

项目编号：11455-2025-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：江西嘉优格铝业有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 文波

审核组员（签字）： 林郁

报告日期： 2025年12月14日

审核报告说明

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！



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日内可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
A	文波	组长	审核员	2025-N1QMS-3257737	17.04.02,17.06.02
B	林郁	组员	审核员	2023-N1QMS-1263773	17.06.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	熊如娟、简斌等	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质量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。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015

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质量管理体系；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、铝合金建筑型材第一部分基材GB T5237.1-2017、铝合金建筑型材第四部分喷涂GB /T5237.4-2017、客户的技术条件等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间: 2025年12月14日上午至2025年12月14日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年12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): 范围进行了缩小:

Q:铝型材、建筑装潢型材的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程(固定及临时多场所请分别注明各自活动过程)

注册地址: 江西省南昌市安义县高新技术产业园区东阳大道9号

办公地址: 江西省南昌市安义县高新技术产业园区东阳大道9号

经营地址: 江西省南昌市安义县高新技术产业园区东阳大道9号

临时场所(需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间): 无

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

于[一阶段审核时间(无时间)]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(1)项, 涉及部门/条款:质检部 Q7.1.5

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: 2026年1月14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 2026年12月14日前。

2) 下次审核时应重点关注: 跟进不符合项的改善, 生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、量仪管理、特种设备管理、资料管理、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, 进行了内审、管理评审等, 公司



服务能力较强,产品质量稳定,顾客较为满意;未出现质量异常事故。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:管理层对质量管理体系运行和认证活动支持,能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法,各部门能按体系要求实施,本年度内组织了管理评审、内部审核,自我发现问题、持续改善,总体成熟度尚可

2) 风险提示:受审核方目前处于发展阶段,生产过程运行控制部分记录填写不完整,不够规范;内审、管理评审、特种设备管理、量仪管理、人员能力、资料管理等存在一定的隐患。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间:2014年02月11日体系实施时间:2022年7月1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:60人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息):白班生产、部分工序(加热剪切、挤压工序)晚班作业

4) 范围内产品/服务及流程:

生产工艺流程为:

原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷粉/固化→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、实施并保持了质量方针：

质量方针：科技领先、产品创优、用户满意、诚信双赢

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、持续改进管理体系的承诺等内容。近一年度，无变更。

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：

产品一次检验合格率 $\geq 95\%$

顾客满意度 92 分以上；

组织对公司质量目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，查见了“目标分解”，明确了目标实现的资源和措施、责任部门。

公司按半年度进行考核，查看到2025年1-6月、2025年7-11月考核目标均达成。。

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标准，结合实际情况，围绕质量方针、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。

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）

面谈总经理：王晓宝，管代：熊如娟

公司成立于成立日期：2014年02月11日，统一社会信用代码：913601230910739334，法人代表：熊墨辉，公司注册资本 2000 万元。

注册地址：江西省南昌市安义县高新技术产业园区东阳大道 9 号。

生产地址：江西省南昌市安义县高新技术产业园区东阳大道 9 号

工厂面积约 40000 平方，主要进行铝型材、建筑装潢型材的生产，实际查看到共有 2 个车间，1#车间约 20000 平方，去年扩建的 4 条挤压线已可投入生产，共有挤压线 12 条，时效炉 2 个，自动喷涂线 2 条（新



增1条), 介绍说今年业务量不足, 目前设备全开的时间很少, 其余多余车间出租给其他公司使用; 2#车间约9000平方, 其中约2000平方, 公司用作成品仓库, 其余出租给其他公司使用。从原材料入库至生产成品, 均在1#车间完成。

建有宿舍楼1栋, 其中20多间宿舍租赁给其他公司人员使用; 1层为食堂, 2楼主要是各办公室, 3层、4层、5层主要是宿舍, 部分员工在工厂食宿。

建有1栋5层综合楼用于办公, 目前还在装修中, 未使用。

经营范围: 铝型材、不锈钢、塑钢、仿木门窗及型材生产、销售; 化工产品、通讯设备、建筑装潢材料、办公用品、日用百货、化妆品、电脑耗材、电子产品、门窗配件销售; 绿化服务、建筑工程、室内外装饰工程施工; 光伏发电。(危险化学品除外)(依法须经批准的项目, 经相关部门批准后方可开展经营活动)。

组织机构: 管理层、行政部、质检部、生产部、采购部、销售部, 查看公司花名册现有员工60人, 介绍说人员数量会根据订单情况上下浮动。

查国家企业信用信息公示系统, 企业无异常经营记录、无违法失信记录

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,

企业根据生产过程控制运行进行了策划:

1、范围:

QMS: 铝型材、建筑装潢型材的生产。

2、公司目标:

