

项目编号：10090-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：邯郸市武洲新材料科技有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 赵艳敏

审核组员（签字）： 潘琳

报 告 日 期： 2024 年 2 月 24 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
 - 第一阶段审核报告
 - 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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，不向第三方泄露。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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：赵艳敏

组 员：潘琳



受审核方名称：

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	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.03.02
2	潘琳	组员	审核员	2024-N1QMS-1304083	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马芳, 郭晓强	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审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方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、内部审计与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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/T19001-2016/ISO9001:2015

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 质量管理体系审核；

c) 相关审核方案：《管理体系审核计划（通知）书》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国反不正当竞争法等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

GB/T2518-2019连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带、GB 708-2019冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及



允许偏差

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02月23日 上午至2024年02月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7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）：

更改审核范围

变更前：轧硬卷的生产

变更后：轧硬卷、镀锌卷的生产

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：河北省邯郸市武安市磁山镇东

办公地址：河北省邯郸市武安市磁山镇东

经营地址：河北省邯郸市武安市磁山镇东

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：

于 2024 年 2 月 22 日- 2024 年 2 月 22 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：生产过程控制，内审管理评审有效性

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（2）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：

综合管理部 7.2 条款；生产部 7.1.5.2 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： 2024 年 3 月 24 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 2 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

生产过程控制, 内审管理评审有效性, 人员能力, 任何变更情况;

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高, 管理层比较重视, 厂房建设、设备管理较为严格, 自动化程度较高, 当地主管部门定期进行检查, 提出问题及时整改。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可。

2) 风险提示: 对质量管理体系的认识, 尤其是管理层上以市场推动为主, 公司内审员能力有待提高, 内审和管理评审的深入有待提高。 内部审核是在咨询老师指导下进行的, 内审员能力不足, 有待提高。

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: 2020 年 11 月 26 日 体系实施时间: 2023 年 7 月 1 日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照, 统一社会信用代码: 91130481MAOFRU165F, 法人: 孟永红, 成立日期 2020 年 11 月 26 日
注册资本叁亿伍仟万元整

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 160 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息):

倒班情况: 公司实行三班两倒, 白班早 8 点到晚 12 点, 夜班 0 点到早 8 点

4) 范围内产品/服务及流程:

热轧钢卷---开卷---校直---切头--酸洗--漂洗---热风烘干---切边--卷取---酸洗卷---开卷---校直---
冷轧数道次---卸卷---轧硬卷

镀锌卷生产流程:

轧硬卷---开卷切头---焊接---进口活套--碱淋刷洗--电解脱脂--漂洗---热风干燥---连续退火---热镀锌
--气体吹扫---风冷/水冷---光整拉矫---钝化/耐指纹---烘干---静电涂油---出口活套--卷取---包装---
镀锌卷



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

●受审核方 邯郸市武洲新材料科技有限公司，按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130481MAOFRU165F，法人：孟永红，成立日期 2020 年 11 月 26 日
注册资本叁亿伍仟万元整

现场审核，企业经营地址位于：河北省邯郸市武安市磁山镇东，企业办公楼、厂房租赁河北太行钢铁集团有限公司，提供有租赁协议，租赁土地(500 亩)，其中办公楼一座 650 平方米，包括综合管理部、会议室。厂房约 2 万平，分为酸洗、冷轧、镀锌（含产品库房）三个车间，原材料放置于露天堆场。

一阶段审核确定的范围为：轧硬卷、镀锌卷的生产

●企业按照 GB/T19001-2016 标准的要求，编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2023 年 7 月 1 日开始全面推广实施。本次审核覆盖 2023 年 7 月至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。目前管理体系运行正常。

●理解组织及其环境

现场审核，管代李总介绍了公司的基本情况。目前公司主营资质范围内轧硬卷（分为普通和镀锌两种）的生产。主要应用于公路护栏、农业种植大棚、彩钢板生产等方面。

公司按程序要求，由管理者代表负责，综合管理部协助组织相关部门对公司的质量管理体系有关的内外部环境进行分析。管理层定期召开会议，针对识别出的内外部环境因素制定相应的发展策略。

查企业质量手册中对内外部环境进行了识别，

外部环境因素主要有：政治环境，法律环境，经济环境，自然环境，竞争力等；

内部环境因素主要有：企业文化，公司价值观，发展战略，财务因素，组织知识因素等；

对其内外部环境因素内容和现状分别进行了分析，并分析出优势、劣势。

企业优势：公司生产规模大，自动化程度高，生产成本控制及技术处于行业领先地位。市场信誉良好，客户认可度较高。

劣势：市场竞争压力大，环保任务重，在遇到红色预警时需要调整生产负荷。

李总介绍，针对识别出的内外部环境制定了相应的发展策略，如储备人才，进行技术研发等；根据顾客和合同签订情况，协调生产，提高产品质量等。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，识别表及时更新。

