

项目编号: 1009-2022-E 20670-2024-QO-2024

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 江西元一制冷设备集团有限公司

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

报告日期: 2024 年 09 月 11 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
■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



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	文波	组长	E:审核员 Q:审核员 O:审核员	2022-N1EMS-2257737 2022-N1QMS-2257737 2023-N1OHSMS-2257737	E:18.02.01,18.02.05,18.02.06, 18.05.07,23.07.02 Q:18.02.01,18.02.05,18.02.06 ,18.05.07,23.07.02 O:18.02.01,18.02.05,18.02.06 ,18.05.07,23.07.02
B	徐爱红	组员	E:审核员 Q:审核员 O:审核员	2022-N1EMS-1287609 2022-N1QMS-1287609 2024-N1OHSMS-1287609	E:18.02.01,18.02.05,18.02.06, 18.05.07 Q:18.02.01,18.02.05,18.02.06 ,18.05.07 O:18.02.01,18.02.05,18.02.06 ,18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘传棋、危掌荣、邓红等	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环境管理体系,质量管理体系,职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

环境管理体系,确认是否保持证书注册。

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：

E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015,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：

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：

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09月11日 下午至2024年09月13日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年09月25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）：

审核范围变更：扩项存放架产品，

E：冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒、存放架的生产（包含位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号的江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产）及其所涉及场所的相关环境管理活动

Q：冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒、存放架的生产（包含位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号的江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产）

O：冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒、存放架的生产（包含位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号 的江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产）及其所涉及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：江西省樟树市张家山工业园区 1 号路

办公地址：江西省樟树市张家山工业园区 1 号路

经营地址：江西省樟树市张家山工业园区 1 号路/江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路 1218 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(适用时)

于年月日- 年月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：

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:生产部 Q7.1.3、E8.1

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：2024 年 10 月 13 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 9 月 13 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、危废管理、特种设备管理、量仪管理、资料管理、检验记录管理等

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、管理评审工作过程中人员能力存在不足、文件资料管控、特种设备管理、量仪管理、危废管理等，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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2012 年 10 月 16 日 B1 版体系文件实施时间：2022 年 01 月 15 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照等

3) 审核范围内覆盖员工总人数：58 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：白班生产

4) 范围内产品/服务及流程：

火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产工艺流程：

剪板下料→激光切割→折弯（需要时）→钻床钻孔（需要时）→焊接、打磨→表面处理（少数部件需要时，外包处理）→部件组装→检验→出货

冷冻柜、瞻仰台、水晶棺生产工序流程：金属件机加工（下料、折弯、焊接等）→发泡→安装→检验→入库

解刨台生产工艺流程：金属件机加工（下料、折弯、焊接等）→安装→检验

骨灰盒生产工艺流程：木质件加工（开料、压刨、钻孔、立铣/造型、抛光、雕刻等）→喷涂（表面处理）→组装→检验→入库

存放架工艺流程：复合材料称量→模压成型→打磨→喷涂、烘干（需要时）→侧板/封板/门板装饰 UV 打印（铝塑板）→装配→检验→包装

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量、环境、职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境、职业健康安全方针：

质量方针：质量至上、持续创新、诚实守信、顾客至上

环境职业健康安全方针：预防为主，降低风险；遵章守法，创造和谐



管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

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：

- 1.产品出厂合格率 100%；
- 2.客户满意度大于 92 分

环保安全目标：

- 1.固体废弃物分类管理，处理率为 100%；
- 2.火灾事故为 0；

组织对公司质量、环境、职业健康安全目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，策划了“2023 年、2024 年目标管理方案”，保留“目标分解及考核表”，

介绍说半年度进行考核，查见考核表2024年1-6月考核情况，各部门进行了分解，考核结果显示所有目标均已完成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查火灾管理方案，制定火灾应急预案，并进行演练；按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演练培训，提高人员安全防火应急措施知识；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；方案每月实施完成，目标达成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照GB/T19001-2016 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，结合实际情况，围绕质量\环境\职业健康安排方针、目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：公司人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位技能；管理经验；外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。



公司制订环境因素识别与评价程序、危险源辨识、风险评价和风险控制程序,有效文件。对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。

查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括:潜在火灾、噪声排放、废气/粉尘排放、固废排放等。

提供《不可接受风险清单》有:触电、潜在火灾、机械伤害、噪音伤害、粉尘/废气吸入性伤害等。

建立实施了法律法规和其他要求控制程序、合规性评价控制程序,有效文件。

识别了相关环境、职业健康安全合规义务,编制了适用法律法规及其他要求清单,包括:中华人民共和国特种设备安全法、江西省特种设备安全条例、中华人民共和国环境噪声污染防治法、江西省环境污染防治条例、江西省安全生产条例、中华人民共和国突发事件应对法、江西省突发事件应急预案管理实施办法、江西省生产安全事故报告和调查处理规定、江西省工伤保险条例、火灾事故调查处理规定的通知、江西省环境保护条例、江西省大气污染防治条例、江西省水污染防治条例等。均为有效版本。

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,

公司主要从事冷冻柜、瞻仰台、解剖台、水晶棺、骨灰盒、存放架、火化机、焚烧炉、尾气除尘净化



设备、空气净化设备的生产。

==》介绍说，火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产过程主要是金属件的生产，其它如储气罐、风机、脉冲阀等配件采购回来组装，如需智能系统（如智能密集架中部件），采购回来一同发货至客户处。

介绍说，在公司内部进行部件组装，后去客户现场处进行组装成品。智能系统部分（如需要）由供方进行安装，检验合格后客户进行验收。（去客户处安装不在审核范围内）

主要是金属件加工生产后组装，生产工序流程分成下：

剪板下料→激光切割→折弯（需要时）→钻床钻孔（需要时）→焊接、打磨→表面处理（少数部件需要时，外包处理）→部件组装→检验→出货

特殊过程：焊接过程。

提供的焊接过程《特殊过程确认单》，对焊接过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认。

同去年一致，无变更。

==》介绍说，冷冻柜、瞻仰台、水晶棺主要事金属件的加工、焊接、组装、进行发泡，后进行安装成品。

介绍说，水晶棺在公司内部进行组装，冷冻柜大部分产品在公司内部完成组装；瞻仰台及少部分冷冻柜在公司组装部件，后去客户现场处进行组装成品。检验合格后客户进行验收。（去客户处安装不在审核范围内）

主要是金属件加工生产后组装、发泡，生产工序流程分成下：

金属件机加工（下料、折弯、焊接等）→发泡→安装→检验→入库

解刨台生产工艺流程：金属件机加工（下料、折弯、焊接等）→安装→检验

特殊过程：焊接过程。

外包过程：水晶棺盖罩加工

提供的焊接过程《特殊过程确认单》，对焊接过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，同去年一致，无变更。

==》介绍说，骨灰盒主要是进行木质件的加工、组装、后喷漆。

生产工序流程：

骨灰盒主要是进行木质件的加工、组装、后喷漆。

生产工序流程分成下：

木质件加工（开料、压刨、钻孔、立铣/造型、刨光、雕刻）→喷涂（表面处理）→组装→检验→入库

特殊过程：喷漆过程。

外包过程：介绍说雕刻过程，大部分在公司作业，少部分复杂图形雕刻外包处理。



提供的喷涂过程《特殊过程确认单》，对喷涂过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认。同去年一致，无变更。

==》介绍说，存放架生产主要是复合高分子材料模压成型、后喷漆、UV 打印、部件组装。

生产工序流程分成下：

复合材料称量→模压成型→打磨→喷涂、烘干（需要时）→侧板/封板/门板装饰 UV 打印（铝塑板）→装配→检验→包装

特殊过程：喷涂过程、UV 打印过程。

外包过程：模具制作。

提供的喷涂、UV 打印过程《特殊过程确认单》，对自动喷涂、UV 打印过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，确认符合要求。

