

项目编号: 10214-2024-QEO-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 广东格米莱智能科技有限公司

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): 杨冰

审核组员 (签字): 罗芳, 周俊敏

报告日期: 2025 年 3 月 22 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：杨冰

组员：周俊敏、罗芳



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	杨冰	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2222864	Q:19.13.01
			E:审核员	2023-N1EMS-2222864	E:19.13.01
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1222864	O:19.13.01
B	罗芳	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-1279012	
C	周俊敏	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-2244129	
			E:审核员	2022-N1EMS-2244129	
			O:审核员	2022-N0OHSMS-1244129	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张运伟、冯健华	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：中华人民共和国水法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、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、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国消防法（修正）、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国可再生能源法、消防监督检查规定、仓库防火安全管理规则、国家危险废物名录、国务院关于环境保护若干问题的决定、关于进一步开展资源综合利用的意见、汽车排气污染监督管理办法、全国机动车尾气排放监督管理制度(暂行)、关于在非必要场所停止再配置哈龙灭火器的通知、GB8978-1996污水综合排放标准、GB16297—1996大气污染物综合排放标准、GB3838-2002地表水环境质量标准、GB3095-2012环境空气质量标准、废弃电器电子产品回收处理管理条例 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：《家用和类似用途电器的安全 第一部分：通用要求》、《家用和类似用途电器的安全 液体加热器的特殊要求》、《家用和类似用途电器的安全 第19部分：液体加热器的特殊要求》、《家用和类似用途电器的安全 第30部分：厨房机械的特殊要求》《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》《食品安全国家标准 搪瓷制品》《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》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03月21日 上午至2025年03月22日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4月3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：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）

E：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：咖啡机、磨豆机和牛奶发泡机的设计、生产（资质许可范围内）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：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道1号集新数科园1栋、2栋之一（住所申报）

办公地址：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道1号集新数科园1栋、2栋之一

经营地址：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道1号集新数科园1栋、2栋之一

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（2）项，涉及部门/条款:品管部 QEO9.2.2 和行政部 EO8.2

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：2025 年 4 月 7 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 3 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

外部供方、研发过程、生产过程控制、内审和管评

3) 本次审核发现的正面信息：

公司生产工艺流程相对稳定，产品质量受控，研发过程按策划实施，可指导生产。领导重视产品质量和环境、安全控制，体系实施受控。

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比较重视和支持，体系运行情况良好，职能部门品管部组织督促和指导各部门，贯彻执行管理体系要求，管理体系运行正常。

2) 风险提示：

内审和管评深度不够，需要进一步提升体系运行效率。建议考虑体系整合。

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



公司确定质量职业健康安全目标为：

序号	指标	目标
1	来料检验批次合格率	≥95%
2	成品检验批次合格率	≥95%
3	主计划达成率	≥80%
4	客户满意度	≥90 分
5	固体废弃物分类合规处理率	100%
6	发生火灾事故	0 次
7	测量设备计量确认合格率	100%
8	关键测量过程受控率	100%
9	内部顾客满意度	≥85 分

公司对目标进行了分解，建立各部门目标。查公司《2024 年综合管理体系目标统计报告》，公司按规定的考核频次对目标实现情况进行考核，针对各目标均有考核公式，2024 年全年和 2025 年 1-2 月各部门目标基本完成。未能实现的目标，已经分析原因并指定纠正措施。具体见各部门审核记录。

查主计划达成率为制造中心负责统计的目标。查《2024 年综合管理体系目标统计报告》：

主计划达成率	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	整体
≥ 80%	55.0 0%	21.30 %		53.20 %	56.50 %	69.90 %	51.70 %	52.20 %	86.20 %	55.90 %	56.00 %	58.40 %	56.03 %

2024 年制造中心的目标未达成，提供了每月《质量目标未达成整改分析》。抽查 2024 年 8 月的分析情

项目	目标	实际	原因分析	改善措施	责任部门	计划完成日期
主计划达成率	≥80%	52.20 %	1、来料异常：订单物料未能准时足量返厂，导致排产计划频繁调整，交期延误 2、生产异常：订单生产过程中操作不规范，导致较多物料出现工废、料废情况，影响计划达成 3、常见易损件未预留生产损耗，生产过程中出现较多停料、待料造成计划延误	1、通过来料不良和常见工废分析，梳理频繁出现的易损件、来料不良件，适当增加 IQC 检验频率降低怠工时间 2、梳理常见工废、料废情况，制定操作规范和培训宣讲，提升员工操作能力，降低因为操作失误导致物料浪费造成计划延误 3、梳理常见异常来料清单，提前预留物料损耗，对需要长周期回料种类联动采购中心提前预警，降低尾料清理比例和计划延误	采购中心/ 制造中心	持续改善

况：



根据提供的整改计划，2024年9月的目标完成情况提升到86.20%。但10-12月的指标继续回落。**建议进一步加深对原因的分析，制定更有效的措施，以保证最终可达到预期的指标。**

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）

产品实现的策划

产品和服务要求的确定

据负责人介绍：顾客沟通方式包括：

- 1) 向顾客提供产品和服务信息，包括样品、产品性能、技术指标、广告宣传，提供产品和服务样本目录等；
- 2) 收集顾客对产品和服务要求的合同或订单信息，处理顾客意见，解答顾客的问询；评审顾客产品和服务合同或订单的要求，做好合同更改时与顾客的沟通；
- 3) 获取有关产品和服务的顾客反馈，包括顾客抱怨；
- 4) 处置或控制顾客财产；
- 5) 开展顾客满意/不满意信息调查收集；
- 6) 现场宣传介绍产品和服务使用方法、产品和服务性能等。
- 7) 关系重大时，制定有关应急措施的特定要求。

在适宜的时机，和客户沟通交付情况及后续服务内容。及时收集顾客对服务的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉。负责人介绍，和客户的沟通渠道畅通，信息交流及时，解决及时，未发生过客户投诉等情况。

——公司已就产品和服务要求的评审在《合同评审程序》中进行规定。

——产品要求包括顾客的明确要求、隐含要求以及法律法规要求和附加要求。公司的生产、服务根据国家法规、条例标准及顾客的要求进行。一般以销售订单的方式将公司需要交付的产品和服务进行明示和确认，以约束供需双方的行为。合同按文件控制程序归档保存。

——据负责人介绍，合同签订前由本部门负责人组织生产技术部进行评审，评审通过后再签订合同，已经建立《合同登记台账》。抽查合同评审及合同签订情况如下：

- 1) 客户：**W-C0752/土耳其**，订单编号：24402B，品名：咖啡机，规格型号：G3007Z，数量：150
可提供对应的《订单登记评审记录》，业务部门、研发/工程中心、运营管理部、采购中心、品管部、制造中心对公司产品是否满足顾客需要进行评审，最终评审结果：不能满足订单要求 交期调整至 2025 年 3 月 7 日。评审时间 2024. 12. 31，
- 2) 客户：**W-N1065/美国**，订单编号：250001B。品名：咖啡机，规格型号：G3007Z，数量：200
可提供对应的《订单登记评审记录》，业务部门、研发/工程中心、运营管理部、采购中心、品管部、



制造中心对公司产品是否满足顾客需要进行评审，最终评审结果：能满足订单要求。评审时间 2025. 1. 8

3) 客户：**W-B102527 菲律宾**，订单编号：24405B。品名：咖啡机，规格型号：G3007Z，数量：20
可提供对应的《订单登记评审记录》，业务部门、研发/工程中心、运营管理部、采购中心、品管部、制造中心对公司产品是否满足顾客需要进行评审。交货时间：2025. 3. 评审时间 2025. 3. 21

另查看与 **W-P03/泰国**等客户签订的合同，情况与上述基本一致。

——提供了订单评审记录。

上述销售订单，经过订单评审。客户要求确定的流程符合要求

采购控制

公司建立了《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。经采购中心负责人冷秀峰介绍，采购中心负责提供候选的供方，制订采购计划并实施。

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。

抽查查见采购合同/订单/送货单，抽见：

采购控制程序：

◆组织目前采购主要为电子电器类、五金类、塑胶类、包材类、网购类等。

◆供方评价准则：

- a) 企业简介、营业执照；
- b) 产品检测报告；
- c) 供方产品的质量、价格、交货能力等情况；
- d) 供方的财务状况及服务和支持能力等。

查《合格供应商名录》，目前有 242 家合格供方。提供《供应商准入申请表》、《供应商调查评估表》、《现场审核收集的图片和证明材料》、《现场审核不赴俄跟进表》、《供应商信息确认表》等。

