

项目编号：10801-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



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）：徐爱红

审核组员（签字）：李双，文波

报告日期：2025 年 1 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
☒ 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：李双 文波



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:17.06.02,23.01.01,23.01.04 E:17.06.02,23.01.01,23.01.04 O:17.06.02,23.01.01,23.01.04
	李双	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-1287699 2024-N1EMS-1287699 2024-N1OHSMS-1287699 9	Q:17.06.02,23.01.01,23.01.04 E:17.06.02,23.01.01,23.01.04 O:17.06.02,23.01.01,23.01.04
	文波	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2257737 2022-N1EMS-2257737 2023-N1OHSMS-2257737 7	Q:17.06.02,23.01.01,23.01.04 E:17.06.02,23.01.01,23.01.04 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: 金属家具通用技术条件 GB/T3325-2017、钢制文件柜技术条件 GB/T3325-2017

钢制书架 第1部分:单、复柱书架QB/1097—2010、积层式钢制书架技术条件GB/T 13667.1-2017、钢制书架 第3部分:手动密集书架GB/T 13667.2—2017、钢制书架 第4部分:电动密集书架GB/T 13667.3-2013、钢制书柜、资料柜通用技术条件GB/T 13667.4-2013、学生公寓多功能家具GB/T13668-2015、钢制储物柜(架)技术要求及试验方法QB/T2714-2013、单、复柱钢木书架Q/1YG 005-2019、智能型密集书架Q/1YG 002-2019客户技术要求等;

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2025年01月02日 上午至2025年01月03日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自年月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)、仓储货架、公寓床、学生桌椅、智能枪弹柜、阁楼式货架、智能仓储货架、保密柜、全钢书架、智能物证(卷宗)柜、智能工具柜、智能警用装备柜、智能寄存柜、智能选层(存)柜的生产

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)、仓储货架、公寓床、学生桌椅、智能枪弹柜、阁楼式货架、智能仓储货架、保密柜、全钢书架、智能物证(卷宗)柜、智能工具柜、智能警用装备柜、智能寄存柜、智能选层(存)柜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)、仓储货架、公寓床、学生桌椅、智能枪弹柜、阁楼式货架、智能仓储货架、保密柜、全钢书架、智能物证(卷宗)柜、智能工具柜、智能警用装备柜、智能寄存柜、智能选层(存)柜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

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：质检部 Q8.6

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：2025 年 2 月 3 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 2026 年 1 月 3 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：



现场激光焊接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:

产品出厂合格率 100%;

顾客满意度 ≥ 92 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;

1-12 月实际完成情况:

100%

98.88

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“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、智能枪弹柜、保险柜、保密柜、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、阁楼式货架、仓储货架、全钢书架、智能物证（卷宗）柜、智能工具柜、智能警用装备柜、智能寄存柜、智能选层（存）柜等产品，在公司内部进行产品部件组装，后去客户现场处安装成品，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：塞尺、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：

单面双柱书架	规格 4600*300*1900	5 组 1 列（全钢书架）
--------	------------------	---------------

单面双柱书架	规格 2900*300*1900	3 组 1 列（全钢书架）
--------	------------------	---------------

上下玻开门文件柜	规格 850*390*1850	共 1 套
----------	-----------------	-------

分体 6 节柜	规格 850*360*2402	共 41 套
---------	-----------------	--------

双柱密集架	规格 4980*570*2400	6 组 1 列
-------	------------------	---------

电动密集架	规格 6625*580*2400	7 列
-------	------------------	-----

双柱货架（智能仓储）	规格：2000*800*2200	1 组 1 列
------------	------------------	---------

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：

生产双面双柱书架（2 组 1 列 规格 2500*500*2200）的顶板等，先通过行车将冷轧钢板（厚度 1.0mm），放入开平机，进行整平，切成 1214mm，后转至剪板机进行剪板，成型尺寸：1.0*613*1214mm，符合要求。作业人员：陈爱云、邓伯林等。

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 10 块，实测 1.0*925*2195mm，符合要求；生产双柱货架（规格：2000*800*1200）产品的侧板，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），侧板成型尺寸：1.0*925*2195mm，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：杨小琴。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 12202，产品规格：1136*450*2400），使用立柱成型机进行立柱下料，原材料（冷轧钢板 1.2mm），下料立柱尺寸：1.2*137*2400mm，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：徐丹。产品自动下料流入物料框，介绍说，生产完成后自动停止。

