

项目编号：1143-2022-O 10698-2023-QE-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：江西天仙精藏设备有限公司

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 11 月 02 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址： 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
☒ 管理体系审核计划（通知）书 ☒ 首末次会议签到表
☒ 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：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
1	文波	组长	O:审核员	2023-N1OHSMS-2257737	O:23.01.01,29.12.00
			Q:审核员	2022-N1QMS-2257737	Q:23.01.01,29.12.00
			E:审核员	2022-N1EMS-2257737	E:23.01.01,29.12.00
2	徐爱红	组员	O:审核员	2024-N1OHSMS-1287609	O:23.01.01,29.12.00
			Q:审核员	2022-N1QMS-1287609	Q:23.01.01,29.12.00
			E:审核员	2022-N1EMS-1287609	E:23.01.01,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄清红、范卫岑等	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（**职业健康安全管理体系,质量管理体系,环境管理体系**）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：

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018,Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E:
GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☒ 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11月01日 上午至2024年11月02日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月1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、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架的生产、销售、售后服务（退换货、投诉处理）；太平柜、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、智慧寺院管理系统、计算机软硬件的销售、售后服务（退换货、投诉处理）

E：骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架的生产、销售、售后服务（退换货、投诉处理）；太平柜、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、智慧寺院管理系统、计算机软硬件的销售、售后服务（退换货、投诉处理）所涉及场所的相关环境管理活动

O：骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架的生产、销售、售后服务；太平柜、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、智慧寺院管理系统、计算机软硬件的销售、售后服务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：江西省樟树市城北工业园

办公地址：江西省樟树市药都南大道 79 号

生产地址：江西省樟树市城北工业园；经营地址：江西省樟树市药都南大道 79 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：

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:生产部 EO8.1

采用的跟踪方式是: ☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪;

双方商定的不符合项整改时限: 2024 年 12 月 2 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 11 月 2 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、废水管控、化学品管理、特种设备管理、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、人员能力、废水管控、化学品管理、设备管理、合同管理、资料管理, 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:

确定了质量和环境职业健康安全管理方针:

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;

方针包含在管理手册中, 经总经理批准, 与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支



持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容。符合。

受审核方制定的管理方针与企业经营宗旨相关适宜，同时也满足了 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 、GB/T45001标准对方针的要求。

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%；

客户满意度大于92分

安环目标：

固体废弃物分类处置率100%；

火灾事故为0；

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，查对目标进行了分解至部门，提供目标分解表，每半年考核一次，考核情况内容包括：部门、考核目标，考核方法、考核结果等，基本到位、合理。

策划了“2024年目标管理方案”，保留“目标分解及考核表”，

查见考核表，对2023年7-12月，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。

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，

负责人介绍说，公司主要从事骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架的生产；各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。

骨灰存放架产品，包括压铸型骨灰存放架、铝合金骨灰盒存放架；工艺基本一致，只是面板工艺不同，压铸型骨灰存放架，面板进行压铸，铝合金骨灰盒存放架使用亚克力板或玻璃、铝型材边框等组合形成。

智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架，同骨灰盒存放架基本一致，主要区别骨灰盒存放架为使用钥匙代开门，智能骨灰存放架使用可使用卡和钥匙打开门，无电智能骨灰存放架可使用 NFC 和钥匙打开门。

福寿架、牌位架，基本同骨灰盒存放架相一致，只是使用人用途不同命名不同。

介绍说，公司主要进行铝合金骨灰存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架生产。近一年度未进行压铸型骨灰盒存放架生产。

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、GB/T3325-2017 金属家具通用技术条件；Q/1TXSB 001-2017 福寿架（骨灰盒存放架）Q/1TXSB 002-2017 铝合金骨灰盒存放架 Q/1TXSB 003-2017 压铸型骨灰盒存放架、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《生产工序作业指导书》、《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：

骨灰存放架（铝型材、镀锌板等材质）工艺流程：

下料—冲压—折弯—焊接—喷涂—装配—成品检验—包装—入库；

压铸型骨灰盒存放架工艺流程：

面板生产过程为压铸过程，其他部件生产组装，同其他型材骨灰存放架生产工艺流程。

福寿架、牌位架产品工艺同其他型材骨灰存放架生产工艺流程一致。

关键过程有下料、折弯、冲压、压铸、焊接、喷涂过程；

需要确认的过程是压铸、焊接过程和喷涂过程；

提供喷涂、焊接特殊过程的《特殊过程确认单》，对喷涂、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，工艺过程、设备、作业方法、原材料等均未变更。

外包过程：印刷工序。（印刷工序，主要是部分产品侧板、门面板等需要印刷图案时进行外包处理）

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 分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

