

项目编号：20224-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：江西联科家具有限公司

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）：文波

审核组员（签字）：叶连英

报告日期：2024年04月24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：文波

组员：叶连英



受审核方名称：江西联科家具有限公司

## 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  | 文波  | 组长   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员   | 2022-N1QMS-2257737<br>2022-N1EMS-2257737<br>2023-N1OHSMS-225773<br>7 | Q:23.01.01,23.01.04;29.08.07<br>E:23.01.01,23.01.04;29.08.07<br>O:23.01.01,23.01.04;29.08.07 |
| 2  | 叶连英 | 组员   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:实习审核员 | 2022-N1QMS-1269413<br>2022-N1EMS-1269413<br>2023-N0OHSMS-126941<br>3 |                                                                                              |

### 其他人员

| 序号 | 姓名       | 审核中的作用 | 来自   |
|----|----------|--------|------|
| 1  | 袁正清、袁斯成等 | 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、内部审计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：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人



《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》等等

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： GB/T 3324-2017木家具通用技术条件、GB/T 3325-2017金属家具通用技术条件、客户技术要求等等

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04月21日 下午至2024年04月24日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年01月05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:** 木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产、销售。（认证范围覆盖的产品清单详见附件）

**E:** 木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产、销售所涉及场所的相关环境管理活动。（认证范围覆盖的产品清单详见附件）

**O:** 木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产、销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。（认证范围覆盖的产品清单详见附件）

**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：江西省宜春市丰城市高新技术产业园区火炬四路 77 号 B2-18

办公地址：江西省宜春市丰城市高新技术产业园区火炬四路 77 号 B2-18

经营地址：江西省宜春市丰城市高新技术产业园区火炬四路 77 号 B2-18；江西省丰城市高新技术产业园火炬四路 77 号 3-3

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 年 04 月 20 日- 2024 年 04 月 20 日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：

**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（3）项，涉及部门/条款:生产部 Q7.1.3、Q7.1.5，行



政部 Q7.2、O9.1.1

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 05 月 24 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 04 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：跟进不符合项的改善，产品生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、人员体检、设备管理、量仪管理、危废管理、环评验收、液压油润滑油等化学物品管理、CO2 气瓶管理、资料管理等

3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，产品质量稳定，顾客较为满意；定期进行环境安全运行检查，未出现质量、环境、安全事故

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量、环境、职业健康安全管理体系运行和认证活动支持，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，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可

2) 风险提示：受审核方目前处于发展阶段，内审、管理评审工作过程中人员能力存在不足、文件资料管控、人员体检、设备管理、量仪管理、危废管理、环评验收、液压油润滑油等化学物品管理、CO2 气瓶管理等，存在一定的质量、环境、安全隐患。

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：2020 年 08 月 21 日 体系实施时间：2024 年 01 月 05 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照等

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:

木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产相关工序流程分成如下:

木质件的加工: 木材(实木板/原料等)→开料→拼板→机加工(刨、铣、开榫、打眼、钻孔、砂光、冷压、锣机造型、雕刻等)→钉装→刮灰(需要时)→喷底漆→晾干→打磨→喷面漆→晾干→检验入库

金属件的加工: 下料、切割→折弯→冲压冲孔→焊接、打磨→喷塑→组装→检验入库

木质家具: 木质件的加工+原材料购买→组装→检验→入库

软体家具: 面料、皮料、海绵等开料→缝纫+木质件加工→组装→入库

金属家具/钢木家具: 金属件的加工+木质件的加工+原材料购买→组装→检验入库

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量、环境、职业健康安全管理体系有关的相关方,并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划管理体系时,确定需要应对的风险和机遇,以确保管理体系能够实现其预期结果,增强有利影响,预防或减少不利影响,实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境、职业健康安全方针:

企业已经制定质量、环境、安全方针,具体包含在《管理手册》,

质量环境职业健康安全方针:

用户至上、产品求精、持续改进、质量兴企;

遵纪守法、预防危害、防治污染、持续发展。

管理方针包含在管理手册中,符合标准要求。经总经理批准,与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境,在管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现,总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

建立了公司管理目标:

.产品质量目标:

产品出厂合格率100%;

客户满意度大于96分

安环目标:



抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。

抽查：火灾事故为0的控制方案：

1、制定火灾应急预案，并进行演练；

2、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；

3、公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每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；

完成情况：于2024年1月-2024年4月每月环境安全运行检查，符合要求。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照GB/T19001-2016 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，结合实际情况，围绕质量\环境\职业健康安全方针、目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：公司人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位技能；管理经验；外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

公司制订《环境因素和危险源识别评价与控制程序》，有效文件。对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。

查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：潜在火灾、固废排放、噪声排放、粉尘/废气排放等。

提供《不可接受风险清单》有：潜在火灾、触电、吸入性伤害、机械伤害、噪音伤害等，并制定有控制措施。

编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：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

江西省消防条例

江西省特种设备安全条例

中华人民共和国环境噪声污染防治法

江西省污染防治条例



江西省安全生产条例  
中华人民共和国突发事件应对法  
江西省劳动保护暂行条例  
江西省突发事件应急预案管理实施办法  
江西省生产安全事故报告和调查处理规定  
江西省工伤保险条例  
火灾事故调查处理规定的通知  
环境卫生管理条例  
环境监测管理办法  
江西省环境保护条例  
江西省大气污染防治条例  
江西省水污染防治条例  
江西省环境保护条例  
江西省大气污染防治条例等。为有效版本。

### 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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。



经检查，该组织策划了实现流程图，

公司主要从事木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产。主要有桌、椅、床、会议桌、柜、架、台、茶几、屏风等产品，

介绍说，生产过程分别包含木质件、金属件、软体件中的一种或多种进行组合。公司主要进行木质家具的生产，钢木家具、金属家具、软体家具有订单时组织生产，公司生产现场有桌、椅、床、柜、架、沙发等产品。

木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产相关工序流程分成如下：

木质件的加工：木材（实木板/原料等）→开料→拼板→机加工（刨、铣、开榫、打眼、钻孔、砂光、冷压、锣机造型、雕刻等）→钉装→刮灰（需要时）→喷底漆→晾干→打磨→喷面漆→晾干→检验入库

金属件的加工：下料、切割→折弯→冲压冲孔→焊接、打磨→喷塑→组装→检验入库

木质家具：木质件的加工+原材料购买→组装→检验→入库

软体家具：面料、皮料、海绵等开料→缝纫+木质件加工→组装→入库

金属家具/钢木家具：金属件的加工+木质件的加工+原材料购买→组装→检验入库

特殊过程：拼板工序、冷压工序、喷漆工序、焊接工序、喷塑工序。

提供有特殊过程确认单，对拼接工序、冷压工序、喷漆工序、焊接工序、喷塑工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，确认人：涂程、温衡辉、黄春发、陈中联、袁志强、朱建美、程予沁、徐安辉等，确认日期：2024年3月1日。

经确认外包过程：物流运输过程

部门负责人介绍说，主要按客户的需求，参考国家/行业标准：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、等，编制了操作规范、检验规程等指导产品生产和确定产品的接收；

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。

主要设备包括：主要包括：木工中央除尘器、空压机、精密锯、手推锯、数控雕刻机、排钻、砂光机、平压刨、数控开料机、五碟锯、四面刨、万能磨、打磨房、面漆房、烘干房、单片锯、切管机、金属圆锯机、台式钻床、压力机、双头弯管机、单头弯管机、切割机、激光切割机、剪板机、数控折弯机、氩弧焊、二保焊、货物液压升降平台、缝纫机、平车、电剪等

监视和测量设备主要有 钢卷尺、卡尺、直尺、直角尺、水份测试仪等。

办公通信设备：网络、电脑、电话、办公桌椅等。

环保设备：粉尘处理设施（集气罩、布袋除尘）、灭火器、消防栓、喷淋系统、活性炭吸附装置、消防报警器、天然气报警装置等等。

公司按照制定的生产计划、开料单、图纸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：下料单、进料检验记录、过程检验记录、产品检验记录、验收报告



等。

策划的输出适合于组织的运行。

公司依据客户订单，下达生产计划、下料单。

生产负责人徐安辉介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，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。

现场查看到当日生产各类产品生产计划、下料单。

阅览椅 规格：830\*470\*440 数量：110pcs

方凳 规格：350\*250\*440 数量：600pcs

写字桌 规格：1200\*600\*760 数量：30pcs

展示柜 规格：1200\*360\*2360 数量：57pcs

床 规格：1200\*2000\*950 数量：10pcs

餐桌 规格：1500\*800\*760 数量：20pcs

沙发 规格：2200\*900\*900 数量：10pcs

办公椅 规格：930\*470\*490 数量：400pcs

文件柜 规格：940\*500\*2000 数量：10pcs

铁架床 规格：900\*2000mm 数量：5pcs

密集架 规格：3600\*680\*2500 数量 8pcs

.....等等

现场审核查看木质产品关键工序控制情况：

#### 1、木质生产车间：

##### 开料工序：

员工段文保使用断料锯对阅览椅（830\*470\*440mm）的脚进行开料，开料规格：850\*130\*35mm，使用原料橡胶木实木板（规格：1300\*130\*35mm），将原料放置在断料锯限位块上，开料数量：110块，已生产60块，自检尺寸符合要求后，放置在物料架上整齐摆放，流入下一工序，此工序产生的边角料收集另用在其他部件上。

