

项目编号：10801-2023-QEO

# 管理体系审核报告

(补充审核)



组织名称：江西阳光安全设备集团有限公司

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）：徐爱红

报告日期：2024年07月21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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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
  - 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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：徐爱红



## 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:17.06.02,23.01.01,23.01.04<br>E:17.06.02,23.01.01,23.01.04<br>O:17.06.02,23.01.01,23.01.04 |
| 2  | 徐爱红 | 组员   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2022-N1QMS-1287609<br>2022-N1EMS-1287609<br>2024-N1OHSMS-128760<br>9 | Q:17.06.02,23.01.01,23.01.04<br>E:17.06.02,23.01.01,23.01.04<br>O:17.06.02,23.01.01,23.01.04 |

### 其他人员

| 序号 | 姓名       | 审核中的作用 | 来自   |
|----|----------|--------|------|
| 1  | 邓雅琴、邓梓胜等 | 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质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

■CNAS证书转换审核(未认可换发认可)

### 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》

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、钢制书架 第3部分:手动密集书架GB/T 13667.3-2013、钢制书架 第4部分:电动密集书架 GB/T 13667.4-2013、客户技术要求等

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07月21日 上午至2024年07月21日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月18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：“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产

E：“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生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：江西省樟树市四特大道 305 号

办公地址：江西省樟树市四特大道 305 号

经营地址：江西省樟树市四特大道 305 号；江西省樟树市城北工业园清江大道 699 号

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(适用时)



于年月日- 年月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（0）项，涉及部门/条款：

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：年月日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 1 月 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注：产品生产运行控制、内审、管理评审、人员能力、特种设备管理、资料管理、产品检验记录填写等

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、特种设备管理等，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： 1999 年 09 月 29 日                    体系实施时间： 2020 年 7 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

3) 审核范围内覆盖员工总人数： 78 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：

切割下料→冲压→折弯→焊接→打磨→表面处理→喷涂烘干→组装→包装→成品入库

## 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：

公司的质量方针是：质量至上、持续创新、诚实守信、顾客至上；

公司的环境、职业健康安全方针：预防为主，降低风险；遵章守法，创造和谐；

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。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量目标指标分解考核表》，内容包括：

.产品质量目标：

产品出厂合格率100%；

客户满意度大于92分

安环目标：



固体废弃物分类处置率100%;

火灾事故为0;

抽查2024年1月至2024年6月,质量、环境、职业健康安全目标已经完成。

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。抽查火灾管理方案,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进行火灾消防应急演练培训,提高人员安全防火应急措施知识;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;方案每月实施完成,目标达成。

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,噪音排放、废气/粉尘排放、废水排放、固废排放等。

提供《不可接受风险清单》有:火灾,触电、粉尘伤害、噪声伤害、机械伤害等,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: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、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、江西省污染防治条例、生产安全事故应急条例、突发环境事件应急管理办法、突发环境事件调查处理办法、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等。均为有效版本。



### 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“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产。

介绍说，生产过程主要是金属件的生产，其它如木质件（侧板、床板、桌面板等）的加工、智能系统（各智能产品系统部分）采购回来组装。

部分产品在公司内部组装完成成品后销售，部分产品在公司进行部件组装，后去客户现场处进行组装成品。

文件柜、保险柜、金库门、防磁柜、底图柜、代保管箱等产品，在公司内部组装完成成品后销售。

密集架、书架、货架、期刊架、公寓床、文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、药架（柜）、学生桌椅等产品，在公司内部进行产品部件组装，后去客户现场处安装成品，同公司负责人进行了确认，安装过程不在审核范围内。

相关生产工序流程分成如下：



切割下料→冲压→折弯→焊接→打磨→表面处理→喷涂烘干→组装→包装→成品入库

特殊过程：焊接过程、喷涂过程。

提供的焊接过程、喷涂过程《特殊过程确认单》，焊接过程、喷涂过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认。

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、QB/T 1097-2010钢制文件柜、GB/T 13667.1-2015钢制书架 第1部分:单、复柱书架、GB/T 13667.3-2013钢制书架 第3部分:手动密集书架、GB/T 13667.4-2013钢制书架 第4部分:电动密集书架、GB/T13668-2015钢制书柜、资料柜通用技术条件、GB/T28200-2011钢制储物柜(架)技术要求及试验方法、GAT143-1996金库门通用技术条件等，编制了《生产工序作业指导书》、《过程检验规程》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%；客户满意度大于92分；根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

生产设备：自动喷涂流水线、激光切割机、开平机、压力机、剪板机、折弯机、托板成型机、数控冲床、立柱成型机、挂板成型机、大梁（1）成型机、轨道成型机、档棒成型机、电焊机、CO2气保焊机、焊接机器人、行车、空压机、储气罐等

监测测量设备：直角尺、钢直尺、钢卷尺、涂镀层测厚仪、外径千分尺、游标卡尺、焊缝尺、电子吊钩秤等；

办公通信设备：网络、电脑、电话、办公桌椅等。

环保设施：污水处理设备、旋风除尘、水浴除尘、15米高排气桶、集气罩、烟气净化器、灭火器、消防栓等

公司按照制定的《作业指导书》、《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：流水线作业通知单、过程产品质量控制记录表、关键工序质量控制点记录、进料检验记录、成品检验记录等等。

