

项目编号：10247-2024-QEO-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北鸣远家具制造有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：\

报告日期：2025 年 4 月 4 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：郭增辉

组员：\



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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:23.01.01,23.01.04 E:23.01.01,23.01.04 O:23.01.01,23.01.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	肖文彪	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、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、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用



品管理规范等。

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）、《室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量》（GB18584-2001）、《热固性粉末涂料》（HG/T2006-2006）；《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《工业企业挥发性有机物排放标准》（DB13/2322-2016）、《环境空气标准》（GB3095-2012）、《地下水质量标准》（GB14848-2017）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《挥发性有机物无组织排放标准》（GB37822-2019）、《一般工业固体废物贮存、处置场所污染控制标准》（GB18599-2001）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）；GBZ 230-2010《职业性接触毒物危害程度分级》、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》（GBZ2. 2-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》（GBZ2. 1-2019）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：2025年4月2日 上午至2025年4月4日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月2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：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产

E：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）的生产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：武邑县肖桥头镇王桥头村

审核地址：武邑县肖桥头镇王桥头村

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(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(或提交纠正措施计划)时限:

2) 下次审核时应重点关注:

产品和服务的放行, 监视和测量控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好, 人员素质较高, 人员质量、环境和安全意识等较好。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现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 企业各部门职责明确, 质量、环境和职业健康安全管理体系, 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。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制

2) 风险提示: 产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注, 以便更好的识别、降低风险和把握机遇, 促进企业发展。

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**

企业有策划并保持文件化的信息, 制定了管理手册(MY-QES-01) A/1、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件, 策划的体系文件基本充分, 策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自 2023 年 9 月 1 日发布、实施, 成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

与总经理沟通了解到, 公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求, 以及行业 and 经营宗旨, 制定了质量、环境和职业健康安全方针:

遵纪守法, 传达沟通, 提高质量环境安全意识; 信守合同, 顾客至上, 生产优质产品;

控制风险, 避免事故, 保障员工职业健康安全; 预防污染, 节能降耗, 塑造企业环境保护形象;

全员参与, 持续改进, 提高企业现代化管理水平。

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

公司管理目标, 质量目标: 1) 产品一次性交验合格率 $\geq 95\%$ 以上; 2) 顾客满意度大于90分以上。

环境目标和指标: 1) 废水零排放;

2) 废气、噪声污染物达标排放, 减少环境污染; (二保焊机移动式烟尘净化器处置后, 无组织颗粒物控制在 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$, 执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)无组织排放监控浓度限值; 抛丸机, 采取 1 台旋风除尘器+15 米高排气筒(1#)、喷塑工位 1 台布袋除尘器+15 米高排气筒(2#), 有
组织颗粒物控制在 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$, 无组织颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$, 执行《大气污染物综合排放标准》



(GB16297-1996)表2 二级标准及无组织排放监控浓度限值;烘干工位,采取活性炭罐/二级活性炭吸附装置+15米高排气筒(3#),控制在有组织非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$,无组织非甲烷总烃 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$,执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表2标准。)

3) 固体废弃物100%分类处置;(边角废料、塑粉粉尘、抛丸收尘灰、移动式烟尘净化器收集的焊接烟尘、生活垃圾,以上妥善处理或者综合利用,不外排,执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)(2013修正)、废活性炭由设备厂家回收,执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及2013年修改单要求。噪声,机械设备采取基础减振、厂房隔声,控制在昼间 $\leq 60\text{dB}(\text{A})$ 、夜间 $\leq 50\text{dB}(\text{A})$,执行厂界《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准。)

职业健康安全目标:1)杜绝火灾事故、杜绝职业病发生;2)杜绝死亡和重伤,轻伤率低于1%。

管理目标在管理方针的框架下展开,符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门,根据具体情况规定了季度、年度的考核要求,管理评审前均进行了考核,查阅管理评审输入资料,各部门目标完成,总目标完成。

组织的质量、环境、职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

理解组织及其环境:企业依据ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018标准,并结合活动特点、行业特点和战略发展规划,确定了组织结构,及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合,并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求,监视和评审方式/方法有:网络获取、相关方沟通、内部总结等;确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施:企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价,在策划应对风险和机遇的措施时,有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望,以及组织内部所需达到的目标和期望结果,增强有利影响,避免或减少不利影响,实现改进等。

变更的策划:企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更,通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

负责人介绍:体系运行来,公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求;过程准则,接收准则,针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求;实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划,基本满足要求。策划了工艺流程图,识别了折弯、打眼、抛丸除锈、检验为关键过程;焊接和粉末静电喷涂为需确认过程;外包过程为检验检测、检定校准、运输、危废处置。所需的资源,包括人员、生产设备、监视和测量资源,以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等,主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸,识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准;有按策划的生产过程运行控制准则,以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。产品实现策划的输出基本充分,并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制,评审非预期变更的后果,必要时采取措施以减轻不利影响。

研发:与负责人沟通确认,车间负责产品的设计和开发,主要设计和开发人员刘建,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,专业从事钢木家具(学生床、



课桌椅、餐桌椅)的生产,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,一直按标准要求和顾客要求生产。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已定型,使用的原材料固定,不对工艺、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。

