



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：20813-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：赣州固德鑫控自动化设备有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 李双

审核组员（签字）： 李双、黄友珍

报告日期： 2025 年 6 月 10 日

北京国标联合认证有限公司编制

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

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

承诺人审核组长：李双

组员：黄有珍



受审核方名称：赣州固德鑫控自动化设备有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
	李双	组长	审核员	2024-N1OHSMS-128769 9	18.02.06,18.05.03,29.12.00
	李双	组长	审核员	2024-N1EMS-1287699	18.02.06,18.05.03,29.12.00
	李双	组长	审核员	2025-N1QMS-2287699	18.02.06,18.05.03,29.12.00
	黄友珍	组员	审核员	2024-N1QMS-1362937	29.12.00
	黄友珍	组员	审核员	2024-N1EMS-1362937	29.12.00
	黄友珍	组员	审核员	2024-N1OHSMS-136293 7	29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	宋文平	向导	受审核方
2	无	观察员	

1.2 审核目的

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

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
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，中华人民共和国刑法，中华人民共和国消防法，中华人民共和国民法典，中华人民共和国产品质量法，中华人民共和国广告法，中华人民共和国消费者权益保护法，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，中华人民共和国环境保护法，中华人民共和国安全生产法，中华人民共和国劳动法，中华人民共和国职业病防治法。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：GB/T 30785-2014食品加工设备术语、QB/T 2174-2024不锈钢厨具、GB/T 28200-2011 钢制储物柜（架）技术要求及试验方法、GB4706.1-2005家用和类似用途电器的安全第1部分：通用、GB4706.35-2008家用和类似用途电器的安全商用电煮锅的特殊要求、GB4706.52-2008家用和类似用途电器的安全商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求、GB4806.1-2016食品安全国家标准食品接触材料及制品通用安全要求、GB 4806.9-2016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06月08日上午至2025年06月10日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月4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）：

E：（许可范围内）电热食品加工设备、商用洗碗机的生产及销售；不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）所涉及场所的相关环境管理活动

Q：（许可范围内）电热食品加工设备、商用洗碗机的生产及销售；不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）

O：（许可范围内）电热食品加工设备、商用洗碗机的生产及销售；不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）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：江西省赣州市赣州经济技术开发区紫荆路南侧 2#-1 车间

办公地址：江西省赣州市赣州经济技术开发区紫荆路南侧 2#-1 车间

经营地址：江西省赣州市赣州经济技术开发区紫荆路南侧 2#-1 车间

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 一阶段审核情况：

于 2025 年 06 月 07 日 08:30 至 2025 年 06 月 07 日 12:30 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。



一阶段识别的重要审核点：

Q 生产过程控制、检验过程控制。EO 运行策划和控制、绩效测量和监视。

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（1）项，涉及部门/条款：行政部 Q7.2

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 6 月 17 日提交审核组长。

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 6 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

跟进不符合项的改善、内审、管理评审、人员能力、量检具校准情况

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，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，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方目前处于成熟阶段，公司日常运行过程中的执行情况对于企业来说至关重要，存在一定的风险，本次审核不符合项 1 项。



1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2021 年 6 月 10 日体系实施时间：2025 年 1 月 4 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、全国工业产品生产许可证。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

单班

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程：

备料-组装-测试-品控-打包出售

销售服务流程：

客户需求→合同招标（适用时）→合同评审→签订合同→产品采购→交付→顾客验收→售后服务

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

管理手册中明确了公司的质量、环境、职业健康安全方针是：

管理方针：质量第一 安全为天 遵章守法 节能降耗，

保护环境 珍爱生命 铸造精品 持续改进

方针适宜于公司现状，在管理手册中明确，通过文件发放，使员工获知，适用时提供给相关方。

并以方针为框架，建立了公司管理目标：

质量目标：a) 顾客满意度 ≥ 85 分； b) 产品一次交付合格率 $\geq 95\%$

环境、职业健康安全目标：a) 固废合规处置率 100%； b) 火灾事故为 0； c) 重大意外人身伤害发生次数为 0；

保留有公司的环境和安全管理方案和控制措施。基本符合。

通过“各部门目标展开分解 JL-09”，对目标进行分解到各部门；（编制：行政部，审核：黎强生 2025.1.4 批准人：沈辉 2025.1.4）

查见：“质量、环境及职业健康安全总目标展开考核表”显示目标达成情况，目标考核时间段：2024年10月-2025年5月，各部门目标达成。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合



（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职业健康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）

介绍说公司生产的产品主要是电热食品加工设备（电煮锅、电炒锅、电炸锅）和商用洗碗机。公司采购各零部件进行组装，无机械加工。；根据按客户的需求，参考国家/行业标准：GB/T 30785-2014 食品加工设备术语、QB/T 2174-2024 不锈钢厨具、GB/T 28200-2011 钢制储物柜（架）技术要求及试验方法、GB4706.1-2005 家用和类似用途电器的安全第 1 部分:通用、GB4706.35-2008 家用和类似用途电器的安全商用电煮锅的特殊要求、GB4706.52-2008 家用和类似用途电器的安全商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求、GB4806.1-2016 食品安全国家标准食品接触材料及制品通用安全要求、GB 4806.9-2016 食品安全国家标准食品接触用金属材料及制品等，依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等标准和要求，按《管理手册》和《程序文件》规定进行生产销售，查见编制了相应的过程文件，如《设计开发控制程序》、《生产过程控制管理程序》等，编制了作业指导书、过程检验规程等指导产品生产和确定产品的接收；

