

项目编号：10889-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：石家庄市云臻过滤器材有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 8 月 26 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项；在做出通过认证或更新认证的决策之前，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：潘琳

组员：



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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	霍英	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☒质量管理体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法等

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 T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛

LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件等



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：2024年08月26日 上午至2024年08月26日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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）：

压力曲筛筛网的生产

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：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

办公地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

经营地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

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 2024-08-25 8:30:00 上午至 2024-08-25 12:30:00 下午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、管理评审的实施；原材料采购控制；生产过程控制；产品的放行控制

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:办公室 7.2 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 9 月 26 日提交审核组长。

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 8 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合纠正措施有效性；内审、管理评审的实施；生产过程控制；产品的放行控制；监视和测量器具管理



3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高,管理层比较重视产品质量的控制,企业产品市场逐渐竞争激烈,总经理已认识到规范管理对企业发展的重要性,通过加强企业管理,降低产品成本,提高产品市场竞争力。

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,管理层上对管理体系的运行高度重视,但目前普通员工对管理体系认识不足,应加强学习、培训,对于体系的运用没有做到全员参与,有因员工个人质量意识不强,造成产品出现不符合的风险。

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 1 日, 体系实施时间, 2024 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有:

受审核方名称: 石家庄市云臻过滤器材有限公司

法定代表人: 赵杰 总经理: 甘志华

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: 91130108MA07WKE799, 有效。企业成立于 2016-10-1, 注册资本 500 万元人民币。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 8 人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程:

策划了产品生产加工流程:

原材料----进经----绕丝---剖切---卷平---裁剪---焊接---卷板--检验----包装---入库

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

●管理体系过程及范围的策划

审核组与受审核方现场确认的认证范围: 压力曲筛筛网的生产。

注册地址: 河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东



审核地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

■不适用条款：无。

■质量手册识别外包过程：产品运输；

■特殊过程（需确认）：焊接

■管理体系覆盖人数 8 人，设置有办公室和生技部。无倒班生产。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 1 月 5 日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。标准所有条款均适用。

2、公司明确规定产品执行标准（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。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业文件、记录表格等。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。

4、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）。

5、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。

6、经识别外包过程：产品运输。

●质量方针、目标的策划

《质量手册》明确了公司的质量方针：品质为本，精益求精；诚信为本，顾客至上。

总经理证实，管理方针与企业的宗旨一直，随《质量手册》的发布宣传贯彻。

质量手册中明确了公司的质量目标：

1. 产品一次交验合格率≥98%
2. 顾客满意率≥98%；

根据各部门的特点，对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2024年1、2季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。

●运行的策划

策划了产品工艺流程：

压力曲筛筛网的生产工艺流程：

原材料-----进经-----绕丝---剖切----卷平---裁剪---焊接---卷板--检验----包装---入库

特殊过程：焊接；

外包过程：产品运输。

1) 质量目标和要求体现在 GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛、LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件及客户要求；

2) 使用生产设备：绕丝机、调直机、四轴卷板机、剪板机、氩弧焊机等；

4) 使用塞尺、游标卡尺等量具；

5) 确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《采购检验规程》，《成品检验规程》等验收标准；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购验证记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。

●监视和测量的策划

公司编制了《监视和测量资源控制程序》。



组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

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）

●产品和服务的要求

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与刘小磊主管沟通，公司主营压力曲筛筛网的生产，均参考国家标准或按顾客图纸和技术要求进行加工。查见了公司宣传网站。

现场查看，公司通过微信、电话、邮件等方式与顾客交流，公司网站提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司文化等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；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，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货及维修等服务。

刘小磊主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与刘主任进行沟通，公司目前主营压力曲筛筛网的生产。设备自动化程度较高，可加工各种规格的压力曲筛筛网。

针对提供的加工服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求；产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等，合同约定了质保期限，售后服务内容等。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024 年 7 月 29 日

顾客:通辽梅花生物科技有限公司

合同内容: 压力曲筛片 710*50 μm 7 片，合同附有产品规格型号，技术图纸，

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 5 月 31 日

顾客:呼伦贝尔东北阜丰生物科技有限公司

产品名称: 压力曲筛片 710*60 μm 20 片，

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 7 月 9 日



顾客：齐齐哈尔阜丰生物科技有限公司

产品名称：压力曲筛片 710*75 μm 70 片

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 4 月 18 日

顾客：新疆梅花氨基酸有限责任公司

产品名称：压力曲筛片 710*50 μm 6 片

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为压力曲筛筛网片的销售合同，按企业常规产品的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