生产和服务提供过程的控制: 公司对产品生产和服务提供过程进行了策划,对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制,生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。 该公司产品生产主要是钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)的生产及管理,其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力,满足客户需求,从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。 致力于钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)的生产、产品销售、市场营销及完善的售后服务,以品牌、资源及资金为发展支点,促进对科技成果产业化的转换,实现品牌运营。 钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)的生产依据的标准有: GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件、GB18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量、顾客技术要求等。公司产品主要从以下方面进行生产:市场占有率、技术水平、性价比、节能环保、客户要求.....通过信息的收集加以整理,根据客户需求和国家标准进行加工。 查生产任务,计划制定情况: 抽 2024 年 4 月至今生产计划,详查生产计划单中有:生产数量、产品型号、完成日期等; 编制:肖铁雷 批准:肖文雷 查看生产产品钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)等的生产计划均有任务安排内容,完成时间等;基本符合要求。 针对钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)的生产计划,由生技部经理对车间组进行任务分配,并向车间提供操作流程,还及时为车间提供具体的技术指导。经查符合要求。 查钢木家具(学生床、课桌椅、餐桌椅)的生产使用的作业指导文件,提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记,登记有专业作业文件和管理制度等。具体有:操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产的产品特性和拟获得的结果。 查见生产车间的监测设备有游标卡尺、钢卷尺、外径千分尺等,可满足产品检验要求。 生技部现有折弯机、台钻机、无齿锯、焊接机、弯管机、锻压冲床、喷砂设备、半自动流水线、喷涂流水线等,基本能满足产品生产的需要,符合策划的要求,对其进行了维护保养和定期检修。车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音,工作场所干净、整洁、摆放合理,满足生产需求。生技部及车间所有人员岗前经过专业培训,有相关试验工作经验,符合公司岗位能力需求。 现场通过样品标签、区域标识,专人负责专区管理,批次送检,批次归档保存等措施防止人为差错的发生。 抽查过程监视和测量情况,提供了过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录,并对过程参数予以控制。 公司现情况以市场销售情况进行生产和采购,下生产任务过程中产品的技术资料 and 委托生产合同及记录等相关资料,内容齐全; 现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。 生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验,检验合格的产品信息方可流转到下道工序,成品制造单和采购单发出前均经总经理批准后方可交付客户。生技部结合办公室定期对开发各工序开展巡检。 产品交付至客户处通过物流服务企业,客户签收,公司办公室通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。



审核现场各工序/过程运行控制：工序 1 下料：操作工：刘建 设备：切割机、无齿锯、激光切割机

过程/工艺要求：将外购的原料放置到切割机或者无齿锯机上，将原料裁剪成合适的形状。预留加工尺寸为 $\pm 0.1\text{mm}$ ；

工序 2 折弯： 操作工：王满仓 设备：折弯机、弯管机 过程/工艺要求：裁剪好的原料材按照形状的要求在折弯机进行折弯。表面光滑，弯曲线方向与钢板轧制纤维方向平行时，材料的抗拉强度要差一些，如果弯曲 R 小，就容易弯裂；根据图纸上的弯曲角度、内 R 尺寸、板厚、选择通用模具上的合适槽形，调整好上下模的正确位置及挡板位置…… 观察工人现场操作，符合工艺要求；现场产品测量 3 件合格。

工序 3 打眼： 操作工：刘可新 设备：钻孔机 过程/工艺要求：经折弯好的原料采用钻孔机进行钻孔，此过程使用的主要工具是钻孔机。观察工人现场操作，符合作业指导书要求；现场产品测量 3 件合格。

工序 4 焊接： 操作工：赵艳松、赵艳华、刘可新 设备：二保焊 过程/工艺要求：将组装好的产品进行焊接，此工序中主要应用二氧化碳保护焊，焊条采用实芯铝焊条，此焊接方法能够做到电弧稳定、飞溅少、脱渣容易、焊缝成型美观。 询问主要工艺控制要求有电压、电流和焊条（直径 1.5mm），二保焊一般采用 50~500 安培的电流和 20~40 伏的电压。具体的调整范围取决于焊接工件的厚度、材料的种类以及焊接方式等因素。例如，焊接较厚的钢板，需要较高的电流和电压，而焊接较薄的钢板，则需要较低的电流和电压。不同的焊接方式也会直接影响电流和电压的调整范围；现场观察电流是 200~350A，电压是 20~40 伏，符合要求。 查焊工证： 姓名：赵艳松 证号：T131122198109132219 作业：焊接与热切割作业 有效期：2020-09-30 至 2026-09-29 发证机构：河北省应急管理厅 姓名：赵艳华 证号：T131122199105222238 作业：焊接与热切割作业 有效期：2020-09-30 至 2026-09-29 发证机构：河北省应急管理厅 姓名：刘可新 证号：T131122198210101636 作业：焊接与热切割作业 有效期：2020-09-30 至 2026-09-29 发证机构：河北省应急管理厅

工序 5 抛丸除锈： 操作工：赵艳华 设备：抛丸机 过程/工艺要求：经焊接好的原料放入抛丸机内进行抛丸，此过程使用的主要工具是抛丸机。通过目测钢件主要处理表面无可见的油脂、污垢、氧化皮和油漆涂层（供应商提供的木制件用油漆）等附着，任何残留的痕迹应仅是点状或条纹状轻微色斑，即表面清洁度达到 Sa2.5 级的要求。现场工人靠经验观察放行，现场产品测量 3 件合格。

工序 6 粉末静电喷涂： 操作工：尤朝民 设备：喷涂流水线 过程/工艺要求：抛丸后的工件放入喷涂工位进行喷涂，喷涂工艺采用的是粉末涂料，主要成分为环氧树脂粉末。采用静电封闭型喷涂室喷涂后用电加热使粉末熔化流平。静电高压 60-90kV；静电电流 10~20 μA ；流速压力 0.30-0.55MPa；雾化压力 0.30~0.45MPa；清枪压力 0.5MPa；供粉桶流化压力 0.04~0.10MPa；喷枪口至工件的距离 150~300mm；输送链速度 4.5~5.5m/min；采用的粉末固化工艺为 180℃，烘 15min，观察工人现场操作，符合工艺要求。现场产品测量 3 件合格。

工序 7 电加热固化(烘干)： 操作工：孟伟东 设备：烘干车间 过程/工艺要求：喷涂好的产品，进行简单的修理完善，放入半成品库，之后通过全自动链条轨道输送进入烘干车间进行烘干。烘箱温度 170℃ $\pm$ 5℃，后固化时间(含升温时间,其中 170℃ $\pm$ 5℃，时间 4 小时以上)，6 小时，如 170℃ $\pm$ 5℃时间未达 4 小时以上,必须反馈并检修设备等。观察工人现场操作，符合工艺要求；现场产品测量 3 件合格。

工序 8 组装： 操作工：张爱臣 过程/工艺要求：采取人工组装和五金工具。烘干好的产品再次回到半成品库，冷却后通过人工组装的方式，将配件与半成品组装。组装过程注意轻拿轻放，注意磕碰和砸伤。



