

项目编号：20346-2024-QEO-2025

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：江西仙廷精藏设备有限公司

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）：林郁

报告日期：2025年04月25日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！



## 审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：  
 管理体系审核计划（通知）书  首末次会议签到表  
 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：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:18.02.01,18.02.05,18.02.06,18.05 .07,23.01.01,29.12.00 E:18.02.01,18.02.05,18.02.06,18.05 .07,23.01.01,29.12.00 O:18.02.01,18.02.05,18.02.06,18.05 .07,23.01.01,29.12.00
2	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	Q:18.02.01,18.02.05,18.02.06,18.05 .07,23.01.01,29.12.00 E:18.02.01,18.02.05,18.02.06,18.05 .07,23.01.01,29.12.00 O:18.02.01,18.02.05,18.02.06,18.05 .07,23.01.01,29.12.00

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周爱武、黄卫兵等	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，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:

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: ;

d) 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、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、.....、客户技术要求等

## 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: 2025年04月24日 上午至2025年04月25日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年05月19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、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备的生产, 骨灰盒的销售

E: 骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备的生产, 骨灰盒的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备的生产, 骨灰盒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: 江西省樟树市药都北路 66 号

办公地址: 江西省樟树市药都北路 66 号

经营地址: 江西省樟树市药都北路 66 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): 无

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（0）项，涉及部门/条款：

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：        年    月    日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

开出建议改善项，后续审核关注。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 4 月 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：跟进建议现的改善，产品生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、设备管理、防护用品佩戴、钢卷摆放、检验记录管理、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、管理评审工作过程中人员能力存在不足、文件资料管控、防护用品佩戴、钢卷摆放、检验记录管理等，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、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：

用户至上、产品求精、持续改进、质量兴企；



遵纪守法、预防危害、防治污染、持续发展；

方针与公司相适应，无变更；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：

1) 产品出厂合格率 100%；

2) 顾客满意度 96 分以上；

环境、职业健康安全目标/指标：

1) 固体废弃物分类管理，处理率为 100%；

2) 重大火灾事故为 0；

3) 员工重大责任伤亡率为 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，公司每半年度进行考核，查看到目标统计考核记录，显示 2024 年 4 月-2025 年 3 月考核结果，各指标已达成。

## 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）

江西仙廷精藏设备有限公司位于江西省樟树市药都北路66号，注册资金7288万元，生产基地面积1.6万平方米，分两个生产车间。

公司销售:骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、焚烧炉及尾气净化设备产品后，将产品安排物流送至客户处，进行安装，完成后进行验收，同客户进行了交流沟通，安装验收过程不在审核范围内。

安全环保设施包括有消防栓、灭火器、废气处理装置、个体防护用品、废活性炭包装袋、废机油桶、垃圾桶等。

公司设置有行政部、生产部、质检部、和营销部，提供人员花名册总人数46人，查见社保证明，养老保险缴费人数9人，工伤保险人数11人，失业保险人数7人。

介绍说，只有白班工作。

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、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备的生产。

==》公司一车间进行存放架产品生产；

介绍说，公司产品骨灰盒存放架、牌位架、佛像架，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（骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架）产品，使用铝塑板、铝型材边框、镀锌板、冷轧板等组合形成。

智能型骨灰盒存放架、骨灰存放架，主要区别骨灰盒存放架为使用钥匙代开门，智能骨灰存放架可使用卡/NFC感应开门和钥匙打开门。

铝合金骨灰盒存放架、骨灰盒存放架，主要区别是材质可能使用不同，铝合金骨灰盒存放架，使用材质铝合金、铝塑板等为主料生产；普通骨灰盒存放架使用冷轧板等为主料进行生产。

介绍说目前以铝型材、铝合金生产较多，其他骨灰盒、牌位架、佛像架产品生产较少。

介绍说，骨灰盒存放架主要事金属件的加工、组装、需要进行焊接、喷涂，后各部门进行组装，介绍说，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）

生产工序流程分成：

剪板下料→冲压→折边→焊接（需要时）→喷塑（需要时）→组装→成品检验→入库。

工艺基本同去年一致，无变更。

关键过程有下料、冲压、折弯、焊接、喷涂工序，按作业指引要求控制尺寸、开口位置及大小、焊接牢固、喷涂外观均匀等。

需要确认过程：焊接过程、喷塑过程；

介绍说骨灰盒存放架产品生产，目前基本无焊接工序，介绍说后续如有时提供焊接过程《特殊过程确认单》，确认符合要求后生产。

少数客户产品，需要进行喷塑过程，提供了喷涂特殊过程的《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，工艺过程、设备、作业方法、原材料等均未变更，确认符合要求，确认人：皮立群、周爱武、龚赠峭、黄卫兵等，确认日期：2025年3月22日。