生产设备：包括剪板机、冲床、数控折弯机、压铸机、电焊机、压力机、切割机、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；

监测测量仪器：游标卡尺、钢卷尺等。

设备与监测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：压铸、剪板下料、冲压、折弯、焊接、喷塑、安装和包装作业指导书及相应的安全操作规程。

公司生产和服务相关记录主要有：下料单、入库单、进料检验记录、过程检验记录记录、成品检验记录等。

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	433*330*300	门	3015
智能骨灰盒存放架	403*304*280	门	3789
.....等等			

生产负责人介绍说，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。介绍说公司压铸型骨灰存放架生产不多，主要是成本高，订单少，近一年度无相关生产订单，现场查看到压铸车间未进行生产，此车间的喷涂工序同时未生产。

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：生产管理人黄清红，有较丰富的管理经验和专业技术水平。

查见生产过程记录，抽见：

订货下单——存放架（473*290*310），订货日期 2024.2.20；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；

订货下单——智能型骨灰盒存放架（480*370*380），订货日期 2024.4.15；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；

订货下单——福寿架（480*370*380），订货日期 2024.5.18；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；

订货下单——单穴存放架（433*330*300），订货日期 2024.10.20；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；

订货下单——双穴存放架（942*330*350），订货日期 2024.7.22；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；

订货下单——单穴存放架（414*329*350），订货日期 2024.9.12；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；

公司主要部件基本外购钢板、铝型材、镀锌板、锁、合页、拉杆、角花、螺丝等。



公司有三个生产车间，分为组装车间、冲压折弯喷涂车间、压铸车间模具车间；现场查看到组装车间、冲压折弯喷涂车间在生产；压铸车间模具车间未进行生产。

现场查看到骨灰盒存放架的生产过程。

剪板下料（位于：冲压折弯喷涂车间）：先将镀锌板卷材通过行车放入开平机中进行开平；后使用激光切割机进行下料；查见原材料放入设备后，设备自动完成开平及切割折弯。查看到骨灰盒存放架产品左右板部件进行下料，设备激光切割机，选用对应切割图纸，按要求对上下板进行小料，成型尺寸：上层板 412 mm*368 mm 等，要求生产 870pcs,现存已生产 220pcs,现场作业员徐玉华实测符合要求后流入下一工序。

铝型材下料（位于：组装车间），正在为骨灰盒存放架的门板进行下料，使用原材料铝合金型材（1.0mm），使用设备自动下料切割机，下料长度 405mm；308mm；，将铝型材放入自动下料切割机对空孔位限位处，设置长度尺寸 405mm、308mm 及使用对应模具 45 度切角后，自动下料，作业员张小梅自查符合要求后，放入周转车中，流入下一工序。

冲孔工序（位于：组装车间）：将下料切割后的有机板（402*305mm），放入钻床中，使用夹具进行固定，后选用对应位置图纸，开动钻床进行钻孔、两头各 3 孔，自查无披锋、无毛刺等符合要求，流入下一工序。

冲压工序（位于：冲压折弯喷涂车间），正在为骨灰盒存放架的层板，设备数控冲床，将剪板后的层板（材质：镀锌板）放入冲床固定夹内固定，选用订单对应图纸，开动设备，自动进行冲 4 个边角和孔位，现场有图纸核对，作业员徐艳平自检尺寸，是否有批锋不良，检验符合要求后，流入下一工序。

折弯工序（位于冲压折弯喷涂车间），折弯工序，正在加工骨灰盒存放（433*330*300），专用模具，设备折弯机，折弯成型尺寸 433*330mm，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：陈海良。

焊接工序（位于冲压折弯喷涂车间）：正在对骨灰盒存放架箱体层板、背板等进行焊接，使用设好电压（18-30V）进行焊接，自检外观、焊接无脱焊、无虚焊、无错位、焊缝均匀等，操作人：杨火兵，符合要求。

喷涂工序（位于冲压折弯喷涂车间）：使用天然气供热的全自动喷塑流水线，员工范游妹等将组件挂钩后，静电粉末自动喷涂（无人工喷涂作业）；介绍说，使用原材料为镀锌板等，喷涂前的表面处理直接由工人使用抹布进行清洁，查看对骨灰盒存放架产品的左右板、背板、上下板等进行喷塑，工艺重点控制参数（温度：220℃、时间：18 分钟，链速 2/min 等），自检：外观光滑、无色差、无漏喷、无挂流、无脱漆等，符合要求后整齐摆放。

组装、包装工序（位于：组装车间），正对骨灰盒存放架（403*304*280）使用设备胶锤，螺丝刀等在面板上安装装饰锁具、佛像、角花等，无松动，无少件，包装标识正确，产品在加工完成通过抽检后，需要使用塑料膜，使用泡沫包装箱进行包装，操作人：聂春香、黄秋连、邹义云、黄晓凤等，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、牌位架产品生产，介绍说，这两类产品同骨灰存放架一致，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、排污登记回执等。

