

项目编号：1328-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：江西嘉优格铝业有限公司

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）： 文波

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2024 年 01 月 24 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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： 文波

组员：



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	文波	组员	审核员	2022-N1QMS-2257737	17.04.02,17.06.02

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	王晓宝、熊如娟等	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**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☒ 质量管理体系；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》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：铝合金挤压型材尺寸偏差 GB/T 14846-2014、 铝合金建筑型材 第一部分 基材 GB/T 5237.1-2017、铝合金建筑型材 第4部分 喷涂 GB/T 5237.4-2017、一般工业用铝及铝合金挤压型材 GB/T 6892-2015、客户的技术条件等

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： 2024年01月24日 上午至2024年01月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年12月31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）：

QMS：铝型材、木纹窗及建筑装潢型材的生产

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：江西省南昌市安义县高新技术产业园区东阳大道9号

办公地址：/

经营地址：江西省南昌市安义县高新技术产业园区东阳大道9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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：未在12个月内完成监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整： ☒ 未调整； ☐ 有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况： ☒ 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（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：2024年2月24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2025年1月24日前。

2) 下次审核时应重点关注：不符合项的验证改善、生产过程控制；内审、管理评审、人员能力、特种设备的年检、量仪校准检定、文件资料管理等

3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，进行了内审、管理评审等，公司服务能力较强，产品质量稳定，顾客较为满意；未出现质量异常事故。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，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，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：受审核方目前处于发展阶段，内审员能力需加强，方针目标宣传不够到位、内审\管理评审流于形式，特种设备管理、量仪管理、文件资料管理不易检索查询，存在一定的隐患。

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

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量目标指标分解考核表》，内容包括：

质量目标：

产品一次检验合格率 $\geq 95\%$

顾客满意度 92 分以上

抽查 2023 年 1 月至 2023 年 12 月，质量目标已经完成。

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）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要



求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，

生产工艺流程为：

原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷粉/固化→木纹（需要时外包）→检验→包装。

关键/特殊过程有挤压、喷涂过程。提供特殊过程的《特殊过程确认单》

经识别，公司外包过程：木纹（需要时）过程、模具制作过程等

公司编制了相应的作业文件：

项目操作要求、现场管理要求、检验要求控制文件；现场查看，作业人员操作熟练，符合作业要求。

资质符合性：

营业执照。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

2023年6月向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 100分，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：

公司主要进行铝型材、木纹窗及建筑装潢型材的设计；

介绍说，设计开发流程为：客户需求→设计图纸等→评审→组织试产→检验→验收；

公司主要按已经设计好的图纸进行铝型材的生产，之前已经画好的规格尺寸图纸，经确认后上传至公司 ERP 系统中，后续直接使用指导生产，对于新的订单有特殊规格的，公司重新绘制图纸，制作模具（外包），经过试产、检验、评审符合要求后，量产。

在 ERP 系统中，查见有 110 系列、112 系列、55 推拉系列图纸。

介绍说，主要按之前确认好产品进行生产，新产品不多，查见公司有新的订单，客户名称：武汉-王美，A401184，型号 CCW-01，规格：长城瓦-0.8，壁厚 0.80，长度 6，色泽 HM7389TS10 灰砂纹，包装方式三点



静电膜+无字膜。

查见公司对产品绘制 CAD 图纸，拟制人：罗春林，审批，王晓宝，时间：2024.1.7

公司要求外包方：南昌柯美达模具有限公司进行 CCW-01 产品模具制作，模具交付日期：2024 年 1 月 15 日。

查见公司 2024 年 1 月 22-24 日，对产品 CCW-01 产品进行试产。

提供了挤压生产工艺记录-2024.01.22、时效工艺记录-2024.01.22、喷涂生产工艺等原始记录表-2024.1.24、基材检验记录表-2024.1.22，喷粉型材检验记录表-2024.12.24，记录了试产各过程控制情况，检验结果：合格。

