

项目编号：10701-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：江西万橡家具集团有限公司

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）：徐爱红

审核组员（签字）：曾赣玲

报告日期：2023 年 11 月 23 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
■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：徐爱红

组员：曾赣玲



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
	徐爱红	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-1287609 2022-N1EMS-1287609 2024-N1OHSMS-1287609 9	Q:23.01.01,23.01.04; 29.08.07 E:23.01.01,23.01.04;29.08.07 O:23.01.01,23.01.04;29.08.07
	曾赣玲	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-2286307 2024-N1EMS-2286307 2024-N1OHSMS-2286307 7	Q:23.01.01,23.01.04; 29.08.07 E:23.01.01,23.01.04; 29.08.07 O:23.01.01,23.01.04; 29.08.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	丁春芸、张建强、吴靖怡等	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

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》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》等；

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/T3324-2017木家具通用技术条件、金属家具通用技术条件 GB/T3325-2017、钢制书架 第1部分：单、复柱书架 GB/T 13667.1-2017、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、钢制书柜、资料柜通用技术条件 GB/T 13668-2015、木家具质量检验及质量评定 QB/T1951.1-2010、木材含水率测定方法 GB/T 1931-2009、软体家具 沙发QB/T 1952.1-2012、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11月22日 上午至2024年11月23日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月8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：人造板家具、实木家具、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：人造板家具、实木家具、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：人造板家具、实木家具、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：江西省宜春市樟树市盐化产业基地西湖路东侧

办公地址：江西省宜春市樟树市盐化产业基地西湖路东侧

经营地址：江西省宜春市樟树市盐化产业基地西湖路东侧

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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：生产部门 08.1.2

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 12 月 22 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 11 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

跟进本次不符合项及建议改善项的整改情况；

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：企业管理层对质量、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：现场喷漆工序有个别员工未按要求穿戴 PPE, 存在职业病隐患风险；

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☒符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司制订了质量方针、目标，目标有分解到各职能部门，能根据企业的发展实际，提升质量目标，每季度进行目标达成统计分析，2024年1-9月结果表明各项目目标达成情况良好。

质量目标：

成品一次交验合格率 $\geq 97\%$ ；

顾客满意度 ≥ 95 分；

环保安全目标：

固废分类处置率 100%；

噪声\粉尘达标排放；

火灾事故为 0；

触电机械伤害事故为 0；

1-9 月实际完成情况：

100%

99

100%

达标

0

0

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☒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。

经现场检查确认，该组织策划了实现流程图

公司主要从事人造板家具、实木家具、钢木家具、软体家具的生产。

介绍说，生产过程分别包含木质件、金属件、软件件中的一种或多种进行组合。

相关生产工序流程如下：

木质件的加工

木材（实木板/原料、木方料、橡胶板、密度板、刨花板、多层板等）→木质加工（断料/开料、粘接/拼板、冷压、压刨、立铣/造型、雕刻、打眼/钻孔/出榫等）→砂磨（砂光）→封边（需要时）→贴木皮（需要时）→喷涂（底漆、面漆）→组装→成品入库

人造板家具、实木家具生产：木质件的加工+原材料购买→组装→检验→入库

钢木家具生产：木质件的加工 + 钢制件加工（外包：桌脚、凳脚、期刊架框架、密集架框架等）→组装→检验→入库

软体家具生产：木质件的加工 + 软件件加工（外包：椅背、沙发布/坐垫、床靠背等）→组装→检验→入库

特殊过程：粘连/拼板工序、冷压工序、封边工序、喷涂工序。

提供粘连/拼板工序、冷压工序、封边工序、喷涂工序过程的《特殊过程确认单》，对粘连/拼板工序、冷压工序、封边工序、喷涂工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认。

人造板家具：办公桌、会议桌、条桌、写字桌、餐桌、茶几、班台、演讲台、主席台、文件柜、茶水柜、储物柜、活动柜、方几、花几、书桌、收纳柜、布草柜、培训桌、休闲桌、洽谈桌、服务台、填单台、



写字台、监控台；

实木家具：古籍书柜、衣柜、书柜、电视柜、床头柜、文物柜、文件柜、展示柜、物证柜、资料柜、中药柜、药柜、货柜、实木书墙、鞋柜、书画柜、新书展示柜、阅览桌椅、培训桌、休闲桌、洽谈桌、电脑桌、法官台、书记台、折叠桌、研讨桌、吧台、法官椅、写字椅、木排椅、会议椅、办公椅、主席椅、培训椅、休闲椅、公寓椅、实木椅、茶桌椅、研讨椅、餐椅、条椅、候诊椅、更衣凳、床；