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 97.2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：

组织按照顾客要求和已设计的款式进行骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架的生产。

介绍说，企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，骨灰存放架产品工艺相同，都是金属框架结果组成储存盒，主要是材料、尺寸、款式、结构、花纹和颜色存在变更，各产品设计过程相似，相应设计开发策划、输入、评审、确认有变更部分，经过总经理、技术人员、共同确认。

查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，同时考虑引用生命周期的理念以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

组织提供了骨灰盒存放架、福寿架、牌位架等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。

抽查了存放架（规格：双穴：外径宽 775*高 337*深 421；内径宽 749*高 309*深 400）产品相关研发资料。

查见合同，客户：岳阳市岳阳楼区白鹤陵园殡葬有限公司，签单日期：2024 年 5 月 23 日。

查见公司 2024.6.21 日对存放架产品各零部件绘制了图纸、订货下单表、图纸等资料，拟制人：黄瑜斐，审批：李水萍。

查见 2024.6.21 日对存放架产品图纸、生产通知单等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：黄瑜斐、李水萍、谈建华、黄清红等。

查见对产品生产后的存放架出厂检验记录，验收合格，验收日期：2024.7.14 日，检验人：谈建华。

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

企业生产单、图纸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5个，专利证书63个，提供了相关的专利证书。

变更的控制：近一年度，管代说明公司产品工艺未进行变更。

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。

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、技术要求等。

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、铝塑板板、塑粉等。对规格型号、数量、外观等项进行了检验。抽查：

2024.01.26——成型拉杆——检验结果：合格

2024.02.29——塑粉——检验结果：合格

2024.03.25——铝合金——检验结果：合格

2024.05.30——镀锌板——检验结果：合格

2024.01.06——玻璃——检验结果：合格

2024.05.17——纸箱——检验结果：合格

2024.07.17——铝合金型材——检验结果：合格

2024.09.30——镀锌板——检验结果：合格

2024.09.22——镀锌护角——检验结果：合格

2024.04.20——子母锁——检验结果：合格

2024.10.30——侧板打印——检验结果：合格

2024.04.11——镀锌卷——检验结果：合格

抽查 2024.8.5 解剖台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：丁婷娟。

抽查 2024.7.18 太平柜、瞻仰台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：丁婷娟。

抽查 2024.4.16 日智能骨灰存放架系统进货检验记录，对规格型号等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：丁婷娟。

查到了镀锌板、塑粉等原材料的委托检验报告，结果合格。

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，



提供产品巡检记录，

抽查:2024 年 4 月 16-22 日巡检记录，

产品名称：智能骨灰盒存放架，480*370*380

在生产加工过程中，对产品的左右板、层板等零部件的剪板下料、冲压、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：谈建华等。

抽查:2024 年 2 月 21-27 日过程检验单，

产品名称：骨灰盒寄存架，473*296*310mm

在生产加工过程中，对产品的左右板、层板、上下板等零部件的剪板下料、冲压、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：谈建华等。

抽查:2024 年 6 月 21-28 日巡检记录，

产品名称：智能骨灰盒存放架，403*304*400

在生产加工过程中，对产品的左右板、层板等零部件的剪板下料、冲压、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：谈建华等。

抽查:2024 年 5 月 19-25 日过程检验单，

产品名称：福寿架: 500*340*400mm

在生产加工过程中，对产品的左右板、层板、背板等零部件的剪板下料、冲压、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：谈建华等。

（三）成品检验：

执行成品检验，主要有尺寸、外观、灵活性、配件等项专门的检验，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、单项结论等，

抽见成品检验单：

抽查:2024 年 7 月 16 日——骨灰存放架（单穴：420*340*400）——合格——检验员：谈建华

抽查:2024 年 6 月 28 日——智能骨灰盒存放架（403*304*400）——合格——检验员：谈建华

抽查:2024 年 4 月 11 日——骨灰存放架（双穴 520*300*400）——合格——检验员：谈建华

抽查:2024 年 8 月 3 日——骨灰存放架（单穴 390*390*264）——合格——检验员：谈建华

抽查:2024 年 5 月 25 日——福寿架（500*340*400）——合格——检验员：谈建华

抽查:2024 年 1 月 26 日——福寿架（423*320*300）——合格——检验员：谈建华

抽查:2024 年 9 月 6 日——牌位架（136*136*98）——合格——检验员：谈建华



公司产品出货检验记录未能归档管理，介绍说，各产品出货前对配件进行核对，确认要求后出厂，有进行记录填写，经过批准符合要求后出货，但记录因管理人员存放混乱，同企业负责人进行了交流，后续改善，并规范管理检验相关记录。