==》公司二车间——制冷设备及火化设备生产车间，生产：瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备等产品

介绍说，火化机、焚烧炉及尾气净化设备生产过程主要是金属件（主要是不锈钢、钛合金材质）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。在公司内部进行部件组装，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）

介绍说，太平柜、瞻仰台、水晶棺主要是金属件（主要是不锈钢、钛合金材质）的加工、焊接、组装安装、进行发泡（外包），后进行安装成品。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）

介绍说，解剖台（主要是不锈钢材质）主要事金属件的加工、焊接打磨、在公司内部进行组装安装。

生产工序流程分成下：

火化机、焚烧炉及尾气净化设备生产过程：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

太平柜、瞻仰台、水晶棺生产工艺过程：金属件机加工（下料、折弯、焊接等）→发泡（外包）→安装→检验→入库

解剖台生产工艺流程：金属件机加工（下料、折弯、焊接等）→安装→检验→入库

特殊过程：焊接过程。

外包过程：发泡过程

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。确认符合要求；同去年一致，无变更。

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 / T3325-2017 金属家具通用技术条件、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/T 34012-2017 通风系统用空气净化装置.....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 96 分以上，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，下达生产任务。

==》现场查看到一车间（存放架生产车间）生产现场有生产通知单，正在生产：

产品名称	型号规格	单位	数量
骨灰盒存放架箱体	428*315*580	门	26
骨灰盒存放架箱体	420*315*580	门	38
佛龕	364*286*549	门	13
.....等等			

公司有对生产任务拟制加工单、图纸

下单日期：2025.02.27——存放架——428\*315\*580

下单日期：2025.04.17——佛龕——364\*286\*549

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；

介绍说：骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架产品，主要部件基本外购铝型材、镀锌板、铝塑板、彩涂板、亚克力板、锁、合页、拉杆、角花、螺丝、灯带、佛像等，少数需要打印、冲压图形的部件进行采购，如侧板、面板等。

查看产品生产关键工序控制情况：

剪板下料工序：

现场查看到镀锌板卷材放入开平机中进行开平；后使用剪板机剪切，查见生产存放架镀锌板左右板，剪切后成型尺寸 378\*580mm 等，作业员：周党群，自检符合尺寸等符合要求后放入周转框，流入下一工序。

铝型材下料，正在为骨灰盒存放架的门板门横料进行下料，使用原材料铝合金型材（1.2mm），使用设备铝型材切割机，将铝型材放入切割机孔位限位处，设置长度尺寸 399mm、536mm 及使用对应模具 45 度切角后，手动下料，作业员：敖进兰自查符合要求后，放入周转车中，流入下一工序。

冲压工序：

员工王利强将下料切割后的铝型材，每次两支，放入冲床模具限位处，进行冲孔，每支两头各 2 孔，自查无披锋、无毛刺等符合要求，流入下一工序。

查见员工使用数控转塔冲床，对存放架托封板进行切角，下料尺寸 368\*447.5；将四角进行切角 28.3\*28.3，作业员检查尺寸、外观无毛刺、无变形等不良，符合要求后，流入下一工序；

折弯工序：正在加工佛龕侧板，专用模具，设备折弯机，将下料好的托板，放入折弯机中，手动进行折弯，一边折 2 次，10，29，成型尺寸：286\*549mm，作业员：黄平，自检尺寸及外观无毛刺、无变形等不良，符合要求后，流入下一工序。

现场未见焊接作业区域，介绍说骨灰盒存放架类产品，目前主要使用镀锌板、铝塑板、铝型材等产品生产，工艺很少使用焊接，极少数使用点焊，目前无焊接作业；后续审核关注。

表面处理、喷涂、固化工序：介绍说喷涂工序使用不多，现场未见作业，后续审核关注；

组装工序，正对 0406 客户存放架 420\*315\*580 的门框及面板，使用设备胶锤，螺丝刀等在安装门板框



架，将面板、四个门框边，和四个角码，形成边框，用螺丝固定，装饰锁具、门拉手等，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：吕平花、张俊等，基本符合要求。

通过现场观察以上工序操作符合要求。

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，跟进相关木工切割板材作业审核，现场查看到有推台锯一台。

