

项目编号：20790-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：贵州玉山九鼎科技有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☒环境管理体系（EMS）

☒职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：文平

审核组员（签字）：张心，胡帅，杨珍全

报告日期：

2024 年 11 月 3 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：文平

组员：张心，胡帅，杨珍全



受审核方名称：贵州玉山九鼎科技有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	文平	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4093566 2024-N1EMS-4093566 2022-N1OHSMS-3093566	Q:07.02.01,09.01.02,14.02.02 E:07.02.01,09.01.02,14.02.02 O:09.01.02,14.02.02
B	张心	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-4207381	Q:07.02.01,09.01.02,14.02.02
C	胡帅	组员	Q:审核员 E:实习审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1341707 2024-N0EMS-1341707 2024-N1OHSMS-1341707	
D	杨珍全	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-3230067 2024-N1EMS-3230067 2024-N1OHSMS-3230067	E:14.02.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	秦天奎	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/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》、《中华人民共和国突发事件应对法》、《中华人民共和国传染病防治法》、《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环境防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《贵州省环境保护条例》《工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008》、《中华人民共和国特种设备安全法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国消费者权益保护法》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 24694-2021《玻璃容器 白酒瓶国家标准》、GB/T7705《平版装潢印刷品》、GB10346《白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存》、GB/T 191《包装贮运图示标志》、GB 4806.6《食品安全国家标准食品接触用塑料树脂》、GB 4806.7《食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品》、GB/T 6739《色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度》、GB 9685《食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、BB/T 0048《组合式防伪瓶盖》、《食品标识管理规定》等标准

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11月2日 上午至2024年11月3日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月1日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：酒瓶的表面喷涂与贴标；瓶盖、包装制品的生产。

E：酒瓶的表面喷涂与贴标；瓶盖、包装制品的生产所涉及场所的相关环境管理活动。

O：酒瓶的表面喷涂与贴标；瓶盖、包装制品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：贵州省毕节市金沙县岩孔街道金沙经济开发区玉山路南段

办公地址：贵州省毕节市金沙县岩孔街道金沙经济开发区玉山路南段

经营地址：贵州省毕节市金沙县岩孔街道金沙经济开发区玉山路南段

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年11月1日上午-2024年11月1日上午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：生产过程的控制、合同评审及供方管理、内部审核、管理评审、法律法规的识别、合规性评价、环境因素的识别与评价、环境运行控制情况。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☐有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素



☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：综合部/QEO7.2、生产部 Q7.1.5

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 11 月 8 日前提提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

观察项一项：未提供“职业危害因素检测报告”，下次审核关注。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 11 月 3 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产和服务提供过程控制、产品和服务放行控制、环境因素和危险源的识别与更新、环境安全的运行控制、绩效监视和测量控制，应急准备与响应。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示：

内审人员能力、检测设备管理、作业场所职业危害管理、特种设备管理需加强

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 7 月 17 日，体系实施时间：2024 年 4 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、印刷许可证

3) 审核范围内覆盖员工总人数：170 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

酒瓶的表面喷涂与贴标生产流程：原料检验——喷涂——贴花——烤花——撕花——包装。

瓶盖生产流程：原料检验——烘料——注塑——喷涂或 UV 光固——组装——检验。

包装制品生产流程：备料——过胶——定位——包边——压泡——组装——套袋——检验。

关键过程：注塑、喷涂、检验。特殊过程：喷涂、注塑

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、环境、职业健康安全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。

企业在策划质量、环境、职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全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、环境和职业健康安全方针：质量为本、顾客满意、安全生产、保护环境、全员参与、持续改进。

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，在每年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质量、环境和职业健康安全目标。

- 1、客户满意度 ≥ 90 分；
- 2、成品出货合格率 100%；
- 3、对固体、废弃物合规处置率 100%；
- 4、火灾事故发生率为 0；
- 5、安全事故发生率为 0；
- 6、职业病危害发生数为 0。