产品一次检验合格率 $\geq 95\%$,



顾客满意度 92 分以上;

部门负责人介绍说, 主要按客户的需求, 参考国家/行业标准: 铝合金建筑型材第一部分基材 GB T5237.1-2017、铝合金建筑型材第 4 部门喷涂 GB /T5237.4-2017、客户的技术条件要求等指导企业生产和检验。

生产工艺流程为:

原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷粉/固化→检验→包装。

关键过程: 加热剪切、挤压、时效过程

特殊过程有挤压、喷涂过程。

特殊工序是挤压、喷涂过程, 提供特殊过程的《特殊过程确认单》, 对挤压、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, 符合要求, 确认日期: 2025.8.12, 确认人: 朱奇辉、工艺、人员、设备同去年一致, 无变更。

经识别, 公司外包过程: 模具制作过程等

策划了设备操作规程、检验标准等作业指导文件, 及产品检验记录等记录。

查见编制了相应的过程文件: 对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求及相应的安全操作规程, 如检验作业指导书、挤压工艺控制流程、时效工艺控制流程、喷涂工艺控制流程等等指导产品生产和确定产品的接收;

公司生产和服务相关记录主要有: 生产计划(排产通知单)、进料检验记录、过程检验记录(产品随行卡)、出厂检验记录、领料单等。

生产设备: 加热炉、挤压机、时效炉、固化炉、烘干炉、喷涂线、行车、储气罐、叉车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI 等等。

监测设备: 卡尺、温度测试仪、千分尺、测厚仪等。

通过识别与评价对公司目标和战略方向相关, 影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素, 有效应对风险和机遇。

策划适合组织体系运行需要

公司依据按公司库存及销售预期计划, 每月度确认生产任务计划。

生产负责人介绍说, 收到生产任务后, 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。

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

订单号型号

2512023714 YJ-7506

2512019205 XK90-68B

2512024106 XK90-68B



2512024104 XK90-68B

2512025330 XK90-68B

2512019907 XK90-68B

2512024111 XK90-68B

2512021202 NX-01

2512020301 GJ112-04A

2512020306 GJ112-04A

2512021004 GJ112-04

2512024707 GJ112-04

2512023506 GJ112-04

2512022320 DT11015A

.....等等

按图纸及计划数量进行生产;

现场观察生产过程:

公司所用原材料均为牌号 6063T5, 主要是铝棒规格直径不同, 有 90mm、127mm、152mm 等等, 相关挤压、矫直、时效等工序作业工艺过程相同, 区别主要是喷涂按客户需要所用颜色不同, 链速不同。

现场查看主要生产过程控制:

加热剪切、挤压工序: 11#线生产操作人员王叶平等正在生产铝型材(订单号: 25120192 型号 XK90-68B), 使用设备铝型材挤出机、铝棒加热炉, 工艺要求模具温度 480-500℃、铝棒温度 480-530℃、时间 10 分钟, 要求挤出的料表面光滑, 挤压纹细致均匀, 无变形、亮带、黑线、阴阳等不良, 现场检查符合要求。

矫直工序: 查见 12#线, 拉伸矫直前铝材的温度控制温度 50℃以下, 作业员余传洪、胡清花等使用设备拉直机, 拉伸时, 先矫正扭拧后拉弯曲, 边矫边拉, 目视型材表面不许出现弯曲、扭拧、桔皮状缺陷。符合要求后自动流入下一工序

切割工序: 员工余传洪等对订单 25120159, XJ1131-08 铝型材进行切割, 使用自动切割机、设定按订单要求设定长度为 6m 进行切割, 去掉两边头部要求不小于 30cm, 实际 60cm, 锯口应整齐, 无严重的变形和毛刺。将切下来的半成品放入专用转运框内。检验符合要求后, 流入下一工序。

另见 4#挤压线(含加热剪切、挤压工序、矫直工序、切割工序)生产订单 2512024406, 型号 120*120 产品; 5#挤压线生产订单 2512022323, 型号 30108-20 产品, 生产过程基本一致。

时效工序: 生产操作人员程盛光等, 对框号 612#、1393#、735#、……、1086#铝型材进行时效, 设定时效炉要求温度 200℃±20℃、保温时间 130-180 分钟, 冷料 50℃, 测试韦氏硬度大于等于 8HW(实测 10-11), 现场检查符合要求。