查见编制了相关产品的工艺流程如下：

备料——组装——测试——品控——打包出售

关键过程：组装。

特殊过程：销售过程：客户需求→合同招标（适用时）→合同评审→签订合同→产品采购→交付→顾客验收→售后服务

外包过程：物流运输过程、计量器具校准。

明确了质量目标和相关的产品特性要求：成品一次交验合格率 $\geq 97\%$ ；客户满意度大于 95 分，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

生产设备：电动螺丝刀、螺丝刀、开口扳手、手摇叉车等；

监测测量设备：耐电压测试仪、接地电阻测试仪、三相泄露电流测试仪、三相电参数测量仪、游标卡尺、千分尺、钢卷尺等

为实现产品质量目标配置了相应人员（如关键岗位上岗前经过岗前培训等）

介绍说，正常情况下不做库存储备，产品生产完成后，进行测试检查合格后发货；使用货拉拉平台联系货车运行，无需安装。

入库和交付：产品经检验合格后方可入库和交付。介绍说，产品交付主要通过运满满平台运送至客户处。客户收到产品后，定期了解产品使用情况，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。

查见出货记录。

售后服务：客户收到产品后，按合同质量技术要求进行验收。生产负责人介绍说，产品交付后如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地解决。如遇产品



质量问题，采取退、换的形式进行处理或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。

公司依据客户订单，下达生产计划。现场查看到公司产品生产通知单：

产品名称	型号规格	单位	数量
电煮锅	380V,20Kw	个	5
电磁灶	380V,20Kw	个	8
洗碗机	380V,9Kw	个	10

.....等等。

生产负责人介绍说，接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

为生产过程提供了适宜的设备及环境。

配备了胜任的人员，如：生产管理人黎强生等，有较丰富的管理经验和专业技术水平。

现场查看电磁灶组装，组装现场配有作业指导，能清晰指导员工作业：

备料工序：跟据生产排产单，确认物料清单领取对应物料，现场看到电磁灶物料清单，外壳（800*800*800）、线圈（18kW Φ800）、机芯（18KW）、电源线（三芯线）、风扇（DC24V 0.6A）、显示屏（XK 屏航空接头 16A7 芯）、接线座（3P 60A）、磁控开关（8 档）等，作业员钟小丽根据要求进行确认，确认数量及规格型号等。实际操作符合要求。

组装工序：

1）线圈安装，把硅酮胶打到面板锅围边沿，环绕一周，然后线圈总成的锅圈也打一圈，对准锅围孔放入线圈总成，用刮胶器把多余的胶清理平整即可，把三个锅圈压片上到锅圈座上，卡紧线圈总成。检验要点：1、线圈短定位孔要装在前面，不能装错方向。2、装配不得歪斜，螺钉连接要牢。3、装配完成后，不得有松动、脱落等现象。实际操作符合要求。

2）机芯安装，检查机芯贴纸是否贴完整，参数是否有错误。将机芯固定脚安装到机芯外壳上，用螺丝拧紧。将机芯摆好在底板上，然后将后两个安装脚插入机芯定孔里，再将机芯前面两个脚用螺丝固定。检验要点：1、检查机芯是否有错误。2、装配不得歪斜。3、各装配要严格按图片上的位置来定位。4、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

3）电源线安装，将电源线从预留孔里面穿过去，里面长度为 550mm，将 100A 四位的接线盒安装在预留位置，并将内部电源线的接入对应的相线位，将 100A 四位的接线盒安装在预留位置，并将内部电源线的接入对应的相线位。检验要点：1、固线端子要压牢拧紧。2、各装配要严格按图片上的位置来定位。3、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

4）电源线线圈接线，将电缆线三条线连接到机芯电源输入接线端子上，用螺丝固定，将线圈线连接到机芯线圈输入接线端子上，用螺丝固定，将电缆线的黄绿色地线接到机芯的接地端子上，要装上弹簧介片防松，将等电位 M6 螺丝装在等电位安装孔上，加上防松垫、平介、螺母装在螺丝上，同时贴上等电位标识。检验要点：1、检查：地线必须加有弹簧介片防松。2、装配不得歪斜。3、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

5）后板风扇安装，将风扇安装到后板风扇孔处，用螺丝上紧风扇，将风扇防水罩用螺丝固定在后板上，将后板安装在设备框架上，拧紧螺丝。检验要点：1、检查风扇是否正常，不能有错。2、装配不得歪斜，螺母连接要牢。3、各装配要严格按图片上的位置来定位。4、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

6）显示屏安装，将显示内屏安装在显示屏外壳上，上紧螺丝，然后将显示屏连接线内线安装到外壳上，



将显示屏后盖安装到显示屏定位孔上，再将前盖从前面对准后盖的定位柱，用螺丝固定，将显示屏线插入显示屏插座卡到位，然后锁紧螺丝。检验要点：1、检查：装配要求对孔位检验，确保无误后方可使用。2、装配不得歪斜。3、各装配要严格按图片上的位置来定位。4、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