员工苏小兵使用精密锯对方凳（350\*250\*440mm）的面板进行开料，开料规格：350\*250\*18mm，使用原料橡胶木指接板（规格：2440\*1220\*18mm），将木板放置在精密锯平台上，先在1220边上切每块350mm，后在2440边上切每块250mm，一块板成品24pcs；开料数量600块，已生产520块，自检尺寸符合要求后，放置在物料架上整齐摆放，流入下一工序，此工序产生的边角料，使用固废箱进行收集。

拼板工序：员工郑小平使用拼板夹对阅览椅的后脚进行拼板，使用12块开好长度的板料（规格：850\*130\*35），先在侧边（长850mm）进行刷拼板胶（环保，白色），后每块拼接，放在拼板机上，使用拼板夹夹紧（手动扭紧），待自然晾干，6小时后，检查板面是否高低平整，符合要求后，放置物料架上，流入下一工序。



平刨工序：员工段文保使用平刨机对写字桌（规格：1200\*600\*760）的脚（规格：70\*70\*730）进行平刨，将原料（橡胶木 750\*75\*75mm）放在平刨机中，相邻两面进行平刨，检查平整光滑，符合要求后，放置在物料架上，流入下一工序。

压刨工序：员工段文保将平刨后的写字桌脚料半成品，放置在压刨机中，设定压刨后尺寸 70\*70mm，对另两面进行压刨，成型尺寸 750\*70\*70mm，检查平整光滑，尺寸符合要求后，放置在物料架上，流入下一工序。

立铣/造型工序：员工陈水荣正在用实木自动开料锯对阅览椅椅脚进行开料造型，将拼板后的部件放置固定机床上进行规定，选用对应图纸，开动开料锯进行自动加工，要求光洁、圆滑、尺寸相符，实际样品比对相一致，操作符合要求，要求生产 110pcs，已生产 32pcs，放置在物料架上，流入下一工序。

开榫工序：员工彭卫东将已平刨、压刨好的餐桌锁脚料半成品，固定放置在开榫机平台上，调整开榫深度 25mm，厚度 10mm；开动出榫机进行出榫；要求光洁、圆滑、不跳刀，无毛刺等，自检符合要求后，流入下一工序。

打眼工序：员工郑小平将已平刨、压刨、立铣造型好的床边（2000\*130\*30mm）半成品，规定在打眼机平台上，设定尺寸宽 10\*30mm，进行定位打眼，要求光洁、平整、无毛刺等，自检符合要求后，流入下一工序。

钻孔工序：员工郑小平使用 4 排钻机将平刨、压刨后的方凳脚料，进行钻孔，每个脚共 4 个孔（孔位 30\*10 椭圆形孔），2 面钻孔，每面钻孔 2 个；要求光洁、圆滑，孔位一致，实际操作符合要求。

砂光工序：员工曾国荣使用砂光机对办公椅的后脚进行砂光，将已经立铣造型并打眼后的后脚半成品，放入砂光机传送带上，设定尺寸 30mm 厚度进行砂光，要求光洁、平整、无毛刺等，自检符合要求后，流入下一工序。

雕刻工序：员工袁斯成使用雕刻机对展示柜（1200\*360\*2360mm）的门板部件进行雕刻；选定数控雕刻机中对应方案，将橡木板材放置在雕刻机工作台上，固定后自动进行雕刻，要求光洁、圆滑，无明显毛刺，裂缝等不良，实际操作符合要求。

刮灰/打磨工序：员工黄春发正对展示柜的侧板、门板使用小铲子将调好的膏灰进行表面填补刮灰，对刮好灰的板材使用砂纸进行砂光，后使用手动打磨机手工精细打磨，以保证料边的光滑、平整，实际操作符合要求；

喷漆工序：员工陈中连、黄春发、欧阳运根等正在为展示柜、办公桌、床头板、办公椅、餐桌等部件进行喷漆，手动喷底漆 3 遍（透明底漆，稀释剂、固化剂），喷底漆待自然晾干（约 6 小时）后进行油磨（根据实际情况，如有个别颗粒及不平时，使用 320#砂纸进行手动打磨），经检验合格后喷面漆，面漆 2 遍（面漆、稀释剂、固化剂），喷枪距离部件 20-30 厘米，来回均匀扫枪，后自然晾干 12 小时。实际操作符合要求；自查涂层均匀、无刮伤、无杂质、无漏底等项，符合要求后流入下一工序，实际操作符合要求。

拼装工序：员工刘琴先对办公椅的前脚、后脚的出榫位、眼位处进行涂胶（组装胶，白色），后各部件手动拼装成型，再放置在组装机中对各部门进行夹紧加固，使用码钉枪进行组装固定；检查各部件位置正确、稳固，无明显缝隙，符合要求后，流入下一工序。

开料、钉架工序：员工胡金华等使用推台锯进行沙发（规格：2200\*900\*900）开料板材（桉木方料），木方底座尺寸 1800\*60\*30mm，800\*60\*30mm，800\*50\*40mm，.....，允许偏差 < 2（mm）。开料完毕后，



使用码钉枪对沙发框架进行钉架，检查稳固，无缺料等不良，操作要求后转入软体车间组装。

## 2、软体生产车间：

查见软体沙发生产过程：

面料、皮料、海绵等开料工序：

裁皮：员工钟蓉根据生产单要求生产软体沙发（规格：2200\*900\*900）外套，按照产品选取所需皮料（西皮，编号：T55-99），检查皮料正反面是否有裂纹，色差等不良，检验合格后开始作业，按此款产品硬纸模板尺寸规格，用水银笔在皮料上画出沙发扶手、靠背、坐垫等所需皮料的图形，然后使用电剪进行裁剪（要求所裁出的皮料与硬纸模板一致），将裁剪后的后的半成品摆放整齐。

裁棉：员工夏友发根据生产单要求生产软体沙发（规格：2200\*900\*900）海绵，按照产品选取所需海绵（30#棉，2000\*1500\*40mm），检查海绵正反面无明显破损不良，检验合格后开始作业，按此款产品硬纸模板尺寸规格，用记号笔在海绵上画出沙发扶手、靠背、坐垫等所需海绵的图形，然后使用电剪进行裁剪（要求所裁出的皮料与硬纸模板一致），将裁剪后的后的半成品摆放整齐。

裁布：员工钟蓉根据生产单要求生产软体沙发（规格：2200\*900\*900）无纺布，按照产品选取所需无纺布（900\*2200mm，白色通用），检查无纺布正反面无明显破损不良，检验合格后开始作业，按图纸要求，使用直尺测量，粉笔标记尺寸大小，900\*2200，后使用电剪按标识位置进行裁剪。将裁剪后的半成品摆放整齐。

缝纫工序：根据生产单要求生产软体沙发（规格：2200\*900\*900）产品外套，员工钟蓉将开好料布料、皮料、海绵，合在一起，按照产品布料颜色选择相应颜色的棉纶线，按图示车出抱枕、坐垫、靠背、扶手等，自检合格后流入下一工序。

扣布/组装工序：员工夏明友根据生产单要求生产软体沙发（规格：2200\*900\*900）产品。需用相应的沙发框架和缝纫好的外套（靠背、坐垫、扶手），用1010#码钉枪及枪钉将外套钉在沙发底部（要求：每2cm需至少钉一枪，布套与沙发框架中海绵贴紧无皱褶），在沙发底部钉住竹炭防潮剂，使用螺丝及手电钻打螺丝固定（靠背、扶手、坐垫各两个螺丝固定），用白色大眼网布封底后装入木脚（规格：580\*460\*380mm），后自检合格后将半成品摆放整齐。

查见办公椅（规格：930\*470\*490）靠背及坐垫生产及组装过程。

开棉工序：员工夏友发按样板在海绵上进行比对画线，使用电剪对45#棉进行切割，尺寸要求420\*400mm，允许偏差<5mm。实际操作符合要求。

裁皮工序：员工钟蓉按样品在在PU黑色皮（西皮756-01）上进行画线，使用剪刀进行裁皮，尺寸要求500\*480mm，允许偏差<5mm。实际操作符合要求。

组装工序：员工夏明友正组装软包椅子的靠背，将开棉后的海绵、PU黑色皮（西皮756-01）、椅面按顺序正确放置，使用环保胶及码钉枪进行组装固定，后使用螺丝固定在椅子靠背位子上，检查各部件位置正确、稳固，后安装坐垫，流入下一工序；