抽查供应商：

(1) 金浩特（广东）金属科技有限公司，供应产品：商标。最终得分：78.436，评审等级：B，评审结果：合格。评审部门：采购中心、品质部、技术部。日期：2024. 11. 13。评审内容：企业资质、经营状况、生产及销售情况、主要客户等。

(2) 广州市俊鑫金属构件有限公司，供应产品：机箱机柜、金属外壳、钣金零部件。最终得分：76.532，评审等级：B，评审结果：合格。评审部门：采购中心、品质部、技术部。日期：2024. 11. 11。评审内容：企业资质、经营状况、生产及销售情况、主要客户等。

(3) 佛山市曙哲电器有限公司，供应产品：等离子发生器（磨豆机用）。最终得分：80.164，评审结果：合格。评审部门：采购中心、品质部、技术部。日期：2024. 11. 22。评审内容：企业资质、经营状况、生产及销售情况、主要客户等。

合格供应商评价，一年一次，由采购中心负责编制；

◆查采购订单

查 1. 单号：CGA2025010800023，

供应方：深圳市协和辉五金制品有限公司

物料编码	物料名称	单位	数量
MPB300600700	悬挂支架	UG008	8661



MPB300600300	煲体支架	UG008	8771
MPB300600400	出水支架	UG008	8772

供货时间：2025-3-28

交货地点：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道 1 号集新数科园 1 栋

审核覆盖周期内未交付。

查 2. 单号：CGA2025011800015，

供应方：宁波佳音机电科技股份有限公司

物料编码	物料名称	单位	数量	交货时间
EP01000700	电磁阀	pcs	1197	2025-3-14
EP01001100	进水电磁阀	UG008	510	2025-2-7
EP01000600	电磁阀	pcs	545	2025-3-14
EP01003400	电磁阀	pcs	61	2025-3-14
EP01003000	电磁阀	pcs	35	2025-4-9

交货地点：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道 1 号集新数科园 1 栋

审核覆盖周期内未完全交付。

查 3. 单号：CGLS2025011800003，

供应方：惠州市东聚富特科技有限公司

物料编码	物料名称	单位	数量	交货时间
AS030301600	耐压管组件	pcs	300	2025-1-31
AS030300600	耐压管组件	pcs	300	2025-1-31
AS030302400	耐压管组件	pcs	2400	2025-1-31

等等，共采购 6 种物料。

交货地点：广东省佛山市顺德区大良街道红岗社区金斗工业大道 1 号集新数科园 1 栋

产品已交付。

抽查的以上采购订单已明确了规格、型号、数量、交货日期、交付方式、运输、交提货、违约责任、验收标准、结算方式等。

提供给供方的信息明确；采购订单中无相关环保安全的条款，现场进行了交流。

查见上述物料的入库记录，

外包过程，使用运输平台进行运输或供方送货上门，介绍说无质量、环境、安全异常情况发生定。

入库前进行进料检验，采购产品验证通常采取查验包装、外观、尺寸、性能、数量等方式。

(1) 抽查《IQC 进料检验报告》，报检单号：CGSL035932，物料名称：G3006EVA 垫，规格：155*145*105mm，收货数量：256，抽检数量 32。日期：2025.1.6。检验项目：包装、外观、尺寸，该检查批判为合格。

(2) 抽查《IQC 进料检验报告》，报检单号：CGSL035879，物料名称：G3006 右泡沫，规格：398*418*83mm，收货数量：1104，抽检数量 80。日期：2024.12.27。检验项目：包装、外观、尺寸、试装，该检查批



判为合格。

具体采购来料检验情况详见品管部审核记录Q8.6。

生产和服务过程的控制

1.确定产品和服务的要求

顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

公司生产、检验相关标准：《家用和类似用途电器的安全 第一部分：通用要求》、《家用和类似用途电器的安全 液体加热器的特殊要求》、《家用和类似用途电器的安全 第 19 部分：液体加热器的特殊要求》、《家用和类似用途电器的安全 第 30 部分：厨房机械的特殊要求》《食品安全国家标准 食品接触材料及制品通用安全要求》《食品安全国家标准 搪瓷制品》《食品安全国家标准 食品接触用塑料材料及制品》《食品安全国家标准 食品接触用金属材料及制品》等标准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

序号	指标	目标
1	来料检验批次合格率	≥95%
2	成品检验批次合格率	≥95%
3	主计划达成率	≥80%
4	客户满意度	≥90 分

根据产品的技术要求进行生产和服务的提供。

2.产品生产工作流程：

1) 咖啡机工艺流程如下：

下主体撕膜——装排水盒和 PCB 板——装水管——下主体装水泵——底座后盖装底座盖 2——下主体装底座盖——下主体装底座——装中间支架和电磁阀——装咖啡煲和发热煲——插管——装发热煲——插耐压管组件 1——装上主体组件——插线——锁线——内检——安规——半成品功能测试——锁顶盖和后盖——成品测试——清洁——外观检查——装配件（必要时含丝印）——包装——机器装白盒——机器装箱

其中，内检、安规、半成品功能测试为关键工序

2) 磨豆机工艺流程：

装粉支架——装电机——锁中层板——接线——固定电源板——锁上主体——装主体盖——锁刀盘——锁磨豆支架——装阀体调节轴——安规检测——调刀——装胶脚——磨豆——装豆盒——吹粉——清洁——外观检查——放配件（必要时含丝印）——机器入珍珠棉——入白盒——装外箱



其中，安规检测、外观检查为关键工序

3) 牛奶发泡机工艺流程：

贴按键到主体——装马达组件到主体——锁手柄盖——装煲体组件——锁中间支架——锁电源板——
装上连接器到底盖——插线——装底盖——锁底盖——装胶脚——整机耐压测试——整机测试——擦机——
贴铭牌（必要时含丝印）——擦机——封白盒——装外箱

特殊过程提供了《特殊过程确认表》。已对该过程人、机、料、法、环等要素进行了确认，符合要求。

抽查 1) 特殊过程：“内检过程”的确认表：

工序名称：	内检过程	确认类别： ☐ 首次确认 ☒ 再确认			
确认主持人：张运伟	确认时间：	2025 年 1 月 15 日	确认地：	现场	
确认内容：内检过程					
1. 过程所使用的主要设备/方法：视检 2. 工艺要求： ①内部线束、管路按作业指导书进行作业； ②注意电磁阀/单向阀、温控器等主要部件的管路/线路方向； ③地线标贴位置、标贴图案大小符合安规要求； ④卡箍夹到位，尖锐处远离内部线束、管路； ⑤磨豆机额外确认咖啡粉是否吹粉干净。					
确认结果：内检项目可正常运作，检测结果符合要求。					
(1) 作业指导书有效性。		☒ 有	☐ 否		
(2) 设备的完好性、准确性。		☒ 是	☐ 否		
(3) 原材料符合性。		☒ 是	☐ 否		
(4) 管路、线路符合性。		☒ 是	☐ 否		
(5) 作业人员培训上岗。		☒ 是	☐ 否		
再确认：如该特殊过程条件发生变化，例如人员、技术规范、新产品发生变化，对这样的过程进行再确认，并在方案中明确。					
确认结论： ☒ 过程确认合格 ☐ 其他：					
确认人	张运伟、蒋旭虹、许申、林少义		日期	2025 年 1 月 15 日	

抽查 2) 特殊过程：“安规测试过程”的确认表：

工序名称：	安规测试过程	确认类别： ☐ 首次确认 ☒ 再确认			
确认主持人：张运伟	确认时间：	2025 年 1 月 15 日	确认地：	现场	
确认内容：安规检测过程					
1. 过程所使用的主要设备/方法：点检盒、视检 2. 工艺要求： ①咖啡机/奶泡机：功率、耐压、接地参数按作业指导书进行设置，重点确认销售国当地的电压，如 120V/220V/230V 等； ②磨豆机：功率、耐压参数按作业指导书进行设置；确认不同档位的功率； ③使用点检盒进行测试，确认 OK 档/NG 档是否正常，检查是否有点检记录，点检盒是否校准； ④确认测试人员的方法是否正确，尤其是探棒测试的位置、是否有闪络、击穿等。					