钢木家具：屏风卡位、阅览桌椅、密集架、书架、期刊架、博物馆珍藏架、公寓床、课桌椅、等候椅、输液椅；

软体家具：主席椅、办公椅、会议椅、礼堂椅、排椅、折叠椅、休闲椅、洽谈椅、班椅、班前椅、休闲接待椅、沙发、床；

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《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：1. 产品一次交验合格率 $\geq 97\%$ ；2. 顾客满意度 ≥ 95 分；，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

生产设备：推台锯、双轴木工铣床、单轴木工铣床、出榫机、平刨床、压刨、砂光机、铁架推台锯、立式单轴木工钻床、带锯机、螺杆冷压机、单片锯、镂铣机（修边机）、砂光机、自动封边机、木工钻床、码钉枪、铣槽机、喷漆房等

监测测量设备：游标卡尺、卷尺、塞尺、木材水份测试仪、钢直尺

公司按照制定的《作业指导书》、《图纸》、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、进货检验记录、产品工序巡检记录、产品检验记录等。

经确认外包过程：金属件的加工、软件件加工。

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。

现场查看到当日生产各类产品生产流程单。

三人位办公桌	规格：2400*600*430*750	数量 4 个
--------	---------------------	--------

三人位办公桌	规格：1800*600*430*750	数量 2 个
--------	---------------------	--------

两人位办公桌	规格：1600*600*750mm	数量 4 张
--------	-------------------	--------

实木床	规格：2000*900*2000mm	数量 26 张
-----	--------------------	---------

钢木书架	规格：5 组 1 列	数量 36 列
------	------------	---------

橡木休闲桌	规格：600*600*760mm	数量 9 张
-------	------------------	--------

五层双面书架	规格：3600*600*2430mm	数量 59 张
--------	--------------------	---------

橡胶木牛角椅	规格：四人位（430mm*430mm*430*760mm）	32 个
--------	-------------------------------	------

五层单面书架	规格：3400*350*2430mm	数量 59 张
--------	--------------------	---------

演讲台	规格：1200*600*750mm*800	数量 1 张
-----	-----------------------	--------



.....等等

介绍说，公司目前从事生产的是木质家具（包括实木、人造板）的生产；钢木家具为生产木质件，采购钢制件后进行组装；软体家具为生产木质件、软包部分外包后进行组装。

现场审核查看木质产品关键工序控制情况：

拼板工序（实木加工车间）：正在加工实木靠背椅脚，先将 110mm*30mm*85mm 方料使用断料锯进行断料，短料长度设定 400mm；后修边机进行修边光滑，后将各块板两侧均匀刷拼板胶，使用拼板机拧紧拼板夹进行夹紧固定，时间：4 小时，检验无溢胶，板材结合稳固，符合要求后，流入下一工序。

雕刻工序（实木加工车间）：员工彭小林使用雕刻机对樟木书柜的侧板、门板部件进行雕刻；选定数控雕刻机中对应方案，将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。

立铣/造型工序（实木加工车间）：员工邓平安正在用实木自动开料锯对就诊椅椅背、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，选用对应编好的程序，开动开料锯进行自动加工，要求光洁、圆滑、尺寸相符，实际同样品比对相一致，操作符合要求。

开榫工序（实木加工车间）：将造型后的就诊椅腿，固定放置在开榫机平台上，调整开榫深度 20mm，厚度 12mm；开动出榫机进行出榫；要求光洁、圆滑、不跳刀，无毛刺等，实际操作符合要求。后将餐椅后背部件放入榫槽机中，进行打眼机（设定宽 25mm，厚 10mm）对椅背组合部件配合处进行打眼，要求光洁、平整、无毛刺等，实际操作符合要求。

压刨工序（实木加工车间）：员工敖火根先用平刨机对各方料件，进行四面平刨光滑，后使用压刨机按厚度 25*55mm 进行压刨，要求光洁、平整、无毛刺等，实际操作符合要求。

下料工序（板式生产车间）：员工蔡某某等正在用电子锯为办公桌的面板（1405*705*18mm），要求 28 块，现已 20 块，多层板，要求光洁、圆滑，实际操作符合要求，下料完成后放在托盘上，流入下一工序。

冷压工序（板式生产车间）：员工袁云青正在生产多层板职员桌，对开料后的半成品使用环保胶对各面板材均匀涂胶，2 块合成一块，厚度为 40mm，将 8 块桌面板（总厚度 320mm）放置在用冷压机中，压力设定 8Mpa，冷压时间 5 小时，实际操作符合要求。