内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

●理解相关方的需求和期望

查见《质量手册》中相关条款，及与企业现场沟通，由管理者代表组织各部门识别并确定，与质量管理体



系有关的相关方(如顾客、供方、政府主管部门、员工、竞争对手等),明确责任部门定期对相关方的需求和期望进行监视和评审。

查企业编制了《相关方的需求和期望清单》,编制/日期:李璐 2023-7-1 审批/日期:田晋春 2023-7-1
识别出相关方有:顾客、外部供方、员工、政府机构、第三方审核机构等。

抽顾客需求:1、服务质量符合顾客要求,2、及时交货,3、价格合理;监视指标:顾客满意度、客户投诉率;应对措施:通过顾客要求的识别、评审与转化、确保产品质量得以实现;监视和测量频率:1次/年;
另抽供应商需求:长期合作、双赢,合作;进料合格率高,及时付款;均评审了其需求,制定了应对措施,监测指标和频率。

对这些相关方监视和评审的方法有:上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

●公司管理体系范围为:

编制了《质量手册》,手册中确定了公司质量管理体系的认证范围,明确了物理边界,

审核组与受审核方一阶段现场确认的认证范围:

资质范围内轧硬卷的生产

管理体系范围边界;

注册地址:河北省邯郸市武安市磁山镇东

审核地址:河北省邯郸市武安市磁山镇东

不适用条款:无。

管理手册识别外包过程:产品运输;

管理体系覆盖人数160人,实行三班两倒,白班从早8点到晚上12点,夜班从0点到早8点。

需确认过程:焊接、镀锌

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望,考虑了公司的产品和服务,与公司的宗旨和战略方向一致。

●该公司管理方针:

查见《质量手册》WZ-QM-2023,制定了企业的质量方针:

品质为本,精益求精;

诚信为本,顾客至上。

●编制了《质量手册》,规定了最高管理者及各部门和各岗位的职责和权限,以确保管理体系符合各项标准的要求,并确保各个过程获得其预期输出,向最高管理者报告质量管理体系的绩效及改进机会,确保整个组织推动以顾客为关注焦点,确保在策划和实施管理体系变更时保持其完整性。

公司质量管理体系覆盖的部门包括:综合管理部、销售部、生产部。李总介绍公司部门正在调整,部门分工后期会有调整。

●应对风险和机遇的措施:

查企业编制了《风险和机遇应对控制程序 WZ-QP-01》,为有效应对风险和机遇,综合管理部、管理者代表协助总经理组织各部门,通过公司所处内外部环境、相关方的需求及期望、法律法规要求和其他要求、组织变更等确定所需应对的风险和机遇。

提供了《风险和机遇评估分析表》,从质量管理体系运行各过程识别了各项风险和机遇包括:客户开发过程中的各项风险和机遇,物料采购过程中的风险和机遇,产品交付过程风险和机遇,顾客服务过程中风险和机遇,内部审核过程风险和机遇。



●目标及其实现的策划

查《质量手册》中，公司管理层以公司的质量方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司的质量目标，为确保实现管理目标，公司经过了策划，对目标层层分解至各部门，制定了分目标及考核要求和考核办法。

公司总的目标：

- 1.产品一次交验合格率≥98%
- 2.顾客满意率≥98%。

提供了目标完成情况考核表，目标按季度/年度进行了考核，查2023年3、4季度完成了目标的考核。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

●公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。

公司应考虑：变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。目前该公司管理体系无变更。

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职业健康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。

●生产过程的策划

收集的相关法律法规、技术标准：质量管理体系 基础和术语 GB/T 19000-2016、质量管理体系 要求 GB/T 19001-2016、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法 中华人民共和国反不正当竞争法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、国家标准等进行生产；保留了产品加工图纸；

行业执行标准：GB 708-2019 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差，GB/T2518-2019 连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带。

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产资质范围内的轧硬卷。

策划了产品的生产流程；

普通轧硬卷生产流程：

热轧钢卷---开卷---校直---切头---酸洗---漂洗---热风烘干---切边---卷取---酸洗卷---开卷---校直---冷轧数道次---卸卷---轧硬卷

镀锌轧硬卷生产流程：

轧硬卷---开卷切头---焊接---进口活套---碱淋刷洗---电解脱脂---漂洗---热风干燥---连续退火---热镀锌---气体吹扫---风冷/水冷---光整拉矫---钝化/耐指纹---烘干---切边---静电涂油---卷取---包装---镀锌卷

经识别，外包过程：产品运输。

●与客户有关的过程：

本公司产品销售模式主要有：老客户转介绍、钢铁电商平台推广发布产品信息、与市场贸易商签订战略协



议、开拓家电生产终端用户、开拓国际市场等。

提供了公司简介、产品介绍等。

目前主要是通过电商平台开发新客户。

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：在合同签订前与顾客沟通产品数量质量要求、交货期等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等。体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