管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，组织对目标进行了分解及考核。现场抽查 2024 年 4 月-2024 年 10 月《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，达到了既定目标。

抽查《环境、职业健康安全目标管理方案》，针对所有环境因素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，内容包括：管理目标：无火灾事故发生。管理方案：合理配置消防灭火器，定期点检；组织员工安全知识培训，提高消防意识和技能水平；制定火灾应急预案，并定期进行消防演练；定期对各种线路、机械设备进行检查保养，使之处于安全状态。负责部门：各部门。完成时间与工作同步完成。自 2024 年 4 月以来，质量、环境、安全目标和管理方案已经实现。再抽查其他管理方案，内容类似，符合要求。

企业规定了因自身、顾客或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。依照质量、环境和职业健康安全标准，结合实际情况，围绕方针、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。

查见，体系变更情况变更：无。

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：操作人员以往多年的工作经验，特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验等。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、环境和职业健康安全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。

编制《危险源和环境因素的识别与评价管理制度》，符合实际和标准要求。

查《重要环境因素清单》，包括：固废排放、潜在火灾、废气排放和噪声排放 4 项

查《不可接受风险清单》，包括：1) 火灾；2) 职业病；3) 意外伤害（触电、机械伤害、物体打击等）。

环境因素和危险源识别充分适宜和合理。

编制了《合规义务管理制度》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》、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法、GB/T 24694-2021《玻璃容器 白酒瓶国家标准》、GB/T7705《平版装潢印刷品》、GB10346《白酒检验规则和标志、包装、运输、贮存》、GB/T 191《包装贮运图示标志》、GB 4806.6《食品安全国家标准食品接触用塑料树脂》、GB 4806.7《食品安全国家标准食品接触用塑料材料及制品》、GB/T 6739《色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度》、GB 9685《食品接触材料及制品用添加剂使用标准》、BB/T 0048《组合式防伪瓶盖》等标准。均有效版本，符合要求。

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

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，认真贯彻执行标准，提供优质服务并力争满足顾客要求。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，提供符合要求的服务的实际需求。

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，包括技术服务实现所需的过程，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。

企业明确了所提供技术服务的质量目标和要求、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等。

按照服务实现的流程，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。

该组织策划了实现流程图，经识别，生产过程为关键过程。有作业文件，对关键过程进行监督，现场查看，作业人员操作熟练，符合作业要求。

现场查见产品的生产工艺流程

酒瓶的表面喷涂与贴标生产流程：原料检验——喷涂——贴花——烤花——撕花——包装。

瓶盖生产流程：原料检验——烘料——注塑——喷涂或 UV 光固——组装——检验。

包装制品生产流程：备料——过胶——定位——包边——压泡——组装——套袋——检验。

关键过程：注塑、喷涂、检验。特殊过程：喷涂、注塑。

查看现场生产情况：

生产现场正在进行生产的产品为：龙黔御古喜宴酒盒（产品规格：180*100*295）、玉石瓶盖、玖和嘉礼（珍光瓶 500ml）、良酒窖藏（500ml）

1）查看酒瓶的表面喷涂与贴标生产情况

生产产品：玖和嘉礼（珍光瓶 500ml）

工序：喷涂工序（底漆、面漆）

设备：酒瓶喷涂线、水溶漆静电喷枪

依据：喷漆作业指导书

操作：现场查见，操作工按要求调好底漆、面漆。喷涂前瓶体保证无尘。根据酒瓶大小调试好喷枪位置，打开空压机，气压调到 2Pa—4Pa 之间，放 3—5 只瓶子进行试喷，和样品进行颜色、饱和度，流平度、亮哑度是否一致进行对比，与样品色差必须保证在 95% 以上；才可以正常上线生产。