确认结果： 安规测试项目可正常运作，检测结果符合要求。

- | | | |
|-----------------|---------------------------------------|----------------------------|
| (1) 作业指导书有效性。 | ☒ 有 | ☐ 否 |
| (2) 设备的完好性、准确性。 | ☒ 是 | ☐ 否 |
| (3) 原材料符合性。 | ☒ 是 | ☐ 否 |
| (4) 设备参数设置符合性。 | ☒ 是 | ☐ 否 |
| (5) 作业人员培训上岗。 | ☒ 是 | ☐ 否 |
| (6) 点检盒测试符合性。 | ☒ 是 | ☐ 否 |

再确认：如该特殊过程条件发生变化，例如人员、技术规范、新产品发生变化，对这样的过程进行再确认，并在方案中明确。

确认结论： ☒过程确认合格 ☐其他：

确认人 张运伟、蒋旭虹、许申、林少义

日期 2025 年 1 月 15 日

抽查 3) 特殊过程：“功能测试过程”的确认表：

工序名称：	功能测试过程	确认类别： ☐ 首次确认 ☒ 再确认		
确认主持人：张运伟	确认时间：	2025 年 1 月 15 日	确认地：	现场
确认内容： 功能检测过程				
1. 过程所使用的主要设备/方法：水箱、豆、视检				
2. 工艺要求：				
①咖啡机/奶泡机：按作业指导书进行作业。使用水箱进行通电测试，确认机器按钮/显示等功能是否正常，是否正常烧水、出蒸汽，确认冲煮头出水是否均匀；				
②磨豆机：按作业指导书进行作业。加入豆子到豆盒，通电测试，确认不同档位下出粉的粗细；使用气枪清理残粉。				
确认结果： 功能测试项目可正常运作，检测结果符合要求。				
(1) 作业指导书有效性。	☒ 有	☐ 否		
(2) 设备的完好性、准确性。	☒ 是	☐ 否		
(3) 原材料符合性。	☒ 是	☐ 否		
(4) 设备参数设置符合性。	☒ 是	☐ 否		
(5) 作业人员培训上岗。	☒ 是	☐ 否		
(6) 机器功能效果符合性。	☒ 是	☐ 否		
再确认：如该特殊过程条件发生变化，例如人员、技术规范、新产品发生变化，对这样的过程进行再确认，并在方案中明确。				
确认结论： ☒ 过程确认合格 ☐ 其他：				
确认人	张运伟、蒋旭虹、许申、林少义	日期	2025 年 1 月 15 日	

抽查 4) 特殊过程：“外观检查过程”的确认表

工序名称：	外观检查过程	确认类别： ☐ 首次确认 ☒ 再确认		
确认主持人：张运伟	确认时间：	2025 年 1 月 15 日	确认地：	现场
确认内容： 外观检查过程				
1. 过程所使用的主要设备/方法：视检				
2. 工艺要求：				
①按作业指导书进行作业。使用抹机水、毛巾或高质量纸巾等进行清擦机器表面的脏污、指印等；确认抹机水的 MSDS。				
②检查铭牌、流水号、贴纸等标贴的位置是否正确。				



确认结果：外观检查项目可正常运作，检测结果符合要求。

- | | | |
|-----------------|---------------------------------------|----------------------------|
| (1) 作业指导书有效性。 | ☒ 有 | ☐ 否 |
| (2) 设备的完好性、准确性。 | ☒ 是 | ☐ 否 |
| (3) 原材料符合性。 | ☒ 是 | ☐ 否 |
| (4) 机器清洁效果符合性。 | ☒ 是 | ☐ 否 |
| (5) 作业人员培训上岗。 | ☒ 是 | ☐ 否 |

再确认：如该特殊过程条件发生变化，例如人员、技术规范、新产品发生变化，对这样的过程进行再确认，并在方案中明确。

确认结论：☒过程确认合格 ☐其他：

确认人	张运伟、蒋旭虹、许申、林少义	日期	2025 年 1 月 15 日
-----	----------------	----	-----------------

3.确定资源需求：

生产设备包括：制造线、全自动切管机、超声波塑料焊接机、台锯、台钻、铣床、手持式激光打标机、测试台等。

监视和测量设备包括：安全性能综合测试仪、卡尺等

生产设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

4. 原料采购和入厂检验：

公司提供了原材料采购合同，具体的采购情况，见采购中心 Q8.4 的审核记录。

查原料进厂检验情况见品管部审核记录

5.实施过程控制：

公司产品按照 3C 认证许可范围内进行策划生产。3C 证书根据公司实际情况进行更新，具体见提供的附件。

公司按照制定的检验规程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：生产通知书、IQC 进料检验报告、成品首件确认书、关键工序巡检记录表（总装）、装配线质量报表、QA 成品检验报告、咖啡机/磨豆机/性能测试记录等。

查见生产现场工序控制情况：

介绍说，公司现阶段订单包括咖啡机和磨豆机、奶泡机，现场查看到有 3 条咖啡机（磨豆机同）生产线和 1 条奶泡机生产。

1、查看受控条件和实施情况

——咖啡机的生产过程

a) 现场通过公司内部管理系统查看到 2024 年 7 月的生产通知书，包括有订单编号为 240124A 的咖啡机（型号 G3124X）、订单量 150pcs 等，并包含了产品编号、规格、订单数、项目名称的等多项内容，用于指导生产。



b) 现场生产使用监测设备包括：安全性能综合测试仪、卡尺、测试台等。充分适宜，满足要求。

c) 监视和测量活动：工艺参数控制，过程检验，检验员专检等。

d) 基础设施：制造线、全自动切管机、超声波塑料焊接机、台锯、台钻、铣床、手持式激光打标机、测试台等。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：防摔防碰，防水防潮，光线明亮，通风良好。

f) 人员能力：操作人员王丽云，廖富春等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：制定设备操作规程、检验规程，对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。

h) 特殊过程：**内检、安规、半成品功能测试**，提供了《特殊过程确认表》对该过程人、机、料、法、环等要素进行了确认，符合要求。询问特殊过程的检验员李才*等知悉相关过程控制要求。

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。产品交付通过送货或顾客自提。定期中了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

——现场查相关记录及与负责人沟通得知，公司产品主要通过物流发货，通过快递送货，快递公司已经纳入外部供方管理，具体见综合管理部的审核记录。

——交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。查出货单的情况：

咖啡机出货单：

——通过 ERP 系统查见出货单：单据日期：2025.2.28，单据编号：XSCKD250204747/ XSCKD250204601 物料编码：PE0330200001/PE0330200001；出货单已经记录了运输单位（第三方平台单号），台数：50/650 台。

——通过 ERP 系统查见出货单：单据日期：2025.3.17，单据编号：XSCKD25003003300 物料编码：PE033007Z023；出货单已经记录了运输单位（第三方平台单号），台数：150 台。

磨豆机出货单：

——查见《销售出货单》：出库单号：XSCKD24111019 发货单号 FHTZD024854，编码 FQCP08002672 型号：G9015A，规格：CCC 认证/家用/磨豆机/220V/50HZ/250W/CCC 三插/象牙白/二维码/Gemilia. 1500Pcs，系列号 8298，出货单已经记录了客户名称（上海极睿食品销售公司）、地址、仓库、发货组织等信息。

——查见《销售出货单》：出库单号：XSCKD24111012 发货单号 FHTZD024717，编码 FQCP08002672



型号: G9015A, 规格: CCC 认证/家用/磨豆机/220V/50HZ/250W/CCC 三插/象牙白/二维码/Gemilia。500Pcs, 系列号 6142, 出货单已经记录了客户名称(上海极睿食品销售公司)、地址、仓库、发货组织等信息。

牛奶发泡机出货单:

——查见《销售出货单》: 库货单号: XSCKD24101641 发货单号 FHTZD024764, 编码 FQCP09094709 型号: CRM8008, 规格: CCC 认证/家用/牛奶发泡机/230V/50HZ/600W/CCC 三插/白色/二维码/Gemilia。100Pcs, 系列号 6138, 出货单已经记录了客户名称、地址、仓库、发货组织等信息。

