

项目编号：10480-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：沧州盛烨五金制造有限公司

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）：贾海平

审核组员（签字）：岳艳玲

报告日期：2024年5月24日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书■首末次会议签到表■文件审核报告
■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：贾海平

组员：岳艳玲



受审核方名称：沧州盛烨五金制造有限公司

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	贾海平	组长	审核员	2024-N1QMS-1287023	17.09.00
B	岳艳玲	组员	实习审核员	2023-NOQMS-1319559	17.09.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈书华、姜文东	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、内部审核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；单一体系审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国质量法》、《中华人民共和国劳动合同法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国计量法》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 13887-2008冷冲压安全规程》、《GB/T 13914-2013冲压件尺寸公差》、《GB/T 13915-2013冲压件角度公差》、《GB/T 13916-2013冲压件形状和位置未注公差》《GB/T 15055-2021冲压件未注公差尺寸极限偏差》等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2024年05月23日上午至2024年05月24日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月2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）：

QMS：五金冲压件的生产

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：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村

办公地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村

经营地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村

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5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：

内审、管理评审、运行过程控制、产品和服务放行的控制、不合格品控制、外部供方控制

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:综合部：GB/T19001-2016标准 7.2

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6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2024年5月23日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内部审核、管理评审、运行过程控制、产品和服务放行的控制、不合格品控制、外部供方控制、产品和服务实现过程控制、目标、方针、文件控制、记录控制、过程运行环境、监视和测量过程控制

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员稳定，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的提升和质量意识的加强。操作、检验人员稳定，生产过程质量有保证，



流程较完整，各阶段划分清晰，记录较完整。最高管理者重视公司产品质量，对体系过程运行重视，对于问题及时修订。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对管理体系运行和认证活动支持，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，操作者为经验丰富的老员工，对产品性能了解深，有利于产品质量控制。

2) 风险提示：公司在管理体现运行过程中对记录的及时形成和保留意识上有待加强，对外包过程进一步加强管理。

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：2016年10月20日，体系实施时间：2024年1月2日。

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码：91130927MA07WYDL5X）有效期至 2036-10-19，在有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班，偶有加班

4) 范围内产品/服务及流程：

下料→冲压→拉伸→机加→表面处理→检验→打包

关键过程：冲压

外包过程：表面处理

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

1、该公司管理方针目标：

公司总体质量目标：产品出厂检验合格率 100%；顾客满意度 90%以上。

管理目标	考核公式	考核频次	考核结果
顾客满意率≥90%	成品出货合格批数/成品出货总批数×100%	一年一次	97%
成品一次交验合格率≥98%	出厂检验数÷出厂数×100%	一月一次	100%

分解到各部门的目标完成情况（2024年1月到2024年4月）

综合部：

员工培训完成率≥95%	成品出货合格批数/成品出货总批数×100%	一年一次	100%
文件控制率 100%	文件配制数/文件发放控制数×100%	一年一次	100%



采购产品合格率 100%	采购产品一次合格批次/采购产品批次×100%	一月一次	100%
合同履约率 100%	合同准时履约数/合同总数×100%	一月一次	100%
顾客满意率≥90%	调查实际分数/调查总分数×100%	一月一次	97%

生产部：

成品一次交验合格率≥98%	成品出货合格批数/成品出货总批数×100%	一月一次	100%
不合格品控制率 100%	不合格品批数/不合格品总批数×100%	一月一次	100%
纠正措施完成率 100%	每年中对纠正措施完成情况进行统计	一年一次	100%
监视和测量设备受检率≥95%	监视和测量设备受检数/监视和测量设备总数×100%	一年一次	100%

经过总经理批准，利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达将质量目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理目标符合企业情况和标准要求。总经理刘文立因公事出差，已授权管理者代表李峥，经沟通，企业质量目标切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

2、管理体系范围：

公司认证范围为：QMS：五金冲压件的生产。公司实施管理体系的具体范围：经营场所：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村，确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：

受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、各部门管理制度、操作规程、工艺规程以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：

管理层、综合部、生产部等职能部门。组织机构策划合理，符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：