（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 5 月 3 日《销售服务质量检查表》，销售产品：福寿架双穴位、牌位架、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧寺院管理系统 1 套等，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：戈旭。

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，近一年来，未有产品质量国抽、地抽情况发生，

进行了产品第三方委托检验报告，

2024.09.26——骨灰盒存放架——合格

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品和销售服务的监视和测量控制基本符合规定要求。

==》销售过程控制

部门负责介绍说，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业务部负责人负责完成，过程策划包含了骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架、太平柜、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、智慧寺院管理系统、计算机软硬件的销售所需要达到的质量目标和要求。

（1）编制了相应的过程文件：

灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架产品由公司生产后销售。

太平柜、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、智慧寺院管理系统、计算机软硬件产品由公司采购、供方发货给客户，销售服务流程：产品要求信息获取----产品要求评审-----签订合同----采购 -----质检-----销售

特殊过程：销售过程，查见《特殊过程确认记录》，对该过程从工作人员能力、设备等方面进行了确认评价。确认结论：可以保证质量满足要求。同去年一致，无变更。



退换货流程

确认退货方式及日期→接收退货产品→确认退货原因及纠正预防→换货交付

维修流程

确认退货方式及日期→接收退货产品→对退货产品检验及维修处理→交付→确认退货原因及纠正预防
经查基本符合要求。

(2) 制定了《销售服务规范》等作业规范文件

(3) 现场对销售各过程填写有销售服务过程检查记录表、产品销售服务质量检查表、不合格品处置单、销售合同等各种监视和测量记录；

(4) 资源的提供（包括场所、人力、物力、设备设施等）。

销售服务过程，各人员经培训后上岗。

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。

2.介绍说，销售类型主要以批发为主。

3.部门相关打印机、电话、电脑、记录表单等资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

4 查看销售合同进行了评审，参见 Q8.2 工作单。

5.现场提供有产品客户验收记录，参见 Q8.6 工作单。

6.管理人员以及业务员都经过了培训，能力满足要求，本部门无特种作业人员，公司对销售服务过程相关了人、机、料、法、环等各方面，提供了《产品销售服务质量检查报告》符合要求。

7.制定了销售服务规范等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

8. 抽见：2024 年 5 月 10 日的《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、回访等，检查结果符合，检查人：戈旭。

9.现场查看到业务人员戈旭正在联系客户(福州市长乐区殡仪馆)相关骨灰盒存放架产品确认相关要求，介绍详实，记录详细、技能熟练，填写销售订单信息，熟悉相关工作流程和要求。

10. 售后服务由业务部业务员按照售后服务规范执行，去客户现场培训和演示产品的使用方法和注意事项。现场无退换货及退货维修情况发生。介绍说近一年度，产品质量良好，无退换货情况发生。

公司主要通过客户的走访、交流会、招标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。

由业务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）；

查销售合同，抽见：



需方：大连市城投建筑安装工程有限公司——双穴位、太平柜、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系、智慧殡葬管理系统等，2024.3.4；

需方：南通市港闸区泰灶街道办事处——福寿架双穴位、牌位架、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧寺院管理系统等，2024.4.2；

需方：常州市殡仪馆——骨灰盒存放架单穴 1、骨灰盒存放架单穴 2、骨灰盒存放架单穴 3 等，2023.12.6；

需方：河南正属建筑工程有限公司——智能存放架单穴、智能存放架双穴，普通存放架单穴、普通存放架大格位、智能化刷卡开门电子锁及软件、骨灰智能寄存卡等 2024.02.22；

需方：岳阳市岳阳楼区白鹤陵园殡葬有限公司——公益单穴、公益双穴、智能单穴、无源智能门锁、智能款双穴、智能祭拜系统等 2024.05.23；

需方：河曲县民政和人力资源社会保障局——骨灰盒存放架单穴位、骨灰盒存放架双穴位等 2024.08.11；

以上合同均明确了名称、规格型号、数量、价格、质量、交期、运输、售后服务等要求；

介绍说，销售合同签订后，公司组织生产或采购产品，发运至客户，客户签收确认；如需安装的设施，公司组织安装技术人员指导现场调试安装，完成后由客户确认签收。

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、规格型号等。

该公司产品无特殊防护要求，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免刮蹭。

贮存环境：企业无仓储销售、直接送达客户指定位置。

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《顾客问题财产记录》。

售后服务：

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；承揽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。目前太平柜、瞻仰台、解剖台、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系统、骨灰盒存放架大数据云管理平台、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统、骨灰盒存放架区块链加密系统、智慧殡葬管理系统、智慧寺院管理系统、计算机软硬件的销售产品均由供方发货送至客户处。公司同客户进行沟通了解相关交付事宜。骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架产品由客户指定物流公司来厂内进行交货。

