

项目编号：11400-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：南京工大开来家具材料（滁州）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）：张磊

审核组员（签字）：伍光华

报告日期：2025年12月02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，不向第三方泄露。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：张磊

组员：伍光华



受审核方名称：

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	张磊	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-2258213	Q:23.01.01,23.01.04
			E:审核员	2022-N1EMS-2258213	E:23.01.01,23.01.04
			O:审核员	2023-N1OHSMS-2258213	O:23.01.01,23.01.04
B	伍光华	组员	Q:审核员	2023-N1EMS-3219448	Q:23.01.01,23.01.04
			E:审核员	2023-N1QMS-3219448	E:23.01.01,23.01.04
			O:审核员	2023-N1OHSMS-3219448	O:23.01.01,23.01.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈干	向导	受审核方
2		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（质量管理体系，环境管理体系，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：

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》《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国消防法》《劳动防护用品管理规定》《国家职业卫生标准管理办法》等



e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》、GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》、GB18584-2001《室内装饰装修材料木家具中有害物质限量》、GB/T 10357.7-2013《家具力学性能试验第7部分：类稳定性》、GB/T 10357.1-2013《家具力学性能试验第1部分：类强度和耐久性》

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年11月18日 上午至2024年11月19日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月20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：板式家具（定制家居产品）的生产

E：板式家具（定制家居产品）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：板式家具（定制家居产品）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：滁州市乌衣镇南工路1号

办公地址：滁州市乌衣镇南工路1号

经营地址：滁州市乌衣镇南工路1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 一阶段审核情况：

于2025年11月27日- 2025年11月27日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：生产过程监控、环境安全运行监控

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（2）项，涉及部门/条款：行政部 QE07.2、生产部 EO8.1

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12月10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12月2日前。



2) 下次审核时应重点关注:

职业健康管控、外来文件管理、管理评审、内审的深入、量具的管理、产品的标识管理、环境因素和危险源的识别、环境安全的运行控制、应急准备与响应。

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,产品质量/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质量/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:

人员安全环保知识加强培训,提高保护环境、保障人身安全的意识。

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: 2016年05月03日 体系实施时间: 2025年1月20日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 64人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息): 单班制

4) 范围内产品/服务及流程:

发料→下料→封边→打孔(异性封边)→试装→验收→打包→进仓

外包过程为: 危废处置、产品运输。关键过程: 封边



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

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018 标准的要求，对体系进行了策划，2025 年 1 月 20 日开始全面推广实施

本次审核覆盖 2025 年 1 月 20 日至今的运行情况策划组织最近一次于 2025 年 11 月 25 日组织了管评、2025 年 11 月 8 日组织了内部审核，结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括一管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准一经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于 2025 年 1 月 20 日起运行。

文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合。

●与总经理陈干谈时了解到：组织在建立质量、环境和职业健康安全管理体系时，结合企业的发展，考虑了与企业发展的战略规划。

●总经理确定与其宗旨和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部因素/问题/议题（企业的知识、绩效、企业文化等）和外部因素/问题/议题（国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等）；这些因素/问题/议题包括了需要考虑的正面和负面因素或条件，并能够保持监视和更新，符合要求。

●公司确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、所有者、组织中的成员、供应商、银行、工会、合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会。

●相关方对企业的要求有：

供应商：长期合作、双赢；深度合作，降低成本提高供应链的竞争力

员工：提供岗位培训及晋升加薪机会

●查见《风险和机遇的应对控制程序》，确定了组织需应对的风险和机遇，如：市场与经营环境风险、采购质量风险、战略决策风险、运营成本风险、人员健康安全、合规应对风险、环境污染等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。

●组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果，提供《企业风险和机遇应对策划表》

风险：运营规划不合理，导致运营能力（运力、仓库等）闲置或不足。

措施：1、公司每年度对总体的运营能力进行规划，综合考虑制定合适的运营规划。

●内部知识：产品重大品质异常；技术人员以往的经验累积；现有工作中的缺失的经验汇总；.部门内部相互学习，相互培训的经验交流；厂内部门间的经验交流。

●外部知识：品质异常客户投诉;组织外部培训,学习前沿的学术及技术；对客户资料分析，学习；从互联网上下载所需要的技术资料。

办公室负责组织知识的管理及协调工作，通过组织学习，建立资料库对组织的知识进行保持和传承。

●企业制定了《能力意识培训控制程序》对人员的配备和培训作了规定，对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制，提供《岗位职责和任职要求》《任职能力评价表》。