公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。

6、实施体系监督和测评：

许可范围内的五金冲压件的生产过程中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：

公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于 2024年4月10日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：公司的质量管理体系的实施是有效的、符合并适用我公司的管理要求。本公司的质量管理体系，已基本具备了通过第三方认证的条件。各部门要以此次内审为契机，对所发现的不合格及时采取纠正和纠



正措施，为迎接质量管理体系认证做好准备，待进行完管理评审后，确定审核时间，争取认证一次成功通过；符合GB/T19001-2016标准的要求；并得到了有效的实施和保持。

8、管理评审：

公司于2024年4月30日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：2024年度公司管理评审在公司各部门的积极配合下圆满地结束了，对这次管理评审公司各相关部门做了周密的安排，参加会议的各部门人员也做了充分的准备，对公司的质量方针、目标进行了认真的评议，全面的总结了公司质量管理体系的运行情况，肯定了体系运行以来质量体系运行的适宜性、充分性和有效性，对存在的问题，与会人员进行了充分的讨论，确定了问题的解决方案，会议开得很成功。运行基本符合标准要求

9、绩效评价：

组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

10、持续改进

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司管理体系的策划基本合理。

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

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照生产服务规范提供五金冲压件的生产，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施服务监控。

一、产品实现过程的质量控制：在产品实现过程中，需要采取质量管理手段，比如说制定标准流程、设定严格的程序，保证服务的质量符合预期要求。

二、活动的质量管理控制：这方面公司从、人员、设备、材料、方法、活动的场所、测量等方面出发，采取相应的管理控制措施，确保产品质量达标。

三、重要审核点：在产品实现和活动进行过程中，需要进行重要审核点的监测和评估，例如对关键过程（冲压）、外包过程（表面处理）、生产过程、放行过程进行控制等。此次审核对外包过程进行了抽样，外包过程主要有：原材料、表面处理，企业对外包过程进行了控制。对关键过程控制也进行了抽样。

四、监测和绩效评估：在服务实现过程中和活动进行过程中，需要进行持续的监测和绩效评估。这包括对产品实现过程的质量进行持续监控等。公司对质量表现的监测信息、所采取的运行控制、对组织管理



目标符合情况的文件记录。包括了管理目标完成情况的监测。包括日常运作的监控。通过管理方案执行情况监测记录，对管理方案实施进展情况进行了监测；结果均为合格。公司管理目标及指标统计表；各部门各项目标、指标均完成规定值。

五金冲压件的生产：公司编制了一层次文件管理手册、二层次文件程序文件（14个）、另有三层次文件管理文件汇编（包含《岗位任职要求》、《检测、检验、计量设备管理制度》、《生产管理制度》、《库房管理规定》、《设备管理、维修与保养制度》、《产品质量检验制度》、《安全技术管理制度》、《现场与环境管理制度》8个）、作业指导书等。另外还制定了各类设备操作规程。

下料→冲压→拉伸→机加→表面处理→检验→打包

关键过程：冲压

外包过程：表面处理

公司识别的外包过程为表面处理。查外包过程控制文件包括：公司质量手册、《合格供方评价管理制度》等。

检查合格供方的评价情况，制造部提供了《合格供方名录》、《供方调查评价记录表》。

公司主要从供方/外包方的是否资质齐全；价格是否合理；产品交付是否及时；仓库环境是否清洁，物品标示清楚，对；有环保要求的物品是否有特别区分；搬运设备对产品是否有污染；顾客意见及时处理、产品质量；是否对有要求之产品做质里测试；质量测试是否能够达到客户要求；售后服务是否达到要求，进行评价，而产品和服务则要满足相应标准的要求。关于外部提供过程控制：对主原材料、外包过程采取供方评价加进厂验收的方式控制，对包装材料则采取进厂验收方式控制。

制造部通过互联网、现场或电话沟通等方式对供方的生产能力、价格、运输条件、服务等进行调查，并填写《供方调查评价表》，评价出合格供方。经管理者代表批准后，在《合格供方名录》上登记。制造部负责对合格供方建立档案，主要包括：供方调查表评价表、合格供方见证材料（营业执照、ISO9001认证证书等）等。

检查合格供方名录，共列出三家合格供方，有效期一年。编制：陈书华，审批：姜文东日期：2024年1月20日，其中表面处理过程的合格供方为河北淦源金属表面处理有限公司。

