

项目编号：0379-2022-Q 0382-2022-E 10314-2023-O

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：江西顾特乐精藏科技有限公司

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）： 文波

审核组员（签字）： 徐爱红，林郁

报告日期： 2024 年 06 月 09 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：徐爱红、林郁



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	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2257737 2022-N1EMS-2257737 2023-N1OHSMS-225773 7	Q:23.01.01,29.12.00 E:23.01.01,29.12.00 O:23.01.01,29.12.00
2	徐爱红	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-1287609 2022-N1EMS-1287609 2024-N1OHSMS-128760 9	Q:23.01.01,29.12.00 E:23.01.01,29.12.00 O:23.01.01,29.12.00
3	林郁	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1263773 2022-N1EMS-1263773 2024-N1OHSMS-126377 3	E:29.12.00 O:29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李贤、杨蓉等	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，QE 进行第一次监督审核 ☐ 第二次监督审核 ☒ 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: ;

) 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》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》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/T3325-2017 金属家具通用技术条件; 客户的技术参数要求

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06月09日 上午至2024年06月09日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年4月21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: 骨灰盒存放架(福寿架)的设计、生产; 火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜的销售

E: 骨灰盒存放架(福寿架)的设计、生产; 火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 骨灰盒存放架(福寿架)的设计、生产; 火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜的销售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: 江西省宜春市樟树市张家山工业园十号路东侧

办公地址: /

生产经营地址: 江西省宜春市樟树市张家山工业园十号路东侧

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:

☒ 介绍说从 2024-04-24 日起已暂停所有 QMS、EMS、OHSMS 认证宣传;



☒ 公司进行正常生产服务，未出现质量、环境安全事故。

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 07 月 09 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 2025 年 05 月 04 日前。

2) 下次审核时应重点关注：跟进不符合项的改善，产品生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、设备管理、危废管理、钢卷摆放、防护用品佩带、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，产品质量稳定，顾客较为满意；定期进行环境安全运行检查，未出现质量、环境、安全事故。

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、环境、职业健康安全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、管理评审、人员能力、设备管理、危废管理、钢卷摆放、防护用品佩带、三废监测、工作场所职业危害因素监测、资料管理等存在不足，存在一定的质量、环境、安全隐患

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



《管理手册》中明确了公司的质量、环境、职业健康安全方针是：

质量环境职业健康安全方针：

质量至上、持续创新、诚实守信、顾客至上

预防为主，降低风险；遵章守法，创造和谐。

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：

产品出厂合格率100%；

顾客满意度95分以上；

环保安全目标：

固体废弃物分类管理，处理率为100%；

重大火灾事故为零；

员工重大责任伤亡率为0；

策划了“2024年目标管理方案”，保留“目标分解及考核表”，

查见各部门进行了分解，查见2023年4月至2024年3月，考核结果显示所有目标均已完成。

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，

公司主要从事骨灰盒存放架（福寿架）的生产；

介绍说，公司产品骨灰盒存放架（福寿架），只是使用人用途不同命名不同。实际为统一用途产品，均为金属框架结构。框体结构+面板组成存储物品的箱子。

骨灰盒存放架（福寿架）产品，使用主要使用冷轧板、铝塑板、镀锌板、铝型材、亚克力板等进行机加工，后焊接、喷塑等组装形成。

部门负责人介绍说，主要按客户的需求，参考国家/行业标准：GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件、Q/IGTL001-2017 福寿架（骨灰盒存放架）、Q/IGTL004-2021 骨灰存放架、客户的技术参数要求等。

查见编制了相应的过程文件：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：

剪板下料→打孔→冲压→折弯→焊接→喷塑→组装→检验入库。

工艺基本同去年一致，无变更。

关键过程有折弯、焊接、喷塑工序，折弯过程按作业指引要求控制尺寸、角度等，按图纸要求作业。焊接作业主要是人员具备资质，按作业指导书作业，佩带防护用品，无漏焊虚焊等不良；喷塑过程，主要是设备自动作业，人员、设备、防护用品进行确认。

特殊过程：焊接、喷塑工序。

工艺同去年一致，无变更。

明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品出厂合格率 100%、顾客满意度 96 分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