==》现场查看到二车间（制冷设备及火化设备生产车间）生产现场有生产通知单，正在生产：

冷藏柜——3000\*920\*1800——5套

豪华大型瞻仰台——5300\*4000\*1100——1套

拣灰炉——3450\*2250\*3350——5套

尾气处理设备——11000\*5500\*5000——2套

解刨台——2600\*860\*800——1台

查看产品生产关键工序控制情况：

#### 1、激光切割工序：

查见生产解刨台部件（漏水板漏槽、漏水板等），

生产：漏水板漏槽，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：231.96\*231.96，中心切孔 $\phi 38$ ，四个顶角进行切角，切割尺寸18\*18工艺相符合。作业员：黎国辉。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。

另见生产漏水板——使用激光切割下料，选用对应图纸，过程同上

#### 2、折弯工序：

员工杨勇平使用设备数控折弯机，正在对尾气除尘设备——布袋除尘器部件（装饰框A），选用对应图纸，按参数进行设定，通过程序控制折弯尺寸，折弯3次，1边1次40mm，另一边2次，20mm、44mm，现场查看有图纸，自检符合要求后流入下一工序。

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，工艺相符合。

#### 3、冲压钻孔工序：

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，现场未见生产，后续审核关注。

4、焊接工序：正在对解剖台产品解剖台边等进行焊接，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，操作人：黄军华，符合要求。

打磨工序：查看到员工对解剖台产品解剖台边进行打磨，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。

#### 5、组装工序：

员工黄青等正在组装瞻仰台的冷凝器、压缩机、铜管等部件，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。

员工徐超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。

6、冷媒灌注工序：技术人员卢俊平等，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-15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。

通过观察以上工序操作均符合操作文件要求。

另查见车间生产加工单及巡检记录，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：

加工单、巡检记录——订单：20241023100——佛架：130\*130\*255——2024/11/6

加工单、巡检记录——订单：202409250907——单穴存放架：400\*350\*320——2024/10/22

加工单、巡检记录——订单：202411081102——双穴防护箱：743\*340\*380——2024/11/23

加工单、巡检记录——订单：2025032125015——家族式天寿宫存放架：734\*470\*330——2025/04/10

加工单、巡检记录——订单：202504080404——双穴存放架：730\*320\*300——2025/04/17

加工单、巡检记录——订单：XT-2025001——棺椁瞻仰台：5300\*4000\*1100——2025/04/01

加工单、巡检记录——订单：XT-2024020——拣灰炉1套、尾气处理设备1套——2025/03/04

加工单、巡检记录——订单：2025020725003——福寿园单穴：420\*400\*304——2025/02/18

加工单、巡检记录——订单：2025021125006——牌位架140\*80\*260——2025/02/17

加工单、巡检记录——豪华水晶棺：2260\*880\*1050——2024/12/19

加工单、巡检记录——钛金瞻仰台也叫告别棺：5300\*4000\*1100——2024/10/17

加工单、巡检记录——解剖台2600\*8600\*800——2025/04/04

加工单、巡检记录——三门太平柜2880\*920\*1800——2025/04/04

加工单、巡检记录——太平柜2880\*860\*1735——2025/01/05

加工单、巡检记录——火化机1套——2025/03/03

加工单、巡检记录——解剖台2600\*8600\*800——2025/04/23

加工单、巡检记录——订单：202412181213——单穴存放架：270\*300\*288——2024/12/31

加工单、巡检记录——订单：202409030905——双穴下开门存放架：600\*300\*290——2024/10/05。



资质符合性：营业执照、排污登记回执、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 97.86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，需确定变更日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：

公司主要进行骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备的设计资料，目前主要根据客户要求，拟制生产通知单、加工单、部件图纸、平面布置图等。

介绍说，公司产品较为成熟，主要是按客户实际需要，更改长宽高尺寸。

现场查见各类产品有生产通知单、加工单、图纸，指导产品生产。

公司有对生产任务拟制加工单、图纸；

下单日期：2025.02.27——存放架——428\*315\*580

下单日期：2025.04.17——佛架——364\*286\*549

下单日期：2025.04.24——解剖台——2600\*860\*800

下单日期：2025.04.16——尾气处理设备——11000\*5500\*5000

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；

另抽查见近一年度生产完工订单，提供了生产通知单、加工单、图纸、平面布置图等。

下单日期：2025.03.10——箱体 450\*319\*2480

下单日期：2025.04.04——箱体 400\*199\*670

下单日期：2025.03.27——解剖台 2600\*860\*800

订单：202409250907——单穴存放架：400\*350\*320

订单：202411081102——双穴防护箱：743\*340\*380

订单：2025032125015——家族式天寿宫存放架：734\*470\*330

订单：202504080404——双穴存放架：730\*320\*300



订单：XT-2025001——棺椁瞻仰台：5300\*4000\*1100

订单：XT-2024020——拣灰炉1套、尾气处理设备1套

介绍说主要在原有产品上变更尺寸要求，设计资料较为简单，由设计人员李建美、卢俊平、龚赠峭拟制图纸、生产通知单，完工订单已检验合格出货，并由客户进行验收，查见有验收合格报告，产品质量符合客户要求；