水洗表面处理工序、喷涂工序：公司现场未进行作业，后续审核关注。

现场查看有2条喷涂线，介绍说订单不多，平时仍使用旧线体作业生产，工艺未进行变更；员工介绍说对进行时效后的产品，半成品放入挂具和挂钩上，进入自动喷涂线，先进行表面处理，链速4m/min，先转运至水洗槽进行水洗喷淋，后进入除油剂槽中（比例1吨水加除油剂20KG）瀑布式+喷淋方式进行除油，后经过三次清水洗槽中瀑布式+喷淋方式进行清洗；清洗后进行烘干（温度80-90℃，按正常链速3.5m/min），使材料干燥、干净、无油污等，后通过链条进入喷涂房进行自动喷涂（参数电压：45KV-80KV，喷枪距离250-300mm），喷涂后自动进入固化炉中烘烤（温度200-220℃），检查外观是否平整光亮、有无颗粒、缩孔、色差等缺陷，检查涂层厚度大于40um等，符合要求后流入下一工序。

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

包装：生产操作人员王秀等正在进行对铝型材（订单号：25120159、颜色HM7929P30金属灰、6063-T5）包装，先使用静电膜进行3点缠绕包装，每包装4支，要求支数统一、长短一致、无混色等，包装检查符合要求后，在固定端贴上产品合格证。

通过观察以上工序均操作符合操作文件要求；

公司生产过程记录包括：排单表、挤压生产工艺记录、时效工业记录、喷涂生产原始记录表、基材检验记录表、喷粉型材检验记录表、入库单等；

另抽查了

25050484——GJ112-10——HM4108TS10 黑砂纹

25060551——DG-WXFK112-10——WX4102TS10 黑砂纹

25070154——YH112-03——HM7389TS10 灰砂纹。

25100387——LKFG-06——JYG8004S 咖啡 XK

25110444——YTGS10801RD——JYG7382TS10 灰砂纹（JM）

保留有上述相关记录，符合要求。

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：

公司编制《顾客满意度控制程序》，通过拜访、电话、电邮、问卷等形式，收集顾客反馈信息，监视顾客满意程度，评价体系的有效性，寻求体系改进的机会；

提供了2025年12月对2家顾客江西广凤铝业有限公司、湖北鼎阁铝业有限公司进行的《顾客满意度调查记录表》；



查见《顾客满意度调查分析》，对顾客满意度指标予以分析汇总，经评价测算客户满意度得分100分；企业对顾客满意度的调查、分析利用进行了策划并实施，较为简单调查了部分客户质量、交货、价格等，流于形式，同企业进行了交流改善。

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

产品和服务的设计开发过程：

公司主要进行铝型材、建筑装饰型材的生产；

介绍说，主要进行图纸、模具制作。

设计开发流程为：客户需求→设计图纸等→评审→组织试产→检验→验收；

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

介绍说，设计开发过程一致，主要按之前确认好产品进行生产；

抽查公司有新的订单，客户名称：沐浴之光，25120026，型号 MY90-01-25，名称：外框内面-1.4，壁厚 1.35，长度 6，颜色：JYG7989P20 金属灰。

查见公司对产品绘制 CAD 图纸，型号：MY90-01-25，标注有各尺寸规格，系统进行保留，

公司要求外包方：南昌柯美达模具有限公司进行 MY90-01-1001-1.3 产品模具制作，模具交付日期：2025 年 12 月 1 日。

查见公司 2025 年 12 月 5-8 日，对产品 MY90-01-25 产品进行试产。

提供了挤压生产工艺记录-2024.12.05-06、时效工艺记录-2024.12.06-07、喷涂生产工艺等原始记录表-2024.12.05、基材检验记录表-2024.12.06，喷粉型材检验记录表-2025.12.08，记录了生产过程控制情况，检验结果：合格。

查见公司产后评审记录，评审结果模具、产品生产等符合要求。各部门人员签字。

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。

介绍说，公司现有专利 10 个（实用新型专利，近一年度申请专利一个），商标 1 个，提供了相关的专



利证书。

变更的控制：范围减小，工艺流程基本不变，现无木纹工序作业，公司定期评审更新文件与实际相一致。

产品的放行：

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据产品检验标准、技术要求。

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。

介绍说，晚班作业过程填写《随行卡》记录过程控制情况，产品检验工作由白班作业时检验人员进行检验。

（一）原材料检验，检验依据：进料检验标准。主要原材料铝棒、塑粉等

提供了原材料检验报告单

抽查：2025年12月2日原材料检验报告单，产品名称铝棒 ϕ 120，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：赵林利。

抽查：2025年10月8日原材料检验报告单，产品名称铝棒 ϕ 90，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：赵林利。

抽查：2025年9月2日原材料检验报告单，产品名称铝棒 ϕ 120，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：赵林利。

