物贮存、处置场所污染控制标准》（GB18599-2001）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）；GBZ 230-2010《职业性接触毒物危害程度分级》、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》（GBZ2.2-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》（GBZ2.1-2019）等。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年03月30日 上午至2024年04月01日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年9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：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产

E：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产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：武邑县肖桥头镇王桥头村

审核地址：武邑县肖桥头镇王桥头村

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-03-29 8:00:00 上午至 2024-03-29 12:00:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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: 生产技术部 O9.1.1；综合办公室 9.2；

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 5 月 1 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 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合跟踪，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2001 年 3 月 5 日 体系实施时间：2023 年 3 月 10 日

2) 法律地位证明文件/合规性:

提供 1 营业执照 统一社会信用代码：91131122550407876B

名称：河北鸣远家具制造有限公司 类型：有限责任公司

住所：武邑县肖桥头镇王桥头村 法定代表人：韩立格

营业期限：长期 经营范围包括了管理体系认证范围 登记机关：武邑县行政审批局

营业期限：2010 年 01 月 21 日至 2030 年 01 月 20 日 换发时间：2019 年 3 月 11 日

提供 2 环境检测报告 编号：SDZH20230711030

检测项目：有组织废气：颗粒物、非甲烷总烃、二氧化硫、氮氧化物、烟气黑度；无组织废气：颗粒物、非甲烷总烃；噪声 检测结论：符合要求

报告日期：2023 年 07 月 25 日

检测机构：山东中环检验检测有限公司



提供 3 固定污染源排污登记回执

登记编号:91131122550407876B002Z

有效期:2023 年 03 月 01 日至 2028 年 02 月 29 日

附: 固定污染源排污登记表

提供 4 河北鸣远家具制造有限公司项目环评报告及验收报告

项目名称:年产 4 万套学生床、课桌椅和餐桌椅

武邑县环境保护局于 2012 年 3 月 8 日予以批复 验收意见: 同意

附: 河北鸣远家具制造有限公司年产 4 万套学生床、课桌椅和餐桌椅项目环保验收申请报告(2017.9.6)

提供 4 年产 4 万套学生床、课桌椅和餐桌椅项目环境影响补充评价

建设单位:河北鸣远家具制造有限公司 评价单位:河北然成环境科技有限公司

环评证书:国环评证乙字第 1225 号 时间: 2017 年 6 月

附件: 1) 河北鸣远家具制造有限公司委托书附件; 2) 武邑县环境保护局对河北鸣远家具制造有限公司《年产 4 万套学生床、课桌椅和餐桌椅项目环境影响报告表》的审批意见

提供 5 建设项目竣工环境保护验收监测表 编号: NO:YS201709-0002

项目名称: 年产 4 万套学生床、课桌椅和餐桌椅项目

监测机构: 河北京瑞环境监测技术有限公司 检测时间: 2017.9.4 日

提供 6 河北鸣远家具制造有限公司 重污染应急操作方案

方案发布实施时间: 2023 年 11 月 批准人: 韩丽格

提供 7 河北鸣远家具制造有限公司 突发环境事件应急预案 发布时间: 2024 年 3 月

附: 企事业单位突发环境事件应急预案备案表

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致, 有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 21 人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程: 钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)产品

工艺流程: 1) 原料—2) 下料—3) 折弯—4) 打眼—5) 焊接—6) 抛丸除锈—7) 粉末静电喷涂—8) 电加热固化(固化)—9) 组装—10) 检验—11) 包装—12) 入库

注: 折弯、打眼、抛丸除锈、检验为关键过程; 焊接和粉末静电喷涂为需确认过程; 外包过程为检验检测、检定校准、运输、危废处置;

评价后确定的重要环境因素(全公司范围内)包括: 潜在火灾、爆炸的发生、固废的处置、噪声、废气排放共 4 项。

经评价后确定的不可接受风险(公司范围内)包括: 意外火灾和爆炸、机械伤害、触电、职业病共 4 项。

无不适用条款。

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



企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册（MY-QES-01）A/1、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自 2023 年 9 月 1 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

与总经理沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

遵纪守法，传达沟通，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；

控制风险，避免事故，保障员工职业健康安全；预防污染，节能降耗，塑造企业环境保护形象；

全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

本年度（2023年12月30日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023年12月20-21日统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标	顾客满意度大于 90 分以上。	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	产品一次性交验合格率≥95%以上；	合格数/总数*100%	98%	合格
	废水零排放	实际排放情况	0	达标
	废气、噪声污染物达标排放，减少环境污染；（二保焊机移动式烟尘净化器处置后，无组织颗粒物控制在≤1.0mg/m ³ ，执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值；抛丸机，采取 1 台旋风除尘器+15 米高排气筒（1#）、喷塑工位 1 台布袋除尘器+15 米高排气筒（2#），有组织颗粒物控制在≤120mg/m ³ ，无组织颗粒物≤1.0mg/m ³ ，执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值；烘干工位，采取活性炭罐/二级活性炭吸附装置+15 米高排气筒（3#），控制在有组织非甲烷总烃≤80mg/m ³ ，无组织非甲烷总烃≤2.0mg/m ³ ，执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 标准。）	根据官方/有资质第三方检测结果获得/每年一次	完成	达标
	固体废弃物100%分类处置；（边角废料、塑粉粉尘、抛丸收尘灰、移动式烟尘净化器收集的焊接烟尘、生活垃圾，以上妥善处理或者综合利用，不外排，执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）（2013 修正）、废活性炭	处置数/总数*100%	100%	合格



	由设备厂家回收，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单要求。噪声，机械设备采取基础减振、厂房隔声，控制在昼间 $\leq 60\text{dB(A)}$ 、夜间 $\leq 50\text{dB(A)}$ ，执行厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。）			
	杜绝火灾事故、杜绝职业病发生；	实际发生，年度	0	达标
	杜绝死亡和重伤，轻伤率低于 1%	实际发生，年度	0	达标
综合办公室 (含财务)	体系文件受控率 100%；	受控数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	合格数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%；	控制数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	固体废弃物 100%分类处置	处置数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	火灾发生率为 0	实际发生，年度	0	达标
	员工体检合格率 100%	合格数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
生产技术部	生产计划完成率 100%	完成数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	设备完好率 98%以上	完好数/总数 $\times 100\%$	99%	合格
	产品一次性交验合格率 $\geq 95\%$ 以上；	合格数/总数 $\times 100\%$	98%	合格
	废水零排放	实际排放情况	0	达标
	废气、噪声污染物达标排放，减少环境污染；（二保焊机移动式烟尘净化器处置后，无组织颗粒物控制在 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$ ，执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）无组织排放监控浓度限值；抛丸机，采取 1 台旋风除尘器+15 米高排气筒（1#）、喷塑工位 1 台布袋除尘器+15 米高排气筒（2#），有组织颗粒物控制在 $\leq 120\text{mg/m}^3$ ，无组织颗粒物 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$ ，执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准及无组织排放监控浓度限值；烘干工位，采取活性炭罐/二级活性炭吸附装置+15 米高排气筒（3#），控制在有组织非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg/m}^3$ ，无组织非甲烷总烃 $\leq 2.0\text{mg/m}^3$ ，执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 标准。）	根据官方/有资质第三方检测结果获得/每年一次	完成	达标
	固体废弃物100%分类处置；（边角废料、塑粉粉尘、抛丸收尘灰、移动式烟尘净化器收集的焊接烟尘、	处置数/总数 $\times 100\%$	100%	合格



	生活垃圾，以上妥善处理或者综合利用，不外排，执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）（2013 修正）、废活性炭由设备厂家回收，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及 2013 年修改单要求。噪声，机械设备采取基础减振、厂房隔声，控制在昼间≤60dB(A)\夜间≤50dB（A），执行厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准。）			
	杜绝火灾事故、杜绝职业病发生；	实际发生，年度	0	达标
	杜绝死亡和重伤，轻伤率低于 1%	实际发生，年度	0	达标

