

项目编号：20688-2024-QEO

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：安吉县天驰竹木业有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：卢晶

报告日期：2024年09月14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
■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：张磊

组员：卢晶



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	张磊	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2258213 2022-N1EMS-2258213 2023-N1OHSMS-225821 3	Q:06.01.00 E:06.01.00 O:06.01.00
B	卢晶	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-1251867 2022-N1EMS-1251867 2024-N1OHSMS-125186 7	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈华菊	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。

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：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、安全生产法等
- 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 30364-2013《重组竹地板》、GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》、GB3095-2012《环境空气质量标准》
- 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09月13日 上午至2024年09月14日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月29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: 重组竹地板的研发、加工（除竹拉丝、竹染色、竹漂白）

E: 重组竹地板的研发、加工（除竹拉丝、竹染色、竹漂白）所涉及场所的相关环境管理活动

O: 重组竹地板的研发、加工（除竹拉丝、竹染色、竹漂白）所涉及场所的相关职业健康安全活动

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：安吉县上墅乡刘家塘村2幢

办公地址：安吉县上墅乡刘家塘村2幢

经营地址：安吉县上墅乡刘家塘村2幢

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()项, 轻微不符合项(1)项, 涉及部门/条款: 总经办 QE07.2

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09月25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2024年9月14日前。

2) 下次审核时应重点关注: 生产过程监控、环境因素、危险源变化、目标考核情况; 任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息:

近一年内未发生过环境、安全事故, 未发生过相关方投诉抱怨情况, 未发生违反法律法规情况, 相关资质手续保持有效, 资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 公司各部门职责明确, 管理体系能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员安全环保知识加强培训, 提高保护环境、保障人身安全的意识。

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11月19日 体系实施时间: 2024年1月20日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 28人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 单班次

4) 范围内产品/服务及流程: 竹板→砂光机定厚→四面刨加工→双端铣加工→豪迈铣槽线→地板封背油漆线→地板腻子机线→油漆线→成品打包→仓库

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

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018 标准的要求, 对体系进行了策划, 2024年1月20日开始全面推广实施

本次审核覆盖近一年的运行情况策划组织最近一次于2024年7月25日组织了管评、2024年7月8日组织了内部审核, 结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制



持续建立。受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准—经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于2024年1月20日起运行。

●与管理者代表宋喜陵访谈时了解到：组织在建立质量、环境和职业健康安全管理体系时，结合企业的发展，考虑了与企业发展的战略规划。

●总经理确定与其宗旨和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部因素/问题/议题（企业的知识、绩效、企业文化等）和外部因素/问题/议题（国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等）；这些因素/问题/议题包括了需要考虑的正面和负面因素或条件，并能够保持监视和更新，符合要求。

体系建立以来，体系未变化。

●公司确定了与管理体系统有关的相关方包括但不限于顾客、所有者、组织中的成员、供应商、银行、工会、合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会。

●相关方对企业的要求有：

顾客：造价合理，性价比高；产品质量符合要求；按约定时间交付

供方：长期合作共赢；采购产品合格率高；按约定时间付款

员工：提供岗位培训及晋升加薪机会

●审核发现，组织识别的风险和机遇包括：

1.产品质量风险与机遇：包括采购、生产、检验等过程中有关的质量风险与机遇。

2.环境风险与机遇：包括重要环境因素及合规义务相关的风险和机遇。

3.职业健康安全风险与机遇：包括员工健康、安全生产等相关的风险和机遇。

4.经营风险与机遇：主要有员工、设备、供销链、技术、管理、法律、产品、专利及产权等相关的风险和机遇。

5.市场风险与机遇：包括市场容量、竞争力、价格等相关的风险和机遇。

6.财务风险与机遇：主要涉及现金流运作等相关的风险和机遇。

在《管理手册》中规定了组织知识的来源，分别来自内部和外部。

●内部知识：产品重大品质异常；技术人员以往的经验累积；现有工作中的缺失的经验汇总；.部门内部相互学习，相互培训的经验交流；厂内部门间的经验交流。

●外部知识：品质异常客户投诉;组织外部培训,学习前沿的学术及技术；对客户资料分析，学习；从互联网上下载所需要的技术资料。

办公室负责组织知识的管理及协调工作，通过组织学习，建立资料库对组织的知识进行保持和传承。

●在管理手册及《岗位任职要求》中规定了部门负责人的职责权限，在《人力资源管理程序》规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。包括了每个岗位的具体要求。