——查见《销售出货单》: 库货单号: XSCKD24091523 发货单号 FHTZD024651, 编码 FQCP09094709 型号: CRM8008, 规格: CCC 认证/家用/牛奶发泡机/230V/50HZ/600W/CCC 三插/白色/二维码/Gemilia。500Pcs, 系列号 1291 出货单已经记录了客户名称、地址、仓库、发货组织等信息。

3) 售后服务: 按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题, 采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题, 则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍, 近一年度, 未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

2、查看生产过程控制

现场查看到咖啡机和磨豆机公用的生产线共 3 条。

咖啡机生产:

合同签订后, 形成《生产通知书》。《生产通知书》内容包括: 客户资料、产品资料(客户 BOM、产品资料明细、客户 LOGO/丝印、配件)、包装材料、客户/产品特殊要求等详细内容。并形成《订单评审记录表》, 具体见业务部的审核记录。《生产通知书》。进行领料, 有作业指导书, 查看与实际操作符合要求。抽查商用 2 线的咖啡机的生产记录, 订单号 240124A, 型号 G3124X:

1) 提供了《成品首件确认书》送检时间 2024 年 7 月 6 日 11:30, 确认时间: 7 月 6 日 14:00

产品规格: CCC, 订单量 150Pcs, 内销, 外观: 灰钛, 电源插头/颜色/长度: CCC/黑色/98cm, 产品结构: CCC

对包括: 插头、电源线、水泵、启动电容、微动开关、拨动开关、显示板、咖啡发热煲等零件的规格、技术参数进行了确认。符合性 CDF ok

安全测试: 耐压 1500V, 1mA, 2S, 接地电阻 25A, 38MΩ, 2S, 铭牌标识: 220V50Hz2900W, 测试: 220V50HZ2856W

结论: 首件合格可以生产。

备注: 首件: G00056712(G00056712-G00056861) 申请人: 冯翠*, 备注: 业务已线上确认首件

PQC 核对: 彭*煜, 品质主管签名:



2) 提供了《关键工序巡检记录表(总装)》, 订单号: 240124A, 产品型号: G3124X, 生产线: 商用 2 线。日期 2024.7.6。对包括以下工序进行了检查: 电源线装配、钣金件组装、锁温控器、接线槽、锁熔断器、锁地线、装 PCB 板、水路管道、电磁阀组件、电路走线、内检、安全测试、性能测试、外观检测、装箱、风/电批每个工序分别检查, 结果均为符合。PQC 彭国*, 审核/批准: 张运伟

其中关键工序安全测试结果: 电气强度 1500V5mA2S OK 接地电阻: 25A100m Ω , 2S; 功率: 220V50HZ2900W 结果 OK

3) 提供了《装配线质量报表》, 工序名称: 内检、安规, 智能 1 车间 2 线, 生产日期 7.6 送巡查时间每小时一次。问题点: 高压, 在 10:00-11:00 和 14:30-15:30 发现不合格品 2 个。PQC 审核: 彭*煜, LQC 签名: 吴梅红, 审批: 张运伟

4) 提供了《装配线质量报表》, 工序名称: 半成品测试, 智能 1 车间 2 线, 生产日期 7.6 送巡查时间每小时一次。问题点: 流量不达标, 在 8:00-9:00、10:00-11:00 和 13:30-14:30、16:30-17:30 共发现不合格品 5 个。PQC 审核: 彭*煜, LQC 签名: 张*太, 审批: 张运伟

5) 提供了《装配线质量报表》, 工序名称: 成品测试, 智能 1 车间 2 线, 生产日期 7.6 送巡查时间每小时一次。问题点: 流量小: 3 个, 蒸汽管漏水 1 个, 手柄刮花 1 个 PQC 审核: 彭*煜, LQC 签名: 杨金水, 审批: 张运伟

6) 提供了《装配线质量报表》, 工序名称: 外观, 智能 1 车间 2 线, 生产日期 7.6 送巡查时间每小时一次。问题点: 缝大 1 个。PQC 审核: 彭*煜, LQC 签名: 张*坤, 审批: 张运伟

3)-6) 中发现的问题件已在生产线旁返修合格后重新上线检测, 并形成记录。

7) 提供了**现场 QA 检验报告——《QA 成品检验报告》**, 对外观(外箱、说明书、布袋、纸托)、标识(丝印、商标、条形码、警告语规格 220V/50HZ/2900W)、安全性能(耐压: 1500V1.7mA2S; 接地: 25A39m Ω 2S; 功率: 220V50HZ2856W)、检验/试验等, 记录了产品的流水码: G00056726-56777.评审结果;合格。QA 陈峰, 品质主管: 张运伟

8) 提供了**成品检验报告(由品管部实施)——《咖啡机性能测试记录》**检验时间: 7.6, 室温/水温: 28/26。共抽取样品 5 个: 56726/56712/56730/56755、56727.对外箱/彩盒(包括毛重净重、外箱尺寸、)、安全测试(包括电气强度、接地电阻、功率测试)、ErP(待机功耗、节能模式)、功能测试、密封测试、电源线、旋钮强度、丝印烙印牌附着力等进行了测试。结果符合要求

现场查看: 关键工序: 安规测试工序, 检验人员梁代平正在对产品用安规综合测试仪(经过外部校准, 粘贴了校准标准, 校准日期: 2024.5.13)进行安规检测作业。操作人员现场悬挂了《上岗证》, 并表明了经过的培训内容。操作工位上悬挂有《作业指导书》(总装工序)文件编号: G3005L-WI-01,

另一名员工李才荣正在通过进行内检测试工作。。操作人员现场悬挂了《上岗证》, 并表明了经过的



培训内容。操作工位上悬挂有《作业指导书》文件编号：G3005L-WI-01。

磨豆机生产：

合同签订后，形成《生产通知书》。《生产通知书》内容包括：客户资料、产品资料（客户 BOM、产品资料明细、客户 LOGO/丝印、配件）、包装材料、客户/产品特殊要求等详细内容。并形成《订单评审记录表》，具体见业务部的审核记录。《生产通知书》。进行领料，有作业指导书，查看与实际操作符合要求。抽查精益 7 线的磨豆机的生产记录，订单号 240202A，型号 G9015A，订单量 1500pcs：

1) 提供了《成品首件确认书》送检时间 2024 年 10 月 25 日 10:15，确认时间：10 月 6 日 14:00

产品规格：CCC，订单量 1500Pcs，销售国家：中国 N-Z03，外观：象牙白，电源插头/颜色/长度：CCC/黑色/80cm,产品结构：CCC

对包括：断路器、插头、电源线、变压器、X2 电容、压敏电阻、超小型断体、点击、供电版开关、电源板等零件的规格、技术参数进行了确认。符合性 CDF ok

安全测试：耐压 1500V，0.49mA，2S，接地电阻 25A，78.6MΩ，2S，铭牌标识：220V~50Hz250W，测试：217(负)

结论：首件合格可以生产。备注：业务已线上确认首件

备注：二维码:G000131893-G00132892，申请人：*伟，PQC 核对：韦**，品质主管签名：张运伟

2) 提供了《关键工序巡检记录表（总装）》，订单号：240202A，产品型号：G9015A，生产线：精益 7 线。日期 2024.10.25。对包括以下工序进行了检查：电源线装配、钣金件组装、锁温控器、接线槽、锁熔断器、锁地线、装 PCB 板、水路管道、电磁阀组件、电路走线、内检、安全测试、性能测试、外观检测、装箱、风/电批每个工序分别检查，结果均为符合。PQC 韦**，审核/批准：张运伟

其中关键工序安全测试结果：电气强度 1500V5mA2S OK 接地电阻：25A100mΩ，2S；功率：220V50HZ250W，结果 OK

3) 提供了《装配线质量报表》，工序名称：安规，精益车间 7 线，生产日期 10.25 送巡查时间每小时一次。问题点：刀不转，在 13:30-14:30 发现不合格品 1 个。PQC 审核：韦**，LQC 签名：罗运秋，审批：张运伟

4) 提供了《装配线质量报表》，工序名称：磨粉，精益车间 7 线，生产日期 2024.10.25 送巡查时间每小时一次。问题点：粉粗，在 9:00-10:00、10:00-11:00 和 13:30-14:30、15:30-16:30 共发现不合格品 5 个。PQC 审核：韦**，LQC 签名：杜坤，审批：张运伟