封边工序（板式生产车间）：现场员工聂秋林正在自动封边机对办公桌的面板（1405*705*18mm），要求 28 块生产订单进行封边，选定自动封边机封边方案（温度 200 度，速度设定中速，有图纸，要求封边严密、平整、胶合牢固、无脱胶，溢胶现象；整齐、平顺、光洁、圆滑、无缺口，实际操作符合要求。

排钻工序（板式生产车间）：员工邓树林使用排钻机将开料出来的条桌（1200*450*760）层板部件进行两边打孔（三合一螺丝孔），层板上 4 孔，孔径 15mm。要求光洁、圆滑，实际操作符合要求。

贴木皮、打磨工序（喷涂车间/组装车间）：生产茶水柜（800*400*800），对先对台面半成品刷木皮胶，后手动贴木皮纸，使用电熨斗烫平固化，后使用砂纸打磨不平处，自检符合要求后，用小铲子对用调好的膏灰进行表面刮灰，对刮好灰的板材使用打磨机进行打磨，以保证料边的光滑、平整，实际操作符合要求。

刮灰/打磨工序（喷涂车间/组装车间）：聂秋林等将樟木柜的侧板、顶板、底板使用小铲子对用调好的膏灰进行表面刮灰，对刮好灰的板材使用抛光机进行抛光，后使用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（喷涂车间/组装车间）：张青山、王纪清、李添等正在为阅览桌、主席椅、床头柜、休闲桌、樟木柜、折叠桌、钢木书架、面板、主席椅门板、书架侧板、底板等部件喷漆，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4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。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。

开料、钉架工序（实木加工车间）：操作工聂旭辉在操作推台锯进行橡木（桉木方料），木方底座尺寸2000*300*20mm，1960*291*20mm，1960*80*20mm，.....，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，操作要求后流入下一工序。

组装工序（喷涂车间/组装车间）：员工甘卫冬正在组装钢木家具阅览桌的面板（1300* 800* 45mm）与钢脚，使用手电钻将各螺丝固定，并扣上脚垫，小心轻拿轻放，避免碰伤，实际操作符合要求。

组装工序（喷涂车间/组装车间）：操作工丁风保正组装软包沙发2200*750*800的软包件，将开棉后的海绵（470*505mm）、亚麻布（610*645mm）、黑无纺布470*505mm、椅面按顺序正确放置，使用环保胶及码钉枪进行组装固定，检查各部件位置正确、稳固，流入下一工序；

组装工序：操作工叶小青使用电批及螺丝将扶手安装在已扣皮的沙发架上，检查是否稳固及缝隙是否均匀，符合要求要求，流入下一工序。

包装工序：操作工蔡水华正在用编织袋、气泡棉对沙发产品进行包装，后使用麻绳进行固定，工艺要求包裹严实、不脱落等，实际符合要求。

观察到以上工序操作均符合操作文件要求。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

企业提供了《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。

生产部负责：生产部根据木质家具、钢木家具、软体家具、设计开发、生产、进料、办公、销售等工作特点对涉及的环境因素、危险源进行了识别和辨识。

查到《环境因素识别评价表》：已识别生产部的环境因素产生过程包括：物料转运、开料、冷压、钻孔、造型/立铣、拼板/粘连、刮灰、打磨、油漆、封边、贴木皮、钉架、组装、能源消耗、用电不当、生产垃圾等过程中粉尘的排放，噪声的排放，能源的消耗、废渣的排放、固废的废弃等，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；供方包括外包方、相关方影响等，各部门参与识别评价，基本合理。

在环境评价过程中考虑到环境影响、三种时态和三种状态等，使用分级评分的方式进行。

查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：噪音排放、粉尘/废气排放、固废/危废排放、潜在火灾发生、废水排放等，明确控制措施和责任部门，同去年一致，无变更。

查到《危险源辨识与评价一览表》，内容有：作业活动名称、潜在危险因素、时态、状态、可导致事故、可采取控制措施、危险发生的可能性L、损失后果C、频繁程度E、等。识别出生产部危险源有：触电、



火灾、机械伤害、听力损害、爆炸、中毒、职业病、人身伤害、坍塌、物体打击等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价。提供《不可接受风险清单》有：火灾、触电、粉尘/废气吸入性伤害、中毒伤害、机械伤害等，并制定有控制措施。同去年一致，无变更。

控制措施：策划通过运行控制、管理方案、培训教育、应急预案等对重大环境因素和危险源实施控制，如：一般固废集中收集外售至废品回收站；油漆空桶/胶空桶供应商回收处理；危废漆渣等危废由具有资质单位进行处理；选用低噪声设备，合理布局，隔声减震，厂房隔音；设备、电路定期检修、不定期检查，员工培训，提高安全意识，做好火灾预防措施。一旦发生按相关应急预案执行；制定目标、指标；设备、电路定期检修、降低跑冒滴漏等，基本适宜，具体见E08.1条款。