2) 装卸活动：负责人介绍，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，装卸活动由物流公司负责。

3) 交付的地点及验收：采购的产品无库房经营，采购产品均依据国家标准、行业标准或客户要求，业



业务员对采购产品数量、合格证或报告后从供方发货至客户指定地点；公司生产的骨灰盒存放架、智能型骨灰盒存放架、无电智能骨灰存放架、福寿架、牌位架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，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行验收，组装安装，验收合格后填写验收单并签字确认。

出示近期验收单

抽查 1：验收日期：2024 年 8 月 14 日

客户及地址：河曲县民政和人力资源社会保障局

产品名称：骨灰盒存放架单穴位 675 门、骨灰盒存放架单穴位 216 门等；

签收人：河曲县民政和人力资源社会保障局——程 XX，签字盖章。

抽查 2：验收日期：2023 年 5 月 3 日

客户及地址：南通市港闸区泰灶街道办事处

产品名称：福寿架双穴位 2462 门、牌位架 1500 门、瞻仰台 2 台、解剖台 2 台、骨灰盒存放架数据云管理平台 1 套、骨灰盒存放架 AI 人工智能存放系统 1 套、骨灰盒存放架区块链加密系统 1 套、智慧寺院管理系统 1 套；

签收人：南通市港闸区泰灶街道办事处——李 XX，签字盖章。

抽查 3：验收日期：2024 年 4 月 23 日

客户及地址：大连市城投建筑安装工程有限公司

产品名称：双穴位 780 门、太平柜 9 门、骨灰盒存放架远程及现场祭拜管理系 1 套、智慧殡葬管理系统 1 套

签收人：赵 XX，签字盖章。

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，近一年来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况发生。

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。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

合规性评价情况：2024年6月17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2023年7-12月，2024年1-6月目标考核表，公司和分解各部门管理目标均已完成。

公司建立《设备设施一览表》和《监视和测量设备管理表》。

介绍说公司每年会召开会议，对年度工作进行总结，明确公司优势，提出公司发展中的问题，并对下年度的工作做出安排。



查消防器材及检查记录卡，每月检查，检查结果正常；

三废监测——检测报告，由深圳市兴远检测技术有限公司出具，报告编号：樟环监字2024第W219号；2024.9.26，废水、有组织废气、无组织废气、噪声排放均符合相关标准值；详见附件。

介绍说公司每年会召开会议，对年度工作进行总结，明确公司优势，提出公司发展存在的问题，并对下年度的工作做出安排。

查看公司办公楼一至二层有宿舍20余间，供员工和管理层使用，室内有单人床2张，配备电视空调，现场查看没有使用大功率电器的情况，每一楼层配有灭火器，由办公室定期检查安全、环保情况，目前使用正常；公司还在宿舍楼一侧配备员工食堂，工作人员定期体检，有健康证出示，食堂油烟经隔油装置处理后外排，污水和生活废水经一体式污水处理设备处理再排入工业园区管网。

查见“职业病危害因素检测报告”，报告编号：ZJKJ24-262；江西省矿检安全科技有限公司出具，2024.10.29

接触职业病危害因素包括：粉尘、噪声、苯、甲苯、二甲苯、乙酸乙酯、乙酸丁酯、噪声、锰臭氧、氮氧化物、紫外辐射、手动振动等。检测结果评价，三车间压铸工噪声不符合GBZ 2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限制 第2部分：物理因素》的要求，其他项目检测结果均符合判定依据标准要求。超标原因分析压铸工压铸时噪声过大，接触时间过长。建议：1）加强劳动防护用品的监督使用，高噪声岗位必须佩戴防噪耳塞。2）定期开展职业病危害因素检测，明确 责任部门和责任人，建立定期检测档案。3）及时公示结果和响应的防护措施。4)向所在卫健委和职业病危害因素网上申报。5）工作场所配置警告标识和指令标识。经现场查看，压铸工序已经检测报告建议，压铸工序已经配置警告标识，并有告知书指示。并要求该岗位工作人员佩戴防噪声耳塞。

查见体检报告，提供了樟树市人民医院提供的检查报告，2023.11.28，检查人范X妹、黄X保等4人，检查项目包括血清、静脉抗凝血、CT功能等，本次体检未发现疑似职业病，未发现疑似禁忌证；

查食堂厨师健康证，龚某桃，沈某兰，健康证在有效期内，有效期至2024年11月22日；

经查《职业病防治法》、《职业健康检查管理办法》、《用人单位职业健康监护监督管理办法》、《GBZ188职业健康监护技术规范》，该机构出具的检查报告以及检查项目符合要求。