部门负责人介绍说，主要按客户的需求，参考国家/行业标准：主要是 GB/T 23641-2018 电气用纤维增强不饱和聚酯模塑料(SMC BMC)、Q/1YY-009-2023-2023 骨灰盒存放架、GB / T3324-2017 木家具通用技术条件、Q/1YY004-2019 工艺骨灰盒、GB/T19054-2003 燃油式火化机通用技术条件、GB 4706.1-2005 家用和类似用途电器的安全第一部分：通用要求、GB/T 8059-2016 家用和类似用途制冷器具、GB 4706.13-2014 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、GB/T 34012-2017 通风系统用空气净化装置、GB/T3324-2017 木家具通用技术条件、Q/1YY-008-2019 水晶棺、Q/1YY-004-2019 工艺骨灰盒、Q/1YY-005-2019 解剖台、JB/T10192-2012 小型焚烧炉技术条件及生产工艺流程规范、GB/T 34012-2017 通风系统用空气净化装置、JB/T10192-2012 小型焚烧炉技术条件、GB/T19054-2003 燃油式火化机通用技术条件.....等等，编制了生产工序作业指导书、检验规程等指导产品生产和确定产品的接收；

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 92 分；根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

公司按照制定的《作业指导书》、《图纸》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有：下料单、图纸、检验记录等等。

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。

==》现场查看到冷冻柜、瞻仰台、解剖台、水晶棺生产车间生产现场有下料通知单，正在生产：

冷冻柜——9 套

水晶棺——1 套

告别棺——6 套

查看产品生产关键工序控制情况：

1. 激光切割下料工序：为冷冻柜的部件进行下料，设备激光切割机，原料：不锈钢板，成型尺寸侧板（1208*1748）、上下板（2027*747），背板（1163*1747）等，尺寸偏差小于 0.5mm，实测符合。

切割工序：员工为冷冻柜压缩机支架进行下料，设备型材切割机，原料：不锈钢方管，成型尺寸



820mm*25*13*0.7，实测符合要求

2. 折弯工序：

正在加工冷冻柜上下板（内铝板），使用设备折弯机，两端折 15mm，程序尺寸 720*1996mm，自检符合要求后流入下一工序。

3. 焊接工序：正在对水晶棺产品侧板等进行焊接，使用氩弧焊，设好电流（20-60A）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。

4. 打磨工序：查看到员工对水晶棺体焊接后进行打磨，使用手动打磨机（220V），检查电线无破损不良情况，佩戴口罩、防护眼镜等防护用品后，开动打磨机，将焊缝及焊渣打磨干净，光滑整洁，自检符合要求后，流入下一工序

发泡工序，操作工正在为水晶棺夹层发泡填充，操作设备：发泡机及工作平台，有发泡作业指导书，黑白料聚氨酯（配比保密）一起搅拌后倒入发泡机，料仓温度控制在 25-28℃，A、B 料罐低压控制在 ≥ 0.2 Mpa。水晶棺放入发泡工作平台内固定，查看附件是否摆放到位，模腔内是否有污迹杂物、涂模是否均匀，锁模结构是否可靠等，检查符合要求后进行注料，常温下自然熟化 30 分钟，进行脱模，休边整齐，检验外观厚度符合要求后，再熟化 12 小时以上，现场查看作业与作业指导书一致；

6 组装工序：正在组装水晶棺的冷凝器、压缩机、铜管登部件，要求组装后表面平整，无明显间隙，固定部位无松动，现场观察操作符合，。

7、冷媒灌注工序：正在将冷冻柜，进行制冷剂加注及性能测试。工艺要求：制冷剂加量压力达到 3-4mpa，后开机查看设备性能，控制 1h 内能达到-20 摄氏度，回气管不结霜，自检外观、性能符合要求后，使用缠绕膜包装放置待检区，查看作业符合要求。

另查见车间生产单及巡检记录，注明尺寸规格、数量、尺寸、材料等，进行巡检工艺过程记录，检验合格后入库。

抽查如下：

生产单、巡检记录——2023/10/16——三门冷冻柜 2200*920*1800mm)

生产单、巡检记录——2024/01/06——钛金瞻仰台

生产单、巡检记录——2024/01/11——水晶棺（2200*840*870）

生产单、巡检记录——2024/04/29——双排风喷淋升降解剖台

==》现场查看到火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产车间生产现场有下料通知单，正在生产：

焚烧炉——2 套

尾气除尘净化设备——布袋除尘部件——3 套

产品出货至客户处，组装成品，进行现场调试→客户验收。客户处现场组装，同客户进行了交流，不在审核范围内。

1. 剪板下料/激光切割工序：



剪板下料工序:

生产尾气除尘净化设备布袋除尘部件的侧板上架板等,在钢板存放区,使用手持式等离子切割机,进行切割;原材料,冷轧钢板(1.5m*6m*3mm),切成成型尺寸1500mm*2430mm*3mm,每块钢板切成2块成品,1块边料,成品及边料,分类放置存放,备用。现场尺寸检查,符合要求。作业人员:熊润林。

介绍说生产火化机门板使用剪板机进行剪板下料作业,现场未见剪板作业,后续审核关注。

激光切割工序:

查见生产尾气除尘设备吸风罩部件冷却罩部件(边框、吸风口等),

生产:吸风口,查见将不锈钢板放入至激光切割机平台上,选用配套对应图纸,经过确认后,开启激光切割机,进行自动切割及钻孔,现场有图纸,成型尺寸:749.6*879.6,四个顶角进行切角,切割尺寸28.7*28.7工艺相符合。作业员:万卫华。作业员介绍了工序生产过程,工艺控制要求,产品过程稳定,切割后成品抬放至物料架上摆放整齐,符合要求。

另见生产边框——使用激光切割下料,成型尺寸(2100*606mm)过程同上。

钻孔工序:

现场未见钻孔工序,介绍说钻孔工序基本用激光切割一体成型,节约时间,更好保护尺寸效果;少数部件如火化机组合件冷却提升,需要钻孔,每片20个孔,现场未见生产,后续审核关注。

折弯工序:

查见对遗物焚烧炉风箱部件的风箱侧板进行折弯,先经过激光切割机进行尺寸切割后,再转移至折弯机中进行折弯,折弯1次,按激光切割折弯线进行折弯,折弯角度140度,有下料单、图纸(编号:炉膛风箱7),材质:Q235CH,实测尺寸相一致,工艺相符合

另见对火化机冷却罩部件的变形管进行折弯,先经过激光切割机进行尺寸切割后,再转移至折弯机中进行折弯,按激光切割折弯线进行折弯,有图纸(NT-1A.9(a)-2,工艺相符合。

作业员:黄继平,介绍了工序生产过程,工艺控制要求,产品过程稳定

4. 焊接工序:

正在焊接尾气除尘净化设备布袋除尘部件的上架,将侧板、盖板等使用二保焊进行焊接成型,参见设置电压20-60V,实际42.4V、电流100-160A,实际127A,进行焊接。自检外观、焊接牢固平整符合要求。

查见操作工熊润林、熊亮有焊接与热切割作业的特种作业操作证。

焊接后打磨工序:将尾气除尘净化设备布袋除尘部件的上架焊接后进行打磨,使用手动打磨机(220V),检查电线无破损不良情况,佩戴口罩、耳塞、防护眼镜等防护用品后,开动打磨机,将焊缝及焊渣打磨干净,光滑整洁,自检符合要求后,流入下一工序,操作人:熊亮。

