

项目编号：11514-2025-Q

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：佛山市创隆电器有限公司

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）： 谭文杰

审核组员（签字）： 郑颖

报告日期： 2025年12月19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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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行政部、采购部门依法调阅除外。

### 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：谭文杰

组员：郑颖



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
1	谭文杰	组长	审核员	2024-N1QMS-3239545	19.13.01
2	郑颖	组员	审核员	2022-N1QMS-3211201	19.13.01

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	蒋玉华、聂兰春	向导	受审核方

### 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**）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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为  单体系审核  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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国公司法等。

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：产品主要执行标准为产品设计图纸，按图要求进行装配。适用的国家标准为：GB 4706.28-2008家用和类似用途电器的安全（吸油烟机的特殊要求），GB4706.1-2005家用和类似用途电器的安全（第1部分：通用要



求), GBT 17713-2022吸油烟机及其他烹饪烟气吸排装置

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12月19日上午至2025年12月19日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年11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:抽油烟机、红酒柜、电烤箱的设计生产和销售(CCC产品限有效证书范围内)

### 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均安镇均安社区仓沙西路5号一栋第二、三层(住所申报)

办公地址: 广东省佛山市顺德区均安镇均安社区仓沙西路5号一栋第二、三层(住所申报)。

经营地址: 广东省佛山市顺德区均安镇均安社区仓沙西路5号一栋第二、三层(住所申报)。

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12月18日至2025年12月18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: 8.4 外部提供的产品和服务; 8.1 运行的策划和控制, 8.5 产品和服务的提供

### 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 Q7.2 行政部 Q7.1.6

采用的跟踪方式是: 现场跟踪 书面跟踪;

双方商定的不符合项整改时限: 2025年12月28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18日前。



2) 下次审核时应重点关注:

8.4 外部提供的产品和服务; 8.1 运行的策划和控制, 8.5 产品和服务的提供

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司已建立质量管理体系并持续运行了一段时间。公司的生产流程相对比较固定, 生产设备稳定, 生产记录包括采购记录相对比较完善。销售客户包括国内客户和国际客户, 销售过程控制也相对比较完善。公司基本按照 9001 要求建立体系, 生产和销售环节相对比较完善。经过市场调研, 暂无相关方投诉。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

该公司质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施, 各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责, 作业文件控制有效对产品质量能一定有效予以控制, 过程管理基本实现实施到位, 质量管理体系运行基本有效。

2) 风险提示:

产品的过程控制和成品检验环节需要进一步细化深入, 内审和管评的深入程度需要进一步提高

### 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 12 月 23 日体系实施时间: 2024 年 11 月 2 日

2) 法律地位证明文件有:

佛山市创隆电器有限公司位于广东省佛山市顺德区均安社区仓沙西路 5 号 一 栋第二、三层。公司创立于 2021 年, 专业制造厨房电器产品。建有高标准、现代化、全封闭的厂房和仓库。

注册地址: 广东省佛山市顺德区均安镇均安社区仓沙西路 5 号一栋第二、三层(住所申报)

审核地址: 广东省佛山市顺德区均安镇均安社区仓沙西路 5 号一栋第二、三层(住所申报)

经营地址: 广东省佛山市顺德区均安镇均安社区仓沙西路 5 号一栋第二、三层(住所申报)

主要从事: 抽油烟机、红酒柜、电烤箱的设计生产和销售(CCC 产品限有效证书范围内)

查见: 租赁协议: 提供: 《租赁合同》:

出租方(以下称甲方): 广东奥特龙电器制造有限公司

承租方(以下称乙方): 佛山市创隆电器有限公司

出租房屋概况: 甲方租赁给乙方的房屋座落在佛山市顺德区均安镇仓沙西路 5 号第二三层。具体



租赁建筑面积为 12000 平方米；甲方保证该房屋及其附属设施处于正常的可使用和安全的状态，符合安全使用标准及要求。甲方对该房屋进行检查、养护，应提前 3 日通知乙方。

法律证明文件：营业执照；在有效期内。

经营场所含：办公区域 2 层 2 约 80 平米；生产区域：红酒柜车间 4000；烤箱车间 4000 成品仓库 500；原料仓库 500；实验区域 1100 平米；2 个安规实验室；包材实验室；环境温度实验室；2 个老化实验室；2 个型式试验室。

租赁期限：5 年；2023 年 7 月 26 日至 2028 年 7 月 25 日。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：65 人。见提供的员工花名册。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

红酒柜生产工艺流程：

预装（内胆组件、前后底板等）→外观检查→发泡（料温、模温、压力确认，出模，箱体冷冻测试）→验箱：贴卡进入储箱线→总装（压缩机组件、冷凝器、压缩机、变压器、出风栅格、感温头、风道板等组件安装）→抽真空、灌冷媒→安规检测：检漏→性能测试（温度、功率、电流、电压）→包装→入库→成品抽检→验货→成品出货

需确认过程：发泡、抽真空、灌冷媒

外包过程：表面处理（喷涂 U 壳）、物流运输

电烤箱生产工艺流程：

预装（排烟管、发热管、烤箱灯）→安装围身棉→安装侧板、底座、隔热板、压片→安装仪表面板组件→预装冷却风机组件→安装风叶、风扇罩→插线→预装后防护盖→安装烤盘→安装门体、清洁→固定上顶板、后顶板、提手→安规检测（耐压、接地、绝缘、泄露、功率）→清洁→外观检验→包装→入库