抽查：2025年12月9日原材料检验报告单，产品名称铝棒 ϕ 120，对外观、规格型号、重量、供应商出厂报告或材质证明等进行了检验，结果合格，检验员：赵林利。

抽查：2025年9月8日原材料检验报告单，产品名称粉末涂料（HM7589色），对外观、包装、规格型号、试喷效果项进行了检验，结果合格，检验员：赵林利。

抽查：2025年10月7日原材料检验报告单，产品名称粉末涂料（HM7929P 30色），对外观、包装、规格型号、试喷效果项进行了检验，结果合格，检验员：赵林利。

抽查：2025年12月4日原材料检验报告单，产品名称粉末涂料（HM7926P 30色），对外观、包装、规格型号、试喷效果项进行了检验，结果合格，检验员：赵林利。

另抽查了其他原材料铝棒、塑粉进料检验记录，情况同上，检验合格后入库。

介绍说，未有在供方进行现场验证。

抽查了铝棒等供应商的材质合格证明。

（二）过程检验，

现场抽查：各关键过程生产工艺原始记录，产品随行卡



1、抽查2025.12.5铝型材5001，订单号：25110564，挤压生产工艺记录、时效工艺记录、喷涂生产工艺等原始记录表，对挤压、时效150min、机台、温度190、出炉时间、出炉时间、硬度9-12，喷粉电压、电流、固化温度、固化链速4m/min等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：马建英等。

2、抽查2025.10.15铝型材4633，订单号：25100152，挤压生产工艺记录、时效工艺记录、喷涂生产工艺等原始记录表，对挤压、时效150min、机台、温度190、出炉时间、出炉时间、硬度9-12，喷粉电压、电流、固化温度、固化链速等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：罗国芬等。

3、抽查2025.09.10铝型材GJ112-05，订单号：25090050，挤压生产工艺记录、时效工艺记录、喷涂生产工艺等原始记录表，对挤压、时效150min、机台、温度190、出炉时间、出炉时间、硬度10-12，喷粉电压、电流、固化温度、固化链速等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：马建英等。

查见基材检验记录表

抽查2025年12月04日，基材检验记录表，框号893，订单编号：25110564，机台5#，主要型号：5001，检验项目：尺寸偏差（壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度）、外观质量、力学性能（韦氏硬度）等，判定结果：合格，检验员：马建英。

抽查2025年10月15日，基材检验记录表，框号720，订单编号：25100152，机台8#，主要型号：4633，检验项目：尺寸偏差（壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度）、外观质量、力学性能（韦氏硬度）等，判定结果：合格，检验员：马建英。

抽查2025年9月10日，基材检验记录表，框号604，订单编号：25090050，机台7#，主要型号：GJ112-05，检验项目：尺寸偏差（壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度）、外观质量、力学性能（韦氏硬度）等，判定结果：合格，检验员：马建英。

（三）成品检验：检验依据图纸、作业指导书、检验标准。

提供了喷粉型材检验记录表、基材检验记录表等产品出厂检验报告及产品合格证。

1、抽2025年12月05日出厂检验记录（喷粉型材检验记录表、基材检验记录表），型号：5001，订单：25110564；对尺寸偏差（壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度）、外观质量（表面质量、端头质量）、韦氏硬度12、化学成份、涂层厚度76um、光泽、涂层硬度90、涂膜附着力、耐冲击性、色差、包装质量等项进行了检验，检验结果：符合要求，检验员：罗国芬等

2、抽2025年10月16日出厂检验记录（喷粉型材检验记录表、基材检验记录表），型号：4633，订单：25100152对尺寸偏差（壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度）、外观质量（表面质量、端头质量）、韦氏硬度10、化学成份、涂层厚度78um、光泽、涂层硬度96、涂膜附着力、耐冲击性、色差、包装质量等项进行了检验，检验结果：符合要求，检验员：罗国芬等



3、抽2025年9月12日出厂检验记录(喷粉型材检验记录表、基材检验记录表), 型号: GJ112-05, 订单: 25090095对尺寸偏差(壁厚、横截面尺寸偏差、角度偏差、平面间隙、弯曲度、扭拧度、长度偏差、端头切斜度)、外观质量(表面质量、端头质量)、韦氏硬度10、化学成份、涂层厚度80um、光泽、涂层硬度90、涂膜附着力、耐冲击性、色差、包装质量等项进行了检验, 检验结果: 符合要求, 检验员: 罗国芬等

查看到产品包装上有产品合格证。

另抽查见如下订单, 提供了各关键过程生产工艺原始记录, 产品随行卡、基材检验记录表、喷粉型材检验记录表、产品合格证等;