经确认生产过程中外包过程：木质件的加工（如：桌面板、侧板、床板等）。

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。现场查看到公司现场生产产品流水线作业通知单：

|       |                  |     |
|-------|------------------|-----|
| 密集架   | 规格700*580*2750   | 21列 |
| 电动密集架 | 规格4760*580*2400  | 20列 |
| 货架    | 规格：1500*600*2300 | 23列 |
| 书架    | 规格：5400*600*2400 | 11列 |



文件柜 规格 860\*360\*397 1套

介绍说,公司目前从事生产的产品有密集架、书架、文件柜等。

现场审核查看到产品生产关键工序控制情况:

1. 下料/切割/冲压/折弯/一体成型工序:

下料/切割工序:

生产密集架(5组1列 规格4760\*580\*2400)的侧板等,先通过行车将冷轧钢板(厚度0.8mm),放入开平机,进行整平,切成2331mm,后转至剪板机进行剪板,成型尺寸:118\*2331mm,符合要求。作业人员:陈爱云、杨小琴等。

激光切割:先使用开平机进行开平,后使用冲床进行切角。开平料长度1181mm,数量8块,实测1.0\*519\*1181mm,符合要求;生产文件柜(规格:860\*360\*1800)产品的门板,对开平后的半成品,自动流入激光切割机中,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(锁孔、拉手孔等),门板成型尺寸:0.8\*402\*347现场有流水线作业通知单、生产流程工艺卡、图纸、激光切割(首检)检验单,工艺相符合。作业员:杨卫红。作业员介绍了工序生产过程,工艺控制要求,产品过程稳定,成品摆放整齐,符合要求。

一体成型(包含开平、下料、切割、折弯、冲压等)

现场查看生产密集架产品(订单号07130,产品规格:4760\*580\*2400),使用立柱成型机进行立柱下料,原材料(冷轧钢板1.5mm),下料立柱尺寸:1.4\*136\*2374mm,现场有流水线作业通知单、生产流程工艺卡、图纸、首件检验单、实测尺寸相一致,工艺相符合。作业员:龚艳红。产品自动下料流入物料框,介绍说,生产完成后自动停止。

现场查看生产书架产品(订单号07146,产品规格:7000\*580\*2750),使用档棒成型机进行档棒下料,原材料(冷轧钢板0.8mm),下料托板尺寸:0.8\*43\*947mm,现场有流水线作业通知单、生产流程工艺卡、图纸、首件检验单、实测尺寸相一致,工艺相符合。作业员:涂雪英。产品自动下料流入物料框,介绍说,生产完成后自动停止。

冲压工序:

生产双柱带门书架(单号07133,规格:5400\*600\*2400mm)的顶板,先使用开平机进行开平,后使用剪板机剪板,剪板后尺寸0.8\*651\*874;后使用冲床进行切角。现场查看到将部件固定在冲床限位处,开动设备进行切角,共4次,每次一个角,切角25mm,数量66块,自检符合要求后放入物料架上,流入下一工序;作业人员:邓柏林。

折弯工序:

生产货架(单号07133,规格:5400\*600\*2400mm)的侧板加筋,先使用开平机进行开平后剪板,下料



尺寸: 0.5\*134\*520mm, 后使用数控折弯机进行折弯, 左右两边各折弯2次, 尺寸12mm,12mm等, 成型尺寸12\*112\*520mm, 现场有流水线作业通知单、生产流程工艺卡、图纸、首件检测记录、实测尺寸相一致, 工艺相符合。作业员: 张小霞。介绍了工序生产过程, 工艺控制要求, 产品过程稳定, 成品摆放物料架, 整齐放置, 符合要求。

#### 4.焊接工序:

现场查看生产密集架产品(订单号07130, 产品规格: 4760\*580\*2400), 使用机器人自动焊接立柱和横梁, 现场有流水线作业通知单、生产流程工艺卡、图纸、焊接(首检)检验单。作业员: 周美林。介绍了工序生产过程, 工艺控制要求, 设置工艺参数: 焊接电流120A, 焊接电压23V, 焊接速度950cm/min, 产品过程稳定, 工艺确认记录一致相符合。

正在对货架(规格: 1500\*600\*2000mm)的立柱(厚度1.5)和横梁(厚度1.2)进行焊接, 使用二保焊机, 设好电压(要求20-30V, 实际26V), 电流(要求160-190A, 实际178A)进行焊接, 自检外观、焊接牢固平整符合要求, 操作人: 谢刚华。

焊接后打磨工序: 将货架(规格: 1500\*600\*2000mm)的框架立柱和横梁焊接后进行打磨, 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: 李卫明。