7) 磁控开关安装，将磁控开关控制板安装在外壳里面，上紧外壳螺丝，将磁控开关对准前上板的定位孔，用螺丝固定，将线插入磁控开关插座卡到位，然后锁紧螺丝。检验要点：1、检查：装配要求对孔位检验，确保无误后方可使用。2、装配不得歪斜。3、各装配要严格按图片上的位置来定位。4、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

8) 航空插座插线，分别将风扇线、温度传感器线、磁控开关线、显示屏线的插头分别插入对应的航空插座里，并锁紧螺丝，将风扇线、温度传感器线、磁控开关线、显示屏线的线整理整齐，用扎带扎好，松紧要合适。检验要点：1、航空端子插头要卡到位。2、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。测试工序：从空载电压不超过 12V（交流或直流）的电源取得 25A 电流，产品的接地端子或接地触点与接地金属部件之间的接地电阻不得超过 0.1Ω 。设定电流为 10mA，用 1250V 高压将接线钳分别夹住火线，地线来测量火线与地线之电气强度，检测日期 60 秒。检验要点：接地电阻： $<0.1\Omega$ 。耐压测试：1250V 10mA 60s 不闪络，不击穿，试验完毕后缘处无明显的损伤（如灼烧痕迹，焦黑点）。实际操作符合要求。

品控工序：外观检测，前挡板螺丝是否有松动现象，成品外观有无明细污渍、乱伤、过焊污点等不良现象 PG 接头是否有松动现象等等。最后包装入库。实际操作符合要求。

现场同时有电煮锅、电炸锅的组装，工艺流程一致，在此不再赘述。

现场查看洗碗机的组装：

备料工序：跟据生产排产单，确认物料清单领取对应物料，现场看到洗碗机物料清单，外壳（670*670*1350）、洗碗机水泵（12545AM）、洗碗机 PLC 控制系统（AC220V）、电源线（5 芯）、电缆线固定头（PG21）、显示屏（7 按键）、钢丝软管（内径 32MM）等，作业员孙悦根据要求进行确认，确认数量及规格型号等。实际操作符合要求。

组装工序：

1、1) 水路总成安装：水泵固定，用螺丝将水泵固定到安装板上。将高压水管与三通对接安装固定。检验要点：1、水泵方向要装在横向，不能装错方向。2、装配不得歪斜，螺钉连接要牢。3、装配完成后，不得有松动、脱落等现象。实际操作符合要求。

2) 电控总成安装：将主控制器固定到洗碗机外壳上。将盖板用 4*8 螺丝固定到电控机壳上。检验要点：1、检查电控安装是否有错误。2、装配不得歪斜。3、各装配要严格按图片上的位置来定位。4、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

3) 电源线安装固定，将电源线从电缆线固定头里面穿过去，里面长度为 550mm。将 PG 接头拧紧然后拉拽电源线，电源线无松动表示以锁紧。检验要点：1、电缆线固定头要拧紧。2、各装配要严格按图片上的位置来定位。3、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

4) 电源线线圈接线，将电缆线三条火线线连接到接触器 L1L2L3 端子上然后将螺丝锁紧。将电缆线的黄绿色地线接到机芯的接地端子上，要装上弹簧垫片防松。检验要点：1、检查：地线必须加有弹簧垫片防松。2、装配不得歪斜。3、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

5) 显示屏安装，将洗碗机显示屏安装到显示屏定位螺丝上。将 4 颗 M4 防松螺母依次拧到定位螺丝上，然后用套筒锁紧。将洗碗机排线插到电控对应的针座上。检验要点：1、检查显示屏是否完好。2、装配不得歪斜，螺母连接要牢。3、各装配要严格按图片上的位置来定位。4、装配完成后，不得有松动现象。实际操作符合要求。

测试工序：从空载电压不超过 12V（交流或直流）的电源取得 25A 电流，产品的接地端子或接地触点与接地金属部件之间的接地电阻不得超过 0.1Ω 。设定电流为 10mA，用 1250V 高压将接线钳分别夹住火线，地线来测量火线与地线之电气强度，检测日期 60 秒。检验要点：接地电阻： $<0.1\Omega$ 。耐压测试：1250V 10mA 60s 不闪络，不击穿，试验完毕后缘处无明显的损伤（如灼烧痕迹，焦黑点）。实际操作符合要求。

品控工序：外观检测，前挡板螺丝是否有松动现象，成品外观有无明细污渍、乱伤、过焊污点等不良



现象 PG 接头是否有松动现象等等。最后包装入库。实际操作符合要求。

观察以上各工序实际操作，符合操作规程要求。

另查见公司生产排产单、作业指导书、巡检记录，注明规格型号、机芯编号等，进行工艺记录，检验合格后入库。

另抽查产品过程检验如下：

巡检记录——2025 年 2 月 28 日——三头煮面炉

巡检记录——2025 年 2 月 11 日——六头升降煮面炉（LK-2ML3.0 亚克力触摸，电热款）

巡检记录——2025 年 1 月 9 日——油炸炉升降（7 屏，带玻璃板，双缸）

巡检记录——2025 年 4 月 20 日——洗碗机

生产部有车间 1 个，为租赁厂房，设有检验室、小展厅、办公室（面积共约 200 平米）、组装区（面积约 1300 平米）、原材料库和成品库（面积约 500 平米）。江西省赣州市赣州经济技术开发区紫荆路南侧 2#-1 栋三楼，场地总面积约 2000 平方。