●抽查生产人员的任职资格：经过培训，掌握了质量、环境、职业健康安全管理体系知识、体系文件要求及实际操作知识等，经过考核合格。

●企业员工目前 64 人，均具有多年同类产品工作经验。

●手册明确了方针：

管理方针：精心制作、提升品质、立足市场、顾客满意；规范操作，减少环境污染；。

管理目标为：	考核结果
顾客满意分≥90 分	97
产品一次交验合格率 100%；	100
合同履约率达到 100%	100



噪音排放投诉为零	0
固体废弃物收集处理率 100%	100
火灾/触电事故为零	0
重大安全事故发生率为	0
职业病发生率为 0	0
废水、废气、噪声达标排放	达标

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

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

●提供了《环境因素识别与评价管理程序》和《危险源辨识与风险评价控制措施管理程序》，组织在办公区、厂区仓库、车间等场所，按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响，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、产品运输、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；供方包括相关方影响等，各部门参与识别评价。对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价，对应责任部门明确，有相应的保存期限、责任人和制定日期，基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

查到：《环境因素识别评价表》，识别有板式家具（定制家居产品）的生产过程、检验过程及办公等活动过程中空调氟利昂的泄漏导致的大气污染、设备维修废旧零件的排放导致的固体废弃物、切割粉尘的排放导致的大气污染、切割机作业噪声排放导致的噪声污染等环境因素，识别评价充分、合理。

查到：《重要环境因素清单》，识别的重要环境因素：噪声的排放、废水的排放、废气的排放、资源的消耗、潜在火灾事故的发生、危废废弃物的排放。评价基本准确。

查到：《危险源风险辨识和评价表》，识别考虑了潜在的危险因素、状态、时态，危险发生的可能性、损失后果、频繁程度等，针对板式家具（定制家居产品）的生产过程、检验过程及办公活动等危险因素，优先控制风险采用“LEC”方法进行评价，识别出产生危险源包括复印机的使用、静电对人体辐射、电气线路老化触电事故、短路起火、电源插座漏电人体触电、在外出差乘车发生车祸、下料切割等粉尘的排放影响人身肺部健康、车间机械设备伤害操作不当导致人身伤害等，评价基本准确。

提供《不可接受风险清单》，识别的不可接受风险：潜在火灾、触电、意外伤害（物体打击、机械伤害）、职业病伤害（噪声、粉尘、废气）等，评价基本准确。

●相关文件有《文件控制/法律法规及其它要求控制程序》《合规性评价管理程序》等。

提供公司适用的法律法规及要求清单，主要有安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、劳动法、消防法、环境空气质量标准、固体废弃物环境防治法、《工业企业厂界环境噪声排放标准》、《环境空气质量标准》、《工作场所所有害因素职业接触限值》、《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》及相关标准。

获取方式：网上查录或购买，经查阅为现行有效版本，目前满足体系运行需要。

查合规性评价报告：2025年1月30日 进行合规性评价，提供了《合规性评价报告》，对相关法律法规适用条款及对应公司活动列明，并逐项进行评价。评价结果：基本遵守。公司能够按照有关法律法规、公司文件进行控制、检查，能够遵守国家、地方的法律法规，合规性评价符合要求。

1、公司策划了板式家具（定制家居产品）的生产工艺流程图：

发料→下料→封边→打孔（异性封边）→试装→验收→打包→进仓外包过程为：危废处置、产品运输。
关键过程：封边



3、公司工艺运行执行的产品标准和相关法规有：GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》、GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》、GB18584-2001《室内装饰装修材料木家具中有害物质限量》、GB/T 10357.7-2013《家具力学性能试验第7部分：类稳定性》、GB/T 10357.1-2013《家具力学性能试验第1部分：类强度和耐久性》、产品质量法、计量法、消防法等产品技术标准。查执行标准中明确了产品标准和相关技术参数要求，规定了产品的实验方法和接收准则。

4、公司策划了所需的生产设备，标准化厂房，配置了适宜的监视测量设备，人员和设备可以满足生产的需求。现场设备、人员、场地配置能够满足生产要求。

5、公司依据产品工艺特点编制了工艺文件、作业指导书、管理制度、检验规范等，策划了生产中所需的记录，要求按记录要求填写各类表单等。

产品实现的策划基本适宜，适于组织的运作方式。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由办公室、市场部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订前合同评审工作，合同签订后即完成合同评审过程。