生产设备：开平机、剪板机、冲床、数控折弯机、一体成型机、打印机、二保焊、压力机、断料机、激光切割机、全自动喷塑流水线、加热炉、行车、叉车等生产设备；

监测设备：游标卡尺、钢卷尺、数显卡尺等；

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）

编制了相应的作业文件：设备安全操作规程，剪板作业指导书、冲压、折弯、焊接、喷塑工艺流程。现场有相关生产通知单、检验记录等，基本满足产品实现需要。

外包过程：物流运输过程。

策划的输出适合于组织的运行。

公司依据客户订单，下达生产计划。现场查看到公司各类产品生产计划单：

产品名称	型号规格	单位	数量
骨灰盒存放架（福寿架）	单穴 430*300*2430	门	136
骨灰盒存放架（福寿架）	双穴 750*300*2430	门	1024



骨灰盒存放架（福寿架）	单穴 405*300*2730	门	2187
骨灰盒存放架（福寿架）	双穴 720*300*2730	门	792
.....等等			

生产负责人李腊根介绍说，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、过程检验、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：生产负责人李腊根，有较丰富的管理经验和专业技术水平。

查看到公司主要部件基本外购冷轧板、铝塑板、镀锌板、铝型材、亚克力板、塑粉、油墨、子母锁、合页、拉杆、角花、螺丝、佛像、面板等。

公司主要进行骨灰盒存放架（福寿架）的生产；查见现场有生产通知单：

生产通知单——生产单号：2024.05.28；交货日期：2024.06.20；规格单穴 430*300*2430，外径 430*300*300；注明了各材料下料内容明确了各部件图纸、尺寸、数量、材质及其规格要求和工艺要求；

剪板下料工序，

现场查看到镀锌卷材放入开平机中进行开平（同行车进行搬运）；后使用激光切割机进行下料、打孔等；查见骨灰盒存放架单穴顶板、立板、单穴背板等部件进行下料，设备激光切割机，选用对应切割图纸，按要求对单穴顶板、立板、单穴背板进行尺寸切割及打孔，成型尺寸单穴顶板（484*364*0.5mm）、立板（354*2430*0.5mm）、单穴背板（428*2425*0.5mm）等，现场作业员胡建青实测符合要求后流入下一工序。

打孔工序，

正对骨灰盒存放架产品（430* 300*300mm）的立板安装孔（拉杆孔、铜销孔）进行冲孔，设备压力机，专用模具，偏差小于 0.2mm，自检符合要求后，流入下一工序，操作人：徐春花

折弯工序，

正在加工骨灰盒存放（405*300*300）封板，专用模具，设备折弯机，下料尺寸 734*358，折弯成型尺寸 690*278.5mm，按图纸和生产通知单作业，自检尺寸符合要求，流入下一工序，操作人：何雪梅。

冲压工序：

正在为骨灰存放架（430*300*300mm）的面板（463.*345*0.8mm），材料铝板；设备压力机，专用模具（压印仙鹤延年图案），位置偏差小于 0.2mm，自检图案是否正确、是否有压破压歪等不良，检验符合要求后，流入下一工序，操作人杨飞。

一体成型（含下料、折弯、切角、冲孔等）：

将骨灰盒存放架（福寿架）（规格：720*300*300mm）的托板部件，使用托板成型机进行生产，先用开平机进行开平切割下料，尺寸 429*333.5mm；后自动进入成型机进行生产，成型尺寸：373*278.5，机器有详细参数设定，经确认符合要求，开始生产，现场查看尺寸符合要求。

焊接工序：

正在对骨灰存放架侧板与封板进行点焊，设好电流电压（110V，10A）进行焊接，自检外观、焊接无脱焊、无虚焊、无错位、焊缝均匀等，符合要求，操作人：杨文辉。



静电喷涂工序：现场未见喷涂作业，后续审核关注。

印刷工序（介绍说主要是部分产品侧板需要打印）：

正在印刷存放架规格：750*300*300mm 的侧板，使用设备（名称：UV 打印），二十四孝图，有图纸，工艺重点控制参数：喷头高度：0.5-0.8mm，检验：尺寸、位置、颜色、附着力、外观，操作人：肖亮。

组装/包装工序：

正对骨灰盒存放架规格：405*300*300mm 使用设备胶锤，螺丝刀等在面板上安装装饰锁具、门拉手等，无松动，无少件，包装标识正确，需要使用塑料膜，使用泡沫包装箱进行包装，操作人：刘琪，基本符合要求。