先喷底漆：调整空气压力为 3-5MPa 范围，使漆雾达到最佳状态；喷枪与工件距离为 250-300mm；



喷枪出漆量控制在 50-300g/min;控制面漆的干膜厚度在 20-25um;喷涂时间控制在 1.0~1.2s。喷好底漆后间隔一分钟再喷面漆。喷面漆与喷底漆的操作要求一致。

查看工艺操作，操作人徐永芬、刘小高等按工艺执行。主要工艺控制点：不得有漏喷、喷糊、色差、漏光；喷漆量饱和，与色泽对板。外观：喷涂均匀，不出现漏喷和流挂。现场查看质量合格。

工序：贴花工序

生产产品：玖和嘉礼(珍光瓶 500ml)

设备：刮板

依据：贴花作业指导书

操作：操作工领取花纸，检查是否与所贴的要求是否一致，是否有混装；将花纸放入水中浸泡 30 秒钟后拿出；将酒瓶固定在贴花木架依次按要求贴上花纸；每贴好一处，用塑料片把水刮干，保证花纸的服帖。

查看主要质量控制点：贴花位置无歪斜、顺序正确、清洁、服帖无水泡等

操作人：马雪、陈佳佳等，操作符合要求。

工序：烤花工序、撕膜工序

生产产品：良酒窖藏 500ml

设备：烤花炉

依据：烘烤作业指导书、设备操作规程

操作：开机人员提前 30 分钟对烤花炉进行升温，烤花温度参数为 1 区至 4 区 120° C，，每间隔 3 厘米放置 1 个产品进行低温烤花，温区调试从左到右 120℃、120℃、120℃、120℃，网速设定 38-40；；烤花完成后，经冷风机冷却降温，流转到下一道揭膜工序，由操作工直接慢慢撕开花纸上的膜。在撕的时候，尽量从膜的边缘开始，动作要平稳、缓慢，顺着一个方向撕。

查看主要质量控制点：烘烤后颜色是否均匀，花纸烘烤后是否服帖，无变形歪斜。揭膜后瓶身完整、揭膜干净、图案完整。

操作人：秦世艳、王敏、杨成敏、江奎等，操作符合要求。

2) 审核时瓶盖生产产品为：玉石瓶盖 5000 个

操作者为熟练工，查见工序运行情况：

生产产品：玉石瓶盖

工序：烘料、注塑工序

产品：玉石瓶盖

a) 工作操作要求：设备操作规程、注塑参数；

b) 生产设备：注塑机

c) 操作：根据不同的产品选择合适的塑料原料，根据产品的性能要求，将不同种类的塑料原料进行烘料，以改善塑料的加工性能和成品的质量。技术员设定注塑参数，并控制参数：将混合好的塑料原料加入注塑机的料筒中，通过加热装置将原料加热至 200-250 摄氏度左右，使其变成熔融状态。

注射：在螺杆的推动下，将熔融的塑料原料以一定的压力和速度注射到模具的型腔中。模具的型腔（由上模和下模组成）是根据酒瓶盖的形状和尺寸设计的。

现场查见：



690 下限: 0 上限: 160

	六段	五段	四段	三段	二段	一段
壓力	0	0	80	95	100	Bar
速度	10.0	0.0	25.0	44.0	26.0	%
時間	0.00	0.00	1.84	1.43	0.73	sec
位置	0.0	0.0	45.0	110.0		mm
轉保壓 位置			Bar	15.0	mm	4.00 sec
壓力	五段	四段	三段		一段	
速度				90	65	Bar
時間				12.0	10.0	%
				5.00	1.00	sec

轉換位置 射出時間 射出終點 射出監測

	上一模	實際值	轉換位置	射出時間	射出終點	射出監測
	19.6	19.6	10.11	18.0	18.0	18.0
			9.10	18.0	18.0	18.0

射出位置 18.0 mm

保压冷却：在塑料原料充满模具型腔后，保持一定的压力，使塑料充分填充型腔的各个角落，同时进行冷却。冷却方式水冷，冷却时间根据塑料的种类和瓶盖的厚度而定，一般为几秒钟到几十秒钟。