提供了《合同台账》，台账记录了客户名称、产品名称、合同签订日期、交付日期等信息。

查公司产品销售合同

——抽 1：合同签订日期为 2024.1.23 日 销售合同

供方：邯郸市武洲新材料科技有限公司

需方：上海常灿商贸有限公司

货物：镀锌钢卷

查看合同，明确了货物的规格型号、材质、数量、单价、质量标准、包装运输要求、质量异议处理、付款与结算、争议解决等内容；

合同有双方签字盖章。

——抽 2：合同签订日期为 2024.1.18 日 销售合同

供方：邯郸市武洲新材料科技有限公司

需方：长葛市钰禾商贸有限公司

货物：镀锌钢卷

查看合同，明确了货物的规格型号、材质、数量、单价、质量标准、包装运输要求、质量异议处理、付款与结算、争议解决等内容；

合同有双方签字盖章。

——抽 3：合同签订日期为 2023.12.11 日 销售合同

供方：邯郸市武洲新材料科技有限公司

需方：山东佰妙新材料有限公司

货物：轧硬钢卷

查看合同，明确了货物的规格型号、材质、数量、单价、质量标准、包装运输要求、质量异议处理、付款与结算、争议解决等内容；

合同有双方签字盖章。

查看合同，明确了货物的规格型号、材质、数量、单价、质量标准、包装运输要求、质量异议处理、付款与结算、争议解决等内容；

合同有双方签字盖章。

上述合同均保存完好，符合要求。

●企业生产技术部下设设计部，负责产品研发和设计开发工作。

查《质量手册》中策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。

受审核方主要是根据顾客要求进行轧硬卷的生产。现场与王经理沟通，已与客户形成稳定合作关系，主要应用于告诉公路护栏、农业种植大棚、彩钢板生产等方面，在体系运行之前已进行了相关设计开发工作，企业近两年产品较稳定，无新产品设计开发。

策划了研发流程：

顾客需求分析--方案研发--机械设计、设计计算--图纸

查看现场保留的以往的项目研发资料包括：

设计的输入：经了解依据客户需求、市场前景、相关标准和类似的产品等，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发输出：设计图纸、设计计算书、工艺过程卡、使用说明书、检验规程。满足了设计立项报告的要



求。

设计开发评审：保留了评审记录，对设计成果进行评审，评审通过后可投入小批量生产。

设计的确认：提供了验证记录，对设计开发输出进行了确认，有检验报告，可以满足输入要求。

在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

查公司有实用新型专利三个：《一种自重力式锌锅沉没辊静、动平衡装置》；《一种推拉式酸洗机组吹边装置》；《一种张紧机辊子清渣装置》

设计开发过程符合要求。

●生产过程控制

查企业主要是资质范围内轧硬卷、镀锌卷的生产。

王经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：销售部、生产部等共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；通过公司马达系统（类似 ERP 系统）下达生产计划，生产部根据生产计划安排生产进度。原材料根据订单进行采购，运行模式主要是以销定产，根据顾客要求进行轧硬卷、镀锌卷的生产，无成品库存，及时发货。受控条件：得到生产指令/领料单、技术要求、操作规程、作业指导书等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，办理入库，销售部通过马达系统关注到的生产完成情况及预定的交货日期及时联系运输公司办理出库手续、发货。

产品和服务的要求：按照合同中客户提出的要求进行生产；

行业标准：GB 708-2019 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差，GB/T2518-2019 连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带等。

编制了作业指导文件，车间管理制度、设备维护、保养、检修管理制度、质量跟踪管理制度，库房管理制度等文件；

车间主要生产设备有：推拉式酸洗机组、轧机、热浸镀铝锌硅机、全自动数控磨床、综合水处理机组、酸再生处理机组、制氢制氮机组等设备，满足生产需要等设备，设备满足生产需要；

车间安装有特种设备：查看企业车间内有天车 19 台，全部在 3 吨以上，均进行了使用登记。压力容器、压力表、安全阀均进行了使用登记或校准。

- 抽编号:起 17 冀 D810392(23), 设备品种:电动单梁起重机 产品编号:2307102766 发证日期:2023.11.29
- 抽编号:起 17 冀 D810393(23), 设备品种:电动单梁起重机 产品编号:2307102767 发证日期:2023.11.29
- 抽编号:起 11 冀 D810391(23), 设备品种:电动单梁起重机 产品编号:2211200707 发证日期:2023.11.29
- 抽编号:起 11 冀 D810385(23), 设备品种:电动单梁起重机 产品编号:2211200701 发证日期:2023.11.29
- 抽编号:起 11 冀 D810379(23), 设备品种:电动单梁起重机 产品编号:2211200695 发证日期:2023.11.29
- 抽编号:容 17 冀 D810080(24), 设备品种:固定式压力容器 产品编号:R22-555-5 发证日期:2024.1.18
- 抽编号:容 17 冀 D810081(24), 设备品种:固定式压力容器 产品编号:22RT-R2042 发证日期:2024.1.18
- 抽编号:容 17 冀 D810083(24), 设备品种:固定式压力容器 产品编号:22R1296 发证日期:2024.1.18
- 抽编号:容 17 冀 D810085(24), 设备品种:固定式压力容器 产品编号:22R1299 发证日期:2024.1.18
- 抽编号:容 17 冀 D810086(24), 设备品种:固定式压力容器 产品编号:22R1526 发证日期:2024.1.18
- 抽编号:容 17 冀 D810087(24), 设备品种:固定式压力容器 产品编号:22R1527 发证日期:2024.1.18
- 报告编号:SZ-AF-2023-J13062, 安全阀类型:弹簧式 安全阀型号 YFA42Y-25CDN40 发证日期:2023.10.10
- 报告编号:SZ-AF-2023-J13088, 安全阀类型:弹簧式 安全阀型号 YFA42Y-40CDN25 发证日期:2023.10.10
- 报告编号:SZ-AF-2023-J13087, 安全阀类型:弹簧式 安全阀型号 YFA42Y-16CDN25 发证日期:2023.9.25
- 报告编号:SZ-AF-2023-J13089, 安全阀类型:弹簧式 安全阀型号 YFA42Y-40CDN40 发证日期:2023.9.25
- 抽编号:编号:锅 10 冀 D810001(24), 设备品种:承压蒸汽锅炉 产品编号:A230228-22 发证日期:2024.2.27
- 报告编号:(No):23YB44564-1, 一般压力表 编号 2309P-44564-06549 检验日期:2023 年 09 月 11 日
- 报告编号:(No):23YB44564-1, 一般压力表 编号 2309P-44564-06550 检验日期:2023 年 09 月 11 日