公司在手册中规定了变更控制，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。在本次审核中在文件审核和一阶段审核中出现的问题，公司已进行更爱，更改符合公司相关管理。

公司编制了《监视和测量资源控制程序》等对监视和测量资源进行控制。现场检查，生产部提供的《计量仪器清单》共包括7件计量仪器，分别为：游标卡尺（0-150，编号：HE701830）、游标卡尺（0-300，编号：1207B64569）、千分尺（0-25，编号：J03461）、电子称（4g-6KG，编号：10071063）、R规（R1-6）、R规（R7-14.5）、R规（R5-25）。检查计量仪器校准情况，游标卡尺（0-150，编号：HE701830）、游标卡尺（0-300，编号：1207B64569）、千分尺（0-25，编号：J03461）、电子称（4g-6KG，编号：10071063）均由珠海安测计量服务有限公司校准，校准日期为2024年5月7日，校准结果合格，建议下次校准日期2025



年5月6日，目前在有效期内。R规按C类管理，外观检查正常。

抽查组织的生产和服务运行控制和实施：

公司制定《生产和服务控制程序》、《生产管理制度》，对生产和服务过程进行控制。

经询问生产部主管张圆圆，公司根据获得的生产信息，结合生产能力，于每月月初制定当月的《生产计划单》，经总经理批准后，发放至相关部门作为采购、生产等的依据。《生产计划单》需进行修改时，按要求重新审批。

《生产计划》包括产品名称、规格型号、数量、质量要求、完成时间，生产车间根据《生产计划单》安排生产，从库房领取所需物料，操作人员按照产品图和《冲压作业指导书》进行加工，完成后交检，检验员按照产品图和《产品质量检验制度》进行检验。

检查生产现场，产品图为顾客设计，由生产部打印出来安排加工。

监视和测量资源配置情况：

现场配备游标卡尺、千分尺、电子秤、R规等，游标卡尺、千分尺、电子秤均校准合格并在有效期内，R规按C类管理，外观检查正常（具体见Q7.1.5审核记录）。

查看冲压工序生产、控制过程：

生产部提供《关键工序确认表》，确认日期：2024年1月20日，确认时机：1年。

确认项目包括：设备、人员、特定的方法和程序的要求，确定的内容包括：冲压机的状态，人员是否经过培训、《岗位职责说明书》中的任职要求、“人员岗位能力评价表”、《生产过程控制程序》。

确认结果：设备完好、整洁，机具性能良好，能满足进行生产服务的需要；人员经过上岗培训，能够满足生产服务能力需求；对操作人员进行了冲压过程培训，培训内容为冲压操作流程以及对掌握程度进行了现场评价。经过评价，所有参加人员均能达到规定的基本要求。

确认结论：经确认，能满足工作的需要。

再确认：1. 确认工作每1年进行一次；在人员、设施和特定的方法和程序有变化时进行再次确认。

参与确认人：陈书华、张梦霞，确认人：姜文东。

询问公司总经理姜文东，目前无特定条件的变化，无再确认。

查看生产现场，正在加工的零件有：电池片正极片（DM3218）、压簧垫（F8-F4-80）。

电池片正极片（DM3218），该件为一体成型件，落料、拉伸、冲孔一次加工完成，现场两台冲床同时加工，采用送料盘顺送方式送料，送料时间间隔一致，避免人工送料，确保了加工者操作安全。

压簧垫（F8-F4-80）加工工序包括：下料、三道冲压、攻螺纹，下料、三道冲压工序已完成，正在进行攻螺纹，设备：台钻。

现场设备控制情况：冲压机、油压机、剪板机、线切割机等设备，有铭牌，处于完好状态。

人员情况：主管1人、冲压工11人、包装工2人、检验员2人，均经培训和岗位能力评定，能胜任安排的工作任务。

**基础设施情况：**

公司注册地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村，经营地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村，注册地址和经营地址为同一地址。公司与姜连章于 2016 年 9 月 30 日签订租赁合同，合同期限为 2016 年 10 月 1 日到 2036 年 10 月 1 日。公司建筑面积 3000 m²左右，厂房 3 个：冲压车间约 600 m²、模具制造车间约 500 m²、库房约 600 m²，办公室约 100 m²。主要进行五金冲压件的生产，办公室及车间工作环境干净整洁，公司水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。生产设备：共 38 台设备，冲压机床 15 台、气动冲床 1 台，液压机 4 台、车床 4 台、线切割 4 台、弯管机 2 台、轨道折弯机 3 台、剪板机 1 台、磨床 1 台、钻床 3 台。其余设备封存。