介绍说公司会召开会议，对工作进行总结，明确公司优势，提出公司发展存在的问题，并对后续的工作做出安排。

查见 2024 年 9 月 30 日樟树市应急管理局来企业抽查发现 4 个问题并下发“责令限期整改指令书”，现场确认检查所发现问题均已在 2024 年 10 月 18 日前完成整改；

受到的相关行政主管部门检查问题，能及时进行整改

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：

一、生活及办公区区的运行控制：

审核组现场查看控制过程如下：

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。

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：

主要是生活废水和工业废水；

生产废水隔油池+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。

企业产生的工业废水，通过调节池酸碱中和后，利用 MBR 污水处理设备进行处理后排放；厂区生活污水利用 MBR 污水处理设备进行处理后排入污水管网；

公司介绍说今年产品较少，生产工序基本不需要喷塑和喷涂；查见 2024 年 9 月份污水处理站检查记录，定期维护，工作正常，达标排放，记录责任人签名；记录中未填写加药记录，同企业负责人进行了交流，改善。

3、废气管控：

公司生产过程中喷涂产生的有机废气、天然气燃烧生产的废气通过净化除尘装置处理后，经 15 米高的排气筒排放，

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。

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：

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。

危废处理协议——江西东江环保技术有限公司签订，2024.9.11；

附营业执照、危险废物经营许可证、道路运输经营许可证（危险废物）；

危废仓库张贴显著警示标识、单位名称和污染物种类；

查见危废库中的危险废物产生及仓储环节记录表，登记了入库的废油漆渣、废油漆桶、污泥渣、活性炭等数量和时间以及转移的数量、时间和转移单位-东江，经办人签字；

查见转移联单：

废活性炭——0.1 吨，2 袋，2024.8.1，接收单位东江环保技术有限公司；

废漆渣——0.919 吨，8 袋，2024.8.1，接收单位东江环保技术有限公司；

污泥滤渣——0.39 吨，2 包，2024.8.1，接收单位东江环保技术有限公司；

废油漆包装桶——0.07 吨，12 包，2024.8.1，接收单位东江环保技术有限公司；

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，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 12 月至 2024 年 10 月每月环境安全检查中对生产车间固体废弃物排控制检查，符合要求。

环境三废监测——提供了检测报告，由深圳市兴远检测技术有限公司出具，报告编号：樟环监字（2024）第 W219 号；2024.9.26，废水、有组织废气、无组织废气、噪声排放均符合相关标准值；详见附件。

查见“职业病危害因素检测报告”，报告编号：ZJKJ24-262；江西省矿检安全科技有限公司出具，2024.10.29，压铸工序噪音过大，佩带防护用品，现场未进行作业，后需审核跟进。

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、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：

企业位于江西省樟树市城北工业园，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。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

公司有三个车间，压铸车间模具车间未进行作业（介绍说近一年度订单不多，基本未使用），现场查看到组装车间、冲压折弯喷涂车间现场在生产。

现存有危险告知牌，告知相关环境因素、危险源；如噪音、粉尘、废气。

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（组装车间、冲压折弯喷涂车间、压铸车间模具车间）均配有灭火器、消防栓。

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（组装车间、冲压折弯喷涂车间）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（组装车间、冲压折弯喷涂车间）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。操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。

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。

剪板工序：（位于：冲压折弯喷涂车间），设备上张挂了设备操作指引，填写了设备维护保养记录，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、口罩、手套等，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

切割工序（位于：冲压折弯喷涂车间）：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、口罩、手套等，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。

现场查看到人员在使用行车进行原料转运作业，未佩戴安全帽进行防护，使用前确认行车挂钩、缆绳等情况符合要求后作业，现存确认未见明显危险源。

冲孔工序（位于：组装车间），观察到操作工技巧熟练，现场有作业知道书，现场填写有设备维护保养记录，经询问员工知悉相关环境因素、危险源，冲孔后的边角料，进行了收集，现场员工穿了工服、佩戴了耳塞、手套等防护用品。

冲压工序（位于：冲压折弯喷涂车间），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。

焊接工序（位于：冲压折弯喷涂车间），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，员工佩带防护用品（护目镜、口罩等）。

喷塑工序（位于：冲压折弯喷涂车间），进行了职业病危害告知卡，喷塑人员配戴有手套、防护服、防毒口罩等防护用品，自动喷涂，挂件员工，佩带手套、口罩等防护用品；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

现场查问喷塑员工对环境因素及危险源熟悉，能知悉相关防护要求，佩戴了手套、防护服、护目镜、防毒口罩等，符合要求；现场查看到环保设备旋风+脉冲布袋除尘器运行正常，现场无明显粉尘漏排。符合要求