——报告编号:(No):23YB44564-1, 一般压力表 编号 2309P-44564-06551 检验日期:2023 年 09 月 11 日
 ——报告编号:(No):23YB44564-1, 一般压力表 编号 2309P-44564-0655 检验日期:2023 年 09 月 11 日
 ——报告编号:(No):23YB44564-1, 一般压力表 编号 2309P-44564-06564 检验日期:2023 年 09 月 11 日

检测设备主要有:千分尺、卡尺、硬度检测仪等,公司自动化程度较高,大部分检测如冷轧厚度、镀锌厚度、酸碱液浓度都是在线检测,满足检验需求;千分尺、卡尺、硬度检测仪等检测设备均提供有校准证书。

运行环境:车间整体面积约 20000 平,分酸洗、冷轧、镀锌三个车间,设备按生产工序摆放,通道宽敞,车间通风良好,光线充足。

镀锌车间一部分用于成品库房存储,分区存放、成品分类明确、标识清晰,每卷都有附带二维码的标签,从产品规格、重量、操作人员都能详细追溯。

生产过程控制情况

车间接到生产指令后安排生产

轧硬卷生产流程:

热轧钢卷---开卷---校直---切头---酸洗---漂洗---热风烘干---切边---卷取---酸洗卷---开卷---校直---冷轧数道次---卸卷---轧硬卷

镀锌卷生产流程:

轧硬卷---开卷切头---焊接---进口活套---碱淋刷洗---电解脱脂---漂洗---热风干燥---连续退火---热镀锌---气体吹扫---风冷/水冷---光整拉矫---钝化/耐指纹---烘干---静电涂油---出口活套---卷取---包装---镀锌卷

经识别,产品运输外包。

需确认过程:焊接、镀锌过程;

查过程控制情况:

推拉式酸洗机组控制

作业依据:编制了《推拉式酸洗机组生产工艺规程》,采用推拉式酸洗机组,包括热轧钢卷、开卷、校直、切头、酸洗、漂洗、热风烘干、切边、卷取等过程。推拉式酸洗机组采用一体化自动生产线,全部是自动化控制。

1. 原料准备:选择合适的金属卷材作为原料,并进行开平处理,以便进行下一步加工。
2. 酸洗处理:将开平后的卷材加载到酸洗线上,利用酸液的腐蚀作用去除卷材表面的氧化皮、锈蚀和油污等不良物质。酸液的种类和浓度可以根据具体需求进行选择。
3. 清洗:去除酸洗卷表面残余的氯离子,以防腐蚀,同时使之具有更好的润湿性。
4. 加工成型:根据具体需求,可以进行再清洗、切边等操作,使酸洗卷材加工成所需的形状和尺寸。
5. 质量检测:对加工后的酸洗卷材进行质量检测包括表面质量、尺寸精度、耐腐蚀性等指标。
6. 直接作为产品出售或运输到冷轧工序再加工。

其中:主要控制四个酸罐的盐酸浓度,第一个罐浓度控制 4-8%,然后浓度逐渐提高,第四个罐盐酸浓度控制在 18-20%。酸洗后的钢板利用脱盐水进行冲洗,然后利用热风吹干,过程运行平稳,脱盐水、热风流量基本固定

抽查审核期间生产控制记录:

——生产日期:2024-01-23,收卷时间:08:06-55,原料卷号:24200104304;钢卷号:S240123001

产品名称:酸洗钢卷;原料名称:热轧钢卷;产品材质:SPHC;产品规格:3.00*1007;产品等级:A;产品重量(kg)

:47440 操作人:王**

轧硬卷生产工序

工艺流程:酸洗卷---开卷---校直---冷轧数道次---卸卷---轧硬卷

经过酸洗后的钢卷在轧制液的润滑条件下经过冷轧机生产出目标厚度的轧硬卷。公司采用六辊可逆冷轧机组,运行过程全部采用自动化控制,在 DCS 控制系统输入目标厚度、冷轧机转速,自动生产出合格产品。该过程主要控制板面光滑度,定期更换冷轧机棍到磨床加工。公司制定了重点设备保养计划,提供了《2023