●查美松利贸易(上海)有限责任公司，签订日期：2025.2.20；产品名称：橱柜、卫浴柜、玄关柜，有质量要求、技术标准、包装要求、交货及运输等内容。

●组织制定了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，对采购控制作了基本的规定。采购部采购的主要产品包括：饰面胶合板、细表面定向刨花板、聚氨酯粘合剂、封边条、铝材等等。主要通过合同控制，定期进行评价。

识别外包过程：产品运输、危废处置

●抽查《合格供应商名录》：徐州众林木业有限公司、安徽省富士龙木业制品有限公司、顶立新材料科技股份有限公司、南京集纳鑫装饰材料有限公司、滁州市劲腾包装有限公司，提供《供方评价记录表》：评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求

●公司在管理手册 8.3 条款和《设计开发控制程序》当中明确了相关要求，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。

●与负责人沟通确认，公司产品属于定制产品，技术部负责产品的设计和开发，主要人员陈干、吴亮等，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，专业从事各类板式家具（定制家居产品）的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。现场查看过程运行环境适宜，设计研发所需的生产设备和监视测量装置等均基本满足要求。

产品依据国家标准、行业标准、客户要求生产，目前工艺流程简单成熟，但产品为定制要求，顾客提供图纸或样品，根据客户提供的要求，技术部进行图纸核实，核实内容有：图纸是否准确、是否有能力进行生产、生产过程是否能够达到可以产品质量要求等。若客户提供样品，技术部则根据样品转化成图纸，再进行核实。下发图纸即评审通过，无需记录。

●提供有《生产过程控制程序》

生产总体情况：生产部根据顾客项目订单，编制生产计划单安排生产和进度，车间根据生产计划编号领料单。生产部及时跟踪在线生产产品的任务量、当天完成数、累计完成数。对产品特征和生产信息表述的比较清楚。

a、可获得成文信息：



1) 产品特性信息

抽查生产日报表，载有项目名称、结构名称、材料尺寸、开始日期、结束日期等，信息较充分。生产计划按客户要求更新，新增的项目再重新下发生产计划，已完工项目办理交工手续，基本按客户规定的时间和数量及时交货。能够指导生产。

2) 抽查作业指导书有：《封边质量检验标准》《加工中心质量检验标准》《模压门板质检项目及要求》《南京工大开来质量文件汇编》《清洁工位质量检验标准》《首板检验内容及要求下料工位质量检验标准》《自制门板质检作业指导书》《自制门板质量检验标准》

生产参照标准有：GB/T 35607-2017《绿色产品评价 家具》、GB/T 3324-2017《木家具通用技术条件》、GB18584-2001《室内装饰装修材料木家具中有害物质限量》、GB/T 10357.7-2013《家具力学性能试验第7部分：类稳定性》、GB/T 10357.1-2013《家具力学性能试验第1部分：类强度和耐久性》等各工序的工艺及作业指导文件。

产品主要加工工艺流程：

发料→下料→封边→打孔（异性封边）→试装→验收→打包→进仓

外包过程为：产品运输、危废处置。特殊过程：封边

a、获得监视和测量资源：公司主要有钢卷尺、外径千分尺、数显卡尺、万能角度尺等监视测量设备。均已校准或检定。配置适宜，能满足产品检测要求。

b、在产品实现的适当阶段实施监视和测量活动：

对各工序进行加工尺寸、无外观、无损、涂装等抽检、全检等，具体见质量检验部8.6过程检验记录。现场还提供有：车间负责人和生产部负责人每天现场巡回检查生产现场，检查工艺执行情况、生产进度、现场管理情况等，发现问题及时处理；仓管员每周检查一次仓库储存情况，盘点仓储物质管理情况。

c、配置了适宜的基础设施：生产设备适宜。企业特种设备有叉车、储气罐等。设备状态良好，未发现异常，设备上有标识卡，标识卡上写明了维护责任人状态。现场观察设备运行良好，工人反映设备发生故障率低，维修率低。

d、查《管理手册》及相关文件，经文审已将目前确认的特殊过程为封边过程。对该过程因其特性要求进行了确认，提供2025年5月15日《特殊过程确认记录》主要对人员、使用设施、作业文件、流程确认的要求等，确认结论：满足要求。