查见组装区域作业情况

员工夏友发正在组装钢木家具餐桌的木面（1500\*800\*25mm）与钢脚，使用手电钻将各螺丝固定，和扣上脚垫，小心轻拿轻放，避免碰伤，实际操作符合要求。



包装工序，主要有两种，一种成品包装，一种散件包装；

查看到办公椅成品包装，员工罗良生使用珍珠棉包裹一圈进行防护，放入对应纸箱中，1箱2个，使用封箱胶带“工”字封箱，手动进行标识，产品名称、规格数量，自检符合要求后，整齐摆放在待检区，检验合格后入库。

查看到办公桌部件（侧板、底板、面板等）进行包装，员工罗良生使用珍珠棉包裹一周，无裸露部分，装入纸箱，填充泡沫板，自检符合要求后，使用封箱胶带“工”字封箱，后进行标识，产品名称、规格数量，整齐摆放在待检区，检验合格后入库。

### 3、金属车间：

#### 下料/切割工序：

生产文件柜（规格：940\*500\*2000）的顶板、侧板、背板等，将不锈钢板，放入激光切割机中，选用配套对应图纸，经过确认后，开启激光切割机，进行自动切割，进行切孔，现场有生产单、图纸、对作业后产品进行检验尺寸，顶板尺寸：938\*549，侧板尺寸：2040\*562，背板尺寸：2037\*938 工艺相符合。作业员：吴少清。作业员介绍了工序生产过程，工艺控制要求，产品过程稳定，计划生产 10pcs 成品，现顶板、侧板已生产完，背板已生产 6pcs，无不良品，成品摆放整齐，符合要求。

生产铁架床（规格：900\*2000mm），使用切管机进行立柱、拉杆等部件，原材料（方管、圆管），下料尺寸：立柱 50\*50\*1.7\*1996 方管，连接杆  $\phi 19*1.2*235$  圆管，自检符合要求，操作人：邹飞云。

冲压、冲孔工序：现场未见使用，介绍说现在基本使用激光切割机，可以进行切割成型并钻孔，如需特殊要求，使用压力机进行钻孔。后续审核跟进；

剪板工序：现场未见使用，介绍说公司购买冷轧板、不锈钢板板材，主要使用激光切割机进行切割，很少使用剪板机进行剪板作业。后续审核跟进；

折弯工序：对文件柜侧板进行折弯，使用设备名称：数控折弯机，选用配套图纸，成型尺寸：2000\*500，折弯有图纸，检验尺寸和外观符合要求后流入下一工序，操作人：陈朝亭

#### 焊接工序：

正在对文件柜的侧板、底板等（厚度 0.7）进行焊接，使用二保焊机，设好 I 档（要求 20-30V，实际 23V），进行焊接，自检外观、焊接牢固平整符合要求，操作人：涂程

焊接后打磨工序：将文件柜的框架（顶板、底板、侧板等）焊接后进行打磨，使用手动打磨机（220V），检查电线无破损不良情况，佩戴口罩、耳塞、防护眼镜等防护用品后，开动打磨机，将焊缝及焊渣打磨干净，光滑整洁，自检符合要求后，流入下一工序，操作人：温衡辉。

#### 喷涂、固化工序：

现场查看生产密集架、文件柜、床等产品各零部件，先对部件使用抹布进行清洗处理清洁明显污迹和灰尘（如有锈迹使用砂纸打磨等），挂入喷涂线进入密闭喷房中采用手动补喷方式进行喷涂过程作业，固化炉加热固化。喷涂作业员：朱建美、吴华良等。介绍了工序生产过程，设定固化温度 190-220，实际查看到固化温度 203 等，链速 3.5m/min，查看产品外观检查光滑、无色差、无漏喷、无挂流。现场查看对喷涂成品附着力测试，使用进行画格子及胶纸粘后，无脱落，符合要求。

装配工序，查见作业人员戴省金等在组装文件柜的抽屉、门、锁等部件安装，工艺要求：组装后平整，



无松动，无少件，开关灵活、无干涉等。

包装工序：现场查见包装员工正在书架部件（侧板、顶板、挂板等），使用纸箱、珍珠棉等进行包装后手动打带；操作工：范春建等，查看符合要求后入库。

资质符合性：

营业执照。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 97.8分，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行规定了，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

生产和服务实现过程控制/产品和服务的设计开发过程：

介绍说公司生产产品工艺成熟，对各产品初次生产前对各产品图纸进行了图纸绘制，后续收到订单，公司在原有产品图纸的基础上进行变更绘制，出现了部件不一致（如尺寸等）进行绘制图纸、下料单等资料设计，指导生产检验。

查拟制有《设计和开发控制程序》，有效文件。

一、抽查木质家具——办公桌（规格：1200\*600\*750）产品相关研发资料。

查见订货单，客户：张鹏 订28-1。签订日期：2024年03月14日。。

查见公司2024年03月15日对办公桌（台）产品各零部件绘制了图纸、下料表，拟制人：袁斯成。

查见2024年03月15日对办公桌（台）产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：袁斯成、袁正清、黄培等。

查见对办公桌（台）产品生产过程检验记录；查见生产后出货检验记录，验收合格，验收日期：2024.04.2日，检验人：万美秀、徐安辉等

二、抽查钢木家具——药品柜（规格：1000\*500\*950）产品相关研发资料。

查见订货单，客户：张武华。签订日期：2023年11月05日。

查见公司2023年11月07日对药品柜产品各零部件绘制了图纸、下料表，拟制人：袁斯成。

查见2023年11月07日对药品柜产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：袁斯成、



袁正清、黄培等。

查见对药品柜产品生产过程检验记录；查见药品柜产品生产后出货检验记录，验收合格，验收日期：2023.11.15日，检验人：万美秀、徐安辉等

三、抽查金属家具——文件柜（规格：850\*390\*1800）产品相关研发资料。

查见订货单，客户：刘明。签订日期：2023年12月14日。

查见公司2023年12月15日对文件柜产品各零部件绘制了图纸、下料表，拟制人：袁斯成。

查见2023年12月15日对文件柜产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：袁斯成、袁正清、黄培等。

查见对文件柜产品生产过程检验记录；查见文件柜产品生产后出货检验记录，验收合格，验收日期：2023.12.26日，检验人：万美秀、徐安辉等

四、抽查软体家具——会议椅（规格：400\*450\*928）产品相关研发资料。

查见订货单，客户：李金华。签订日期：2024年02月29日。

查见公司2024年03月01日对会议椅产品各零部件绘制了图纸、下料表，拟制人：袁斯成。

查见2024年03月01日对会议椅产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：袁斯成、袁正清、黄培等。

查见对会议椅产品生产过程检验记录；查见会议椅产品生产后出货检验记录，验收合格，验收日期：2024.03.11日，检验人：万美秀、徐安辉等

另见软体车间制订有各沙发纸壳板样板、皮质样板等，用于尺寸比对及颜色材质比对；

另见其他木质家具、钢木家具、金属家具、软体家具产品，对部件图纸、下料单等进行拟制，确认后组织生产及验收，设计过程中个别变动进行了及时更改，评审确认后暂未发生设计更改情况。

产品设计开发过程中及时进行了数据和图纸，管理较为凌乱，新单生产时与图纸、下料单等发给车间指导作业，生产完后作废，后续使用，另行打印，企业未进行归档保留纸档，仅在电脑中备份了部分产品的电子档，开料锯、雕刻机、激光切割机、数控折弯机系统内保留有部分图纸数据，公司定期进行更新，旧资料出现遗失情况，同部门负责人进行了交流改善。

介绍说，企业设计过程中生产工艺过程无变更，无新的环境因素和危险源，在设计开发过程未进行记录，现场进行了交流改进。

变更的控制：体系运行不久，无变更。

产品的放行：

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据产品检验标准、技术要求。

检验人员万美秀等人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，询问检验员检验控制管理，知悉检验要求要求。



## 1、进货检验：

介绍说，主要原材料包括：橡胶木、实木板、不锈钢板板、冷轧钢板、方管、圆管、五金配件（铰链、导轨、锁、螺丝等）、纸箱、环保胶、底漆、面漆、玻璃、塑粉等，对各材料进行抽查，有入库记录，介绍说检验外观、规格、数量、合格证等项，合格后入库，不合格退供应商处理，目前合作各供应商均为多年销售，质量稳定，无批次异常发生。