现场观察设备控制情况，设备有铭牌，责任人牌，设备安全操作规范和 注意事项等。 原材料经过检验/试验合格后投入使用，产品为一次成型，检验不合格不交付，交付后发现的不合格，及时退货更换。 现场工位安排合理，产品流水线生产，现场询问工人对操作要求清楚。 现场观察材料和半成品控制情况，区域清晰，标识明确，专门设定不合格品区，并有标识，能够确保区分不合格材料和产品。 产品加工的操作人员和检验人员均经过岗位培训合格后上岗操作，基本能够胜任其岗位要求。 产品经工序检验合格进入下道工序，经出厂检验合格后，交付给顾客。交付后如出现质量问题，该公司负责维修或退换。

产品和服务的放行：产品检验分为原材料检验、工序检验及成品检验，编制了《检验规程》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据国家标准和顾客要求等。原材料和成品均采用抽样检验模式。一个进厂/出厂为一个检验批次。

原材料采用进厂后检验方式，提供进货验证记录： 抽 1： 2024 年 4 月 12 日“进货检验记录”采购名称：规格型号/数量：冷硬管 25*25*0.7*5.8 米 15 吨；冷硬管 25*50*1.0*5.8 米 10 吨； 验证时间：2024 年 4 月 12 日 检验项目：规格型号、外观、合格证明/检验报告、数量等 验证结论：合格 验证人员：肖文彪 抽 2： 2024 年 5 月 25 日 “进货检验记录” 采购名称：贴面板 规格型号/数量：18mm 1015 张；验证时间：2024 年 5 月 25 日 检验项目：规格型号、外观、合格证明/检验报告、数量等 验证结论：合格 验证人员：肖文彪 抽 3：2024 年 9 月 4 日“进货检验记录” 采购名称：贴面板 规格型号/数量：18mm 1015 张； 验证时间：2024 年 9 月 4 日 检验项目：规格型号、外观、合格证明/检验报告、数量等 验证结论：合格 验证人员：肖文彪

过程放行，抽查公司产品生产过程中工序的巡检记录： 1) 产品名称：餐桌椅 1200*1500*750 检验项目：下料（外观、管径、管型、壁厚等）、弯曲（外观、尺寸、角度）、冲压（外观、角度、孔距等）、焊接、钻孔、喷塑、装配、包装等指标； 检验结论：合格。放行：刘建 检验日期：2024 年 11 月 3 日 2) 产品名称：课桌椅 600mm*400mm*780mm 检验项目：下料（外观、管径、管型、壁厚等）、弯曲（外观、尺寸、角度）、冲压（外观、角度、孔距等）、焊接、钻孔、喷塑、装配、包装等指标； 检验结论：合格。放行：刘建 检验日期：2024 年 8 月 5 日 3) 产品名称：上下床(主管 40*40*1.5mm，总重量不低于 35.5kg) 检验项目：下料（外观、管径、管型、壁厚等）、弯曲（外观、尺寸、角度）、冲压（外观、角度、孔距等）、焊接、钻孔、喷塑、装配、包装等指标； 检验结论：合格。放行：刘建 检验日期：2024 年 4 月 12 日 在生产过程中钢木家具（学生床、课桌椅、餐桌椅）生产操作工自检和质检员巡检，合格不做记录，记录不合格品数量，符合策划要求。

成品放行：依据标准 GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件、GB18584-2001 室内装饰装修材料 木家具中有害物质限量等标准及顾客要求、公司要求，编制检验放行规程，经查阅检验规程及产品的接受准则等符合要求。 提供产品检验记录多份，成品为抽样检验，一个出厂批次为一检验批次。 1) 产品名称：上下床(主管 40*40*1.5mm，总重量不低于 35.5kg) 数量：24 张 检验项目包括： 尺寸：床铺面净长±1cm；床铺面宽±1cm；双层床安全栏上应设置限制床垫放置高度的永久性警示线，该警示线距安全栏板上端面距高≥200；双层床安全栏板缺口长：500-600mm，极限偏差（长、宽、高±5cm），翘曲度：对角线长度≥1400；邻边垂直度：对角线长度≥1000，对边长度≥1000；平整度：不大于 0.2；ok 着地平稳性：ok 金属件外观：管材、焊接件、冲压件、喷涂层； ok 人造板外观：干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层； 其它外观要求：在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢



固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等；ok 检验结论：合格 放行：刘建 放行日期：2024 年 4 月 16 日 2) 产品名称：上下床 规格：2000mm*900mm*1850mm。 数量：876 套 检验项目包括： 尺寸：床铺面净长 ± 1 cm；床铺面宽 ± 1 cm；双层床安全栏上应设置限制床垫放置高度的永久性警示线，该警示线距安全栏板上端面距高 ≥ 200 ；双层床安全栏板缺口长：500-600mm，极限偏差（长、宽、高 ± 5 cm），翘曲度：对角线长度 ≥ 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ；平整度：不大于 0.2； 着地平稳性：ok 金属件外观：管材、焊接件、冲压件、喷涂层； ok 人造板外观：干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层；ok 其它外观要求：在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等；ok 检验结论：合格 放行：刘建 放行日期：2024 年 8 月 5 日 产品名称：课桌椅 规格型号：课桌 600mm*400mm*780mm 数量：2145 张 检验项目包括： 尺寸：桌面高：680-760；中间净空高 ≥ 580 ，中间净空宽 ≥ 520 ，桌、椅（凳）配套产品的高差：250-320，座高：硬面 400-440，软面 400-460（包括下沉量），极限偏差（长、宽、高 ± 5 cm，翘曲度：对角线长度 ≥ 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ；平整度：不大于 0.2；ok 参考批外检报告核对/含水率：人造板的含水率应 6%-14%；ok 着地平稳性：ok 金属件外观：管材、焊接件、冲压件、喷涂层；ok 人造板外观：干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层；ok 其它外观要求：在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等；ok 检验结论：合格 放行：杜纯健 放行日期：2024 年 8 月 12 日 4) 产品名称：课桌椅 规格：1200*450*750 数量：245 套 检验项目包括： 尺寸：桌面高：680-760；中间净空高 ≥ 580 ，中间净空宽 ≥ 520 ，桌、椅（凳）配套产品的高差：250-320，座高：硬面 400-440，软面 400-460（包括下沉量），极限偏差（长、宽、高 ± 5 cm），翘曲度：对角线长度 ≥ 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ；平整度：不大于 0.2；ok 参考批外检报告/含水率：人造板的含水率应 6%-14%；ok 着地平稳性：ok 金属件外观：管材、焊接件、冲压件、喷涂层；ok 人造板外观：干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层；ok 其它外观要求：在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等；ok 检验结论：合格 放行：刘建 放行日期：2024 年 8 月 25 日 5) 产品名称：餐桌椅 型号：1200*600*750 数量：54 套 检验项目包括： 尺寸：层间净高： ± 5 ，净深： ± 5 ，翘曲度：正视对角线长度 < 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ；平整度：不大于 0.2；ok 着地平稳性：ok 金属件外观：管材、焊接件、冲压件、喷涂层；ok 人造板外观：干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层；ok 其它外观要求：在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等；ok 检验结论：合格 放行：刘建 放行日期：2024 年 10 月 21 日 6) 产品名称：餐桌椅 规格：1200*1500*750 数量：690 套 检验项目包括： 尺寸：层间净高： ± 5 ，净深： ± 5 ，翘曲度：正视对角线长度 < 1400 ；邻边垂直度：对角线长度 ≥ 1000 ，对边长度 ≥ 1000 ；平整度：不大于 0.2； 着地平稳性：ok 金属件外观：管材、焊接件、冲压件、喷涂层；ok 人造板外观：干花、湿花，污斑、表面划痕、色差、表面压痕、鼓泡龟裂分层；ok 其它外观要求：在接触人体或收藏物品的部位应无毛刺、刃口、菱角，固定部位的结合应牢固无松动、无少件、漏钉、透钉，产品的所有涂饰表面不得有脱色、掉色现象等；ok 检验结论：合格 放行：刘



建 放行日期：2024 年 11 月 5 日 目前未发生例外放行情况。 检验员经过培训，经过总经理授权实施检验工作，经查检验记录符合要求。 无监督检验，有委托/外检/型式检验。

查第三方外检报告： 提供 1：钢板（重要原材料） 报告编号:YZJY255341M-0095 检验依据标准：GB/T228.1-2010、GB/T4336-2016、GB/T700-2006、GB/T3325-2017 检验项目：化学成分（碳 $\leq$ 0.12、硅 $\leq$ 0.30、锰 $\leq$ 0.50、磷 $\leq$ 0.035、硫 $\leq$ 0.040）、拉伸试验（抗拉强度 315~430、上屈服强度 $\geq$ 195、断后伸长率 $\geq$ 33）、耐腐蚀、硬度、冲击强度/冲击高度（400mm,应无剥落、裂纹、皱纹）、附着力/不低于 2 级、外观/底脚为 3.0T 的钢板折弯而成，以上判定：合格 报告机构：北京英准检测技术服务有限公司 报告日期：2024 年 5 月 20 日 提供 2：钢管（重要原材料） 报告编号:YZJY255341M0094 检验依据标准：GB/T228.1-2010、GB/T4336-2016、GB/T700-2006 检验项目：外观（梁柱采用大圆管，表面经防锈静电喷涂处理，内有金属连接旋转金属头。冷轧钢管通过锥管机器锥成，底脑为 3.0T 的冷轧钢板折弯而成）、壁厚 $\geq$ 1.2、最大宽度 100 $\pm$ 2、最大宽度厚度 2.5 $\pm$ 0.5、最小宽度 50 $\pm$ 2、最小宽度厚度 1.5 $\pm$ 0.5、中柱高 505 $\pm$ 4、化学成分（碳 $\leq$ 0.12、硅 $\leq$ 0.30、锰 $\leq$ 0.50、磷 $\leq$ 0.035、硫 $\leq$ 0.040）、拉伸试验（抗拉强度 310~430、上屈服强度 $\geq$ 195、断后伸长率 $\geq$ 33），以上判定：合格 报告机构：北京英准检测技术服务有限公司 报告日期：2024 年 5 月 20 日 提供 3：实木生态板（重要原材料） 报告编号:J25C063251157BR 检验依据标准：GB/T 39600-2021、GB/T 34722-2017、GB18580-2017、GB/T 5849-2016 检验项目：甲醛释放量、外观质量要求（干花、湿花、污斑、表面划痕、表面压痕、透底）、垂直度、边缘直度、含水率、横向静曲强度、表面胶合强度、浸渍剥离性能，以上判定：合格 报告机构：深圳市京立安检测有限公司 报告日期：2024 年 12 月 27 日 提供 4：塑粉（重要原材料） 报告编号:YZJY255341M0090 检验依据标准:GB/T3324-2017、GB6675.4-2014 检验项目：镉 $\leq$ 60、砷 $\leq$ 25、钡 $\leq$ 1000、镉 $\leq$ 75、铬 $\leq$ 60、铅 $\leq$ 90、汞 $\leq$ 60、硒 $\leq$ 500、硬度 $\geq$ H、冲击强度（冲击高度 400mm，应付裂纹、剥落、皱纹）、附着力（不低于 2 级）、耐腐蚀（100h 内，样板划痕两侧 3mm 外，无鼓泡产生，100h 后，样板划痕两侧 3mm 外，应无锈蚀、剥落、起皱），以上判定合格 报告机构：北京英准检测技术服务有限公司 报告日期：2024 年 5 月 20 日 提供 5：中纤板（重要原材料） 报告编号:BV202414TA0347 检验依据标准：GB/T 11718-2009《中密度纤维板》 检验项目：含水率、内结合强度、表面胶合强度、甲醛释放量、苯、2h 吸水厚度膨胀率、甲苯+二甲苯、总挥发性有机化合物 TVOC、表面耐香烟灼烧、表面耐污染腐蚀、表面耐水蒸气、表面耐磨性、密度、表面耐划痕、静曲强度、弹性模量(MOE)、握螺钉力，以上判定：合格 报告机构：广州必维技术检测有限公司 报告日期：2024 年 5 月 28 日