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。策划了工艺流程图，识别了折弯、打眼、抛丸除锈、检验为关键过程；焊接和粉末静电喷涂为需确认过程；外包过程为检验检测、检定校准、运输、危废处置。所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接



收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员刘建，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求生产。查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

生产和服务提供过程的控制：公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产、产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产依据的标准有：GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件、GB18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量、顾客技术要求等。公司产品主要从以下方面进行生产：市场占有率、技术水平、性价比、节能环保、客户要求.....通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行加工。

抽 2023 年 9 月至今生产计划，详查生产计划单中有：生产数量、产品型号、完成日期等；查看生产产品钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）等的生产计划均有任务安排内容，完成时间等；针对钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产计划，由生产技术部经理对车间组进行任务分配，并向车间提供操作流程，还及时为车间提供具体的技术指导。查钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产使用的作业指导文件，提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。查见生产车间的监测设备有游标卡尺、钢卷尺、外径千分尺等，可满足产品检验要求。生产技术部现有折弯机、台钻机、无齿锯、焊接机、弯管机、锻压冲床、喷砂设备、半自动流水线、喷涂流水线等，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。生产技术部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求。现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。抽查 2023 年 9 月至今过程监视和测量情况，提供了过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料 and 委托生产合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。生产过程中



各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，成品制造单和采购单发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产技术部结合办公室定期对开发各工序开展巡检。产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司办公室通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

审核现场各工序/过程运行控制：下料 操作工：刘建 设备：切割机、无齿锯、激光切割机 过程/工艺要求：将外购的原料放置到切割机或者无齿锯机上，将原料裁剪成合适的形状。预留加工尺寸为±0.1mm；折弯 操作工：王满仓 设备：折弯机、弯管机 过程/工艺要求：裁剪好的原料材按照形状的要求在折弯机进行折弯。表面光滑，弯曲线方向与钢板轧制纤维方向平行时，材料的抗拉强度要差一些，如果弯曲R小，就容易弯裂；根据图纸上的弯曲角度、内R尺寸、板厚、选择通用模具上的合适槽形，调整好上下模的正确位置及挡板位置.....观察工人现场操作，符合工艺要求；现场产品测量 3 件合格。同时抽查 2023 年 12 月 19 日折弯工序的生产记录，经查符合要求。打眼 操作工：刘可新 设备：钻孔机 过程/工艺要求：经折弯好的原料采用钻孔机进行钻孔，此过程使用的主要工具是钻孔机。观察工人现场操作，符合作业指导书要求；现场产品测量 3 件合格。同时抽查 2023 年 11 月 6 日打孔工序的生产记录，经查符合要求。焊接 操作工：赵艳松、赵艳华、刘可新 设备：二保焊 过程/工艺要求：将组装好的产品进行焊接，此工序中主要应用二氧化碳保护焊，焊条采用实芯铝焊条，此焊接方法能够做到电弧稳定、飞溅少、脱渣容易、焊缝成型美观。询问主要工艺控制要求有电压、电流和焊条（直径 1.5mm），二保焊一般采用 50~500 安培的电流和 20~40 伏的电压。具体的调整范围取决于焊接工件的厚度、材料的种类以及焊接方式等因素。例如，焊接较厚的钢板，需要较高的电流和电压，而焊接较薄的钢板，则需要较低的电流和电压。不同的焊接方式也会直接影响电流和电压的调整范围；现场观察电流是 200~350A，电压是 20~40 伏，符合要求。现场查焊工证：赵艳松 证号：T131122198109132219 作业：焊接与热切割作业 有效期：2020-09-30 至 2026-09-29 发证机构：河北省应急管理厅；赵艳华 证号：T131122199105222238 作业：焊接与热切割作业 有效期：2020-09-30 至 2026-09-29 发证机构：河北省应急管理厅；姓名：刘可新 证号：T131122198210101636 作业：焊接与热切割作业 有效期：2020-09-30 至 2026-09-29 发证机构：河北省应急管理厅。抛丸除锈 操作工：赵艳华 设备：抛丸机 过程/工艺要求：经焊接好的原料放入抛丸机内进行抛丸，此过程使用的主要工具是抛丸机。通过目测钢件主要处理表面无可见的油脂、污垢、氧化皮和油漆涂层（供应商提供的木制件用油漆）等附着，任何残留的痕迹应仅是点状或条纹状轻微色斑，即表面清洁度达到 Sa2.5 级的要求。现场工人靠经验观察放行，现场产品测量 3 件合格。同时抽查 2024 年 3 月 2 日除锈抛丸工序的生产记录，经查符合要求。粉末静电喷涂 操作工：尤朝民 设备：喷涂流水线 过程/工艺要求：抛丸后的工件放入喷涂工位进行喷涂，喷涂工艺采用的是粉末涂料，主要成分为环氧树脂粉末。采用静电封闭型喷涂室喷涂后用电加热使粉末熔化流平。静电高压 60-90kV；静电电流 10~20 μA；流速压力 0.30-0.55MPa；雾化压力 0.30~0.45MPa；清枪压力 0.5MPa；供粉桶流化压力 0.04~0.10MPa；喷枪口至工件的距离 150~300mm；输送链速度 4.5~5.5m/min；采用的粉末固化工艺为 180℃，烘 15min，观察工人现场操作，符合工艺要求。现场产品测量 3 件合格。同时抽查 2024 年 4 月份的静电喷涂工序的生产记录，经查符合要求。电加热固化(烘干) 操作工：孟伟东 设备：烘干车间 过程/工艺要求：喷涂好的产品，进行简单的修理完善，放入半成品库，之后通过全自动链条轨道输送进入烘干车间进行烘干。烘箱温度 170℃±5℃，后固化时间(含升温时间,其中 170℃±5℃，时间 4 小时以上)，6 小时，如 170℃±



5℃时间未达4小时以上,必须反馈并检修设备等。观察工人现场操作,符合工艺要求;现场产品测量3件合格。同时抽查2024年3月20日电加热固化工序的生产记录,经查符合要求。组装操作工:张爱臣 过程/工艺要求:采取人工组装和五金工具。烘干好的产品再次回到半成品库,冷却后通过人工组装的方式,将配件与半成品组装。组装过程注意轻拿轻放,注意磕碰和砸伤。现场观察设备控制情况,设备有铭牌,设备安全操作规范和注意事项等。原材料经过检验/试验合格后投入使用,产品为一次成型,检验不合格不交付,交付后发现的不合格,及时退货更换。现场工位安排合理,产品流水线生产,现场询问工人对操作要求清楚。现场观察材料和半成品控制情况,区域清晰,标识明确,专门设定不合格品区,并有标识,能够确保区分不合格材料和产品。识别的需要确认的过程为:焊接和粉末静电喷涂。提供了焊接和粉末静电喷涂确认记录表,分别从人员能力、设备、工艺、受控文件等方面进行确认,确认人:肖铁雷 确认时间:2023年7月30日,确认结论:过程能力满足要求。抽查2023年9月20日、2023年11月5日、2024年3月2日的焊接工艺记录表,经查符合要求。抽查2023年11月2日、2023年12月25日、2024年3月11日的粉末静电喷涂工艺记录表,经查符合要求。

产品和服务的放行:产品检验分为原材料检验、工序检验及成品检验,编制了《检验规程》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据国家标准和顾客要求等。原材料和成品均采用抽样检验模式。一个进厂/出厂为一个检验批次。原材料采用进厂后检验方式,抽2023年9月至今进货验证记录:中密度板 0.8*1220*2440 检验项目:外观、尺寸、翘曲度、邻边垂直度;钢管 70*70 检验项目:外观、数量合格证明等;塑粉 验证项目:外观、数量、标识与合格证明等;以上结论:合格,放行人:刘建