现场观察：现场查看正在加工1800*724*18mm柜体层板、874*417.5*18mm门板等等

——下料过程：

现场询问操作工李凯，了解电脑裁板锯设备操作规范及注意事项：操作工回答：操作规范有：作业前按规定穿戴好个人防护用品，首先将机台及作业场所清理干净、进一步检查吸尘系统是否正常、精密裁板锯片是否锋利，大小锯片是否一条直线上；试机运转是否正常？准备好材料和辅料（垫板等）后，将板材放在推床上，调好挡位尺寸；用卡具将板材卡住，根据板材硬度和厚度调整开料速度，将推床匀速推进；每开一种规格的板材，必须作首件自检，看长、宽、对角线尺寸是否符合质要求，相邻两面是否保持90°；作业结束，切断电源，为机器除尘，将余料等清理干净。注意事项有：作业时，木材或板材应紧靠机台，不可移动。开小料（小于100mm）时，材料不能用手直接推进，应用木条压住推进。在开宝丽板（蜡面板）时，应注意木纹方向，避免表面划花。如开出的板材边角有缺损，应考虑更换锯片。主要检查边长及斜角误差、木板材外观（不得有空心、松散、发霉等现象）、板面平整度、板件长度、对角线公差、宽度公差，板件污点面积小于±0.5mm，每块板件不能超过3个黑点，面板不能有黑点、划伤等现象，观察现场操作、过程控制等均符合要求。（加工1800*724*18mm柜体层板）

——封边过程：（加工1800*724*18mm柜体层板）

查封边过程人员能力，提供有封边过程人员能力确认记录，现场询问操作工李丛芳、贾文娟，了解封边机设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作，仔细核对来料和图纸的封边位置封边条材料，规格是否符合要求，选好封边条，待加热温度达到设定温度时，方可启动涂胶轮转动马达进行工作，严禁在加热或温度不够的情况下，启动



涂胶马达或调节各涂胶机构，加热时间不宜过长，温度也不宜太高，以免碳化。根据胶边厚度调节好压带辊的间隙，同时调节好封边压紧轮，确认封边密实。根据封边条宽度调节好边材限度金属和压辊高度调螺母的高度，并锁紧。封边时将封边板件紧靠靠板，压紧行程开关，待封边条通过压紧轮 15mm 左右时，立即向左送板，使板边紧靠压紧辊与封边条同步向左移动。工作过程中，要注意清理干净胶炉里的废胶、碎边条等杂物，使其回流通畅。设备停机前，应先关闭电加热槽，并将胶炉上外泄胶液肯烧焦残胶，以及压胶辊肯定胶辊上的胶渣清理干净，而且将俩涂胶轮胶量调到最低到零，然后按正常顺序关闭各种开关不得直接按紧急停车键。工作完毕后，或下班时清理干净机台及周围杂物，并将剩余封边带放到指定位置。主要控制：加热温度、压带辊的间隙，封边外观检查（包边处不应脱胶、鼓泡或开裂。车木线型应匀称一致，加工表面应无崩茬、刀痕、砂痕）。观察现场操作、封边机加热温度、压带辊的间隙及封边后外观控制等均符合要求。

——排钻锣机过程：（加工 50*616*16mm 柜体板）

现场询问操作工陈明静，了解六面钻设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：作业员严禁穿宽松衣服、戴手套，长发必须盘起来。作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作，据孔径要求选择钻头、先定好孔位、孔深再进行工件输送，送料时，严将手放至输送带下面；作业过程中，必须对面板、侧面板、抽屉面板及散装件进行选面和分清正反面，同时注意工件的左右数量是否配套，并分类摆放整齐。主要控制：孔径、孔位、孔深、外观（工件表面无明显划伤、磕碰、空位、钻空、钻爆，孔边无缺陷）。观察现场操作、排钻机控制及产品孔径、孔位、孔深、外观控制等均符合要求。

——包装过程：

现场询问操作工高计芳、秦荣等，了解包装过程操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：将五金配件清点好数量，装入胶袋，用封口胶封好，再放入特制的小箱内。将产品擦拭干净。选用正确的纸箱，纸箱唛头要与包装产品一致。将产品组件包装设计顺序装入纸箱内。产品组件之间要用珍珠棉隔开，纸箱四角要放置纸皮或保丽龙防护。五金配件包要加两层以上的软包装，并放置在规定的合理位置，以免破裂散落而损伤产品组件。组件之间的空隙要填好口。如果需要打包，则用打包机打上整齐、牢固的打包带。包装完毕后，外观整洁、方正。胶带粘贴牢固，长短一致、整齐。标签填写详细、准确、字体工整、标签粘贴位置统一、方正。主要控制：组件规格型号及数量准确、组件间防护得当、打包严实，观察现场操作组件规格型号及数量准确，组件间防护得当，打包严实，标签准确、粘贴工整，包装过程控制符合要求。

g. 各关键工序制定有作业指导书，明确了操作要求，避免人为失误。

h. 要求按照各工序作业指导书要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。有权放行产品人员为经授权的检验人员，不合格品不转序，不出厂。