公司编制与环境、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、危险废物管理制度、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、化学品储存使用管理办法、生产车间噪声控制作业指导书、生产生活固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。

查见企业环评报告表、环评批复、环评验收、排污许可证等资料。

审核组现场查看控制过程如下：

1、废水管控：

主要是喷漆房水帘吸收漆雾废水和生活废水。

喷漆房水帘吸收漆雾废水经打捞、沉淀、过滤后排入园区污水管网，生活污水进入化粪池处理后排入园区污水管网。

办公楼、厕所产生的废水一起经化粪池处理后排入园内污水管网统一处理

2、废气管控：

主要是木质加工过程（开料、打孔、造型、打磨等工序）产生的粉尘，喷漆及晾干工序形成的废气，在各生产设备上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到中央吸尘系统，经高效旋风脉冲除尘器处理。

喷漆工序设有水帘吸收漆雾，有强制排风管道，加装活性炭吸附装置处理，吸附废气，经处理的废气达标后排放。

喷漆工序、开料、打孔、造型、打磨等各工序操作工佩带口罩等劳保用品进行防护。

油烟废气，经过油烟净化器处理后排放。

3、噪声管控：

生产过程在下料、打孔、打磨、加工成型、封边等工序设备运行产生噪声，采取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，有效降低噪音排放。

员工佩带耳塞、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

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，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放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。



生产过程中主要为下料产生废边角余料、打磨产生的木屑粉尘，集尘器收集的废屑粉尘，集中收集卖给木板供应商；油漆和胶料废桶放置在固定位置，由供应商定期回收再利用。生产过程中的危废：主要是使用后的油料/稀料废桶、漆渣、油磨灰、废活性炭、废过滤棉等，存放于危废间，待收集至一定量后由具有资质单位进行统一回收。

提供了危废处置协议（合同编号：ZKJS-XW-YC08-908F-240101，处置机构：江西中科洁森环保科技有限公司，签订日期：2024年1月1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，登记了入库的油料/稀料废桶、漆渣、油磨灰、废活性炭、废过滤棉等数量和时间以及转移的数量、时间和转移单位-江西中科洁森环保科技有限公司，经办人签字；记录填写部分不详细，现场同企业负责人进行了交流改正。

查见上次危废转移记录，见附件危废转移联单。

油磨灰——0.1吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司；

漆渣——0.2吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司；

水帘柜废水——0.2吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司；

废油漆包装桶——0.1吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司；

废矿物油——0.1吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司；

废过滤棉——0.1吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司

废油漆桶——0.1吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司

废活性炭——0.2吨，2023.12.8，接收单位江西中科洁森环保科技有限公司

查见江西拓谱思检测技术有限公司出具的三废检测报告，报告日期2023年12月29日。见附件。

查见江西拓谱思检测技术有限公司出具的废水检测报告，报告日期2024年1月15日。见附件。

查见江西拓谱思检测技术有限公司出具的噪声检测报告，报告日期2024年4月1日、2024年7月24日，见附件。

提供“工作场所职业病危害因素检测报告”，编号：宜安健检字第2023-460号，报告日期：2023.12.1，宜春市安尔健职业卫生技术有限公司出具。

提供了2024年1月至2024年11月环境安全检查记录表，检验结果合格。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。

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约木材、海绵等，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。

7、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、喷淋系统、报警系统等，均符合要求。

8、安全防护：

公司给员工发放手套、口罩、防毒面罩、耳塞、工作服等劳保用品。提供了劳保用品发放记录。

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，见行政部审核记录。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

13、现场运行控制：

现场巡视两个车间办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器。查看到车间各处灭火器，处于有效期内。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，各工序人员佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等安全防护用品作业。

各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。

车间下料工序及加工工序（板式车间、实木车间中下料、压刨、立铣/造型、出榫、打孔、打眼、造型等）：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，下料工序旁地面有少量灰尘，厂长介绍定期彻底清扫，每天一次。员工佩带口罩和耳塞等防护用品；

查问各车间（板式车间、实木车间、喷涂车间）喷漆、下料、立铣/造型等工作作业人员相关环境因素和危险源，回复经过了培训，主要存在潜在火灾、固废排放、粉尘排放、噪音排放的环境因素；火灾、触电、机械伤害、粉尘伤害、噪音伤害等危险源；公司定时发放劳动保护用品，进行防护，主要有口罩、手套、耳塞等。基本符合要求。