过程放行,抽查2023年9月至今产品生产过程中工序的巡检记录:,包括:餐桌椅 规格:1200*600*760 检验项目:下料(外观、管径、管型、壁厚等)、弯曲(外观、尺寸、角度)、冲压(外观、角度、孔距等)、焊接、钻孔、喷塑、装配、包装等指标;课桌椅 规格:420*620*(680-760),课椅 420*390*800) 检验项目:下料(外观、管径、管型、壁厚等)、弯曲(外观、尺寸、角度)、冲压(外观、角度、孔距等)、焊接、钻孔、喷塑、装配、包装等指标;单人床 规格:2000*900*600 检验项目:下料(外观、管径、管型、壁厚等)、弯曲(外观、尺寸、角度)、冲压(外观、角度、孔距等)、焊接、钻孔、喷塑、装配、包装等指标,以上检验结论:合格。放行:刘建。在生产过程中钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)生产操作工自检和质检员巡检,合格不做记录,记录不合格品数量,符合策划要求。

成品放行:依据标准 GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件、GB18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量等标准及顾客要求、公司要求,编制检验放行规程,经查阅检验规程及产品的接受准则等符合要求。抽查2023年9月至今成品/出厂放行,包括:产品名称:钢木家具/学生床/上下床 品种:连体公寓床 规格:1900*900*2100 检验项目包括:尺寸(床铺面净长±1cm;床铺面宽±1cm;双层床安全栏上应设置限制床垫放置高度的永久性警示线,该警示线距安全栏板上端面距高≥200;双层床安全栏板缺口长:500-600mm,极限偏差(长、宽、高±5cm),翘曲度:对角线长度≥1400;邻边垂直度:对角线长度≥1000,对边长度≥1000;平整度:不大于0.2);着地平稳性;金属件外观(管材、焊接件、冲压件、喷涂层);人造板外观(干花、湿花,污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层);其它外观要求(在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角,固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉,产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等);产品名称:钢木家具/学生床/上下床 品种:双层



床 规格：2000*930*1850 检验项目包括：尺寸（床铺面净长 $\pm 1\text{cm}$ ；床铺面宽 $\pm 1\text{cm}$ ；双层床安全栏上应设置限制床垫放置高度的永久性警示线，该警示线距安全栏板上端面距高 ≥ 200 ；双层床安全栏板缺口长：500-600mm，极限偏差（长、宽、高 $\pm 5\text{cm}$ ），翘曲度：对角线长度 ≥ 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ；平整度：不大于 0.2）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；产品名称：钢木家具/学生床/上下床 品种：普通上下铺床

规格：1900*900*1850 检验项目包括：尺寸（床铺面净长 $\pm 1\text{cm}$ ；床铺面宽 $\pm 1\text{cm}$ ；双层床安全栏上应设置限制床垫放置高度的永久性警示线，该警示线距安全栏板上端面距高 ≥ 200 ；双层床安全栏板缺口长：500-600mm，极限偏差（长、宽、高 $\pm 5\text{cm}$ ），翘曲度：对角线长度 ≥ 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ；平整度：不大于 0.2）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；钢木家具/课桌椅 品种：阶梯教室桌椅 型号：779*50*520

检验项目包括：尺寸（桌面高：680-760；中间净空高 ≥ 580 ，中间净空宽 ≥ 520 ，桌、椅（凳）配套产品的高差：250-320，座高：硬面 400-440，软面 400-460（包括下沉量））；极限偏差（长、宽、高 $\pm 5\text{cm}$ ，翘曲度：对角线长度 ≥ 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ）；平整度（不大于 0.2）；参考批外检报告核对/含水率（人造板的含水率应 6%-14%）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；产品名称：钢木家具/课桌椅 品种：教室课桌椅

规格：1200*450*750 检验项目包括：尺寸（桌面高：680-760；中间净空高 ≥ 580 ，中间净空宽 ≥ 520 ，桌、椅（凳）配套产品的高差：250-320，座高：硬面 400-440，软面 400-460（包括下沉量））；极限偏差（长、宽、高 $\pm 5\text{cm}$ ）；翘曲度（对角线长度 ≥ 1400 ）；邻边垂直度（对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ）；平整度（不大于 0.2）；参考批外检报告/含水率（人造板的含水率应 6%-14%）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；产品名称：钢木家具/课桌椅 品种：普通学习桌

规格：寸 1200 $\times$ 500 $\times$ 760 检验项目包括：尺寸（桌面高：680-760；中间净空高 ≥ 580 ，中间净空宽 ≥ 520 ，桌、椅（凳）配套产品的高差：250-320，座高：硬面 400-440，软面 400-460（包括下沉量））；极限偏差（长、宽、高 $\pm 5\text{cm}$ ）；翘曲度（对角线长度 ≥ 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ）；平整度（不大于 0.2）；参考批外检报告/含水率（人造板的含水率应 6%-14%）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；产品名称：钢木家具/课桌椅 品种：普通学习桌

规格：1200*600*750 检验项目包括：



尺寸（层间净高：±5，净深：±5，翘曲度：正视对角线长度<1400；邻边垂直度：对角线长度≥1000，对边长度≥1000；平整度：不大于0.2）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；产品名称：钢木家具/餐桌椅 型号：不锈钢餐桌椅 规格：1200*1500*750 检验项目包括：尺寸（层间净高：±5，净深：±5，翘曲度：正视对角线长度<1400；邻边垂直度：对角线长度≥1000，对边长度≥1000；平整度：不大于0.2）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；产品名称：钢木家具/餐桌椅 型号：连排餐桌椅 规格：500*900*760 检验项目包括：尺寸（层间净高：±5，净深：±5）；翘曲度（正视对角线长度<1400）；邻边垂直度（对角线长度≥1000，对边长度≥1000）；平整度（不大于0.2）；着地平稳性；金属件外观（管材、焊接件、冲压件、喷涂层）；人造板外观（干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层）；其它外观要求（在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等）；以上抽样检验结论均合格，放行人刘建；目前未发生例外放行情况。放行人刘建经过培训，经过总经理授权检验工作，无国家地方监督检验，有委托/外检/型式检验。

查第三方外检报告：封边条（重要原材料）检验报告编号：HJT23035716A-9341 检验依据标准：GB/T32487-2016、GB/T28481-2012 检验项目：封边条厚度≥2.0、甲醛释放量≤0.1、氯乙烯≤0.1、可迁移元素（铅≤90、镉≤75、铬≤60、汞≤60、锑≤60、砷≤25、钡≤1000、硒≤500）、邻苯二甲酸酯≤0.01、多溴联苯5、耐老化率/500h后，冲击强度保持率≥60%，外观颜色变化评级≥3级、外观、硬度/邵氏D硬度≥HD63、多环芳烃16种多环芳烃总量≤10、多溴二苯醚≤1000，以上判定：合格 报告机构：广东华矩检测技术有限公司 报告日期：2023年3月31日；钢板（重要原材料）检验报告编号：HJT23035716A-7152 检验依据标准：GB/T228.1-2010、GB/T4336-2016、GB/T700-2006、GB/T3325-2017 检验项目：化学成分（碳≤0.12、硅≤0.30、锰≤0.50、磷≤0.035、硫≤0.040）、拉伸试验（抗拉强度315~430、上屈服强度≥195、断后伸长率≥33）、耐腐蚀、硬度、冲击强度/冲击高度（400mm，应无剥落、裂纹、皱纹）、附着力/不低于2级、外观/底脚为3.0T的钢板折弯而成，以上判定：合格 报告机构：广东华矩检测技术有限公司 报告日期：2023年3月31日；钢管（重要原材料）检验报告编号：HJT23035716A-8214 检验依据标准：GB/T228.1-2010、GB/T4336-2016、GB/T700-2006 检验项目：外观（梁柱采用大圆管，表面经防锈静电喷涂处理，内有金属连接旋转金属头。冷轧钢管通过锥管机器锥成，底端为3.0T的冷轧钢板折弯而成）、壁厚≥1.2、最大宽度100±2、最大宽度厚度2.5±0.5、最小宽度50±2、最小宽度厚度1.5±0.5、中柱高505±4、化学成分（碳≤0.12、硅≤0.30、锰≤0.50、磷≤0.035、硫≤0.040）、拉伸试验（抗拉强度310~430、上屈服强度≥195、断后伸长率≥33），以上判定：合格 报告机构：广东华矩检测技术有限公司 报告日期：2023年3月31日；热熔胶（重要原材料）检验报告编号：HJT23035716A-4117 检验依据标准：GB18583-2008、GB6675.4-2014、GB/T6756-2018 检验项目：游离甲醛≤100、可迁移元素（铅≤90、镉≤75、汞≤60、铬≤60、锑≤60、砷≤25、钡≤1000、硒≤500）、苯≤5、甲苯+二甲苯≤150、