脱模：当酒瓶盖在模具中冷却固化后，打开模具，通过顶出装置将酒瓶盖从模具中顶出，完成脱模操作。

d) 监视和测量：检查尺寸，外观，由员工检验控制，操作者为熟练工。

操作者：杨菊、付梅

喷涂或 UV 光固工序：

a) 工作操作要求：设备操作规程；

b) 生产设备：真空镀膜线、瓶盖喷涂线

c) 工序操作：操作工在酒瓶盖进行 UV 表面处理之前，使用专用的塑料清洗剂和超声波清洗设备进行彻底的清洁，去除表面的灰尘、油污、脱模剂等杂质。

UV 底漆喷涂：将调配好的 UV 底漆装入喷枪或喷涂设备中，在一定的压力和喷涂速度下，均匀地喷涂在塑料酒瓶盖的表面。

流平处理：喷涂后的 UV 底漆进行流平处理，使底漆在瓶盖表面形成平整、光滑的涂层。

紫外线固化：流平后的 UV 底漆通过紫外线照射进行固化。在一定的紫外线强度和照射时间下，使底漆迅速固化，形成坚硬、耐磨的涂层。紫外线固化的时间和强度需要根据底漆的种类和厚度进行调整。

操作工介绍，如果需要进一步提高酒瓶盖的表面性能和外观效果，可以在底漆固化后进行 UV 面漆的喷涂。面漆的调配方法与底漆类似，要根据具体要求选择合适的面漆材料和调配比例。

d) 监视和测量：外观检查、附着力测试，操作者为熟练工。

操作者：蒋思亚、范华琴

组装工序

a) 工作操作要求：设备操作规程；

b) 生产设备：组装机、手工安装。

c) 工序操作：操作工按图纸设计要求，安装密封圈。将密封圈放入瓶盖的密封槽中，确保密封圈安装牢固，不会脱落。其他配件安装：根据酒瓶盖的设计要求，安装其他配件，如防伪标签、垫片及其他批件等。这些配件的安装方式可以是粘贴、卡接、压接或其他固定方式。

d) 监视和测量：外观检查、安装位置正确、牢固，操作者为熟练工。

操作者：何定碧、尹朝英

3) 审核时包装制品（酒盒）生产产品为：龙黔御古酱喜宴酒盒 5000 个

操作者为熟练工，查见工序运行情况：

工序：备料工序（印刷工序、中纤板下料）



- a) 工作操作要求：设备操作规程、图纸、生产工程单；
- b) 生产设备：UV 印刷机、电子开料锯、铣边机、V 槽机、镂洗机、钻孔机、推台锯
- c) 印刷操作：根据生产工程单选择纸张材料，皮壳面纸、150g 金色特种纸等。根据设计稿的颜色要求，调配相应的油墨。油墨的颜色、粘度、干燥速度等性能要符合印刷设备和纸张的要求，以确保印刷质量。依据该产品以此进行覆膜-烫金-丝印-压纹-对裱-模切-清废-糊盒完成印刷工序的作业。
- 中纤板下料操作：按图纸设计要求，对酒盒的各部分进行下料、打孔、开槽、铣边。按照酒盒的设计尺寸进行锯切，得到合适大小的板材。锯切的精度和尺寸偏差需要控制在一定的范围内，以确保后续酒盒的组装精度。
- d) 监视和测量：检查尺寸，外观，由员工检验控制，操作者为熟练工。
- 操作者：雷和美、姚元琴、余江锋等