产品的设计过程相似，介绍说目前公司产品基本同上，工艺过程基本一致。

现场生产通知单、图纸等未见手签记录，介绍说公司各产品生产时，针对每个订单重新发放生产通知表、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。

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，介绍近一年度无新模具制作。

公司提供了有效专利证书55个，介绍说近一年新增专利4个；目前有商标8个。

厂长介绍说，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，介绍说后续出现新工艺时，拟制出对应新的环境因素、危险源及控制措施。

组织的设计开发控制基本符合规定的要求。

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。

检验人员黄卫兵、罗攀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

镀锌卷——2024.10.16——检验结果：合格

塑粉——2024.9.18——检验结果：合格

铝型材——2025.3.2——检验结果：合格

铝塑板——2024.12.22——检验结果：合格

子母锁——2024.11.06——检验结果：合格

包装箱等——2024.11.21——检验结果：合格

生物颗粒——2025.2.25——检验结果：合格

白玻璃+打印——2025.2.28——合检验结果：合格

铝塑板+打印、亚克力板+打印——2024.07.09——检验结果：合格



灯带——2025.4.10——检验结果：合格

内角花——2024.11.01——检验结果：合格

面板——2025.1.10——检验结果：合格

佛像、地藏王——2024.11.22——检验结果：合格

合页——2024.11.22——检验结果：合格

骨灰盒（成品）——2025.1.20——检验结果：合格

压缩机、冷凝器——2025.1.12——检验结果：合格

304# 不锈钢板——2024.12.27——检验结果：合格

不锈钢方管——2024.12.30——检验结果：合格

钛金板0.7\*1220\*2440——2024.07.10——检验结果：合格

201不锈钢圆管0.7\*25\*6000——2025-03-18——检验结果：合格

瞻仰棺棺罩——2025-01-18——检验结果：合格

智能控制系统——2025.04.24——检验结果：合格

储气罐 容积0.6——2025.08.13——检验结果：合格

鼓风机3KW、引风机7.5KW——2025-04-23——检验结果：合格

触摸屏TPC1021ET、空气开关4P63A——2025-02-28——检验结果：合格

大隔离变压器BK-200VA(380/220)、断路器6-10A、交流接触器2510——2025-02-28——检验结果：合格

中间继电器14插底座5A——2025-02-28——检验结果：合格

另见其他原料净化器、龙骨、臭氧发生器、铜管、冷凝器、压缩机、温控器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：

提供了加工单、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。

见8.5.1条款；

3、成品检验：查见成品检验规程，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，

存放架相关产品，主要检验项目有尺寸、外观、智能感应/开关灵活性、配件、稳定性等项，

太平柜产品，主要检验项目规格尺寸、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、装配要求等项



瞻仰台产品，主要检验项目：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

水晶棺产品，主要检验项目：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

解剖台产品，主要检验项目：规格尺寸、喷淋性能、外观、装配要求等项

火化机、焚烧炉、尾气除尘设备、，主要尺寸、外观、规格型号、数量、装配要求、功能性能等项  
抽见成品检验单：

2025.02.25——焚烧炉4000\*3400\*3650——检验结果：合格

2025.03.18——佛架100\*80\*100——检验结果：合格

2024.12.25——骨灰盒存放架 718\*370\*300——检验结果：合格

2025.03.03——火化机3500\*2250\*3150——检验结果：合格

2025.04.04——解剖台2600\*8600\*800——检验结果：合格

2025.04.09——牌位架161\*150\*260——检验结果：合格

2025.03.29——水晶棺 2260\*880\*1050——检验结果：合格

2025.01.05——太平柜2880\*860\*1735——检验结果：合格

2025.02.23——尾气净化设备1套——检验结果：合格

2024.10.18——瞻仰台 5300\*4000\*1100——检验结果：合格

2024.11.05——铝合金骨灰存放架376\*500\*670——检验结果：合格

2024.11.21——单穴存放架405\*450\*310——检验结果：合格

2024.10.17——解剖台 2600\*8600\*800——检验结果：合格

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管理不善，部分订单出货记录未能提供，如：2025年3月31日出货单穴存放架，366\*400\*380，7456pcs，公司未能提供出货检验记录，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。