2025/4/29——单号: 25040567——型号: 30108-20A——颜色HM7389TS10灰砂纹

2025/2/22——单号: 25020245——型号: GJ112-11A-3.0——颜色HM7389TS10灰砂纹

2025/5/18——单号: 25050326——型号: XK90-68A——颜色 HM7389TS10灰砂纹

2025/8/20——单号: 25080385 ——型号: FG126-02B——颜色HM8023TS10咖啡色

公司记录管理未进行归档, 摆放在办公桌上, 部分订单记录未能提供, 如: 2025年11月7日出货订单: 25100484——型号HY116-09——12支; 介绍说, 各产品生产过程中进行了记录, 检验合格后出货, 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)第三方检验

介绍说近一年度, 地方进行了产品抽查

查见检验报告: 铝合金建筑型材-喷粉型材——合格——2025.11.09——南昌市市场监督管理局。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。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

==》销售相关过程:

介绍说, 公司策划了对销售过程的控制要求。

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

查看现场工作情况:

1. 现场有相关文件, 规定了服务提供作业要求, 合同的洽商、评定和签订, 售后服务保证, 客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

查看销售合同进行了评审。

公司主要通过客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以合同、电话等形式确定与产品有关的要求,



均已保存或进行相应的记录。

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

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

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

目前沟通效果良好。

公司主要通过客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以合同、电话等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

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

销售合同——安义县广凤铝业经营部——铝材（普喷），2025.3.4

销售合同——安义县广凤铝业经营部——铝材（普喷），2025.6.26

销售合同——安义县广凤铝业经营部——铝材（普喷），2025.9.18

销售合同——安义县广凤铝业经营部——铝材（普喷），2025.12.7

销售合同——湖北鼎阁铝业有限公司——铝材（普喷），2025.3.29

销售合同——湖北鼎阁铝业有限公司——铝材（普喷），2025.6.14

销售合同——湖北鼎阁铝业有限公司——铝材（普喷），2025.9.26

销售合同——湖北鼎阁铝业有限公司——铝材（普喷），2025.12.8

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

公司产品客户主要是湖北鼎阁铝业有限公司、安义县广凤铝业经营部，顾客长期合作，销售合同一月一签，部分零售销售合同未签订合同，同企业进行了交流改善。

标识与防护：

根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

成品标识：厂家、数量、规格、型号、名称、色泽、生产日期、条码等。

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

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

顾客财产：



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

售后服务:

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

现场查相关记录及与负责人沟通得知,组织的:

1) 物流服务:负责人介绍,产品的运输采取物流运输的方式进行,由客户联系司机来公司取货。客户告知公司业务人员司机姓名、电话、车牌号等信息,业务人员进行确认符合要求后,通知仓储人员发货。

2) 装卸活动:现场无出货情况发生。负责人介绍,装车活动由公司仓储人员进行上货,按销售提货单要求,清点出货规格数量,对产品使用行车和叉车作业方式,摆放至货车上装完后使用安全绳固定,由成品发货人员拍照,通过微信群告知销售部、客户人员知悉,发货情况。出货经确认无误后,在销售提货单上盖提货专用章进行确认。

提供产品出库明细表,抽见3月6月9月出库明细:

2025.3.24——客户广凤铝业(冷斌尧)——出货型材(普喷)——包装:三点静电+莱斯创美膜

2025.6.26——客户广凤铝业(老熊铝材)——出货型材(普喷)——包装:三点静电+红广凤之恋膜

2025.9.16——客户广凤铝业(王木兰)——出货型材(普喷)——包装:三点静电膜+高端门窗系统膜

2025.3.5——湖北鼎阁铝业有限公司(袁金华)——出货型材(普喷)——包装:三点静电膜+美森贝格门窗膜

2025.6.14——湖北鼎阁铝业有限公司(王美)——出货型材(普喷)——包装:三点静电膜+鼎阁膜

2025.9.26——湖北鼎阁铝业有限公司(新蔡欣隆)——出货型材(普喷)——包装:三点静电+星筒膜

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

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

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。

==》采购管理:

编制有:《采购控制程序》,规范采购、供应商管理相关流程

公司主要原材料铝棒、,查见“合格供应商名录”:主要供应商如下:

陕西唐元明新材料科技有限公司铝棒

陕西唐元明新材料科技有限公司(塑粉)

上海兰金金属材料有限公司(塑粉)

南昌蔚蓝包装材料有限公司(塑粉)



.....等等

查见“供方调查评价表”，抽见对上述供应商进行了调查评价：

明确了调查内容包括工商注册文件及相关资质证明、职业素养、有长期可靠的原料供应、通信和交通运输调剂、接受我方质量保证条件要求、信誉度、价格其他等方面；评审结论为列入合格供方名录，评审人员：余江、高进生、魏苗、熊如娟、王晓宝。