现场查看生产密集架产品（订单号 12240，产品规格：6625*580*24000），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：0.9*291*905mm，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：张仁保。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：

生产货架立柱（单号 12186，规格：2000*800*2200mm），先使用开平机进行开平，后使用剪板板剪板，



剪板后尺寸 1.8*206*2200mm；后使用冲床进行冲压。现场查看到将立柱放在冲床工装处，开动设备进行冲压，共 5 次，每次冲 4 孔，冲压成型，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：

查见车间正在生产电动密集架规格 6625*580*2400 的侧板加筋，先使用开平机进行开平后剪板，下料尺寸：0.8*2400*736mm，后使用数控折弯机进行折弯，左右两边各折弯 2 次，尺寸 22mm, 22mm 等，成型尺寸 50*2400*580mm，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（机器人焊接）：

现场查看生产单面双柱书架，规格 2900*300*1900，3 组 1 列（全钢书架），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：李卫明。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：现场查见员工正在对单面双柱书架，规格 2900*300*1900 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：刘小毛。

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、双柱货架（智能仓储等产品，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：张秋霞、黄建云、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 11，硅烷槽 PH 值 8.5，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 70um、74um；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，符合工艺要求。经生产厂长介绍，生产工艺稳定，较上一次审核未发生变化。

6. 装配工序，查见作业人员周成祥等在组装分体 6 节柜的抽屉、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智能选层（存）柜部装件，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——2024-10-26——下2门期刊架（740*240*11900）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-08-18——立式文件柜（900*400*700）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-09-24——9斗防磁柜（700*500*1800）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-10-17——保密柜（（900*430*1800）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-11-9——阅览桌（1200*850*7500）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-11——智能工具柜（1000*480*1800）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2025-1-2——十二层智能选层柜（1700*870*2950）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-27——单面双柱书架（4600*300*1900）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-30——双柱带门书架（5350*390*2400）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-28——双面双柱书架（2500*900*2200）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-31——分体4节柜（850*360*1602）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-31——双柱密集架（4980*570*2400）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-31——分体6节柜（850*360*2402）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-31——上下玻开门文件柜（850*390*1850）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-31——双柱货架（仓储货架）（200*800*2200）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-31——单面双柱书架（4600*300*1900）

产品工艺卡、流水线作业通知单——2024-12-31——单面双柱书架（2800*300*1900）

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。

生产部厂长述：生产部根据公司产品的生产、设计开发、进料、组装、办公、销售等过程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、剪切下料、冲压成型、折弯、焊接成型、表面喷塑、部件组装、成品组装、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：潜在火灾，噪音排放、废气/粉尘排放、废水排放、固废排放，明确控制措施和责任部门，基本合理。



查到《危险源辨识与评价一览表》，内容有：作业场所、作业活动、危害性事件、事故类型、事故后果、时态、状态、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、噪音伤害、高空坠物、物体侧翻、尘肺病、激光辐射、人身伤害、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、粉尘伤害、噪声伤害、机械伤害等，并制定有效控制措施。

同上次审核一致，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：

废气管控措施 食堂油烟 油烟净化器 1 套；燃烧废气固化废气 采取旋风除尘+水浴喷淋处理后，经 15m 排气筒高空排放；

喷塑粉尘 有旋风除尘系统处理，布袋回收后重新利用，；

危废如废脱脂渣等暂存间最后交给有资质的供应商处置；

一般固废如剪切、冲压边角料、焊渣、废包装等集中收集外售至废品回收站；

噪声控制措施：选用低噪声设备，合理布局，底座安装减震垫，厂房隔音，加强润滑保养等；

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。

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。

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。喷涂作业员工穿戴防毒面具、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

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，废油漆桶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：24JXYCJX00305），处置机构：江西东江环保技术有限公司，签订日期：2024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，2024-11-21，转移危废：废脱脂渣，数量0.12吨，废油漆桶0.006，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，废活性炭，废油漆桶相关记录填写基本符合要求；

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，供应商免费回收，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。

完成情况：查见2024年1月至2024年12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，佩带防护用品进行防护。

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，现场未发现漏水和浪费电能的现象。

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，员工未佩带安全帽进行作业，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，CO2 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。操作人员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。