需确认过程：无

外包过程：物流运输

抽油烟机生产工艺流程：

装滑轨→装灯板组件→装微动开关组件→装电器盒组件→装地线→预装开关、穿电器线→预装抽拉板、插电器线→压线→固定电机→装灯→装抽拉板→装进风网→清洁→安规检测（耐压、接地、绝缘、泄露、功率）→清洁→外观检验→包装→入库

需确认过程：无

外包过程：物流运输

### 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

—— 总经理：黎振豪 管代：叶鑑铁

—— 企业注册地址：广东省佛山市顺德区均安镇均安社区仓沙西路 5 号一栋第二、三层（住所申报）。

公司经营地址为租赁厂房，提供有《房屋租赁合同》。协议显示场所地址为位于广东省佛山市顺德区



均安镇均安社区仓沙西路5号一栋第二、三层（住所申报），租赁面积约12000平方米

设置：管理层、行政部、销售部、品管部、生产部、工程部，明确清楚。

该组织按照 GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015 标准，建立实施保持并改进了质量管理体系。质量管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

外包过程：委托试验、委外计量、表面处理、物流运输。

车间一班制。无季节性，根据订单情况，有时候会有加班。

企业考虑了各种内部和外部因素、相关方的要求、产品和服务。

经确认范围：

Q:抽油烟机、红酒柜、电烤箱的设计生产和销售（CCC 产品限有效证书范围内）

管理体系范围覆盖了 GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015 标准 标准全部条款，没有不适用条款。管理体系范围在《质量手册》中形成了文件并加以保持。

企业依据 GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015 标准标准，编制《质量手册》、《程序文件》、记录等，并明确职责和权限以及对职能分配，明确管理职责。资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程，阐述相互关系的接口和联系。在体系文件中规定了确保有效运行和控制所需的准则和方法。管理层已对各管理部门配置了适宜的资源和信息，来支持这些过程的运行和对这些过程的监视。由最高管理者负责组织及相关部门配合对管理体系过程进行了监视、测量和分析。最高管理者分派职责和权限以及对职能的分配。明确产品实现主要过程及管理职责。在实现其目标和预期结果的经营活动中，通过监视、测量和分析的结果以及内审，管理评审等进行自我完善，不断改进其有效性。

### 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

#### 方针和目标

----手册明确了方针：**质量为先，顾客为本，持续改进**

----公司以质量管理体系标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。与管理者代表进行交谈，对方针内涵的理解较深刻。方针基本与企业宗旨相符，对方针的含义进行了说明，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定和评审目标提供了框架，通过管理体系文件的分发、内部培训等形式，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。结论：基本适宜、有效。

#### 风险和机遇

----编制了《风险和机遇应对措施控制程序》，确定了组织各活动过程需应对的风险和机遇。

----组织识别了风险和机遇，如：质量风险与机遇、环境风险与机遇；经营风险与机遇；市场风险与机遇；财务风险与机遇等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。

——提供了《风险和机遇评估分析表》：

识别了法规要求、相关方要求、技术、文化、财务、人力资源等不同类型的风险和机遇。

审核发现，组织识别的质量管理风险与机遇：

1. 设备设施风险机遇：设备设施未按时点检维护导致设备运行故障，人员收到机械伤害等风险机遇；
2. 经营风险与机遇：主要有员工、技术、管理、法律、产品等相关的风险和机遇。
3. 市场风险与机遇：包括市场产品发展趋势、客户要求识别不完整、价格等相关的风险和机遇。



4. 财务风险与机遇：主要涉及现金流运作等相关的风险和机遇。

5、法规风险机遇：不了解和及时宣贯质量法律法规，造成企业的主体责任，会增加违法成本，造成不良社会影响。

在策划管理体系时，组织考虑了风险和机遇以及相应的应对措施，制定了《风险及应对措施控制程序》，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式，组织在管理体系所确定的过程（采购、生产、研发、销售等）中，整合制定了针对性管理措施（如程序控制等），基本满足控制要求。

#### 目标及其实现的策划

——制订了公司的目标，并将公司目标分解到各部门，有针对性，可测量。与质量方针保持一致。明确了目标考核的具体方法和频次。

公司质量目标：

1 客户验货合格率 $\geq 97\%$

2 来料检验合格率 $\geq 98.5\%$

公司年度质量目标经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业客户进行了传达，并将目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量指标，制定了考核计算方法，收集了管理体系运行的证据，质量目标符合企业情况和标准要求。

质量目标达成情况具体见各部门审核内容。

#### 资源

组织在《质量手册》中明确“资源/总则”的要求。

管理者代表介绍及现场观察：

组织能确定并提供建立、实施、保持管理体系所需的资源，包括内部资源，考虑了现有内部资源的能力（包括财务管理费用的合理投入）。

该组织覆盖过程和产品及体系运行所需的资源概况主要如下：

审核期间核实：组织员工共65人，职能涉及：行政部、销售部、品管部、生产部、工程部，基本具备Q:抽油烟机、红酒柜、电烤箱的设计生产和销售（CCC产品限有效证书范围内）的制造能力。