6. 部件组装工序,

查见作业人员

查见作业人员熊润林等在组装尾气除尘净化设备布袋除尘部件过渡缸,将购买的脉冲阀、缸体等部件,手动组装,旋转紧固,安装过程工具主要使用工具:螺丝刀、扳手等,工艺要求:组装后平整,无松动,



无少件，开关灵活、无干涉等。

7. 出货前检验核对：

现场未见出货，查见7月2日出货记录，有材料清单，含有遗物焚烧炉烟道部件材料，注明名称、数量、单位等信息核对，经厂长检验合格后出货，记录出货数量。

另查见车间生产单及巡检记录，注明尺寸规格、数量、尺寸、材料等，进行巡检工艺过程记录，检验合格后入库。

抽查如下：

生产单、巡检记录——风冷式尾气净化处理设备——检验日期：2023.11.20——2023.12.1

生产单、巡检记录——空气净化处理设备——检验日期：2023.7.13——2023.7.30

生产单、巡检记录——空气净化处理设备——检验日期：2024.1.3——2024.1.12

生产单、巡检记录——平板火化机——检验日期：2023.12.21——2024.1.23

生产单、巡检记录——卧式遗物焚烧炉——检验日期：2024.2.19——2024.2.27

==》现场查看骨灰盒生产车间生产现场有下料通知单，正在生产：型号书香门第骨灰盒，数量600套。

现场查看生产工序情况：

开料工序：

查见使用推台锯对骨灰盒（型号：书香门第）的部件进行开料，前后立板：340*110*20mm、左右立板：230*110*20mm，底座前后板：340*50*30mm，使用原料花梨木，将木板放置在推台锯平台限位块上，对长度进行切割，自检尺寸符合要求后，放置在木托板上整齐摆放，流入下一工序，此工序产生的边角料，使用垃圾桶进行收集，运输至固废存放区。

压刨工序：员工将平刨后的底座左右板部件半成品，放置在压刨机中，设定压刨后尺寸30mm，对另两面进行压刨，成型尺寸230*50*30mm，检查平整光滑，尺寸符合要求后，放置在木托板上，流入下一工序。

打孔作业：现场查看有排钻机，未进行作业，后续审核跟进。

立铣/造型工序：查看到正在用锣机对顶盖左右板进行立铣造型，将原料（花梨木）放置锣机平台，按定位开动设备进行切割造型，要求光洁、圆滑、尺寸相符，实际同样品比对相一致，操作符合要求，要求生产600pcs，已生产45pcs，放置在木托板上，流入下一工序。

砂光工序：使用砂光机对底座芯板进行砂光，将已经平刨、压刨后半成品，放入砂光机传送带上，设定尺寸20mm厚度进行砂光，要求光洁、平整、无毛刺等，自检符合要求后，流入下一工序。

雕刻工序：查看现场有精密雕刻机，现场未见作业，后续审核关注。

喷漆工序：查看到公司有喷漆车间，现场未见作业，后需审核关注。

另查见车间生产作业单，注明尺寸规格、数量、尺寸、材料等，进行过程记录，检验合格后，木工班、油漆班、包装班签字确认。

抽查如下：



生产作业单——2023/11/03——骨灰盒（麒麟送福）

生产作业单——2024/01/31——骨灰盒（梦归故里）

生产作业单——2024/05/18——骨灰盒（书香门第）

生产作业单——2023/11/03——骨灰盒（白玉仙鹤寿）

==》现场查看存放架生产车间生产现场有生产计划，

单穴存放架箱体：宽 400*深 310*高 350

双穴存放架箱体：宽 740*深 310*高 350

现场查看生产工序情况：

模压成型工序

在模压成型区域内，查看到有 17 台液压机，介绍说，公司现阶段订单不足，通常使用 1-3 台液压机生产，审核期间共使用了 3 台。

查看到使用液压机-14 号生产存放架单穴后板，员工先使用计量称称量高分子材料 $820 \pm 10\text{g}$ ，后液压机金属模具（选用配套模具）中，启动液压机（液压机使用前先进行加热 $130-160^\circ\text{C}$ ），然后开始压制，压制成型后保温 2-5min 使其固化成型，后模具自动打开，取出产品，放置在工作台上，自然冷却，后使用锉刀对边缘进行修边，使其边缘平整无毛刺，自检外观符合要求后，放置托板上，整齐摆放。

查看到使用液压机-3 生产存放架单穴上下板，员工先使用计量称称量高分子材料 $1250 \pm 10\text{g}$ ，后液压机金属模具（选用配套模具）中，启动液压机（液压机使用前先进行加热 $130-160^\circ\text{C}$ ），然后开始压制，压制成型后保温 2-5min 使其固化成型，后模具自动打开，取出产品，放置在工作台上，自然冷却，后使用锉刀对边缘进行修边，使其边缘平整无毛刺，自检外观符合要求后，放置托板上，整齐摆放。

查看到使用液压机-4 生产存放架双穴上下板，员工先使用计量称称量高分子材料 $2240 \pm 10\text{g}$ ，后液压机金属模具（选用配套模具）中，启动液压机（液压机使用前先进行加热 $130-160^\circ\text{C}$ ），然后开始压制，压制成型后保温 2-5min 使其固化成型，后模具自动打开，取出产品，放置在工作台上，自然冷却，后使用锉刀对边缘进行修边，使其边缘平整无毛刺，自检外观符合要求后，放置托板上，整齐摆放。

型材切割机：现场查见对存放架侧板进行切割，设备型材切割机，材质铝塑板，切割尺寸：2480*600mm，要求切割 30pcs，现场已完成 5pcs，自检尺寸外观符合要求，放置木质托板上整齐放置，流入下一工序 UV。

UV 打印工序，正在印刷存放架（箱体规格：宽 740*深 310*高 350）的门板装饰件，材质亚克力板，使用设备（名称：UV 打印机），荷花图案，按样品，在 UV 打印操作电脑上选用图案编号，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：谢碧莲，公司 UV 打印相关控制要求及注意事项。相关墨盒使用及管理情况。

自动喷涂工序，介绍说公司存放架箱体部件产品，客户有需求时，放入自动喷漆线中，进行自动喷光油等进行表面防护处理，现场未见作业。后续审核跟进。

包装工序：现场查看到员工包装骨灰存放架门面板部件，将 4pcs 面板每片使用气泡袋割开，后使用缠绕膜固定，摆放稳固无松动，整齐放置在托板上，现场查看员工作业符合要求。



另查看到现场有维修区域，设有电动葫芦 1 个，起重 2 吨；介绍说模具维修时使用，现场未见作业。

另查阅车间生产计划及巡检记录，注明部件名称、规格、数量、材料等，进行巡检工艺过程记录，检验合格后入库。

抽查如下：

生产单、巡检记录——存放架（单穴（黄色料），规格：宽 400*深 310*高 350）——检验日期：2024/03/11

生产单、巡检记录——存放架（双穴（黄色），规格：宽 740*深 310*高 350）——检验日期：2024/07/09

资质符合性：营业执照等。

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 97.5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。策划符合标准要求。

生产和服务实现过程控制/产品和服务的设计开发过程：

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，介绍说，近一年度组织现阶段对设计开发，主要是按客户的需要，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。

沟通介绍说，瞻仰台、冷冻柜、骨灰盒等有新产品设计开发，其他产品多年前已完成图纸设计，各原材料等基本不变，工艺流程一致，未进行变更。

目前公司只是按照顾客要求和已设计的产品图纸、工艺流程等进行产品的生产，根据客户订单信息转化为下达生产计划，数量等。

一、抽查了瞻仰台（型号：YY-TN-3）产品相关研发资料。

公司在原有产品瞻仰台（型号：YY-2N2，规格：5100*4000*1100mm）基础上，增加部件直通中华柱、转角中华柱-1、压条等

查阅公司2024.7.1日对瞻仰台产品上述新增零部件绘制了图纸、作业单，拟制人：杨俊鸿。



查见2024.7.1日对瞻仰台产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：杨俊鸿、刘传祺、邓红等。