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，没有漏电现象发生。

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。

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 6 月 19 日

负责人：邓雅琴、邓梓胜等

参加人：全体员工（行政部、生产部、销售部、采购部、质检部、财务部）

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，演练可行。
- 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。

演练后未进行评审方案的有效性，是否需要修订，同企业负责人进行了交流，改善。

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 12 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、五金配件（螺丝、铰链等）、塑胶配件、硅烷剂、脱脂剂等，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

2024.4.30——冷轧钢板——合格

2024.2.23——橡木阅览桌面——合格

2024.4.9——防火板桌面——合格

2024.7.28——塑粉（H20196 黑砂纹）——合格

2024.8.25——塑粉（H70581 驼灰亚光）——合格

2024.10.12——金属制品配件——合格

2024.7.12——方管——合格

2024.12.18——硅烷剂、脱脂剂——合格

2024.6.29——玻璃——合格

2024.4.12——木板——合格

2024.10.21——纸箱等——合格

查看到了 PU 漆饰面实木板部件、塑粉、纸箱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：

提供成品检验记录

抽查：2024 年 5 月 30 日成品检验单，



产品名称：双柱双面智能书架，1025*588*2050

检验项目：外观质量、尺寸及偏差等

检验结论：合格 检验员：黄冬花，审核：邓梓胜。

抽查:2024年6月3日成品检验单，

产品名称：9斗底图柜，900*550*1200

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花，审核：邓梓胜。

抽查:2024年7月13日成品检验单，

产品名称：8门存包柜，900*400*1800

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花，审核：邓梓胜。

抽查:2024年12月19日成品检验单，

产品名称：十二层智能选层柜，1800*870*2950

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024年10月29日成品检验记录，

产品名称：密集架（电动），4500*750*2400

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11月16日成品检验记录，

产品名称：双柱货架（仓储货架），4000*600*2000

检验项目：尺寸及极限偏差、形状与位置公差、外观要求、装配、安装及安全要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024年11月21日成品检验记录，

产品名称：阅览桌，1500*900*750

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024年11月21日成品检验记录，

产品名称：二门智能柜（卷宗），900*540*2000

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项



检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024 年 11 月 29 日成品检验记录，

产品名称：西药架，1000*460*1000

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花

抽查:2024 年 12 月 3 日成品检验记录，

产品名称：双柱书架（钢木），893*450*2000

检验项目：外观质量、尺寸及偏差等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024 年 12 月 7 日成品检验记录，

产品名称：密集架（无轨），3600*580*2500

检验项目：外观要求、外形尺寸偏差、导轨偏差、装配要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024 年 12 月 8 日成品检验记录，

产品名称：立式文件柜，900*650*1400

检验项目：外观、配件要求、金属涂层冲击强度、柜体着地平稳性等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024 年 11 月 18 日成品检验记录，

产品名称：保密柜（上下开门，带抽屉），900*430*1800

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024 年 12 月 13 日成品检验记录

产品名称：8 斗防磁柜，550*500*1600

检验项目：外观、外形尺寸、装配要求、门、抽屉装配、柜体着地平稳性等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024 年 10 月 27 日成品检验记录

产品名称：48 门工具柜，1200*550*1800

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查:2024 年 3 月 31 日成品检验记录

产品名称：双柱货架（电动），6000*800*2200



检验项目：尺寸及极限偏差、形状与位置公差、外观要求、装配、安装及安全要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查：2024 年 8 月 2 日成品检验记录

产品名称：摆杆期刊架，3560*750*2100

检验项目：尺寸及偏差、外观质量等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查：2024 年 4 月 11 日成品检验记录

产品名称：钢制书架，1800*750*2400

检验项目：尺寸及偏差、外观质量等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查：2024 年 3 月 31 日成品检验记录

产品名称：阁楼式货架，900*550*2000

检验项目：尺寸及极限偏差、形状与位置公差、外观要求、装配、安装及安全要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查：2024 年 12 月 1 日成品检验记录