查基础设施情况：

提供：《租赁合同》：

出租方(以下称甲方):广东奥特龙电器制造有限公司

承租方(以下称乙方):佛山市创隆电器有限公司

出租房屋概况：甲方租赁给乙方的房屋座落在佛山市顺德区均安镇仓沙西路5号第二三层。具体租赁建筑面积为12000平方米；甲方保证该房屋及其附属设施处于正常的可使用和安全的状态，符合安全使用标准及要求。甲方对该房屋进行检查、养护，应提前3日通知乙方。

其中：办公区域2层2约80平米；生产区域：红酒柜车间4000；烤箱车间4000成品仓库500；原料仓库500；实验区域1100平米；2个安规实验室；包材实验室；环境温度实验室；2个老化实验室；2个型式试验室。

租赁期限：5年；2023年7月26日至2028年7月25日。

主要设备有：装配生产线、动力线、全自动打包机、移栽装箱吸吊机、真空吸吊机、双头全自动端子机、3T端子压接机、电脑/全自动电脑剥线机、连续接线机、自动送料铜带机、全自动双线三合压端子机、激光打标机、丝印烘干机、自动点胶机、激光打标机（含大族激光固体标记控制软件V5.0）等。

无特种设备、无食堂。

现场巡视：生产过程中设备均适宜，现场运行良好。车间现场：三条生产流水线，环境整洁干净。

办公通信设备：网络、电脑、打印机等，过程运行环境较好，知识系统基本满足运用要求。

#### 监视、测量、分析和评价

——公司对抽油烟机、红酒柜、电烤箱的设计生产和销售（CCC产品限有效证书范围内）、采购、销售、仓储过程和管理体系进行监视和测量，及时采取纠正和预防措施，确保生产服务符合规定要求

1、公司组织各部门策划和实施必要的监视和测量活动，确保服务、体系和过程的符合性，以持续改进质量



管理体系的有效性。

- 2、对 2025 年 1 月至 2025 年 11 月目标完成情况进行考核，质量目标均完成
- 3、公司的过程和体系的监视和测量主要是通过内审、管理评审、目标考核以及日常工作监督、服务质量检查、顾客满意度测量等方式完成。
- 4、采购人员负责对供方予以评价，对供方实施了监视和测量；
- 5、销售人员对产品销售过程的监视和测量活动进行了策划和实施，对顾客满意度进行了定期评价和分析。

### 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

#### 运行的策划和控制

红酒柜生产工艺流程：

预装（内胆组件、前后底板等）→外观检查→发泡（料温、模温、压力确认，出模，箱体冷冻测试）→装箱：贴卡进入储箱线→总装（压缩机组件、冷凝器、压缩机、变压器、出风栅格、感温头、风道板等组件安装）→抽真空、灌冷媒→安规检测：检漏→性能测试（温度、功率、电流、电压）→包装→入库→成品抽检→验货→成品出货

需确认过程：发泡、抽真空、灌冷媒

外包过程：表面处理（喷涂 U 壳）、物流运输

电烤箱生产工艺流程：

预装（排烟管、发热管、烤箱灯）→安装围身棉→安装侧板、底座、隔热板、压片→安装仪表面板组件→预装冷却风机组件→安装风叶、风扇罩→插线→预装后防护盖→安装烤盘→安装门体、清洁→固定上顶板、后顶板、提手→安规检测（耐压、接地、绝缘、泄露、功率）→清洁→外观检验→包装→入库

需确认过程：无

外包过程：物流运输

抽油烟机生产工艺流程：

装滑轨→装灯板组件→装微动开关组件→装电器盒组件→装地线→预装开关、穿电器线→预装抽拉板、插电器线→压线→固定电机→装灯→装抽拉板→装进风网→清洁→安规检测（耐压、接地、绝缘、泄露、功率）→清洁→外观检验→包装→入库

需确认过程：无

外包过程：物流运输

公司主要设施包括：装配生产线、全自动打包机、移栽装箱吸吊机、双头全自动端子机、端子压接机、电脑剥线机、自动送料铜带机、全自动双线三合压端子机、激光打标机、自动点胶机。

监视和测量设备：扭矩测试仪、水平尺、数显卡尺、涂层测厚仪、游标卡尺、电子秤、数显推拉力计、安全性能综合测试仪、卤素检漏仪、数控冷媒灌注机（压力表）、超声波封口机（数字压力表）、点检工装四合一、数字功率表

工作场所为 2 楼、3 楼厂房，含特种设备货梯 9 台，由业主负责维护。现场抽查 3#、7#电梯检定标志：正常。维修保养记录：正常。

设备与监测测量设备基本满足公司产品和服务的需求。

编制了相应的作业文件、接单、仓储、生产、发货、物流等环节均可提供记录。

公司业务相关记录主要有：合同评审记录，顾客满意度调查表、制造工单、生产日报表、产品测试报告等。



策划的输出适合于组织的运行。

查看了公司提供的基础设施，电脑、打印机、软件（office 办公软件，AutoCAD 画图软件，进销存软件等）

---编制了工艺流程图、作业指导书、检验规范等，对生产过程进行控制，

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法等；

②编制了《作业指导书》《检验规范》、《操作规程》等多个工艺文件和多种记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备包括扭矩测试仪、水平尺、数显卡尺、涂层测厚仪、游标卡尺、电子秤、数显推拉力计、安全性能综合测试仪、卤素检漏仪、数控冷媒灌注机（压力表）、超声波封口机（数字压力表）、点检工装四合一、数字功率表。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