作业指导文件：产品图、《冲压作业指导书》、《检测、检验、计量设备管理制度》、《产品质量检验制度》等，指导操作者和检验员进行操作和检验。

提供《冲压作业指导书》，规定的主要内容包括：

1. 上机前检查冲床是否处于良好工作状态，在冲床润滑加油孔注加润滑油，每天两次。
2. 检查冲模内外表面及定位柱适当加油，压紧螺栓是否将冲模固定在工作台面上。
3. 材料首次送入模具时，必须到位，不得用手直接送入，并检查落料是否畅通无阻。
4. 送料器加工成型的产品，前 10 件作为首检产品，操作工应自检。
5. 冲压工作台前不准摆放：扳手、锤子、钢丝钳等工具，操作时必要的工具都要放在指定的位置，注意观测冲模中是否有金属杂物，如需清理应停机后用气枪清理。
6. 加工好的每箱产品应整齐摆放在指定的待检位置，由检验员检验合格后送交半成品库办理入库手续，操作工不得自行入库。
7. 冲床周围现场必须保持文明清洁，废料装入料桶，打扫干净。
8. 每日下班前切断机床所有电源，整理所有工具、量具，清洗模具，将产品放入待检区域后方可下班。

检验过程的控制：

《冲压作业指导书》规定，送料器加工成型的产品，前 10 件作为首检产品，操作工应自检。自检内容包括：

- a) 外形尺寸是否符合图样技术规定的要求。
- b) 冲压表面是否平整光滑，有无明显压痕及缺陷。操作工认为合格，可交检验员进行首检，经检验合格后方可批量生产并保留首检样品。
- c) 冲压过程中操作工应对加工的产品进行外观检查和检测、检验员每 5~15 分钟对产品进行巡检，巡检数量不得少于 3~5 件，在巡检过程中产品质量发生变化情况下检验员及时通知操作工，必要时检验员有权停机对产品采取纠正措施。

提供《产品质量检验制度》，各检验工序依照行业标准、技术图纸、出厂检验要求对原材料、成品、出厂产品进行检验。



针对原材料采用验证的方式，对供方质检单及实物进行验证；成品检验采用操作者首件检、操作者自检、检验员巡检的方式进行，检查项目包括：外观、尺寸。出厂产品检验项目包括：数量、包装。

在生产过程中主要由检验员进行检验，合格后才能转序，产品经最终检验合格后放行交付。生产和服务过程基本受控。

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

内部审核情况：

公司策划了《内部审核控制程序》，规定公司确定质量全管理体系覆盖的部门，每年至少接受一次涉及所有条款活动的内部审核，符合要求。查内审方案，包括审核目的、审核准则、审核范围、审核方式、审核频次、审核组安排、审核组成员职责、审核时间、审核检查表要求、审核报告，对各项内容均进行了规定，内容全面，编制：陈书华，审批：姜文东。2024年4月1日，符合要求。查有2024年内审管理资料，包括内部审核实施计划、首末次会议签到表、内部审核不符合报告、内部审核报告、各部门检查表等。查内审实施计划，有审核目的，依据，范围，审核日程安排，于2024年4月10日，进行质量管理体系的内审，符合要求。审核组内审员2名，内审组长：陈书华，组员：张梦霞，内审员均经内审员培训考核合格，并有总经理的授权书。提供内审检查表，包括受审核部门，审核员，标准条款、审核内容、审核记录、结论，涉及领导层及各职能部门。