#### 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。



提供了客户验收，见销售部审核单。

#### 5、产品第三方检验：

介绍说，近一年度，公司无上级抽查情况发生

公司进行了成品第三方检验，抽查见检验报告如下：

铝合金骨灰盒存放架——报告日期：2024.07.19——合格

火化机及尾气净化设备委托检验报告——报告日期：2023.06——合格

解剖台——报告日期：2024.07.30——合格

另公司有对产品的原材料进行了检验，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，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

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营销部负责人负责完成，过程策划包含了骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备、骨灰盒产品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：

骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架、瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、解剖台、焚烧炉及尾气净化设备经过过程原料采购、生产加工组装检验合格后销售。

骨灰盒产品的销售由公司采购、验收、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

公司对该销售过程从工作人员能力、设备等方面进行了评价。结论：可以保证质量满足要求。确认人：曾敏、周爱武、饶志平等。

介绍说人员经过培训考核后上岗，人员基本稳定，未变更。

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.查看到公司办公楼6楼设有展厅，约600平方，摆放有各类产品（包括骨灰盒存放架、铝合金骨灰盒存放架、智能骨灰盒存放架、牌位架、佛像架等），在车间入口处建立展厅，约2000平方，摆放有各类产品



(包括瞻仰台、太平柜、水晶棺、火化机、焚烧炉及尾气净化设备等)。

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《特殊过程确认单》，对销售服务过程从人员、社保、服务标准等方面进行了确认。确认人：周爱武、饶志平。

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：2024.10.19、2025.3.29的《销售服务质量检查表》，检查考评涉及内容：销售人员仪表、标识的佩戴情况、销售服务设施维护使用及完好情况、销售环境的保持、接待质量(包括来人来电)、电话记录的及时、完整、清晰情况、刺订采购计划并实施采购、商品的运输、订购商品的验收、顾客要求评审的及时性、提供产品的质量合格率、顾客沟通及时性、主动性、顾客异议及时处理、合同执行情况跟踪、顾客产品使用情况回访、销售服务情况回访等，检查结果符合，检查人：周爱武。

9.现场查看到销售人员曾敏正在联系客户相关殡葬用品存放架、瞻仰台等产品确认相关要求，填写销售订单信息，熟悉相关工作流程和要求。

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。

由营销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、订（购）货协议书，产品涵盖了体系范围内所有产品抽见：

1) 编号：CT-SG-2024138，客户：常州龙城古园陵园有限公司，签订时间：2024年10月21日，销售产品：骨灰存放架单穴1220门，骨灰存放架双穴1820门，合同中规定了产品名称、规格型号、数量、单价、合价、质量要求、包装要求、交货和验收、验收标准、培训等内容；

2) 客户：福州市晋安区新店镇琴亭村村民委员会，签订时间：2024年12月11日，销售产品：骨灰坛存放架184门，单穴骨灰存放架8290门，骨灰架装饰侧板42块，佛台3组，合同中规定了产品名称、规格型号、数量、单价、合价、质量标准、交货和验收等内容；

3) 编号：HCZC2024-G1-230351-GXXL，客户：凤山县民政局，签订时间：2025年1月24日，销售产品：豪华中型智能瞻仰台1台，主持台1个，大供桌1个，不锈钢花圈双层10个，纸钱炉1台，瞻仰台专用对接推车1台，智能骨灰存放架400门，登高云梯1个，三门冷藏柜（双系统）3台，遗体手推车（大轮）2台，遗体整容化妆台1台，多功能清洗集风柜1组，遗物焚烧炉1台，遗物焚烧炉尾气处理装置1台，殡仪车1辆，智能拣灰火化炉2台，火化尾气处理设备（一拖一）1台，合同中规定了产品名称、规格型号、数量、单价、合价、质量要求、包装、运输、交货和验收、验收标准、培训等内容；

4) 客户：蒋来寿，时间：2025年4月4日，销售产品：豪华水晶棺2台，拣灰炉3套，司仪台1张、解刨台（升降）2张，

5) 客户：聂建新，签订时间：2025年3月8日，销售产品：骨灰盒5门，合同中规定了产品名称、规格



型号、单价、总价、材料、交货等信息；

6) 客户：平乐县民政局，签订时间：2024年12月30日，销售产品：单门单控三门太平柜1台。合同中规定了产品名称、规格型号、数量、单价、合价、质量要求、包装要求、交货和验收、验收标准、培训内容。