工序：过胶、定位、包边、压泡、组装、套袋

- a) 工作操作要求：设备操作规程、图纸；
- b) 生产设备：过胶机、压泡机、刮板；
- c) 操作：
- 过胶：使用自动化的涂胶设备。将酒盒的需要粘贴部分通过传送带输送到涂胶区域，设备会按照预设的路径、涂胶量进行精准涂胶。
- 定位：在组装时，操作人员通过肉眼观察定位标记，将酒盒的各个部件对齐。确保边缘完全对齐后再进行粘贴或固定。
- 包边：选择用于包边的材料，通常是纸张、皮革或塑料薄膜等。将包边材料剪成合适的长度和宽度，用胶水或双面胶将其粘贴在酒盒边缘。先从一端开始，将包边材料的边缘与酒盒边缘对齐，慢慢粘贴，同时用刮板将包边材料抚平，使其紧密贴合在酒盒边缘，避免产生气泡或褶皱。
- 压泡：对于少量气泡，可以使用针等尖锐工具轻轻刺破气泡，然后用刮板或硬卡片将气泡挤出，使酒盒表面平整。操作时要注意不要损坏酒盒表面的材料。
- 组装：
- 部件分类和准备：在组装之前，将酒盒的各个部件（如箱体、盖子、内衬等）按照设计要求进行分类摆放，确保每个部件的数量和质量都符合要求。检查部件是否有损坏、变形等情况，对于不符合要求的部件要及时更换。
- 组装顺序：先组装酒盒的主体部分，将侧板与底板粘贴或卡合在一起，形成酒盒的基本框架。然后安装内衬，将其准确地放置在酒盒主体内部并固定。最后安装酒盒的盖子，通过铰链、磁吸等方式将盖子与箱体连接起来，确保盖子能够正常开合。
- 套袋：根据酒盒的尺寸、形状和设计风格选择合适的袋子。将酒盒放在操作台上，拿起袋子，把袋口撑开，然后将酒盒小心地放入袋子中，确保酒盒完全进入袋子并且位置端正。要注意酒盒的放置方向与之匹配。
- d) 监视和测量：外观和结构、酒盒的尺寸是否符合设计要求，各个部件的连接是否牢固，开合是否顺畅等。由员工检验控制，操作者为熟练工。
- 操作者：雷和美、姚元琴、余江锋等

8、公司对特殊过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制。公司识别的特殊过程为：喷涂工序和注塑工序。

查见：喷涂工序、注塑工序《过程能力确认表》

对喷涂及注塑特殊过程的操作设备及操作人员能力进行了确认。

1、喷涂工序《过程能力确认表》

设备：喷漆线，经日常维护保养该设备运行正常；

工艺：按照《喷漆作业指导书》规定的工艺参数、操作要领操作。



作业指导书内容包括：技术要求、生产要求、检查方法、操作要领等。

操作者：人员经上岗培训。

原料：在合格供方处进行采购并进行来料检验合格。

监控记录：工序检验记录

评审结论：确认合格，能满足该工序的生产要求。

确认人：杨志卿

确认时间：2024.11.01

2、注塑工序《过程能力确认表》

对设备：注塑机，经日常维护保养该设备运行正常；

工艺：按照注塑机参数表、设备操作规程规定的工艺参数、操作要领操作。

作业指导书内容包括：技术要求、生产要求、检查方法、操作要领等。

操作者：经上岗培训并考核通过。

原料：在合格供方处进行采购并进行来料检验合格

评审结论：确认合格，能满足该工序的生产要求。

确认人：杨志卿

确认时间：2024.11.01

通过以上工序审核，其生产过程基本受控。

现场查看，整个产品生产控制基本有效。

编制了《应急准备和响应管理制度》、《环境和职业健康安全运行管理制度》、《火灾事故应急救援预案》等，符合标准和企业实际。抽查生产服务过程环境职业健康安全管理活动，符合要求。

查看，公司制订的相应的安全管理制度及管理方案，对重要环境因素和不可接受风险源进行管控。

查看：现场电线有穿管保护，固定布局、现场有禁止吸烟的提醒，办公设备和生产设施设备均有接地保护。

查看：加工区域有一般固废收集桶，固废按要求进行分类收集处理，废漆渣、活性炭、废过滤棉由有资质的危废处理公司（签订了处置合同，见附件）进行转移处置。对暂存的废漆渣，出示了危废存储台账及近期危废处置转移联单，2024年6月12日处理一次（见附件）