总挥发性有机化合物 ≤ 650 、二氯甲烷 ≤ 50 、三氯乙烯 ≤ 5.0 、低温稳定性/不变质、对比率 ≤ 0.90 、耐碱性/24h耐碱性无异常、耐洗刷性 ≥ 350 ，以上判定：合格 报告机构：广东华矩检测技术有限公司 报告日期：2023年3月31日；三聚氰胺饰面板（重要原材料） 检验报告编号：HJT23035716A-9227 检验依据标准：GB/T35601-2017、GB/T18580-2017、GB/T15102-2017、GB/T3324-2017 检验项目：板材外观、板材厚度、挥发性有机化合物（苯 ≤ 10 、甲苯 ≤ 20 、二甲苯 ≤ 20 、总挥发性有机化合物 ≤ 100 ）、可溶性重金属（铅 ≤ 100 、镉 ≤ 100 、铬 ≤ 100 、汞 ≤ 100 ）、甲醛释放量 ≤ 0.124 、静曲强度 ≥ 30 、弹性模量 ≥ 2800 、内结合强度 ≥ 0.60 、表面胶合强度 ≥ 0.60 、握螺钉力 ≥ 900 、可迁移元素（铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、汞 ≤ 60 、锑 ≤ 60 、砷 ≤ 25 、钡 ≤ 1000 、硒 ≤ 500 ）、邻苯二甲酸酯 ≤ 0.01 、多溴联苯5、含水率8~12.5，以上判定：合格 报告机构：广东华矩检测技术有限公司 报告日期：2023年3月31日；塑粉（重要原材料） 检验报告编号：HYI23739652F7869 检验依据标准：GB/T3324-2017、GB6675.4-2014 检验项目：锑 ≤ 60 、砷 ≤ 25 、钡 ≤ 1000 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、铅 ≤ 90 、汞 ≤ 60 、硒 ≤ 500 、硬度 $\geq H$ 、冲击强度（冲击高度400mm，应付裂纹、剥落、皱纹）、附着力（不低于2级）、耐腐蚀（100h内，样板划痕两侧3mm外，无鼓泡产生，100h后，样板划痕两侧3mm外，应无锈蚀、剥落、起皱），以上判定合格 报告机构：厦门泓益检测有限公司 报告日期：2023年5月12日；多层板（重要原材料） 检测报告编号：HYI20231613W0138 检验依据标准：GB18584-2001、GB/T9846-2015 检验项目：甲醛释放量 ≤ 1.5 、可溶性重金属：铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、汞 ≤ 60 ，含水率5~16、胶合强度 ≥ 0.70 、浸渍剥离（同一胶层每边剥离长度累计不超过25mm）、静曲强度（厚度：9mm~12mm： ≥ 16 ）、弹性模量：厚度：9mm~12mm，以上判定：合格 报告机构：厦门泓益检测有限公司 报告日期：2023年8月11日；油漆（供应商提供的木制品用油漆） 检测报告编号：HYI20231613W0136 检验依据标准：GB18581-2020、GB/T23999-2009、HJ2537-2014 检验项目：挥发性有机化合物voc/清漆 ≤ 80 ，游离甲醛 ≤ 100 ，苯、甲苯、二甲苯、乙苯的总量 ≤ 100 ，可溶性铅 ≤ 90 、可溶性镉 ≤ 75 、可溶性铬 ≤ 60 、可溶性汞 ≤ 60 、乙二醇醚及其酯类的总量 ≤ 100 （乙二醇甲醚、乙二醇甲醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、二乙二醇丁醚醋酸酯）、卤代烃 ≤ 500 （以二氯甲烷计）、在容器中状态、细度 ≤ 35 、涂膜外观、附着力（划格法）/不低于1级、耐划痕性（100g）未划伤、耐水性（24h）无异常、耐干热性（70 ± 2 ） $^{\circ}\text{C}$ /15min不低于2级、漆膜硬度（擦伤） $\geq B$ ，以上判定：合格 报告机构：厦门泓益检测有限公司 报告日期：2023年8月11日；成品提供：学习桌/钢木家具（课桌椅）的生产 检验报告编号：HJT23035716A-3705

检验依据标准：GB/T3325-2017《金属家具通用技术规范》 检验项目：形状和位置公差：临边垂直度/面板框架/对角线长度 ≥ 1000 /对边长度 < 1000 、翘曲度/面板、正视面板件 ≤ 3 、平整度/面板、正视面板件 ≤ 0.2 、位差度/门与框架 ≤ 0.2 、分缝 ≤ 0.2 、着地稳定性 ≤ 0.2 、下垂度 ≤ 0.2 、摆动度 ≤ 15 ；外观性能要求包括：金属件（焊接件、冲压件、铆接件、喷涂层）；木质件（封标处理、倒棱、崩茬、表面装饰层、塑料件、配件）；安全性能要求：结构安全活动部件的距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$ ；理化性能要求包括：产品表面涂饰层（金属喷塑涂层/冲击强度/冲击高度400mm，应无裂纹、剥落、皱纹，100h内，样板划痕两侧3mm外，无鼓泡产生，附着力比低于2级木质件表面涂层）；木质件表面涂层（耐液：10%碳酸钠溶液，10%乙酸溶液各24h，应不低于3级；附着力：涂层交叉切割法，应不低于3级；耐湿热：0 $^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度60%，20min，应不低于3级；耐干热：70 $^{\circ}\text{C}$ ，20min，应不低于3级；耐冷热温差：高温：40 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，相对湿度95 $\pm 3\%$ ，1h低温：-20 $\pm 2^{\circ}\text{C}$ ，1h3周期，无鼓泡、裂缝、失光；抗冲击：冲击高度50mm，应不低于3级；耐磨：1000r，应不