#### 5.表面处理、喷涂、固化工序:

现场查看生产密集架、文件柜、书架、货架等产品, 先挂入喷涂线自动进入脱脂、烘干、后随喷涂线进入喷房中采用自动喷涂+手动补喷方式进行喷涂过程作业, 固化炉加热固化, 现场有流水线作业通知单、关键工序参数监控记录、首检检验单。喷涂作业员: 黎建平、曾勇如等。介绍了工序生产过程, 工艺控制要求(脱脂槽PH值-9-13, 硅烷槽PH值8-9, 烘干温度180-200, 固化温度190-220, 电流10-20A, 大旋风功率30—80KV等), 现场查看检验员对各过程进行检测, 实测为(脱脂槽PH值9, 硅烷槽PH值9, 烘干温度195, 固化温度210等, 链速3.5m/min), 查产品喷涂厚度要求60-80um, 过程巡检查记录, 结果符合厚度要求, 现场使用涂层测厚仪进行测量厚度为67um、73um; 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。

6. 装配工序, 查见作业人员周成祥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。

7.包装工序: 现场查见包装员工正在包装货架部件(侧板等), 对其进行使用珍珠棉加进行包装后打带; 使用包装主要材料有: 纸皮、珍珠棉、打包带、合格证等, 操作工: 李青华等, 查看符合要求后入库。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

另查见公司生产工艺卡及流水线作业通知单, 注明尺寸规格、数量、尺寸、材料等, 进行工艺卡记录,



检验合格后入库。

抽查如下：

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-02-01——3组1列双柱货架（3650X600X2800X1列）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-02-29——7组1列双柱密集架（6200X700X2400X10列）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-03-04——3组1列双柱单面带门书架（2800X400X2000加层）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-03-02——立式文件柜（1000X360X1200）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-03-28——2组1列智能底图固定列（2865X880X2770X1列）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-04-13——35斗目录柜（下两门）（960X400X1650）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-04-08——4组1列钢木双柱双面书架（4000X480X1940X12列）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-04-16——分体式三层文件柜（850X400X1800）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-04-18——保密柜（900X430X1800）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-04-22——5组1列钢木双柱双面期刊架（托长925X770X1970X1列）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-04-25——钢木六人阅览桌（1800X900X750）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-04-26——10组1列斜塔式文物储藏架（10000X800X1600）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-05-04——立式文件柜（700X600X1800）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-06-05——九斗底图柜（900X550X1200）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-06-22——六斗防磁柜（525X465X1300）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-03-14——药架（800X420X2000）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-05-04——立式文件柜（700X600X1800）

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

变更的控制：经了解，近一年度，部分人员变更，公司文件定期更新并经批准受控后发行。

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，详见Q8.1。

质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，询问检验员检验控制管理，回答与操作符合规定要求。

（一）原材料检验，检验依据：原材料检验规程，明确了采购物资的验收要求。主要原材料采购冷轧钢板、热轧钢板、不锈钢板、塑粉、方管、圆管、P型管、钢木书架侧板、阅览桌的桌面板、床板、智能系统、玻璃、五金配件（螺丝、铰链等）、塑胶配件、硅烷剂、脱脂剂、焊条等，对各材料进行检验合格后入库，检验项目，外观、规格、数量、合格证、供应商出厂报告等，提供有进货检验记录。



抽查

2024.6.25——冷轧钢板、热轧钢板——合格

2024.3.24——冷轧钢板——合格

2024.5.16——冷轧钢板——合格

2024.4.5——塑粉——合格

2024.3.29——方钢——合格

2024.3.24——P型方管——合格

2024.1.20——304不锈钢方钢——合格

2024.7.12——方管——合格

2024.7.19——硅烷剂、脱脂剂——合格

2024.6.29——玻璃——合格

2024.4.12——木板——合格

2024.1.24——螺丝、内六角螺丝、铰链等——合格

2024.4.7——包装纸、纸箱等——合格

查看到了冷轧钢板、塑粉等产品第三方委托检验记录，结果合格。

没有发生在供方处进行验证的情况。

(二) 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(下料/折弯/冲压(一体成型)、焊接、打磨、喷塑、组装)、接受标准、实测结果、判定结果、操作工等；