5) 提供了《装配线质量报表》，工序名称：外观测试，精益 1 车间七线，生产日期 10.25 送巡查时间每小时一次。问题点：按键电镀不良：3 个，主体撞伤 12 个，中间支架撞伤 12 个，顶盖刮花 5 个底座撞伤



11 个, PQC 审核: 韦**煜, LQC 签名: 曾玉芳, 审批: 张运伟

4) -5) 中发现的问题件已在生产线旁返修合格后重新上线检测, 并形成记录。

6) 提供了**现场 QA 检验报告 (由品管部实施)**——《QA 成品检验报告》, 对外观(外箱、说明书、布袋、纸托)、标识(丝印、商标、条形码、警告语规格 220V/50HZ/2900W)、安全性能(耐压: 1500V0.45mA2S; 接地: 25A50.6mΩ 2S; 功率: 220V50HZ15W)、检验/试验等, 记录了产品的流水码: G136286-136679. 评审结果:合格。QA 李志斌, 品质主管: 张运伟

8) 提供了**成品检验报告 (由品管部实施)**——《磨豆机性能测试记录》检验时间: 10.25, 室温/环境噪声: 22℃/-。共抽取样品 4 个(136286/136285/136397/136399). 对外箱/彩盒(包括毛重净重、外箱尺寸、)、安全测试(包括电气强度、接地电阻、功率测试)、ErP(待机功耗、节能模式)、功能测试(包括容量测试、要求: 0-3 档刻度内。。。压力要求)、按键/旋钮强度、丝印与铭牌附着力等进行了测试。结果均为 OK

现场查看: 关键工序: 外观测试工序, 员工李才荣正在通过进行内检测试工作。。操作人员现场悬挂了《上岗证》, 并表明了经过的培训内容。操作工位上悬挂有《作业指导书》文件编号: G3005L-WI-01。

牛奶发泡机生产:

合同评审流程与咖啡机和磨豆机流程基本一致。抽查生产过程记录。

1) 提供了《成品首件确认书》送检时间 2024 年 8 月 13 日 9:11, 确认时间: 8 月 13 日 10:40, 订单号: 2423601A, 商用 2 线 产品规格: CCC, 产品型号: LRM8008 订单量 500, 销售国家: 国内,

外观: 白色, 电源插头/颜色/长度: CCC/黑色/50cm, 产品结构: CCC

对包括: 断路器、插头、PCB、继电器、电容、保险管。热熔断体、耦合器等零件的规格、技术参数进行了确认。符合性 CDF ok

安全测试: 耐压 1500V, 0.5mA, 2S, 接地电阻 25A, 28MΩ, 2S, 铭牌标识: 230V50Hz600W, 测试: 23V50HZ594W

结论: 首件合格可以生产。备注: 业务已线上确认首件

申请人: 冯翠婷, PQC 核对: *国煜, 品质主管签名: 张运伟

2) 提供了《关键工序巡检记录表(总装)》, 订单号: 2423601A, 产品型号: LRM8008, 生产线: 商用 2 线。日期 2024.8.13。对包括以下工序进行了检查: 电源线装配、钣金件组装、锁温控器、接线帽、熔断器、锁地线、装 PCB 板、水路管道、电磁阀组件、电路走线、内检、安全测试、性能测试、外观检测、装箱、风/电批每个工序分别检查, 结果均为符合。PQC *国煜, 审核/批准: 张运伟

其中关键工序安全测试结果: 电气强度 1500V0.5mA2S OK 接地电阻: 25A100mΩ, 2S; 功率: 230V50HZ600W, 结果 OK



3) 提供了《装配线质量报表》，工序名称：安规，智能一车间 2 线，生产日期 8.13 送巡查时间每小时一次。问题点：无。PQC 审核：*国煜，LQC 签名：吴梅红，审批：张运伟

4) 提供了《装配线质量报表》，工序名称：功能测试，智能一车间 2 线，生产日期 8.13 送巡查时间每小时一次。问题点：按键卡顿，在 12:00-13:00 共发现不合格品 1 个。PQC 审核：彭国*，LQC 签名：韦海炎，审批：张运伟

5) 提供了《装配线质量报表》，工序名称：外观，智能一车间 2 线，生产日期 8.13 送巡查时间每小时一次。问题点：刮花 2 个，PQC 审核：彭国*，LQC 签名：韦海炎，审批：张运伟

4) -5) 中发现的问题件已在生产线旁返修合格后重新上线检测，并形成记录。

6) 提供了**现场 QA 检验报告（由品管部实施）——《QA 成品检验报告》**，对外观(外箱、说明书、布袋、纸托)、标识(丝印、商标、条形码、警告语规格 220V/50HZ/2900W)、安全性能(耐压：1500V0.39mA2S；接地：25A27m Ω 2S；功率：230V50HZ570W)、检验/试验等，记录了产品的流水码：SW:MF5-01-23-02-0001,005,0009,0013,0017,0029 评审结果;合格。QA 林嘉东，组长：骆文芝，品质主管：张运伟

8) 提供了**成品检验报告（由品管部实施）——《性能测试记录》**检验时间：8.13，室温/水温：20℃/22℃。共抽取样品 5 个（136286/136285/136397/136399）。对外箱/彩盒（包括毛重净重、外箱尺寸、）、安全测试（包括电气强度、接地电阻、功率测试）、密封测试。电源线、旋钮强度、丝印与铭牌附着力等进行了测试。结果均为 OK。QA 林嘉东审核：张运伟。

现场查见填写记录有工艺参数记录表、过程各类检查记录表、首件检验记录表、巡检记录表、填写记录包括产品型号、规格、工艺等等数据，基本符合生产工艺要求。

现场查看到咖啡机和磨豆机、奶泡机的组装过程。操作工人正在按照作业指导书进行操作。

成品测试区，检验工作正在对咖啡机和磨豆机、奶泡机的功能特性进行测试。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

标识和可追溯性

产品标识通过出厂编号通过铭牌唯一识别，公司已经购置镭射机，满足追溯性要求。

原材料在仓库中按区域识别，按要求不同的类型和防护要求进行防护，产品运输时防止跌落和擦蹭。

生产车间现场加工的半成品、成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定区域，原料库和成品库的进出库手续齐全，有相关人员签字，产品标识有标识，未发现明显产品混淆现象。

生产质量通过生产人员按排班和工序岗位、生产日期、订单批号等生产记录实现追溯。



设计和开发

◆公司制定了《设计开发控制程序》。对产品策划、设计输入与输出、技术评审、测试验证、试产和设计变更等全过程进行管控，确保新产品开发满足公司、客户及适用法规的要求。产品开发难度分为D1（3次试产）、D2（试产2次）、D3（试产1次）、D4（无）。

——全新产品开发由研发中心承接；全新产品开发未正式移交的项目，改型涉及二次开发由研发中心承接；已正式移交的项目，涉及二次开发由工程中心承接；已正式移交的项目，涉及功能模块多且复杂或新增功能较多需要两次试产的，由工程评估和提出是否移交给研发中心承接二次开发。

——负责人称：本部门在设计开发环节的职能包括：

- ◆ 参与新产品开发方向制订和规划，从技术层面给出新品开发建议供决策；
- ◆ 负责业务前期市场需求的技术可行性评估和同行竞争对手及竞品分析，并编辑报价阶段《产品规格书》和《产品成本清单》等资料；
- ◆ 负责新品（含二次开发）的开发设计、技术评审和技术资料的制定和输出；
- ◆ 负责专利的规避、技术交底书的编制及产品专利的申请；
- ◆ 负责新材料、新工艺和新技术等领域攻关；
- ◆ 负责新产品的零部件和整机《测试方案》的制定；
- ◆ 负责外观手板和功能手板的制作、组装、整机联调和测试，并组织相关部门对手板进行评审；
- ◆ 负责新品开发过程中新物料的打样、试装、测试验证及承认；
- ◆ 负责开模资料的制作和发放、DFM模具评审、模具开模、过程修/改模、零部件样品交付及测试封样、模具调模和验收、模图归档等工作事项；
- ◆ 负责各阶段新零件、模组和样机的送测并跟踪测试问题的关闭；
- ◆ 负责主导和组织新品（含二次开发）PP试产前的试装、试产和项目问题点的收集，跟催问题点的原因分析、整改和关闭；
- ◆ 负责管控新品开发的时间、质量和成本等工作；
- ◆ 参与售后质量问题的分析及改善。