--查生产过程控制：以下信息通过与相关人员沟通、现场观察等方式获得。

企业目前的生产控制过程较简单，基本符合工艺流程，生产过程均填写控制记录。

d) 使用适宜的设备：装配生产线、全自动打包机、移栽装箱吸吊机、双头全自动端子机、端子压接机、电脑剥线机、自动送料铜带机、全自动双线三合压端子机、激光打标机、自动点胶机等；

e)过程环境，基本满足要求。

f) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

g) 经识别目前关键过程为发泡、抽真空、灌冷媒过程，提供了过程确认记录，2025.9.13日黄海建、谢小建等对作业过程的人员、设备、工艺文件、原材料等进行了确认，满足要求。

h) 实施防止人为错误的措施：日常加强培训教育提高操作技能，体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

i) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

## 生产过程的控制

烤箱生产现场查看：正在生产的烤箱型号 AK580

观察清洁箱体、装烤箱灯盒排烟管工序：操作人员使用无纺布清洁箱体，安装烤箱灯后检查有无松动，烟管安装先对准卡位，顺时针方向旋转，完成上述作业后流入下道工序；下一道工序开始前要求对上一道工序的关键点先进行检查。如安装组件的位置，是否有松动等。

抽查类似安装工序：安装发热管、保温棉、底座、侧板等工序，作业内容类似，均要求熟练员工按照作业指导书要求安装组件，每一道工序完成既定作业内容，使用工具为螺丝批，全部是手动操作，肉眼检查。作业员现场操作基本符合作业指导书的要求。

抽油烟机生产现场查看：正在生产的抽油烟机型号 3503A1

观察装背板、连接线工序：操作人员将组装好的背板组件对准机箱底部的背板组件孔，用拉钉枪对准空位后，在背板拉上拉钉，作业指导书有强调使用拉钉固定是，必须拉枪垂直于机箱孔，不得倾斜，现场



观察，符合作业指导书要求。完成上述作业后流入下道工序；下一道工序开始前要求对上一道工序的关键点先进行检查。如安装组件的位置，是否有松动等。

抽查类似安装工序：安装不锈钢条、装开关、灯组等工序，作业内容类似，均要求熟练员工按照作业指导书要求安装组件，每一道工序完成既定作业内容，使用工具为螺丝批，全部是手动操作，肉眼检查。作业员现场操作基本符合作业指导书的要求。

红酒柜生产现场查看：正在生产的红酒柜为 JC-124

重点观察需确认过程：发泡、抽真空、灌冷媒

根据生产主管了解到，红酒柜的生产中，发泡工艺是核心环节之一。这关系到酒柜的保温性能（直接影响温控效果）。主要原料是“白料”（组合聚醚多元醇）和“黑料”（异氰酸酯）。这两种原料需要在特定的温度下进行预热和恒温处理（通常在 20℃-30℃ 左右），以降低粘度，保证流动性。