见8.5.1条款记录。

(三) 成品检验：

提供成品出厂检验单

抽查:2024年5月2日出厂检验报表，

产品名称：密集架，3000\*580\*2180

检验项目：外观、外形尺寸偏差、导轨偏差、装配要求(垂直度、位差度、间隙、限位等)、稳定性等

检验结论：合格 检验员：黄冬花，审核：邓梓胜。

抽查:2024年4月30日出厂检验报表，

产品名称：电动密集架，4570\*580\*2350

检验项目：外观要求、外形尺寸偏差、导轨偏差、装配要求(垂直度、位差度、间隙、限位等)、稳



定性、功能要求、安全性能等项

检验结论:合格 检验员:黄冬花,审核:邓梓胜。

抽查:2024年6月1日出厂检验报表,

产品名称:9斗防磁柜,700\*500\*1800

检验项目:外观、外形尺寸、装配要求、门、抽屉装配效果、平稳性、喷涂效果等项

检验结论:合格 检验员:黄冬花,审核:邓梓胜。

抽查:2024年6月8日出厂检验报表,

产品名称:药柜,860\*400\*2000

检验项目:外观、外形尺寸、装配要求、门、抽屉装配效果、平稳性、喷涂效果等项

检验结论:合格 检验员:黄冬花。

提供成品出厂检验单

抽查:2024年5月24日出厂检验报表,

产品名称:密集架,6000\*483\*2000

检验项目:外观、外形尺寸偏差、导轨偏差、装配要求(垂直度、位差度、间隙、限位等)、稳定性

等

检验结论:合格 检验员:黄冬花。

抽查:2024年6月21日出厂检验报表,

产品名称:保险柜,400\*380\*600

检验项目:外观、规格型号、焊接、焊点处理、喷涂效果、门缝间隙、配件、标识等项

检验结论:合格 检验员:黄冬花。

抽查:2024年3月31日出厂检验报表

产品名称:货架,909\*500\*2000

检验项目:主要尺寸及偏差、形状与位置公差、外观要求、装配、安装及安全要求、搁板弯曲等项

检验结论:合格 检验员:黄冬花。

抽查:2024年5月30日出厂检验报表,

产品名称:文件柜,860\*360\*1800

检验项目:主要尺寸、邻边垂直度、平整度、分缝隙、摆动度、底脚平稳性、外观质量、工艺要求、装配要求、结构安全性等项

检验结论:合格 检验员:黄冬花。

抽查:2024年3月20日出厂检验报表,



产品名称: 密集架(底图), 2700\*900\*2650

检验项目: 外观要求、外形尺寸偏差、装配要求(垂直度、位差度、间隙、限位等)、稳定性、功能要求、安全性能等项

检验结论: 合格 检验员: 黄冬花

抽查:2024年2月25日出厂检验报表,

产品名称: 手动密集架, 6200\*700\*2400

检验项目: 外观要求、外形尺寸偏差、装配要求(垂直度、位差度、间隙、限位等)、稳定性、功能要求、安全性能等项

检验结论: 合格 检验员: 黄冬花。

抽查:2024年4月11日出厂检验报表,

产品名称: 书架, 1800\*750\*2400

检验项目: 外观要求、外形尺寸偏差、装配要求、稳定性、搁板支撑强度、搁板弯曲、结构强度等项

检验结论: 合格 检验员: 黄冬花。

抽查:2024年5月30日出厂检验报表,

产品名称: 智能书架, 1025\*588\*2050

检验项目: 外观要求、外形尺寸偏差、装配要求、稳定性、搁板支撑强度、搁板弯曲、结构强度、功能性能、安全性等项

检验结论: 合格 检验员: 黄冬花。

抽查:2024年6月5日出厂检验报表,

产品名称: 双面期刊架, 5450\*650\*1850

检验项目: 外观要求、外形尺寸偏差、装配要求、稳定性、搁板支撑强度、搁板弯曲、结构强度等项

检验结论: 合格 检验员: 黄冬花。

抽查:2024年4月25日出厂检验报表

产品名称: 阅览桌, 1800X900X750

检验项目: 外观要求、外形尺寸偏差、装配要求、金属件外观要求、喷涂外观要求、其他外观要求、稳定性等项

检验结论: 合格 检验员: 黄冬花。

另抽查

入库日期: 2024-07-16, 7组1列全封闭密集架, 规格: 7000X580X2400, 查见工艺卡, 未提供产品检验记录, 介绍说, 有进行记录填写, 但记录因管理人员存放混乱, 未能找到, 同企业负责人进行了交流,



后续改善，并规范管理检验相关记录。

(四)第三方检验：

经介绍，近一年来，未有国抽、地抽情况发生，进行了产品第三方委托检验报告，查见

密集书架——2024.07.03——合格

多功能阅览桌椅——2024.07.03——合格

手动密集架——2024.06.20——合格

密集架（柜）——2024.05.23——合格

智能密集架——2024.04.26——合格

重型货架——2024.04.03——合格

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，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。

==》销售过程控制

销售部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、招投标会、交流会等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。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，过程策划包含了智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的销售所需要达到的质量目标和要求。

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.现场观察展厅，展示了各种型号的产品样品。

3.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。

4查看销售合同进行了评审，参见Q8.2工作单。

5.现场提供有产品客户验收记录。

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）；



介绍说,公司产品主要通过招投标、业务洽谈等方式签订合同,抽查见销售合同/销售订单:

2024.1.29——采购合同——中垦粮油(安徽)有限公司——固定档案架、文件柜、档案书库、书梯、办公桌等;

2024.2.28——采购合同——安徽省蚌埠医科大学——智能密集架、手动密集架等;

2024、3、13——广东省政府采购合同——2024年花都二期档案库房第12楼一层和4楼一层库房密集架——手动档案密集架等;

2024.4.1——采购合同书——安徽医科大学医科中心——固定式课桌椅、多功能报告厅桌椅、组合式活动课桌椅、屏风式课桌椅、普通式活动课桌椅等;

2024.5.15——采购合同——山东商业技术学院——智能文物柜、无轨密集架、底图柜、学生桌椅、阅览桌椅、代保险箱、拆装式书架、药架等;

2024.4.16——供货协议——贵阳市交通警察支队车辆管理所——金库门、公寓床、博物馆珍藏柜、代保险柜、保险柜、文物柜、旋转书架、文件柜等;