采购物资主要是不锈钢三角丝、支撑丝、L 型材，不锈钢氩弧焊丝、pe 筒膜等；办公室负责采购相关工作。

执行公司《外部供方控制程序》，程序对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

办公室负责定期对供方进行评价，一般每年一次。经总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方名单》，批准人：甘志华。

合格供方名称	供应产品/服务名称
苏州亿奥诺金属科技有限公司	不锈钢三角丝、支撑丝、L 型材
义乌市启煊包装制品有限公司	pe 筒膜
江苏宇启恒飞五金产品有限公司	不锈钢氩弧焊丝
德邦物流	产品运输

查 2024 年 1 月 5 日对供方的调查及评价。

针对合格供方苏州亿奥诺金属科技有限公司、义乌市启煊包装制品有限公司、江苏宇启恒飞五金产品有限公司进行了年度评价，包括：供应能力、技术能力、质量能力、资质等，综合评价等：

2024 年 7 月 12 日对产品运输外包方德邦物流的运输能力，货物准时到达率以及客户接收货物完好率进行了评价。

符合要求，列入合格供方名录。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过微信、电话的方式向合格供方进行产品采购。

供方送货时附有送货单（代替合同）、原材料质量证明书。

抽原材料采购记录（查见发票）：

1、供方：义乌市启煊包装制品有限公司，



Pe 筒膜 80cm 宽*双层 20 丝 20kg

入库检验：祁凯伦 检验项目：尺寸、数量、外观 检验结论：合格 日期：2024.7.14

2、供方：江苏宇启恒飞五金产品有限公司，

不锈钢氩弧焊丝 316L- ϕ 2.0 2kg

入库检验：祁凯伦 检验项目：尺寸、数量、外观 检验结论：合格 日期：2024.5.19

3、供方：苏州亿奥诺金属科技有限公司

三角丝 316L 0.75*1.425 10000kg

支撑丝 316L 2.0*2.3 4000kg

L 型材 316L 20*22*710 4000kg

入库检验：祁凯伦 检验项目：数量、外观、尺寸 检验结论：合格 日期：2024.7.20

查其他采购订单，明确有产品型号规格，数量，质量要求，产品均从合格供方处采购。

部门主管刘小磊介绍，因为采购主要材料三角丝、支撑丝、L 型材时，公司已经把尺寸、数量通知供应商，供方送货到公司附带产品材质证明单，进厂检验都是数量、尺寸和外观。

据刘小磊介绍，出现不合格的退回，重新提供相同要求的丝材和型材。

●设计和开发的控制

与生技部经理沟通和现场审核发现：

受审核方生技部技术人员负责公司的生产技术和新产品研发。查技术人员祁凯伦，有 8 年以上的工作经验，对压力筛筛网片加工工艺有丰富的经验，能力满足公司设计开发的需要。

受审核方介绍主要是根据市场需求进行新产品进行研发活动。

祁经理介绍，产品生产流程已基本固定。产品生产基本是按照订单进行生产。根据顾客提供的筛网尺寸进行加工制造。生产过程中基本没有配件的改进，主要结构无变化。标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制

■编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的标准：

GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛

LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件等



②提供《生产任务通知单》《原材料检验记录》、《中间过程检验记录》、《成品检验记录》、《设备管理制度》《设备检修计划》《设备日常维护保养记录》等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：塞尺、卡尺等。能够满足产品检查需要。

在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足：

4) 筛网生产制造流程：

原材料-----进经-----绕丝---剖切----卷平---裁剪---焊接---卷板--检验----包装---入库

5) 查看生产过程控制：

生产工艺简述：

生产工艺简述：

一、进经：

1、自动调直机将 2.0*2.3 经丝调直并裁切为 176cm，调直过程全自动控制，自动计数。

2、将调直的经丝 70 根逐一穿入绕丝机的丝盘并固定。

二、绕丝：绕丝机为全自动加工设备，设定绕丝机的参数，绕丝螺距、绕丝圈数后，开启绕丝机即可，绕丝完成自动停机。缠绕丝规格为：0.75*1.425,本工序过程产品为 $\Phi 250 \times 1760$ 的绕丝筒

三、剖切：用角磨机将绕丝筒纵向切开，成为开口的丝网。

四、卷平：将上道工序剖切的网片，送入卷板机进行卷平，得到平面筛网片。

五、裁剪：按产品要求的尺寸用剪板机进行网片裁剪。

六、焊接：在网片长度方向的两端，焊接 L 型材。

本工序为关键过程，需进行确认。

查关键过程确认记录，2024.1.10 对焊接过程进行了确认，确认项目包括：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等。确认人：祁凯伦

七、卷板：焊接了 L 型材的网片，经卷板机卷成需要的弧度，即成为压力筛筛网成品。经检验，合格入库。

●巡视生产现场：

1、各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。

查见生产任务通知单：产品名称：压力曲筛筛网 710*75 μm ；数量：80 片；2024 年 8 月 20 日开始生产；批号：20240820；计划：刘小磊；批准：甘志华，2024.8.20.