——新产品开发管理流程：提出开发意向—市场调研—产品开发建议—竞品分析—设计输入评审—初稿产品规格书—初步方案构思及评审—专利检索及排查—初稿产品零件清单—初步成本估算—项目立项。

抽查公司设计开发资料：

——查咖啡机 G31488 的设计研发资料。产品属性：全新。

1. 《产品开发任务书》

项目号：G324007

产品名称：咖啡机，产品型号：G3148B



认证项目：安规（CCC）；食品卫生（GB4806）；

市场预期：计划出货日期 2024. 8. 31；预计总销售量 2000*3；投产后订单预测第一季度 1000 附有产品说明、费用划分等信息。

2. 《设计输入评审表》

产品名称：咖啡机，产品型号：G3148B，产品规格：120V/50Hz/2500W

设计开发阶段：输入阶段；项目负责人：谭健斌

食品卫生要求：RoHS

认证要求：CCC

评审内容：客户要求及工业设计要求（功能、性能指标等设计规格），包含硬件配置、程序配置、ID&CMF 等要求。

跟进结果：已按要求进行开发。签名：孙**，2024. 3. 26。

评审结论：可按开发任务书要求进行产品结构设计。参加评审人员共 10 人进行了会签，2024. 3. 28

3. 《新产品开发排期表》

包括产品概念阶段、设计验证阶段、工程试产、小批量试产、量产阶段、项目复盘和移交。包括每个阶段的开始时间/完成时间，责任部门、责任人、工期、任务状态等信息。预计 2024. 12. 11 项目移交。

4. 《设计评审报告》

产品名称：产品名称：咖啡机，产品型号：G3148B，评审主持人：谭健斌 评审日期：2024. 5. 19。

设计评审阶段：外观手板、结构评审

评审阶段具体名称：设计验证阶段，评审参加人员有 8 人。

设计评审报告详细记录了评审内容、解决方案、责任人以及完成时间。

5. 《产品试装报告》（文件编号：G3148B-PPR-01）

产品名称：产品名称：咖啡机，产品型号：G3148B，试装数量：2，试装类型：试产前试装。

包含装配描述、检测描述。结论：蒸汽功能加强及装配相关问题点进行整改。编制：谭**，审核：孙**，批注：陈**，2024. 8. 18。

6. 《设计确认报告》（文件编号：G3148B-DCR-01）

产品名称：咖啡机，产品型号：G3148B，产品规格：120V/50Hz/2500W，样本数量：2。

包括：外观确认、结构确认、性能确认、包装确认、其他确认、研发受控资料：零件图、工程受控资料包括：工艺流程图、作业指导书、BOM、爆炸图、内配线图、接线图、电路原理图、模具清单、产品规格书、工程评估报告、产品说明书、包装指引记包装图纸）。确认结果：产品各项指标满足开发任务书要求，可进行量产。确认时间 2024. 9. 20。



7. 《问题跟踪表》

工程试产（EB）阶段共发现问题 62 项，已进行了描述、原因分析、整改措施，并进行了验证。

小批量试产（PP）阶段共发现问题 25 项，已进行了描述、原因分析、整改措施，并进行了验证。

量产阶段（MP）阶段共发现问题 24 项，已进行了描述、原因分析、整改措施，并进行了验证。

抽查问题点

提出问题：品管部，问题分类：结构，问题等级 B，问题图示（略），问题描述：排水管的螺钉顶起整个机器。原因分析：结构设计缺陷；整改措施：通用件暂无法变更。计划完成时间 2024. 11. 15， 责任人谭**。验证完成时间：2024. 11. 15，验证人：郑爽，问题状态：关闭。

查本项目的其他问题，均已分析原因，指定整改措施，并已关闭。满足要求。

8. 《新产品交接确认记录表》（文件编号：G3148B-HCR-00）

产品名称：咖啡机，产品型号：G3148B，产品规格：120V/50Hz/2500W，安规标准：CCC。

产品释放基本情况：至少完成一次试产、试产问题点全部关闭、产品性能、外观等达到任务书、规格书等输入要求，寿命测试合格，已提供 1-2 台工程样机。

产品技术资料完成情况：BOM 受控、新增加零件的最新图纸受控、新增加零件的评估报告受控、产品规格书受控、说明书受控、模具清单受控、产品外观示意图受控、电路原理图受控、接线示意图受控、水路原理图受控、爆炸图受控等 22 项内容受控，已经确认。

9. 提供了《手板制作申请单》及对应的图纸,手板类型：结构手板

零件包括：手柄、右装饰盖、右支撑板、左装饰盖、左支撑板等

10. 《试产通知单》（文件编号：G3148B-PT-00）

产品名称：咖啡机，产品型号：G3148B，产品规格：120V/50Hz/2500W，安规标准：CCC。

试产时间：2024. 8. 25，试产地点：商用车间，试产数量：20. 食品要求：中 GB4806，第一次试产，新产品。试产数量：20PCS，项目号：G324007。

附有产品图纸和产品介绍

试产资料：BOM、爆炸图、产品规格书、电路原理图、内配线图、零件图。并标明了完成时间要求。

11. 《开模申请单》（文件编号：G3148B-TL-00）

产品想好：G3148G，申请日期：2025. 8. 1，开模套数：7，项目号：G324007，开模理由：新规塑胶件开模，要求完成日期：2024. 8. 25, 提供了对应的图纸。编制：谭**，审核陈**，批准：叶**，日期：2024. 8. 5。

——查磨豆机 CRM9015B 的设计研发资料。属于现有产品的基础上的更新。

1. 《产品开发任务书》



立项信息: Project No: 2310029

产品信息: 产品名称: 磨豆机; 产品型号: CRM9015B

认证要求: 环境认证: 证书; 食品卫生: 证书; 安规认证要求: CCC, 提供证书

费用: 财务部填写(保密)

市场预期: 暂无

项目介绍: 产品图片、产品要求:

2. 《产品开发建议书》产品类型: 磨豆机, 流水码: 202310070001。该产品属于二次开发范围

产品名称: CRM9015B 磨豆机

预计出货日期: 2023. 12, 产品报价有效期 3 个月

报价完成时间 3 个工作日内。

产品图片: 附图, 功能需求: 60mm 平磨刀盘, 金属触动顶杆等

产品主要要求描述:

- 1) 产品规格: 220V, 50HZ, 功率 250W
- 2) 认证要求: CCC
- 3) 压力参数: ****
- 4) 主要外观零件材质: 不锈钢
- 5) 装饰品: 无
- 6) 塑件表面处理: 其他
- 7) 电源线: 外露长度: 1.5 米, 插头 CCC 插
- 8) 包装: 其他

3. 《开模申请单》开模套数: 8, 申请日期: 2023. 10. 24

开模理由简述: 新产品型号新开模, 要求完成日期: 2023. 11. 21。包括的零件有: CRM9015B 底座、CRM9015B 底座盖、CRM9015B 接粉支架、CRM9015B 马达支架、CRM9015B 中层板、CRM9015B 主体盖、CRM9015B 主体、CRM9015B 中间支架, 列明了具体的图号、零件材料、零件重量、磨具编号。

4. 《试产通知单》

产品名称: 磨豆机 产品型号: CRM9015B 产品规格: CCC/220V/50Hz/250W

试产次数: 1, 产品类型: 改善产品; 试产数量: 20; 试产地点: 家用车间

试产颜色: 不锈钢; 食品要求: 中国食品卫生, 要求完成时间: 2023. 12. 15

附有产品图片和产品介绍(产品规格、豆仓容量、产品功能模式)