●抽查生产人员的任职资格：经过培训，掌握了质量、环境、职业健康安全管理体系知识、体系文件要求及实际操作知识等，经过考核合格。

●由于生产订单产量的不确定，每年人数有一定变化，员工流动率不高。参照企业社保缴纳人数，企业员工目前28人，均具有多年同类产品工作经验，管理人员7人。

管理方针：

精心制作、提升品质、立足市场、顾客满意；规范操作，减少环境污染；关爱生命，预防安全事故；遵纪守法，追求不断改进。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

为实现公司的管理方针，公司管理目标：

●公司的目标为（随手册发布实施）：

质量目标：	考核结果
成品一次性交验合格率≥95%	98%
顾客的满意率≥95%	97%



合同履约率 100%	100%
------------	------

环境目标:

固体废弃物 100%分类, 合理处理;	100
废水、废气、噪声达标排放	达标

职业健康安全目标:

重大安全事故发生率为 0	0
火灾发生率为 0	0
职业病发生率为 0	0

●目标在各部门进行了分解, 考核时间 2024 年 1-6 月进行了考核, 结果显示目标实现。

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食品职业健康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)

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)

●组织根据手册第 6.1.2 条款、《危险源辨识与风险评价控制措施管理程序》《环境因素识别与评价管理程序》要求, 由总经办负责指导各部门环境因素和危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新, 各部门负责组织实施, 总经办负责汇总整理。

●查看组织各部门《环境因素识别评价表》, 组织在办公区、厂区仓库、实验室、车间等场所, 按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响, 生产过程中能结合生命周期观点, 从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别; 供方包括相关方影响等, 各部门参与识别评价。对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价, 对应责任部门明确, 有相应的保存期限、责任人和制定日期, 基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

●涉及总经办的环境因素有外来人员的控制、生活污水排放、日光灯管废弃、电器设施漏电、水管破裂、火灾、办公纸消耗、水消耗、电的消耗、打印机硒鼓、墨盒废弃等。

●采取多因子评价法对整个公司的环境因素进行评价, 查到“重要环境因素清单”, 评价出危险废弃物排放; 火灾事故的发生; 废气排放; 废水排放、噪声排放、能源消耗等重要环境因素。

●查《危险源辨识和评价记录》, 分办公、生产区域各种作业包括检验作业等, 能考虑常规非常规各种活动、考虑各个作业活动过程, 电器使用、文件复印、生产各工序、工作、驾驶、仓库产品堆放、运输、相关方、设备维修等。

●识别的危险源主要有: 饮水具不卫生、复印机废粉的排放、地上有积水、电路老化、触电、火灾、电磁辐射、砸伤、交通工伤事故、传染病、未按规定穿戴劳保用品、未按设备安全操作规程操作、物料未固定好、电箱无门、非电工作业、未采取消音、吸音措施、机械无防护装置或防护装置有缺陷、消防器材过期、消防通道占用、灼烫、职业病伤害、防护物资不足、人员防护距离不够、人员密切接触造成的传染病等。基本符合要求。

●对识别出的危险源采取 D=LEC 进行评价, 查到《不可接受风险清单》, 评价出重大危险源, 包括: 火灾爆炸、机械伤害、触电、职业病(噪声伤害、粉尘伤害、废气伤害)、化学伤害、自然灾害等。

●有《法规获取与评价程序》和《合规性评价控制程序》等,



提供公司适用的法律法规及要求清单,主要有质量法、安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、劳动法、消防法、环境空气质量标准、固体废物环境防治法、仓库防火安全管理规则、劳动保护用品管理规定、《工业企业厂界环境噪声排放标准》、《环境空气质量标准》、《工作场所所有害因素职业接触限值》、《质量管理体系 要求》、《环境管理体系 要求及使用指南》、《职业健康安全管理体系 要求》及相关产品标准。

获取方式:网上查录或购买。

查合规性评价报告:2024年1月25日进行合规性评价,提供了《合规性评价报告》,内容包括:活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

评价了相关的法律法规,涉及火灾、固废排放、资源消耗、机械伤害、触电等

评价结果:公司能够按照有关法律法规、公司文件进行控制、检查,能够遵守国家、地方的法律法规,合规性评价符合要求。

●编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《运行控制管理程序》、《应急准备和响应管理程序》、《消防安全管理程序》、《防火管理程序》、《废水、噪音管理程序》、《应急预案》等。