查见《合同评审记录表》，合同评审时间在合同签订前。

营销部负责人介绍：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。

产品经过到客户验收合格后交付客户验收，保留相关产品验收记录；交付后活动主要是对部分客户人员进行技术培训、技术指导；售后跟踪项目进度、顾客回访、顾客反馈、顾客满意度调查等形式进行。

与部门负责人交流，该公司根据顾客交付后在一周内进行电话进行顾客回访，跟进客户使用情况，维护保养，公司进行了及时处理和技术支持，未有不满意情况发生。

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：

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，业务人员通过上平台或电话联系顺丰公司来公司取货并电话通知生产部仓储人员发货。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流车辆至工厂处收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由公司仓储人员进行上货，到了客户处，由客户安排人员下货管理。

发货期间，介绍说，生产部仓储人员、采购原料物管人员接到业务员电话通知，按出货单要求，核对产品名称、零部件名称、规格、数量，清点出货规格、数量，由车间发货人员用行车运送至出出货车辆上，摆放原则是下重上轻，装完后用篷布遮盖，使用安全绳固定，由成品发货人员拍照，通过微信群告知营销部、客户人员知悉，发货情况。

审核期间，介绍说，无发货过程。

公司出示了安装验收单。

保留有顾客的交付验收单，抽

1) 2025年3月10日，客户：福州市晋安区新店镇琴亭村村民委员会，采购货物：骨灰坛存放架，佛台等，验收人：姚燕萍。

2) 2025年2月29日，客户：平乐县民政局，采购货物：太平柜，验收人：陈先生。

3) 2025年3月15日，客户：广西凤山县民政局，采购货物：智能瞻仰台、智能骨灰放架、冷藏柜、火化、焚烧设备、火化尾气处理设备等，验收人：刘泰毅。

4) 2025年4月4日，客户：蒋来寿，采购货物：拣灰炉、尾气处理设备、遗体解剖台、水晶棺等，验收人：蒋来寿。

交付后活动

介绍说，所有产品运达客户现场后负责安装调试完成，客户验收后进行确认，并支付货款；在约定的质保期内提供免费的维护；质保期后提供有偿服务。客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，



如出现使用性能问题，承诺24小时内赶到客户现场实地协调解决。

介绍说，产品交付后根据产品的不同产品，提供不同的售后服务，以合同文本为准：

查2024年10月31日与平乐县民政局签订的太平柜合同中明确提供一年免费维修。

查2024年10月21日与常州龙城古园陵园有限公司签订的骨灰存放架合同中明确按照国家有关法律法规规章和“三包”规定以及合同所附的“服务承诺”提供服务。

公司建立了售后服务体系，交付后主要是通过对客户人员进行技术培训、技术指导，同时跟踪项目进度、顾客回访、顾客反馈、顾客满意度调查等形式进行。。

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：2025年3月31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：

管理体系目标考核按季度进行，经考核公司和分解各部门管理目标均已完成。

经查《质量\环境\职业健康安全目标分解考核表》，按季度考核，2024.4-12月，2025年1-3月部门目标达成。考核人：周爱武、饶志平。

查到《环境、安全运行检查记录》，检查项目内容涉及：

加工/生活/办公区域卫生情况；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；员工持证上岗情况；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

抽查2024年5月-2025年3月检查结果均正常，检查人周爱武、龚赠峭。

提供三废检测报告（编号：CSP检字（2024）11151号），检测单位：江西中净首科环保技术有限公司；报告日期：2024年12月11日；检测项目：废水、有组织排放废气、无组织排放废气、厂界噪声。

提供“工作场所职业病危害因素检测报告”，编号：ZJKJ23-268，时间：2023.10.9，江西省矿检安全科技有限公司；

抽查公司员工体检情况，公司提供了2024年12月7日职业健康检查总结报告，编号：丰城普惠医学健康体检中心普惠职检2024（264）号，体检人数7人，实检人数7人，体检结论：可继续从事原岗位。

介绍说，公司员工为本地人员，少部分人员中午在食堂就餐，晚上食宿员工自行处理；查见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

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。

未有上级主管部门的监督检查。

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。



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：

公司编制与环境、安全体系运行控制有关的文件，查见：环境因素和危险源识别评价与控制程序、环境和职业健康安全法律法规控制程序运行控制程序、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、应急预案等。