介绍说，部分骨灰存放架产品侧板需要木板时，对木板进行开料处理。现场未见木工生产记录，后续如有，跟进相关木工审核。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

现场查看到骨灰存放架产品生产过程，未见福寿架产品生产，介绍说，这福寿架同骨灰盒存放架一致，都是金属框+面板或门板组合，用于存放；只是存放的物料不一样，大小有区别；工艺基本一致。

后续审核关注。

资质符合性：营业执照、环评批复、环评验收等。

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：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 97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，当公司的质量环境职业健康安全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。

生产和服务实现过程控制/产品和服务的设计开发过程：

介绍说主要按客户要求，拟制生产通知单。

设计开发资料主要是生产部及设计人员按客户要求，拟制下单表，拟制打印图纸、平面布置图、产品图纸等用于指导生产、交付作业。

组织提供了骨灰盒存放架（福寿架）产品的设计开发资料。

主要包含客户需求→图纸、工艺文件等制作→审批、确认等过程。

抽查了骨灰盒存放架（规格：单穴 外径:500*340*380 内径:470*310*380）产品相关研发资料。



查见合同（编号：招代 QH2024-03），项目名称：天台县中心陵园骨灰存放架采购项目，客户：天台县念慈陵园开发有限公司；签单日期：2024 年 3 月 13 日。

查见公司 2024.3.8 日对骨灰盒存放架产品各零部件尺寸要求、生产通知单、布置图等资料，拟制人：黄斌诚、李刚等。

查见 2024.3.13 日对产品图纸、生产通知单等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：黄斌诚、李刚、李腊根、陈建华等。

查见对产品生产后的对骨灰盒存放架生产过程记录、

和出厂检验记录，验收合格，验收日期：2024.3.21 日，检验人：陈建华。

查见顾客对对骨灰盒存放架产品验收记录，验收合格，验收日期：2024 年 4 月 2 日，验收单位：魏双逸（天台县念慈陵园开发有限公司）。

产品的设计过程相似，另查见其他骨灰盒存放架（福寿架）产品的设计开发记录，基本同上。

产品设计过程对产品各部件图纸、效果图等进行拟制，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。

公司各产品生产时，拟制了生产通知单、图纸，新单生产时与计划一同发出指导作业，生产完后作废，后续使用，另行打印，企业未进行归档保留纸档，仅在电脑中备份了部分产品的电子档，同企业负责人进行了交流改善。

公司介绍说现有商标 2 个，专利证书 71 个，自去年审核后至今无新增专利，提供了相关的专利证书。

介绍说，企业设计过程中生产工艺过程无变更，无新的环境因素和危险源，在设计开发过程未进行记录，现场进行了交流改进。

变更的控制：近一年度，管代说明公司产品工艺未进行变更，公司文件定期评审与实际一致。

产品的放行：

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，详见 Q8.1。

质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，询问检验员检验控制管理，回答与操作符合规定要求。

（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镀锌板、铝型材、铝塑板、冷轧钢卷、塑粉等。

抽查 2023.12.15 日铝型材进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

抽查 2024.3.21 日铝型材进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青

抽查 2024.1.21 日镀锌卷进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。



抽查2024.2.18日塑粉（哑光灰）进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

抽查2024.5.22日铝合金长往生牌位盒、插件、侧板进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

抽查2023.10.28日亚克力板进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

抽查2024.4.15日铝卷进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

抽查2023.12.21日对锁具进货检验记录，对规格型号、数量、外观等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

抽查2024.3.1骨灰盒、水晶棺、太平柜等产品进货检验记录，对外观质量、规格型号、数量等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

抽查2024.1.7火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备等产品进货检验记录，对外观质量、规格型号、数量等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：胡建青。

查到了镀锌卷、塑粉、钢材等原材料的委托检验报告，结果合格。

经介绍说，近一年来没有发生在供方处进行验证的情况。

（二）过程检验，检验依据：产品检验规范，

提供工序检验记录，

抽查:2024年3月20-2024年4月2日工序检验记录，

产品名称：骨灰盒存放架（福寿架），规格：9层单穴：400宽376深2930高 /7层双穴：700宽376深2284高/9层双穴：700宽376深2930高

在生产加工过程中，对产品的左右板、立柱、侧板等零部件的剪板下料、冲压打孔、折弯、焊接、喷塑、组装等工序进行了检验。

检验结果：合格 检验员：陈建平等。

抽查:2024年3月4-24日工序检验记录，

产品名称：骨灰盒存放架（福寿架），规格尺寸：500宽*380深*2070高 /930宽*380深*2070高，在生产加工过程中，对产品的左右板、门板、侧板等零部件的剪板下料、冲压打孔、折弯、焊接、喷塑、组装等工序进行了检验。