办公室配备电脑、打印机等设备，位于厂房内，主要用于统计生产指标、设计图纸、留存资料等。

主要工作场所为公司办公场所、生产、存放区域，查看到：

- 1、 办公现场环境秩序良好，采光照明充足，电脑、打印机位置得当。
- 2、 办公室环境整洁、墙面有生产、安全、仓库等管理规定，电源线无裸露、铺设符合要求。
- 3、 办公区内有消防器材，在有效期内，手提式灭火器指针在规定区域内，现场有安全帽、防尘口罩、工作鞋等安全防护用品。

污水处理区、原材料存放区和成品存放区：自然通风、采光；地面画有标线，无杂物乱扔现象；通道宽度满足要求。

生产区域：自然通风，厂房布置合理，照明充足；地面画有标线，通道宽度满足要求，无杂物乱扔现象；作业区域根据流程进行划分；各设备运转正常；配置有灭火器等消防措施，状态良好，查记录可见每月检查 1 次。

生产人员配戴有手套等防护用品。

生产过程运输设备：手摇叉车。

介绍说公司产品主要购买零部件进行组装，无机械加工生产，故生产设备相对简单、主要有手摇叉车、电动螺丝刀、螺丝刀和扳手等工具；

监测测量设备：耐电压测试仪、接地电阻测试仪、三相泄露电流测试仪、三相电参数测量仪、游标卡尺、千分尺、钢卷尺等

办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。

查见年度设备保养计划以及保养记录表；



生产部制定了设备维护保养计划

企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。

维修、保养项目：清洁、防锈、润滑等。

现场查见各工具维护正常。

特种设备：无

职业健康安全设备设施：喷淋装置、灭火器、消防栓等。

设备管理符合要求

厂房由生产部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施满足生产需求。

保持有《设计开发控制程序》，公司内部的设计、开发由生产部负责，按照顾客要求或自主研发和设计的款式进行电热食品加工设备、商用洗碗机的设计和开发。

总经理及生产部工程师负责人介绍说，公司根据多年经验总结，按客户的需要、市场的优秀案例，拟制图纸、生产工艺流程等确保公司产品的合格生产，并满足客户要求。

介绍说，主要按已设计好的产品进行生产，近一年度组织现阶段对设计开发，主要是自主研发或按客户的需要，进行图纸尺寸和效果图设计，经确认符合要求后，签订合同，组织生产销售。

提供了各类产品的设计开发资料：主要包含自主研发或客户需求→图纸、工艺文件等制作→审批、确认等过程。

按程序文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，同时考虑引用生命周期的理念以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

提供了电炒锅的设计开发资料。

查见电炒锅（规格：380V，20Kw）产品相关研发资料：

抽见牌号 35M 钎铁硼毛柱，产品规格 D10 *34），产品相关研发资料，起止日期 2025.3 至 2025.6

查见电炒锅产品（规格：380V，20Kw）设计书，包括设计开发阶段依据的标准、法律法规、设计内容（包括产品主要功能、性能、技术指标、主要结果等）、设计部门及项目负责人及预算费用等：

查见电炒锅产品（规格：380V，20Kw）设计开发方案

方案内容：

- 1、适依据的标准、法律法规及技术协议——国家标准、行业标准
- 2、设计内容——产品结构设计、电控设计、电磁感应加热功率，20KW、安全性能符合要求
- 3、设计原理概述

评审组成员：丁常发、董克杰、沈辉

查见电炒锅产品（规格：380V，20Kw）设计开发计划书



设计开发阶段的划分及主要内容	设计开发人员	负责人	所在部门
项目总负责及设计任务下达	沈辉	沈辉	总经理
项目协调	董克杰	董克杰	研发部
项目总策划	董克杰	董克杰	研发部
设计验证	董克杰	董克杰	研发部
新产品试验	黄绵善	黄绵善	生产部
原材料采购	宋平文	宋平文	综合部
产品批量生产	邓有发	邓有发	生产部

总经理沈辉批准设计开发计划书。

查见电炒锅产品（规格：380V，20Kw）设计开发输入清单

对应相关国家标准

市场预测、调研报告

客户需求

总经理沈辉批准

查见电炒锅产品（规格：380V，20Kw）设计开发评审报告

项目名称：电磁炉

评审内容：合同标准可行性、采购可行性、加工可行性、可检验性、美观性、安全性等等

评审结论：符合设计策划总体要求。

查见电炒锅产品（规格：380V，20Kw）设计开发验证报告

设计开发输入综述（性能、功能、技术参数及依据的标准或法规等）：

设计产品：电炒锅

规格：380V，20Kw

确认内容：产品有效性、产品安全性、产品可靠性、产品开发技术文档

确认结论：符合设计输入要求

另还查见商用洗碗机 380V，9Kw 相关研发资料，起止日期 2024.3 至 2024.6，内容也基本同上。

提供了设计开发过程必要的评审，验证和确认活动，设计开发过程基本符合要求。

产品设计过程对产品图纸和效果图进行拟制，确认后组织生产及验收，设计过程中个别变动进行了及时更改，评审确认后暂未发生设计更改情况。

1、公司编制与环境、安全体系运行控制有关的文件，有环境和职业健康安全运行控制程序、合规性评价控制程序、环境管理制度、消防安全管理制度、劳动保护及防护用品管理制度、女工保护管理办法、废弃物处置管理办法、垃圾分类管理规定、噪声排放控制管理办法、安全用电操作规范、节能降耗控制办法、等。