提供了相关环评批复、环评验收、环评报告表、排污登记回执等文件。见附件。

#### 1、废水管控：

企业无工业废水外排。

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；

水浴除尘废水定期排涝后循环使用；

#### 2、废气管控：

主要是机加工作业，剪板、切割、冲压等过程的少量金属铁屑、粉尘，无组织排放，车间通风，洒落在工序周边，定期清扫收集回收，员工佩戴口罩等进行防护，企业无组织排放

木质板材切割作业，介绍说少量客户需要，板材切割过程中少量粉尘，使用布袋除尘进行处理，员工佩戴口罩等进行防护。

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。

燃烧废气固化废气，燃生物质加热炉产生的废气，采取旋风除尘+水浴喷淋处理后，经15m排气筒高空排放；

喷涂粉尘采用全封闭车间，通过风机将粉末吸入回收系统。喷涂粉尘采用一套抽风式布袋装置除尘，后通过15m高排气筒排放。主要是自动喷涂，介绍说无人工喷涂情况，喷涂作业清理时员工穿戴防毒面具、防护服、防护手套等防护用品进行防护。

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，后通过15m高排气筒无组织排放。

食堂油烟，油烟废气采用静电油烟净化器处理后排放。介绍说，公司人员主要为本地人员，中午3有10人在食堂吃饭，自行住宿，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。

#### 3、噪声管控：

生产过程在剪切下料、钻孔、折弯、焊接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。。

#### 4、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、彩涂板、铝塑板、铝合金、铝型材等下料、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、废包装材料、焊接粉尘收集后外售综合利用。

生物质燃料灰渣外运作农肥；

布袋除尘器回收塑粉回用于生产。

生产过程中危废，设备使用压夜油，介绍说废液压油少量，少量存放在危废间，用于设备维保，不外排或待收集一定量后交具有资质机构处理。

少量含有抹布，焚烧处理；

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。

查见危废处理协议——九江浦泽环保科技有限公司，2024.10.18日，见附件；

查见危废仓库张贴显著警示标识，存放少量废机油，待收集一定量后，进行转移。

公司介绍说产品危废后，空油桶、活性炭已由供方，现场未存放空油桶、废活性炭等危废，未规范填写危废管理台账，同企业负责人进行了交流，改善，按要求填写记录，注明进出管理要求。

提供了2025年1月至2025年4月环境安全检查记录表，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。

查见江西中净首科环保技术出具的三废检测报告，编号：CSP检字（2024）11151号，检测废水、废气（有组织废气、无组织废气）、噪音，日期：2024年12月11日。

公司提供“工作场所职业危害因素检测报告”报告，报告日期：2023年10月09日，机构：江西省矿检安全科技有限公司，结果：合格。

#### 5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约铝型材等，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。

#### 6、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。

#### 7、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、耳塞等劳保用品。

#### 8、潜在火灾管控：

公司生产车间和办公区域配备了灭火器等消费设施，均符合要求。



9、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。

10、为主要长期员工上社保，查见了缴费凭证（见行政部审核）。

11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是员工意外保险费、环保设施、消防设备、劳保用品、安全教育培训费用等。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

13 巡查办公区/厂区：

企业生产厂区位于江西省樟树市药都北路 66 号，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。

经营地址：江西省宜春市樟树市盐城大道 178 号（翡翠明珠 21 栋），位于马路上，小区旁，未见重大敏感区。

主要危险源：火灾，触电、机械伤害、噪音伤害、粉尘废气吸入性伤害等

重要环境因素：火灾，噪音排放、粉尘/废气排放、固体废弃物的排放等

生产车间、办公区域、食堂、宿舍等区域配置有灭火器等消防设施，定期检验，处于有效状态。

未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

==》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。

剪板工序：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，剪切后的边角料，集中收集，定期转运至固废存放区。

冲压、折弯工序，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，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，现场作业人员未佩戴耳塞、口罩等防护用品，现场进行了交流，立即改善。

折弯区域、剪板区域内旁摆放有液压油桶 3 个，介绍说准备设备保养使用，同企业负责人进行了交流，使用完需将油桶单独隔离存放，防范安全隐患。

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。

现场未见喷涂工序作业，员工介绍了相关环境因素、危险源，及相关防护要求，张贴有危险告知，后续审核关注。

公司设有木工区域一个，摆放有精密锯，用于木板切割，现场未见作业，设有布袋除尘装置，介绍说偶尔使用，现场未见作业，后续审核关注。



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

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，现场少量存放有塑粉 10 余箱，摆放稳固，介绍说供方定期送至，并回收废塑粉。