现场根据作业顺序观察，操作流程如下：

模具清理：将酒柜内胆和外胆清理干净，确保无油污、无杂质。

合模：将内胆放入外胆中，或者将箱体合模，确保密封性。对于大型设备，模具通常配有加热/冷却管路。

浇注发泡

混合：通过高压发泡机，将精确配比的黑白料注入混合头，在高速搅拌下（约 800-1500r/min）进行充分混合乳化。

注入：将混合好的原料液体通过注料枪注入到酒柜箱体的夹层空腔中。

反应：原料在空腔内发生化学反应（放热反应），体积迅速膨胀，填充整个夹层空间，随后固化定型。

脱模与熟化

固化：注料完成后，箱体需要在模具中停留一段时间（通常几分钟到十几分钟），让泡沫初步固化，具备一定的强度，防止变形。

脱模：打开模具，取出酒柜箱体。

关键控制点：原料温度：一般控制在 18℃-30℃ 之间。温度过低，粘度大，流动性差；温度过高，反应太快，容易造成填充不满或泡孔粗大。

模具温度：通常控制在 35℃-50℃（部分工艺要求 40-60℃）。模具温度过低会导致泡沫密度大、表皮厚；温度过高则发泡倍数大，可能影响强度。

以上操作符合工艺文件要求，基本满足要求。

观察核心工序：抽真空与冷媒充注：目的是排除系统内的空气和水分，并加入规定量的制冷剂。

根据现场观察和生产主管介绍，具体操作流程如下

第一步：连接设备

使用充注软管将真空泵、压力表组（复合压力表）与酒柜的工艺检修口（通常在压缩机或管路的维修阀上）连接好。

第二步：抽真空

启动真空泵，打开压力表上的高低压阀门。

抽真空时间通常需要 15-30 分钟（视系统大小而定），或者直到压力表指针达到 -0.1MPa（即负压状态）并保持稳定。

保压测试：关闭阀门，停止真空泵，静置 5-10 分钟，观察压力表指针是否回弹。如果不回弹，说明系统无泄漏；如果回弹，说明有漏点，必须修补。

第三步：充注冷媒

排空软管空气：在连接冷媒钢瓶前，先稍微打开钢瓶阀门，利用冷媒气体将充注软管内的空气排出。



定量加注：将电子秤归零，放置冷媒钢瓶。根据酒柜的型号和工艺要求，通过电子秤精确控制加入的冷媒重量。

加注方式：

气相加注：开机状态下，从低压侧充入气体（适用于补充少量冷媒）。

液相加注：从高压侧或钢瓶倒置充入液体（适用于初次加注，速度快，但需防止液击）。

第四步：封口

加注达到规定重量后，关闭冷媒钢瓶阀门，停止充注。

拧紧酒柜管路上的维修阀螺帽，使用割管器或封口钳对工艺管进行封口、焊接，确保系统完全密封。

现场观察数控冷媒灌注机(压力表)，铭牌完整，校准标签有效。出厂编号：ATJAHJG012，规格型号：CA-788C，校准日期：2025.3.3

根据作业指导书，冷媒类型为 R600a，现场使用的冷媒型号一致，另确认真空度 $\leq -0.1\text{MPa}$ 。保压时间：8分钟，现场参数设置与作业指导书一致。

以上操作符合工艺文件要求，基本满足要求。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运输的方式进行。目前组织采取的物流公司为佛山顺丰速运有限公司、广州顺丰速运有限公司。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，佛山顺丰速运有限公司司机提供上门收货及客户处送货上门的服务。企业业务员依据发货单安排供方装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。

3) 交付的地点及验收：产品经检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付活动在客户处进行，卸车由客户负责。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，送货人带回企业作为记账凭证。

4) 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，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

上述流程基本符合要求。

## 产品和服务的放行

该公司主要进行抽油烟机、红酒柜、电烤箱的设计生产和销售(CCC 产品限有效证书范围内)，执行标准见产品策划情况。

编制了《产品的监视和测量控制程序》、《不合格品控制程序》、《检验作业指导书》、《来料检验记录》、《过程检验记录》、《首件检验记录》、《出厂检验记录》等；

公司策划有《检验规程》包括原材料检验规程、过程检验规程、出厂检验规程。对原材料、过程检验以及产品出厂都进行了详细规定，策划合理。

经沟通，公司依据顾客（图纸）要求进行检验，质检员均有公司授权证明和质检员培训合格证明。质检员负责原材料、半成品及成品的检验，负责一般不合格品的处置。

提供：成品(出货)检验报表（油烟机、烤箱、红酒柜通用材料）

品名：长城三角插电源线 KH-9956；供方：奥特龙；2025年11月27日

检验项目：插头、尾插、电源线、耐压、极性、绝缘导通、端子拉力、插头字唛、电线字唛、导体电阻、电线总长等16项，不良数：0；判定：合格。

----一查：油烟机检验过程：

沟通并了解品管部对到货的原材料进行现场检验，检验依据：原辅料和产品检验规范。入库前，



行政部收集供方相关资质文件和检验报告/产品质量证明等，

1) 抽：2025 年 12 月 13 日来料检验记录：

供方：凯华；物料名称：电源线；规格型号：3 芯电源线 10A 中国三插黑色；报检数：80；抽检数 13；不良数：0

抽检标准：GB/2828.1-2012(II)

检验规格要求：检验结果

检验项目

1 外观：产品整体外观符合要求符合

2 拉力：拉力与图纸相符符合

3 环保检测：零件需要满足欧盟最新的 ROHS、REACH 环保要求符合

4 尺寸：1505 符合

5 电器性能：1.线芯与外皮间以 3750V/5MA/3S 不击穿,L/N 线之间 1500V/5MA,3S 不击穿.2.UN 线与插头之间 2500V/5MAV3S 不击穿.3.L/N/E 线无相位反.(棕色:L 线、蓝色:N 线。符合

判定结果：合格；检验员：叶海涛；审核：聂兰春。

查：成品（出货）检验报告；合格。

抽：三档电机来料检验记录：2025 年 1 月 13 日；

检查项目：外观、尺寸、端子拉力测试、安规、功能检查、铭牌

判定结果：合格；检查员：梁伟胜

另抽：方形高压灯、高帽琴键开关等来料检验；合格，有检查员签字。

2) 查油烟机过程检验

--抽：装配制程巡检记录；2025 年 2 月 22 日；

工序项目：上线检查、开关安装、电源线安装、电机安装、电路板电容安装、灯安装、打灯板螺丝、安规性能测试、黏贴标签、打包检查。

判定结果：合格；检查：李绍英。

另查：装配制程直通率检验记录表；总直通率：98%

--抽装配制成品抽检记录：2025 年 2 月 22 日；

检查项目：产品包装、外观、装配结构、关键电器件、安规功能测试、电源线、试装及运行；判定结果：合格。品管员：李绍英。

---抽装配制程首件检验记录；2025 年 12 月 20 日

检查项目：产品尺、产品材质·致性检查、订单电压/频率、关键零部件致性检查、关键部件安装、产品标志、玻璃/装饰多、关键配件致性检查、包材/包装致性检查、螺丝配置、综合检验、试装及运行。