抽查见：进货检验记录

冷轧钢板——检验：合格——日期：2023.12.25——检验人：万美秀

方管——检验：合格——日期：2024.1.10——检验人：万美秀

圆管——检验：合格——日期：2024.2.25——检验人：万美秀

不锈钢板——检验：合格——日期：2024.3.14——检验人：万美秀

橡胶木——检验：合格——日期：2024.2.11——检验人：万美秀

桉木板——检验：合格——日期：2024.4.11——检验人：万美秀

白乳胶、拼板胶——检验：合格——日期：2024.2.28——检验人：万美秀

哑光清面漆——检验：合格——日期：2024.2.28——检验人：万美秀

锁、铰链、导轨——检验：合格——日期：2024.3.25——检验人：万美秀

纸箱——检验：合格——日期：2023.12.25——检验人：万美秀

皮革——检验：合格——日期：2024.3.22——检验人：万美秀

无纺布——检验：合格——日期：2024.3.15——检验人：万美秀

海绵——检验：合格——日期：2024.4.18——检验人：万美秀

塑粉——检验：合格——日期：2024.2.23——检验人：万美秀

玻璃——检验：合格——日期：2024.3.17——检验人：万美秀

没有发生在供方处进行验证的情况。

查到了环保胶、纸箱、方管、圆管、海绵、西皮、油漆、铰链、锁具等原材料的第三方检查报告及材质证明，结果合格，见附件。

## 2、过程检验：有工序检验记录

各工序按过程控制及检验要求标准执行，主要是尺寸要求，外观要求等检验，保留巡检记录，主要记录检查内容（木质家具：开料、拼板、机加工（刨、铣、开榫、打眼、钻孔、砂光、冷压、锣机造型、雕刻等）、钉装、喷漆、组装等；金属/钢木家具：下料、切割、折弯、焊接、打磨、喷塑、组装；软体家具：皮料开料、布料开料、海绵开料、缝纫、组装拼装等）、项目要求、检验结果、操作员、判定等；

抽见：

过程检验记录——木质家具——书柜（规格：2000\*600\*2000）——检验日期：2023.11.8-18

过程检验记录——木质家具——写字椅（规格：470\*536\*926）——检验日期：2024.2.25-3.6

过程检验记录——木质家具——公寓床（规格：1500\*2000）——检验日期：2024.3.14-26

过程检验记录——木质家具——办公桌（规格：1200\*600\*750）——检验日期：2024.3.15-29



过程检验记录——木质家具——工作台（规格：1600\*800\*750）——检验日期：2024.3.23-27

过程检验记录——木质家具——茶水柜（规格：1200\*600\*850）——检验日期：2024.3.14-17

过程检验记录——钢木家具——讲台（规格：1100\*770\*1000）——检验日期：2023.12.4-12

过程检验记录——钢木家具——课椅（规格：400\*340）——检验日期：2023.11.8-13

过程检验记录——钢木家具——书架（规格：1800\*400\*2000）——检验日期：2024.4.1-16

过程检验记录——钢木家具——药品柜（规格：1000\*500\*950）——检验日期：2023.11.7-15

过程检验记录——金属家具——资料柜（规格：850\*390\*1800）——检验日期：2023.10.13-19

过程检验记录——金属家具——货架（规格：1000\*400\*2000）——检验日期：2023.12.9-17

过程检验记录——金属家具——密集架（规格：3750\*580\*2400）——检验日期：2024.1.11-18

过程检验记录——金属家具——文件柜（规格：850\*390\*1800）——检验日期：2023.12.15-24

过程检验记录——软体家具——沙发（规格：4000\*1640\*760）——检验日期：2023.12.20-30

过程检验记录——软体家具——会议椅（规格：400\*450\*928）——检验日期：2024.3.1-10

过程检验记录——软体家具——真皮沙发（三人位）——检验日期：2023.10.7-16

过程检验记录——软体家具——床尾凳（规格：1200\*400\*420）——检验日期：2023.10.15-22

### 3、成品检验：

提供了各类产品检验单，主要包括木质家具、钢木家具、金属家具、软体家具等成品检验记录单。

各产品主要检验项目外观、尺寸等，见检验项目有：外形尺寸、形状和位置公差、翘曲度、平整度、邻边垂直度、位差度、分缝隙、底脚平稳性、标识一致性、木质件外观、漆膜外观要求、木工要求、五金件外观、结构安全性等现象；软体件部分检验包括：面料外观要求、缝纫和包覆要求、摩擦声、安全性要求、饰面外观要求、安装要求等项；金属件部分检验报告：外表金属件要求、隔板强度、喷涂表面外观、装配/安装及安全要求、稳定性等

抽查产品检验记录：木质家具-书柜（规格：2000\*600\*2000）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023.11.19

抽查产品检验记录：木质家具-写字椅（规格：470\*536\*926）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2024.3.7

抽查产品检验记录：木质家具-工作台（规格：1600\*800\*750）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2024.3.27

抽查产品检验记录：木质家具-茶水柜（规格：1200\*600\*850）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2024.3.17

抽查产品检验记录：木质家具-办公桌（规格：1200\*600\*750）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2024.4.2

抽查产品检验记录：钢木家具-讲台（规格：1100\*770\*1000）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023.12.12

抽查产品检验记录：金属家具-货架（规格：1000\*400\*2000）——检验结果：合格——检验员：万美秀



秀——2023. 12. 17

抽查产品检验记录：金属家具-资料柜（规格：850\*390\*1800）——检验结果：合格——检验员：万美

秀——2023. 10. 20

抽查产品检验记录：金属家具-密集架（规格：3750\*580\*2400）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2024. 1. 18

抽查产品检验记录：金属家具-文件柜（规格：850\*390\*1800）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023. 12. 26

抽查产品检验记录：钢木家具-课椅（规格：400\*340）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023. 11. 13

抽查产品检验记录：钢木家具-药品柜（规格：1000\*500\*950）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023. 11. 15

抽查产品检验记录：钢木家具-书架（规格：1800\*400\*2000）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2024. 4. 17

抽查产品检验记录：软体家具-真皮沙发（规格：三人位）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023. 10. 16

抽查产品检验记录：软体家具-床尾凳（规格：1200\*400\*420）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023. 10. 22

抽查产品检验记录：软体家具-沙发（规格：4000\*1640\*760）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2023. 12. 31

抽查产品检验记录：软体家具-会议椅（规格：400\*450\*928）——检验结果：合格——检验员：万美秀——2024. 3. 11

公司检验记录保存较为混乱，未按年月进行归档，存放在生产部，放置在桌面上，部分产品过程检验记录未能找到，如1月25日木椅产品、3月27日幼儿园凳子、2023年10月19日班前椅、会议椅等等，同企业负责人进行了交流，后续改善，记录分类归档存放。

#### 4、客户验收

公司部分产品散件出货（如：货架、密集柜、密集架、儿童椅、儿童桌、书椅、培训桌、洽谈桌、更衣柜、书台、书架、定制柜、吊柜、护士站、期刊架、阅览桌、档案柜等），运输至客户处组装、安装。

介绍说，组装安装方式，主要有如下几种方式

1、客户自行组装安装

2、公司指导客户进行组装安装

3、公司安排人员至客户处进行组装安装。

这三种方式组装安装完成后，客户验收合格后签字确认。

安装过程，经过确认，不在公司申请认证范围内。同企业负责人沟通介绍说，审核期间无产品安装现场。

提供了组装安装验收记录，见销售部记录单。



5、产品第三方检验：

介绍说，近一年度，无上级单位对公司质量抽查情况，公司有对产品进行送第三方机构委托检验，查见：

- 1、办公桌——2024. 4. 12——合格
- 2、书架——2024. 4. 12——合格
- 3、文件柜——2024. 4. 15——合格
- 4、休闲椅——2024. 4. 12——合格

上述报告，见附件。

负责人介绍说，公司为了招投标需要，陆续对其他产品进行送检，后续监督审核跟进。

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。

==》销售过程控制

公司对产品销售进行了策划。

介绍说，实木家具、钢木家具、钢木家具、软体家具等产品的销售，由公司生产检验合格后销售，部门负责人介绍说，公司策划了对销售过程的控制要求。

产品的实现过程策划主要由销售部负责人负责完成，过程策划包含了实木家具、钢木家具、金属家具、软体家具的生产、销售（认证范围覆盖的产品清单详见附件）所需要达到的质量目标和要求。

参考执行标准：GB/T 3325-2017金属家具通用技术条件、GB/T3324-2017木质家具通用技术条件等。

（1）编制了相应的过程文件：

实木家具、钢木家具、软体家具、金属家具产品经过原料采购、生产加工组装检验合格后销售。

公司对产品销售过程从工作人员能力、产品质量及服务等方面进行了评价。结论：可以保证质量满足要求。确认人：黄培。

介绍说人员经过培训考核后上岗，人员基本稳定，未变更。

经查基本符合要求。

（2）制定了《销售服务规范》、《销售人员礼仪规范制度》等作业规范文件

（3）现场对销售各过程填写有产品销售服务质量检查表、不合格品处置单、销售合同等各种监视和测量记录；

（4）资源的提供（包括场所、人力、物力、设备设施等）。

销售服务过程，各人员经培训后上岗。

查看现场工作情况：

1.现场有相关文件，规定了服务提供作业要求，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

2.部门相关打印机、电话、电脑、记录表单等资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

3查看销售合同进行了评审。



4现场提供有产品客户验收记录。

现场查看，资源配置齐备，有上述文件指导工作，设施设备可以满足要求。

公司对销售服务过程进行了确认，符合要求。结论：可以满足过程能力的需求、提供合格的服务。

抽见：2024年3月22日至《销售服务质量检查表》，检查考评涉及内容：服务人员仪表及标识的佩戴、服务设施维护、商品运输、验收、合同执行、服务人员态度、售后服务等，检查结果符合，检查人：黄培  
制定了销售服务规范、销售人员礼仪规范制度等管理制度，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