●车间运行控制情况:

●以产品生命周期为思路,将组织的运行和活动按照产品输入到输出全过程进行排序,通常包括原料采购、周转、仓储、生产加工、包装、成品检验、运输等主线,以及动力、行政、后勤等辅线;针对各个过程中涉及到的环境影响的控制措施如下。

■办公过程注意节约用电,做到人走灯灭,电脑长时间不用时关机,下班前要关闭电源;办公过程产生的固废按人事办公室要求放到指定地点,现场查看无混放现象;办公用品按要求由办公室负责发放;

■固废管控:

组织车间固废主要包括生活垃圾、边角废料、废油漆桶。生活垃圾有进行分类存放并由当地村委统一清运;边角废料由安吉县鸿苑竹木制品厂统一收购。

现场查看组织车间产生的危险固废主要为废弃油漆桶,危险化学品为H202,分别储存在危废专用仓库和化学品专用仓库。查危废仓库:配置了基本的消防设施和防爆灯具,安全标识、危险废物管理周知卡、《危险废物管理工作制度》和产生、贮存数量记录均有,标识位置明显,内容完整清晰,符合要求;查危化仓库:配置了基本的消防设施,MSDS、安全标识、危化仓库风险点告知卡、易制爆化学品流向登记簿和购买易制爆化学品流向信息备案表记录均有,标识位置明显,出入库和备案信息记录内容完整清晰,双人双锁,值班表记录完整,温湿度控制等均符合要求。

提供《危废处置技术服务合同》,服务方:浙江悦胜环境科技有限公司,危废种类:废活性炭、废包装桶、废水等,合同有效期至:2024年12月31日。

提供危废转移联单:编号:330523202400073911000001,处置单位:浙江悦胜环境科技有限公司,经营许可证:3305000278,道路运输许可证:330523635015,废物名称:废活性炭,重量:0.284吨。

■废气管控

现场查看发现:①生产车间油漆废气通过吸风集气系统收集送至低温等离子净化装置进行处理后通过10m高的排气筒排放;②生产车间粉尘:a.豪迈加工线等地板成型加工先通过脉冲布袋除尘器处理后经10m高的排气筒排放;b.砂光、四面刨等产生的粉尘经旋风除尘器搜集后不排放;腻子机线粉尘量产生极少,无组织排放。与组织环评要求措施基本一致。

■废水

项目外排废水主要为员工生活污水(包括餐饮废水和其他生活污水)。项目生活污水经化粪池预处



理后纳入市政污水管网。

■ 噪声

本项目的主要噪声为车间生产设备发出的噪声、运输车和工具车产生的噪声等。措施为合理布局，选用底噪设备，采取必要的隔声降噪减振措施，加强设备维护。

提供《废气、噪声检测报告》编号：HJ20240378-BG001，检测日期：2024年5月29日，检测机构：浙江鸿博环境检测有限公司

■ 能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约塑料材料，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。

■ 杜绝重大火灾事故：

每月对消防器材进行一次全面检查--提供2024《灭火器月检表》，经查记录规范。

■ 杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、公司对车间每月进行安全生产大检查，查看工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

■ 触电情况：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进行检查，确保设备接地良好。

■ 货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

■ 潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

■ 查看仓库环境职业健康安全运行控制情况：成品摆放于车间指定区域，无废水产生，噪声排放：产品装卸和搬运过程。采取了消声、减振、隔声等措施。经常维护和保养吊装和搬运设备，避免在不良状态下运行。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。仓管员能够执行操作规程。张贴严禁吸烟警示标识。配置足够灭火器、消防栓等。参加公司组织消防演练活动。操作工佩戴安全帽、安全带等劳动防护用品。严格执行登高作业制度。无高处作业情况。物体打击：生产过程中处于高处物体。操作平台不存放杂物。高处设施加固好，防止滑落。拒绝三违，严禁抛掷工具或其他物品。操作平台等设施牢固完好，操作能够佩戴安全帽。

● 车间现场运行控制：

巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，各车间、仓库均配有灭火器。

查看各工序设备运转基本正常，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，如耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作衣、工作鞋、手套、安全帽等安全防护用品。

未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

生产车间标有各种警示标识，如：“严禁烟火”，“防止机械伤害” 货运电梯“禁止载人”、“噪声有害” 岗位操作人员交流了解到，员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，现场人员交流对噪声、防火、逃生均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。