产品名称：智能警用装备柜，1200*500*1520

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

抽查：2024 年 12 月 28 日成品检验记录

产品名称：15 门智能枪弹柜，1000*550*1800

检验项目：外观尺寸、工艺要求、表面涂层、门和锁、配件的要求等项

检验结论：合格 检验员：黄冬花。

(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

智能枪柜——2023.5.10——合格



银行智能四类业务库——2024. 9. 10——合格

扩项产品里查看到柜类产品的第三方检测报告，如智能枪柜。未查看到架类产品的第三方检测报告，如智能仓储货架等。开出不符合。

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。

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。

查见文件《采购控制程序》，规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。

编制有“采购控制程序”，有效文件；规定了供方选择评价和重新评价的方法和准则。

金属家具产品相关原材料主要有，钢材、塑粉、五金件、木质件、纸箱等，查看到公司主要供应商如下：

江西金阳钢艺有限公司	冷轧钢带、冷轧钢板等
霸州市三强制管有限公司	镀锌管等
江西讯森智能科技有限公司	安卓系统
江西锐克斯科技有限公司	塑粉等
樟树市巨人五金机电有限公司	法兰勾、螺丝、钢丝轮等五金配件
樟树市欣盛包装有限公司	纸皮、纸箱等
无锡市叶之鑫金属材料有限公司	焊管等



江西鸿昇家具有限公司

桌面、侧板、床板等木质件

宜春凯达贸易有限公司

脱脂剂、硅烷剂等

查见“供方调查评价表”，对供应商的：工商注册文件及相关资质证明、职业素养、有长期可靠的原料供应、通信和交通运输条件、信誉度、方质量保证条件、生产能力满足供货/施工满足交付要求等项目进行评价。

抽查了

江西锐克斯科技有限公司——塑粉等-评审结论：同意继续列入合格供方名录内；批准丁海新；

江西金阳钢艺有限公司——冷轧钢板、圆管、方管等-评审结论：同意继续列入合格供方名录内；批准丁海新；

樟树市欣盛包装有限公司——纸皮、纸箱等-评审结论：同意继续列入合格供方名录内；批准丁海新；

樟树市巨人五金机电有限公司——五金配件等-评审结论：同意继续列入合格供方名录内；批准丁海新；

提供了各原材料采购合同/订单等，抽见：

江西金阳钢艺有限公司

冷卷成品、热卷成品等

2024. 5. 12 签定

樟树市巨人五金机电有限公司

法兰勾、螺丝、钢丝轮等五金配件

2023. 12. 26, 2024. 1. 24

签定

樟树市欣盛包装有限公司

纸皮、纸箱、侧板、短拖板等

2024. 4. 7 签定

江西鸿昇家具有限公司

钢木书架、钢木期刊架等木质件

2023. 12. 26 签定

霸州市三强制管有限公司

镀锌圆管等

2024. 7. 4 签定

宜春凯达贸易有限公司

无磷脱脂剂、硅烷等

2024. 7. 19 签定

无锡市叶之鑫金属材料有限公司

焊管等

2024. 6. 29 签定

江西锐克斯科技有限公司

塑粉（乳白亚光、深灰亚光等）

2024. 2. 27, 2024. 3. 26

签定

江西讯森智能科技有限公司 安卓系统（固定配件系统、移动列、空气开关、人脸识别等） 2023. 12. 6

签定

以上采购单均明确了物料名称、型号、规格、单位、数量、金额等；提供给外部供方的信息表述清晰、充分，但采购合同中未明确安全和环保相关内容，交流；



查见公司木质件的加工，属于外包，只有一个有供应商，公司名称为：江西鸿昇家具有限公司。查见合格供应商清单中，包括江西鸿昇家具有限公司。

查见木质件（椅子、樟木书架、背板、床板等）外包方合格供方评价表，外包方长期合作，质量稳定。提供“进货检验记录”，采购产品验证通常采取查验产品外观、规格型号、查看供应商产品报告等方式，具体详见质检部审核记录。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 98.8分，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，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8月19-20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8月29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：

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；

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：认证范围及产品相关检验标准发生变化，具体详见审核记录；

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：认证范围发生化，检验标准发生标化，具体详见审核记录；

7) 外部环境：无

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：审核范围发生变化，扩增了文件柜、仓储货架、智能枪弹柜、阁楼式货架、智能仓储货架、保密柜、全钢书架、智能物证（卷宗）柜、智能工具柜、智能警用装备柜、智能寄存柜、智能选层（存）柜；

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

查看上次 QEO 补充审核过程中未开出不符合项

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	☐ 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、文波、李双



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。