所有的产品都必须经确认合格后方可交付。公司生产完毕后，经检验核对人员确认合格后方可放行和交付，销售部负责跟进产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。

公司主要通过客户的走访、交流会、招标等了解市场的需求状态。主要以合同、电话等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

由销售部业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通（如电话、微信等方式）；

抽查见销售合同/销售订单：

2024.3.11——销售合同——需方：江西赣腾科技有限公司——销售产品软体家具：包括沙发（西皮）、沙发（牛皮）、布艺沙发、真皮沙发、仿真皮沙发、木沙发、床垫、班椅、转椅、办公椅、折叠椅、更衣凳、等48种产品；

2023.11.15——销售合同——需方：江西临松科技有限公司——销售产品钢木家具：包括屏风工位、洽谈桌、培训桌、职员组合、伸缩座椅、钢木椅、阶梯桌椅、升降课桌椅、绘图桌、治疗柜、处置柜、药品柜、填单台、展示架、吧台、屏风等39种产品；

2023.12.26——销售合同——需方：江西旅游集团沁庐供应链管理公司——销售产品金属家具：包括操作台、货架、密集柜、密集架、双层铁架床、不锈钢餐桌椅、实验台、实验椅、实验桌、实验柜、诊断床、护理床、行李架、挂衣架、仪器柜、组合柜、战士床等45种产品；

2024.4.2——销售合同——需方：南昌宇络信息科技有限公司——销售产品实木家具：包括班台、文件柜、方几、角几、茶水柜、办公桌（台）、会议桌（台）、实木床、橱柜、衣柜、书桌、书柜、床头柜、电视柜、酒水柜、妆台、木制台、上下实木床等109种产品

上述合同明确了名称、规格型号、数量、价格、质量、交期、运输、售后服务等要求，经过合同评审后，签订合同，双方签字盖章。

销售部负责人介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。

介绍说除通过合同签订之外，公司还会接受电话订货单的形式，查订货单：

2024.1.25——订货单——客刘小敏——产品：木椅



2024.2.29——订货单——客户：湖口吴总——产品：小皮椅（常规）

2024.4.18——订货单——客户：戴财昌——产品：会议椅（橡胶木架、软包布）

产品要求的评审基本符合标准要求。

介绍说，销售合同签订后，公司组织生产，检验合格后按客户要求要求进行出货，由公司送货至客户指定处，需要时，由公司安排安装人员至客户现场进行安装，安装完成后客户验收签收。在客户现场安装不在审核范围内：

标识与防护：

根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

成品标识：经营厂家、数量、规格型号等。

该公司产品无特殊防护要求，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免刮蹭。

顾客财产：

介绍说，公司顾客财产主要是客户的信息，作为公司商业机密予以保密；自体系运行以来未发生问题记录。如有问题填写相关顾客财产记录并反馈跟进处理。

售后服务：

介绍说，产品交付后提供约定期限内的免费保修（通常1年，按合同约定），如出现使用质量问题，承诺2小时内处理，24小时内给出方案。约定期限后提供有偿售后服务。承揽合同签订前进行了充分沟通和评审。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输主要是自行送货，少外部分自提及采取物流运输的方式进行。

自行送货：公司有3辆货车，1) 车牌号：赣AL72U1；2) 车牌号：赣AJ17Q1；3) 车牌号：赣A81Q16，3辆车属公司自购，非营运，市内周边需要送货时使用，每次使用前进行点检。车辆按国家要求每年定期年检，提供有年检记录。司机有驾驶证，定期培训交通安全意识。

少量部分外省业务，公司送货到物流公司，由物流公司进行配送，有德丰物流、金圣物流、顺通环速宇物流等，填写有物流送货单；由物流公司送至客户指定处。

2) 装卸活动：发货期间，介绍说，按订货单上产品名称出货，清点出货规格、数量，通过车间人员搬运至出货区域并摆放整齐，装完后使用安全绳固定，由发货人员拍照，通过微信群告知销售部、客户人员知悉，发货情况。

审核期间，4月23日有出货，出货产品：3.2米电动餐桌、2.2米电动餐桌、铜套餐椅等，货到客户现场后通过拍照发至微信群做确认。

因公司是按订货单中的明细出货，目前没有单独设置专用出货单，已跟负责人沟通，建议后续改善，建立专用出货单并保存。



### 3) 交付的地点及验收:

公司生产的产品经公司自行或物流公司送货至客户指定处, 客户收到货后, 根据发货清单对产品数量、外观、规格型号、尺寸等进行验收, 部分产品需要组装安装, 验收合格后填写验收单并签字确认。

组装安装方式: 大部分为成品交付, 不需要安装, 少部分需要安装的由公司安排人员到客户现场进行安装

安装过程, 经过确认, 不在公司申请认证范围内。

出示组装安装后, 客户验收报告,

抽查:

2024.3.26——客户: 江西赣腾科技有限公司——销售产品: 办公椅、网椅、职员椅、弓形椅、培训椅、座椅、洽谈椅、诊断椅、休息椅、法官椅、书记员椅、审判椅、审讯椅、躺椅、适老椅、更衣凳、教师办公椅、诊疗椅、病人椅等——经过自检、客户验收签字, 质量合格;

2023.12.2——客户: 江西临松科技有限公司——销售产品: 钢木椅、课桌、课椅、公寓椅、木架椅、钢木书架、书架等——经过自检、客户验收签字, 质量合格

2024.1.8——客户: 江西旅游集团沁庐供应链管理公司——销售产品: 货架、密集柜、密集架、双层铁架床等——经过自检、客户验收签字, 质量合格;

2024.4.20——客户: 南昌宇络信息科技有限公司——销售产品: 餐椅、儿童椅、儿童桌、书椅、旁听椅、囚椅、写字椅、学习椅、幼儿桌、幼儿椅等——经过自检、客户验收签字, 质量合格;

交付后活动

介绍说, 所有产品运达客户现场后负责安装调试完成, 客户验收后进行确认, 并支付货款; 在约定的质保期内提供免费的维护; 质保期后提供有偿服务。

公司建立了售后服务体系, 交付后主要是通过对客户人员进行技术培训、技术指导, 同时跟踪项目进度、顾客回访、顾客反馈、顾客满意度调查等形式进行。介绍说, 近一年度无顾客投诉发生。

合规性评价情况: 2024年3月20日对法律法规的合规性进行了评价, 评价结果: 公司目前无违法行为。

绩效的监视和测量情况:

企业负责人介绍说, 环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。现场审核确认, 符合企业实际要求。

管理体系目标按季度进行考核, 抽查到2024年4月统计的目标考核记录, 经考核公司和分解各部门管理目标均已完成。

查“环境安全运行检查记录”, 每月检查, 抽见:

2024年1月-2024年4月, 对废气排放、固废收集处理情况、能源资源消耗、生产安全用电情况、消防安全、消防设施是否完好、消防通道是否畅通等项目进行了检查, 检查结果未发现问题。

介绍说, 如果检查发现问题将执行《纠正预防措施控制程序》文件要求, 制定纠正措施进行整改。



介绍说公司定期进行三废监测，

查木质&软木生产车间三废监测电子档——报告编号：KD240209，检测项目：废水、废气、噪声，检测机构：江西科达检测技术有限公司，检测结果达标。报告日期：2024年4月19日，见附件。

查金属生产车间三废监测电子档——报告编号：KD240210，检测项目：废水、废气、噪声，检测机构：江西科达检测技术有限公司，检测结果达标。报告日期：2024年4月22日，见附件。

公司未对木质软体车间及金属生产车间进行“工作场所职业病危害因素检测”，不符合9.1监视、测量、分析和评价，开具不符合项。

查职业健康检查报告：

抽查员工：陈中联（木质&软体车间）——检查日期：2024-04-6——结论：未见职业病异常。

抽查员工：黄春发（木质&软体车间）——检查日期：2024-04-6——结论：未见职业病异常。

抽查员工：黄志辉（木质&软体车间）——检查日期：2024-08-14——结论：未见职业病异常。

抽查员工：邓义兰（木质&软体车间）——检查日期：2024-04-19——结论：未见职业病异常。

抽查员工：欧阳运根（木质&软体车间）——检查日期：2024-04-19——结论：未见职业病异常。

公司未对金属车间员工进行职业健康检查，不符合9.1监视、测量、分析和评价，开具不符合项。

公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事。

介绍说，近一年度，未有上级主管部门的监督检查。

环境与安全的运行控制情况：

编制并实施《运行控制程序》、《废弃物控制程序》、《噪声控制程序》、《消防控制程序》、《设备控制程序》、《劳动防护用品控制程序》、《安全生产管理制度》、《安全操作规程》、《设备管理制度》、《应急预案》、等安全控制程序和管理制度等。