设备旋转部位和凸出部位安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。

提供：劳保用品发放记录表，发放劳保用品有：工作服、手套、耳塞等，均有相人员签字。

配电室门口设有防鼠墙，配有灭火器、有“闲人免进”警示。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。

车间在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。

提供《工作场所职业病危害因素检测报告》，编号：HYJCJP23442，检测日期：2023年10月25日，检测机构：湖州衡一检测有限公司

提供《职业健康检查报告书》，编号：湖乐益职检字第 2024-0740 号，检测日期：2024年4月



29日,检测机构:湖州乐益门诊部有限公司,检测结果:疑似职业病:0人、职业禁忌症0人、需要复查人员0人。

●公司的各项资源基本充分,包括:人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。组织厂区占地面积48.4亩(合计),车间和仓库分别在1#和2#厂房,占地面积达14696m²,空间充足,区域分布基本合理

提供了设备台帐,主要生产设备:砂轮机、四面刨、双面端铣床、油漆线等;

主要检测设备为游标卡尺、水分测定仪等;

主要环保设备有废气收集装置、垃圾桶、危险固废仓库等;主要安全装置有消防栓、防爆灯、灭火器等。

公司目前员工共28人,其中管理人员7人,工人21人。

●查叉车共计2台,安全阀2个

叉车检定报告登记编号:车11浙EC01047(19),报告编号:CJD202300377,检测日期:2023年1月6日,检测机构:湖州市特种设备检测研究院

查安全阀,型号:A27W-10T,检测编号:AJL202428569,有效期:2025年7月29日,检定机构:湖州市特种设备检测研究院

监视测量仪器有:数显卡尺、钢卷尺、木材含水率测量仪等

钢卷尺,证书编号:JL-LS2023100046,校准日期:2023.10.24,校准机构:安吉县质量技术监督检测中心

木材含水率测量仪,证书编号:JL-WH2023100016,校准日期:2023.10.24,校准机构:安吉县质量技术监督检测中心

●现有各项资源基本能满足生产的要求,基本能满足体系运行的要求。

●策划了生产工艺流程:

竹板→砂光机定厚→四面刨加工→双端铣加工→豪迈铣槽线→地板封背油漆线→地板腻子机线→油漆线→成品打包→仓库

●确定产品和服务的要求:按照图纸、客户技术资料进行生产,加工过程中参照GB/T 30364-2013《重组竹地板》等标准相关内容进行生产。

●制定目标,目标基本合理、可测量、可达到。

●策划所需资源

1、其中主要生产设备有:

主要生产设备:砂轮机、四面刨、双面端铣床、油漆线等,满足生产需求;

2、检测设备主要有:木材含水率测量仪、钢卷尺、游标卡尺等,满足检验需求;

3、确定胜任人员需求,经过培训、考核合格后上岗;

4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动;

5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等;

6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

●运行的策划符合要求

●该公司签订的书面合同,由供销部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标,明确客户需求完成签订,合同签订后即完成合同评审过程。

●——顾客名称:北京碧成达科技有限公司,签订时间:2024年8月7日,合同编号:



EJ20240731AH-b。

产品名称：竹地板

●编制《外部提供产品、服务和过程控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

●主要采购物资有：竹板、砂带、油漆、腻子、包装材料等。

●识别的外包过程：无。

●查《合格供方名录》，共显示合格供应商湖南恒兴新材料科技股份有限公司、安吉锋源研磨材料有限公司、安吉县顺河贸易有限公司、湖南邦弗特新材料技术有限公司、吴江力维纸箱包装有限公司等供应商，内容包括：企业名称、电话/传真、产品名称、联系人等。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

●产品和服务的要求：按照图纸、客户技术资料进行生产，加工过程中参照 GB/T 30364-2013《重组竹地板》等标准相关内容进行生产。

●生产过程：

生产工序控制

竹板→砂光机定厚→四面刨加工→双端铣加工→豪迈铣槽线→地板封背油漆线→地板腻子机线→油漆线→成品打包→仓库

●原材料检验详见质检部 Q8.6

●针对工艺流程中各个活动，组织策划了相应的作业指导书和操作规程，生产线操作结合客户订单要求和工艺要求进行，记录基本能够满足控制要求。

提供了生产任务单，抽查内容如下：

●生产任务单 1：单号 2024-094；下单时间：2024 年 9 月 10 日；交付时间：2024 年 10 月 10 日；品名：全重竹地板；规格 915×130×10mm；基材颜色：碳化；色系/色号：AB 级 中/深色；表面工艺：平面清漆；扣型：平扣；含水率 7%-9%；油漆度数 8(±2)；片数：16896；箱数 1056；包装方式：2×8=16 片/箱，纸箱包装/打托盘；