年设备维修保养计划》《2024年设备维修保养计划》，提供冷轧机保养内容：润滑系统的检查与维护、电器线路的检查与维护、各操作系统。同时每天检修检查，提供《2024年1月份设备日常点检表》。

抽查审核期间生产控制记录：

——产品名称：轧硬钢卷，生产日期：2024-02-22，规格：0.27*1000，执行标准：国标，毛重(吨)：16.450，质检员：001，等级：A级，钢卷号：ZB24021211，排产单 P231214077 生产地址：武安市磁山镇镇东镀锌卷生产工序：

轧硬卷——开卷切头——焊接——进口活套——碱淋刷洗——电解脱脂——漂洗——热风干燥——连续退火——热镀锌——气体吹扫——风冷/水冷——光整拉矫——钝化/耐指纹——烘干——静电涂油——出口活套——卷取——包装——镀锌卷

1. 清洗:将冷轧钢板进行表面清洁，去除杂质和油脂，以便于下一步的操作。
2. 预处理:将钢板进行蚀刻和清洗，去除表面氧化层和锈蚀，保证表面平整光洁，增加镀层与钢板之间的附着力。
3. 热浸锌:将经过预处理的钢板浸入熔融的锌液中，通过热浸法进行镀锌。在热浸锌过程中，钢板被浸泡在液态锌中，渗透于钢板表面，形成一层均匀的锌合金镀层。
4. 冷却:将镀锌卷经过冷却处理，使得镀层与钢板之间的结合更加牢固。
5. 钝化或涂层: 根据客户需要对镀锌表面进行钝化或涂油处理，增加表面的美观性，防止镀层剥落和锈蚀。该过程主要控制：

- 1、镀锌层，在 DCS 控制上，选择钢板两边和中心三点控制检测钢板上层、下层单位面积的镀锌重量来控制镀锌卷的镀锌层厚度。现场查看 DCS 控制界面：上层板镀锌重量：17.84，下层板镀锌重量：19.01
- 2、记录退火炉压力、温度操作：温度控制直接影响到镀锌板的强度，按操作规程进行控制。
- 3、镀锌板性能指标控制，在 DCS 监测抗拉强度、下屈服强度、延伸率指标，控制在合格范围内。
- 4、镀锌液中铅含量、铁含量监控，查审核期间控制值：铅含量：0.177% 铁含量：0.0386%

抽查审核期间镀锌板生产控制记录：有收卷日期、收卷时间、原料卷号、钢卷号、产品名称、产品材质、产品规格、产品等级、产品重量(kg)等指标，依次为：2024-01-07 08:20:43 ZA24010715 D240107001 镀锌钢卷 DX51D+Z 0.60*1250 A级 8020

询问王经理及现场观察，公司实行三班两倒制，白班 8:00 到晚上 12:00，夜班从 0 点到早八点，2月24日早 7:30 到现场观察夜班生产情况，设备正常运转，与白班运行情况相同。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：焊接、镀锌。

焊接过程：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认人/日期：王峰 2023-7-7 焊接过程在设备上自动焊接，不需要人员操作。

镀锌过程：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认人/日期：王峰 2023-7-7

经现场巡查车间，均宽敞明亮，满足生产产品的环境要求。现场使用推拉式酸洗机组、轧机、热浸镀铝硅焊机、全自动数控磨床、天车等设备。现场巡视：现场使用的设备适宜，设备运行良好，满足要求。

人员经过培训合格后上岗，有丰富的操作经验。查看人员能力确认表，各岗位均能使用能力符合各岗位要求的人员，满足要求。询问新员工能力确认情况，负责人介绍，新员工通过三级培训后，由老员工一对一带领车间实习三个月，通过车间考核合格，方能独立上岗确保能力符合岗位要求，防止人为错误的发生，经询问，自体系运行以来，无新进员工。

以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

经查该公司在防范人为错误上，采取的措施包括：车间配备质检员，进行巡查，防止产品出现批量不合格；工人岗位之间进行自检和互检，防止不合格品流入下一道工序；将产品生产作业指导书发放给车间等，对生产过程起到指导作用。所采取的措施符合要求。

经确认该公司产品未经检验不允许放行和交付，交付产品由质检员填写出厂检验报告单和合格证同产品一并交付给顾客，提供的合格证内容有：产品名称、执行标准、规格型号、出厂日期、检验员、地址等。顾客使用后发现问题与厂家联系，对顾客满意度的测量见 9.1.2 的审核记录。



对生产和服务的提供的控制基本有效

●标识和可追溯性

查看管理体系手册中对标识相关要求：

生产区域按工序分为：酸洗工序、冷轧工序、镀锌工序；

原材料到厂附有质量证明书，包括钢卷号、牌号、规格、化学成分、力学性能等内容

经过各个加工工序后，各钢卷会随时更新二维码标识，以便进行识别和追溯：

——抽酸洗钢卷标识：钢卷号：S240213058，材质：SPHC，规格：3.00*1227，重量：16760 公斤，同时附有二维码，可以直接获取电子版标识信息。

——抽轧硬卷标识：产品名称：轧硬钢卷，生产日期：2024-02-12，规格：0.27*1000，执行标准：国标，毛重(吨)：16.450，质检员：001，等级：A 级，钢卷号：ZB24021211，排产单 P231214077 生产地址：武安市磁山镇镇东