冲压折弯喷涂车间、压铸车间模具车间使用天然气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，设备运行正常。现场查看到气体报警装置，公司定期检验有效性。

生产车间（组装车间、冲压折弯喷涂车间、压铸车间模具车间）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

查看原材料仓库、成品仓库摆放整齐，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、成品区堆高、摆放符合要求，避免产品挤压碰撞等，无坍塌风险，原料存放，设有两层，1层主要是各五金件、铝型材等摆放在物料架上，整齐放置，2层主要是各类杂物存放，上楼楼梯安装了扶手；钢卷放置在冲压折弯喷涂车间钢卷存放区，进行了限位防止滚动移位，单层摆放；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。

巡查化学品存放区域，在车间（冲压折弯喷涂车间、压铸车间模具车间）发现存放有塑粉、油漆等化学物品，现场未见收集相关化学物品的 MSDS 及风险告知，同企业负责人进行了交流，开出不符合项要求改善。

巡查危废仓库，存放废活性炭、漆渣等，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。

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，没有漏电现象发生。

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。

车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。

==》采购管控

编制有：采购控制程序

策划有：选择、评价和重新评价供方的准则；



查见“供方调查评价表”，抽见对以下厂家或供应商进行了调查评价：

佛山市现代铜铝型材有限公司	铝合金
江西荣伟实业有限公司	镀锌板
樟树市金昌贸易有限公司	铝塑板
宁波胜势峰科技有限公司	电子锁
江西锐克斯科技有限公司	塑粉（静电粉末）
佛山市星荣铝业有限公司	铝型材
南昌齐天钢铁有限公司	镀锌卷
宜春恒汇五金机电有限公司	五金配件
樟树市富兴纸箱有限公司	包装材料
江西宏宇能源发展有限公司	玻璃
苏州福恩达信息技术有限公司	智能锁

明确了调查内容包括承诺安全生产、质量第一；以及相关资质、生产设备、作业环境、技术力量、检测、供应能力、运输条件、质量保证等方面；

评审人员签名，评审结论为继续列入合格供方名录。

查见“合格供方名录”，一致。

查采购合同，抽见：

樟树市金昌贸易有限公司——胶合板 400 张，铝塑板 100 张，2024.09.10；

江西锐克斯科技有限公司---中黄平光（塑粉（静电粉末），4000kg，2024.9.12；

江西荣伟实业有限公司---镀锌卷，规格 0.6*1250*C,18.86 吨，规格 0.5*1000*C,19.62 吨；2024.9.12；

佛山市星荣铝业有限公司---铝型材，型号 11599，685 根；型号 11600，1000 根；型号 11601，1700 根；2024.1.13；

抽查《入库单》NO6668218,2024.6.6，单位：聂国英，货号：银银子母锁，规格 1233*30 数量 2000；仓库确认：卢凤娟。

抽查《入库单》NO7145015,2024.10.8，单位：江西锐克斯科技有限公司，货号：塑粉中黄平光，规格 H10133B 数量 1060KG。仓库确认：卢凤娟。

抽查《入库单》NO4923433,2024.9.3，单位：樟树市金昌贸易有限公司，货号：铝塑板，规格 1220*2440 数量 48 张。仓库确认：卢凤娟。

抽查《入库单》NO0390286,2024.8.14，单位：佛山市星荣铝业有限公司，货号：TX144 黄金亮光，规格 6 米，数量 1503.7KG;TX112 胚料，规格 6 米，数量 2534.8KG。仓库确认：卢凤娟。

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；以上供方均在合格供方名录；介绍说，合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，但未保留采购合同的评审记录，交流。

介绍说公司外包过程：印刷工序（骨灰盒存放架产品需要印刷时），外包单位为：樟树市龙晟玻璃制品有限公司；骨灰盒存放架承包商：苏州福恩达信息技术有限公司。两个外部供方供货时均签订销售合同，并明确产品的功能（合同形式，印刷提供所需的图纸）。



对外包商的管理基本符合要求。

==》基础设施管理

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。

生产地址：江西省樟树市城北工业园，占地面积约 40000 平方，设有宿舍楼 1 栋（共 4 层），食堂 1 个，展厅 1 栋（约 2000 平方），车间 3 个（含组装车间、冲压折弯喷涂车间、压铸车间模具车间），设有原材料存放区、成品存放区。

办公地址：江西省樟树市药都南大道 79 号，1 层为前台，2 层为办公区域，设有各办公室、会议室、接待室，共约 2000 平方，用于办公。

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，辅助机位局部照明；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，限高 4 米；