●抽查成品车间产品交接流转卡：

1、生产单号 2024-085；板坯规格：1870×138×12.7；成品规格：1850×130×12；，碳化片检：长 1870；宽 138；厚 12.7；数量：360；检验人：肖**；时间：2024 年 8 月 21 日；四面刨：长 1850；宽 130；厚 12；数量：360；检验人：黄**；时间：2024 年 8 月 21 日；腻子：长 1850；宽 130；厚 12；数量：360；检验人：郭**；时间：2024 年 8 月 22 日；豪迈背漆：长 1850；宽 130；厚 12；数量：360；检验人：杨**；时间：2024 年 8 月 22 日；面漆：长 1850；宽 130；厚 12；数量：360；检验人：张**；时间：2024 年 8 月 22 日；组织产品生产过程中产品特性和检验要求明确，符合要求。

2、生产单号 2024-087；板坯规格：1870×105×14.7；成品规格：920×96×14；本色片检：长 1870；宽 105；厚 14.7；数量：724；检验人：肖**；时间：2024 年 8 月 21 日；四面刨：长 920；宽 96；厚 14；数量：724；检验人：黄**；时间：2024 年 8 月 21 日；腻子：长 920；宽 96；厚 14；数量：724；检验人：张**；时间：2024 年 8 月 26 日；



豪迈背漆：长 920；宽 96；厚 14；数量：724；检验人：杨**；时间：2024 年 8 月 26 日；
面漆：长 920；宽 96；厚 14；数量：724；检验人：张**；时间：2024 年 8 月 26 日；
组织产品生产过程中产品特性和检验要求明确，符合要求。

现场查看，车间地面平滑，安全通道宽敞，通风，防潮，配备了相应的消防设施。车间搬运使用电动叉车。工作环境符合生产要求。

现场查看生产线上正在加工产品重竹碳化地板

1. 砂光机作业场所：设备为 SRP13000 千川砂光机，2#砂带料度为 110#，设置一次砂削量为 0.5mm，设置的进料速度为 17m/min；进料时板距运输带边为 33mm；设备配置人员：1 人进料，1 人接料，机手 1 人，现场查看工艺参数设置符合《砂光机作业指导书》规定。现场查看操作人员：马兴龙佩戴劳保用品，依据操作规程进行生产操作。

2. 四面刨作业场所：使用设备：四面刨机，频率：50HZ，进料速度为 23m/min，现场查看正在生产：碳化重竹地板，尺寸要求：1870*135*14mm，现场操作人：黄月清佩戴劳保用品，依据操作规程进行生产操作，符合《四面刨作业指导书》的规定。

3. 双端铣加工，使用设备：双钱机械，加工速度：35m/min，现场查看正在生产：碳化重竹地板，尺寸要求：920*96*10mm，现场操作人：高文明，现场查看切割尺寸记录，符合《平头机作业指导书》要求；

4. 油漆作业场所：现场操作人员：冯德科等人，设备为丰巧油漆线，设置的行进速度为 42m/min，现场提供的首件及过程检验记录，作业过程符合《油漆工艺作业指导书》的规定。

现场作业过程基本可控，符合体系策划要求。。

生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

●车间标识有合格品区，不合格品区，周转区，待检区等。符合要求。

●生产车间禁止烟火，有提示标语，有安全生产的相关制度。

●人员能力及资质

询问员工能力确认情况，负责人介绍，操作员工都经过培训上岗具备能力，不涉及特种设备人员。不定期对操作工进行培训考核，确认人员能力符合要求。

现场随机询问操作人员宋喜陵，能够熟练说出生产的操作过程和生产注意事项，满足生产技术要求。

产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

●外包过程：无

●特殊过程：喷漆查关键/特殊过程油漆工艺策划和控制情况：内容包括目的、工序、设备及参数、工艺要求、质量要求、其它要求等，输入内容主要为成型板和油漆涂布要求，输出内容主要为①外观质量要求；②理化性能指标；控制点包括进料、中检和接料等；基础设备包括风巧油漆线；控制参数包括①速度：12-14m/min；②工艺尺寸：厚度尺寸=成品规格±0.1mm；活动流程为：涂水性底漆→红外干燥→涂腻子→UV 干燥→砂光→涂耐磨底漆→UV 干燥→涂普通底漆→UV 干燥→砂光→涂普通底漆→UV 干燥→砂光→背涂（带 UV 干燥）→涂面漆→UV 干燥→成品；其中理化性能指标如下：