查见2024.07.06日对瞻仰台生产试产，查见生产单、检验记录；验收合格，验收日期：2024.07.09日，检验人：危掌荣、杨俊鸿等

二、抽查了骨灰盒（型号：福禄寿棺）产品相关研发资料，。

查见公司2024.04.05日对骨灰盒产品各零部件绘制了图纸、作业单，拟制人：丁超。

查见2024.04.05日对骨灰盒产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：丁超、杨俊鸿、邓红等。

查见过程记录（木工加工、组装过程2024.4.6，聂XX签字；油漆过程2024.4.7，付XX签字；组装包装过程2024.5.10，杨XX签字）

查见对骨灰盒产品生产后的验收记录，验收合格，验收日期：2024.5.10日，检验人：丁超、杨俊鸿等

三、抽查高分子材料存放架产品相关研发资料

产品主要按之前采购好的模具，已实际好的成品进行生产；

查见模具清单及情况，现有已设计的产品规格主要有：

高分子材料骨灰存放架（共：10款），主要有：

单穴存放架箱体：宽400*深310*高350、宽410*深350*高280、……等等，共5款

双穴存放架箱体：宽740*深310*高350、宽780*深350*高280、……等等，共5款。

介绍说，产品多年前已设计好，主要是进行模具制作，进行检验。

查见公司最后一次采购模具时间2022年11月23，购买 存放架箱体模具，供应商：台州市黄岩禄鑫模具有限公司，经过样品试制，确认符合要求。

保留有模具清单，但未归档管理设计开发相关记录，同企业负责人进行了交流改善。

另查见冷冻柜产品设计开发资料基本同上。

查见如下产品图纸，多年前已拟制

火化炉——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2022年5月——拟制人：陶继强

焚烧炉——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2020年7月——拟制人：陶继强

尾气除尘净化设备——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2021年5月——拟制人：陶继强

空气净化设备——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2022年1月——拟制人：陶继强

介绍说，产品图纸拟制后，产品结构图近一年度未变更，部分产品外观等变更后未形成变更记录，同工程师进行了交流后续改善。



产品设计开发过程中及时进行了数据和图纸，管理较为凌乱，新单生产时与图纸、作业单等发给车间指导作业，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，数控折弯机、激光切割机等设备系统内保留有部分图纸数据，公司定期进行更新，旧资料出现遗失情况，同部门负责人进行了交流改善。

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。

介绍说公司现有商标16个，专利证书36个，提供了相关的专利证书。

变更的控制：介绍说，企业近一年度公司产品工艺无变更，管理体系文件未进行变更，公司人员发生变化，由45人增加到58人，审核范围增加存放架的生产及其涉及到的环境和职业健康相关活动。

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。

检验人员危掌荣、杨俊鸿等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，知悉检验要求要求。

1、进货检验：

介绍说，对各材料进行抽查，有入库记录，介绍说检验外观、规格、数量、合格证等项，合格后入库，不合格退供应商处理，目前合作各供应商均为多年销售，质量稳定，无批次异常发生。

抽查见：进货检验记录

304# 不锈钢砂板——检验：合格——日期：2024.5.27

压缩机——检验：合格——日期：2024.5.16

楠木原木——检验：合格——日期：2023.11.21

微型断路器——检验：合格——日期：2024.4.26

201# 镜面钛金板——检验：合格——日期：2023.12.29

201# 不锈钢扁管——检验：合格——日期：2024.4.10

201# 不锈钢方管——检验：合格——日期：2024.8.30

骨料——检验：合格——日期：2024.6.3

油漆、稀释剂——检验：合格——日期：2024.5.22

骨架——检验：合格——日期：2024.5.8

PC 透明棺罩——检验：合格——日期：2024.1.19

UV 打印油墨——检验：合格——日期：2024.5.16

另见其他原料铝塑板、储气罐、气泡膜、缠绕膜、引风机、铜管、冷凝器、压缩机等原料进料检验记录，结果同上。

没有发生在供方处进行验证的情况。



介绍说公司收集原料的材质报告及合格证，现场查到了油漆、不锈钢板、风机等原材料的材质报告及合格证，结果合格。

2、过程检验：

提供了下料单、过程检验记录，包括产品名称、工序名称、日期、检验结果、数量、操作工等内容。

具体见 8.5.1 条款；

3、成品检验：查见成品检验规程

提供了各类产品检验单，

抽查 2024.5.15 日——三门冷冻柜——对规格尺寸、电源、储藏温度、制冷能力、负载温度回升时间、耗电量、制冷性能的密封性能、噪声振动、外观、装配要求等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2023.12.4 日——瞻仰台——检验规格尺寸、棺体内平均温度、电源、储藏温度、制冷能力、耗电量、负载温度回升时间、制冷系统的密封性能、外观、装配要求等项——判定结果：合格。

抽查 2024.1.28 日——水晶棺（2200*840*870）——检验规格尺寸、棺体内平均温度、电源、储藏温度、制冷能力、耗电量、负载温度回升时间、制冷系统的密封性能、外观、装配要求等项——判定结果：合格。

抽查 2024.1.20 日——解剖台——检验规格尺寸、喷淋性能、外观、装配要求等项——判定结果：合格。

抽查 2024.6.11 日——骨灰盒（书香门第）——检验对规格尺寸、开关灵活性、外观、装配要求等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2024.6.11 日——骨灰盒（书香门第）——检验对规格尺寸、开关灵活性、外观、装配要求等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2024.6.4 日——骨灰盒（福禄寿）——检验对规格尺寸、开关灵活性、外观、装配要求等进行了检验，判定结果：合格。

查见火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备成品检验记录，主要尺寸、外观、规格型号、数量、装配要求、功能性能等项。

抽查:2024 年 1 月 17 日——空气净化处理设备——合格

抽查:2024 年 3 月 1 日——平板火化机——合格

抽查:2023 年 3 月 12 日——遗物焚烧炉——合格

抽查:2024 年 1 月 2 日——尾气净化处理设备——合格

高分子材料存放架产品主要检验项目有尺寸与偏差、形状和位置公差、工艺要求（外观、冲压件、打印件、喷涂件等等）、稳定性等项；保留成品检验单，主要记录名称、型号、抽样数量、检验项目、检验结果、检验员、检验日期等，

抽查:2024 年 3 月 20 日——存放架（单穴（黄色料），规格：宽 400*深 310*高 350）——合格

抽查:2024 年 7 月 15 日——存放架（双穴（黄色），规格：宽 740*深 310*高 350）——合格

公司进料、成品出厂检验记录，部分抽样数与检验标准规定不相符，同企业进行了交流，后续改善。公司检验记录保存较为混乱，未按年月进行归档，各车间单独存放，部分产品过程检验记录未能找到，如 7 月 4 日钛金水晶棺产品等等，同企业负责人进行了交流，后续改善，记录分类归档存放。



4、客户验收

公司部分产品散件出货（如：火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备、瞻仰台、存放架等），运输至客户处组装、安装。