经现场巡视，所有工序操作均符合作业指导书的规定要求。各工序由操作工及自检、全检合格后流转到下道工序，专职检验员进行过程监督抽检。

询问操作工人对在用设备工作状况，操作工反映按要求进行设备日常保养维护，现在运行状态良好，有设备日常保养维护记录，符合要求。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。根据生产单号进行采购，入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后签字验收，方可入库，相关来料检验记录录入系统。

提供《板材来料质检表》时间：2025.10.14，物料名称：薄雾黑橡 2710 板、云白 2710 板等，记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、颜色、厚度、外观、基材、纹理、尺寸等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：罗兴蝶

提供《板材来料质检表》时间：2025.10.17，物料名称：拿铁灰 2710 板、鲸灰 2710 板等，记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、颜色、厚度、外观、基材、纹理、尺寸等进行确认，确认无



误后, 签字验收, 验收人: 罗兴蝶

提供《板材来料质检表》时间: 2025.9.12, 物料名称: 多层薄雾黑橡板、双翼逐影胡桃板等, 记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、颜色、厚度、外观、基材、纹理、尺寸等进行确认, 确认无误后, 签字验收, 验收人: 罗兴蝶

提供《板材来料质检表》时间: 2025.8.7, 物料名称: 云白 2710 板、朗月黄橡 2710 板等, 记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、颜色、厚度、外观、基材、纹理、尺寸等进行确认, 确认无误后, 签字验收, 验收人: 罗兴蝶

提供了供方的质量合格证明, 采购产品验证符合标准要求。

过程检验: 依据客户图纸要求和《封边质量检验标准》《加工中心质量检验标准》《模压门板质检项目及要求》《清洁工位质量检验标准》《首板检验内容及要求下料工位质量检验标准》《自制门板质检作业指导书》《自制门板质量检验标准》对生产过程进行监控

提供《首件检验确认表(封边)》, 查 2025 年 9 月 28 日, 产品: 玄关门板, 检查内容: 1、符合性检查: 确认板材型号厚度, 确认封边带颜色. 厚度, 宽度, logo 符合要求, 同一批次封边带不能有明显的色差, 全屋定制板件三薄一厚封边工艺, 注意设备调试。

外观检查: 检查封边前板件外观符合要求。封边后板件不能有刮伤. 掉角. 封边不到头, 时边带崩边, 跑偏, 不到头, 胀胶, 胶线大, 齐边. 倒角不到位刮伤等。涂胶均匀, 粘贴牢

尺寸检查: 板件长宽尺寸误差 $\pm 0.5\text{mm}$, 对角线要求: 对角线 $<700\text{mm} \leq 0.5\text{mm}$, $700\text{mm} \leq$ 对角线 $<2400\text{mm} \leq 1.0\text{mm}$, 检测合格

封边顺序检查: 柜体按先深度后宽度的要求封边, 具体按照标签尺寸, 前面数字边后封

标签检查: 标签完整, 清晰, 粘贴牢固

提供《首件检验确认表(封边)》, 查 2025 年 11 月 22 日, 产品: 1118-无标-1 单-1127, 检查内容: 1、符合性检查: 确认板材型号厚度, 确认封边带颜色. 厚度, 宽度, logo 符合要求, 同一批次封边带不能有明显的色差, 全屋定制板件三薄一厚封边工艺, 注意设备调试。

外观检查: 检查封边前板件外观符合要求。封边后板件不能有刮伤. 掉角. 封边不到头, 时边带崩边, 跑偏, 不到头, 胀胶, 胶线大, 齐边. 倒角不到位刮伤等。涂胶均匀, 粘贴牢

尺寸检查: 板件长宽尺寸误差 $\pm 0.5\text{mm}$, 对角线要求: 对角线 $<700\text{mm} \leq 0.5\text{mm}$, $700\text{mm} \leq$ 对角线 $<2400\text{mm} \leq 1.0\text{mm}$, 检测合格