试产资料: BOM、爆炸图、产品规格书、电路原理图、内配线图、零件图

模具情况: 塑胶模具、压铸模具。



5. 设计开发输出：《改模通知单》

模具编号：G9018B-YM-04 图号：G9015B-30-03 要求完成日期：2024.1.30

零件名称：CRM9015B 传动杆

改模原因：调整装配尺寸。已附图纸。

公司设计开发基本受控。

环境和安全运行控制

编制并实施《运行控制程序》、《环境、职业健康安全监视和测量控制程序》、《应急预案》等环境安全控制程序和管理制度等。

不可接受风险：火灾、交通伤害、触电、机械伤害、机械性噪声；

重要环境因素：1) 固体废弃物排放；2) 潜在火灾的发生。

提供了《环评备案-建设项目环境登记表》（建设性质：改建，项目属于第 85 仪器仪表建造下管中仅组装，备案号：201944011300000667）和《城镇污水排管许可证》（编号番水排水[20200423]第 309 号，有效期至 2026.6.27）。无变更。

1、废水管控：主要是生活污水

公司生产不产生废水，生产用的测试用水循环使用，不外排。生活用水配有污水处理环保措施。生活污水采用三级沉淀池过滤后通过污水管排放至市政管网。

2、废气管控：废气为主要是焊接过程产生的少量废气（公司主要是组装工艺），直接排放，不需专门处理。

3、噪音：无

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办公危废，由行政部统一处理。

生产过程中一般固废：生产过程中主要为包装边角余料；

废弃包装材料统一收集后让环保公司清理。

提供了 2024 年 4 月至 2025 年 1 月《日常安全检查记录表》，检验项目主要有安全管理部分检查、机械设备检查项目、电器部分检查项目、消防器材、安全通道、安全防护设施等内容。抽查 2025.1 的检查记录，未发现问题。

提供了 2025.1《防火巡查记录表》对各项消防设施进行检查，未发现问题。

查见《隐患整改通知书》，隐患：二楼生产车间-成品待检区通道上摆放一辆推车，已制定整改措施：将推车摆放在规定区域，负责人：胡乔端，2025.1.21

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约原料材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。提供了 2024 年全年《能源使用统计表》主要使用能源为水和电。

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，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，生命周期终了时塑料还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：

制定火灾应急预案，并进行演练；

按照年度培训计划对管理人员和操作人员火灾消防应急演练培训，提高人员安全防火应急措施知识；

公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；

预计费用 10 万，实际支出 7 万，具体见财务部的审核记录。

完成情况：于 2024 年 4 月至 2025 年 1 月每月环境安全检查，符合要求。

8、安全防护：

主要是防止触电，员工签有安全生产责任书和职业病健康告知书，每名员工建立了个人的“劳动者个人职业健康监护档案”，知悉相关危险源和防护要求，对员工进行了安全培训教育，生产办公时注意防护，加强日常检查。

公司给员工发放手套、口罩、工作服等劳保用品。

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，主要是员工意外保险费、环保设施、消防设备、劳保用品、安全教育培训费用等。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

巡查厂区：

公司四周是为其他企业，无重大敏感区，根据体系运行的需要设置了生产区、办公区、仓库。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。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。

查看到办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，空调正常运行。

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、干粉灭火器，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。

巡视生产车间：

巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，查见车间门口灭火器，指针指向绿色，查见上次检查时间 2025 年 1 月。



查看各工序设备运转正常，有相关作业指导书及操作说明注意事项，人员操作方法合理，并要求佩戴相应的防护措施，如工作服等。各车间安全设施设有提示说明，方便取用，暂未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对触电伤害进行了告知，操作人员身着工作服。

生产现场和测试区仓库，半成品、物料整齐放置，未见明显安全隐患。

公司生产工程部负责设备的检查和维保，确保设备在正常工况下运行。

巡视仓库：

成品摆放，堆放整齐，已经带包装，未见明显安全隐患。

生产车间内电线布线合理，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。

查见特种作业人员电工（潘日明），持证上岗。

员工生产过程能遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。

应急准备和响应

编制了《应急准备与响应程序》等，基本符合标准和企业实际。企业编制了《广东格米莱突发事件处置应急预案》等。包括了重要环境因素和重要危险源等。

1)抽查 《24 年消防演练方案》《24 年消防演练通告》《24 年消防演练总结》，演练时间:2024.8.26，演练地点：公司 1、2 栋之间空地范围、参与人员：公司全体员工，此次演练涵盖了火灾预警、人员疏散、灭火扑救等多个环节，

演练过程描述。

1.火灾预警:2024 年 8 月 26 日下午 16:30，演练正式开始。指挥人员吹响哨子示意火警信号。

2.人员疏散:各部门负责人按照预定的疏散方案，迅速组织本部门人员捂住口鼻，低姿弯腰，沿着指定的疏散通道有序地向安全区域疏散。疏散过程中，疏散引导员在各关键位置进行引导，确保人员疏散的顺畅和安全。全体人员在 15 分钟内全部疏散到安全集合点，各部门负责人清点本部门人数并向演练总指挥报告，经核对，无人员遗漏。

3.灭火扑救:在人员疏散的同时，灭火行动组迅速携带灭火器、消防水带等器材奔赴火灾现场，对模拟火源进行扑救。灭火人员按照培训所学的操作方法，准确地使用灭火器和消防水带进行灭火，经过紧张的扑救，成功扑灭了“大火”

医疗救护:医疗救护组在安全集合点附近待命，准备对可能出现的受伤人 4.员进行救治。在演练过程中，模拟了一名人员在疏散过程中“受伤”的情况，医疗救护组迅速反应，对“伤者”进行了简单的伤口处理和包扎,并将“伤者”送往附近医院进行进一步治疗。

演练效果

1.增强了消防安全意识:通过此次消防演练，全体人员深刻认识到了消防安全的重要性，提高了对火灾的警



惕性和预防意识，在日常工作和生活中更加注重消防安全。

2.提高了应急疏散能力:在演练中，全体人员能够迅速、有序地疏散到安全区域，各部门之间协调配合默契，疏散通道畅通无阻，达到了预期的疏散效果。这表明我们在应急疏散方面的组织和实施能力得到了有效提升。

3.掌握了消防技能:参演人员在灭火扑救环节中，能够熟练地使用灭火器和消防水带等器材进行灭火操作，掌握了基本的消防技能，为应对实际火灾事故提供了有力的保障。

4.检验了消防设施设备:在演练过程中,对消防设施设备进行了全面的检验包括火灾警报系统、消防水系统、疏散指示标志等。

改进措施

1.加强宣传教育:进一步加强消防安全宣传教育工作，通过多种形式提高全体人员对消防安全的重视程度，增强大家的责任感和使命感，使大家能够更加认真地对待消防演练和日常消防安全工作。

2.优化疏散方案:对疏散方案进行进一步优化，根据演练情况和实际建筑布局，合理调整疏散路线和疏散顺序，避免出现拥堵现象。同时，加强对人员的疏散培训，使大家更加熟悉疏散路线和要求，提高疏散速度。

3.强化技能培训:定期组织消防技能培训和演练，增加培训的频次和强度让全体人员有更多的机会进行消防器材的实操练习，提高操作的熟练程度和准确性。

在办公楼下空地，假设了一个废弃物、废纸失火点，用木柴点燃，进行现场模拟演习，根据事先的安排由人事部人员大声喊西侧失火，快去救火，并立即报各部门经理，人事部经理接到报警后命令人事部人员迅速组织人事部应急救援人员立即投入到灭火中，防止火势扩大，同时立即拨打公司应急指挥中心电话，通报事故情况，地点事故类型，人员伤亡情况，公司应急指挥中心值班员接到报警后，立即报告应急工作领导小组，应急工作领导小组接到报警后立即通告各部门应急救援队带本队员的设备和器材在 3 分钟内迅速赶到全面投入救援工作，

总结：通过本次消防演练，我们在消防安全管理方面取得了一定的成绩，但也暴露出了一些问题。在今后的工作中，我们将以此次演练为契机，进一步加强消防安全管理工作，不断完善消防设施设备，提高全体人员的消防安全意识和应急处置能力，确保在发生火灾等突发紧急情况时，能够迅速、有效地进行应对，最大限度地减少人员伤亡和财产损失。

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

内审：

- 建立有《内部审核管理程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。管代张俊明介绍内审的安排和做法，与程序文件《内部审核管理程序》要求基本相符。现场询问管代，