查见“设备清单”，包括了设备名称、型号、数量等。主要有生产设备剪板机、压力机、折弯机、空气压缩机、铝合金切割机、电焊机、全自动喷涂流水线、数控折弯机、数控冲床、行车、叉车、储气罐等生产设备；钢卷尺、卡尺等监视测量设备；以及除尘装置、污水处理装置、消防设施等环保和安全辅助设备/设施。现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

查见 2024 年 1 月-2024 年 10 月“设备保养记录表”。

查见“设备保养、点检表”，明确了设备的保养项目和保养频率，每日点检并记录；

抽查 2024 年 10 月设备名称 CNC，进行维护保养，项目：电器照明系统、液压机系统、润滑系统、气压系统、冷却器、刀具、清洁等项，设备管理人员：黄 XX 等。

抽查 2024 年 7 月设备名称折弯机，进行维护保养，项目：清洁、润滑、运转、刀具、传动、设备运行情况等，设备管理人员：黄 XX 等。

抽查 2024 年 8 月设备名称剪板机，进行维护保养，项目：清洁、润滑、运转、刀具、传动、设备运行情况等，设备管理人员：徐 XX 等。

另抽查切割机、冲床、喷涂线、行车等设备维护日常点检表，结果正常。

查见废气处理设备运行记录，部分设备未提供设备维护保养记录及运行记录，如除尘系统等；部分记录填写不详细，同生产负责人进行了交流，改善。



2、查特种设备，有使用压力容器储气罐、行车、叉车。

叉车 1 辆：查见定期年检报告，检验结论：合格，下次检验：2025 年 3 月

行车 5 台：查见定期年检报告，检验结论：合格，2 台下次检验：2025 年 3 月，另 3 台下次检验：2026 年 3 月；见附件。

储气罐：共有 4 个，简单压力容器：查见到其中有 2 个储气罐暂未使用。

提供：其附件安全阀+压力表年检报告，

查见安全阀——编号：C-ZDAF202400571——下次检验日期：2025.02.20；

查见安全阀——编号：C-ZDAF202403078——下次检验日期：2025.04.06；

查见压力表——编号：Y20243170——有效期至：2025.04.09；

查见压力表——编号：Y20242894——有效期至：2025.03.09；

现场基础设施管理基本符合要求。

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

制定有《内部审核程序》，有效文件；

保持《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《事故调查处理控制程序》，有效文件。

2024 年 9 月 25 日对贯标的各职能部门、生产单位进行内部审核，内审员由总经理任命，内审员审核过程中能公平公正进行，不审核自己所在部门，保留了内审计划、内审记录、不符合报告、内审报告；

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。抽查生产部/质检部《内审检查表》，已编制并由内审员按要求实施了检查，并填写了检查记录，内容比较齐全。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关管理部门负责人报告了审核结果。

内审覆盖了管理体系范围内的活动及标准的要求；

本次内审未开具书面不符合报告审核中发现的建议改善项已立即完成改善；

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，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，其运行是有效的。

面谈内审员聂勇华、黄清红、范卫岑对内审流程和相关内容基本了解。。

2024年10月10日在公司会议室由黄鹤凡总经理主持召开管理评审会议；

保留管理评审计划、管理评审报告、管理评审会议纪要、签到表等；



管理评审输入较充分，针对去年提出的改进措施得到了验证；

管理评审结论：公司管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。

改进措施要求：

1) 加强一线生产操作人员劳保防护用品的佩戴。

制定了管理评审有改进措施计划，要求在2024年年度完成，目前正在改进中，由办公室负责落实。

查公司上次管理评审提供的改进的意见进行了持续实施，于2024年3月15日对标准进行了培训学习，经持续跟踪，措施实施有效；

面谈管代聂勇华，对管理评审的流程和及管理评审的输入输出要求基本了解。。

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，少部分出现采购不合格的情况，公司退回供应商并重新送货。如2024.03.20，铝合金型材尺寸不符，进行了退换等；未进行纠正预防。同企业负责人进行交流改善。

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2月24不合格品报告，不符合描述“双穴骨灰存放架门扇板钻孔时钻歪，组装倾斜位置不正”，对不合格进行了原因分析并制定改善措施，重新购买配套钻孔模具等，重新生产不良现象以改善。

验证人：谈建华。

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：——无
- 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 QE0 审核开出不符合项2个:

与管代和内审员聂勇华、黄清红、范卫岑面谈，对管理评审和内审的流程及相关内容掌握不够，存在能力不足。

现场审核车间下料过程，查见员工使用行车进行搬运钢卷材料，员工未正确佩带安全帽等防护用品。

此次审核上述不符合项已改善。但仍需继续持续改善。

“未提供员工体检报告”经此次审核，已进行了整改。

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， 江西天仙精藏设备有限公司 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、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。