查：生产部内审检查表：由陈书华审核，审核时间：2024年4月10日，生产部审核条款包括5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.5.1/8.5.2/8.5.3/8.5.4/8.5.6/8.6/8.7，其中未审核8.1条款，描述基本正确，判标尚准确，查看Q8.1条款，管理层有审核，生产部未审核的情况，检查内容全面，包括了产品实现的策划，无遗漏；审核内容有落项，符合要求。另查管理层、综合部的审核记录，条款涵盖全面，判标尚准确，基本符合要求。此次内部审核共开具1项书面一般不符合项，提供有《内部审核不合格报告》，不符合产生部门为综合部，不符合条款：ISO9001:2015标准7.2条款，不合格事实描述基本清楚，判标正确，对不合格事实进行了原因分析，采取了纠正措施，并进行了跟踪验证，验证人：张梦霞，基本符合。查内部管理体系审核报告，包括审核目的、范围、依据、时间、审核组组成、审核过程综述、不合格项统计与分析、对管理体系的评价等，审核结论：综合审核结果，审核组认为：本公司管理体系基本符合ISO9001:2015标准的要求，是适用、有效的，运行效果基本达到标准要求，本次审核真实、有效。内审结果已向相关管理者和工作人员及其他有关的相关方报告。不符合项已于2024年4月11日关闭，基本符合要求。与内审员陈书华、张梦霞沟通，对内审流程有一定的了解，但是对标准、内审流程、方法不能完整回答清楚，做为内审员能力不足，不符合内审员的要求。

管理评审情况

编制《管理评审控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。

抽查《管理评审计划》，其内容包括评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等内容；计划于2024年4月30日进行管理评审。经查以按计划时间于进行了管理评审。主持人：总经理：姜文东，参加人员各部门经理。详见会议签到表。



查管理评审输入主要包括：与质量管理体系相关的内外部因素的变化；有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：顾客满意和相关方的反馈；质量目标的实现程度；过程绩效以及产品和服务的符合性；（4）不合格以及纠正措施；监视和测量结果；审核结果；外部供方的绩效；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性（见 6.1）；改进的机会。方针目标适宜性；输入内容基本满足要求。

抽查管理评审输出资料，涵盖了标准的所有要求，产品质量趋于稳定，有效较明显，体现在：管理评审所采取措施的实施情况；与质量管理体系相关的内外部因素的变化；有关质量管理体系绩效和有效性的信息：1) 顾客满意和相关方的反馈:2) 质量目标的实现程度 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性 4) 不合格以及纠正措施 5) 监视和测量结果 6) 审核结果 7) 外部供方的绩效；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；持续改进情况方针目标的适宜性，体现在：：体系自运行以来，一方面国家规定的有关本企业的产品标准没有发生变化；顾客的要求和期望也符合本企业和国家的有关规定；目前市场的需求和供应基本没有变化。另一方面企业目前的机构设置和职能分配基本合理，人员也无发生相应的调动，目前产品规格也基本上是成熟的老产品为主，企业运行的机制也没有发生相应的变化，生产制造的技术和工艺也没有发生相应的变化，生产设备等基础设施也没有发生相应的变化。因此说质量管理体系是适宜的。

编制《管理评审报告》，评审结论为：本公司质量管理体系是适宜的，其充分性和有效性是明显的，符合本公司质量方针、目标的要求。改进建议：加强对体系文件的学习。《持续改进计划》定于 2024 年 5 月 30 日进行加强对体系文件的学习，整改进行中。

管理评审记录能够表明评审的有效性，基本符合要求。

管理评审和内部审核控制基本符合要求。

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

公司建立《不合格控制程序》，对不合格品进行有效控制，并给予适当的处置，确保前一过程的不合格品不输入下一过程，防止不合格品原预期的使用或交付。用于进货检验、过程检验、出厂检验发现的不合格输出及交付后发现的不合格输出的评审、处置全过程。

不合格原（辅助）材料、外协（购）件由综合部负责与供方联系并进行处置，处置方法如下：分选；退货；换货；降价和采取加工手段消除不合格；赔偿直至取消供货资格。过程及成品不合格品处置方法有以下四种：返工；返修或让步接收；改作他用和报废。由生产部负责不合格品的鉴别、标识、记录；并确定处置意见。相关车间负责不合格品的隔离，并根据不合格品处置意见对不合格品进行处置。综合部负责采购原（辅）材料及外协（购）件不合格品的联系和处置。