首件检验结果：合格。品管员：李绍英。

3) 查油烟机成品检验

---抽成品检验报告：2025 年 2 月 22 日

客户订单编号：2315-2412230016-2-1

检验项目：产品包装要求、产品标贴丝印标志、产品配件规格/材质、产品主要配置要求、产品电气性能测试、外观检验。

报检数：100；抽样数：20；不良数：0

判定结果：合格；QA 签字：刘丽丽；审核：王伟明。

二、查：烤箱检验过程

1) 抽：来料检验单：2025 年 12 月 13 日（外包搪瓷表面处理）

供方：鸿建；检验项目：外观、冷热冲击测试、附着力测试、厚度测试等；判定结果：合格。检



验员：谢群艳。

2) 抽过程检验：提供制程 FQC 装配产品检验记录表；总装巡检记录表 2025 年 5 月 25 日。按照巡检检验要求进行了检验；检验结果：合格。覃美珍

3) 总装首件检验单；2025 年 5 月 25 日；客户名称：CNJDT01；

检查项目：外观、关键部件、包装、检验

检验结果：合格；李寿亨

4) 抽：总装成品过程抽检记录；检验项目：外观、配置与安装、性能、包装；判定结果：合格。

检验员：覃美珍。

### 三、查红酒柜检验过程

#### 1) 来料检验：

--抽来料检验单：2025 年 12 月 13 日（外包喷涂表面处理）

供方：裕昌；检验项目：外观、冷热冲击测试、附着力测试、厚度测试等；判定结果：合格。检验员：陈佩君。

另查：电源线来料检验记录，合格

2) 查巡检报告：抽 2025 年 8 月 28 日巡检报告；检查工序：线体 W303 均安红酒柜装配车间；

产品名称：红酒柜；

检验项目：

安装箱体门面、标贴丝印、电器件检验、元器件电路安装、特性测试、外观检验、性能检验、作业标准。

检验结果：合格；检验员：黎浩花。

3) 查：首件检验报告；2025 年 8 月 28 日

检验项目：

包装配置、预装配置、总装配置

检验结果：合格；检验员：黎浩花

4) 查：成品检验报告；日期：2025 年 8 月 28 日

检验项目：包装要求、电器性能测试、主要配置要求、外观检验

检验结果：合格；检验员：吴彩媛。

---另查其他产品检验过程，均基本符合。

---现场交流：本年度无外部抽检和产品送检。

### 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

#### 内部审核

编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

经查：2025 年 11 月 13 日日开展了质量管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《审核实施计划》，审核组长:A 莫有贵；组员: B 聂兰春、C 蒋玉华，经过内审员培训合格且有总经理任命。2025 年 11 月 6 日

计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

面谈内审员孙静超，其对管理体系审核标准内容及内审流程掌握的不够全面，能力不足，在 7.2 条款中开具了不符合。



——本次内审发现：不符合项/观察项概况：

1. 酒柜预装岗位没有首检检验报告

不符合 IS09001:2015 标准生产和服务提供的控制：组织应在受控文件下进行生产和服务提供，适用时，受控条件应包括：C) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则。

2. 11月13日抽查烤箱总装2线风批扭力监控记录表未及时记录不符合 IS09001:2015 标准第8.5.1条款d条：为过程的运行提供适宜的基础设施和环境。

3. 少数物料内部标识票填写不完整，单号和编码没有填写不符合 IS09001:2015 标准7.5形成文件的信息和《质量记录控制程序》4.6所有的质量记录都应真实、清晰和完整。

以上不合格类型：一般不符合

——查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：叶鑑秩。

——本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

●结论：质量管理体系基本上符合管理体系标准的要求，运行基本有效。

### 管理评审

编制《管理评审控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。

提供管理评审文件：管理评审计划；管理评审通知；管理评审记录；签到表；

各部门工作报告；管代管理体系运行情况报告；管理评审报告。

查看管理评审计划，计划于2025年11月22日进行管理评审，经查已按计划时间进行了管理评审。

查管理评审输入主要包括：内审的总结和合规性评价的结果；质量方针、质量目标；与质量管理体系相关的内外部因素的变化；质量目标和指标的实现程度；风险和机遇的变化情况；应对风险和机遇所采取措施的有效性；顾客满意和相关方的反馈；过程绩效以及产品和服务的合格情况；监视和测量的结果；外部供方的绩效；审核结果；相关方的需求和期望；风险和机遇的变化情况；外部供方绩效方面的信息；事件、不符合、纠正措施和持续改进的状况；有无影响质量管理体系的变化环境；持续改进的机会；保持有效的质量管理体系所需资源的充分性；与相关方的有关沟通；组织结构、管理职能；质量手册等体系文件。输入内容基本满足要求。

查管理评审输出：公司依据 GB/T19001-2016 标准建立的管理体系实现了其预期结果，具有持续的适宜性、充分性和有效性，目前质量管理体系持续、稳定，暂时没有变更需求，目前公司为质量管理体系配备了必须的资源，暂时不需要增加资源。尽量改进质量管理体系与其他业务过程的融合，任何与组织战略方向的结论等。

评审结论：质量管理体系在我公司具有持续的适宜性、充分性和有效性，能够使质量管理体系进一步完善。

基本符合要求

**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**

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件对不合格品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。

生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修，合格后放行到下个工序。交付后产生的不符合，采取返工，按照“客户退货分析报告”流程控制，合格后交付。