合格供应商名录中未见铝棒供应商上海兰金金属材料有限公司和模具外包方南昌柯美达模具有限公司，交流改善。

查采购合同/采购订单/入库单，抽见：

上海兰金金属材料有限公司——铝棒——2025.11.11

上海兰金金属材料有限公司——铝棒——2025.11.14

陕西唐元明新材料科技有限公司---铝棒---2025.12.9

上海兰金金属材料有限公司——铝棒——2025.5.9

上海兰金金属材料有限公司——铝棒——2025.2.20

南昌蔚蓝包装材料有限公司---砂纹粉、邦定粉---2025.3.27

。。。。。

注明名称、型号、数量等内容，提供给外部供方的信息表述清晰、充分，

介绍说，以上供方均为合作多年的供方，建立良好的信誉和信任，部分供应商没有签订合同；平时采购均是通过电话、微信订单，原材料检验主要是查验数量、合格证、检验报告等

查见上述物料的入库记录。

提供原材料第三方检验报告：

报告编号：STD-251017-A020-4，样品名称：邦定粉末，厂家：南昌蔚蓝包装材料有限公司，检查依据：GB/T23986.2-2023，检查结论：合格，检查机构：斯坦德检测集团股份有限公司，2025.10.23

报告编号：STD-251017-A020-1，样品名称：砂纹粉末，厂家：南昌蔚蓝包装材料有限公司，检查依据：GB/T23986.2-2023，检查结论：合格，检查机构：斯坦德检测集团股份有限公司，2025.10.23

提供青海旺铭铝业有限公司铝棒品质质量保证书，列出了炉号、牌号、型号、长度、重量、数量及化学成分（Si、Fe、Cu、Mn、Mg、Zn、Cr、Ti）含量。

外包：模具加工过程，提供模具使用承揽合同，合同编号：P20210727，供应方：南昌柯美达模具有限公司，签订时间：2021年7月27日，合同有效期5年。介绍说已合作多年，质量稳定。

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



制定有《内部审核程序》，有效文件；保持《纠正预防措施控制程序》，有效文件。

查年度审核计划：提供了内部审核计划，其内容已包括了审核目的、范围、依据。

审核组构成：熊如娟、简斌；内审员经过培训，有培训记录。

1.审核时间：2025年9月17-18日

2.审核按计划进行，抽查管理层、行政部、生产部、采购部、销售部、质检部等部门审核记录与计划相一致；部分条款内容与实际不一致（如部门目标、文件名称、监视测量设备等），同企业负责人进行了交流沟通，改善。

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，审核计划内容涉及各部门。本次内审发现1个一般不符合项，销售部未保留客户订单评审的书面记录，已整改，经验证予以关闭，验证人：熊如娟。

针对不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效；验证人：熊如娟。

经沟通了解，审核组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相关部门负责人报告了审核结果。

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：符合GB/T19001-2016/ISO 9001：2015《质量管理体系要求》标准要求的，也是符合相关法律、法规要求的。

内审相关记录过于形式，套用模板，不够契合公司实际，与内审员熊如娟、简斌等进行交流后发现，其对内部审核相关的流程、输入、输出要求，有大致了解，但回答不够全面，建议还需增加培训提升能力。。

编制有《管理评审控制程序》，有效文件

2025年9月24日在会议室由总经理王晓宝主持了管理评审

保留有管理评审计划、管理评审会议通知、评审记录、评审报告和改进措施计划等；

管理评审输入较充分；

a)以往管理评审所采取措施的情况：

b)与质量管理体系相关的内外部因素的变化：

c)下列有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括其趋势：

1)顾客满意和有关相关方的反馈；

2)质量目标的实现程度；

3)过程绩效以及产品和服务的合格情况；



4)不合格及纠正措施;

5)监视和测量结果;

6)审核结果;

7)外部供方的绩效。

d)资源的充分性;

e)应对风险和机遇所采取措施的有效性

f)改进的机会;

查见管理评审报告,管理评审结论:经评审认为本公司的质量管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。

改进建议:加强保留客户订单评审记录文件的保存。

保留有“管理评审改进措施计划”。目前已改善并持续实施中,后续审核跟进验证。

查看上次管理评审改进情况,1)生产车间不合格品的标识——1.改善生产现场环境,返工品、合格品、不合格品分区域堆放。2.提供的记录不齐全,对记录控制程序的要求认识不足,因此要加强培训,提高理解程度,完整做好质量记录。现场查看车间产品分区放置,但仍有少量货品混放情况,记录方面本次审核能提前准备记录资料,但仍有部分记录保留不完整,如时效记录,交流。

管理评审记录比较形式,各部门记录过于笼统概述,针对部门情况不强,出现个别描述性错误,现场进行了沟通交流改善;与管理人员熊如娟、简斌、魏苗等进行交流后发现,其对管理评审的改进项及各部门输入要求了解还不够充分,仍需提高。