噪声控制：查看，主要为烤花线、喷漆线、镀膜生产线、注塑机、干燥机、空压机等设备运行噪声，采取设备安装减震基础，厂房封闭等措施，厂界噪声可控，查看烤花线、喷漆线、镀膜生产线采取密闭操作厂房隔音控制，注塑机、干燥机、空压机等采取厂房隔音、合理布局控制。

废气控制：废气主要为喷涂、烤花、镀膜和注塑工序产生废气、粉尘，查看，喷涂采取水帘除尘装置、UV光解+活性炭吸附处理装置作业，减少粉尘无组织排放；烤花、镀膜和注塑工序产生废气采取集气罩收集，活性炭吸附治理后排放。

废水控制：喷涂采用水幕净化工艺处理，水幕净化废水采取二级沉淀，不更换废水，只在处理系统运行水分耗损时补水。贴花过程中需要用水加热后将花纸软化，会有少量水分损耗，再根据生产情况进行添加，不对外排放故花纸软化水可循环使用，不外排。酒瓶盖生产过程中蓄补充注塑机冷却水，无生产废水产生。UV镀膜工序的喷涂均采用水帘喷涂工艺，使未能喷向工件的多余漆雾及少量有机废气与水帘接触进入水箱，除漆雾废水经絮凝沉淀处理后回用于水幕净化用水。生活污水经化粪池预处理后排入园区污水管网。

查看化学品管理：化学品主要为油漆，均为水性漆，在使用和存储环节张贴有MSDS表，存储在单独的化工产品区域。

查污染物排放管理：



提供有 2024 年 7 月 12 日做的环境监测报告（废气、废水检测），报告编号：第（202406022）号，详情见附件。

◆查见，组织的职业健康安全运行控制状况：

提供有 2021 年 12 月由贵州天骞质量技术检测中心有限公司对工作场所进行的职业病危害控制效果评价报告，报告编号：GZTQ-ZW-2020-195-(控 053)；监管编号：ZJ202106150003。未提供近一年内作业场所职业病危害因素检测报告，已提出后续安排按年度定期检测。报告具体见附件。

◆职业病因素防护：在生产现场查看，喷涂、烤花、注塑工序，员工均按要求佩戴口罩、防毒面罩等个人防护装备。

环保设备管理：水帘除尘装置、UV 光解+活性炭吸附处理装置、沉淀池，采取定期维护和更换活性炭的方式控制，确保正常使用，现场查看设备运行正常。

环境、安全运行策划和控制基本满足要求。查见：《应急准备与响应控制程序》、《应急救援预案》等。

查见：消防演练实况记录：公司全体人员参加了 2024 年 06 月 18 日在公司由综合部组织的火灾消防演练。查，现场能提供以上演练记录及演练效果评估报告。通过演练，提高公司员工的应急救援技能和应急反应综合素质。有效降低火灾事故危害，减少事故损失，确保公司安全、健康、有序的发展等。

应急准备：在公司办公区域，按要求配置灭火器。

查，提供有从业人员职业健康体检证明，未作职业体检，只进行了健康体检，抽查陈权利、郭小艳、廖桃兰等，无异常，跟企业提出后续按职业体检进行控制。

有《合规性评价管理制度》，规定明确基本合理。综合部组织对公司环境、安全健康管理活动，遵守相关法律法规和其他要求情况进行评价，评价结果符合相关法律法规和其他要求，无违法违规情况并保持有合规性评价记录。查，综合部组织各部门于 2024 年 5 月 30 日对公司管理和经营活动中涉及的重要环境因素、危险源、法律法规进行了评价。包括《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，