检验符合要求后，客户验收。

查见公司产后评审记录，评审结果模具、产品生产等符合要求。各部门人员签字。图纸经过客户验收。

产品设计过程对产品图纸等进行拟制，制作模具，确认后组织生产及验收，如有变更，按新产品重新画图并制作模具。

变更的控制：近一年度，生产和服务工艺过程等无变更，文件定期评审并受控发行。

公司主要生产铝型材，木纹窗及建筑装潢型材均为喷粉铝型材生产，木纹窗型材产品为公司铝型材生产后进行木纹工序过程，如有需要木纹时，进行外包处理。

公司依据客户需求计划，下达生产计划。现场查看到公司如下生产计划（生产部排产通知单）：

订单号：A401157 型号 DG-YX-01

订单号：A401163 型号 FSD-YGF150

订单号：A401179 型号 FX 110-08

.....等等

按图纸及计划数量进行生产；

现场观察生产过程：

公司所用原材料均为牌号 6063T5，主要是铝棒规格直径不同，有 90mm、127mm、152mm 等等，相关挤压、矫直、时效等工序作业工艺过程相同，区别主要是喷涂按客户需要所用颜色不同，链速不同，部分产品需要进行木纹工序等。介绍说，近一年度主要是生产铝型材，木纹窗生产较少。

现场查看主要生产过程控制：

加热剪切、挤压工序：5#线生产操作人员刘红波等正在生产铝型材（订单号：A401179 型号 FX 110-08），使用设备铝型材挤出机、铝棒加热炉，工艺要求模具温度 480-500℃、铝棒温度 480-530℃、时间 10 分钟，要求挤出的料表面光滑，挤压纹细致均匀，无变形、亮带、黑线、阴阳等不良，现场检查符合要求。

矫直工序：查见 5#线，拉伸矫直前铝材的温度控制温度 50℃以下，作业员尤丽红等使用设备拉直机，拉伸时，先矫正扭拧后拉弯曲，边矫边拉，目视型材表面不许出现弯曲、扭拧、桔皮状缺陷。符合要求后自动流入下一工序



切割工序：员工尤丽红等对订单 A401179，FX 110-08 铝型材进行切割，使用自动切割机、设定按订单要求设定长度为 6m 进行切割，去掉两边头部要求不小于 30cm，实际 50cm，锯口应整齐，无严重的变形和毛刺。将切下来的半成品放入专用转运框内。检验符合要求后，流入下一工序。

另见 4#挤压线（含加热剪切、挤压工序、矫直工序、切割工序）生产订单 A401146，型号 LYF-01B 产品；1#挤压线生产订单 A401166，型号 DT1018 产品，7#挤压线生产订单 A401157 型号 DG-YX-01 产品；生产过程基本一致。

时效工序：生产操作人员刘四平等，对订单 A401180，FX128-14 铝型材进行时效，设定时效炉要求温度 $200^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ 、保温时间 130-180 分钟，冷料 50°C ，测试韦氏硬度大于等于 8HW（实测 9-12），现场检查符合要求。

水洗表面处理工序、喷涂工序：正在生产订单号 A401153，型号 30108BX 铝型材，喷塑粉末（颜色代号：HM7389TS10 灰砂纹），对进行时效后的产品，员工袁启金、孙利剑等将表面处理的半成品放入挂具和挂钩上，整齐放置，进入自动喷涂线，先进行表面处理，链速 4m/min，先转运至水洗槽进行水洗喷淋，后进入除油剂槽中（比例 1 吨水加除油剂 20KG）瀑布式+喷淋方式进行除油，后经过三次清水洗槽中瀑布式+喷淋方式进行清洗；清洗后进行烘干（温度 $80-90^{\circ}\text{C}$ ，按正常链速），使材料干燥、干净、无油污等，后通过链条进入喷涂房进行自动喷涂（参数电压：45KV-80KV，喷枪距离 250-300mm），喷涂后自动进入固化炉中烘烤（温度 $200-220^{\circ}\text{C}$ ），检查外观是否平整光亮、有无颗粒、缩孔、色差等缺陷，检查涂层厚度大于 40um（实测 68um）等符合要求后，流入下一工序。