介绍说，组装安装方式，主要由公司安排人员至客户处进行组装安装，少部分产品客户自行组装安装，组装安装完成后，客户验收合格后签字确认。

安装过程，经过确认，不在公司申请认证范围内。同企业负责人沟通介绍说，审核期间无产品安装现场。

提供了组装安装验收记录，见销售部记录单。

5、产品第三方检验：

介绍说，近一年度，公司市场监督管理局对公司产品进行了抽查，结果合格，提供了抽查报告

1、存放架——报告日期：2024.03.29——合格——抽查机构：江西省樟树市市场监督管理局

2、污气净化控制系统——报告日期：2024.04.19——合格——抽查机构：江西省樟树市市场监督管理局

3、尾气净化器——报告日期：2023.07.15——合格——抽查机构：江西省樟树市市场监督管理局

4、告别棺——报告日期：2023.07.15——合格——抽查机构：江西省樟树市市场监督管理局

5、瞻仰台——报告日期：2023.07.15——合格——抽查机构：江西省樟树市市场监督管理局

6、解刨台——报告日期：2024.07.28——合格——抽查机构：江西省樟树市市场监督管理局

另公司有对产品进行送第三方机构委托检验，

查见：骨灰盒——2024.04.01——合格

上述报告，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，并进行了相应状态的标识，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

销售部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、招投标会、交流会等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

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。

公司主要通过招标会、客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以招标文件、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。

介绍说，公司产品主要通过招投标进行销售，中标后签订合同，抽查见：

抽查销售合同：

公司主要通过招标会、客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以招标文件、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。



介绍说，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/销售订单，

抽查见：如下招标通知书和采购合同。

招标通知书/采购合同——需方：方山县民政局——瞻仰台、水晶棺（告别棺、冰棺）、解剖台、消毒室空气净化系统、骨灰存放架、炉拼台、电磁四头煲仔炉、，2024.6.14；

招标通知书/采购合同——需方：绥宁县公安局——双排风喷漆升降解剖台、智能杀毒灭菌除臭设备、智能空气净化电气集中控制系统、净化平板灯、双开净化门、检材冰柜、物证存放架等 2024.1.18

招标通知书/采购合同——需方：饶平县政府采购合同——火化机、焚烧炉、火化机专用尾气处理设备、遗物焚烧炉尾气处理设备、普通存放架等，2024.2.4；

招标通知书/采购合同——需方：衡东县殡仪馆——骨灰盒等，2024.5.11；

负责人邓红介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。

产品要求的评审基本符合标准要求。

运输装卸活动：

经销售负责人介绍，企业产品销售主要是客户叫车，装车活动由企业负责，产品运输至客户指定地点后，卸货由客户负责安排；客户收到产品后确认收货再通知企业安装人员进行安装；

交付后活动主要是客户验收、查见有客户验收记录。

售后服务：经负责人介绍，售后问题在接到客户通知后第一时间安排人员电话处理，了解问题后安排维修、更换或是退货活动；按合同要求，在售后服务范围内的提供免费售后，超出售后服务时间范围的进行有偿售后服务；

查见澧县殡葬事务中心冷冻柜等客户收验记录，验收日期 2024 年 1 月 15 日，客户盖章确认；

查见南华县民政局殡葬馆冷冻柜、告别棺等验记录，验收日期 2023 年 10 月 16 日，客户签字盖章确认；

查见方山县民政局火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备、瞻仰台、存放架等验收记录，验收日期 2024 年 8 月 13 日，客户签字盖章确认；

介绍说本周期无顾客不良反馈，售后维修，介绍说公司接到客户的报修后就会安排人员到现场进行维修。

公司在管理手册中，规定了对顾客或外部供方财产的管理，明确了对顾客或外部供方财产的登记、验收、保护、使用等相关要求。介绍说，公司顾客财产主要是客户信息，公司予以保密。

合规性评价情况：2024年5月11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：

管理体系目标按半年度进行考核，抽查到2024年1月-6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1-8月，对固废收集处理情况、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、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。

提供了2023年9月11日工作场所职业病危害因素检测报告，检测机构：广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司，对各区域进行了评价和监测。

提供了2024年度员工体检报告，抽查抽查员工陈XX、梁XX、熊XX、曾XX的体检报告，结论：未见明显职业病；时间：2023年3月。检测机构：樟树惠康体检中心，报告中未检测听力情况，同企业进行了交流改善。

提供了2023.9.12日三废监测报告，编号：樟环监字（2023）第W127号，检测项目：废气、噪声，检测机构：樟树市环境监测站，检测结果：达标排放。

以上报告日期超过一个日历年2天，为了有效地监视和控制环境影响和职业危害影响因素，已和企业沟通尽快安排检测；

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。

介绍说，企业近一年度，未有上级主管部门的监督检查。

环境与安全的运行控制情况：

1、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、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、应急预案等等。

公司提供了相关环评批复、环评验收、环评影响评价报告表、竣工验收报告、排污登记回执文件等。

此次审核公司扩项存放架产品，查见《关于江西元一制冷设备集团有限公司年产十万门/套存放架项目环境影响报告表德批复》，宜春市樟树市生态环境局，2022年9月27日。查见《江西元一制冷设备集团有限公司殡葬系列产品技术改造项目（二期火化机、空气净化器）及年产十万门/套存放架项目竣工环境保护自主验收意见》，经过专家验收，日期2022年12月3日。排污登记回执文件，介绍说正在更新，后需审核跟进。

2、废水管控：

主要是员工生活废水；骨灰盒车间定期更换的漆雾吸收废水、水帘喷漆废水；存放架车间印刷版清洗废水和喷漆清洗废水，

生活废水经隔油池+化粪池处理后通过园区内排污管网进入园区污水处理厂进一步处理；

定期更换的漆雾吸收废水、水帘喷漆废水、印刷版清洗废水和喷漆清洗废水收集后作为危废委托有资质单位处理。



3、废气管控：

企业废气主废为焊接烟尘、发泡废气、打磨废气、喷漆废气等。

骨灰盒车间主要有木工开料、打孔、锣机、立铣、打磨等工序的粉尘，喷底漆后打磨粉尘、喷涂废气

存放架车间主要有模压废气、打磨废气、自动喷涂废气等

焊接烟尘产生焊接烟尘，呈无组织形式排放。焊接后打磨工序，采用打磨机打磨，金属粉尘较少，车间设置排风设施，现场车间通风良好，员工佩戴口罩、手套、防护目镜等防护用品进行防护。

木料加工粉尘收集后经简单布袋除尘器除尘后车间无组织排放；

喷涂废气设置在单独密闭喷漆房，采用水帘式喷漆，喷漆和晾干尾气经水喷淋+过滤+UV光解后经10米高排气筒排放；

发泡工序废气，采用集气罩进行收集，通过活性炭吸附装置吸附处理后排放；

存放架车间喷漆工序和烘干工序产生的废气，经吸附后进入活性炭吸附装置处理后15m排气筒高空排放；模压工序少量废气无组织排放

各相关工序（开料、焊接、发泡、模压、UV打印等各工序）操作工佩戴口罩等劳保用品进行防护。

食堂油烟 由油烟净化器吸附处理后排放；

4、噪声管控：

生产过程在剪切下料、钻孔、折弯、焊接、模压等工序设备运行产生噪声，风机运行过程中产生噪音，采购时选用低噪声的设备，合理布局，底座安装减震垫，厂房隔音，加强润滑保养，同时加强设备的检查和维保选用低噪声设备，确保机械设备在正常工况下运行，有效降低噪音排放。

员工佩戴安全帽、耳塞、口罩等防护用品进行作业；

介绍说未收到相关投诉情况及处罚情况。

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，主要是不锈钢板、方管、铝塑板、亚克力板、木材等下料、冲压工序的边角料、废边角料、废金属屑、废焊头、废包装材料和生活垃圾等，

骨灰盒生产过程中主要为下料产生废边角余料、磨光产生的木屑粉尘，集尘器收集的废屑粉尘，集中收集卖给木板供应商；

存放架生产过程中主要有铝塑板、亚克力版、铝型材等下料的边角料，高分子材料模压修剪的边角料等，

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、废包装材料、焊接粉尘收集后外售综合利用。

生产过程中的危废：主要是使用后的废活性炭、废油漆渣、废乳化液、油墨盒、印刷版清洗废水和喷漆清洗废水等，存放于危废间，待收集至一定量后由具有资质单位进行统一回收。公司提供了危废处置协议，