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。

再抽其他各类产品的销售合同,经合同评审后签订。

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。

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进行出货,大部分由客户联系物流公司来厂进行取货,少部分由公司安排物流公司发运至客户,需要安装的产品,由客户通知公司人员去客户现场进行安装,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;不需要安装的产品,由客户收到产品后进行验收。

**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的免费保修(质保一至三年),如出现使用性能问题,承诺24内小



时赶到处理质量问题。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，产品的运输采取物流运送的方式进行，主要由客户联系司机或公司安排司机来公司取货，。客户告知公司业务人员司机姓名、电话、车牌号等信息，业务人员进行确认符合要求后，电话通知生产部仓储人员发货。少部分由公司联系物流司机送货至客户处。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由公司仓储人员进行上货，到了客户处，由客户安排人员下货管理。

发货期间，介绍说，生产部仓储人员接到业务员电话通知，在系统里打印出销售部下发的销售出库单，核对生产部流水作业通知单，按流水作业通知单上产品名称、零部件名称、规格、数量，再形成发货清单，清点出货规格、数量，由车间发货人员用叉车运送至出货区域并摆放整齐，摆放原则是下重上轻，限高4米，装完后使用安全绳固定，由成品发货人员拍照，通过微信群告知销售部、客户人员知悉，发货情况。

查看到2024年1月17日发货清单，出货双柱密集架，注明有工件名称及数量，注明有订货方信息（订货方为业务员姓名，所有有关货物信息，如运往哪里、货车司机联系方式、车牌信息均由业务员提供、跟踪。）注明有发货员姓名及联系方式，基本符合要求。

3) 交付的地点及验收：公司生产的产品经客户或业务员联系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，组装安装，验收合格后填写验收单并签字确认。

需要安装的产品有：密集架、书架、货架、期刊架、公寓床、文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、药架（柜）、学生桌椅。

由公司安排专业安装人员至客户处安装，安装过程同企业进行了交流，不在审核范围内。

出示安装验收报告，

抽查：

2024.3.18——中国农垦安徽公司——固定档案架、文件柜、档案书库、书梯、办公桌等——验收合格

2024.5.29——安徽省蚌埠医科大学——智能密集架、手动密集架等——验收合格

2024.6.19——山东商业技术学院——智能文物柜、无轨密集架、底图柜、学生桌椅、阅览桌椅、代保险箱、拆装式书架、药架等——验收合格

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。客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如出现使用性能问题，承诺24小时内赶到客户现场实地协调解决。



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。

查见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。

经查对产品的监视和测量控制基本有效。

合规性评价情况:2023年8月9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1-6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1-6月,对危废收集处理情况、操作工配戴劳动防护用品情况、操作工是否按设备操作规程作业、持证上岗情况、生产安全用电情况、用电是否有乱搭线现象、接地保护是否完好、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《不符合、纠正与预防措施程序》文件要求,制定纠正措施进行整改。

提供了2024年6月10日三废监测报告,编号:ZC2405004139,检测项目:废水、废气、噪声,检测机构:南昌至辰技术服务有限公司,检测结果:排放达标。见附件

提供了工作场所职业病危害因素检测报告,编号:JXLX-2024-0003,检测日期:2024年2月16日,具体详见附件;

公司提供2023年11月30日对各员工在岗期间健康体检报告;

抽见:

徐丹-数控-噪声,检查结果:可继续从事本岗位作业;

丁勇刚-喷塑-粉尘,检查结果:可继续从事本岗位作业;

程兆庆-焊接-噪音、烟尘,检查结果:可继续从事本岗位作业;

聂松江-喷塑-粉尘,检查结果:可继续从事本岗位作业;

公司员工公寓一楼配置有员工食堂,工作人员在食堂吃中饭(约40人左右),住在员工公寓的人员一日三餐均在食堂吃饭(约26人左右)。食堂油烟经隔油装置处理后外排,废水经隔油池处理后排入工业园区管网。现场环境整洁,剩余菜饭定位存放,由附近居民运回农用养鸡处理,未外排。

介绍说,公司大部分人员自行安排住宿。厂区有宿舍楼2-5层为宿舍,约26人,主要是1人1间,设有衣



柜、床、卫生间、空调，现场查看没有使用大功率电器的情况，每一楼层配有灭火器，由行政部定期检查安全、环保情况，目前使用正常

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故。

介绍说，近一年度，未有上级主管部门的监督检查。。

自体系运行以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

环境与安全的运行控制情况：

一、生活及办公区的运行控制：

1、编制与环境、安全体系运行控制有关的文件，有运行控制程序、废弃物控制程序、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、应急预案等等。

公司提供了相关环评批复、环评验收、环评影响评价报告书、排污登记备案文件。见附件。

2、废水管控：

本项目的废水为生活污水和表面处理工序产生的废水。

按“清污分流、雨污分流”原则建厂区排水管网，废水主要为脱脂废水、脱脂水洗废水、硅烷化废水、及生活污水，生活污水经化粪池处理后外排工业园管网，脱脂等废水经隔油、混凝沉淀后处理与生活废水一并排入生化处理装置中集中处理，达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表4中一级标准，外排。