查见营业执照、全国工业产品生产许可证、验收报告见附件。

2、废水管控：

企业工业废水主要是生活废水，无生产废水，与办公楼、厕所产生的废水一起经化粪池处理后排入县内污水管网统一处理。

3、噪声管控：

生产过程在组装产生噪声，噪声较小采取厂房内操作，其他工序基本无噪声。对周边环境的基本无影响。

4、固废管控：

生产过程中主要为废边角料、废纸，联系废品回收站回收。生活垃圾由当地环卫所处理，公司缴纳处理费。

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，以旧换新，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。

提供有 2025 年 1 月至 5 月环境及职业健康安全运行控制检查记录表，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。

经现场查看，企业的产品生产过程主要是各零部件的组装，不产生废水或挥发性有机物，流程中不会产生职业场所职业病危害因素，故无需做职业病危害检测。

5、能源资源管控：

生产过程关注水电的消耗，员工有节水、节电、节约石材等意识，停工的区域设备和照明关闭，下班后设备设施均已关闭，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：

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，均符合要求。

8、安全防护：

对各岗位职业危害进行了告知，公司给员工发放手套、口罩等劳保用品。

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，见行政部审核记录。

12、现场运行控制：



现场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，如手套等。

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。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

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。

车间安装有应急灯和应急出口指示。

车间组装岗位地面有少量灰尘，负责人介绍每周彻底清扫一次，会打扫干净，现场提出了批评指正。

部门负责人介绍说，公司策划了对销售过程的控制要求。

销售过程策划包含了（许可范围内）电热食品加工设备、商用洗碗机销售；不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）所需要达到的质量目标和要求。

（1）编制了相应的文件：管理手册在 8.1 和 8.5.1 有详细的描述，有关于销售的程序文件，顾客满意度测量控制程序，有 GD/GL-25 销售部管理制度等

（2）公司对从事产品销售的工作人员能力等方面进行了评价。结论：可以保证质量满足要求。介绍说人员经过培训考核后上岗，人员基本稳定，未变更。

经查基本符合要求。

（3）现场对销售各过程填写有合 同 台 账 JL-23，销售订单，合同评审记录表，、过程监视和测量记录等各种记录；

（4）资源的提供（包括场所、人力、物力、设备设施等）。

销售服务过程，各人员经培训后上岗。

查看现场工作情况：

1.现场有相关文件，规定了服务提供作业要求，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

2.查看到公司成品仓库，现场存放有各类产品，产品分类摆放。

3.部门相关打印机、电话、电脑、记录表单等资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

4 查看企业 2025.5.26 对销售合同（揭盖式洗碗机、双星水池）进行了评审，输出合格评审记录表，所有评审项目均合格。

5.管理人员以及业务员都经过了培训，能力满足要求，本部门无特种作业人员，公司对销售服务过程相关了人、机、料、法、环等各方面，符合要求。

6.制定了销售管理制度等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，

7.现场查看到销售人员在联系客户，确认相关要求，介绍详实，记录详细、技能熟练，填写产品出货单信息，熟悉相关工作流程和要求。

8、公司主要通过客户的走访、交流会、招标等了解市场的需求状态。主要以合同、电话等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。



销售部门的运行策划和控制及生产和服务提供的控制基本符合要求；

制并执行了外部提供产品、服务和过程控制程序；定义了供方选择、评价和重新评价准则；

查见合格供方名录：

- 1、固德金属制品有限公司，不锈钢制品，易小姐 15297850139，赣州市经开区，2025.1.4
- 2、联控电子科技有限公司，电子类产品，董总 13712503001，赣州市经开区，2025.1.4
- 3、鑫越金属制品有限公司，不锈钢制品，许总 13686583646，赣州市经开区 2025.5.10
- 4、潮州市潮安区欧顿节能科技有限，不锈钢制品，陈生 13600128176，广东省潮安区彩塘镇 2025.1.4
- 5、赣州市力邦泡沫塑料制品有限公司，包装材料，毛志勇 15770758379，江西省赣州市赣州开发区香港工业园(北区)，黄金大道中段，2025.1.4

抽见供方评定表：

- 1、联控电子科技（赣州）有限公司--机芯、线盘、开关、显示--建议继续列入合格供方
- 2、赣州固德金属制品有限公司--外壳及钣金部件--建议继续列入合格供方
- 3、鑫越金属制品有限公司--不锈钢制品--建议继续列入合格供方
- 4、潮州市潮安区欧顿节能科技有限公司--不锈钢制品--建议继续列入合格供方
- 5、赣州市力邦泡沫塑料制品有限公司--包装材料--建议继续列入合格供方

上述供应商评价表，显示供方对生产能力和供应能力情况，产品生产历史及社会信誉情况，提供的样品质量及以往使用情况，提供同类产品给其他顾客使用情况等方面进行评价。

参加评审部门签名，评审结论：继续列入合格供方名录。

介绍说与供方沟通的内容包括：所提供的过程、产品和服务等；采购物资根据签订采购合同或者订单进行产品的名称、规格、型号、数量等采购信息的确定。

查采购订单，抽见：

- 1、赣州鑫越金属制品有限公司--定制明档单头五星商包炉分壳 D，定制明档四头电购炉需柜外类 D--2025.5.19
- 2、赣州市力邦泡沫塑料制品有限公司--泡沫--2025.2.26
- 3、潮州市潮安区欧顿节能科技有限公司--汤桶--2025.3.14
- 4、赣州固德金属制品有限公司--外壳--2025.5.3,2025.5.16,2025.5.13,2025.4.29
- 5、联控电子科技（赣州）有限公司——交流接触器，圆圈管发热管，PG 接头 16，洗碗机控制器，9030 水泵(常规)，12545 水泵(常规)--2025.5.23