成品的外检报告： 提供 1：办公桌 报告编号:YZJY255341M-0096 检验依据标准：GB/T 3325-2017 “金属家具通用技术规范”GB 18580-2017《室内装饰装修材料人造板及其制品中甲醛释放限量》GB/T15102-2017《浸渍胶膜纸饰面纤维板和花板》 检验项目：形状和位置公差：临边垂直度/面板框架/对角线长度 $\geq$ 1000/对边长度 $<$ 1000、翘曲度/面板、正视面板件 $\leq$ 3、平整度/面板、正视面板件 $\leq$ 0.2、位差度/门与框架 $\leq$ 0.2、分缝 $\leq$ 0.2、着地稳定性 $\leq$ 0.2、下垂度 $\leq$ 0.2、摆动度 $\leq$ 15； 外观性能要求包括：金属件（焊接件、冲压件、铆接件、喷涂层）；木质件（封标处理、倒棱、崩茬、表面装饰层、塑料件、配件）； 安全性能要求：结构安全活动部件的距离 $\leq$ 5mm 或 $\geq$ 25mm； 理化性能要求包括：产品表面涂饰层（金属喷塑涂层/冲击强度/冲击高度 400mm，应无裂纹、剥落、皱纹，100h 内，样板划痕两侧 3mm 外，无鼓泡产生，附着力比低于 2 级木质件表面涂层）；木质件表面涂层（耐液：10%碳酸钠溶液，10%乙酸溶液各 24h，应不低于 3 级；附着



力：涂层交叉切割法，应不低于 3 级；耐湿热：0℃，相对湿度 60%，20min，应不低于 3 级；耐干热：70℃，20min，应不低于 3 级；耐冷热温差：高温：40±2℃，相对湿度 95±3%，1h 低温：-20±2℃，1h3 周期，无鼓泡、裂缝、失光；抗冲击：冲击高度 50mm，应不低于 3 级；耐磨：1000r，应不低于 3 级）；产品部件材质理化性能包括：塑料件（冲击强度≥10）；人造板（封边条胶合强度≥0.40）；力学性能要求：柜类强度和耐久性：搁板弯曲挠度变化值≤0.5，顶板、底板最大挠度≤0.5；..... 以上结论未见不合格 报告机构：北京英准检测技术服务有限公司 报告日期：2024 年 5 月 20 日 提供 2：课桌椅 报告编号：YZJY255341M-0093 检验依据标准：QB/T4071-2021《课桌椅》、GB/T3976-2014《学校课桌椅功能尺寸及技术要求》、GB/T3326-1997《家具桌、椅、凳类主要尺寸》、GB/T3327-1997《家具柜类主要尺寸》、GB/T3328-1997《家具床类主要尺寸》 检验项目：课桌尺寸：桌面高 640±5、桌下净空高≥520、桌面深 400±5、桌下净空深≥330、桌面宽 600±5、桌下净空宽≥440）；课椅尺寸：座面高 360±5、靠背上缘距座面高 390±5、靠背点距座面高 200±5、座面有效深 340±5、座面宽≥320、塑料耐老化（拉伸强度 500h、断裂伸长率≥60、冲击强度、外观颜色变化等级；人造板外观：干花、湿花、污斑、表面划痕、色差、鼓泡、龟裂、分层；五金件外观：电镀层、金属合金件、焊接件；表面理化性能要求：耐液性、耐湿性、耐干热、附着力、耐冷热温差、耐磨性、耐冲击；安全性：金属件应无端部未封口的管件，闷盖应不易脱落；与人体接触的部位、存放物品的部位不应有毛刺、刃角、锐棱、透钉及其他尖锐物；与人体接触的座面、椅背和扶手等边缘倒圆角的半径应不小于 2mm；能造成伤害的部件，应不可接触到，只有使用专门的拆卸工具，课桌椅才能被拆卸；有害物质限量：甲醛释放量≤1.5；可溶性重金属：铅≤90、镉≤75、铬≤60、汞≤90）；力学性能包括：课桌（桌面垂直静载荷、桌面垂直耐久性、桌面垂直冲击、桌腿跌落、桌面水平静载荷，以上课桌应无断裂或豁裂，用手掀压各部件应无永久性松动，零部件应无严重影响使用功能的磨损或变形，五金连接件应无松动，活动部件的开关灵便）；课椅（椅子向前倾翻、椅子侧向倾翻、椅子向后倾翻，以上无倾翻）..... 以上结论未见不合格 报告机构：北京英准检测技术服务有限公司 报告日期：2024 年 5 月 20 日 提供 3：上下床 报告编号：YZJY255341M-0092 检验依据标准：GB/T3325-2017、GB18580-2017、GB/T15102-2017 检验项目：双层床主要尺寸包括：床铺面长（1900-2020）、床铺面宽（800-1520）、底床铺面高（不放置床垫/褥）≤450；上、下铺间净空高、安全拦板高度：放置床垫（褥）：床褥上表面到安全拦板的顶边距离应>200，▽不放置床垫（褥）：安全拦板的顶边与床铺面的上表面应>300；床褥的最大厚度应在床的相应位置标上永久性的标记线，显示床褥上表面的最大高度；安全拦板缺口长）；产品外形尺寸偏差：产品外形宽、深、高尺寸的允许偏差非折叠式为±5、折叠式为±6，配套或组合产品的极限偏差应同取正值或负值；形状和位置公差包括：翘曲度（面板、正视面板件对角线长度）；平整度（面板、正视面板件≤0.20）；邻边垂直度（面板框架）；位差度（门与框架、门与门、抽屉与框架、抽屉与门、抽屉与抽屉相邻两表面间的距离偏差/非设计要求的距离≤2.0）；分缝（所有分缝/非设计要求时≤2.0）；着地平稳性（底脚与水平面的差值≤2.0）；外观性能包括：金属件（管材、焊接件、冲压件、铆接件、皱纹或波纹、喷涂层）；木制件（虫蛀材、贯通裂缝、腐朽材、节子、封边处理、树脂囊、斜纹材、倒棱、崩茬、表面装饰层、软面包覆表面）；安全性能：结构安全、甲醛释放量、可分解致癌芳香胺染料含量、可溶性重金属、金属喷涂层、电镀层；木制件表面贴面：耐冷热循环、耐干热、耐湿热、耐划痕、耐污染性能、表面耐磨性、抗冲击、耐光色牢度；产品部件材质：封边条表面胶合强度、表面胶合强度、静曲强度、2h 吸水厚度膨胀率、握螺钉力、含水率；力学性能：试验前的安装和检查、加工工艺检查、安全拦板