不可接受风险：潜在火灾、触电、吸入性伤害、机械伤害、噪音伤害等；

重要环境因素：潜在火灾、固废排放、噪声排放、粉尘/废气排放等。

查见公司木质生产相关环评报告表、环评批复、消防验收文件，见附件。介绍说目前正在办理环评验收，已经进行了三废验收监测，预计2个月内完成，有排污许可申请，暂未取得，待环评验收后一同许可，后续审核跟进。

查见金属车间相关环评报告表、环评批复，排污许可证、消防验收文件，见附件。介绍说目前也在办理环评验收，已经进行了三废验收监测，预计2个月内完成，后续审核跟进。

1、废水管控：

雨污分流，雨水经雨水管网就近直接排入地表水体；

木质车间主要是喷漆废水预处理后循环使用，定期更换不外排。



软体车间无生产废水产生。

金属车间无生产废水产生。

生活污水经隔油池+化粪池预处理达园区污水处理厂接管标准后接入园区污水处理厂处理  
经过三废监测，木质车间、金属车间废水排放符合要求。

## 2、废气管控：

木质车间：

木料开料、机加工等加工粉尘经布袋除尘器处理后无组织排放；

底漆打磨粉尘，环评报告表中经集尘罩收集后进入干式吸尘器处理后排放；实际查见为收集装置收集+  
水帘除尘处理

喷漆废气，环评报告表中经水帘吸收后通过除雾装置处理后与晾干废气合并经催化燃烧处理后经15m高  
排气筒排放，实际为经水帘吸收后通过活性炭吸附后经15m高排气筒排放。

车间未见封边机，暂无封边作业。

软体车间：开棉、裁皮、裁剪、缝纫等过程存在细微棉絮粉尘，无组织排放，车间通风，员工佩带防  
护用品进行防护。

金属车间：

切割、折弯、冲压冲孔、剪板等机加工作业，生产过程中会产生金属粉尘，车间通排风并及时清扫。

焊接工位，目前有2人作业，焊接烟尘产生少量焊接烟尘，呈无组织形式排放。焊接后打磨工序，采用  
打磨机打磨，金属粉尘较少，车间设置排风设施，现场车间通风良好，员工佩带口罩、手套、防护目镜等  
防护用品进行防护。

喷涂粉尘采用全封闭车间，通过风机将粉末吸入回收系统。喷涂粉尘采用一套抽风式布袋装置除尘，  
后通过15m高排气筒排放。喷涂作业人员穿戴防毒面具、防护服、防护手套等防护用品进行防护

静电粉末喷涂过程中烘烤会产生少量的挥发有机气体产生，采用活性炭吸附装置处理后，后通过15m高  
排气筒排放

烘烤使用天然气加热，产生燃烧废气，经收集后再经高空排放；

经过三废监测，木质车间、金属车间废气排放符合要求。

## 3、噪音管控

各车间生产过程中机加工作业（如木质车间下料、平刨、压刨、雕刻、立铣等；金属车间切割、剪板、  
冲压冲孔、折弯等）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，合理布局项目平面布  
置，加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，操作工戴耳塞进行防护；

现场未见剪板、冲压冲孔工序作业。

软体车间基本无高噪音设备作业，



未有周边反馈噪音投诉等不良情况。无相关投诉存在。

经过三废监测，木质车间、金属车间噪音排放符合要求。

#### 4、固废管控：

公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，一般是交供应商回收，其他固废及生活垃圾收集由环卫部门统一处理。

木质车间：

生产过程中主要为木质加工过程产生废边角余料、集尘器收集的废屑粉尘，集中收集再利用；废油漆桶、环保胶桶，供应商回收处置。

危废：主要是生产过程中废气吸附后废活性炭、底漆打磨粉尘、漆渣、油漆桶等，集中收集存放于危废存放间单独存放管理，待收集至一定量联系有资质单位（九江浦泽环保科技有限公司）处理。

查看危废存放间，约8平方，贴有危废标识，存放有废油桶等数十个，未填写废弃物入库记录，如数量、入库时间、库存数量等，现场予以交流，现场进行了填写。介绍说废活性炭暂未更换、水帘废渣暂未清理，暂无相关危废产生，后续产生后进行登记并存放危废间危废暂存待收集一定量后交由具有资质机构处理，交流改善，后续审核跟进。

软体车间：生产过程中主要是加工过程废边角料，收集外售处理；环保胶桶，供应商回收处置。

金属车间：

生产过程中的一般固废，主要是冷轧钢板、不锈钢板、方管、圆管等下料、冲压工序的边角料、废边角料、废金属屑、废焊头、废塑粉、废包装材料、空油桶和生活垃圾等，

生产过程中原料产品的包装袋，由生产厂家回收利用，不外排。

废金属边角料、废包装材料、焊接粉尘收集后外售综合利用。

布袋除尘器回收塑粉回用于生产。

润滑油桶、液压油桶，由厂家回收利用、不外排。废液压油，公司用于设备维护保养，不外排。

查有危废处理合同，签订日期2024年3月4日，见附件。

介绍说，公司实际运行不到1年，暂无危废转移。

提供了2024年1月至2024年4月各车间、各区域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。

提供了木质车间三废监测报告电子档——江西科达检测技术有限公司——2024.04.19日，见附件。

提供了金属车间三废监测报告电子档——江西科达检测技术有限公司——2024.04.22日，见附件。

#### 5、能源资源管控：



生产过程注意节水、节电、节约木材、钢材、棉布、皮料原料材料，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。

#### 6、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，生命周期终了时木材、钢材、棉布、皮料还可以回收再利用。

#### 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、消防栓；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；

设有火灾报警装置

完成情况：于2024年1月至2024年4月每月环境安全检查，符合要求。

#### 8、安全防护：

主要是防止触电、机械伤害、噪音伤害、粉尘伤害等，各车间现场（木质车间、软体车间、金属车间）有安全告知书，查问各车间员工（袁斯成、徐安辉、万美秀、段文保、黄志辉、苏小兵、刘琴、袁婷、吴春爱、陈中连等）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、耳塞、防毒面具、护目镜等劳保用品。

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。

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、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。

巡视木质生产车间

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，部分人员未佩戴，现场交流指正立即进行了改善。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。

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。四周为其他企业，企业说明未有相关噪音投诉情况发生。

车间下料机加工工序（刨、铣、开榫、打眼、钻孔、砂光、冷压、锣机造型、雕刻等）：防护设施合理，设备有集气罩，使用布袋除尘，设备上张贴安全警示标识。设备上部集尘抽风系统中央吸尘设施运转正常，废边角料集中堆放废边角料集中堆放，各工序旁地面有少量灰尘，车间负责人介绍每天彻底清扫一次。员工佩戴口罩、手套等防护用品，未佩戴耳塞进行防护，同企业负责人进行了交流改善。

冷压工序，设备运行正常，噪音轻微，无明显废水废气，作业人员佩戴有口罩、手套等防护用品，现场查见使用环保胶进行固定，周边摆放有数个空桶，摆放凌乱，介绍说使用完后待供应商回收，同企业负责人进行了交流，存在一定的安全隐患，建立区域单独放置，生产现场进行了改善。

拼板工序：对下料件进行使用环保胶拼接，夹紧固定，作业人员佩戴有口罩、手套等防护用品，现场查见使用环保胶进行固定，按要求进行佩戴了口罩、手套作业。

维修作业：现场见使用打磨机对锯条进行打磨，存在不少火星，在车间进门口单独区域作业，周边放置有润滑油等，现场同企业负责人进行了交流，存在一定的安全隐患，建议将润滑油单独隔离存放，现场立即整改。

钉装作业：对产品进行预装，后使用设备夹紧，码钉枪固定，作业人员佩戴有口罩、手套等防护用品。

喷底漆、喷面漆工序，喷漆人员配戴有手套、防毒口罩，防护服等，漆雾由水帘吸收，喷漆房的排风系统和活性炭吸附装置运转正常，废水流入沉淀水池，油漆和稀料废桶、漆渣放置在固定位置，待存储至一定量后由具有资质单位回收处理。

打磨工序，使用手持电动工具时先检查使用前检查电线表面是否破损等安全隐患，功能按钮是否正常，查看到接线正常，有漏电开关保护，未在固定区域作业，未开启排风系统，打磨粉尘较大，现场同负责人进行了交流，立即改善。