喷漆工序（喷涂车间），喷漆人员配戴有手套、防毒口罩，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。现场查见有2位员工未按要求佩戴防毒面罩。

立铣/造型工序（板式车间、实木车间），设备运行正常，现场噪音不大，作业人员佩带有口罩等防护用品。集气罩正常。

拼板工序（实木车间），设备运行正常，无明显废水、废气、噪音，作业人员佩带有口罩等防护用品。

封边工序（板式车间），设备运行正常，现场噪音不大，作业人员佩带有口罩、耳塞等防护用品。查问作业人员，能知悉相关环境因素、危险源及相关防护要求，具有一定的环境安全意识。查看到员工签有职业病危害告知书。

冷压工序（板式车间），设备运行正常，无明显废水、废气、噪音，作业人员佩带有口罩等防护用品

打磨工序（喷涂车间），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。

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。

原料库和成品库堆放整齐，化学品专门储存。

仓库无废水、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

原材料仓库、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。

查看化学品存放室，查看化学品存放间，各化学物品（面漆、底漆、稀释剂等），按化学品管理制度要求单独存放，摆放整齐，各车间需要时经车间负责人签字同意后领用，现场有领用登记记录；各化学物料摆放规范，查看到油漆、稀释剂有MSDS，符合化学品管理要求。

现场查见危废车间，贴有危废警示标识，存放有油料/稀料废桶、漆渣、油磨灰、废活性炭等，存放于危废间，待收集至一定量后由具有资质单位进行统一回收。提供有危废转移台帐，记录了入库数量、入库日期、经办人员，出库转移单位等，经查转移联单，2023年12月8日进行了转移，具体见转移联单。

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。

配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、安全帽，配有灭火器，处于有效状态。

介绍说人员中午在食堂就餐，少数人员晚上食宿在公司；查见厨师有健康证，食堂抽油烟机工作正常，环境整洁。剩余饭菜由农用养鸡处理，未外排，在食堂区域内未见环境安全隐患。宿舍基本为单人一间或夫妻房，配备空调，现场查看未使用大功率电器的情况，基本干净整洁，配有灭火器，由行政部定期检查安全、环保情况，未见明显异常。

各车间安装有应急灯和应急出口指示。

车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。

编制了《应急准备和响应程序》，建立了火灾、触电、机械伤害等应急预案，组织演练，提供了应急预案演习记录，

查火灾应急演练记录，演练时间 2024 年 9 月 26 日

负责人：罗根如等

参加人：全体员工（生产部、行政部、销售部、采购部、质检部）

记录演练过程、急救措施等内容。

演练的效果

1、组织指挥有序，项目岗位配合较好，达到了预定目标，演练的效果较好。

2、人员的速度较快，及时按照预定方案对事故处理人员进行保护。



3、各参训人员着装整齐，装备佩戴完整，精神饱满。

4、处理事故得当，速度较快，分工明确，能各负其责

演练达到了目的。有效。

再查触电事故应急演练记录，机械伤害事故应急演练记录，情况基本同上。

现场巡视办公区有灭火器，均有效；车间配有多个灭火器和消防栓，均有效。

生产车间内配有消防栓、水龙带；车间、仓库配有干粉灭火器等消防设施。

查见 2024 年 1 月-2024 年 10 月环境、安全运行检查记录，对所有办公区域的灭火器、消防栓有效性进行检查，结果符合要求。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求，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，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

1、进货检验：检验依据进料检验标准

主要原材料包括：中密度纤维板、橡木板、刨花板、方料、海绵、布料、五金件、油漆、白乳胶、五金配件（铰链、导轨、螺丝等）、钢制件（桌腿、立柱等）等，对各材料进行抽查，有进货检验单，

抽查 2024. 5. 21 进货检验单，名称橡胶木板材，规格 1220*2440，检查外观，规格、数量、尺寸、木材含水率合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞；

抽查 2024. 8. 3 进货检验单，名称橡胶木板材，规格 1220*2440，检查外观，规格、数量、尺寸、木材含水率、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞；

抽查 2024. 8. 8 进货检验单，名称三聚氰胺饰面板，规格 18mm，检查外观，规格、数量、尺寸、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞

抽查 2024. 3. 3 进货检验单，名称中密度纤维板，规格 2440* • 1220*20，检查外观，规格、数量、尺寸、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞

抽查 2024. 7. 14 进货检验单，名称中密度纤维板，规格 2440* • 1220*15，检查外观，规格、数量、尺寸、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞

抽查 2024. 11. 4 进货检验单，名称木皮，规格厚度 0.3mm，检查外观，规格、数量、尺寸、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞

抽查 2024. 4. 9 进货检验单，名称白乳胶，规格厚度 1*25kg，检查外观，规格、数量、尺寸、一致性、标识检查、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞

抽查 2024. 9. 7 进货检验单，名称热熔胶，规格厚度 1*25kg，检查外观，规格、数量、尺寸、一致性、标识检查、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞

抽查 2024. 10. 8 进货检验单，名称 PU 底漆，规格厚度 1*20kg，检查外观，规格、数量、尺寸、一致性、标识检查、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞

抽查 2024. 6. 26 进货检验单，名称面漆，规格厚度 1*20kg，检查外观，规格、数量、尺寸、一致性、标识检查、合格证等项，检验结果：合格， 检验人：聂齐飞



抽查 2024. 2. 27 进货检验单，名称海绵，规格 24#（海绵），检查外观，型号、规格等项，检验结果：合格，检验人：聂齐飞

抽查 2024. 5. 30 进货检验单，名称科技布，规格 K50-08，检查外观，型号、规格等项，检验结果：合格，检验人：聂齐飞

抽查 2024. 10. 9 进货检验单，名称金属件，规格 850*390*1800，检查外观，数量、合格证或材质证明等；检验人：聂齐飞

抽查 2024. 5. 30 进货检验单，名称五金配件，规格 1*5kg，检查外观，数量、合格证或材质证明等；检验人：聂齐飞

查到了面漆、底漆、木板等原材料的委托检验报告，结果合格，见附件。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：提供了检验依据图纸、检验作业指导书，提供了过程巡检记录单，内容包括产品名称、工序名称、型号规格、日期、检验项目要求、检验结果、检验员等。

抽 2024 年 11 月 1 日-11 月 10 日餐桌（人造板 6000*2000*780）产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 6 月 18 日-6 月 28 日收纳柜（人造板 2110*550*2400）产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 10 月 11 日-11 月 22 日演讲台（人造板 1200*550*900）产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 3 月 10 日法官台（实木板 3000*850*900）产品过程巡检记录，对开料、粘接/拼板、冷压、压刨、立铣/造型、雕刻、打眼/钻孔/出榫、砂磨、封边底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 8 月 29-9 月 26 日书柜（实木板 1400*350*2000）产品过程巡检记录，对开料、粘接/拼板、冷压、压刨、立铣/造型、雕刻、打眼/钻孔/出榫、砂磨、封边底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 5 月 16-5 月 22 日书桌（实木板 1200*600*760）产品过程巡检记录，对开料、粘接/拼板、冷压、压刨、立铣/造型、雕刻、打眼/钻孔/出榫、砂磨、封边底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 9 月 7-9 月 14 日主席椅（实木板 430*430*430*830）产品过程巡检记录，对开料、粘接/拼板、冷压、压刨、立铣/造型、雕刻、打眼/钻孔/出榫、砂磨、封边底漆、面漆、组装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 11 月 12-11 月 22 日等候椅（钢木 1200*450*800）产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 7 月 5-7 月 15 日公寓床（钢木 4460*1200*2100）产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 6 月 7-6 月 16 日屏风（钢木 1200*1200*1100）产品过程巡检记录，对下料、钻孔、压板、贴木皮、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 2 月 23-2 月 27 日班椅（软件 420*420*430*830 产品过程巡检记录，对开料、订架、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 2 月 23-2 月 27 日三人沙发（软体 2200*750*800 产品过程巡检记录，对开料、订架、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。



抽 2024 年 5 月 20-5 月 26 日三人沙发（软体（2200*750*800 产品过程巡检记录，对开料、订架、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

抽 2024 年 6 月 5-6 月 23 日休闲接待椅（软体（450*430*430*850 产品过程巡检记录，对开料、订架、组装、包装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄广蓉等。

3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、客户技术要求等

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

抽查 2024.11.1 日人造板家具成品检验记录单，产品名称餐桌，规格型号：1300*900*750，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。

抽查 2024.4.12 日人造板家具成品检验记录单，产品名称会议桌，规格型号：6000*2000*780，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。

抽查 2024.6.18 日人造板家具成品检验记录单，产品名称收纳柜，规格型号：2110*550*2400，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。

抽查 2024.5.11 日人造板家具成品检验记录单，产品名称收纳柜，规格型号：1200*550*900，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。

抽查 2024.3.10 日实木家具成品检验记录单，产品名称法官台，规格型号：3000*850*900，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、形状和位置公差、翘曲度、平整度、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。