查看了2024年2月-2024年7月污水处理设施月度运行维护记录表，均正常运行。

查看了2024年6月11日、2024年3月08，污水处理设施水质检测报告，在范围内，报告提供单位：江西金海环保设备有限公司。

3、废气管控：

企业废气主废为焊接烟尘、喷粉室废气、烘干室废气、燃烧废气。

焊接烟尘产生少量焊接烟尘，呈无组织形式排放。车间设置排风设施，现场车间通风良好，员工佩戴口罩、手套、防护目镜等防护用品进行防护。

燃烧废气固化废气，燃生物质加热炉产生的废气，采取旋风除尘+水浴喷淋处理后，经15m排气筒高空排放；

喷涂粉尘采用全封闭车间，通过风机将粉末吸入回收系统。喷涂粉尘经旋风除尘器处理后进入一套圆筒形的玻璃纤维过滤装置除尘，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，呈无组织排放。

食堂油烟 由油烟净化器吸附处理后排放；

4、噪声管控：

生产过程在剪切下料、冲压成型、折弯、焊接等工序设备运行产生噪声，采购时选用低噪声的设备，



合理布局，底座安装减震垫，厂房隔音，加强润滑保养，同时加强设备的检查和维保选用低噪声设备，确保机械设备在正常工况下运行，有效降低噪音排放。

员工佩戴耳塞、口罩等防护用品进行作业；在现场审核时车间噪音较小，对周边噪音影响不大。

介绍说未收到相关投诉情况及处罚情况

#### 5、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：

生产过程中的一般固废，主要是冷轧钢板、热轧钢板等下料、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。废硅烷剂桶、废无磷脱脂剂桶等，定期供应商回收处理，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。

生物质燃料灰渣外运作农肥；

布袋除尘器回收塑粉回用于生产。

生产过程中的危废：废脱脂液滤渣，定期交有危废处理资质的单位处理，存于危废品暂存处，不外排。

提供了危废处置协议（合同编号：23JXYCJX00308），处置机构：江西东江环保技术有限公司，签订日期：2023年8月20日，见附件。

查见危废仓库张贴显著警示标识、单位名称和污染物种类

查看近一年度有危废转移联单，2023-10-27，转移危废：废脱脂渣，数量 0.012 吨，接收单位：江西东江环保技术有限公司。

查见危废库中的危险废物产生及仓储环节记录表，登记了入库的目前有废脱脂渣，活性炭，相关记录填写不够详细，同企业负责人进行了交流，改善。介绍说，待收集一定量后，联系具有资质机构处置，通常 1 年 1 次。

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，供应商回收，以旧换新，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。

完成情况：查见 2024 年 1 月至 2024 年 7 月每月环境安全检查中对生产车间固体废物排控制检查，符合要求。

提供了编号：ZC2405004139 三废监测报告，检测项目：废水、废气、噪声，检测机构：南昌至辰技术服务有限公司，检测结果：合格，报告日期：2024.6.10，见附件。

公司提供了“工作场所职业危害因素检测报告”，报告日期：2024 年 2 月 6 日，评价机构：江西龙翔国际科技检测有限公司出具，打磨工、冲压工噪音超范围，佩戴防护用品进行防护。

#### 6、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约金属原材料、塑粉、焊丝等，人走关闭设备和照明开关，现场未发现漏水 and 浪费电能的现象。

#### 7、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(包括其包装), 生产过程中, 严格按照环保等管理制度实施, 控制好辅助材料的用量, 避免浪费, 生命周期终了时钢板等还可以回收再利用。

#### 8、潜在火灾管控:

公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓, 均符合要求。

#### 9、安全防护:

对各岗位职业病危害进行了告知, 公司给员工发放手套、口罩、耳塞、厂服、安全帽、护目镜、防毒面具等劳保用品。

10、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。

11、为主要长期员工上社保, 查见了交款证明。

12、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持, 主要是垃圾处理、环保设施、消防设备、社保劳保用品、安全教育培训等。

13、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

生产部已经按照体系的要求进行策划控制。

#### 巡查办公区、厂区:

企业生产地址位于江西省樟树市城北工业园清江大道 699 号, 公司四周是其他企业, 无重大敏感区; 根据体系运行的需要设置了生产区、办公区。

办公楼 1 栋(共 7 层, 1/2/3 层部分用于办公、会议室、培训室等, 部分空置, 4-7 层空置)、U 型厂房 1 栋(其中 B8-B9 关闭, 未使用, 介绍说放置杂物), 设有剪/冲/折加工区、板材成型区、焊接区、喷涂区、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;

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。

巡视办公区域灭火器正常, 电线、电气插座完整, 未见破损, 温度适宜空调未开启。

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、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。