同时附有二维码，可以直接扫描电子版标识。

——抽镀锌卷标识：同轧硬卷标识，附有生产日期、规格、等级、质检员等信息。

公司做到每个钢卷在不同的生产工序及产品都带有自己独有的二维码信息出厂。

经查，企业制定了库房管理制度，要求合理安排产品在仓库内的存放次序，特别是要求高的镀锌卷使用专业包装材料包裹严实后使用扎带捆绑，防止在库房及运输过程中污染。生产部负责库房管理，现场沟通，员工定期清扫库房以保持干净整洁。查看库房内存放的产品，分类分区存放，标识清晰，产品标识、防护符合要求。

●与外部有关的过程：

策划并执行公司《外部供方控制程序》。程序规定了综合管理部对重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：供应能力、生产能力、技术能力、质量能力等内容。每年对供方进行年度确认。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

- 1、产品：热轧卷板、热镀锌合金、轧制液、盐酸等；
- 2、外包过程：产品运输；

由各部门上报采购计划，经总经理批准后进行采购。

对供货商的控制主要是签订合同、电话微信沟通、项目进厂验收、付款等方式进行控制。

企业提供了《合格供方名单》，对供应商进行了合格性评价，提供了供方评定记录表。

供方名称	供货类别
河北新金轧材有限公司	热轧卷板
武安市腾越贸易有限公司	热轧卷板
唐山诺科科技有限公司	热轧卷板
山东海欣板业有限公司	热轧卷板
上海锌俊实业有限公司	热镀锌合金
萨克新材料科技（山东）有限公司	轧制液
鹤壁市鹤鑫化工有限责任公司	盐酸

2023 年 7 月 1 日对供方进行了年度评价。

抽查“河北新金轧材有限公司”“武安市腾越贸易有限公司”“唐山诺科科技有限公司”等进行评价的记录，评价内容：供应能力、生产能力、技术能力、质量能力等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李璐。

提供给外部供方信息的充分性：本公司需求物资的采购信息由综合管理部负责，根据生产需求情况，通过



签订采购订单方式向合格供方进行产品采购。查看采购合同明确了设备的质量要求、供货时间等内容。提供了采购合同和发票：

——抽 2023 年 10 月 23 日采购合同

供方：河北新金轧材有限公司 采购产品：热轧卷板 数量：8000 吨 金额：3200 万元

——抽 2023 年 11 月 28 日采购合同

供方：上海锌俊实业有限公司

采购产品：热镀锌合金 数量：200-300 吨（以实际发货为准），执行单价=基准价+520 元/吨，基准价为提货所在月(11 月 26 日-12 月 25 日)上海有色网 0#锌锭现货平均价。

采购负责人表示，锌锭的采购付款方式为月结，所签订合同为协议合同。

——抽 2023 年 9 月 15 日采购合同

供方：萨克新材料科技（山东）有限公司

采购产品：轧制液 数量：按实际订购量

——抽 2023 年 9 月 20 日采购合同

供方：鹤壁市鹤鑫化工有限责任公司

采购产品：盐酸

与采购负责人沟通盐酸的采购数量问题，采购负责人解释盐酸采购所签合同需到公安部门报备，报备数量按实际到货量和使用量提交。

现场询问，原材料均从合格供方采购。经查，热轧卷板供货时随货附带材质质量证明书，内容包括化学成分、力学性能等参数，

查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给综合管理部。

——抽 2024 年 2 月 22 日钢卷质量证明书：供货商：武安市钢铁有限公司，钢卷号：

24022200424/24022200423/24022200407, 牌号：SPHC，规格：3*1260，及化学成分含量、力学性能、冷弯试验等指标。

——抽 2024 年 2 月 15 日钢卷质量证明书，同样有钢卷号、牌号、规格、检验人员和供货商质检专用章。

——轧制液 规格型号：Shark 119 重量 185 公斤 附有合格证、验收报告 供货厂家：萨克新材料科技（山东）有限公司 2023-9-23 验收人：王峰：

——盐酸 规格型号：≥31% 重量 500 吨 附有合格证、验收报告 供货厂家：鹤壁市鹤鑫化工有限责任公司 2023-9-25 验收人：王峰

现场抽查，保留有河北新金轧材有限公司、武安市腾越贸易有限公司等企业的批次检验报告和质量证明文件。单据保留完好。

以上原材料均从合格供方处采购。

另查其他原材料的进场验收，控制良好。

●变更控制

企业目前主要从事轧硬卷、镀锌卷的生产，根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产工序记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生变更。

若产品的服务发生变更，由综合管理部、生产部填写相应的记录，由综合管理部、生产部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产部存档。