低于 3 级)；产品部件材质理化性能包括：塑料件（冲击强度 ≥ 10 ）；人造板（封边条胶合强度 ≥ 0.40 ）；力学性能要求：柜类强度和耐久性：搁板弯曲挠度变化值 ≤ 0.5 ，顶板、底板最大挠度 ≤ 0.5以上结论未见不合格 报告机构：广东华矩检测技术有限公司 报告日期：2023 年 3 月 31 日；学生课桌椅 检验报告编号：HYI20231613W0137 检验依据标准：QB/T4071-2021《课桌椅》、GB/T3976-2014《学校课桌椅功能尺寸及技术要求》、GB/T3326-1997《家具桌、椅、凳类主要尺寸》、GB/T3327-1997《家具柜类主要尺寸》、GB/T3328-1997《家具床类主要尺寸》检验项目：课桌尺寸：桌面高 640 ± 5 、桌下净空高 ≥ 520 、桌面深 400 ± 5 、桌下净空深 ≥ 330 、桌面宽 600 ± 5 、桌下净空宽 ≥ 440 ）；课椅尺寸：座面高 360 ± 5 、靠背上缘距座面高 390 ± 5 、靠背点距座面高 200 ± 5 、座面有效深 340 ± 5 、座面宽 ≥ 320 、塑料耐老化（拉伸强度 500h、断裂伸长率 ≥ 60 、冲击强度、外观颜色变化等级；人造板外观：干花、湿花、污斑、表面划痕、色差、鼓泡、龟裂、分层；五金件外观：电镀层、金属合金件、焊接件；表面理化性能要求：耐液性、耐湿性、耐干热、附着力、耐冷热温差、耐磨性、耐冲击；安全性：金属件应无端部未封口的管件，闷盖应不易脱落；与人体接触的部位、存放物品的部位不应有毛刺、刃角、锐棱、透钉及其他尖锐物；与人体接触的座面、椅背和扶手等边缘倒圆角的半径应不小于 2mm；能造成伤害的部件，应不可接触到，只有使用专门的拆卸工具，课桌椅才能被拆卸；有害物质限量：甲醛释放量 ≤ 1.5 ；可溶性重金属：铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、汞 ≤ 90 ）；力学性能包括：课桌（桌面垂直静载荷、桌面垂直耐久性、桌面垂直冲击、桌腿跌落、桌面水平静载荷，以上课桌应无断裂或豁裂，用手掀压各部件应无永久性松动，零部件应无严重影响使用功能的磨损或变形，五金连接件应无松动，活动部件的开关灵便）；课椅（椅子向前倾翻、椅子侧向倾翻、椅子向后倾翻，以上无倾翻）.....以上结论未见不合格 报告机构：厦门泓益检测有限公司 报告日期：2023 年 8 月 11 日；上下床 检验报告编号：HYI23009317G4228 检验依据标准：GB/T3325-2017、GB18580-2017、GB/T15102-2017 检验项目：双层床主要尺寸包括：床铺面长（1900-2020）、床铺面宽（800-1520）、底床铺面高（不放置床垫/褥） ≤ 450 ；上、下铺间净空高、安全拦板高度：放置床垫（褥）：床褥上表面到安全拦板的顶边距离应 >200 ， ∇ 不放置床垫（褥）：安全拦板的顶边与床铺面的上表面应 >300 ；床褥的最大厚度应在床的相应位置标上永久性的标记线，显示床褥上表面的最大高度；安全拦板缺口长）；产品外形尺寸偏差：产品外形宽、深、高尺寸的允许偏差非折叠式为 ± 5 、折叠式为 ± 6 ，配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值；形状和位置公差包括：翘曲度（面板、正视面板件对角线长度）；平整度（面板、正视面板件 ≤ 0.20 ）；邻边垂直度（面板框架）；位差度（门与框架、门与门、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差/非设计要求的距离 ≤ 2.0 ）；分缝（所有分缝/非设计要求时 ≤ 2.0 ）；着地平稳性（底脚与水平面的差值 ≤ 2.0 ）；外观性能包括：金属件（管材、焊接件、冲压件、铆接件、皱纹或波纹、喷涂层）；木制件（虫蛀材、贯通裂缝、腐朽材、节子、封边处理、树脂囊、斜纹材、倒棱、崩茬、表面装饰层、软面包覆表面）；安全性能：结构安全、甲醛释放量、可分解致癌芳香胺染料含量、可溶性重金属、金属喷涂层、电镀层；木制件表面贴面：耐冷热循环、耐干热、耐湿热、耐划痕、耐污染性能、表面耐磨性、抗冲击、耐光色牢度；产品部件材质：封边条表面胶合强度、表面胶合强度、静曲强度、2h 吸水厚度膨胀率、握螺钉力、含水率；力学性能：试验前的安装和检查、加工工艺检查、安全拦板的静载荷试验、床铺面垂直向上和向下静载荷试验、床铺面冲击、床铺面耐久性、框架和紧固件耐久性试验、连接件及其挠度、踏脚板冲击试验、双层床稳定性、连接上层床与下层床的紧固件.....以上结论为合格 报告机构：厦门泓益检测有限公司 报告日期：2023 年 5 月 12 日；公寓床 型号：2000*900*1800 检验报告编号：



HYI23739652F8940

检验依据标准：GB/T3325-2017《金属家具通用技术》检验项目：形状和位置公差：临边垂直度/面板框架/对角线长度 ≥ 1000 /对边长度 < 1000 、翘曲度/面板、正视面板件对角线长度 ≥ 1400 、平整度/面板、正视面板件 ≤ 0.2 、圆管弯曲度 $\phi < 25$ 、分缝 ≤ 2.0 、着地稳定性底脚与水平面的差值 ≤ 2.0 ；产品外观性能要求包括：金属件（管材、焊接件、冲压件、铆接件、喷涂层）；塑料件、木制件；产品外观性能要求包括：木制件（崩茬、表面装饰层；塑料件：应无裂纹、无明显变形，应无明显气泡、缩孔、杂质、伤痕）；外表用塑料件应表面光洁、无划痕、无污渍，无明显色差；安全性能包括：结构安全（活动部件的距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$ ，所有垂直滑行的部件，在高于闭合点 50mm 的任意位置，不应自行下落，人体接触或收藏物品部位应无毛刺、刃口、棱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、透钉、漏钉/预留孔/选择孔除外）；有害物质限量（人造板甲醛释放量 ≤ 0.124 、可溶性重金属/铅 ≤ 90 /汞 ≤ 60 /铬 ≤ 60 /镉 ≤ 75 ）；理化性能要求包括：表面涂层理化性能/金属涂层（硬度 $\geq H$ 、冲击强度 ≥ 400 、耐腐蚀 100h 、附着力 100h ）、部件理化性能要求（塑料件：冲击强度 $\geq 10\text{J/m}^2$ ；人造板/封边条胶合强度 $\geq 0.40\text{Mpa}$ ）；床架立柱立管尺寸 $40*40$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.5 、床头护栏横梁尺寸 $25*25$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.2 、床屉主管尺寸 $50*25$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.5 、床头护栏竖柱尺寸直径 ≥ 8 /壁厚 ≥ 1.2 、床屉拖撑尺寸 $25*25$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.5 、床边护栏外框尺寸 $25*25$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.35 、爬梯尺寸 $25*25$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.5 、爬梯踏板尺寸 $300*60$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.5 、爬梯下方尺寸 $25*25$ （ ± 2 ）/壁厚 ≥ 1.5 、爬梯净宽 300 （ ± 2 ）、连接件厚度 ≥ 2.0 、衣橱/书橱板材厚度 ≥ 1.0 、锁鼻安装/衣橱上、下部门板加锁鼻；衣橱外观：衣橱采用竖立缝内置焊接结构，外面无焊接点、无腻子打磨；橱子上边 40mm ，侧边框 30mm ，底边踢脚高 90mm ；衣橱体内加一层固定隔板和一个挂衣杆，衣橱门面板里侧及两侧隔层以下部分加筋加固；书桌外观：书桌桌面采用 $\geq 25\text{mm}$ 厚E1级刨花板基材。外贴银灰色 $\geq 1.0\text{mm}$ 厚防火板。前边后成型，后直封边、两侧浅色 $\geq 2\text{mm}$ 硬封边。桌面直径 50mm 走线圆孔，圆孔边缘加塑套；计算机箱体：计算机箱体为裸板厚度 $\geq 1.0\text{mm}$ 冷轧钢板制作，带鼻锁，留走线孔，顶部面在不影响机箱强度前提下可留口，后面留有通风口，通风口的大小以计算机不能从后面取出为准；焊接要求：所有钢质结构焊接处，无假焊、漏焊、过焊现象、焊接牢固、无裂缝、无焊渣、无毛刺；喷塑要求：所有钢质结构表面要求喷涂塑处理、无流痕、无掉漆、无锈点，手感柔和、平滑，色泽美观；铆接要求：整体结构合理，连接牢固，连接螺丝要求安全牢固，无坚硬棱角及毛刺；稳定性要求：方管钢床组装连接件要求牢固耐用，整体钢床稳固，徒手摇动床体应无明显晃动和磨擦声；凳面板尺寸： $350*250$ （ ± 4 ）、厚度 ≥ 20 ；凳腿尺寸：高 420 （ ± 4 ）、 $25*25$ （ ± 2 ）、壁厚 ≥ 1.5 ，以上结论为合格 报告机构：厦门泓益检测有限公司 报告日期：2023年5月12日，以上报告有超过一年有效期的，现场与企业沟通，建议企业及时送检过期失效报告的产品，以便定期的监测产品质量指标，企业确认后后期会制定送检计划，根据需要监测、检验。