抽查入库单：

- 1、入库单——2025.5.9--联控电子科技（赣州）有限公司——线盘（不同规格）
- 2、入库单——2025.5.9--联控电子科技（赣州）有限公司——机 芯（不同款）、磁 控 开 关（不同档）



3、入库单——2025.5.9--联控电子科技（赣州）有限公司——LK 数 码 屏(不 锈 钢 框)-机 芯（不同款）--带 航 空 插 头，

转 转 屏（黑 色 塑 胶 边 框），带 端 子 插 头， 椭 圆 数 码 单 8 显 示，升 降 杆、接 线 端 子、煮 面 炉 控 制 器 等，

4、入库单——2025.5.9--联控电子科技（赣州）有限公司——数 码 显 示 器，亚 克 力 触 摸 屏，电 磁 继 电 器 板，圆 形 微 晶 板，微 晶 锅，线 盘 等

5、入库单——2025.5.9--联控电子科技（赣州）有限公司——线盘

现场面谈确认销售产品：不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）一般不会入库，接到订单后采购直接销售；

查见：不锈钢商用厨具的采购订单：

2025.5.22--打包台，双层接碗台，定制洁碟台，定制明档拼台带柜门，四层货架，油烟净化一体机，储物柜--赣州固德金属制品有限公司

以上采购订单、送货单等明确了物料名称、数量、规格型号、到货日期等信息；

介绍说，下采购订单前会经过评审，确认无误后下订单，签字盖章；

送货单等通过电话微信下单，采购物资送到后，验收无误后，签字确认；

公司的计量校准和物流运输属于外包，查见计量校准的外包合同（与中检(深圳)计量测试服务有限公司签订合同）：物流运输：货拉拉。

提供“来料检验记录”，具体详见生产部审核记录。

查看量仪清单，包括：耐电压测试仪、接地电阻测试仪、三相泄露电流测试仪、三相电参数测量仪、游标卡尺、千分尺、钢卷尺等，能够满足测量要求。

查看到校准记录，

三相泄露电流测试仪——中检（深圳）计量测试服务的有限公司——有效期至：2025.6.13；

接地电阻测试仪——中检（深圳）计量测试服务的有限公司——有效期至：2025.6.13；

三相电参数测量仪——中检（深圳）计量测试服务的有限公司——有效期至：2025.6.13；

耐电压测试仪——中检（深圳）计量测试服务的有限公司——有效期至：2025.6.13；

游标卡尺——赣州市综合检验检测院——有效期至：2025.6.4

千分尺——赣州市综合检验检测院——有效期至：2025.6.4

钢卷尺——赣州市综合检验检测院——有效期至：2025.6.4

四种测试仪在有效期内，即将到期，三种尺子刚过有效期，与企业沟通改善，下次审核关注。

查见测量仪器维护保养良好，无损坏或衰减情况，满足预期用途。操作工能够执行操作规程，按照要求擦拭和保养防止磕碰失效。



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、技术要求等。

同仓库管理人员杨建荣沟通，经过公司培训考核合格具备检测能力，多年从事公司检验工作，经验丰富。

（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。主要原材料采购包括：风扇、显示屏、线圈、电源线、接线座、机芯、磁控开关、外壳（电炒锅）、洗碗机水泵、钢丝软管、洗碗机 PCL 控制、电缆线固定头、外壳（洗碗机）、交流接触器等。

风扇——2025.4.30，2025.5.22——合格

显示屏、洗碗机水泵、钢丝软管、洗碗机 PCL 控制——2025.5.21——合格

线圈——2025.5.15——合格

电源线、电缆线固定头——2025.5.12——合格

接线座——2025.5.8——合格

机芯——2025.3.27——合格

磁控开关——2025.4.5——合格

外壳（电炒锅）、外壳（洗碗机）——2025.3.1——合格

电缆线固定头、温控器——2025.5.20

没有发生在供方处进行验证的情况。

（二）过程检验，检验依据：作业指导书、产品检验规范

各工序按过程控制及检验要求标准执行，主要是方向、牢固性、不歪斜等接受标准、实测结果、判定结果、操作工等；

详见生产部 Q8.5.1

（三）成品检验：检验依据产品检验规范、国标、客户技术要求等，检验项目含外形尺寸、外观、开关灵活性等符合要求。

查见成品检验单：

成品记录——2025 年 5 月 24 日——双头单尾 400 小炒（电炒锅）：组装（显示器、开关、风机、安装线盘、锅具）、老化测试（电流测试、加水老化、二次检查）、最终外观检验等——合格——检验员：钟菲

成品记录——2025 年 5 月 24 日——C 款双头煲仔炉（电煮锅）：组装（显示器、开关、风机、安装线盘、锅具）、老化测试（电流测试、加水老化、二次检查）、最终外观检验等——合格——检验员：钟菲