巡视绕丝工序：员工耿玉强正在操作绕丝机，在控制器面板设定缠绕圈数、螺距、激光焊接参数，参数设定完毕开机进行缠绕，在绕丝开始阶段用塞尺进行间隙测量，确保间隙满足要求后开始正式生产。

查见绕丝加工记录：

2024.5.28 筒号 5282 规格：710-50 间隙偏差： $\pm 3 \mu\text{m}$

2024.6.5 筒号 6053 规格：710-75 间隙偏差： $\pm 4 \mu\text{m}$

2024.6.21 筒号 6214 规格：710-100 间隙偏差： $\pm 2 \mu\text{m}$



2024.7.9 筒号 7093 规格：710-75 间隙偏差：±2 μm

。 。 。 。 。 。

检验员：祁凯伦

抽查：剪板生产记录

2024.7.19 710*75 18片 操作：耿玉强 检验项目：外观、尺寸 检验：祁凯伦

2024.6.22 710*50 12片 操作：耿玉强 检验项目：外观、尺寸 检验：祁凯伦

2024.5.17 710*150 15片 操作：耿玉强 检验项目：外观、尺寸 检验：祁凯伦

。 。 。 。 。 。

巡视焊接工序。员工张永豪正在焊接 L 型材，使用氩弧焊机进行焊接，佩戴防护面罩。焊接现场张贴氩弧焊接安全操作规程，询问焊工职业资格情况，提供有焊接职业资格证书，详见办公室 7.2 审核：

该过程为关键过程，已进行了过程确认。

查见焊接生产记录：

2024.6.17 710*75 16片 操作：张永豪 检验项目：外观、尺寸 检验：祁凯伦

2024.6.10 710*50 13片 操作：张永豪 检验项目：外观、尺寸 检验：祁凯伦

2024.5.28 710*150 14片 操作：张永豪 检验项目：外观、尺寸 检验：祁凯伦

。 。 。 。 。 。

2、使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：调直机、绕丝机、卷板机、剪板机、氩弧焊机等，保证产品质量。设备问题维修及时，有设备日常保养记录。

3、关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

4、实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；有《原材料检验记录》，每批进料均经过检验合格，生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有《生产过程产品检验记录》，每个工序产品指标合格后才转入下道工序。

生产过程控制有效。

●标识和可追溯性、防护

查《质量手册》，公司管理体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。

现场观察：生产区域按原料区、绕丝区、剪板区、焊接区进行了划分；原材料堆放与货架上，有型号标牌，不同种型号线材放置于不同的框架内；

生产过程用采用产品标签进行标识；

生产记录对质检员、生产员、生产日期、生产批号等进行了记录，能做到追溯的目的。

现场发现现存的产品都有标识。标识内容有：产品名称、型号规格、生产厂家、要销往的厂家等。

现场审核发现每卷钢丝用缠绕膜保护，发货时成品装木箱，保护筛网以免在运输过程中受挤压变形。

符合要求

●产品的放行

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，



查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准依照顾客的需求要求为准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生技部经理许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。过程及输出检验证据抽样详见如下输入：

原材料检验按公司采购要求进行检验，负责人讲公司对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供质量证明书。