查见签订有危废处置协议，合同签订时间2024.1.25，处置危废：废活性炭、废油漆渣、废乳化液等，缺油墨盒，同企业负责人进行了交流，后需注意一同回收，签订合同。

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，供应商回收，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。

介绍说公司定期进行三废监测，每年一次，查见

公司提供了2023年度的三废监测报告，报告日期：2023年9月12日；结果：符合要求。见附件。报告已近一年度，需再次进行监测，同企业负责人进行了交流，

6、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约金属原材料、木材、焊丝、高分子材料等，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、木材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、厂服、安全帽、护目镜、防毒面具等劳保用品。

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。



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：

==》存放架生产车间

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，处于有效状态。

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。

部分人员未佩戴耳塞，现场进行了交流立即改善。

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。

模压成型过程中有废气产生，有集气罩收集，员工佩戴防护服、防护帽、防护手套、口罩等进行作业；未见明显废气产生，无组织排放，现场噪音不大。

周边放置有液压油空桶数个，存在安全隐患，同企业负责人进行了交流，现场立即进行了改善。

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、耳塞等，下料、冲压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。

印刷过程，在单独隔离的房间内作业，设备周边有操作指导书，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，同作业员沟通，能知悉操作要求，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，现场查看到操作人员技巧熟练，穿戴了防护用品如工作服、手套、口罩等，介绍原料油墨单独存放，现场贴有MSDS，使用完的油墨盒收集处理，存放在危废间，不外排。

自动喷漆工序：现场查见自动喷漆线位于独立的房间内，建立又相关吸附处置环保设施，现场未见作业，后需审核跟进。

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

化学品存放，现场查见有单独设立化学品存放间，现场查见里面存放物品有油墨盒等，物品放置货架上摆放整齐。

车间现场原材料存放、成品存放区堆高、摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，未见明显环境安全隐患，手推车、卡板、灭火器等设备设施齐全。

==》查看冷冻柜、瞻仰台、解剖台、水晶棺生产车间

车间约5000平方，设有下料、焊接、组装、发泡，组装区域，半成品暂存区域、成品暂存区域等

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。



现场巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，处于有效状态。

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、护目镜等。部分人员未佩戴口罩，现场进行了交流立即改善。

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、焊接废料，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。

车间剪切下料工序，使用设备激光切割机，设备基本安全合理，自动化程度较高，员工只需将料放置在设备上，设备上张贴安全警示标识。经介绍已对操作工进行了设备安全操作规程培训及设备出现异常情况的处理。此工序会产生噪声和钢材边角料，产生的边角料每天下班前统一收集堆放在边角料区，定期出售给废品收购站。

现场查见生产区域的部分配电箱，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。

车间折弯工序，使用设备折弯机，设备基本安全合理，自动化程度较高，员工只需将料放置在设备上，设备上张贴安全警示标识。询问员工知道一定的安全防护及应急知识，现场穿戴了防护用品如工作服、手套、耳塞等防护用品，

方管切割工序：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、耳塞等，下料、冲压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。

焊接工序，主要由氩弧焊，工件焊接过程中，会产生一定量的焊接烟尘。无组织排放，员工穿戴了工作服、手套、口罩、护目镜等防护用品，通过车间通风排放到车间外，员工胡文佩带防护用品（手套、护目镜、口罩等），知道一定的安全防护及应急知识，询问员工等能知悉相关安全防护要求，基本符合要求。

发泡工序：现场有一个发泡工作台作业，集气罩吸附系统，未见明显废气产生，员工配戴手套，口罩、工作服等防护，另有4个发泡工作台，介绍说前几年疫情时扩建，未见安装集气罩，同企业负责人进行了交流改善，介绍说目前发泡工序基本无废气产生，现阶段产量订单不多，未使用。

现场查看摆放有化学物品，发泡剂材料（AB料）4桶及空桶数个，产品现场未见MSDS；现场同负责人进行了交流，建立化学品存放区并收集MSDS，现场立即改善。

查看了固废存放，周边设有围栏防护固废外排，提供了固废登记管理记录。



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

公司产品部件组装、包装及检验过程，使用扳手、螺丝刀等等，无废水、废气产生，但使打磨机等会产生噪声及少量粉尘。操作员工知悉相关环境因素和危险源。按要求进行佩带了耳塞、口罩、手套。

原料和成品在生产现场单独区域内堆放整齐。

原料、半成品储存区内无废水、废气、搬运过程噪音轻微，设有固废存放区，定期清理。各存放区主要是易燃材料，电路老化等。严禁烟火，加强线路维护检查。配置灭火器等

==》骨灰盒生产车间

车间办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，查看到车间各处灭火器，处于有效期内。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。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，各工序人员佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等安全防护用品作业。

厂房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。四周为其他企业，企业说明未有相关噪音投诉情况发生。

车间下料机加工工序（刨、铣、砂光、冷压、雕刻等）：防护设施合理，设备有集气罩，使用布袋除尘，设备上张贴安全警示标识。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，各工序旁地面有少量灰尘，车间负责人介绍每周彻底清扫一次。员工佩带口罩、手套等防护用品，未佩带耳塞进行防护，同企业负责人进行了交流改善。

喷底漆、喷面漆工序，介绍说喷漆人员配戴有手套、防毒口罩，防护服等，漆雾由水帘吸收，喷漆房的排风系统、UV光解、活性炭吸附装置运转正常，废水流入沉淀水池，油漆和稀料废桶、漆渣放置在固定位置，待存储至一定量后由具有资质单位回收处理。现场喷漆未进行作业，查看到有水帘、UV光解、活性炭吸附装置等装置。

晾干工序：在喷漆房隔壁设置有晾干室，关门状态。介绍说员工佩戴防毒口罩、手套等作业。现场未见作业，后需审核跟进

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。

原料、成品、半成品储存区内无废水、废气、搬运过程噪音轻微，设有固废存放区，定期清理。各存放区主要是易燃材料，电路老化等。严禁烟火，加强线路维护检查。配置灭火器、消防栓、喷淋系统等

化学品存放，现场查见里面存放物品有油漆、稀释剂等，物品摆放整齐。现场查见到存放化学品的MSDS资料，领用时各手续齐全，经批准后领用。



车间现场原材料存放、成品存放区堆高、摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，未见明显环境安全隐患，手推车、手推叉车、卡板、灭火器等设备设施齐全。

==》查看火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产车间

位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号 的江西方明环保科技有限公司，建有车间1个（共1层），约7500平方，车间设有物料存放区约400平方，设有下料、焊接、组装区域，半成品暂存区域等。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

公司进入车间，统一佩戴安全帽，进行防护。现场抽查安全帽，在有效期内。

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器、消防栓。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套、安全帽、护目镜等。

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。

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。

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、焊接废料，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。

车间剪切下料工序，使用设备等离子切割机，员工经过培训，经介绍已对操作员工进行了设备安全操作规程培训及设备出现异常情况的处理。剪切工序旁地面有少量灰尘，厂长介绍定期彻底清扫，每天一次。员工佩带护目镜、口罩等防护用品；

车间冲压钻孔工序，使用设备冲床，设备安全合理，自动化程度较高，员工只需将料放置在设备工装上，设备上张贴安全警示标识。查问员工知悉相关工序注意事项及安全防护要求，知悉相关环境因素和危险源，工序产生噪声和金属碎料，冲压产生的金属碎料每天下班前统一用袋子收集堆放在边角料区，定期出售给废品收购站。

车间折弯工序，使用设备折弯机，设备安全合理，自动化程度较高，员工只需将料放置在设备工装上，设备上张贴安全警示标识。询问员工知道一定的安全防护及应急知识，现场穿戴了防护用品如工作服、安全帽、耳塞等防护用品，