的静载荷试验、床铺面垂直向上和向下静载荷试验、床铺面冲击、床铺面耐久性、框架和紧固件耐久性试验、连接件及其挠度、踏脚板冲击试验、双层床稳定性、连接上层床与下层床的紧固件..... 以上结论为合格 报告机构：北京英准检测技术服务有限公司 报告日期：2024 年 5 月 20 日

环境因素、危险源识别和评价：对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别出综合办公室环境因素主要包括：潜在火灾，办公水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、电脑噪音的排放、废弃电脑的处置、废弃墨盒、墨粉处置废弃打印机的处置等；评价后确定的综合办公室重要环境因素包括：爆炸；火灾的发生。识别了办公区域的危险源包括：电脑、复印件辐射、热水器、饮水器具不卫生、工作过程中磕碰、办公电器漏电、开水烫伤、财务失窃、高空坠物、室内通风不良、电灯、电器开关损坏等；经评价后综合办公室不可接受风险：爆炸；火灾的发生。

识别了生产活动中的环境因素，主要包括：潜在的爆炸、火灾；下料过程噪声、固废；折弯过程噪声；打眼过程噪声、固废；焊接过程焊机烟尘；抛丸除锈过程固废、噪声、粉尘；粉末静电喷涂过程粉尘、废气、固废、噪声；电加热固化（固化）废气、噪声；组装过程粉尘及能源消耗，生活废水、生活垃圾等；评价后确定的生产技术部重要环境因素为潜在火灾、爆炸的发生、固废的处置、噪声、废气排放。识别了生产活动中的危险源，主要包括：潜在的爆炸、火灾；下料过程噪声危害、机械伤害、电伤；折弯过程噪声危害、机械伤害、电伤；打眼过程噪声危害、机械伤害、电伤；焊接过程烫伤、电伤、焊机烟尘、职业病；抛丸除锈过程粉尘、噪声伤害、电伤；粉末静电喷涂废气、粉尘伤害和电伤；电加热固化（固化）废气、粉尘伤害和电伤；组装过程砸伤、磕碰；检验过程砸伤、磕碰；包装过程砸伤、磕碰；入库过程砸伤、磕碰及物流、运输过程的砸伤、起重伤害，场内搬运过程的起重伤害、磕碰、砸伤等。评价后确定的生产技术部不可接受风险为：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电、职业病。

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：潜在火灾、爆炸的发生、固废的处置、噪声、废气排放共 4 项。

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：意外火灾和爆炸、机械伤害、触电、职业病共 4 项。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1) 废气排放控制： 废气排放主要为抛丸除锈、喷塑、电加热固化（烘干）工序及焊接工序。抛丸工序有少量金属粉尘产生，抛丸粉尘采用旋风除尘器处理，处理后的气体通过排气筒排放；塑粉喷涂工艺采用的是粉末涂料，主要成分为环氧树脂粉末。采用静电封闭型喷涂室喷涂后用电加热使粉末熔化流平。喷塑过程有少量粉尘产生，采用布袋除尘+15m 排气筒的措施进行处理。喷塑过程按照当地政府的要求将之前的科技生物质颗粒燃烧改为天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。现场查燃烧器，型号：RTE-25/627 进口压力、出口压力、稳压精度和关闭压力等检验数据，结论为：合格，检定日期：2024 年 8 月份，现场沟通已经进行了新的检测和备案。提供减压阀的检验报告：型号：1803B2，有关于壳体试验数据和液体高压密封试验性能数据，结论为合格。 日常使用过程中厂家有定期的检测、检修和保养。 烘干过程中有异味产生，异味的成分主要为添加剂的挥发份，烘干室废气通过出口处的集气罩对废气集中收集后经 15m 排气筒进行高空排放。 对于焊接工序产生的少量焊烟采取在车间墙体安装大功率轴流风机的措施进行治理。焊接过程中产生焊接烟尘中含有 MnO₂、Fe₂O₃ 等成分，危害生产操作人员身体健康，焊接烟尘产生量与焊接方法及焊丝的规格和用量有关，该项目焊接采用二保焊、点焊进行焊接，二保焊使用实心铝焊丝，点焊无



需使用焊丝。

2) 废水控制：该项目我生产废水产生；生活废水，生活废水用于泼洒庭院，不外排。

3) 生产噪声的排放：噪声源主要是折弯机、台钻机、无齿锯、焊接机、弯管机、锻压冲床、喷砂设备、半自动流水线、喷涂流水线、风机运行及产品转运碰撞噪声，项目噪声源对东厂界、南厂界、两厂界、北厂界的噪声贡献值，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类区排放标准要求，治理措施可行。采取基础减震，厂房隔声，经距离衰减和厂界围墙、绿化隔声消音作用。环境检测报告显示，噪声排放符合国家标准。

4) 机械伤害、起重伤害：控制情况：现场进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期进行安全检查，对工人进行安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过严重的工伤事故。起重机械吊钩吊索维保和运行管理：车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动；