厂区有配电室一个, 有配电重地标识, 未发现明显安全隐患。

公司进入车间, 需按要求佩戴防护用品, 公司未能拟制各工序所需佩带的防护用品要求, 同企业负责人进行了交流改善。

各消防器材处于有效状态。

查看各工序设备运转正常, 人员操作方法合理, 并佩带要相应的防护措施等。操作人员佩带工作服、手套、护目镜、耳塞等安全防护用品。

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。

噪声源主要来源于冲压机、剪板机、折弯机、一体成型机、喷涂线等设备，高噪声设备安装在厂房内部，安装了减震装置，消音器等，介绍说，达标排放，未有相关人员投诉情况。

一体化成型机工序（包括下料、冲压、折弯），员工设定好设备自动作业，经询问知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如工作服、安全帽、耳塞等，下料、冲压后的边角料出料口进入固定存放通中自动收集，定期转运至固废存放区，符合要求

冲压折弯工序，观察到操作工技巧熟练使用，介绍说，经过培训后上岗，知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如工作服、口罩、耳塞、手套等，下料、冲压后的边角料底部框进行收集，定期转运至固废存放区，符合要求。

激光切割工序：设备旁有操作指引，日常保养记录，员工知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如工作服、手套等，下料、冲压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。

查见起重作业过程中，吊运钢板，员工未佩戴安全帽进行作业，现场同企业负责人进行了交流，立即改善。

焊接工序，工件焊接过程中，会产生一定量的焊接烟尘。无组织排放，主要由二保焊和机器人自动焊接，员工穿戴了工作服、手套、口罩、护目镜等防护用品，CO<sub>2</sub>气瓶固定放置，符合要求。

员工打磨时，使用手持电动工具打磨机进行作业，先检查有无电线裸露等安全隐患。

喷涂工序，张贴职业病危害告知卡，喷塑人员配戴有手套、防护服、防毒口罩等防护用品，挂件员工，穿工作服、工作帽、手套、口罩等防护用品；喷涂室内产生的粉末涂料粉尘采用旋风除尘器+过滤装置过滤（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。现场查问喷塑员工等对环境因素及危险源熟悉，能知悉相关防护要求，佩戴了手套、防护服、护目镜、防毒口罩等，符合要求；现场查看到环保设备大旋风除尘系统运行正常，废水经管道排入污水处理站、现场无明显粉尘漏排。符合要求。

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。

查见粉房清扫回收记录表，生产后打扫；填写日期，时间、执行人、责任人、回收数等。

固化炉使用生物质燃料燃烧，使用水浴除尘系统吸附处理，介绍或加热炉灰渣定期情况，外运作农肥。现场查看到环保设备大旋风除尘系统、水幕除尘系统运行正常，现场无明显粉尘漏排。

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、打包机等等，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。操作员工知悉相关环境因素和危险源。按要求进行佩带了耳塞、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，五金配件设有仓库专门存放（五金配件库和成品库堆放



整齐,所有物品按清单存放)、化学品单独专门储存。

仓库及储存区内无废水、废气、搬运过程噪音轻微,设有固废存放区,定期清理。仓库主要是易燃材料,电路老化等。仓库严禁烟火,加强线路维护检查。配置灭火器等

化学品存放,现场查见有单独设立化学品存放间,现场查见里面存放物品有塑粉等,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。

厂区有配电室,有配电重地标识,配有绝缘手套、安全帽,内部配有灭火器,处于有效状态。未发现安全隐患。

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。

现场巡视办公区域灭火器正常,电线、电气插座完整,未见破损,温度适宜空调未开启。

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、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。

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2023年8月24-25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。

同内审员邓雅琴、胡念等交流,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,经过上次审核开出不符合培训后,经过这次沟通其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),基本了解。

公司于2023年9月5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。

与管代邓雅琴、生产部邓梓胜、采购部聂艳萍等进行交流后发现,较上次审核开出不符合培训后能力有所提升,对管理评审的改进项及各部门输入要求有所了解,但仍需加强能力培训。

### 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:



公司介绍了对不合格品 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, 未出现生产过程中批量不合格产品, 个别批次不良品进行了记录, 不良主要是存在变形、喷涂不良、焊接不良等, 或尺寸、颜色偏差, 经过返修返工处理后, 检验合格后出货, 未形成不合格品纠正预防措施报告, 同企业进行了交流改进。

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):

生产地址: 江西省樟树市城北工业园清江大道 699 号, 生产工厂占地面积约 56000 平米, 建筑面积约 41000 平米。企业建有宿舍楼 1 栋 5 层(1 层为食堂; 2-5 层为宿舍, 约 20 人, 主要是 1 人 1 间, 设有衣柜、床、卫生间、空调等), 办公楼 1 栋(共 7 层, 1/2/3 层部分用于办公、会议室、培训室等, 部分空置, 4-7 层空置)、U 型厂房 1 栋(其中 B8-B9 关闭, 未使用, 介绍说放置杂物), 设有剪/冲/折加工区、板材成型区、焊接区、喷涂区、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;