公司总经理姜文东介绍，现场若发现不合格，检验员按要求标识并立即隔离，待履行完审批手续后处置。公司未出现过原材料、外协（购）件进货检验不合格情况，因冲压行业特殊性，为避免批量不合格，一般在反复调试、试模合格、首件检验合格后才投入批量生产，因此未出现过批量不合格情况。

检查不合格品处置记录，抽查不合格处理单 2 份：

1.产品名称：胎盘；不合格数量：1；班组：1；负责人：姜志巧；不合格情况记录：缺材；不



合格原因分析：落料没看清边界；不合格处置意见，报废，部门负责人：张圆圆；审批意见：同意，审批人姜文东；不合格处置结果：报废；处置人员：张小峰；

2.产品名称：屏蔽帽；不合格数量：2；班组：1；负责人：门玲玲；不合格情况记录：鼓包不在正中心；不合格原因分析：料片没放正；不合格处置意见，报废，部门负责人：张圆圆；审批意见：同意，审批人姜文东；不合格处置结果：报废；处置人员：张小峰；

不合格品输出的控制基本处于受控状态。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产、销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已整改。

3) 投诉的接受和处理情况：

2024年1月10日以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

现场与总经理姜文东沟通，企业注册地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村，经营地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村，注册地址和经营地址为同一地址。公司与姜连章于2016年9月30日签订租赁合同，合同期限为2016年10月1日到2036年10月1日。公司现主要生产、管理、质检人员20人，建筑面积3000 m²左右，厂房3个：冲压车间约600 m²、模具制造车间约500 m²、库房约600 m²，办公室约100 m²。主要进行五金冲压件的生产，水电网等齐全。设置有综合部、生产部等部门，规定了各部门的职责和权限。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。生产设备：共38台设备，冲压机床15台、气动冲床1台、液压机4台、车床4台、线切割4台、弯管机2台、轨道折弯机3台、剪板机1台、磨床1台、钻床3台。其余设备封存。检测设备：现场检查，生产部提供的《计量仪器清单》共包括7件计量仪器，分别为：游标卡尺（0-150，编号：HE701830）、游标卡尺（0-300，编号：1207B64569）、千分尺（0-25，编号：J03461）、电子称（4g-6KG，编号：10071063）、R规（R1-6）、R规（R7-14.5）、R规（R5-25）。

现场有1台桥式起重机，（设备代码为：417013097201990072），由河北省特种设备监督检验研究院于2024年4月8日定期检验合格，下次定期检验日期为2026年6月，目前在有效期内。

一台内燃平衡重式叉车（设备代码为：511010B582023H0004），由河北省特种设备监督检验研究院于2023年7月3日定期检验合格，下次定期检验日期为2025年7月，目前在有效期内。

基本符合要求。

2) 人员及能力、意识：

策划了《人力资源控制程序》，对人才的考核、培训等内容做出了规定；编制了《岗位任职要求》，



在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定，内容符合要求。公司通过招聘配有管理人员、办公人员、操作人员等，能够满足生产管理要求。查看人员能力评价表，从学历、培训经历、技能及工作经历进行评价，管理人员、检验人员、操作人员，均符合任职要求。另查检验员张小峰、姜文花、操作工张梦霞、姜连灯等，均符合岗位人员任职要求。综合部根据各部门培训需求制定培训计划，提供培训计划，现场查看本年度公司培训计划为8项，查看均按规定时间进行了培训，培训完成后保留培训记录，按计划完成5项。提供培训记录及效果确认，现场查看2024年1月3日的培训记录，培训内容：宣贯公司方针、目标；参加人员为全体员工，培训完成后有培训效果评定。符合要求；另查2024年3月12日内审员培训（ISO 9001标准）和2024年5月10日生产过程培训的培训记录，均进行了培训和效果评定，满足要求。通过培训提高岗位作业水平和质量意识，明确各岗位质量要求。现场抽查员工张小峰、张梦霞，询问其相关的质量目标及方针、对质量管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处、不符合管理体系要求的后果包括未履行组织合规义务的后果；基本能够认识到所从事活动的相关性和重要性，以及如何为实现质量环境职业健康安全目标做出贡献、出现紧急情况时的应急响应措施和在应急响应工作中的职责等。经查看，本公司特殊作业人员为天车司机、叉车驾驶员。天车操作人员、叉车操作人员已列入培训计划，下半年参加培训取证对人力资源的控制基本符合要求。