封边顺序检查: 柜体按先深度后宽度的要求封边, 具体按照标签尺寸, 前面数字边后封

标签检查: 标签完整, 清晰, 粘贴牢固

提供《首件检验确认表(排钻)》, 查 2025 年 9 月 18 日, 产品: 砂石灰, 检查内容: 1、符合性检查: 确认板材型号厚度是否与流转单保持一致, 材和封边带是有明显色差, 全屋定制板件三薄一厚封边工艺。

外观检查: 加工前检查板材色差, 划伤, 杂质, 压痕, 凹陷, 空洞, 贴皮烧坏, 表面脏, 贴皮起翘, 贴皮不到边等。加工后的板件不能有爆边. 掉角. 划伤等现象

尺寸检查: 板件长宽尺寸误差 $\pm 0.5\text{mm}$, 对角线要求: 对角线 $<700\text{mm} \leq 0.5\text{mm}$, $700\text{mm} \leq$ 对角线 $<2400\text{mm} \leq 1.0\text{mm}$, 检测合格

孔位检查: 孔径、孔深符合图纸要求, 达标

槽位检查: 槽位、槽宽、槽深符合图纸要求, 达标

标签检查: 标签完整, 清晰, 粘贴牢固

提供《首件检验确认表(下料)》, 查 2025 年 11 月 10 日, 产品: 实木浅奶茶色, 检查内容: 1、确认板材型号厚度尺寸。

外观检查: 加工前检查板材色差, 划伤, 杂质, 压痕, 凹陷, 空洞, 贴皮烧坏, 表面脏, 贴皮起翘, 贴皮不到边等。加工后的板件不能有爆边. 掉角. 划伤等现象

尺寸检查: 板件长宽尺寸误差 $\pm 0.5\text{mm}$, 对角线要求: 对角线 $<700\text{mm} \leq 0.5\text{mm}$, $700\text{mm} \leq$ 对角线 $<2400\text{mm} \leq 1.0\text{mm}$, 检测合格

角度检查: 板件邻边垂直, 误差 $\pm 0.5^\circ$, 达标



孔槽位检查：孔径、孔深槽位、槽宽、槽深符合图纸要求，达标
 标签检查：标签完整，清晰，粘贴牢固

成品检验：检验依据成品检验规范《滁州工厂成品柜体质量判定标准》《自制门板质量检验标准》、
 图纸、国标，提供《成品终检-板式柜体检验记录》

日期	合同号	检查项目	是否合格	具体问题	检验单总数	问题块数	覆盖率	检验合格率
10月26日	书桌书柜	全检	否	封边带掉角	69	1	100.00%	98.55%
10月26日	中岛柜	全检	否	封边带掉角	31	2	100.00%	93.55%
10月26日	橱柜	全检	否	漏开线槽	110	5	100.00%	95.45%
10月26日	护墙	全检	否	掉角	4	1	100.00%	75.00%

提供《成品终检-板式门板检验记录》

日期	产品	检查项目	检查数量	是否合格	问题块数	覆盖率	检验合格率
10月8日	餐边柜	终检	6	否	6	100.00%	0.00%
10月8日	客餐厅柜	终检	7	否	7	100.00%	0.00%
10月9日	客厅水吧	终检	6	否	6	100.00%	0.00%
10月9日	西卧室	终检	4	否	4	100.00%	0.00%
10月10日	展示柜	终检	4	否	4	100.00%	0.00%

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。

公司产品监视和测量控制基本符合规定要求。

●●本部门应执行的运行控制文件：《废水、废气、噪音控制程序》《运行控制管理程序》《员工健康管理程序》《消防安全管理程序》等。

查生产过程运行控制：

提供了固定污染源排污登记回执，见附件。

查生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废气控制

现有板式家具（定制家居产品）的生产过程中板材开料、钻孔、砂光、封边工序产生的粉尘集气罩收集后集中回收处理，设备上部集尘抽风系统中央吸尘设施运转正常，废边角料集中堆放废边角料集中堆放，员工佩戴口罩和耳塞等防护用品。

2、废水控制

项目主要废气为生活污水，生活污水经化粪池消解后通过市政管网排入石家庄西部上庄污水处理厂。

3、噪声控制

本项目主要噪声来自于全自动封边机、电脑裁板锯、排钻等设备。选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声等降噪措施。