固化、烘烤、模具加温、铝棒加温，使用天然气进行供热，供方：安义中油燃气责任有限公司，在各区域处装有天然气泄漏测试仪，同企业进行了交流定期检查。

包装：生产操作人员杨春华等正在进行铝型材包装，先使用静电膜进行 3 点缠绕，后使用塑料袋包装，要求支数统一、长短一致、无混色等，包装检查符合要求后，在固定端贴上合格证。

产品的放行：经检验合格后放行，各检验员进行了培训，能力评价符合要求。

（一）原材料检验，检验依据：进料检验标准。主要原材料 铝棒、塑粉等

提供了原材料检验报告单

抽查：2024年1月18日原材料检验报告单，产品名称铝棒 $\Phi 127$ ，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：胡拖信。

抽查：2023年12月28日原材料检验报告单，产品名称铝棒 $\Phi 127$ ，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：胡拖信。

抽查：2024年1月22日原材料检验报告单，产品名称铝棒 $\Phi 90$ ，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：胡拖信。

抽查：2023年11月11日原材料检验报告单，产品名称铝棒 $\Phi 127$ ，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：胡拖信。

抽查：2023年12月01日原材料检验报告单，产品名称木纹料，色泽HM11086975，对外观、色泽、规格型号、数量、端面、表面、颜色等进行了检验，结果合格，检验员：胡拖信。



抽查: 2023年11月08日原材料检验报告单, 产品名称粉末涂料, 对外观、包装、规格型号、试喷效果项进行了检验, 结果合格, 检验员: 胡拖信。

另抽查了其他原材料铝棒、塑粉进料检验记录, 情况同上, 检验合格后入库。

组织或顾客拟在供方进行现场验证时, 在采购合同中明确, 未发生。

抽查了铝棒等供应商的材质合格证明。

(二) 过程检验,

现场抽查: 各关键过程生产工艺原始记录, 产品随行卡

1、抽查2023.12.10铝型材30108BX, 订单号: A301109, 挤压生产工艺记录、时效工艺记录、喷涂生产工艺等原始记录表, 对挤压、时效180min、机台、温度195、出炉时间、出炉时间、硬度9-12, 喷粉电压、电流、固化温度、固化链速4m/min等项进行了检验, 检验结果: 合格, 检验员: 罗国芬等。

2、抽查2024.1.8铝型材DT11019, 订单号: A401109, 挤压生产工艺记录、时效工艺记录、喷涂生产工艺等原始记录表, 对挤压、时效180min、机台、温度195、出炉时间、出炉时间、硬度9-12, 喷粉电压、电流、固化温度、固化链速等项进行了检验, 检验结果: 合格, 检验员: 叶飞等。

3、抽查2023.8.10铝型材30108BX, 订单号: A300811, 挤压生产工艺记录、时效工艺记录、喷涂生产工艺等原始记录表, 对挤压、时效180min、机台、温度200、出炉时间、出炉时间、硬度10-12, 喷粉电压、电流、固化温度、固化链速等项进行了检验, 检验结果: 合格, 检验员: 叶飞等。

查见基材检验记录表

抽查2023年11月18日, 基材检验记录表, 框号078, 随性卡号301125800112, 机台5#, 主要型号: XD10804, 检验项目: 尺寸偏差(壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度)、外观质量、力学性能(韦氏硬度)等, 判定结果: 合格, 检验员: 叶飞。

抽查2024年1月21日, 基材检验记录表, 框号26, 随性卡号401174800112, 机台7#, 主要型号: LK-108YX-8, 检验项目: 尺寸偏差(壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度)、外观质量、力学性能(韦氏硬度)等, 判定结果: 合格, 检验员: 叶飞。