激光切割工序：设备旁有操作指引，日常保养记录，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，下料、冲压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。

焊接工序，主要由二保焊，工件焊接过程中，会产生一定量的焊接烟尘。无组织排放，员工穿戴了工作服、手套、口罩、护目镜等防护用品，通过车间通风排放到车间外，员工胡文佩带防护用品（手套、护目镜、口罩等），知道一定的安全防护及应急知识，询问熊亮等能知悉相关安全防护要求，气瓶固定，基本符合要求。

焊接后打磨，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，金属粉尘较少，员工佩戴口罩、手套、防护目镜等防护用品进行防护。

查看了固废存放，周边设有围栏防护固废外排，提供了固废登记管理记录。

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

公司产品部件组装、包装及检验过程，使用扳手、螺丝刀等等，无废水、废气产生，但使打磨机等会产生噪声及少量粉尘。操作员工知悉相关环境因素和危险源。按要求进行佩带了耳塞、口罩、手套。

原料和成品在生产现场单独区域内堆放整齐。

原料、半成品储存区内无废水、废气、搬运过程噪音轻微，设有固废存放区，定期清理。各存放区主要是易燃材料，电路老化等。严禁烟火，加强线路维护检查。配置灭火器等

现场未见化学物品，少量存放有润滑油等。

车间现场原材料存放、成品存放区摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，未见明显环境安全隐患，搬运工具主要是行车和手动搬运，环保设施齐全。

厂区有配电室，门口有挡鼠板，配有绝缘手套、绝缘鞋，内部配有灭火器，处于有效状态。

查见危废车间，约10多平方，贴有危废警示标识，危废标识废油漆渣、废乳化液、废包装桶；缺少危废费用墨盒危废管理标识；现场查看存放有废油漆渣、废油漆桶、废油墨盒、废活性炭等，待收集至一定量后由具有资质单位进行统一回收。未能提供2024年危废管理登记台帐，记录了入库数量及转移情况，开出不符合项要求改善。

介绍说人员中午在食堂就餐，少数人员晚上食宿在公司；查见厨师有健康证，食堂抽油烟机工作正常，环境整洁。剩余菜饭由农用养鸡处理，未外排，在食堂区域内未见环境安全隐患。宿舍基本为单人一间或夫妻房，配备空调，现场查看未使用大功率电器的情况，基本干净整洁，配有灭火器，由行政部定期检查安全、环保情况，未见明显异常。

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，偶尔设备维修临时用电作业等，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。



各车间安装有应急灯和应急出口指示。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

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。

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。

公司不定期进行了交通安全意识培训。

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。

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

公司于2024年8月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，本次内审未开出发不符合项，介绍说，后续有不不符合，按要求进行原因分析、提出纠正措施；。

内审检查内容基本流于形式，套用的统一模板；同内审员廖惜今、邓红交流，各内审员未取得内审员资格证但经内部任命，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，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）基本了解。。

公司于2024年8月23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。结论：管理体系运行有效，也是充分的，适宜的

公司管理评审目前流于形式，询问管代邓红对管理评审程序要求及改善决议项改进情况，能回答相关管理评审的工作程序，能知悉有决议改善项的完成情况。

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，未出现采购批量不合格的情况。工艺过程控制有序，员工经验丰富，未出现生产过程中批量不合格产品，生产质量稳定，个别不良主要是存在碰伤、喷漆不良等外观不良或安装效果不良，经过返修返工处理后，个别尺寸错误，进行了重制，现场进行了检验合格后出货。

抽查了 2024.7.21 日不合格品报告，不合格内容描述：生产存放架在 UV 打印工序当中，有 2 个侧板打印画质有不均匀现象。

不符合原因：原料不符合要求，导致侧板打印不均匀；

处理意见：重新返工，评审人：聂庆仙等

纠正预防措施，具体如下：进行返工，重新领料打印，后续查看原料符合要求后再打印。

验证：已重新生产好；进行了培训。验证人：聂庆仙 2024 年 7 月 21 日。

介绍说，产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

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。

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“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。包括：

a) 建筑物、工作场所和相关的设施；



b) 过程设备（硬件和软件）；

c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。

生产部负责对生产设备实施管理。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。

江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产车间，生产地址

生产地址：江西省宜春市樟树市城北经济技术开发区，公司前身为江西方明彩钢板有限公司，2018年更名为江西方明环保科技有限公司，投资人：江西元一制冷设备集团有限公司，出资额：712.5万，占71.25%。公司地址紧邻江西元一制冷设备集团有限公司，公司部分人员由江西元一制冷设备集团有限公司统一管理。

江西方明环保科技有限公司，面积约15000平方，企业建有办公楼1栋，约750平方，共3层，目前只使用第一层，设有会议室、办公室；第2、3层未使用；建有车间1个（共1层），约7500平方，车间设有物料存放区约400平方，设有下料、折弯、焊接、组装区域，半成品暂存区域等。主要生产火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备产品。

车间内查看到生产设备主要有：折弯机、剪板机、钻床、切割机、下料机、电焊机、激光切割机、行吊机、空压机、储气罐、叉车等等

环保设施：灭火器、消防栓等

江西元一制冷设备集团有限公司生产车间，现场参看到，使用有4个生产车间

冷冻柜、瞻仰台、解剖台、水晶棺生产车间，约5000平方，共1层，车间设有物料存放区，设有下料、折弯、焊接、发泡、组装区域，半成品暂存区域等

车间内查看到生产设备主要有：激光切割机、折弯机、剪板机、方管等型材切割机、发泡工作平台、激光切割机、氩弧焊机、空压机、储气罐、叉车等等

环保设备设施：集气罩、活性炭吸附装置、高空排气筒、灭火器、消防栓等

同去年一致无变更

骨灰盒生产车间2个（木质加工车间1个，打磨、喷漆车间1个），均为1层，共约2000平方，设有开料、压刨、钻孔、雕刻等木质件加工区域、物料存放区、打磨/油磨区域、喷漆房、晾干室、原料存放区域、成品存放区域。同去年一致无变更。

车间内查看到生产设备主要有：单片锯、压刨机、刨边机、砂光机、锣机、修边机、雕刻机、喷漆房、打磨机、空压机、储气罐等等

环保设备设施：集气罩、布袋除尘、水帘、UV光解、活性炭吸附装置、高空排气筒、灭火器、消防栓等



同去年一致无变更

公司新增存放架车间1个（共1层），生产存放架产品，约8000平方，设有液压机模压区域、UV打印区域、自动喷涂区域、型材切割区域、维修区域、原料存放区域、成品存放区域。

车间内查看到生产设备主要有：液压机（17台）、UV打印机1台空压机、自动往复喷漆线1条，切割机、储气罐等等

环保设备设施：集气罩、活性炭吸附装置、高空排气筒、灭火器、消防栓等

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。
- 2、生产环境无特殊要求。
- 3、办公区内有消防器材，有效期内。

工作环境可满足需要。工作环境可满足需要。

车间：自然通风、采光；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；

监测测量设备：卡尺、卷尺、万用表等；

办公通信设备：网络、电脑、电话、办公桌椅等。

环保设施：灭火器、消防栓等

查见各车间2024年2-2024年8月“设备保养记录表”。

抽查2024年8月设备名称折弯机，进行维护保养，填写了设备保养记录表，保养项目：保护装置、电源线路、各指示灯、按钮、清洁等等，检验结果：合格。

抽查2024年9月设备名称激光切割机，进行维护保养，填写了设备保养记录表，保养项目：保护装置、电源线路、各指示灯、按钮、清洁等等，检验结果：合格。

介绍说存放架车间压力机、UV打印机等设备每月度进行维护，检查清洁、润滑、电气开关检查、易损件更换等，由厂长和技术人员共同完成，未保留记录，同企业负责人进行了交流改善。