检验结果：合格 检验员：陈建平等。

抽查:2023年12月9-19日工序检验记录，

产品名称：骨灰盒存放架（福寿架），规格尺寸：宽510深450高660 /宽510深450高400，在生产加工



过程中，对产品的左右板、门板、侧板等零部件的剪板下料、冲压打孔、折弯、焊接、喷塑、组装等工序进行了检验。

检验结果：合格 检验员：陈建平等。

（三）成品检验：检验依据产品检验标准、图纸等，检验项目含外形尺寸、外观、开关灵活性等符合要求。

提供成品检验单

抽查:2023年12月9日成品检验单记录，

产品名称：骨灰盒存放架（福寿架），510宽450深2410高；宽510深450高660、宽510深450高400

数量924门/308门，检验项目：外形尺寸（要求±5mm，实测

510*450*2410mm/510*450*660/mm/510*450*400mm、外观性能要求、标示说明、配件、开关灵活性、稳定性等项，

检验结论：合格 检验员：陈建华。

抽查:2024年1月5日成品检验记录，

产品名称：骨灰盒存放架（福寿架）单穴：464宽*350深*2480高、外径：464宽*350深*350高、双穴：884宽*350深*2480高；外径：884宽*350深*350高

数量336/1260门，检验项目：主要尺寸（要求±5mm，实测

464*350*2480mm/464*350*350/884*350*2480mm、884*350*350mm）、外观性能要求、标示说明、配件、开关灵活性、稳定性等项，

检验结论：合格 检验员：陈建华。

抽查:2024年3月4日成品检验记录，

产品名称：骨灰盒存放架（福寿架）单穴：500宽*380深*2070高，外径：500宽*380深*340高、双穴：930宽*380深*2070高外径：930宽*380深*340高数量1302/102门，检验项目：主要尺寸（要求±5mm，实测500宽*380深*2070高，外径：500宽*380深*340高、双穴：930宽*380深*2070高外径：930宽*380深*340高、外观性能要求、标示说明、配件、开关灵活性、稳定性等项，

检验结论：合格 检验员：陈建华。

抽查:2024年3月20日成品检验记录，

产品名称：骨灰盒存放架（福寿架）9层单穴：400宽376深2930高、外径尺寸：宽400深376高323；7层双穴：700宽376深2284高、9层双穴：700宽376深2930高、外径尺寸：宽700深376高323；

数量2385/231/414门，检验项目：主要尺寸（要求±5mm，实测

464*376*2930mm/400*376*323/400*376*323mm、700*376*2284mm/700*376*2930mm/700*376*323mm）、外观性能要求、标示说明、配件、开关灵活性、稳定性等项，



检验结论：合格 检验员：陈建华。

（四）销售服务质量的检验：

公司制订了《销售服务规范》《售后管理制度》等对产品销售及售后服务过程进行了质量控制的规定。

抽查2024年1月11日的水晶棺、瞻仰台等产品《销售服务质量检查表》，检查考评涉及内容：销售仪表、销售环境、接待质量、电话记录、商品验收、合同评审及时性、产品质量、顾客沟通、回访、售后处理等，检查结果符合，检查人：汪晓虹。

抽查2024年2月18日的火花机、焚烧炉、尾气净化设备 等产品《销售服务质量检查表》，检查考评涉及内容：销售仪表、销售环境、接待质量、电话记录、商品验收、合同评审及时性、产品质量、顾客沟通、回访、售后处理等，检查结果符合，检查人：汪晓虹。

售后服务客户考核，定期对销售部业务员的售后服务业绩进行考核。业务员填写售后服务记录，采用电话回访的方式进行考评。

产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回。

（五）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，

查看到信达检测技术（深圳）有限公司对公司生产的骨灰存放架产品进行了检验，2023.5.15出具的检验报告，检验结果：合格，见附件。

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。

==》销售过程控制

公司产品的实现过程策划包含了骨灰盒存放架（福寿架）、火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜，所需要达到的质量目标和要求。执行标准：《商品经营服务质量管理规范 GB/T 16868-2009》、 抗菌性能按 GB/T 21866-2008 标准、和客户要求等。