5) 砸伤、磕碰、人身伤害、爆炸、火灾：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。查二氧化碳气瓶使用及储存情况：现场观察有粘贴安全标识警示，危险性类别：根据《常用危险化学品的分类及标志》，将该物质划为第2.2类，不燃液化气体；现场有明示：健康危害：皮肤等外接触或灼烧，若吸入空气中二氧化碳的浓度高的气体可出现呼吸困难；如不及时处理，可使意识丧失而死亡，液体二氧化碳可引起皮肤和其他有机组织冻伤；燃爆危险：盛装液体二氧化碳的钢瓶，遇阳光、火源等会引起破裂；侵入途径：吸入，皮肤接触，眼睛接触；环境危害：无毒无害。现场有制定急救措施：如皮肤接触：须用清水冲洗，若果引起冻伤，须就医诊治……眼睛接触：须用清水冲洗后，急送医院就诊……制定有消防措施：危险特性：液体二氧化碳钢瓶在日光下曝晒，或搬运时，易使钢瓶膨胀，若果钢瓶阀门被摔坏，易引起爆裂；灭火方法及灭火剂：着火的环境中，用雾水的水喷浇容器外壁；灭火注意事项：灭火人员须穿戴防护用品且用重雾水保护操作人员。制定有泄漏应急处理：应急处理：处理泄漏物必须穿戴氧气防毒面具和防护服，防止液体二氧化碳灼烧；消除方法：关闭泄漏的钢瓶、贮槽阀门，并开雾水保护关闭阀门人员，若解决不了，将二氧化碳排放到大气中，驱散周围的人及动物。与操作人员赵艳华等沟通操作注意事项：使用前检查连接部位是否漏气，可涂上肥皂液进行检查，调整至确实不漏气后方可作业；搬动时，避免滚动和撞击，贮存液体二氧化碳的容器须时刻检查容器的阀门、仪表等容器外壁。钢瓶应存放在阴凉、干燥、远离热源（如阳光、暖气、炉火）处，不得超过31℃，以免液体CO₂温度的升高，体积膨胀而形成高压气体，产生爆炸危险；钢瓶严禁卧放；禁止随意搬动敲打钢瓶，经允许搬动时应做到轻搬轻放；CO₂不得超量填充，液化CO₂的填充量，温带气候不要超过钢瓶容积的75%，热带气候不要超过66.7%；旧瓶定期接受安全检验；使用二氧化碳气体进行作业，出气压力根据使用工艺要求限定压力使用区间，并于出气管上进行标记。……以上操作人员掌握明确，可以按照安全要求进行管理和使用。

6) 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



情况定期进行检查，确保设备接地良好，无安全隐患。负责人刘建介绍：日常注重安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。负责人回答如何预防触电：加强职工的电气安全技术教育，防止错误操作；严禁非专职电气人员进行停、送电操作；增加用电安全常识，增强预防事故的能力；设保护接地装置和接零；对裸露导体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜。同时做好电气安全资料档案管理工作；制定安全标志，并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

7) 固废排放：产生的废物主要为边角废料、喷塑粉末、生活垃圾、不合格产品、定期更换产生废润滑油、废活性炭、含油抹布等。根据《危险废物鉴别标准》（GB5085.1~7-2007）和《国家危险废物名录》，废活性炭、废机油、光氧过滤棉和布袋属于危险废物，全部送有资质的危险废物处置单位处理；边角废料，统一收集后外售；塑粉经布袋除尘器处理后，收集的塑粉全部回收利用；抛丸除锈工序的除尘器收集的金属粉末，外售给废品收购站。生活垃圾，统收集后由环卫部门处置。移动式烟尘净化器收集的焊接烟尘，收集后由环卫部门处置。项目在厂区东侧建危废暂存间1座，面积约10m²。危废分区分类暂于危废暂存间；危废暂存间可满足项目危险废物暂存需要。同时，危废暂存间需满足《危险废物贮存污染控制标准》单和（危险废物收集、贮存、运输技术规范）中的相关要求，在危废暂存间明显处设警示标志。项目固体废物全部综合利用或妥善处置，不会对周边环境产生明显影响。目前生产过程中的危险废物：单独分类存放于危废室内，待交有资质的单位处置；查：与河北中润生态环保有限公司（危险废物经营许可单位）签订危废处置合同 编号：ZRWF-2020-352 负责人肖文学介绍，受审核方也有采取如原厂家回收利用，如废弃塑粉和废润滑油桶均由商品厂家回收利用。

8) 水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每月考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

9) 生产设备噪声对人员伤害：车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，设备配备了隔音设施，加强设备的维护保养，以降低噪声，避免导致职业病。加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

10) 生产加工装卸货物物体打击：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。

11) 职业病防治伤害：生产车间配置了较好的抽风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，生产车间定期发放口罩/手套/面罩/耳塞等防护用品给生产操作工人，以减小粉尘废气/烟尘和噪声等对人员的伤害；定期进行职工体检；加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

12) 从生命周期观点出发，在采购原材料时考虑了环境方面的要求，尽可能采购环保产品；公司考虑了提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关潜在的重大环境影响的信息，如产品交付时提供给销售顾客产品说明书，明确环境保护要求；在产品使用中，更换的配件返回生产厂家，防止随意丢弃，给环境造成污染等，目前控制情况较好。



13) 仓库: 原材料库存放的原材料/成品库房存放少量成品, 其分类存放, 有标识, 现场观察基本符合要求。 成品库存放部分生产的成品及半成品, 其分类存放, 有标识, 现场观察 基本符合要求。 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。 员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中, 互相护卫。 仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品, 经查现场操作人员佩戴齐全。

14) 潜在火灾的控制情况: 提供了火灾应急预案, 并定期进行演练。 对仓库库存放产品每月检查一次, 检查内容有产品库存情况、防护情况等, 目前控制情况良好。

审核现场各工序/E0 过程运行控制:

下料过程: 操作工/刘建 设备: 切割机、无齿锯、激光切割机 将外购的原料放置到切割机或者无齿锯机上, 将原料裁剪成合适的形状, 此过程产生的主要污染物为剪裁的下脚料、设备运行产生的噪声。下脚料收集后外售综合利用; 噪声, 安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。机械伤害、电伤和噪声健康伤害: 现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知, 包括: 防止触电等。作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物(尘土), 车间配置了较好的通风设施, 车间宽敞明亮、空气流通, 设备运转正常, 平时加强清扫清洁工作, 可以有效控制。定期发放耳塞等防护用品。经过询问有进行岗前培训, 定期的安全教育培训等措施。