提供：“客户/QA 验货返工跟踪单”

抽：验货日期：2025年11月22日：

产品型号规格：AK100-9D2-3G-CS-021-43

生产线别：烤箱车闻5线；订单数量：434；验货数量：40

责任人：谢小建

验货不合格问题点描述：1台显示屏是通电的，但烤箱加热时不通电(不工作)

返工处理方案(工艺室制订)：

1. AK100-9D2-3G-CS - 021-43104\*133\*149+48=434 台生产线进行拆包返工，同时要增加一张插页放烤盘面。2. 全检安规四项(接地、耐压、绝缘、泄漏、功率)，功能有问题的下线返修更换门控开关组件和电源板；检测合格再打包。3. 检查/清洁/返修后进行打包/装箱，打包过程配件烤盘/网架/说明书/插页/螺丝包要齐全，机身序列号要与外箱序列号一致。4. 全校安规四项的间时，按外观质量标准糖便也进行复检 5. 拆卸过程注意纸箱与泡沫/玻璃防护好，避免纸箱/泡沫损坏。

返工状况描述：合格；返工日期：2025年11月22日；审核：谢小建。检验员：邓细平；品管部经理：聂兰春。

目前无交付或使用后发现产品不合格的情况。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价：**

实施《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事件调查处理控制程序》，对纠正预防措施识别、评审、验证，事故事件报告、调查、处理等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。

查纠正措施实施情况：

查有：纠正/预防措施报告

2025.11.20；客户验货：

UG012315-2509180021-2AK100-9D2-3G-CS--021-43104+133+149+48 台，发现 1 台显示屏是通电的，但烤箱加热时不通电(不工作)如视频，导致验货不合格。

根源原因分析：1)电子车间内部环节排查：ICT 机检出 U3, R25, R26, EC5 异常。ATE 检验机检出输出电压不正常 2)放大观察 R25, R26 发现。R26 有明显 3 个熔洞，烧穿损坏明显。经过检测 R25, R26 数值无大，代表断路损坏。3)该 R25, R26 连接的端子是 CN3，为门控开关线路。推断为：R25, R26 受到门控开关线路的过载或短路，引起 R25, R26 过流损坏导容鬃毛 U3 主控芯片烧坏，导致整机加热不通电(不工作)的异常。责任人：谢小建、李寿亨、邓细平；完成时间：



2025 年 11 月 21 日。

效果验证：预计下周送样确认效果；

防止再发生：工程部出技术变更修改图纸，走 OA 流程，封样固化。

关闭日期：下批订单提现。

企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

### 3) 投诉的接受和处理情况：

根据质量目标的统计情况，暂未收到客户的投诉。

## 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）：

——查见“质量手册”，其中明确了：公司确定、提供并维护为达到符合产品和服务要求所需要的基础设施，通过对基础设施的控制，保证过程有能力满足产品质量要求。适用时，基础设施包括：

- a) 建筑物和相关的设施；
- b) 设备（包括硬件和软件）；
- c) 运输资源；
- d) 信息和通讯技术。

——生产部负责编制《设备操作规程》，仓管负责各分管基础设施的日常维护和保养等工作，具体按《设备操作规程》执行。

——生产部负责对货物搬运设备设施实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

主要工作场所为公司生产场所、包材存放区域，查看到：

仓储环境无特殊要求。工作环境可满足需要，配置了空调，可满足要求。

公司租赁的租赁面积约 12000 平方米。

销售部经理介绍说，仓储区域和办公区域无人住宿，公司没有安排宿舍，提供租房补贴给员工租房。

车间：自然通风，光照照明良好，配置有空调；地面画有标线，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；通道宽度满足要求

公司主要设备设施包括：装配生产线、全自动打包机、移栽装箱吸吊机、双头全自动端子机、端子压接机、电脑剥线机、自动送料铜带机、全自动双线三合压端子机、激光打标机、自动点胶机。

监视和测量设备：扭矩测试仪、水平尺、数显卡尺、涂层测厚仪、游标卡尺、电子秤、数显推拉力计、安全性能综合测试仪、卤素检漏仪、数控冷媒灌注机（压力表）、超声波封口机（数字压力表）、点检工装四合一、数字功率表。

工作场所为 2 楼、3 楼厂房，含特种设备货梯 9 台，由业主负责维护。现场抽查 3#、7#电梯检定标志：正常。维修保养记录：正常。

基本能满足经营需要；

——查：设施及设备的提供及维护

销售部负责人介绍，根据《设备操作规程》，每月按计划定期对设备维护保养，已经每月对设备进行清洁和润滑工作。提供了包括流水线的《设备维护保养记录》，保养内容按照计划实施，2025.10 月已完成



保养。日常保养内容：传送带加速、减速，表面清洁。10月保养记录显示无异常。基本符合要求。

现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。

部门已对基础设施的控制进行了策划，并按照策划的要求进行了实施、控制，能够满足要求。

## 2) 人员及能力、意识:

●企业制定了《人力资源控制程序》，对人员配制和培训、人员的经历、教育程度、技能和经验进行了规定。提供《工作人员岗位任职评价表》，针对各部门人员能力进行确认，抽各部门负责人进行了评价，评价结果符合。