体系运行以来无变更。



●放行控制：

在公司手册中 8.6 条款中规定了产品的监视和测量的控制要求。制定了《产品和服务的放行控制程序》，提供了技术要求：产品检验标准要求；

负责人介绍：进货把关是通过验证供方提供的质量证明书，同时入厂后对外观质量、产品规格、重量等进行进货检验，中间产品及最终产品通过在线检测及人工检验有复核完成，并形成相应的记录。

查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给综合管理部。

——抽 2024 年 2 月 22 日钢卷质量证明书：供货商：武安市钢铁有限公司，钢卷号：

24022200424/24022200423/24022200407,牌号：SPHC，规格：3*1260，及化学成分含量、力学性能、冷弯试验等指标。

——抽 2024 年 2 月 15 日钢卷质量证明书，同样有钢卷号、牌号、规格、检验人员和供货商质检专用章。

——轧制液 规格型号：Shark 119 重量 185 公斤 附有合格证、验收报告 供货厂家：萨克新材料科技（山东）有限公司 2023-9-23 验收人：王峰：

——盐酸 规格型号：≥31% 重量 500 吨 附有合格证、验收报告 供货厂家：鹤壁市鹤鑫化工有限责任公司 2023-9-25 验收人：王峰

现场抽查，保留有河北新金轧材有限公司、武安市腾越贸易有限公司等企业的批次检验报告和质量证明文件。单据保留完好。

以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程酸洗卷、轧硬卷进行检验，不合格不得转序。指导文件中对转序、返工进行了严格的规定，严格按照工艺评定文件的要求进行。

成品检验

1、轧硬卷产品的检验记录：

在线检验记录

收卷日期	收卷时间	钢卷号	产品名称	原料卷号	原料名称	产品材质	产品规格	产品等级	产品重量(kg)	质量描述
2024-01-24	00:34:28	ZA24012401	轧硬钢卷	S240123052	酸洗钢卷	SPCC-B	0.24*1219	A 级	16380	板面良好
2024-01-24	01:04:54	ZA24012402	轧硬钢卷	S240123045	酸洗钢卷	SPCC-B	0.24*1219	A 级	16170	板面良好
2024-01-24	01:49:39	ZA24012403	轧硬钢卷	S240123069	酸洗钢卷	SPCC-B	0.24*1219	A 级	16490	板面良好
2024-01-24	02:13:03	ZA24012404	轧硬钢卷	S240123068	酸洗钢卷	SPCC-B	0.24*1219	A 级	16440	板面良好

产品加工完成后，企业整理产品质量证明文件附带二维码粘贴在对应的每个轧硬钢卷上。

——抽 2024-02-12，产品名称：轧硬卷，钢卷号：ZB24021211，规格：0.27*1000，检验结果：合格，质检员：001

——抽 2024-01-24，产品名称：轧硬卷，钢卷号：ZA24012404，规格：0.27*1000，检验结果：合格，质检员：001

2、镀锌卷产品的检验记录：

在线检验记录：

收卷日期	收卷时间	原料卷号	钢卷号	产品名称	产品材质	产品规格	产品等级	产品重量	质量描述
------	------	------	-----	------	------	------	------	------	------



								(kg)	
2024-01-07	08:20:43	ZA24010715	D240107001	镀锌钢卷	DX51D+Z	0.60*1250	A级	8020	板面良好
2024-01-07	08:34:51	ZA24010715	D240107002	镀锌钢卷	DX51D+Z	0.60*1250	A级	8460	板面良好
2024-01-07	09:10:07	ZA24010712	D240107003	镀锌钢卷	DX51D+Z	0.50*1250	A级	7990	板面良好
2024-01-07	09:18:32	ZA24010712	D240107004	镀锌钢卷	DX51D+Z	0.50*1250	A级	7135	板面良好

同时对镀锌板性能进行人工检验：

——抽 2024.2.21 镀锌板，卷号：D240221A029 规格 0.45*1000 抗拉强度：397.6MPa，下屈服强度：317.6MPa，延伸率：36%，锌层：40g/m² 附着力：合格。

——抽 2024.1.22 镀锌板，卷号：D240221A006 规格 0.8*1000 抗拉强度：388.4MPa，下屈服强度：305.9MPa，延伸率：38%，锌层：41g/m² 附着力：合格。

企业按检验控制程序以每个钢卷为检验单元进行逐卷检验，检验记录保存完好。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

●绩效

查企业通过以下几种方式质量管理体系绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公现场管理情况、文件控制情况，防护用品的使用情况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，综合管理部验证整改效果。查企业保留了必要的记录文件。

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

2023 年 12 月 12 日进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不合格报告、内部质量管理体系审核报告等。现场询问徐总参加了内部审核；内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。

现场与内审组长沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但审核计划编制、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

2023 年 12 月 27 日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等，内容基本可信，有效。管理评审决议：加强对标准的学习。

现场沟通，管代介绍改进措施已实施，员工进行了培训。

基本符合要求。

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**

编制《不合格输出控制程序》，其中规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。王经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供更换、退换货服务。

经查，符合要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，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，自体系运行以来无质量事故发生，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）：