折弯过程: 操作工/王满仓 设备: 折弯机、弯管机 裁剪好的原料材按照形状的要求在折弯机进行折弯, 此工序产生的主要污染物为折弯机、弯管机运行产生的噪声。噪声, 安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。机械伤害、电伤和噪声健康伤害: 现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知。

打眼过程: 操作工/刘可新 设备: 钻孔机 经折弯好的原料采用钻孔机进行钻孔, 此过程使用的主要工具是钻孔机, 产生的污染物为打孔的下脚料、钻孔机运行产生的噪声。边角废料, 统一收集后外售; 噪声, 安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物(尘土), 车间配置了较好的通风设施, 车间宽敞明亮、空气流通, 设备运转正常, 平时加强清扫清洁工作, 可以有效控制。机械伤害、电伤和噪声健康伤害: 现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知。定期发放耳塞等防护用品。经过询问有进行岗前培训, 定期的安全教育培训等措施。

焊接过程: 操作工/赵艳松等 设备: 二保焊 将组装好的产品进行焊接, 此工序中主要应用二氧化碳保护焊, 焊条采用实芯铝焊条, 此焊接方法能够做到电弧稳定、飞溅少、脱渣容易、焊缝成型美观, 此过程的主要污染物为焊接产生的烟气。对于焊接工序产生的少量焊烟采取在车间墙体安装大功率轴流风机的措施进行治理。焊接烟气经过移动式焊烟净化器收集处理后于车间无组织排放。烫伤、电伤和废气健康伤害: 定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品。持证上岗, 定期的安全教育培训等措施。

抛丸除锈过程: 操作工/赵艳华 设备: 抛丸机 经焊接好的原料放入抛丸机内进行抛丸, 此过程使用的主要工具是抛丸机, 产生的污染物为抛丸废气、抛丸收尘灰及机器运转噪声。抛丸粉尘采用旋风除尘器处理, 处理后的气体通过排气筒排放; 噪声, 安装隔声门窗、基础减震、墙体隔声。电伤和噪声健康伤害: 现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知, 包括: 触电等。作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物(尘土), 车间配置了较好的通风设施, 车间宽敞明亮、空气流通, 设备运转正常, 平时加强清扫清洁工作, 可以有效控制。定期发放手套、口罩、耳塞等防护用品。经过询问有进行岗前培训, 定期的安全教育培训等措施。

粉末静电喷涂过程: 操作工/尤朝民 设备: 喷涂流水线 抛丸后的工件放入喷涂工位进行喷涂, 喷涂废



气经布袋除尘器处理后由 15m 高排气筒排放。塑粉经除尘器收集后回用于生产。此工序产生的污染物为塑粉颗粒物，布袋除尘器收集的塑粉、以及自动喷涂机运行时产生的噪声。喷涂工艺采用的是粉末涂料，主要成分为环氧树脂粉末。采用静电封闭型喷涂室喷涂后用电加热使粉末熔化流平。喷塑过程有少量粉尘产生，采用布袋除尘+15m 排气筒的措施进行处理；喷塑过程按照当地政府的要求将之前的科技生物质颗粒燃烧改为天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。喷塑利用静电吸附的原理，将粉末涂料由粉末自动喷枪系统均匀的喷涂至工件表面上，落下的粉未经旋风回收器收集，收集后的粉末送回前端过筛后重新利用，喷塑后的工件经流水线进入固化炉，将工件表面的涂料加热固化成膜。喷涂工职业危害因素包括：粉尘容易患上尘肺病等，佩戴过滤式防毒面具；现场查看环保设备正常开启。

电加热固化(烘干)过程：操作工/孟伟东 设备：烘干车间 喷涂好的产品，进行简单的修理完善，放入半成品库，之后通过全自动链条轨道输送进入烘干车间进行烘干，烘干车间废气采用活性炭进行吸附（二级活性炭废气处置设备），产生的污染物为烘干废气及废活性炭，烘干用热天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。（目前喷塑过程按照当地政府的要求将之前的科技生物质颗粒燃烧改为天然气燃烧器，不产生燃烧过程的废气。）烘干过程中有异味产生，异味的成分主要为添加剂的挥发份，烘干室废气通过出口处的集气罩对废气集中收集后经过活性炭罐+15m 排气筒进行高空排放；现场观察车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，员工佩戴手套、面罩等防护用品。经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施。

组装过程：操作工/张爱臣等 采取人工组装和五金工具。

烘干好的产品再次回到半成品库，冷却后通过人工组装的方式，将配件与半成品组装。组装过程注意轻拿轻放，注意磕碰和砸伤。现场起重设备和运输工具的使用要有经验的人进行操作以防止伤害。

其他：各个过程能够施加影响的环境因素和危险源，环境因素、危险源有覆盖整个生命周期且融入了业务流程进行识别、评价，以及采取适当的方法和措施进行控制，同时规定了产品的监视和测量，以及环境和职业健康安全绩效的监视和测量控制要求。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见 2024 年下半年的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好。查见 2024 年 4 月至 2024 年 12 月份的“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、噪声排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：刘建

查见 2024 年 11 月 29 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。

无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

现场职业危害为粉尘/废气、噪声，现场观察通过环保措施、分散作业、个体防护等措施后危害因素基本可控。提供环境检测报告 编号：HBJFY-JS-148B-1 检测项目：废气、噪声 检测结论：符合要求 报告日期：2024 年 12 月 11 日 检测机构：河北金飞扬环境检测有限公司

提供 固定污染源排污登记回执 登记编号：91131122550407876B002Z 有效期：2023 年 03 月 01 日至 2028 年 02 月 29 日



合规性义务：体系实施以来，生产部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2024 年 11 月 29 日“合格性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 12 月 24-25 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。与内审员肖文彪、刘建沟通，在内审之前进行过标准和体系文件的培训，掌握了内审的要求和技巧，并且通过了考核和公司的授权，现场沟通确认其能力基本胜任内审工作；过程有效。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 1 月 10 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效。

管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效。通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

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：

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境 and 安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示, 以及证实管理体系与标准的符合情况, 审核发现证书没有用于产品上, 标志和证书的使用符合要求。

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, 河北鸣远家具制造有限公司的

☒ 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:郭增辉



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。