编制了相应的过程文件：

销售产品：火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜，制定了质量目标、销售的工艺流程：产品要求信息获取--产品要求评审--签订合同--采购--质检--销售--交付、销售工艺文件：《销售服务规范》、《销售人员礼仪规范制度》等、相关法律法规：产品质量法、公司法、合同法、招标投标法、劳动法等。销售及技术服务设施：电脑、笔记本、打印机、传真机等，基本满足要求。

经识别销售服务为特殊过程，提供了特殊过程确认记录，对人员能力、方法等进行了评审，符合要求，过程同去年一致，无变更。

公司与顾客沟通方式有电话、传真、电邮等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求；向顾客报告生产的进度，交货地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客



满意度调查，包括顾客抱怨和投诉，未发生顾客投诉。

公司主要产品为骨灰盒存放架（福寿架）、火化机、焚烧炉、祭祀炉、尾气净化设备、骨灰盒、水晶棺、太平柜的销售。公司产品按照相关标准、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。

公司签订的书面合同，由市场部组织相关部门会签的形式进行评审。

查见“顾客名单”，抽查企业销售合同及《合同评审表》。

公司产品主要通过招投标、合同洽谈等方式进行销售，中标后签订合同，查见：

采购合同——浦江县殡葬管理所——骨灰盒存放架（福寿架）（单穴 1000 门、双穴 2000 门）等——2024.2.6

采购合同——玉林市殡仪馆——骨灰盒存放架（福寿架）（大金坛寄存普通单格位 924 个，小金坛寄存架普通单格位 308 个）等——2023.12.18

采购合同——崇左市殡葬管理中心——水晶棺 30 台、三门太平柜 6 台、骨灰盒 300 个等——2023.12.28

采购合同——聊城市东昌府区民政局——平板火化机 1 套、十二生肖祭祀焚烧炉 1 台、十二生肖祭祀焚烧炉尾气处理设备 1 台等——2024.3.7

采购合同——三明市沙县区夏茂镇人民政府——殡葬设备及用品——2023.12.28

采购合同——天台县念慈陵园开发有限公司——骨灰存放架单穴、骨灰存放架双穴、整体装饰侧板、封板等——2023.12.28

采购合同——鄂州市殡葬服务中心——平板火花机 1 套——2024.1.12

查见合同评审表，合同经过评审后双方签字盖章。

合同评审均在签订正式合同之前进行。目前尚未发生合同更改的情况。

介绍说，产品交付后提供约定期限的免费保修，约定期限后提供有偿售后服务；合同签订前进行了充分沟通和评审。

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，一般在网上的物流平台下单，物流公司派车送货。目前公司所有产品有 2 种情况，一种是送货上门并安装，另一种是顾客自提，公司上门安装。公司同客户进行沟通了解相关交付事宜。

2) 装卸活动：组织采用物流的方式送货，物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，产品整齐码放在托架上，采用叉车装卸。

3) 交付的地点及验收：产品通过物流运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据提货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行验收，组装安装，签字验收。

查到提货单：

1. 订单编号 20240303，开票日期 2024.6.3，提货人杨康，品名：单穴存放架，外径 460*320*400，内径 430*290*380，数量 600 门、双穴存放架，外径 780*320*400，内径 750*290*380，数量 120 门等；

2. 订单编号 20240419，开票日期 2024.5.3，提货人林平山，品名：双穴存放架，外径 700*300*353，



内径 675*278*323，数量 594 门等。

查到物流公司订单：

1. 物流平台截图，2024.1.11，送货地址盐城市射阳县长荡镇，订单已完成。
2. 物流平台截图，2023.12.31，送货地址三明市沙县张坑湾特大桥左桥，订单已完成。