参与了内部审核。

➤ 查 2025 年内审有关记录：

- 1) 内审计划：2025.1.9 制定《2025 年综合管理体系内审计划》，计划包括了审核目的、性质、范围、依据、审核组、时间和日程计划安排等内容。编制：冯健华，审核：张运伟，审批：张俊明，批准：叶树生。
张运伟（组长）、冯健华、杨纯刚、张俊耀、许申、黄辉、王护、邓腾腾、陈世恒。
 - 2) 提供首次会议的《会议签到表》，各部门参会人员签字。
 - 3) 审核记录：提供了各部门的审核记录《内审检查表》，审核内容基本符合规定。查看管理层和采购中心、制造中心、研发部的内审检查表，按计划实施了内审，无条款遗漏。
 - 4) 本次内审提出不符合项 4 项，查见《不符合报告》，不符合分布在人事部 Q7.5/品管部 Q7.1.5/品管部 QE06.1/行政部 06.1.3，不符合事实描述清楚，纠正措施已实施，内审员分别进行了验证。**不符合项整改提供了《内审不符合项培训记录》，已经由参训人员进行了签到并评价有效性。内审不符合项品管部 Q7.1.5 的整改未能提供证明材料，不符合 QEO9.2.2 的要求，开具不符合项**
 - 5) 提供了《综合管理体系审核报告》，对本次内审做了总结，对管理体系运行状况进行了评价，得出审核结论：审核组认为各部门在产品设计开发、文件与记录控制、生产制造、测量过程控制、销售服务等方面较去年都有一定程度的进步与改善，客户要求基本能被识别和满足，公司的管理过程基本符合 ISO19001:2015《质量管理体系要求》、ISO14001:2015《环境管理体系要求及使用指南》、ISO45001:2018《职业健康安全管理体系要求及使用指南》和 ISO10012:2003《测量管理体系测量过程和测量设备的要求》，且运行有效；但关于 ISO14001:2015 环境管理体系、ISO45001:2018 职业健康安全管理体系过程标准条款在运行过程中尚需进一步完善和改进。
 - 6) 内审员经过了培训并经过授权，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。
- 内审基本符合要求，有待提高深入程度。

管理评审：

企业制定了《管理评审控制程序》规定了管理评审要求：一年至少要进行一次管理评审。

——查管理评审的计划：管理评审的时间：2025 年 1 月 23 日

参加人：最高管理者、管理者代表/被任命者、各部门负责人

输入材料：

- 1、以往管理评审所采取措施的实施情况；
- 2、综合管理体系相关的内外部因素的变化、重要环境因素和重大危险源的变化等；
- 3、顾客满意和相关方的反馈，来自相关方的信息，包括抱怨；
- 4、综合管理体系管理方针、目标的实现程度；
- 5、综合管理体系绩效方面的信息以及产品和服务的符合性



6、不合格以及纠正和预防措施实施情况；

7、监视和测量的结果；

8、内、外部审核结果；

9、外部供方的绩效，相关方的需求和期望，包括合规义务；

10、资源的充分性；

11、应对风险和机遇所采取措施的有效性；

12、持续改进的机会；

13、综合管理体系的变更；

14、测量管理体系监视情况（包括职责和权限的设定和执行、人员培训、计量要求的导出、测量设备的管理、测量设备的计量确认、测量过程核查和确认、测量不确定度的评定、法定单位的使用、不合格控制等）。

编制：冯健华 审核：张俊明 批准：叶树生 2025 年 01 月 9 日

——管理评审会议的《会议签到表》，各部门代表均参加了会议。

——提供了各部门的管理评审输入报告。抽查财务部和品管部的汇报材料，已经就本部门职能完成情况进行总结。符合要求

——《2025 年综合管理体系管理评审报告》，评审结论：经过管理人员的充分评价、讨论，大家一致认为：公司综合管理体系是充分的、适宜的、有效的。且与公司的战略方向一致，并输出 3 项决议：1、以往管理评审所采取措施的实施情况

1) 文件回收、销毁管理需要进一步提升。

改进措施：总文控工作移交到总经办，统一管理，按要求下发、回收进行签收手续。

2) 加强生产设备日常维护保养以及校准。

改进措施：生产设备的维保工作移交给工程中心，制定分解到月的维护保养计划。

3) 继续提升环保、安全、体系管理意识和修订综合管理体系目标。公司部分人员对本部门或其它相关部门的工作程序不了解，包括基层管理人员，造成了工作中的种种不便，甚至对工作立场不理解而产生矛盾，不利于工作的下一步开展。

改进措施：优化流程体系文件，将术语转换为通俗易懂的“工厂的语言”，组织各部门（含基层管理）培训。

2、综合管理体系宣贯、运行情况

3. 内、外部审核结果

4、产品和服务符合性、过程绩效以及环境安全绩效情况

5、客户满意度及其反馈信息包括投诉及相关方环境投诉情况

6、不合格、纠正和预防措施实施情况

7、应对风险和机遇所采取措施的有效性



。 。 。

改进建议：

- 1、组织环境、职业健康安全等体系培训，并将要求转化为流程运行；
- 2、优化体系目标，贯彻体系运行，关键是落地到实处；
- 3、制定文件修订计划，结合实际简化流程。

综合上述，综合管理体系正常运行，方针及目标已得到逐步实施和有效的保持。

具体见提供的管理评审报告。

编制：冯健华 审核：张俊明 批准：叶树生 2025 年 01 月 23 日

管理评审基本有效。

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：

组织建立并实施《不合格品控制程序》，确保不符合要求的产品和服务得到识别并得到控制。研发中心负责解决不合格品控制中的技术问题。

现在提供《客诉改善跟进表》，包含：反馈日期、产品名称、产品型号，生产日期，异常描述、整改部门，整改责任人，原因分析等内容。其中 2024 年度涉及研发中心的客诉异常情况有 36 项。抽查 2024/1/4 日发生的客诉情况，涉及产品类型：咖啡机（型号：G3145），异常描述：蒸汽管感温线护套圈是活动的，用户不接受。类型：设计不良；原因分析：过线圈设计时预留活动量过大。解决方案：前面板过线圈处孔径改小 0.2mm。整改责任人：李**，验证人：许*，完成时间：2024.1.9，状态：已关闭。不合格纠正措施符合实际情况要求。

- ◆ 2024 年内审提出不符合项 4 项，查见《不符合报告》，不符合分布在人事部 Q7.5/品管部 Q7.1.5/品管部 QE06.1/行政部 06.1.3，不符合事实描述清楚，纠正措施已实施，内审员分别进行了验证。不符合项整改提供了《内审不符合项培训记录》，已经由参训人员进行了签到并评价有效性。**内审不符合项品管部 Q7.1.5 的整改未能提供证明材料，不符合 QE09.2.2 的要求，开具不符合项。**

基本符合要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

——2024 年认证审核开具的两个不符合项 O9.1.1 和 QE07.2，已分析原因，纠正并制定纠正措施，验证有效。

——针对产品的不合格（见第 1 点描述），已经进行原因分析，纠正并制定纠正措施，措施有效



——2024 年内审提出不符合项 4 项，查见《不符合报告》，不符合分布在人事部 Q7.5/品管部 Q7.1.5/品管部 QE06.1/行政部 06.1.3，不符合事实描述清楚，纠正措施已实施，内审员分别进行了验证。不符合项整改提供了《内审不符合项培训记录》，已经由参训人员进行了签到并评价有效性。**内审不符合项品管部 Q7.1.5 的整改未能提供证明材料，不符合 QE09.2.2 的要求，开具不符合项**

综上所述，纠正/纠正措施基本有效

3) 投诉的接受和处理情况:

公司领导介绍，公司在年度顾客满意程度调查中，得分较高。同时，至今无重大投诉、媒体曝光、重大事故（质量/环境事故）发生。

没有上级部门罚款、未有相关方投诉等情况。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无变更
- 2) 组织机构: 略有变更，原体系中心整合到品管部，仓储部整合到制造中心
- 3) 管理体系: 无变更
- 4) 资源配置: 人数从 320 增加到 355 人
- 5) 产品及其主要过程: 无变更
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变更
- 7) 外部环境: 无变更
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无变更
- 9) 联系方式: 联系人变更为冯健华 18316819865

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2024年认证审核两个不符合项O9.1.1和QE07.2，已分析原因，纠正并制定纠正措施，验证有效。不符合项已经关闭。

五、认证证书及标志的使用

证书和标志用于投标及对外宣传，使用满足要求。



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，（广东格米莱智能科技有限公司）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

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:杨冰、罗芳、周俊敏



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。