—提供《2025年度培训计划》包括：培训项目 培训对象 培训课时 受训对象等，培训计划内容主要包括：质量体系(ISO9001:2015 基米知识讲解)、内训设备(设备的使用、保养、操作委求)、标准(产品性能检验标准)、标准(各工序产品外观检验标准)、制度(各车间管理制度)等。

抽：培训记录：

抽 1：2025. 1. 13 日培训记录

培训项目：ISO 标准条文培训

培训讲师及评价人：聂兰春

参加人员：全员

考核方式：现场口头提问

培训效果：基本已了解掌握，合格

抽 2：2025. 8. 10 日培训记录

培训内容：管理（近期客户投诉质量问题整改及预防）

参加人员：品管部全体人员

考核方式：现场口头提问

培训效果评价：基本已了解掌握，合格。

抽 3：2025. 11. 17 日培训记录

培训项目：烤箱产品首件培训

培训讲师及评价人：聂春兰

参加人员：品管部全员

考核方式：现场口头提问

培训效果及评价：基本已了解掌握，合格。

另查：抽油烟机车间员工、红酒柜生产车间员工均进行了关键工序、电气线路接线、产品知识与结构组织等培训，查有签到表，基本符合。

—审查生产部内审检查记录，其中 8.4.1 条款审核记录较为简单，审核深度不足（如未对外包供应商抽样，未对绩效不佳的供应商进行抽样等），提问内审员聂兰春，对于标准条款的理解不够深入，需加强内审员培训，进一步提高内审员能力，提高内审深度--不符合

查人员资质情况：3 人

1 罗竣民：低压电工作业证；编码：T510522198802045916；2021 年 9 月 10-2027 年 9 月 9 日；佛山应急管理局。

2 赵伟能：焊接与热切割作业/熔化焊接与热切制作业；编码 440421198209158055；应复审日期 2026-08-04 前；有效期限：2023-08-05 至 2029-08-04；签发机关：河北省应急管理厅。

3 黄永生：高压电工作业；编码 T441722197108136956；2022-06-15 至 2028-06-14；已复审，佛山市应急管理局。



### 3) 信息沟通:

公司编制了《信息交流控制程序》，规定与环境与安全管理体系有关的内部与外部信息交流（沟通）所需的过程，以确保公司内外部有关质量的信息的沟通和交流的有效性。

公司的外部信息交流主要体现在和相关方和业主之间的信息交流。

沟通方式有开会、面谈、微信、电话等，沟通的内容和时机主要以公司过程及业务需要时进行。

目前未出现沟通渠道受限的问题。

信息交流沟通基本能满足公司沟通的要求。

### 4) 文件化信息的管理:

现场结合一阶段文件审核发现，组织形成了文件化的管理手册、程序文件、三级管理制度文件以及所要求的相关记录。编制的程序文件基本符合标准的所有过程控制要求，过程相互关系在手册中作了简图描述，记录表单能够满足目前的体系运行需求。具体如下：

一级文件：《质量手册》；编号：CL-MA；版本 A/3；编制：聂兰春，审核：叶鉴秩，审批：黎振豪 2025 年 12 月 18 日实施

二级文件：《程序文件》；CL-QP；版本 A/2；编制：蒋玉华，审核：陈小乐，批准：周海韵。程序文件覆盖了质量标准要求的所有文件化过程，其《文件信息控制程序》对管理体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等作了明确规定，符合要求。

三层次文件：管理制度汇编；检验规程、作业指导书等。

四级文件包括：内审报告、供方评价表、危险源清单、环境因素清单、管理评审报告等记录。

组织的记录明确了记录名称、编号、使用保存部门、保存期限等，并经审核后使用。组织各记录由各使用部门保存。

抽：查归档文件控制情况，行政部已将文件进行了分类，按文件的名称、编号及时间装文件袋进行归档，文件较清洁，字迹清晰，检索方便，抽查行政部保存的记录包括内部审核资料、管理评审资料等，均已装订成册，归档文件、记录存放于通风、干燥、防蛀的文件柜内，环境干燥、通风，符合文件归档及防护的要求。

抽查：文件发放登记表：行政部 2025. 12. 18 日有管理手册、程序文件汇编、管理制度汇编等均有下发收记录。

行政部负责人介绍：组织的记录原件原则上不外借，其它记录查阅时须有关部门同意后，方可查阅。

查外来文件：提供“外来受控文件清单”组织识别了与产品要求和质量管理体系运行有关的国家法律法规及标准、行业、地方颁布的条例、标准、规范、规程、办法等，如中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、强制性产品认证实施规则(家用和类似用途设备)CNCA-C07-01:强制性产品认证实施规则工厂检查通用要求、家用和类似电器的安全第 1 部分:通用要求家用和类似用途电器的安全制冷器具、冰淇淋机和制冰机的特殊要求等。组织识别的适用法律法规和标准内容基本完整，与生产实际吻合，能够满足要求。

变更、作废：暂无记录。

---抽查体系文件的管理情况，查见《受控文件清单（外来文件）》（CL- MD-001），组织识别的部分文件不适用--不符合。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:抽油烟机、红酒柜、电烤箱的设计生产和销售（CCC 产品限有效证书范围内）



**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, 佛山市创隆电器有限公司的

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:谭文杰郑颖



## 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](http://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。