查到成品验收单：

1. 浦江县殡葬管理所，骨灰盒存放架（福寿架）（单穴 1000 门、双穴 2000 门），2024.3.21，验收人：聂小华。
2. 玉林市殡仪馆，骨灰盒存放架（福寿架）（大金坛寄存普通单格位 924 个，小金坛寄存架普通单格位 308 个），2024.1.30，签收人：赵奎。
3. 崇左市殡葬管理中心，水晶棺 30 台、三门太平柜 6 台、骨灰盒 300 个，2024.2.29，验收人：韦小鹏。
4. 聊城市东昌府区民政局，平板火化机 1 套、十二生肖祭祀焚烧炉 1 台、十二生肖祭祀焚烧炉尾气处理设备 1 台，2024.4.22，验收人：刘开志。
5. 天台县念慈陵园开发有限公司，骨灰存放架单穴、骨灰存放架双穴、整体装饰侧板、封板等，2024.1.30，验收人：徐来佑。
6. 鄂州市殡葬服务中心，平板火花机 1 套，2024.3.12，验收人：休志祥。

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。运行过程中出现质量问题，由业务人员同企业远程交流改善，如交流不能改善，联系供方技术人员跟进上门处理。负责人介绍，近一年来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

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。

合规性评价情况：2024年2月22日对法律法规的合规性进行了评价，评价结果：公司目前无违法行为。

绩效的监视和测量情况：

管理体系目标考核，抽查到2024年1月-3月统计的目标考核记录，经考核公司和分解各部门管理目标均已完成。

查“环境安全运行检查记录”，每月检查，抽见：

2024年1月-5月，对危废收集处理情况、操作工配戴劳动防护用品情况、操作工是否按设备操作规程作业、持证上岗情况、生产安全用电情况、用电是否有乱搭线现象、接地保护是否完好、消防设施是否完好、消防通道是否畅通等项目进行了检查，检查结果未发现问题。

介绍说，如果检查发现问题将执行《不符合、纠正与预防措施程序》，制定纠正措施进行整改。

提供了2022.07.05-08.22日三废监测报告，编号：BOANG环字（2208）2205号，检测项目：废水、废气、噪声，检测机构：南昌博昂检测技术有限公司，见附件。

查见江西江西纵天衡科技有限公司出具的三废检测报告，编号：ZTH202202WT089L5、



ZTH202202WT089L4, 日期: 2022年08月、2022年11月。见附件

查见公司“工作场所职业病危害因素检测与评价报告”, 广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司出具, 2020.11.17, 见报告。

企业未提供近一年的三废监测报告和工作场所职业病危害因素检测与评价报告, 已开具不符合报告;

查看生产车间员工2024年体检报告, 抽查关键工序员工体检报告:

查见员工陈建平体检报告, 由樟树市张家山中心卫生院出具检测报告单; 检查提示未见明显异常; 日期2024.6.7

查见员工黄平体检报告, 由樟树市张家山中心卫生院出具检测报告单; 检查提示未见明显异常; 日期2024.6.7

查见员工杨飞体检报告, 由樟树市张家山中心卫生院出具检测报告单; 检查提示未见明显异常; 日期2024.6.7

公司经营能遵守相关的法律法规, 没有违反环境、职业健康安全法律法规现象, 近期没有发生环境与职业健康安全的故事。

查见2023年11月29日樟树市生态环境局对企业排放污染物进行抽查, 未发现不符合现象。

公司经营能遵守相关的法律法规, 没有违反环境、职业健康安全法律法规现象, 近期没有发生环境与职业健康安全的故事。

环境与安全的运行控制情况:

1、公司编制与环境、安全体系运行控制有关的文件, 有运行控制程序、废弃物控制程序、危险废物管理制度、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、化学品油品控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、化学品储存使用管理办法、生产车间噪声控制作业指导书、生产生活固废垃圾处理/利用作业指导书、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。

提供了相关环评批复、环评验收、环评报告、排污登记回执等文件。见附件。

2、废水管控:

企业无工业废水外排, 生活废水, 经处理后排放。

3、废气管控:

企业废气主要是焊接工序中产生的烟尘、喷塑工序产生的喷塑粉尘、固化工序产生的有机废气;

企业废气主要是燃烧废气、喷塑废气及无组织排放废气;

加热炉燃烧生物质颗粒, 烟气经管道在烤炉内循环后, 水膜除尘器对烟气进行处理, 经15m排气筒排放;