成品记录——2025 年 4 月 28 日——单 800 大炒（电炒锅）：组装（显示器、开关、风机、安装线盘、锅具）、老化测试（电流测试、加水老化、二次检查）、最终外观检验等——合格——检验员：钟菲

成品记录——2025 年 2 月 16 日——商用洗碗机：组装工艺（外壳、磁控水位开关、电热管、传感器、



蠕动泵等）、功能测试（水路、按键显示板、加热功能等）、外观检查等——合格——检验员：李声文

介绍说，不锈钢商用厨具（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机），公司采购成品，供货商根据订单要求直接发货到客户处，产品质量由供应保证，公司不进行检测。

(四)第三方检验：

经介绍，未有国抽、地抽情况发生，进行了产品第三方委托检验报告

提供有深圳安博检测股份有限公司有限公司、广东省中山市质量计量监督检测所、重庆仕益产品质量检测有限责任公司、广东产品质量监督检验研究院等公司出具的产品检验报告：

查见深圳安博检测股份有限公司对商用电磁灶的检验报告，报告编号：682814C400001101，检验结果为各项均符合要求，检验报告日期 2024 年 6 月 14 日。

查见广东省中山市质量计量监督检测所对电煮锅的检验报告，报告编号：D24-WT00229，检验结果为各项均符合要求，检验报告日期 2024 年 6 月 14 日。

查见深圳安博检测股份有限公司对电煮锅的检验报告，报告编号：6820C40000812801，检验结果为各项均符合要求，检验报告日期 2024 年 8 月 9 日。

查见重庆仕益产品质量检测有限责任公司对揭式洗碗机的检验报告，报告编号：SY-W01241013XG1，检验结果为各项均符合要求，检验报告日期 2024 年 10 月 10 日。

查见广东产品质量监督检验研究院对商用电磁灶的检验报告，报告编号：DQ2400310，检验结果为各项均符合要求，检验报告日期 2024 年 6 月 14 日。

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。

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件中规定了不合格品的标识、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、降级和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审处理单”，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，一次交检合格率达 99%；个别不良主要是问题是外观不良，如磕碰、划痕等，经过返修返工处理后，检验合格后出货，保留相关记录。

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

保持《不合格输出控制程序》、《不符合、预防和纠正措施控制程序》，有效文件。

公司 2025.4.18 对贯标的各职能部门进行内部审核，内审员审核过程中能公平公正进行，不审核自己所



在部门，保留了内部审核计划，审核计划安排，内部审核首/末次会议签到表，内部审核检查表，内部审核报告。

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。抽查生产部《内部审核检查表》，已编制并由内审员按要求实施了检查，并填写了检查记录，内容比较齐全。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关管理部门负责人报告了审核结果。

内审覆盖了管理体系范围内的活动及标准的要求；

本次内审开具不符合报告 1 份,不符合事实陈述：

查：公司未对员工能力进行评价记录

不符合条款：GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2（能力）条款、GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2（能力）条款、GB/T45001-2020/ISO45001:2018 标准 7.2（能力）条款内容。

整改结果验证：已按部门制定的纠正措施实施并已达到预期效果。

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核计划实施情况，此次审核主要存在的问题：体系运行总结及有效性、符合性结论：公司建立的三合一管理体系基本符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，相关法律法规及顾客要求，适宜于公司实际运行控制，经过宣贯学习，已在公司得到了运行实施，并取得初步绩效，可予保持并实施。整个体系运行实施到目前为止，是符合相关标准和体系要求的。

面谈内审员黎强生，宋平文，现场询问内审员对内审的要求及标准了解基本情况，不能清楚回答，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合项。

日常检查和管理评审中提出的不合格项进行了原因分析，并策划纠正措施并实施，对所采取的纠正措施进行验证。

体系运行以来公司对按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制。

介绍说，近一年来公司没有发生重大质量、环境和职业健康安全事故、投诉、处罚等情况。

基本符合标准规定要求。

3.4持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制



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，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“不合格品报告”，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。

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）:

公司根据管理活动、服务活动和其它支持性活动，配置了必要的充分的资源包括：人力资源，基础设施、工作环境等，确保管理体系的实施、保持和持续改进；确保和增强顾客及其它相关方的满意。

公司提供了体系运行所需要的各种资源，包括人力资源、办公设备、仪器、设备、工作环境、资金保证等，配备电脑、打印机、复印机等办公设备，现有资源能够满足要求资源的管理，考虑了目前组织现有的能力、提供资源的局限、外包的产品和服务。

2) 人员及能力、意识:

介绍说，本公司人员通过人员能力评价确保能力满足公司要求；保留有工作人员岗位任职评价表，对主要骨干人员能力进行了评价，确保能力能够胜任；（考评人：沈辉，考核时间：2025.1.4，考核结果：合格）

查见“2024-2025 年度培训计划”，有目的、要求等，培训项目包括：ISO9001、ISO14001、ISO45001 标准培训，内审员培训，管理手册、程序文件，环境因素及重大危险源，关键工序培训，检验规程，供方评定准则，销售部管理制度，安全生产等

抽查“培训记录 JL-15”：

GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准培训——2025.1.22



内审员技能培训——2025.2.8

管理手册、程序文件——2025.3.12

环境因素及重大危险源——2025.4.21

关键工序培训——2025.5.20

培训后经讨论和口头提问考核：达到培训目的。

面谈内审员黎强生，宋平文，现场询问内审员对内审的要求及标准了解基本情况，不能清楚回答，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合项。