与内审员陈书华、张梦霞沟通，对内审流程有一定的了解，但是对标准、内审流程、方法不能完整回答清楚，做为内审员能力不足，不符合内审员的要求。

3) 信息沟通:

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。

经交流，体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级环境及安全管理部门，了解环保及职业健康安全要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知；与供方通过合同就采购产品的环境、职业健康安全方面的要求进行沟通；同时将本公司环境及职业健康安全方面要求以及法律法规通告相关方。

最高管理者总经理领导各部门负责对质量进行监管。抽查公司与员工签订了劳动合同或劳务合同，并按规定缴纳了工伤险，遵守劳动法等相关法律法规。符合要求。目前公司能执行国家劳动法律法规，执行合理休假制度及女职工权益保护制度，各种福利能充分保证落实到位。查公司为员工缴纳工伤险等，查相关证据，有效。

与总经理面谈，总经理作为公司质量第一责任人，熟悉产品质量法的相关要求，合法经营，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系。

4) 文件化信息的管理:

企业为确保质量管理体系有效运行，编制有《文件控制程序》、《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、借阅以及外来文件的管理等进行了



规定，其内容符合要求。查看成文信息包括：一层次文件管理手册、二层次文件程序文件（14个）、另有三层次文件管理文件汇编（包含《岗位任职要求》、《检测、检验、计量设备管理制度》、《生产管理制度》、《库房管理规定》、《设备管理、维修与保养制度》、《产品质量检验制度》、《安全技术管理制度》、《现场与环境管理制度》8个）、作业指导书等。另有法规、标准等外来文件，收集的文件适宜有效。提供：“记录清单”包括25多个记录：顾客满意调查表、合同评审记录表、合格供方名单、合格供方评价、特殊过程确认表等与质量有关的记录，另有编号、保存期、管理部门等内容。记录由各部门分别收集、保存、提供贮存条件，确保不丢失、损坏。查该部门记录保存完好、清晰、易于识别和检索，符合要。经查该公司针对文审提出的问题管理手册和程序文件进行了换页修改，其他文件无更改情况。经查该公司文件和记录主要以电子文档和纸质两种形式进行保存，电子原版文档办公室统一保存。查文件的编制、审核、批准情况：

《管理手册》：编号 CZSY-QM-2024；版本号：A/0；受控状态：受控；编制：综合部；审核：陈书华，批准：姜文东；发布实施：2024年1月2日。

《程序文件汇编》：编号：CZSY-QP；版本号：A/0；受控状态：受控；编制：综合部；审核：陈书华，批准：姜文东；发布实施：2024年1月2日。

提供“文件发放回收记录”，显示公司所有文件（包括外来文件）均发放到相关岗位，并有相关人员签收记录，向办公室索要发放的管理文件汇编，其能够提供，并且文件无损坏情况，能够正常使用；现场查看无作废版本的使用情况，无作废文件和过期文件的使用。查该部门文件以电子版形式保存完好、清晰，版本为最新版本，公司电子版原版文件均由办公室统一管理，并留有备份，纸类文件在办公室文件柜中存放，分类放置在文件袋中，便于查询。符合要求。年度管理评审时对体系文件的充分适宜有效性进行了评价，认为符合公司实际。记录主要是电子版、纸张形式。记录归档前后贮存环境整洁，无腐蚀性气体，通风良好；做好防火、防盗、防水、防虫鼠、防霉变。由专人负责，专柜保存，便于检索、查询和存取，保护完好。询问记录过期处置：到保存期的记录由保存部门提出申请，经管理者代表审批后销毁，有文件更改/销毁申请单，自体系运行以来无过期文件和记录。成文信息控制基本有效。基本符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

注册地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村

办公地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村

经营地址：河北省沧州市南皮县寨子镇姜庄村

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

QMS:五金冲压件的生产



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, (组织名称)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

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:贾海平、岳艳玲



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。