组织为油漆线过程制定了《油漆工艺指导书》、《UV 干燥机操作、维护保养说明书》、《砂光机安全操作规程》等，主机操作由经验丰富的师傅进行，成品经检验合格后方能打包入库，基本满



足控制要求。

企业针对喷漆过程采取了下列控制措施，提 2024 年 1 月 15 日《特殊过程确认记录》

对以下进行了评价（包括对设备能力、人员能力的确认、对操作的技术水平了解等，对相关人员进行了培训（包括喷漆工艺的基本知识；喷漆检验的基本知识）

●与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要人员杨俊垚、宋喜凌，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，专业从事重组竹地板的研发、加工（除竹拉丝、竹染色、竹漂白），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早已定型，按照客户需求使用原材料，不会私自对工艺、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。

●组织产品检验依据：国家标准 GB/T 30364-2013《重组竹地板》、以及企业文件包括《片检检验标准》、《重竹板坯检验标准》、《成品托盘检验方法》、《成品检验规程》、《各工段检验质量要求》等。

●质检部介绍：所有进货产品均需通过检验或验证，合格后放行，生产过程由员工实施自检，质检员工序检验，不合格不流转。过程产品经质检员检验合格后放行，产品出厂前有质检部门按检验规程实施终检，均合格后放行，没有例外放行的情况。未曾发生顾客批量退货的情况。

●提供产品进货验证记录：目前仅对板材等进行检验，其余耗材由仓库进行数量、规格、外观等确认，确认无误进行签字验收，又入库单

——查：《进货检验记录》、原材料名称、数量、原材料状态、检验人员等

抽 2024 年 6 月 24 日，原材料：重竹地板，检查项目：含水率：8-10%，规格：1870×142×15.2（±1-2mm），外观：无开裂、霉点、无明显色差，破损。检测结果：合格，检验员：杨俊垚

抽 2024 年 6 月 24 日，原材料：油漆，检查项目：数量、规格、外观等。检测结果：合格，检验员：杨俊垚

抽 2024 年 9 月 3 日，原材料：珍珠棉，检查项目：数量、规格、外观等。检测结果：合格，检验员：杨俊垚

查《安吉县天驰竹木业有限公司入库单》

抽 2024 年 5 月 10 日材料入库单，原材料：碳化重竹，检查项目：数量（3600）、规格（1870×140×13.8）、外观等。检测结果：合格，检验员：杨祥法

抽 2024 年 7 月 1 日材料入库单，原材料：UV 透明腻子，检查项目：数量（660Kg）、规格、外观等。检测结果：合格，检验员：杨祥法

抽 2024 年 9 月 4 日材料入库单，原材料：水性色漆，检查项目：数量（20 桶）、规格（10Kg/桶）、外观等。检测结果：合格，检验员：杨祥法

●抽查生产过程监控证据—

抽《砂光巡检记录表》：巡检时间：2024 年 7 月 25 日，单号：2024-078#；名称：碳化重竹地板；



成品规格：1850×96×10mm；长 1870mm；宽 105mm；厚 11.2mm；，颜色：中涂色，砂光表面效果：合格，巡检员：徐。

抽《片检车间巡检记录表》，时间：2024 年 7 月 20 日，单号：2024-072#；名称：碳化重竹地板；成品规格：1850×135×14mm；含水率：10%，长 1870mm；宽 150mm；厚 15.2mm；，后道质量注意点：合格，巡检员：徐