意识：

企业对入职员工三级安全教育培训，查见《职工三级安全教育记录卡》包括：公司教育、部门教育、班组教育，2025.1.4

考核合格后方可上岗操作。

经与部门负责人沟通交流，主要通过培训提高岗位作业水平和质量、环保、安全意识，询问部分员工，他们对公司的管理方针、管理目标、对质量环境职业健康安全管理体系有效性的贡献，包括提高效率、技能、改进工艺和恪尽职守带来的无论是产品质量的提高或成本降低、节能减排、保护员工健康等的益处，以及因自己岗位职责疏忽带来不符合给公司产品及公司商誉、环境、安全承诺带来的后果。

提供电工作业证书（均有效）：

黄绵缙 T360733199702127013，电工作业，男，低压电工作业，2026-07-02 前复审

丁常发 T360721198608180416 电工作业，男，低压电工作业，有效期至 2027-08-11

员工能明确自身职责及岗位要求，自身工作影响，如何提高产品质量、减少环境污染，员工人身安全意识等。

基本能满足要求。

3) 信息沟通：

组织在各部门之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、微信、网络、信息系统、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致，工作上的接口基本理顺。

总经理主持经营例会，分析公司的发展、市场情况和体系运行是否有效，管理目标完成情况，满足顾客要求和法规程度，改进建议等内部管理存在问题等。

总经理为协商、参与提供了时间、机会、培训、资源等保障，明确了沟通、协商、参与渠道，消除了障碍和壁垒。

管代介绍公司产品工艺不复杂、公司规模不大，人员不多，组织为各部门管理人员及非管理类工作人



员明确了职责和权限，各部门管理人员及非管理类工作人员参与了环境因素和危险源辨识、风险和机遇评价和控制措施的确定，在确定相关方的需求和期望时进行了适当的协商，共同参与了质量、环境、职业健康安全方针和目标的制定和评审，共同协商如何履行法律法规要求和其他要求，在确定管理体系的监视和测量及内部审核方案和持续改进方向时进行了事先协商，如有事件发生将组织相关人员适当参与事件调查。

日常对于质量、环保、安全方面的信息主要利用会议、培训、座谈、电话、网络、收文等方式进行内外部沟通和协商。

经交流：目前与环保、劳动、消防、安监部门的外部信息交流主要是参加会议、接收来文、电话、邮件等，均按要求予以传达和落实，沟通情况较好。

现有的沟通渠道和方法能满足要求。

4) 文件化信息的管理：

编制了文件控制程序，记录控制程序，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等进行了规定，内容满足并覆盖标准所要求的内容，符合要求。

组织策划的体系文件主要包括：管理手册，GD/SC—2025，版本/状态：A/1，2025.1.4 发布，2025.1.4 实施，

有管理制度、操作规程，以及相关运行记录等。

查文件发放情况：

提供了文件发放、回收登记表，所有文件均由行政部发放，录有管理手册、程序、作业指导书及标准、法律法规等外来文件，查看到过期文件已回收，并作废销毁。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由行政部负责通过到主管部门、网上收集、标准发布部门进行购买，并对外来文件的识别、跟踪、控制。

查外来文件清单，收集质量管理体系 要求，环境管理体系 要求及使用指南，职业健康安全管理体系要求及使用指南，中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国消防法、食品加工设备术语，不锈钢厨具，钢制储物柜（架）技术要求及试验方法，家用和类似用途电器的安全第 1 部分:通用，家用和类似用途电器的安全商用电煮锅的特殊要求，家用和类似用途电器的安全商用电炉灶、烤箱、灶和灶单元的特殊要求，食品安全国家标准食品接触材料及制品通用安全要求，食品安全国家标准食品接触用金属材料及制品，食品相关产品生产许可实施细则(五)电热食品加工设备部分，工业产品生产许可证实施细则通则等法律法规和执行标准，外来文件管理符合要求。



现场查看组织行政部文件管理情况，通过纸张、电子版形式文件化，文件名称、编号、内容等字迹清晰，标识易于识别、检索、可追溯，纸质文件存放在文件柜中，防水防潮，储存环境适宜。

现场查阅了记录：受控文件清单、管理评审计划、培训计划、环境因素评价记录表、合规性评价报告、顾客满意度统计分析报告、环境、安全检查记录等体系运行记录，记录比较完整，内容规范全面，字迹清楚，有填表人、检查人等信息，易于检索，符合要求。

察看记录存放处：各类记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，置于文件夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，电子文档存放于电脑中未作备份，交流；

记录保存方式和地点基本可以满足企业现有的体系运行需求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:（许可范围内）电热食品加工设备、商用洗碗机的生产及销售；不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）所涉及场所的相关环境管理活动

Q:（许可范围内）电热食品加工设备、商用洗碗机的生产及销售；不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）

O:（许可范围内）电热食品加工设备、商用洗碗机的生产及销售；不锈钢商用厨具销售（工作台柜、货架、保温台柜、储物柜、油烟净化一体机）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

五、审核组推荐意见:

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，赣州固德鑫控自动化设备有限公司的

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

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

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

☐推荐认证注册

☒在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司



审核组: 李双 李双、黄友珍

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。