环境因素、危险源识别和评价：对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别出综合办公室环境因素主要包括：潜在火灾，办公水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、电脑噪音的排放、废弃电脑的处置、废弃墨盒、墨粉处置废弃打印机的处置等；评价后确定的综合办公室重要环境因素包括：爆炸；火灾的发生。识别了办公区域的危险源包括：电脑、复印件辐射、热水器、饮水器具不卫生、工作过程中磕碰、办公电器漏电、开水烫伤、财务失窃、高空坠物、室内通风不良、电灯、电器开关损坏等；经评价后综合办公室不可接受风险：爆炸；火灾的发生。



识别了生产活动中的环境因素，主要包括：潜在的爆炸、火灾；下料过程噪声、固废；折弯过程噪声；打眼过程噪声、固废；焊接过程焊机烟尘；抛丸除锈过程固废、噪声、粉尘；粉末静电喷涂过程粉尘、废气、固废、噪声；电加热固化（固化）废气、噪声；组装过程粉尘及能源消耗，生活废水、生活垃圾等；评价后确定的生产技术部重要环境因素为潜在火灾、爆炸的发生、固废的处置、噪声、废气排放。识别了生产活动中的危险源，主要包括：潜在的爆炸、火灾；下料过程噪声危害、机械伤害、电伤；折弯过程噪声危害、机械伤害、电伤；打眼过程噪声危害、机械伤害、电伤；焊接过程烫伤、电伤、焊机烟尘、职业病；抛丸除锈过程粉尘、噪声伤害、电伤；粉末静电喷涂废气、粉尘伤害和电伤；电加热固化（固化）废气、粉尘伤害和电伤；组装过程砸伤、磕碰；检验过程砸伤、磕碰；包装过程砸伤、磕碰；入库过程砸伤、磕碰及物流、运输过程的砸伤、起重伤害，场内搬运过程的起重伤害、磕碰、砸伤等。评价后确定的生产技术部不可接受风险为：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电、职业病。

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：潜在火灾、爆炸的发生、固废的处置、噪声、废气排放共 4 项。

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电、职业病共 4 项。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

潜在火灾的发生/意外火灾：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间（含仓库）有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。查二氧化碳气瓶使用及储存情况：现场观察有粘贴安全标识警示，制定有消防措施；危险特性：液体二氧化碳钢瓶在日光下曝晒，或搬运时，易使钢瓶膨胀，若果钢瓶阀门被摔坏，易引起爆裂；灭火方法及灭火剂：着火的环境中，用雾水的水喷浇容器外壁； 灭火注意事项：灭火人员须穿戴防护用品且用重雾水保护操作人员。消除方法：关闭泄漏的钢瓶、贮槽阀门，并开雾水保护关闭阀门人员，若解决不了，将二氧化碳排放到大气中，驱散周围的人及动物； 钢瓶应存放在阴凉、干燥、远离热源（如阳光、暖气、炉火）处，不得超过 31℃，以免液体 CO₂ 温度的升高，体积膨胀而形成高压气体，产生爆炸危险；CO₂ 不得超量填充，液化 CO₂ 的填充量，温带气候不要超过钢瓶容积的 75%，旧瓶定期接受安全检验等，以上操作人员掌握明确，可以按照安全要求进行管理和使用。

固废的处置：产生的废物主要为边角废料、喷塑粉末、生活垃圾、不合格产品、定期更换产生废润滑油、废活性炭、含油抹布等。根据《危险废物鉴别标准》（GB5085.1~7-2007）和《国家危险废物名录》，废活性炭、废机油、光氧过滤棉和布袋属于危险废物，全部送有资质的危险废物处置单位处理；边角废料，统一收集后外售；塑粉经布袋除尘器处理后，收集的塑粉全部回收利用；抛丸除锈工序的除尘器收集的金属粉末，外售给废品收购站。生活垃圾，统收集后由环卫部门处置。移动式烟尘净化器收集的焊接烟尘，收集后由环卫部门处置。项目在厂区东侧建危废暂存间 1 座，面积约 10m²。危废分区分类暂于危废暂存间；



危废暂存间可满足项目危险废物暂存需要。同时，危废暂存间需满足《危险废物贮存污染控制标准》单和（危险废物收集、贮存、运输技术规范）中的相关要求，在危废暂存间明显处设警示标志。项目固体废物全部综合利用或妥善处置，不会对周边环境产生明显影响。

噪声排放：噪声源主要是折弯机、台钻机、无齿锯、焊接机、弯管机、锻压冲床、喷砂设备、半自动流水线、喷涂流水线、风机运行及产品转运碰撞噪声，项目噪声源对东厂界、南厂界、两厂界、北厂界的噪声贡献值，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类区排放标准要求；采取基础减震，厂房隔声，经距离衰减和厂界围墙、绿化隔声消音作用。环境检测报告显示，噪声排放符合国家标准。

废气/粉尘/颗粒物排放的控制：废气排放主要为抛丸除锈、喷塑、电加热固化（烘干）工序及焊接工序。

抛丸工序有少量金属粉尘产土，抛丸粉尘采用旋风除尘器处理，处理后的气体通过排气筒排放；塑粉喷涂工艺采用的是粉末涂料，主要成分为环氧树脂粉末。采用静电封闭型喷涂室喷涂后用电加热使粉末熔化流平。喷塑过程有少量粉尘产生，采用布袋除尘+15m排气筒的措施进行处理。喷塑过程按照当地政府的要求将之前的科技生物质颗粒燃烧改为天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。现场查燃烧器，型号：RTE-25/627进口压力、出口压力、稳压精度和关闭压力等检验数据，结论为：合格，检定日期：2023年3月份，现场沟通已经进行了新的检测和备案。提供减压阀的检验报告：型号：1803B2，有关于壳体试验数据和液体高压密封试验性能数据，结论为合格；日常使用过程中厂家有定期的检测、检修和保养。烘干过程中有异味产生，异味的成分主要为添加剂的挥发份，烘干室废气通过出口处的集气罩对废气集中收集后经15m排气筒进行高空排放。对于焊接工序产生的少量焊烟采取在车间墙体安装大功率轴流风机的措施进行治理。焊接过程中产生焊接烟尘中含有MnO₅、Fe₂O₃等成分，危害生产操作人员身体健康，焊接烟尘产生量与焊接方法及焊丝的规格和用量有关，该项目焊接采用二保焊、点焊进行焊接，二保焊使用实心铝焊丝，点焊无需使用焊丝。

意外触电：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好，无安全隐患。负责人刘建介绍：日常注重安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。负责人回答如何预防触电：加强职工的电气安全技术教育，防止错误操作；严禁非专职电气人员进行停、送电操作；增加用电安全常识，增强预防事故的能力；设保护接地装置和接零；对裸露导体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜。同时做好电气安全资料档案管理工作；制定安全标志，并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