抽查 2024.8.29 日实木家具成品检验记录单，产品名称书柜，规格型号：1400*350*2000，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。

抽查 2024.5.16 日实木家具成品检验记录单，产品名称书桌，规格型号：1200*600*760，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。

抽查 2024.9.7 日实木家具成品检验记录单，产品名称书桌，规格型号：430*430*430*830，对主要外形尺寸（要求 $\pm 5\text{mm}$ ）、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、结构安全性等项等进行了检验，判定结果：合格，检验员：黄广蓉。



抽查 2024. 11. 12 日钢木家具成品检验记录单, 产品名称等候椅, 规格型号: 1200*450*800, 对主要外形尺寸(要求 $\pm 5\text{mm}$)、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、钢制件外观、结构安全性等项等进行了检验, 判定结果: 合格, 检验员: 黄广蓉。

抽查 2024. 7. 5 日钢木家具成品检验记录单, 产品名称公寓床, 规格型号: 4460*1200*2100, 对主要外形尺寸(要求 $\pm 5\text{mm}$)、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、钢制件外观、结构安全性等项等进行了检验, 判定结果: 合格, 检验员: 黄广蓉。

抽查 2024. 6. 7 日钢木家具成品检验记录单, 产品名称屏风, 规格型号: 1200*1200*1100, 对主要外形尺寸(要求 $\pm 5\text{mm}$)、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、钢制件外观、结构安全性等项等进行了检验, 判定结果: 合格, 检验员: 黄广蓉。

抽查 2024. 2. 23 日软体家具产品检验记录单, 产品名称班椅, 规格型号: 420*420*430*830, 对主要外形尺寸(要求 $\pm 5\text{mm}$)、形状和位置公差、翘曲度、底脚平稳性、木工要求、面料外观要求、缝纫和包覆要求、摩擦声、安全性要求、外表金属件要求、饰面外观要求、安装要求等项等进行了检验, 判定结果: 合格, 检验员: 黄广蓉。

抽查 2024. 5. 20 日软体家具产品检验记录单, 产品名称三人沙发, 规格型号: 2200*750*800, 对主要外形尺寸(要求 $\pm 5\text{mm}$)、形状和位置公差、翘曲度、底脚平稳性、木工要求、面料外观要求、缝纫和包覆要求、摩擦声、安全性要求、外表金属件要求、饰面外观要求、安装要求等项等进行了检验, 判定结果: 合格, 检验员: 黄广蓉。

抽查 2024. 6. 5 日软体家具产品检验记录单, 产品名称休闲接待椅, 规格型号: 450*430*430*850, 对主要外形尺寸(要求 $\pm 5\text{mm}$)、形状和位置公差、翘曲度、底脚平稳性、木工要求、面料外观要求、缝纫和包覆要求、摩擦声、安全性要求、外表金属件要求、饰面外观要求、安装要求等项等进行了检验, 判定结果: 合格, 检验员: 黄广蓉。

另抽查了其他各类产品的检验报告, 基本同上符合要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

4、产品第三方检验:

查看产品第三方委托检验报告, 公司提供了各产品第三方检验报告。抽查如下:

1. 讲台座椅——2024. 05. 17——合格
2. 研讨室阅览椅——2024. 05. 17——合格
3. 礼堂椅——2024. 06. 05——合格
4. 班椅——2024. 08. 7——合格
5. 板式办公桌——2024. 08. 7——合格
6. 布艺沙发——2024. 08. 7——合格
7. 钢制书架——2024. 03. 13——合格
8. 实木餐桌——2024. 08. 5——合格



9. 衣柜——2024. 03. 13——合格

10. 阅览椅——2024. 08. 14——合格

11. 实木茶几——2024. 08. 7——合格

12. 板式文件柜——2024. 08. 7——合格

另查见了其它产品的第三方检测报告，具体详见附件；

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。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