办公经营地址: 江西省樟树市四特大道 305 号, 办公楼 1 栋(7 层, 约 1800 平方), 1 楼为制标室和销



售部, 2楼为总经理办公室和采购部, 3楼为副总办公室、财务部和行政部, 4楼董事长办公室, 5楼出租, 6楼会议室, 7楼餐厅。

介绍说, 办公经营地暂无人住宿, 生产工厂有员工住宿。

沟通及查看到公司花名册, 公司员工 78 人(介绍说, 人员随订单和产能要求略有变动, 每年平均各月 75 人)。

主要设备包括: 数控自动下料机、开式可倾压力机、液压摆式剪板机、机械剪板机、开式固定台压力机、数控液压板料折弯机、德力组合托班成型机、数控冲床、切割机、点焊机、CO<sub>2</sub> 气体保护焊机、交流弧焊机、螺杆式空气压缩机、冷冻式干燥机、光纤激光切割片、四柱液压机、数控转塔冲床、高手精密压力机、伺服数控精密高速折弯机、磷化测试系统、全自动酸洗磷化喷塑流水线、污水净化处理装置系统、氩弧焊焊接机、自动焊接机器人数控冲床等等

特种设备: 储气罐(使用了 2 个)、行车(4 个)、电梯(客梯 2 个)

监视和测量设备: 直角尺、钢卷尺、钢直尺、塞尺、电子吊钩秤、焊接检验尺、千分尺、涂层测厚仪等

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: 污水处理设备、废气处理设施、灭火器、旋风除尘、水浴除尘、15 米高排气桶等。

特种作业人员: 焊工、电工、起重机。

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。

## 2) 人员及能力、意识:

公司编制执行《人力资源控制程序》、《岗位任职要求》, 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 80 人(经介绍, 公司人员随公司生产订单的增减会有所变动), 企业配置了适宜的人员: 如管理人员、技术人员、销售人员、采购人员、检验人员、后勤人员等; 人员配置基本满足日常管理体系运行要求。

行政部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”, 编制: 行政部、批准: 丁海新。计划开展管理手册、管理目标方案、管理体系内审员培训、法律法规的培训、安全生产知识培训、岗位技能培训等项;

查培训记录, 抽见:

2024.2.24——管理手册、程序文件;

2024.3.6——管理体系内审员培训

2024.4.11——管理目标及方案

2024.5.20——法律法规的培训



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。

查见工作岗位人员培训操作证

胡念——安全管理人员——南昌市安全科学技术服务中心 发证日期: 2023.8.25

杨星——焊接机器人操作证——国培职业技能鉴定中心 发证日期: 2022.11.07

周美林——数控折弯机操作员——国培职业技能鉴定中心 发证日期: 2022.11.07

邓佰林——塑粉涂层工艺员——国培职业技能鉴定中心 发证日期: 2022.11.07

卢连根——健康体检合格证——樟树市疾病预防控制中心 发证日期: 2024.1.3

查特种作业人员, 抽查见:

张菲菲——起重机作业——有效期: 至2027.1, 沈阳市铁西区行政审批局

龚卫平——焊接与热切割作业——有效期: 至2028.6, 湖南省应急管理厅

程兆庆——焊接与热切割作业——有效期: 至2028.6, 湖南省应急管理厅

熊小斌——电工作业——有效期: 至2027.1, 丰城市应急管理局

意识:

企业对入职员工进行三级安全教育、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张菲菲、熊利鹏、涂雪英等, 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。

同内审员邓雅琴、胡念等交流, 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, 经过上次再认证审核开出不符合培训后, 此次沟通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), 基本了解。。

### 3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保持管理体系有效性, 涉及体系运行过程及管理等多方面, 通过沟通促进过程输出的实现, 提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理



解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品,提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流,主要包括与劳动局、市场监督管理局等沟通、对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。

#### 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:YGAQ-SC-2020 A/3,2024年1月13日正式实施,2024年1月13日修改。

另程序文件28个,编号:YGAQ-CX-2020 A/3 2024年1月13日正式实施,2024年1月13日修改。

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》,所有文件均由行政部发放,录有管理手册、程序、法律法规、作业文件及标准等外来文件。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。由行政部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GB/T19001-2016质量管理体系要求、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、金属家具通用技术条件GB/T3325-2017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。

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,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、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:——无。



- 2) 组织机构：——无
- 3) 管理体系：——无。
- 4) 资源配置：——无
- 5) 产品及其主要过程：——无
- 6) 法律法规及产品、检验标准：——无
- 7) 外部环境：——无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：——无
- 9) 联系方式：——无

### 五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

查看上次审核开具不符合项 1 项：

同内审员邓雅琴、胡念等交流，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

与管代邓雅琴、部门管理人员邓梓胜、聂艳萍等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟悉，存在能力不足的情况。

此次审核，经过了培训，能力有所增强，但仍需培训加强能力培训。

### 六、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况

### 七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

Q：“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产

E：“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：“阳光行动”牌智能密集架、手动密集架、无轨密集架、钢木书架、智能书架、旋转书架、智能文物柜、博物馆珍藏柜、阅览桌（椅）、保险柜、文件柜、金库门、文物柜、期刊架、防磁柜、底图柜、代保管箱、药架（柜）、重型货架、公寓床、学生桌椅的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动



八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 江西阳光安全设备集团有限公司 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  |

推荐再认证注册并换发带有CNAS标志证书。

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, 推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 文波、徐爱红



## 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。