抽《成型车间双端铣、四面刨巡检记录表》：巡检时间：2024 年 9 月 6 日，

工序：平头；订单号：2024-082#；称：本色重竹地板；成品规格：920×96×14mm；长 930mm；宽 102mm；厚 10.2mm；

工序：四面刨；订单号：2024-096#；称：碳化重竹地板；成品规格：915×130×10mm；长 1870mm；宽 136mm；厚 10.2mm；巡检员：徐。

抽《油漆车间巡检记录》：巡检时间：2024 年 9 月 7 日，工序：油漆线；订单号：2024-093#；称：碳化重竹；成品规格：920×141×14mm；背漆：有；堆、漏漆：无；泼纹：无；横杠：无；光泽度：30±3；面漆干燥：全干；附着力：A 级；面板污染：无；白边：无；。

●成品出厂测试：

提供《成品检验报告》，产品重竹地板，规格：1850×135×14，数量：1015，检测项目：长度（±0.1）合格，宽度（±0.1）合格，厚度（±0.1）合格，附着力 100，色差：无，高低差：无。检验员：杨俊垚。

抽查组织第三方检验报告 1：报告编号：2024ZZW-161；检测单位：安吉县质量技术监督检测中心；样品名称：功能增强改进重竹复合地板；检测结论：符合 GB/T 30364-2013《重组竹地板》判定要求；检测日期：2024 年 7 月 9 日；

抽查组织第三方检验报告 2：报告编号：2024ZZW-160；检测单位：安吉县质量技术监督检测中心；样品名称：防潮隔音重竹地板；检测结论：符合 GB/T 30364-2013《重组竹地板》判定要求；检测日期：2024 年 7 月 9 日；

组织的工序交接检验在生产流转过程中实现控制，流转卡记录抽样见生产部 8.5.1，但具体参数要求只在任务单中体现。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年7月25日进行了2024年的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年7月8日进行了2024年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强



和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析,采取了纠正和纠正措施,并验证了有效性,内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

制定了《不合格品控制程序》,对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定,不合格品有特采、返工、拒收或报废四种处置方式。

针对采购出现的不合格,直接退货,或供方及时来厂返修(工)处理。

公司生产过程中产生的不合格品依据具体的不合格内容进行返工或直接粉碎处理。

对于客户反馈的不合格品,质检部视情况须组织相关人员对检验的不合格品进行评审。并要求相关责任部门按照不合格品评审的处理结果开展相应的返工返修作业。客户退回的不合格品处理完毕后,相关部门应及时将处理情况告之业务,以便其及时与客户沟通,安排后续的补货事宜。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析,制定纠正措施,并验证其措施的实施程度,目前纠正措施实施基本有效;管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施,预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况:

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

3.5体系支持

符合 基本符合 不符合

1) 资源保障(基础设施、监视和测量资源,关注特种特备):

●公司的各项资源基本充分,包括:人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

组织厂区占地面积48.4亩(合计),车间和仓库分别在1#和2#厂房,占地面积达14696m²,空间充足,区域分布基本合理

提供了设备台帐,主要生产设备:砂轮机、四面刨、双面端铣床、油漆线等;

主要检测设备为游标卡尺、水分测定仪等;

主要环保设备有废气收集装置、垃圾桶、危险固废仓库等;主要安全装置有消防栓、防爆灯、灭火器等。

公司目前员工共28人,其中管理人员7人,工人21人。

●查叉车共计2台,安全阀2个

叉车检定报告登记编号:车11浙EC01047(19),报告编号:CJD202300377,检测日期:2023年1月6日,检测机构:湖州市特种设备检测研究院

查安全阀,型号:A27W-10T,检测编号:AJL202428569,有效期:2025年7月29日,检定机构:湖州市特种设备检测研究院



监视测量仪器有：数显卡尺、钢卷尺、木材含水率测量仪等

钢卷尺，证书编号：JL-LS2023100046，校准日期：2023.10.24，校准机构：安吉县质量技术监督检测中心

木材含水率测量仪，证书编号：JL-WH2023100016，校准日期：2023.10.24，校准机构：安吉县质量技术监督检测中心

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：

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

3) 信息沟通：

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

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

4) 文件化信息的管理：

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

四、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

上次不符合：法律法规识别不全，现场查看已整改

六、认证证书及标志的使用



管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q: 重组竹地板的研发、加工(除竹拉丝、竹染色、竹漂白)

E: 重组竹地板的研发、加工(除竹拉丝、竹染色、竹漂白)所涉及场所的相关环境管理活动

O: 重组竹地板的研发、加工(除竹拉丝、竹染色、竹漂白)所涉及场所的相关职业健康安全管理工作

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, _安吉县天驰竹木业有限公司_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

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:张磊 卢晶



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。