机械伤害/起重伤害：现场进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期进行安全检查，对工人进行安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过严重的工伤事故。起重机吊钩吊索维保和运行管理：车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动；查吊装作业记录，作业人员肖文学（叉车司机操作1819JX-CCD25286）、吊装设



备（叉车）状况（良好）、批准人肖铁雷，生产技术部负责人、安全负责人等有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。作业票办理、审批、实施等流程符合相关文件规定要求。现场见：桥式起重机 01 号正常运行，操作人员规范安全的进行驾驶，有佩戴安全帽等防护用品。现场肖铁雷进行过安全培训。查起重机吊钩吊索和叉车维保记录及保养后状态验证：正常。

职业病危害预防措施：生产车间配置了环保设施，现场观察车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，生产车间根据工位需要发放了口罩、手套、面罩、耳塞等防护用品给各工位操作工人，以减小粉尘/废气/烟尘和噪声等对人员的伤害，措施还包括：定期进行职工体检；加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。提供健康体检，被检人姓名及岗位：尤朝民/喷塑岗、孟惊蛰/喷塑岗、孟伟东/喷塑岗、魏领斌/喷塑岗、赵艳松/焊接岗、张爱臣/焊接岗，体检结论：健康 体检机构：河北省武邑县医院 报告未显示体检时间，负责人肖文彪说是 2023 年 10 月份进行的体检。审核现场提出后期选择医院要注意职业病的资质，同时开具了不符合报告。

审核现场各工序/E0 过程运行控制：下料过程：操作工/刘建 设备：切割机、无齿锯、激光切割机 将外购的原料放置到切割机或者无齿锯机上，将原料裁剪成合适的形状，此过程产生的主要污染物为剪裁的下脚料、设备运行产生的噪声。下脚料收集后外售综合利用；噪声，安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。机械伤害、电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：防止触电等。作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制。定期发放耳塞等防护用品。经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施。折弯过程：操作工/王满仓 设备：折弯机、弯管机 裁剪好的原料材按照形状的要求在折弯机进行折弯，此工序产生的主要污染物为折弯机、弯管机运行产生的噪声。噪声，安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。机械伤害、电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知。打眼过程：操作工/刘可新 设备：钻孔机 经折弯好的原料采用钻孔机进行钻孔，此过程使用的主要工具是钻孔机，产生的污染物为打孔的下脚料、钻孔机运行产生的噪声。边角废料，统一收集后外售；噪声，安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制。机械伤害、电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知。定期发放耳塞等防护用品。经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施。焊接过程：操作工/赵艳松等 设备：二保焊 将组装好的产品进行焊接，此工序中主要应用二氧化碳保护焊，焊条采用实芯铝焊条，此焊接方法能够做到电弧稳定、飞溅少、脱渣容易、焊缝成型美观，此过程的主要污染物为焊接产生的烟气。对于焊接工序产生的少量焊烟采取在车间墙体安装大功率轴流风机的措施进行治理。焊接烟气经过移动式焊烟净化器收集处理后于车间无组织排放。烫伤、电伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品。持证上岗，定期的安全教育培训等措施。抛丸除锈过程：操作工/赵艳华 设备：抛丸机 经焊接好的原料放入抛丸机内进行抛丸，此过程使用的主要工具是抛丸机，产生的污染物为抛丸废气、抛丸收尘灰及机器运转噪声。抛丸粉尘采用旋风除尘器处理，处理后的气体通过排气筒排放；噪声，安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：触电等。作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制。定期发放手套、口罩、耳塞等防



防护用品。经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施。粉末静电喷涂过程：操作工/尤朝民 设备：喷涂流水线 抛丸后的工件放入喷涂工位进行喷涂，喷涂废气经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒排放。塑粉经除尘器收集后回用于生产。此工序产生的污染物为塑粉颗粒物，布袋除尘器收集的塑粉、以及自动喷涂机运行时产生的噪声。喷涂工艺采用的是粉末涂料，主要成分为环氧树脂粉末。采用静电封闭型喷涂室喷涂后用电加热使粉末熔化流平。喷塑过程有少量粉尘产生，采用布袋除尘+15m 排气筒的措施进行处理；喷塑过程按照当地政府的要求将之前的科技生物质颗粒燃烧改为天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。喷塑利用静电吸附的原理，将粉末涂料由粉末自动喷枪系统均匀的喷涂至工件表面上，落下的粉末经旋风回收器收集，收集后的粉末送回前端过筛后重新利用，喷塑后的工件经流水线进入固化炉，将工件表面的涂料加热固化成膜。喷涂工职业危害因素包括：粉尘容易患上尘肺病等，佩戴过滤式防毒面具；现场查看环保设备正常开启。电加热固化(烘干)过程：操作工/孟伟东 设备：烘干车间 喷涂好的产品，进行简单的修理完善，放入半成品库，之后通过全自动链条轨道输送进入烘干车间进行烘干，烘干车间废气采用活性炭进行吸附（二级活性炭废气处置设备），产生的污染物为烘干废气及废活性炭，烘干用热天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。（目前喷塑过程按照当地政府的要求将之前的科技生物质颗粒燃烧改为天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。）烘干过程中有异味产生，异味的成分主要为添加剂的挥发份，烘干室废气通过出口处的集气罩对废气集中收集后经过活性炭罐+15m 排气筒进行高空排放；现场观察车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，员工佩戴手套、面罩等防护用品。经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施。组装过程：操作工/张爱臣等 采取人工组装和五金工具。烘干好的产品再次回到半成品库，冷却后通过人工组装的方式，将配件与半成品组装。组装过程注意轻拿轻放，注意磕碰和砸伤。现场起重设备和运输工具的使用要有经验的人进行操作以防止伤害。

E0 其他重点关注点： 受审核方从生命周期观点出发，在采购原材料时考虑了环境和安全方面的要求，尽可能采购环保安全的产品；公司考虑了提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关潜在的重大环境影响的信息，如产品交付时提供给销售顾客产品说明书，明确环境保护要求；在产品使用中，更换的配件返回生产厂家，防止随意丢弃，给环境造成污染等，目前控制情况较好。企业选用环保材料提供了第三方外检报告，包括：封边条（重要原材料）甲醛释放量 ≤ 0.1 、氯乙烯 ≤ 0.1 、可迁移元素（铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、汞 ≤ 60 、锑 ≤ 60 、砷 ≤ 25 、钡 ≤ 1000 、硒 ≤ 500 ）、邻苯二甲酸酯 ≤ 0.01 、多溴联苯 5、耐老化率/500h 后、多环芳烃 16 种多环芳烃总量 ≤ 10 、多溴二苯醚 ≤ 1000 ；热熔胶（重要原材料）游离甲醛 ≤ 100 、可迁移元素（铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、汞 ≤ 60 、铬 ≤ 60 、锑 ≤ 60 、砷 ≤ 25 、钡 ≤ 1000 、硒 ≤ 500 ）、苯 ≤ 5 、甲苯+二甲苯 ≤ 150 、总挥发性有机化合物 ≤ 650 、二氯甲烷 ≤ 50 、三氯乙烯 ≤ 5.0 、低温稳定性/不变质、对比率 ≤ 0.90 、耐碱性/24h 耐碱性无异常、耐洗刷性/ ≥ 350 ；三聚氰胺饰面板（重要原材料）挥发性有机化合物（苯 ≤ 10 、甲苯 ≤ 20 、二甲苯 ≤ 20 、总挥发性有机化合物 ≤ 100 ）、可溶性重金属（铅 ≤ 100 、镉 ≤ 100 、铬 ≤ 100 、汞 ≤ 100 ）、甲醛释放量 ≤ 0.124 、可迁移元素（铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、汞 ≤ 60 、锑 ≤ 60 、砷 ≤ 25 、钡 ≤ 1000 、硒 ≤ 500 ）、邻苯二甲酸酯 ≤ 0.01 、多溴联苯 5；塑粉（重要原材料）锑 ≤ 60 、砷 ≤ 25 、钡 ≤ 1000 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、铅 ≤ 90 、汞 ≤ 60 、硒 ≤ 500 ；多层板（重要原材料）甲醛释放量 ≤ 1.5 、可溶性重金属：铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、汞 ≤ 60 ；油漆（供应商提供的木制品用油漆）挥发性有机化合物 voc/清漆 ≤ 80 ，游离甲醛 ≤ 100 ，苯、甲苯、二甲苯、乙苯的总量 ≤ 100 ，可溶性铅 ≤ 90 、可溶性镉 ≤ 75 、可溶性铬 ≤ 60 、可溶性汞 ≤ 60 、乙二醇醚及其酯类的总量 ≤ 100 （乙二醇甲醚、乙二醇甲