抽查了 2024. 6. 24 日不合格品报告，不合格内容描述：油漆组发现 2 个办公桌桌面油漆不均匀，不符合要求。

不符合原因：喷嘴堵塞；处理意见：返工、清洗喷嘴，评审人：黄广蓉等

纠正预防措施，具体如下：1、进行返工；2 每班对喷嘴进行检查并定期对喷嘴进行清洗；

验证：已返工好并在作业指导书中规定了每班对喷嘴进行检查并定期对喷嘴进行清洗；

验证人：黄广蓉 2024 年 6 月 26 日。

出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。

公司编制有采购控制程序，策划了选择、评价和重新评价供方的准则

查见“供方调查评价表”，抽见对以下厂家或供应商进行了调查评价：

广东省佛山皇诚木业有限公司 橡胶木板材

浙江省湖州市盈通木皮 木皮

广州大昌新材料有限公司 白乳胶、拼板胶

波士胶芬得利（中国）粘胶剂有限公司 热熔胶

军军五金配件批发部 五金配件

佛山市成鸿家具五金有限公司 五金配件

南昌丰泰海绵制品有限公司 海绵、科技布等

江西远大保险设备集团 金属件等

嘉宝莉化工集团股份有限公司 油漆等

江西美家实业有限公司 刨花板等

明确了调查内容包括工商注册文件及相关资质证明、生产设备、生产场地及环境设施、技术力量和职工素质、有长期可靠的设备和原料供应、生产能力满足供货交付要求、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、其他等方面；

评审人员丁新兵 罗根如 蔡思奇，评审结论为继续列入合格供方名录。

查见“合格供方名录”，一致。

查采购合同，抽见：



广西森工东腾人造板有限公司——产品：人造板， 合同签订时间 2024. 5. 15

佛山市涵洲贸易有限公司——产品：橡胶木木方， 合同签订时间 2024. 8. 24；

广州大昌新材料有限公司——产品：白乳胶， 合同签订时间 2024. 7. 18；

嘉宝莉化工集团股份有限公司——产品：油漆， 合同签订时间 2024. 3. 5；

江西美家实业有限公司， 产品：18mm 三聚氰胺饰面板， 合同签订时间 2024. 11. 20

江西远大保险设备实业集团有限公司——产品：双层文件柜， 合同签订时间 2024. 9. 28

抽查 2024 年 11 月份来料清单

嘉宝莉化工集团股份有限公司——产品：嘉 PU-MUD111 底气味透明底漆， 数量 10 桶、嘉 MPH110AK 底漆固化剂， 数量 10 桶、原子灰， 数量 12 桶；

百钢家具有限公司——产品：钢制桌架， 数量 159 张；桌架， 数量 2 张；

建军五金配件批发部——产品：锁钩， 数量 1000 个、单钩实心， 数量 640 个；

美家装饰板厂——产品：麻面雅枫中纤板 4.5 厘， 数量 100 张、麻面雅枫-3 中纤板 18 厘， 数量 840 张、雅枫 0.8*30*100 米封边条， 数量 78 卷、雅枫 0.8*21*100 米封边条， 数量 958 卷；

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；以上供方均在合格供方名录；介绍说， 合同签订之前公司对合同进行评审， 确定的要求是充分和适宜的。

企业与外部供方供货时均签订采购协议， 并明确产品的功能、规格、数量、交付方式等， 已进行供方评价并列入合格供应商名录并定期进行评价考核， 供应商供货以来质量稳定并为公司长期合作供应商。

介绍说公司外包过程为软体家具的加工， 查见软件件加工合同， 合同有效期 2023 年 1 月 10 日-2026 年 1 月 9 日。

提供“进货检验记录”， 采购产品验证通常采取查验产品外观、性能、查看供应商出货报告及材质证明资料等方式， 具体详见质检部审核记录。

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 978 分， 达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3 对变更的策划进行了规定， 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。

2.3 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10月9-10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，本次内审开具不符合报告1份，不符合项描述公司未能提供销售合同的订单评审记录，已整改，经验证予以关闭；

公司于2024年10月18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。由组长陈国华组织内部审核，查年度审核计划：提供《内部审核计划》，其内容已包括了审核目的、范围、依据。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

对原材料检验出现的不合格品视情况退货处理或是让步接收；过程检验发现的不符合，采取返工、返修处理，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，报废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

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、运输等的要求及变更。

三、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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项:

面谈内审员丁春芸、张建强对内审流程和相关内容掌握不够,存在能力不足。

面谈管代丁春芸,对管理评审的流程和基本内容知之甚少,存在能力不足的情况。

不符合依据及条款(详述内容): GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力,这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

不符合事实:

公司使用了储气罐 2 个;未能提供其附件安全阀(2 个),压力表(1 个)年检报告。

不符合依据及条款(详述内容): GB/T 19001-2016 标准 7.1.3 条款“组织应确定、提供并维护所需的基础设施,以运行过程,并获得合格产品和服务。”

经确认本次审核,上述不符合项,已进行了纠正预防,改善有效。

五、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。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒ 无变化

☐ 经过审核,审核组认为认证范围适宜,详见《认证证书内容确认表》。

说明:审核范围在监督审核时有变化,需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论:根据审核发现,审核组一致认为, (江西万橡家具集团有限公司) 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	£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

推荐意见: ☐暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐保持认证注册

☒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，保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:徐爱红、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

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。