查见激光切割机、发泡工作台维护保养记录：每日进行了填写；但填写不够详细，如部分漏填点检人、设备编号等，同企业负责人进行了沟通交流，后续改善。

另抽查了其他设备的维护保养记录。部分设备记录未填写每日维护保养记录，未填写签名；同生产负责人进行了交流，改善。

查特种设备管理

公司使用了储气罐、行车、叉车；江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产车间使用了储气罐、行车

- 1.储气罐，共5个（方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产车



间1个；骨灰盒生产车间使用了2个；冷冻柜、瞻仰台、解剖台、水晶棺生产车间使用1个；存放架生产车间使用1个），查看其附件安全阀、压力表的年检报告，见附件，在有效期内；

公司未对存放架生产车间储气罐附件安全阀、压力表进行检验，开出不符合项要求改善。

2.行车共3台，2台(10t)，1台（5t），均在火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产车间使用，提供了相关年检报告，在有效期内（有效期至2025年3月），见附件。

行车介绍说由公司联系外部专业人员进行维护保养，未保留相关记录，后续改善。

3.现场查看到叉车共2台，各车间共同使用，查见了2台相关叉车的年检报告，在有效期内。

公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了监视和测量设备卡尺、卷尺、万用表、数字钳形表等，再抽查设备的校验证证书，有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

查见江西元一制冷设备集团有限公司使用量规仪器卡尺、卷尺、万用表、数字钳形表的校准证书，校准时间：2024年5月17日。见附件。

查见位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号的江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备生产车间，使用量规仪器卡尺、卷尺、万用表的校准证书，校准时间：2024年3月5日。见附件。

公司存放架车间 高分子材料进行称量后使用，电子秤未进行校准，同企业负责人进行了交流，后续改善。

公司使用监视资源主要测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。

查看监视测量设备使用、调整和储存均符合要求，查看钢卷尺、卡尺；无损坏，外观完好。目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

2) 人员及能力、意识：

编制执行《人力资源控制程序》、《岗位任职资格》，规定了人力资源配备、培训计划与实施，考核与认可等予以规定。

企业配置了适宜的人员：如管理人员、技术人员、销售人员、检验人员等；人员配置基本满足日常管理体系运行要求。

保留“岗位人员任职要求与评价表”，对各岗位人员能力进行了评价，符合要求；

介绍说，主要通过培训方式，提升人员能力。

查见“2024 年度员工培训计划”，计划开展管理体系内审员培训、法律法规的培训、岗位技能培训、生产操作规程，作业指导书、检验规程、产品标准培训、安全生产，三级教育培训等等；

查培训记录，抽见：



2024. 03. 24——体系标准，应知内容等；

2024. 4. 26——体系文件（、制度汇编、作业指导书等）

2024. 6. 20——内审员培训

2024. 7. 26——法律法规的培训

2024. 8. 18——岗位技能培训

考核及评价记录显示以口头问答的方式对培训效果进行了评价；

针对不同的岗位，设置岗位描述书，具体明确对不同岗位的要求。

查特种作业人员：有叉车工、焊工、电工等。

查看到相关资质证书。

——查持证上岗人员

彭欢：安全主要负责人，发证单位：宜春市百城企业管理服务有限公司；

蔡斯坤：特种作业安全管理员，有效期至 2028 年 5 月，发证单位：宜春市百城企业管理服务有限公司；

刘永阳——N1，有效期 2028 年 05 月，宜春市市场监督管理局，有效；

甘和国——低压电工作业；有效期至 2027. 9. 12，有效。

李振凯——低压电工作业；有效期至 2025. 8. 4，有效。

周云礼——低压电工作业；有效期至 2027. 5. 8，有效。

蔡思宇：焊工证，焊接与热切割作业，有效期：2028. 09. 05

刘永阳：叉车作业证，宜春市市场监督管理局，有效；有效期：2026. 01

陈志荣：焊工证，焊接与热切割作业，有效期：2030. 06. 07

谢小龙：焊工证，焊接与热切割作业，有效期：2030. 06. 13

蔡斯坤：Q2 行车作业证，有效期至 2026 年 6 月，发证单位：宜春市市场监督管理局，有效；

企业对入职员工三级安全教育培训，考核合格后方可上岗操作。

意识：主要通过培训提高岗位作业水平和环境意识，明确各岗位要求，自身工作对环境职业健康安全目标的影响，以及如何通过培训和互相交流提高环境职业健康安全绩效等。询问行政部主任，清楚与其相关环境/职业健康安全目标、重要环境因素及职业健康安全风险。

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、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。

总经理定期主持经营办公例会，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。

4) 文件化信息的管理:

●查《文件控制程序》、《记录控制程序》等对成文信息有相关规定；程序规定了形成文件信息和记录管理的要求，包括：创建更新、获得、适用、妥善保护、防止失密和不当使用；规定了分发、访问、检索和使用；存储和防护；变更的管理。

●文件的分类:

1. 管理手册 YYJT-SC-2020 B/2 版，2022 年 1 月 15 日发表实施，修订日期 2024 年 9 月 11 日
2. 程序文件 YYJT-CX-2022 B/2 含 28 个文件，包括标准要求的程序
3. 管理制度：包括目标管理制度、安全生产管理制度、操作规程等。
4. 体系运行所需要的记录。

●文件创新和更新:

公司在创建质量管理体系文件时，对文件的格式进行了统一规定。文件的形式采取纸质版和电子版并用，语言采用中文。文件发布前进行了审核、批准，

查程序文件在发布前得到批准，符合标准的要求。

●文件的控制:

提供了《文件收发记录》，内容包括文件编号、版本、文件名称、分发号、交件人、签收、交接时间、备注。有管理手册、程序文件、作业文件汇编和外来文件的发放记录，有各部门的签收。从发放记录看，发放适宜，相关部门能获得。

存储、保护：体系文件由使用部门自行保存、专人管理。体系文件在内部发布，部门领导及相关人员也可共享，系统规定了访问了权限、修改及审批权限，并有一定的保密要求。

手册及《文件控制程序》中对文件的更改、保留与处置均做了相应的规定。

●主管部门——行政部按规定进行了识别控制，并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。

记录的保护：所属部门负责，文件柜，按期限控制，销毁有审批及登记。

●行政部保存信息资料和培训记录等存放于文件夹，并放置于文件柜中，标识清晰，便于查阅，检索，基本满足要求。

介绍说，体系运行正常，各部门管理制度文件进行了更新。

现场确认，记录保存基本满足要求。

四、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：——增加了存放架生产车间



- 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）：——扩大，增加了存放架产品生产，人员增加
- 9) 联系方式：——无

五、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 审核开出 2 个不符合项，

生产部喷漆房门口未张贴 MSDS；

同内审员熊玉钧、邓红交流，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。

现场验证已改善到位：

六、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

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

E：冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒、存放架的生产（包含位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号的江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产）及其所涉及场所的相关环境管理活动

Q：冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒、存放架的生产（包含位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号的江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产）

O：冷冻柜、瞻仰台的设计生产；解剖台、水晶棺、骨灰盒、存放架的生产（包含位于江西省樟树市城北经济技术开发区经开东路1218号 的江西方明环保科技有限公司火化机、焚烧炉、尾气除尘净化设备、空气净化设备的生产）及其所涉及的相关职业健康安全管理活动。

八、审核组推荐意见：



审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，江西元一制冷设备集团有限公司 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

☐推荐再认证注册

☒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QMS、OHSMS再认证注册。

☒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EMS认证注册

☒ 扩大认证范围

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：文波 、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。