抽查2023年9月26日, 基材检验记录表, 框号196, 随性卡号301002500113, 机台6#, 主要型号: XD10804, 检验项目: 尺寸偏差(壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度)、外观质量、力学性能(韦氏硬度)等, 判定结果: 合格, 检验员: 叶飞。

(三) 成品检验: 检验依据图纸、作业指导书、检验标准。

提供了喷粉型材检验记录表、基材检验记录表等产品出厂检验报告及产品合格证。

1、抽2023年8月29日出厂检验记录(喷粉型材检验记录表、基材检验记录表), 型号: XS-039, 订单: A32117; 对尺寸偏差(壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度)、外观质量(表面质量、端头质量)、韦氏硬度9、化学成份(Mg0.56; Si0.38; Fe0.18; Zn0.005;



Ti0.002、Mn0.002等）、涂层厚度80um、光泽、涂层硬度、涂膜附着力、耐冲击性、色差、包装质量等项进行了检验，检验结果：符合要求，检验员：罗国芬等

2、抽2023年11月21日出厂检验记录（喷粉型材检验记录表、基材检验记录表），型号：LK-8018，订单：A311004对尺寸偏差（壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度）、外观质量（表面质量、端头质量）、韦氏硬度9、化学成份（Mg0.60；Si0.40；Fe0.17；Mn0.002；Cu0.001、Zn0.005等）、涂层厚度76um、光泽、涂层硬度98、涂膜附着力、耐冲击性、色差、包装质量等项进行了检验，检验结果：符合要求，检验员：罗国芬等

3、抽2023年12月28日出厂检验记录（喷粉型材检验记录表、基材检验记录表），型号：ZXY3502，订单：A310004对尺寸偏差（壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度）、外观质量（表面质量、端头质量）、韦氏硬度11、化学成份（Mg0.56；Si0.39；Fe0.20；Mn0.002；Cu0.001、Zn0.004等）、涂层厚度70um、光泽、涂层硬度98、涂膜附着力、耐冲击性、色差、包装质量等项进行了检验，检验结果：符合要求，检验员：罗国芬等

查看到产品包装上有产品合格证。

(四)第三方检验

查见地方抽查情况，对公司产品进行抽查，

抽查到：铝合金建筑型材-喷粉型材——合格——2023.09.23——南昌市市场监督管理局。

销售相关过程：

介绍说，公司策划了对销售过程的控制要求。

产品的实现过程策划主要由销售部负责人负责完成，过程策划包含了铝型材、木纹窗及建筑装潢型材的销售所需要达到的质量目标和要求。

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。

查看销售合同进行了评审，参见Q8.2工作单。

公司主要通过客户的走访、交流会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。

由销售部业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通（如电话、微信等方式）；

业务沟通方式主要是电话、资料传递、交流会、客户走访等形式宣传本公司有关产品。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

目前沟通效果良好。



公司主要通过客户的走访、交流会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。

销售部直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，然后由销售部经理组织人员评审，现场合同评审记录，经评审能满足要求后由总经理或其授权人签字并加盖公司印章，然后回传给顾客。抽见：

销售合同——江西广凤铝业有限公司——铝材（普喷）、铝材（木纹），2023.06.05；

销售合同——江西广凤铝业有限公司——铝材（普喷），2023.03.15

销售合同——江西广凤铝业有限公司——铝材（普喷），2023.09.14

销售合同——湖北鼎阁铝业有限公司——铝材，2023.12.08

销售合同——湖北鼎阁铝业有限公司——铝材，2022.09.12

以上在合同中明确了产品名称、规格型号、数量、单位、价格、交货方式、质量标准、付款方式、包装、运输、售后、质保等要求；

查见上述合同的评审记录，销售部、生产部、总经理等对客户要求、技术、交付等进行了评审；公司产品客户主要有湖北鼎阁铝业有限公司、江西广凤铝业有限公司，顾客长期合作，部分销售合同未进行订单评审，同企业进行了交流改善。