一、原材料入库检验：见 8.4 条款审核记录。

二、过程检验：依据检验规范的要求进行。

详见 8.5.1 生产过程检验记录。

三：出厂检验：

检验依据：

GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛

LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件等

抽出厂检验单及发货记录

---产品名称：筛网片 710*50，检查项目：外观、外形尺寸，检查结果：合格，检查人：祁凯伦，

检验日期：2024 年 8 月 13 日 发货单号：德邦物流 DPL111020128914

---产品名称：筛网片 710*75，检查项目：外观、尺寸，检查结果：合格，检查人：祁凯伦，

检验日期：2024 年 8 月 10 日 发货单号：德邦物流 DPL111020128912

---产品名称：筛网片 710*50，检查项目：外观、尺寸，检查结果：合格，检查人：祁凯伦，

检验日期：2024 年 7 月 19 日 发货单号：德邦物流 DPK280012408424

---产品名称：筛网片 710*100，检查项目：外观、尺寸，检查结果：合格，检查人：祁凯伦，

检验日期：2024 年 7 月 27 日 发货单号：德邦物流 DPK280012631445

另查多份成品出厂检验及发货记录，均按检验规范的要求进行检验，有检验员签字，记录保存完好。

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

现场询问：总经理、管代、各部门主管均参加了内部审核。

●查内审：于 2024 年 7 月 11 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

1、提供了《2024 年内部审核实施计划》，编制：刘小磊 批准：甘志华 时间：2024.7.4

计划涵盖本次内部审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

组长：刘小磊，组员：祁凯伦，提供了内审员任命书，查培训记录，内审员经过培训考核。

2、提供了内审首末次会议签到，有各部门领导签到。提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

提供了《不符合项报告》，本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，在办公室（Q8.4 条款）。不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正措施，并对其有效性进行了验证。验证人：祁凯伦 2024.7.12

3、提供了《内部审核报告》，对本次内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

审核结论：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。



审核组长：刘小磊

批准：甘志华

日期：2024.7.11

从现场保留资料来看，内审基本符合要求。现场与内审组长刘小磊、内审组员祁凯伦交流沟通内审、管理评审情况，了解内审、管理评审的流程，但对内审、管理评审的输入、输出不清楚，存在能力不足。已在7.2 开具不符合。下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

●策划并执行《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1.查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：刘小磊 日期：2024.7.18 批准：甘志华 日期：2024.7.18

2.实际执行：于2024年7月25日在公司办公室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问管代翟经理，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：

通过本次管理评审，确认了质量方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4. 管理评审决议及改进措施：

各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，办公室组织于2024年7月底前完成。

经查改进措施已落实，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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括来料阶段、过程监视和测量阶段、出货阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格输出控制程序》

——公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

——公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格输出控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

不合格控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）：

受审核方石家庄市云臻过滤器材有限公司，生产厂房为租赁，提供有租赁协议。

经营地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

厂房面积 600 平，厂房内设有办公区，生产加工区和库房，办公区面积 100 平米。

生产主要设备有：绕丝机、调直机、四轴卷板机、剪板机、氩弧焊机等；

主要检测设备：塞尺、游标卡尺等。以上设备、检具满足生产需要。

办公设备：电脑，打印机等，电脑使用人自行维护，定期杀毒；

特种设备：无。

生产车间通道宽敞，光线充足。成品、半成品分区存放，设备按工序流程摆放，规划合理。办公室配有空调，环境干净整洁。

经查基本符合要求。组织制定了检修计划和日常保养计划。查各设备对应位置贴了绕丝机安全操作规程、调直机安全操作规程，卷板机安全操作规程，剪板机安全操作规程，氩弧焊机安全操作规程等，有设备保养要求和记录，有应急处置措施卡，提供了《日常设备维修维护记录》。

抽查维护保养记录：

2024 年 4 月 5 日，绕丝机维护保养记录，检查内容：润滑系统的检查与维护、电气线路的检查、各操作系统。检查结果：更换送丝轮一个、电器灵敏，各操作系统安全可靠。

2024 年 5 月 10 日剪板机维护保养记录，检查内容：润滑系统的检查与维护、电气线路的检查、各操作系统。检查结果：更换液压油、电器灵敏，各操作系统安全可靠。

资源配置满足要求。

组织编制了《监视和测量资源控制程序》明确规定了测量设备管理有关要求，策划合理，符合企业实际和标准要求。

查测量设备管理，出示《监视和测量设备台账》包含的主要量具有：塞尺、游标卡尺等。企业提供有计量器具内部校准规程及校准记录。

查监视测量器具校准情况，

—游标卡尺（0-150mm），校准日期：2024.6.30

1、基准器具：卡尺校准专用量块；

2、按照规定（定期，一般 6 个月）对游标卡尺进行校准；

3、校准办法：使用需进行校准的计量器具，对量块长度进行测量，每个量块分别测量 5 次，记录测量数据，计算平均值，与量块的标准数值进行比较，误差±0.02mm 之内即可

鉴定结论：合格，校准鉴定记录还记录了鉴定日期、鉴定人员、环境等内容。

塞尺购买品牌产品，磨损严重时，购买新的。

检验用的测量设备由生技部人员负责保管，防止潮湿、磕碰和损坏。未发生使用过程中失效的现象，如果出现，清楚应立即停止使用，送具有计量资质的检定部门检定，并对已往所检结果重新检验。



目前公司无封存和报废监视测量设备，未发现失准情况。

2) 人员及能力、意识:

企业现有人员 8 人。配备有办公人员，管理人员，技术人员，生产人员等，满足公司需要。

编制有《能力和意识控制程序》及《岗位任职要求》，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。办公室负责公司人员的招聘、培训、考核等管理；

刘主任介绍：目前公司人员比较稳定，如有新的人员需求则通过网上发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

提供《岗位人员能力评价记录》，公司于 2024 年 1 月 5 日对主要岗位人员进行了评价考核。经评价，均符合岗位要求。

——查生技部经理祁凯伦、办公室主任刘小磊的考核记录：

分别从其责任心，年龄，工作经验，生产目标完成情况等方面进行了评价，考核结果：符合岗位要求。

特种作业人员：

张永豪 职业工种及等级：焊工五级 证号：44449542，见证书扫描件

提供“2024 年度培训计划”共 6 项，覆盖标准、体系文件、岗位操作规程等方面，目前已部分实施完成。

查《培训记录表》

1、2024.1.23 培训题目：质量标准贯标培训；培训方式：讲解，培训内容：培训内容认证的目的与意义；认证的程序；GB/T19000-2016《质量管理体系 基础和术语》；GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》等。培训考核合格合格率 100%。

2、2024.3.15 培训题目：内审知识培训；培训方式：讲解，培训内容：标准中与内部审核有关内容的学习；公司管理体系文件中与内部审核有关内容的学习；内部审核的理解，内部审核一般步骤，内部审核策划及实施，内部审核的要点及方法，审核跟踪；内部审核的注意事项。培训考核合格率 100%。

3、2024.7.22 培训题目：公司编制的管理体系文件、规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训；培训方式：讲解，培训内容：质量手册的内容及岗位职责和权限要求；程序文件的内容及岗位职责和权限要求；三级文件的内容及岗位职责要求；记录的内容及填写要求。公司管理方针、目标及各部门管理目标。培训考核合格率 100%。

另抽其他培训记录，记录了培训主要内容，并有考核和人员签到。

企业的培训过程符合要求。

企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。

现场与内审组长刘小磊、内审组员祁凯伦交流沟通内审、管理评审情况，了解内审、管理评审的流程，但不清楚内审、管理评审的输入、输出要求，存在能力不足——不符合。

与刘主任沟通了解到：企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和质量意识，意识到组织的质量方针，意识到自身的工作对管理体系有效性的贡献，意识到不符合管理体系的后果，明确各岗位质量要求，增进质量意识。

现场随机与员工张永豪、耿玉强沟通，二人知晓公司方针、目标，及他们对管理体系有效性的贡献，询问如何为实现质量目标做出贡献及在日常工作中的职责等内容，二人回答比较完整。

3) 信息沟通:

与负责人沟通，《质量手册》中规定了企业内、外部沟通的要求，经查阅和交谈符合标准要求。

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。办公室是公司内部和外部信息交流和协商的归口管理部门，负责与上级主管部门及周边单位



的信息交流，负责与管理体系、法律法规等有关的内部和外部信息交流，负责与采购供方、客户等相关方之间的沟通。各部门收集到有关信息，包括法律法规等，及时向办公室反馈。生技部负责就产品标准、质量与客户、供方之间的信息交流。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

4) 文件化信息的管理：

■受审核方建立的管理体系文件包括：

- 1.质量手册文件编号：YZ-QM-2024，A/1，2024年8月25日实施
- 2.程序文件文件编号：YZ-QP-2024，A/0，含15个文件
- 3.三级文件文件编号，YZ-SJ-2024，A/0，包括：岗位任职要求、办公室管理制度、车间管理制度、产品采购管理制度等。

4.体系运行所需要的记录

■编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

收集了法律法规、产品标准等相关文件，共登记有

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性角度尺寸的公差

GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛

LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件等

■查文件创新和更新：

1、结合公司实际情况于2024年1月5日发布实施了管理体系文件，包括质量手册、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：质量手册、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》，内容包括文件名称、文件编号、份数、分发号、收文部门、领用人、备注。有质量手册、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。

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。

■主管部门——办公室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、记录编号、保存期、使用部门、备注等内容。

如：组织环境识别表、内外部环境分析报告、年度培训计划、顾客满意度调查表，记录认真，内容较充实，



真实可信。

记录的保护：所属部门负责，保存于文件柜，按期限控制，如遇销毁有审批及登记。

■办公室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

压力曲筛筛网的生产

注册地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

生产地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

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，石家庄市云臻过滤器材有限公司的

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

审核准则的要求	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

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: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。