镀锌卷放置的金属板材存放区，现场查看摆放有 7 卷，其中有 5 卷使用砌块进行了固定，摆放稳固，另 2 卷未使用砌块进行限位，存在安全风险，同企业负责人进行了交流，现场立即改善

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。

==》查看车间二：太平柜、瞻仰台、水晶棺、解剖台、火化机、焚烧炉及尾气净化设备生产车间

设有机加工（下料、折弯等）、焊接、组装，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，并佩带相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套、护目镜等。部分人员未佩带口罩，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。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。



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。

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

厂区有配电室，约 20 平方，有配电重地标识，配有挡鼠板，绝缘手套、绝缘垫等，内部配有灭火器，处于有效状态。未见明显安全隐患。

在车间周边设有一般固废存放区，现场固废摆放不多，主要是镀锌板边角料，介绍说定期进行清理。

办公区域内，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。

现场查看办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整。

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、干粉灭火器，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。

车间定期进行交通安全意识教育培训。

介绍说危险作业较少，如动火作业，临时用电作业等，偶尔设备焊接动火作业等，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，除焊接作业外，未见其他临时作业危险作业情况发生。

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

保持有《内部审核程序》，有效文件；

提供《内部审核计划》，其内容已包括了审核目的、范围、依据。

审核组构成：组长：周爱武 组员：龚赠峭；

1. 审核时间 2025 年 4 月 8-9 日，

2.审核按计划进行，抽查检查表行政部、质检部、营销部、采购部，审核记录与计划相一致



审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。本次内审发现生产部有 1 个不符合项，在生产车间里发现有一堆产品未进行标识。针对不符合项，已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行持续跟进改善。不合格原因分析：由于该部门人员的疏忽，未对该堆产品进行标识。纠正措施：组织相关部门人员学习 GB/T 19001-2016 标准 8.5.2 条款的培训。要求生产部立即对该堆产品进行标识。纠正措施已验证，验证人：周爱武。

内部审核结论：本次内审在各部门的支持和配合下，内审组能够较系统地对公司进行检查，认为公司三体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合 ISO9001:2015；ISO14001:2015；ISO45001:2018 标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，对类似问题予以整改。

面谈内审员对内审流程和相关内容掌握不够，能力还需提高。

查策划有《管理评审控制程序》，内容符合标准要求。基本符合要求。

查见《管理评审计划》，经查已按计划时间于2025年4月10日实施了由总经理的管理评审，参加人员有管理者代表、安全事务代表及各部门负责人，详见会议签到表。

查管理评审输入主要包括：管理方针、管理目标、指标的实施情况；纠正、预防措施的实施情况；资源的充分性和适应性情况；公司内外部环境，相关方需求和期望，应对风险和机遇的措施；评审的结论；对管理体系改进的建议。等等。

编制了《管理评审报告》，并经总经理批准下发。

评审结论：自体系建立以来，公司的管理体系运行全面展开，通过新版的运行，收到良好的效果，经评审认为本公司的管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。已具备了认证审核的条件。管理评审基本符合要求。

与管代沟通，对认证标准的理解情况、内部审核、外部审核对管理评审输入输出的要求，回答部分不清楚，能力需提高。

查上次管理评审决议改善情况，加强基础设施维护保养管理，由生产部负责实施并完成。

## 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。

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。

## 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：——增加了解刨台产品生产，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）：——增加了解刨台产品生产范围
- 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

查看上次 QEO 审核开出不符合项 1 项：

1.同内审员周爱武、龚赠峭等交流，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基本情况，不能清楚回答，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。



2.与管代周爱武、生产部龚赠峭、质检部黄卫兵等进行交流后发现，各管理人员对管理评审的流程和基本内容不太熟悉，对评审的流程、输入要求、输出要求，回答不够全面，存在能力不足的情况

此次审核，与与管理人员周爱武、黄卫兵、龚赠峭、曾敏等进行交流后发现，公司已组织各管理人员进行流程文件、管理手册等培训，但对内部审计、管理评审相关流程，输入要求、输出要求及跟进项情况等，回答不够全面，同去年比较有一定的改善，但仍存在能力不足的情况，需继续加强培训，提升人员能力。同相关管理人员进行了交流沟通。

## 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，江西仙廷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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审计和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

**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



## 被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后,北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后,我们的合作关系将提高到新阶段,北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息,贵单位也可以对外宣传获得认证的事实,以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列(但不限于)各项:

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求,建立职责和程序,正确使用认证证书和认证标志,认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址: [www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

2、为了双方的利益,希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件:包括主要负责人的变更、联系方法的变更、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。