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,未出现生产过程中批量不合格产品,因首位料切割后报废,正常损耗,转化率约92%,个别不良主要是存在变形、暗影、划伤等外观不良,报废处理,重新生产,检验合格后出货,对不合格品填写了生产报废单进行记录,未形成不合格品纠正报告,同企业进行了交流改进。



产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

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，年度无质量事故发生，查见客诉进行了处理。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。

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

工厂面积约 40000 平方，主要进行铝型材、建筑装潢型材的生产，实际查看到共有 2 个车间，1#车间约 20000 平方，建有挤压线 12 条，（介绍说平时使用了 4-6 条线，现场查看到 11#、12#、4#、5#在用），时效炉 2 个（介绍说平时使用 1 个，现场查看到使用 1 个），建有自动喷涂线 2 条（介绍说平时使用 1 个，现场查看到两个均未生产，介绍说目前订单不多），从原材料入库至生产成品，均在 1#车间完成。其余多



余车间现租出给其他公司使用；

2#车间约 9000 平方，其中约 2000 平方，公司用作成品仓库，摆放有各类成品，整齐摆放，贴有标签标识；其他地区现租出给其他公司使用，同去年一致，无变更。

公司主要设备是加热炉、挤压机、时效炉、固化炉、烘干炉、喷涂线、行车、储气罐、叉车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI 等，监视和测量设备主要有卡尺、温度测试仪、千分尺、测厚仪等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。公司目前在扩建挤压线 4 条、喷涂线 1 条；暂未投入使用；

查：设施及设备的提供及维护

介绍说维修、保养项目：清洁、传动检验、电气线路检查、油路检查、更换易损件等项；使用设备技术人员自行维护保养。

介绍说平时设备不工作时，由车间设备管理人员进行维护保养，通常每月 1 次维护保养，出现问题时进行维修，未提供设备维护保养计划，同企业负责人进行了交流，后续改善。

查见 2025.10.12——12#挤压机——设备保养、维修记录

查见 2025.11.1——5#挤压机——设备保养、维修记录

查见 2025.9.21——喷涂线——设备保养、维修记录

另查看到时效炉、其他挤压线设备维修记录。

现场观察到上述生产设备及辅助设备运行状态正常。

2、查特种设备管理，企业使用桥式起重机、叉车、储气罐。

起重机 20 台，介绍说均为 2-2.8 吨，查看到 16 台设备出厂记录，另有台购买厂房时原有，早期购买，未能提供到，查看到行车上注明其中 2-2.8 吨，公司自行维护保养，填写有点检记录，正常运行。

叉车 3 台，

设备代码：511010002202131271，提供了特种设备使用登记证，提供了年检报告，下次检验时间：2026 年 9 月，在有效期内。

设备代码：5110100022022E9904，提供了特种设备使用登记证，提供了年检报告，下次检验时间：2026 年 9 月，在有效期内。

设备代码：511010318201829867，提供了特种设备使用登记证，提供了年检报告，下次检验时间：2026 年 12 月，在有效期内。

储气罐 11 个，为简单压力容器，罐体最近购买，在有效期内；现场查看 7 个已停用，4 个在用。

查看其附件（安全阀+压力表）的年检报告；公司提供了其附件压力表的年检报告，在有效期内，见附件；安全阀介绍说新购买，同企业负责人进行了交流，现场立即送检，提供了送检单。

现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。

公司新建有办公楼 1 栋 5 层，在装修中，暂未投入使用（后续审核关注），电梯已进行了年检，有效期至 2026 年 6 月。

公司需加强对特种设备及相关资料的管理。

公司为确保产品监视和测量活动需要，提供卡尺、温度测试仪、千分尺、涡流测厚仪、地磅等监视和测量设备，查见“设备清单”，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，公司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。

公司提供了量仪卡尺、韦氏硬度计、千分尺、涡流测厚仪等校准合格报告，有效期至 2025 年 1 月，已过有效期，开除不符合项，要求改善。

另见公司有使用了地磅，负责人介绍说，公司地磅作为产品大致核实重量，货物避免超载，重量仅做参考，不需精度确认，不作为贸易结算，未进行计量检定。

监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，目前尚未发现监视测量设备失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

2) 人员及能力、意识:

公司编制并执行有人力资源控制程序;

查看到公司花名册现有人员 60 人(2025 年 11 月份社保缴费人数 45 人)，介绍说，公司人员随公司订单要求略有变化，现场查看到管理人员、技术人员等能够有效实施管理体系，并运行和控制其过程。