醚醋酸酯、乙二醇乙醚、乙二醇乙醚醋酸酯、二乙二醇丁醚醋酸酯）、卤代烃 ≤ 500 （以二氯甲烷计）；产品策划和实现/生命周期内/外检报告：学习桌/钢木家具（课桌椅）的生产 安全性能要求：结构安全活动部件的距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$ ；木质件表面涂层（耐液：10%碳酸钠溶液，10%乙酸溶液各24h，应不低于3级；附着力：涂层交叉切割法，应不低于3级；耐湿热：0℃，相对湿度60%，20min，应不低于3级；耐干热：70℃，20min，应不低于3级；耐冷热温差：高温：40 $\pm$ 2℃，相对湿度95 $\pm$ 3%，1h 低温：-20 $\pm$ 2℃，1h3周期，无鼓泡、裂缝、失光；抗冲击：冲击高度50mm，应不低于3级；耐磨：1000r，应不低于3级）；产品部件材质理化性能包括：塑料件（冲击强度 ≥ 10 ）；人造板（封边条胶合强度 ≥ 0.40 ）；力学性能要求：柜类强度和耐久性：搁板弯曲挠度变化值 ≤ 0.5 ，顶板、底板最大挠度 ≤ 0.5 ；学生课桌椅 表面理化性能要求：耐液性、耐湿性、耐干热、附着力、耐冷热温差、耐磨性、耐冲击；安全性：金属件应无端部未封口的管件，闷盖应不易脱落；与人体接触的部位、存放物品的部位不应有毛刺、刃角、锐棱、透钉及其他尖锐物；与人体接触的座面、椅背和扶手等边缘倒圆角的半径应不小于2mm；能造成伤害的部件，应不可接触到，只有使用专门的拆卸工具，课桌椅才能被拆卸；有害物质限量：甲醛释放量 ≤ 1.5 ；可溶性重金属：铅 ≤ 90 、镉 ≤ 75 、铬 ≤ 60 、汞 ≤ 90 ）；力学性能包括：课桌（桌面垂直静载荷、桌面垂直耐久性、桌面垂直冲击、桌腿跌落、桌面水平静载荷，以上课桌应无断裂或豁裂，用手掀压各部件应无永久性松动，零部件应无严重影响使用功能的磨损或变形，五金连接件应无松动，活动部件的开关灵便）；课椅（椅子向前倾翻、椅子侧向倾翻、椅子向后倾翻，以上无倾翻）……上下床 安全性能：结构安全、甲醛释放量、可分解致癌芳香胺染料含量、可溶性重金属、金属喷涂层、电镀层；木制件表面贴面：耐冷热循环、耐干热、耐湿热、耐划痕、耐污染性能、表面耐磨性、抗冲击、耐光色牢度；产品部件材质：封边条表面胶合强度、表面胶合强度、静曲强度、2h吸水厚度膨胀率、握螺钉力、含水率；力学性能：试验前的安装和检查、加工工艺检查、安全栏板的静载荷试验、床铺面垂直向上和向下静载荷试验、床铺面冲击、床铺面耐久性、框架和紧固件耐久性试验、连接件及其挠度、踏脚板冲击试验、双层床稳定性、连接上层床与下层床的紧固件……公寓床 型号：2000*900*1800 安全性能包括：结构安全（活动部件的距离 $\leq 5\text{mm}$ 或 $\geq 25\text{mm}$ ，所有垂直滑行的部件，在高于闭合点50mm的任意位置，不应自行下落，人体接触或收藏物品部位应无毛刺、刃口、棱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、透钉、漏钉/预留孔/选择孔除外）；有害物质限量（人造板甲醛释放量 ≤ 0.124 、可溶性重金属/铅 ≤ 90 /汞 ≤ 60 /铬 ≤ 60 /镉 ≤ 75 ）；理化性能要求包括：表面涂层理化性能/金属涂层（硬度 $\geq H$ 、冲击强度 ≥ 400 、耐腐蚀100h、附着力100h）、部件理化性能要求（塑料件：冲击强度 $\geq 10\text{J/m}^2$ ；人造板/封边条胶合强度 $\geq 0.40\text{Mpa}$ ）；焊接要求：所有钢质结构焊接处，无假焊、漏焊、过焊现象、焊接牢固、无裂缝、无焊渣、无毛刺；稳定性要求：方管钢床组装连接件要求牢固耐用，整体钢床稳固，徒手摇动床体应无明显晃动和磨擦声等，以上外检报告可以证实企业的环保安全关注度和业务运行融入情况。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见2023年3月至2024年1月份的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好。查见2023年3月至2024年1月份的“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查1次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、噪声排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。“合格性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生



环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。提供检测报告 编号：正环检字第 W20230359 号 检测项目：排气参数、非甲烷总烃、低浓度颗粒物、总悬浮颗粒物、氯化氢、硫化氢、臭气浓度、厂界噪声；结论：未见超标；无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。现场未提供一年有效期内的职业危害因素检测报告。现场未提供现场废气、噪声等接触/作业人员：李彦辉、罗凤莲等职业病体检报告。以上已经开具不符合报告。

合规性义务：体系实施以来，生产部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2023 年 10 月“合格性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2023 年 12 月 20-21 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与肖文彪和刘建沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，能力有待提升。已经开具不符合报告。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2023 年 12 月 30 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效。管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效。通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

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：

编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

经和受审核方沟通，目前未发生不合格。经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。



上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

本场所现有员工：21 人， 业务范围：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产；生产/经营地址/审核地址：武邑县肖桥头镇王桥头村； 设置有总经理、综合办公室、生产技术部职能部门；人员结构稳定，进行过相关培训，满足技能要求。

现场查看：受审核方建筑面积 4800 平方米，建设有主生产车间 1 座约 4000 平米；库房 1 座约 138 平米；办公楼 1 座约 440 平米。生活设施及附属设施，附属设施包括供电、供水设施的建设。

主要生产设备有剪板机、点焊机、喷塑流水线、折弯机、冲床以及其他辅助生产设备共计 19 台(套)；检测设备：压力表、外径千分尺；钢卷尺；游标卡尺、万能角度尺安全阀，均经过校准；主要环保设备：旋风除尘+15m 高排气筒、布袋除尘器+15m 排气筒、集气罩+15m 排气筒、活性炭罐吸附装置 1 套、焊接烟尘处理措施移动式烟尘净化器 2 台；主要职业健康安全设备：排风扇、灭火器及监控系统；受审核方办公室 1 间，配置有电脑、打印机等，办公环境卫生、照明等；供水:桥头镇自来水供水系统；供电:武邑县变电站，厂区设 80KVA 变压器一台供热:生产采用生物质锅炉加热，冬季采暖采用电取热，厂区不设燃煤炉。

特种设备：行车 2 台、叉车 2 台

以上资源基本满足生产的要求。

2) 人员及能力、意识：

综合部负责实施一体化管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与一体化管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产

E：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产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，河北鸣远家具制造有限公司的

☒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或者提供整改计划，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:张丽 郑颖



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。