4、固废控制

固废主要是边角料、包装物，设立一般固废堆存区，经收集后外售；

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。



企业已配套建设1间危废堆场,废活性炭、热熔胶包装袋收集后委托安徽思凯瑞环保科技游侠公司处置,提供危废处置合同和转移联单

查危险废物委托收集合同,

1) 合同编号: SCR-AHHT-SJ-20240907-001, 甲方: 南京工大开来家具材料(滁州)科技有限公司, 乙方: 安徽思凯瑞环保科技有限公司, 签订日期: 2025年9月7日, 有效期二年。

提供2025年10月21日危险废物转移联单:

国家统一联单编号: 2025341100026361, 废物名称: 废活性炭, 0.02吨

生活垃圾和餐饮垃圾: 生活垃圾、餐饮垃圾采用可密闭式垃圾桶收集, 收集后的生活垃圾和餐饮垃圾委托环卫部门统一收集处理。

5、紧急情况控制:

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案, 均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等, 另策划有消防管理制度, 策划基本合理, 基本符合标准要求。

制定了应急演练计划, 对进行了相关的应急演练, 有应急演练记录;

公司配备了充足的消防器材, 基本符合要求。

6、资源能源管控:

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料, 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。

通过现场观察, 办公区域配备有符合要求的灭火器, 办公室设备电器状态良好, 无安全隐患, 也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控:

公司从工艺设计和采购原辅料时已考虑了产品、原辅料的环保性与节能性, 生产过程中, 严格按照环保等管理制度实施, 控制好原辅材料的用量, 避免浪费, 生命周期终了时还可以回收再利用。

8、车间: 存放有原材料及少量成品, 原材料使用托盘支撑, 打包规整、分类存放; 产品分类摆放, 标识明确。

9、仓储: 主要原料板材等放置在厂区堆场, 有“严禁烟火”“注意防护”等标志, 还有相应的应急物品, 如沙土、灭火器等。成品按项目类别分区域存放, 各区域内物资堆放整洁有序, 仓库有禁止烟火及职业危害告知卡等信息, 产品类别和距离均符合要求, 通风采光良好, 温湿度适宜, 出入库手续均设专人管理。员工也知悉其职业危害。

10、工作场所职业危害因素: 噪声、粉尘;

与负责人沟通, 并经现场观察确认, 现场有明确职业病危害风险告知卡及控制措施如下:

①公司应持续提高设备的自动化、密闭化、机械化程度, 减少人员的直接接触。

②持续做好防护设备的维修、维护管理, 保证运行正常, 同时做好车间的卫生管理, 及时清理地面、墙壁及设备上的浮尘, 减少二次扬尘带来的危害。

③按要求为员工发放符合要求的个体防护用品并做好监督, 做到上岗期间规范佩戴。

④强化职业病危害因素警示与告知, 根据岗位不同设置相应警示标识, 并做好日常维护, 保证其醒目、不污损。

查现场安全防护: 现场员工佩戴有口罩、耳塞, 提供有设备日常维护保养记录, 设备运行状态正常。

企业环境检测报告已过期, 目前已于2025年11月21日完成监测, 目前尚未取得检测报告, 提供《技术服务合同》, 已于总经理陈干沟通, 待拿到监测报告后及时提交给机构验证。

查提供有《职业病危害因素定期检测报告》, 报告编号: 25JC588889305006, 检测日期: 2025年02月21日, 职业病危害因素: 噪声、粉尘, 结论: 本次检测中粉尘、噪声测量结果均符合规定要求。

检测结果:

噪声: 用人单位各检测岗位噪声40h等效声级均符合国家职业卫生接触限值要求。

手传振动

用人单位各检测岗位手传振动检测结果均符合国家职业卫生接触限值要求

粉尘: 用人单位各检测岗位木粉尘的时间加权平均容许浓度以及峰接触浓度均符合国家职业卫生接触



限值的要求。

化学有害因素：用人单位各检测点化学有害因素时间加权平均容许浓度、短时间接触容许浓度和最高容许浓度均符合国家职业卫生接触限值的要求

改进建议：(1)针对模压车间木粉尘检测结果较高，用人单位应及时清理地面和设备上的积尘，避免二次扬尘，同时加强职业病防护设施维护保养，定期清理除尘管道，确保有效运行。