喷塑工序喷室内产生的粉末涂料粉尘, 通过风机将粉末吸入回收系统。喷涂粉尘经旋风除尘器处理后进入一套圆筒形的玻璃纤维过滤装置除尘, 后通过15m高排气筒排放。



静电粉末喷涂过程中烘烤会产生少量的挥发有机气体产生，呈无组织排放。

焊接工序会产生少量焊接烟尘，呈无组织形式排放。

员工佩戴口罩进行防护。

食堂油烟，油烟废气采用静电油烟净化器处理后至屋顶高空排放。介绍说，公司人员主要为本地人员，中午在食堂吃饭，自行住宿。查见食堂经营许可证，食堂员工体检合格证，食堂抽油烟机工作正常，环境整洁，剩余菜饭定位存放，由附近居民运回农用养鸡处理，未外排，查看区域内未见环境安全隐患

4、噪声管控：

噪声主要是机械设备运行时产生的，主要设备有切割机、折弯机、数控冲床、剪板机等机械设备；通过合理布局、加强管理，选用低噪声设备，对噪声源采取减震、隔振、消声等措施，以减轻对周边环境的影响。

员工按要求佩戴手套、耳塞等相关防护用品作业

5、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；

生产过程中的一般固废，主要是冷轧板、镀锌板、铝材、铝塑板等下料、冲压工序的边角料、废边角料、废金属屑、废塑粉、废包装材料、空油桶和生活垃圾等，

生产过程中原料产品的包装袋，由生产厂家回收利用，不外排。

废金属边角料、废包装材等料、废金属屑收集后外售综合利用。

布袋除尘器回收塑粉回用于生产。

生产过程中的危废：主要是废塑粉及油墨盒等，暂存于危废库中存放，废塑粉由供应商回收处理，油墨盒由具有资质机构处置。

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。

完成情况：查见2023年1月至2023年6月每月环境安全检查中对生产车间固体废物排控制检查，符合要求。

查见江西纵天衡科技有限公司出具的三废检测报告，编号：ZTH202202WT089L5、ZTH202202WT089L4，日期：2022年08月、2022年11月。未提供近一年的三废监测报告，同企业进行了交流，在 EO9.1.1条款开具了不符合项。

查看到有危废处理合同，处理机构：南城县诺客环境科技有限公司；签订日期：2023-7-11日；

查见转移联单：

废油墨盒——0.05吨，2023.4.14，接收单位：九江浦泽环保科技有限公司

6、能源资源管控：



生产过程注意节水、节电、节约钢材等，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。

7、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（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，生命周期终了时钢板等还可以回收再利用。

8、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。

9、安全防护：

对各岗位职业病危害进行了告知，公司给员工发放手套、口罩、耳塞、安全帽、工作服、护目镜等劳保用品。

10、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。

11、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。

12、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是垃圾处理、环保设施、消防设备、社保劳保用品、安全教育培训等。

13、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

14、固体废弃物分类管理，可回收废物交废品收购单位回收；不可回收废弃物，由环卫部门负责处理。生产部已经按照体系的要求进行策划控制。

巡查办公区、厂区：

企业位于江西省宜春市樟树市张家山工业园十号路东侧，公司四周是其他企业，无重大敏感区，根据体系运行的需要设置了生产区、办公区。

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，处于有效状态。

查看到《重要环境因素清单》包括：潜在火灾，噪音排放、废气/粉尘排放、固废排放等，

查看到《不可接受风险清单》有：火灾，触电、粉尘/吸入性伤害、噪声伤害、机械伤害等

查看到各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩戴相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。

生产车间内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，噪声能达标排放，环保设施运行正常。

固体废弃物主要来源于原材料的包装物和生产过程的边角料，各自分类集中收集，回收外售；生产过程产生的不合格废品回收外售，生产垃圾由相关部门处理。



噪声源主要来源于冲压机、剪板机、折弯机等设备，高噪声设备安装在厂房内部，安装了减震装置，消音器等，噪音影响不大。

开平、剪切下料工序：设备旁有操作指引，日常保养记录，同操作员沟通，作业员知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如手套等，下料切割后的边角料底部框进行收集，周转车定期转运至固废存放区，符合要求

现场看到现场人员在使用行车进行原料转运作业，员工未佩戴安全帽，同企业进行了交流，现场立即进行了改善。

激光切割工序：设备旁有操作指引，日常保养记录，了解到作业员知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品如手套、护目镜等，开平、下料切割后的边角料底部框进行收集，周转车定期转运至固废存放区，符合要求。

冲压工序，观察到操作工技巧熟练使用，经询问知道一定的安全防护及应急知识，穿戴了防护用品耳塞等，下料、冲压后的边角料，使用小推车进行收集，定期转运至固废存放区，符合要求。