标识与防护：

根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

成品标识：经营厂家、数量、规格、型号、名称、色泽、生产日期、条码等。

该公司产品无特殊防护要求，主要是缠绕膜包装，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免刮蹭。

查见公司成品库，各成品摆放在货架上，固定稳固，贴合格标识，整齐放置。通过行车、叉车等方式进行转运。

顾客财产：

介绍说，公司顾客财产主要是客户的信息，作为公司商业机密予以保密；自体系运行以来未发生问题记录。如有问题填写相关顾客财产记录并反馈跟进处理。

售后服务：

介绍说，产品交付后如有质量问题，公司进行更换或赔偿，无售后维修服务；承揽合同签订前进行了充分沟通和评审，近一年度，无质量问题退货、更护或赔偿情况发生。

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送的方式进行，由客户联系司机来公司取货。客户告知公司业务人员司机姓名、电话、车牌号等信息，业务人员进行确认符合要求后，通知仓储人员发货。

2) 装卸活动：现场无出货情况发生。负责人介绍，装车活动由公司仓储人员进行上货，按销售提货单



要求，清点出货规格数量，对产品使用行车和叉车作业方式，摆放至货车上装完后使用安全绳固定，由成品发货人员拍照，通过微信群告知销售部、客户人员知悉，发货情况。出货经确认无误后，在销售提货单上盖提货专用章进行确认。

介绍说各客户，每月出货一次。

查见到2023年7月份，型材销售提货单，出货型材（普喷）、型材（木纹）等，出货地址：安义县广凤铝业经营部。发货人：宋XX，盖有提货专用章。

查见到2023年5月份，型材销售提货单，出货型材（普喷）等，出货地址：安义县广凤铝业经营部。发货人：宋XX，盖有提货专用章。

查见到2023年6月份，型材销售提货单，出货型材（普喷）等，出货地址：湖南鼎阁铝业有限公司。发货人：宋XX，盖有提货专用章。

查见到2023年3月份，型材销售提货单，出货型材（普喷）等，出货地址：湖南鼎阁铝业有限公司。发货人：宋XX，盖有提货专用章。

3) 交付的地点及验收：公司生产的产品经客户联系物流公司送货至客户指定处，客户收到货后，根据成品出货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行收货验收，验收如有问题，同公司进行沟通。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

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

公司于2023年10月8-9日进行了1次内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审开出1项不符合项，针对不符合项按要求进行了改善。

同内审员熊如娟、余莹等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，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。

公司于2023年10月18日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

与管理人员熊如娟、余莹、魏苗等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟



悉，对管理评审相关流程不熟，存在能力不足的情况

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:

公司产品工艺简单，产品经过检验合格后出货，客户进行验收后交付，顾客满意。未出现批次不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

过程稽核中发现的不符合，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: ———无
- 2) 组织机构: ———无
- 3) 管理体系: ———文件定期更新，个别人员变动。
- 4) 资源配置: ———无
- 5) 产品及其主要过程: ———无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: ———无
- 7) 外部环境: ———无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: ———无
- 9) 联系方式: ———无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性



上次开出不符合项：1 项

公司使用储气罐 6 个，未能提供储气罐附件(安全阀+压力表)的年检报告，不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.3 条款要求。公司未能提供量仪(卡尺、硬度计、千分尺、涡流测厚仪、地磅)的校验/检定合格的记录，不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5 条款要求。

公司对储气罐附件（安全阀+压力表）及量仪（卡尺、硬度计、千分尺、涡流测厚仪、地磅），在 2023 年 1 月份已进行了年检，符合要求，目前已过期，公司介绍说，已完成送检工作，暂未取得相关年检报告，后续审核跟进。同企业负责人进行了交流，需按要求对设备和量仪进行策划，在有效期前安排年检。

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

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，江西嘉优格铝业有限公司 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:文波



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。