(2)用人单位应严格按照《职业健康监护技术规范》(GBZ188-2014)《职业健康检查工作规范》(DB34/T4705-2024)的要求，对拟从事接触职业病危害作业的新录用劳动者，包括转岗到职业病危害工作区域的劳动者进行上岗前职业健康检查；在岗期间的职业健康检查，确定接触职业病危害的劳动者的检查项目和检查周期。对准备脱离所从事的职业病危害作业或者岗位的劳动者，用人单位应当在劳动者离岗前30日内组织劳动者进行离岗时的职业健康检查。劳动者离岗前90日内的在岗期间的职业健康检查可以视为离岗时的职业健康检查。对职业健康检查结果出现异常的项目，应根据职业健康监护的要求复查异常项目，并保存、记录好复查结果档案。

(3)用人单位应按照《个体防护装备配备规范第1部分：总则》(GB39800.1-2020)的要求，应建立健全个体防护装备管理制度至少应包括采购、验收、保管、选择、发放、使用、报废、培训等

●《职业健康检查总结报告书》编号：（滁州协成医院）职检总（2025）第271号，检测日期：2025年4月10号，检测机构：滁州协成医院，体检结论与处理意见/医学建议：本次职业健康检查发现：目前未见异常_42人，疑似职业病0人，职业禁忌证人，需要职业性复查8_人次，其他疾病或异常_26人次（详见附表2、表3）。

3、处理意见/医学建议

(1)疑似职业病：无

(2)职业禁忌证：无

(3)需要复查：

①郎金龙(第02号)、肖明虎(第11号)等共计8人次，在本次职业健康体检中，电测听等项目报告结果存在异常，需要复查（详见附表2）。

(4)其他疾病或异常：

①秦荣(第05号)、樊克湘(第07号)等共计26人次，在本次职业健康体检中，心电图/肝功能等项目报告结果存在异常。内科、心内科随诊心电图/肝功能等（详见附表3）。

(5)缺检、缺项情况及处理建议：无

(6)目前未见异常者：在岗期间可以继续从事原岗位工作。按职业病防治有关法律要求继续做好防护和职业健康监护工作。

针对其他与职业病无关的身体健康问题，给出合理性建议，详见提交证据。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，如手套、耳塞、口罩等。

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。

观察现场：固废，废残次品，集中收集。查看固废单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后放到固废区。

经查组织的运行控制基本符合要求。

经查组织的运行控制基本符合要求。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年11月25日进行了2025年的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。



评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年11月8日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

生产过程中的违规或不符合现象，进行返修或报废的方式进行控制

组织的不合格品控制基本有效。

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、配件加工等的要求及变更。

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）：

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

现场巡视，加工区、仓库1个，查看车间现场，地面整洁，成品、原料分类存放，标识清楚，提供厂区的楼房房产证和不动产权证。

办公设备：电脑、打印机、传真机、电话等。

生产设备有：供设备台帐，主要生产设备为子锯、下料机、推台锯、封边机、加工中心、包装自动线、塑封机、中央吸尘设施、消防栓、灭火器、喷淋系统等，有唯一性标识。设备设施资源充足，可满足目前生产所需。

设备常规维保由公司设备理员主管负责处理，维保不了的由设备生产厂家或专业维修单位进行维修。

检测设备有：钢卷尺、外径千分尺、数显卡尺、万能角度尺等。

特种设备有：叉车、安全阀、储气罐，提供检测报告。

叉车2台，公司提供了叉车的年检报告，查报告编号：MND5110-2503-C00462，使用登记证编号：车11皖MM300120(19)，下次检验日期：2027年02月

查安全阀，报告编号：MFD21-25-C3397，有效期：2026年10月28日

储气罐2个，介绍说目前使用了1个，提供了储气罐罐体年检报告，报告编号：MRD41-24-C0877，有效期：2028年4月。



另见现场有两台升降平台，介绍说，额定起重 300Kg，现场设备安装有围挡，只有货物使用，人货分流，进行了维护保养，未能提供升降平台的相关资料（如说明书、合格证），公司介绍说，资料未找到，同企业安全员进行了交流。

公司目前社保缴纳人数 64 人，管理人员 5 人，目前体系覆盖范围为滁州市乌衣镇南工路 1 号，且因生产订单变换，存在人员流动。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识:

企业制定了《能力意识培训控制程序》对人员的配备和培训作了规定，对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制，提供《岗位职责和任职要求》《任职能力评价表》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通:

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理:

质量环境安全管理体系文件由综合部管理部组织编写，总经理批准发布实施，综合部管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合部管理部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合部管理部根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 板式家具（定制家居产品）的生产

E: 板式家具（定制家居产品）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 板式家具（定制家居产品）的生产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，（南京工大开来家具材料（滁州）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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:张磊 伍光华



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、联系方式的变更、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。