现场查见冲压折弯周边区域的配电箱，处于打开状态，存在一定的安全隐患，现场同负责人进行了交流，立即进行了改善。

压力机作业旁，放置有数个液压油空桶，桶企业进行了交流，现场改善。

一体成型工序：员工调好设备参数后，自动化运行作业，生产完后自动停机，噪音不大，无明显废水、废气产生，成型切角、冲压等掉落的边角料，进行了收集，使用小推车进行转运，定期转运至固废存放区，

焊接工序，会产生少量的焊接烟尘。自有排放，通过车间通风排放到车间外，员工佩戴防护用品（护目镜、口罩等）。符合要求。

喷塑工序，进行了职业病危害告知卡，喷塑工序产生的喷塑粉尘，喷塑流水线喷塑房粉尘经布袋除尘器处理，塑粉回收利用再生产，未回收到的粉尘为无组织排放；未生产作业，后续审核跟进。

使用天然颗粒作为燃料对喷塑后产品进行加热固化，相关废气进行收集处理后排放。

印刷过程，有操作指导书，保养规范，操作人员设定参数，进行校正，排好版后机器自动印刷，操作人员技巧熟练，穿戴了防护用品如工作服、手套、口罩等，了解工作场所的相关危险源和环境因素，及相关安全防护和应急措施，介绍说油墨使用不多，需要时有厂商提供，公司未进行存储。

查看各组装工序，员工经过培训后上岗，工序组装过程，使用螺丝刀、胶锤等工具进行部件组装，主要轻拿轻放，注意划伤等意外伤害。佩带了手套等进行防护。拆下的原材料包装物，存放规范，定期转运至包装固废存放区，符合要求。

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

查看原材料存放区、成品存放区摆放整齐，张贴了相应物料状态标识；



仓库无废水、废气、搬运过程噪音轻微，设有固废存放区，定期清理。仓库主要是易燃材料，电路老化等。仓库严禁烟火，加强线路维护检查。配置灭火器等

原材料仓库、成品去防区堆高、摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，镀锌卷摆放2层，低层放置了2卷，存在一定安全隐患，现场进行了改善。使用行车、叉车、卡板、灭火器等设备设施齐全。

巡查化学品存放区域，发现堆放有塑粉，有相关的MSDS及风险告知，物料摆放整齐，符合要求。

巡查危废仓库，存放有废油墨盒、废活性炭等，单独存放，后续收集一定量后定期进行转移。介绍说通常每年进行一次转移，2023年度进行了危废转移，查见危废转移联单。现场查看填写有危废管理台账，废油墨盒约11Kg，废活性炭2.5Kg，记录填写不够详细，同企业负责人进行了交流改善。

厂区有配电室一个，有配电重地标识，未发现安全隐患。配电室，配有绝缘手套、绝缘鞋，内部配有灭火器，处于有效状态。

办公室内主要是电的使用，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。

现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损。

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、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。

各员工使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

介绍说危险作业较少，如动火作业，临时用电作业、有限空间作业等，偶尔设备维修焊接作业等，未形成危险作业审批制度，同企业负责人进行了交流。

现场审核时，未见危险作业情况发生。

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2024年3月7-8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。

内审结论为：在管理体系运行的过程中，本公司认为是较适宜的、充分的，运行有效。

面谈内审员杨蓉、李腊根、李刚，对GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020标准内审条款的要求不能回答清楚，存在能力不足。



公司于 2024 年 3 月 19 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。

公司管理评审目前流于形式，与管代李贤、生产部李腊根、质检部陈建华等交流，对管理评审程序要求及改善决议项改进情况，回答不够全面，存在能力不足，在Q7.2条款中开具了不符合。。

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:

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、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、返修和报废处理，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，批次合格率99%左右；个别不良主要是存在变形等外观不良，或尺寸偏差，经过返修返工处理后，检验合格后出货。

查见2024年3月22纠正预防处理单，不符合描述“下料时发现半成品尺寸偏大1mm”，对不合格进行了原因分析并制定改善措施，经介绍改善措施已在公司内水平展开。

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

基本符合要求。

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。
- 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 QEO审核未开出不符合项

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, 江西顾特乐精藏科技有限公司 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:文波、林郁、徐爱红



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。