出示《合格性评价报告》，评价结论：符合，

自体系运行以来，企业未出现质量、环境和安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。基本符合要求。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。因此，没有进行更改管理。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024 年 9 月 26 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，查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。经与内审员秦天奎、邱建平沟通内部审核实施开展情况，其对内审实施开展的基本流程、实施情况理解欠缺，内审能力还有待加强。

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。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024 年 9 月 26 日进行了 2024 年的管理评审，总经理主持，管理者代表和各部门负责人参加。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：加强人员对标准的培训学习。查见改进措施及验证表，2024 年 12 月前由综



合部负责实施培训，综合部于 2024 年 10 月 18 日实施培训，查见专题培训记录表，对培训有效性进行了评价，效果明显。

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、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对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帮助，管理评审尚可。

3.4持续改进

■符合 □基本符合 □不符合

1) 不合格品/不符合控制:

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。产品交付、使用中发生的不符合，采取维修、调换等措施，保证产品正常使用。目前为止无不合格产品或服务交付客户使用的情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对交付的产品不合格或服务不符合采取了原因分析，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。如产品或服务质量、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

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）:

质量、环境和职业健康安全管理体系有效人数为 170 人。组织有车间 4 个（瓶盖车间、包装盒车间、瓶子车间（表面处理）、印刷车间）、库房 2 个（原料库房、成品库房），办公场所面积约 300 平方米。厂房面积约 29000 平方米左右。

生产设备：注塑机、真空镀膜线、酒瓶喷涂线、瓶盖喷涂线、水性漆静电喷枪、UV 印刷机、烤花炉、模切机、吸塑机、螺杆空压机等，可以满足酒瓶的表面喷涂与贴标；瓶盖、包装制品的生产需要。

检测设备：智能化扭力计、真空密封性能测试仪、真空干燥箱、电子拉力机、游标卡尺、高度尺、天平、电子秤等，不能提供在用游标卡尺、高度尺、天平、电子秤的有效检定证书。

办公通信设备：网络、电脑、电话、传真等。

特种设备：1) 叉车 1 台，未进行特种设备使用登记，给企业负责人提出后续改进；2) 组织有储气罐 8 个，属于简单压力容器，现场见，储罐的设计压力 0.84MPa、容积 1m³。出示的安全阀（2024 年 11 月 01 日到期）、压力表校准（效期内，见扫描件），安全阀证书效期失效，负责人已经送检，报告还未出具，下次关注。

运输设备：无。

环境、职业健康安全设备设施：光氧化机、集气罩、活性炭吸附装置、灭火器、消防栓、垃圾桶等。

2) 人员及能力、意识:

企业对影响质量、环境、职业健康安全工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管



理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

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,主要包括与人力资源社保局、环保局等沟通环境及职业健康安全情况,通过网络了解环境和职业健康安全要求。对顾客、供方、人力资源社保局等的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

4) 文件化信息的管理:

有《文件控制程序》,公司 A/0 版体系文件,生效日期为 2024 年 4 月 1 日,文件规定了质量、环境 and 安全职业健康文件的编制、审批、评审、编号、回收、发放、更改、换版、作废等的管理和控制。

体系文件覆盖了企业的管理体系范围,体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述,并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理,记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认,体系文件符合标准要求,体现了行业和企业特点,有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 酒瓶的表面喷涂与贴标;瓶盖、包装制品的生产。

E: 酒瓶的表面喷涂与贴标;瓶盖、包装制品的生产所涉及场所的相关环境管理活动。

O: 酒瓶的表面喷涂与贴标;瓶盖、包装制品的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

五、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现,审核组一致认为, (贵州玉山九鼎科技有限公司) 的

☒质量 ☒环境 ☒职业健康安全 ☐能源管理体系 ☐食品安全管理体系 ☐危害分析与关键控制点体系:

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价,评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求,具备实现预期结果的能力,管理体系运行正常有效,本次审核达到预期评价目的,认证范围适宜,本次现场审核结论为:

☐推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改,并经审核组验证有效后,推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:文平、胡帅、杨珍全、张心



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。