晾干工序：在喷漆房隔壁设置有晾干室，关门状态。员工佩戴防毒口罩、手套等作业。

车间内各设备配有配电箱控制。

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。

原料、成品、半成品储存区内无废水、废气、搬运过程噪音轻微，设有固废存放区，定期清理。各存放区主要是易燃材料，电路老化等。严禁烟火，加强线路维护检查。配置灭火器、消防栓、喷淋系统等

化学品存放，现场查见里面存放物品有油漆、稀释剂等，物品摆放整齐。现场未查见到存放化学品的MSDS资料，已与企业生产厂沟通，向供应商获取MSDS资料。

车间现场原材料存放、成品存放区堆高、摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，未见明显环境安全隐患，手推车、手推叉车、卡板、灭火器等设备设施齐全。

车间安装有应急灯和应急出口指示。

巡视软体车间：有3人作业。

裁皮工序、开棉工序：将皮料、布料等样板件，画好尺寸并进行裁剪，边角料使用桶装进行收集，无废水，布料纤维废气无组织排放，员工佩带手套、工作服、口罩等防护用品进行作业。

车裁缝纫工序：将皮料、布料等样板件，画好尺寸并进行裁剪，使用缝纫机进行缝纫作业，边角料股份桶装进行收集，无废水，布料纤维废气无组织排放，有安全警示标识，员工佩带手套、工作服、口罩等防护用品进行作业。

钢木家具、软体家具组装过程，使用螺丝刀、手电钻等，噪音轻微、无废水、废气产生。员工知悉相关环境因素和危险源。按要求进行佩带了口罩、手套。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

化学品存放，现场查见里面存放物品有环保胶等，物品摆放整齐。现场未查见到存放化学品的MSDS资料，已与企业生产厂沟通，向供应商获取MSDS资料。

车间现场原材料存放、五金件存放在物料架上，成品存放区堆高、摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，未见明显环境安全隐患，手推车、手推叉车、卡板、灭火器等设备设施齐全。

巡视金属车间：

租赁生产车间，地址江西省丰城市高新技术产业园火炬四路77号3-3，租用厂房1F-2F，约4000平方；1层为切割、剪板、折弯、冲压冲孔、半自动喷涂线区域、组装包装区，成品存放区、钢卷存放区、方管/圆管存放区、五金配件存放区，2层为焊接、打磨工序区域；

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。



生产车间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，环保设施运行正常。

固体废弃物主要来源于原材料的包装物和生产过程的边角料、焊接废料，各自分类集中收集，回收外售；生产过程产生的不合格废品回收外售，生产垃圾由相关部门处理。

噪声源主要来源于折弯机、切割机等设备，高噪声设备安装在厂房内部，安装了减震装置，消音器等，噪音影响不大。

激光切割工序：设备旁有操作指引，日常保养记录，设备有围栏隔离防护，了解到作业员知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如手套，切割后的边角料底部框进行收集，周转车定期转运至固废存放区，符合要求。

剪板机旁放置有2桶液压油及润滑油，凌乱摆放，介绍说设备维护保养使用，现场同企业负责人进行了交流，存在一定安全隐患，现场立即进行了改善。

车间折弯工序，使用设备数控折弯机，设备本质安全合理，自动化程度较高，员工只需将料放置在设备工装上，设备上张贴安全警示标识。经介绍已对操作员工进行了设备安全操作规程培训及设备出现异常情况的处理。此工序会产生噪声，现场审核发现员工佩戴手套等防护用品，未佩戴耳塞作业，同企业负责人进行了交流改善，

切割工序：现场使用切管机进行方管切割作业，张贴安全警示标识。经介绍已对操作员工进行了设备安全操作规程培训及设备出现异常情况的处理。此工序会产生噪声，现场审核发现员工佩戴手套等防护用品。切割后的边角料底部框进行收集，周转车定期转运至固废存放区

焊接工序，查见使用设备CO2保护焊，员工将料放置在设备工装上，使用二保焊接进行焊接作业，员工佩戴护目镜、口罩、手套等防护用品，周边张贴安全警示标识、危险防护告知等。经介绍已对操作员工进行了设备安全操作规程培训及设备出现异常情况的处理。该过程会产生噪声、焊接烟尘、废焊丝头及焊渣。项目焊接过程产生的焊接烟气经集中收集后处理；废焊丝头及工艺焊渣收集后，送边角料堆场分区堆放，定期出售给废品收购站。

焊接机旁气瓶，进行了固定，放置倾倒；查见焊接区域旁设置有气瓶放置区域，设有链条防倒，现场链条未按要求挂放到位，未有效进行防倒，同企业负责人进行了交流改善。

焊接后打磨，员工使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患，金属粉尘较少，员工佩戴口罩、手套、防护目镜等防护用品进行防护。

喷涂工序，门口张贴职业病危害告知卡，半自动线作业，人员挂件、和取件，注意碰伤等，手动进行喷涂，现场各环保设施运行正常，无明显粉尘外出，员工佩戴防护面具、手套、防护服等作业，

加热炉使用天然气作为燃料，有天然气报警装置，刚安装验收完成，废气经高排气筒排放；喷涂室内产生的粉末涂料粉尘采用旋风除尘器+布袋除尘器，对喷塑废气粉尘进行处理，塑粉回收利用再生产，未回



收到的粉尘为无组织排放。

查看到喷涂工序挂件入喷涂线挂钩作业人员，人员未佩戴口罩、安全帽等防护用品进行作业，同企业进行了交流现场立即改善。

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

金属家具部件组装、包装及检验过程，使用电锤、螺丝刀、手电钻、打磨机、扳手、铆钉枪等等，无废水、废气产生，但使手电钻、打磨机等会产生噪声及少量粉尘。操作人员知悉相关环境因素和危险源。按要求进行佩带了口罩、手套。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

原料和成品在生产现场单独区域内堆放整齐，

车间现场原材料存放、成品存放区堆高、摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，未见明显环境安全隐患，手推车、手推叉车、卡板、灭火器等设备设施齐全。未见明显安全隐患。

厂区有配电室，约4平方，有配电重地标识，门口有挡鼠板，设有防鼠窗，配有绝缘垫、电笔等，交流配备绝缘靴、绝缘手套等进行防护；内部配有灭火器，处于有效状态。未见其他杂物，未见发现明显安全隐患。

介绍说危险作业较少，如动火作业，临时用电作业、有限空间作业等，偶尔设备维修焊接作业等，未形成危险作业审批制度，同企业负责人进行了交流。

现场审核时，未见危险作业情况发生。

车间在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

### 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

公司于2024年4月1-2日进行了1次内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审开出1项不符合项，针对不符合按要求进行了改善。

内审检查内容基本流于形式，套用的统一模板；同内审员予沁、徐安辉等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。



公司于2024年4月12日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

公司管理评审目前流于形式，与管代袁志强、行政部程予沁、生产部徐安辉等进行交流后发现，各管理人员对管理评审的流程和基本内容不太熟悉，对评审的流程、输入要求、输出要求，回答不够全面，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:

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审处理单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。工艺过程控制有序，员工经验丰富，未出现生产过程中批量不合格产品，生产质量稳定，个别不良主要是存在碰伤、喷漆不良等外观不良或安装效果不良，经过返修返工处理后，个别尺寸错误，进行了重制，现场进行了检验合格后出货。

抽查了2024.3.6日不合格品报告，不合格内容描述：写字椅470\*536\*926，组装松紧不紧密，坐下后松动不良。

不符合原因：赶进度，工作人员在组装时没有按规定操作；

处理意见：重新返工，评审人：徐安辉、万美秀等

纠正预防措施，具体如下：1、进行返工；2对员工夏明友进行培训按要求进行组装要求及品质控制要求。

验证：已重新生产好；进行了培训。验证人：万美秀 2024年3月7日。

金属车间、软体车间未形成不合格品纠正报告，同企业进行了交流改进。

介绍说，产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

过程稽核中发现的不符合，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。



总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

### 3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

## 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）：

生产经营地址：江西省宜春市丰城市高新技术产业园区火炬四路 77 号 B2-18；查见产权证。

自建有 4 栋建筑，占地面积约 8000 平方，主体工程 2 栋（2#及 4#楼）是用于生产车间，其中 4#楼（共 2 层）生产车间为木质家具，占地面积约 2000 平方，1 层为木质家具加工生产，2 层为喷漆加工；2#楼（共 2 层）生产车间为软体家具，占地面积约 2000 平方，1 层为木质家具安装及仓库，2 层为软体家具加工；辅助工程 1#楼（共 4 层）为办公楼、占地面积 380 平方，正在装修，现场了解到预计作为办公室、厨房、宿舍等，还未投入使用；辅助工程 3#（共 4 层）预计建设为员工宿舍及食堂，占地面积 380 平方，正在装修，现场了解到预计作为办公室和展厅，还未投入使用；