岗位任职要求对各岗位能力提出了要求，与员工签订有合同，注明了任职要求等;

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;

查见“2025 年度员工培训计划”，计划开展管理体系标准、内部审核培训、管理制度培训、消防知识培训、检验规程培训、员工态度培训、岗前技能培训(办公软件)等培训;

查培训记录，抽见:

2025.3.20---管理体系标准

2025.5.22---标准内容

2025.7.19---管理制度

2025.8.16---消防知识

2025.9.20---检验规程培训

2025.11.15---员工态度培训

培训结束通过现场提问对培训效果进行评价，达到培训效果。

查见特种作业人员:

A 证——刘俊——有效期: 2029 年 5 月, 南昌市市场监督管理局

A 证---简斌---有效期: 2026 年 7 月。南昌市市场监督管理局

R1 证---傅义贵---有效期: 2026 年 11 月, 南昌市市场监督管理局

N1——周永辉——有效期: 2027 年 03 月, 沈阳市于洪区市场监督管理局

低压电工作业---柯奎---有效期: 2029 年 5 月 17 日, 南昌市应急管理局

低压电工作业——李招辉——有效期: 2028 年 10 月, 南昌市应急管理局



意识：询问员工陈**、熊**、刘*、张*、周*等能明确自身职责及各岗位要求，自身工作影响，人身安全意识等；能回答公司的方针及部门目标，并且能够意识到自己岗位对整个流程的重要性的后果。

企业已对资源的管理、控制进行了策划，并已实施控制。

与内审员熊如娟、简斌等进行交流后发现，其对内部审核对相关的流程、输入、输出要求，有大致了解，但回答不够全面，建议还需增加培训提升能力。。

3) 信息沟通：

企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

通过各种会议、邮件、文件下发、培训、检查、电话、交谈、微信、互联网等形式，对合同、销售、服务、质量、体系等进行内部沟通，促进各部门和岗位相互了解和信任，达到全员增强质量安全的意识。

利用电话、信函、走访、回访、顾客满意度调查等方式进行外部信息交流，确保质量信息与相关方得到有效沟通。

各部门负责与业务有关的内外部信息沟通，管理者代表负责就与质量管理体系有关事宜的外部联络、沟通。

目前公司内外信息交流渠道顺畅。

4) 文件化信息的管理：

编制了《文件和记录控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等进行了规定，内容满足并覆盖标准所要求的内容，符合要求。

组织策划的体系文件主要包括：

《质量手册》，版本：A/2；2025年12月14日根据文审要求变更。

《程序文件》版本：A/2；2025年12月14日根据文审要求变更。

查看到目标、方针、管理制度、操作规程、文件清单，包括相关运行记录等。

编制有目标、指标与管理方案一览表，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。

公司体系文件运行良好，能够满足经营需要。

公司文件经过验证，手册和程序文件基本符合标准要求。

查文件发放情况：

提供了《文件发放、回收登记表》，所有文件均由行政部发放，录有管理手册、程序、法律法规等。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进



行控制。保留有《外来文件清单》，包含有：质量管理体系要求、质量法、一般工业用铝及铝合金挤压型材 GB/T 6892-2015、铝合金建筑型材第 2 部分：阳极氧化型材 GB/T 5237.2-2017、铝合金建筑型材第 3 部分：电泳涂漆型材 GB/T 5237.3-2017、铝合金建筑型材第 4 部分：喷粉型材 GB/T 5237.4-2017、铝合金建筑型材第 5 部分：喷漆型材 GB/T 5237.5-2017 等。

查到了“记录一览表”，记录设置符合公司实施运行要求，基本包含了体系要求的相关记录；内容清晰，规定了记录的名称、编号、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

查见对旧版文件进行了销毁。

现场查阅了记录：客户满意度调查、销售合同、采购合同、检验记录、量仪台帐、特种设备台帐等体系运行记录，现场察看记录存放处：各种记录分类存放，由相关部门保管，

各记录存放检索不方便，查找需花费一定时间，同部门负责人进行了交流改善。

四、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）：——减小范围
- 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

上次开出不符合项：1项

公司现阶段使用了6个储气罐，提供了2个储气罐的安全阀年检报告，快到有效期，同企业进行了交流，立即安排送检；提供了储气罐附件压力表的年检报告要求下次检验时间为2024年7月；未按规定时间进行送检；

此次审核，压力表已年检，安全阀公司新购，已送检，未出报告，后续审核关注。

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:

QMS: 铝型材、建筑装潢型材的生产

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, 江西嘉优格铝业有限公司的

质量 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系 危害分析与关键控制点体系:

审核准则的要求	<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
内部审核和管理评审过程	<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, 推荐再认证注册。

不予推荐

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

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。