企业设置有管理层，综合管理部、销售部、生产部，查企业质量手册中对岗位职责进行了明确。

现场审核，企业经营地址位于：河北省邯郸市武安市磁山镇东，企业租赁厂房，提供有租赁协议，租赁土地(500亩)其中办公楼一座650平方米，包括综合管理部、会议室。厂房约2万平，分为酸洗、冷轧、镀锌（含产品库房）三个车间，原材料放置于露天堆场。资源配置情况：

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员160人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；

2、基础设施：

工作环境：企业租赁厂房和办公楼，租赁土地(500亩)，其中：办公楼一座650平方米，包括综合管理部、会议室；厂房约2万平，分为酸洗、冷轧、镀锌（含产品库房）三个车间，原材料放置于露天堆场。资源配置情况：

巡视车间，配备了生产所需的生产设备：推拉式酸洗机组、轧机、热浸镀吕锌硅机、全自动数控磨床、综合水处理机组、酸再生处理机组、制氢制氮机组等设备，满足生产需要

特种设备：查看企业车间内有天车19台（32吨13台、16吨2台、10吨3台、7吨1台），均进行了使用登记。36台压力容器、23台压力表、10台安全阀、一台加热炉均进行了使用登记或校准。

办公区域配备：电脑、办公软件、打印机、网络、办公桌椅等办公设施；

3、车间环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞，车间通风良好，光线充足、干净整洁、酸洗镀锌全部密封进行，其中酸洗槽进行了水封处理，车间无异味。

库房和镀锌车间共用，各工序都有二维码进行标识，分类明确、标识清晰。



4、检验检测设备：千分尺、卡尺、硬度检测仪等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金叁亿伍仟万元整。

能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

特殊工种：特种设备操作人员 12 人，其中天车操作 9 人，锅炉水处理 1 人，工业锅炉司炉 1 人，快开门式压力容器操作 1 人。提供有人员证件。

综合管理部负责人力资源管理，制定培训计划并实施相关培训。但现场审核，管代并内审组长介绍，其内审是在咨询老师指导下进行的，对标准及内审策划并未完全掌握，存在能力不足。开具不符合。

基本符合要求。

3) 信息沟通：

质量管理体系有关的各种信息沟通，由管理者代表负责牵头，各部门通过每月的工作例会或总结，反映各种问题，必要时由管理者代表汇总报总经理，根据情况，总经理组织会议进行研究并解决有关问题。

自体系运行以来，公司内外部沟通良好，未出现因为沟通不畅通而影响体系正常运行的情况。

查见有：目标指标及管理方案、培训计划、内审计划、管理评审计划等交流沟通记录。

审核中未发现因沟通不利不及时而造成（影响）某项工作不能正常运行的情况。。

4) 文件化信息的管理：

制定了程序文件：《文件控制程序》、《记录控制程序》。

查看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.《质量手册》WZ-QM-2023，版本 A/0,实施日期：2023 年 7 月 1 日；

2.《程序文件》WZ-QP-2023，版本 A/0,包含程序文件 15 份，实施日期：2023 年 7 月 1 日；

3.《三级文件》：WZ-SJ-2023，版本 A/0,包含各项管理制度、规范 15 份实施日期：2023 年 7 月 1 日；

4.体系运行所需要的记录。

●查文件创新和更新：

1、结合公司实际情况于 2023 年 7 月 1 日发布实施了管理体系文件，包括管理手册、程序文件、三级文件管理制度、作业文件、记录等

2、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，文件抽查如下：

管理体系文件：

管理手册、程序文件和支持性文件均在发布前得到批准，符合标准的要求。有文件发放记录。

●文件的控制：

提供了《文件发放回收记录》，内容包括文件编号、版本、文件名称、分发号、收文部门、领用人、备注。有管理手册、程序文件、三级文件的发放记录，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。

综合管理部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。

●查文件审核提出的不符合,已整改完成,详见文审报告。

●外来文件包含质量管理体系标准、法律法规、产品标准等,如:

质量管理体系 基础和术语 GB/T 19000-2016

质量管理体系 要求 GB/T 19001-2016

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消费者权益保护法

中华人民共和国反不正当竞争法

中华人民共和国劳动保护法

公司法

GB 708-2019 冷轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差

GB/T2518-2019 连续热镀锌和锌合金镀层钢板及钢带

●主管部门——综合管理部对外来文件进行识别控制,并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。

●查见《记录清单》共涉及 63 项记录,记录表包括序号、记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。

如:年度培训计划、受控文件清单、顾客满意度调查表、设备管理台账等,记录认真,内容较充实,真实可信。

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。

●综合管理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。

现场查看,各部门配有文件柜,文件和记录保存基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

认证范围:轧硬卷、镀锌卷的生产

五、审核组推荐意见:

审核结论:根据审核发现,审核组一致认为,邯郸市武洲新材料科技有限公司的

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

审核准则的要求	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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

通过审查评价,评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求,具备实现预期结果的能力,管理体系运行正常有效,本次审核达到预期评价目的,认证范围适宜,本次现场审核结论为:

推荐认证注册

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,推荐认证注册。



不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:赵艳敏 潘琳



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、联系方式的变更、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。