金属家具生产地址：江西省丰城市高新技术产业园火炬四路 77 号 3-3，租用厂房 1F-2F，用于金属家具的生产；约 4000 平方；1 层为切割、剪板、折弯、冲压冲孔、半自动喷涂线区域、原料存放、成品存放区域，2 层为焊接、打磨工序区域；负责人介绍说另规划有真空镀区域，现未使用。介绍说有相应金属家具、钢木家具钢制件生产订单时生产；人员和木质车间人员共用。查见有租赁合同。

生产经营地址和金属家具生产地址，在同一园区内，两地距离约 200 米。

沟通及查看到公司花名册，公司员工 45 人（介绍说，人员随订单和产能要求略有变动）。

主要设备包括：木工中央除尘器、空压机、精密锯、手推锯、数控雕刻机、六排钻、砂光机、平压刨、数控开料机、五碟锯、四面刨、万能磨、打磨房、面漆房、烘干房、单片锯、切管机、金属圆锯机、台式钻床、压力机、双头弯管机、单头弯管机、激光切割机、剪板机、数控折弯机、氩弧焊、二保焊、货物液压升降平台、缝纫机、平车、电剪等

特种设备：储气罐（2 个）、电梯（2 个办公楼、宿舍楼，暂未使用）、电梯 1 个（金属车间）

监视和测量设备：钢卷尺、卡尺、直尺、直角尺等

办公通信设备：网络、电脑、电话、办公桌椅等。

环境职业健康安全设备设施：集气罩、布袋除尘、灭火器、消防栓、烟雾报警器、火灾报警器等。

特种作业人员：焊接工、电工。

查见公司有 3 辆货车，1)小型普通客车，车牌号：赣 AL72U1; 2)轻型仓栅式货车，车牌号：赣 AJ17Q1; 3)轻型厢式货车，车牌号：赣 A81Q16; 3 辆货车均经过年检在有效期内，查见相关驾驶证和行驶证。介绍说市内及周边需要送货时，安排送货用。



确认公司目前人力资源、生产设备、检测试验设备、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，2024年1月至2024年3月安全环保费用约21.21万余元。包括员工意外保险、社保、安全教育培训费用、环保设施、消防设备、垃圾处理、和劳保用品等。

基本能满足体系运行的要求。

## 2) 人员及能力、意识:

公司编制《岗位任职资格》，规定了人力资源配备、培训计划与实施，考核与认可等予以规定。

查员工花名册公司共计45人，企业配置了适宜的人员：如管理人员、技术人员、销售人员、仓管员、后勤人员等；人员配置基本满足日常管理体系运行要求。

查见公司同员工签订有劳动合同，抽查见陈中联、黄春发、黄志辉等。收集相关员工的学历、资质证书等能力证据。

办公室对各岗位人员进行能力考核，根据结果采取措施，通常是采取培训方式。

查见2024年度员工培训计划：

计划开展管理体系标准培训、管理手册/程序文件培训、管理体系内审员培训、环境法律法规培训、环境/安全管理目标及方案、生产过程安全控制、公司厂区环境保护制度、上下班道路安全教育培训、安全和产知识培训、岗位技能培训、销售员在外安全事项的培训、地方法律法规的培训等项：

查培训记录，抽见：

2023.12.5——GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015标准知识、概念培训；

2023.12.6——GB/T 24001-2016标准知识、概念培训

2023.12.7——GB/T 45001-2020标准知识、概念培训

2024.1.3——管理手册、程序文件

2024.2.20——管理体系内审员培训

2024.3.15——环境法律法规的培训

2024.4.18——环境、安全管理目标及方案

考核及评价记录显示以口头问答的方式对培训效果进行了评价；

针对不同的岗位，设置岗位描述书，具体明确对不同岗位的要求。

公司提供了特种作业人员资格证书：

查见

焊接与热切割作业——温XX——有效期：2029年03月01日

焊接与热切割作业——涂X——有效期：2026年12月06日

徐X——电工四级职业资格证书，证号：0647043016400387，签发机关：农业部人事劳动司。



袁XX ——货车司机驾驶证C1——362202198102084457

公司未提供企业主要负责人安全培训合格证书，已跟企业总经理沟通交流，需要改善，本次未开具不符合，后续的审核跟进。

意识：

企业对入职员工三级安全教育培训，考核合格后方可上岗操作。

经与部门负责人沟通交流，主要通过培训提高岗位操作技能和质量意识、环保意识。通过部门负责人了解员工对公司的管理方针、管理目标、对质量环境职业健康安全管理体系有效性的贡献，包括提高效率、技能、改进工艺和恪尽职守带来的无论是产品质量的提高、成本降低、节能减排、保护员工健康等的益处，以及因自己岗位职责疏忽带来不符合给公司产品及公司商誉、环境安全承诺带来的后果。

员工能明确自身职责及岗位要求，自身工作影响，提高产品质量、减少环境污染，员工人身安全意识等。

经现场面谈员工代表夏发发、郑小平、袁婷等，他们基本清楚各自工作岗位的工作职责、危险源、职业危害因素以及劳保用品的佩戴要求等。

同内审员程予沁、徐安辉交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合项。

与管代表志强、行政部程予沁、生产部徐安辉等进行交流后发现，各管理人员对管理评审的流程和基本内容不太熟悉，对评审的流程、输入要求、输出要求，回答不够全面，存在能力不足的情况，开具了不符合。

### 3) 信息沟通：

组织在各部门之间建立了与体系有关的信息沟通渠道，借助于会议、微信、电话、网络、信息系统、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

总经理主持经营例会，分析公司的发展、市场情况和体系运行是否有效，管理目标完成情况，满足顾客要求和法规程度，改进建议等内部管理存在问题等。

总经理为协商、参与提供了时间、机会、培训、资源等保障，明确了沟通、协商、参与渠道，消除了障碍和壁垒。

介绍公司规模不大，人员不多，组织为各部门管理人员及非管理类工作人员明确了职责和权限，各部门管理人员及非管理类工作人员参与了环境因素和危险源辨识、风险和机遇评价和控制措施的确定，在确定相关方的需求和期望时进行了适当的协商，共同参与了质量、环境、职业健康安全方针和目标的制定和评审，共同协商如何履行法律法规要求和其他要求，在确定管理体系的监视和测量及内部审核方案和持续改进方向时进行了事先协商，如有事件发生将组织相关人员适当参与事件调查。



日常对于质量、环保、安全方面的信息主要利用会议、培训、座谈、电话、网络、收文等方式进行内外部沟通和协商。

经交流：目前与环保、劳动、消防、安监部门的外部信息交流主要是参加会议、接收来文、电话、邮件等，均按要求予以传达和落实，沟通情况较好。

#### 4) 文件化信息的管理：

企业策划了公司的管理体系文件，包括：

《管理手册》，编号：JXLK-SC-2024 A/1，2024年4月20日正式实施。

另程序文件28个，编号：JXLK-CX-2024 A/1，2024年4月20日正式实施；

有管理制度、操作规程，以及相关运行记录等。

查文件发放情况：

提供了《文件发放、回收登记表》，所有文件均由办公室发放，录有管理手册、程序、作业文件及标准、法律法规等外来文件。介绍说，过期文件回收后作废销毁。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由办公室负责通过到主管部门、网上收集、标准发布部门进行购买，并对外来文件的识别、跟踪、控制。

查到：《外来文件清单》，收集《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》、金属家具通用技术条件 GB/T3325-2017、木质家具通用技术条件 GB/T3324-2017 等。等法律法规和执行标准，外来文件管理符合要求。

以上文件经识别为现行有效版本，经查基本符合要求。

建立环境、职业健康安全法律法规和其他要求清单，共收集法律法规168项。

文件化管理体系目前基本满足要求。

——在编制体系文件时，对文件进行标识，主要有文件名称/编制部门/批准日期/文件编号等，经查管理手册/程序文件基本符合标准要求。

管理体系文件经过总经理审批实施发布，经评审，目前文件和目录均适用。符合要求。

——编制《信息交流控制程序》《文件和记录控制程序》，内容符合基本标准要求。

抽查：受控文件清单、管理评审计划、培训计划、环境因素因素评价记录表、职业健康安全危险源识别与评价表、量仪管理记录等，公司进行了归档，但未进行标识分类管理，检索不方便，部分资料公司管理不到位，现场找资料时间较长，同部门负责人进行了交流改善。

旧版文件已报废销毁处理。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q: 木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产、销售。（认证范围覆盖的产品清单详见附件）

E: 木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产、销售所涉及场所的相关环境管理活动。（认证范围覆盖的产品清单详见附件）

O: 木质家具、金属家具、钢木家具、软体家具的生产、销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。（认证范围覆盖的产品清单详见附件）

**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, 江西联科家具有限公司 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        | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 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: 文波、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](http://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。