

项目编号：10759-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：任丘市华锋工具有限公司

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）：李东

审核组员（签字）：

报告日期：2024年9月6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：李东

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	李东	组长	审核员	2024-N1QMS-1305317	17.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马振钢	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；
- 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；中华人民共和国标准化法；中华人民共和国计量法
中华人民共和国民法典；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国统计法；中华人民共和国劳动合同法
- 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/T 15624-2011
服务标准化工作指南，JB/T 12612-2016数控刀具涂层材料性能检测方法，GB/T 1135-2004套式机用绞刀和



芯轴, GB/T 14333-2008盘形轴向剃齿刀, GB/T 1442-2004直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸, GB/T 14895-2010
金属切削刀具术语 切齿刀具, GB/T 17111-2008切削刀具 高速钢分组代号, GB/Z 18462-2001激光加工机
械 金属切割的性能规范与标准检查程序, GB/T 19903.111-2013工业自动化系统与集成 物理设备控制 计
算机数值控制器用的数据模型 第111部分: 铣床用刀具, GB/T 19903.121-2008工业自动化系统与集成 物
理设备控制 计算机数值控制器用的数据模型 第121部分: 车床用刀具, GB/T 22096-2008刀具预调测量仪,
GB/T 25671-2010硬质涂层高速钢刀具 技术条件, GB/Z 29014-2012切削刀具数据表达与交换 参考字典的
定义、原则和方法, JB/T 10231.1-2015刀具产品检测方法 第1部分: 通则

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同和协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2024年9月6日08:30至2024年9月6日17:00实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月08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: 非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)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： 河北省沧州市任丘市于村镇军庄村健康二道22号

办公地址： 河北省沧州市任丘市于村镇军庄村健康二道22号

经营地址： 河北省沧州市任丘市于村镇军庄村健康二道22号

临时场所： 无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年9月5日08:30—2024年9月5日12:30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：Q生产过程控制；

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（2）项，涉及部门/条款:综合部，Q7.2，7.1.5 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 30 日前提提交审核组长。

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 9 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产

3) 本次审核发现的正面信息:

公司领导重视，全体员工配合，管理体系比较健全，各部门能够贯彻执行体系文件

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示:

受审核方管理体系运行时间较短，服务过程按固有经验进行，人员素质及技能对服务质量影响大。

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：2010 年 09 月 01 日 体系实施时间：2024 年 1 月 08 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照，固定污染源排污登记回执

3) 审核范围内覆盖员工总人数：13 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:

生产流程

非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产生产工艺流程:

选适合刀具的钢材→机床加工→热处理→检验→包装→发货

公司外包过程：产品运输。

关键过程：机床加工，特殊过程：热处理

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

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。



能够对这些内外部问题通过网站获取、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。企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量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：质量为重，为顾客提供优质产品；持续改进，为顾客提供更好地服务。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

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：

- 1、顾客满意度 ≥ 90 分；
- 2、产品及时交付率 100%；
- 3、产品出厂合格率 $\geq 98\%$ 。

抽查 2024 年 1 月至 8 月，质量目标已经完成。

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 标准标准，结合实际情况，围绕质量方针及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：生产人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是生产技能；管理经验；生产作业指导书；检验作业指导书等。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、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国标准化法；中华人民共和国计量法，中华人民共和国民法典；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国统计法；中华人民共和国劳动合同法，公共场所卫生管理条例实施细则，GB/T 15624-2011 服务标准化工作指南，JB/T 12612-2016 数控刀具涂层材料性能检测方法，GB/T 1135-2004 套式机用绞刀和芯轴，GB/T 14333-2008 盘形轴向剃齿刀，GB/T 1442-2004 直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸，GB/T 14895-2010 金属切削刀具术语 切齿刀具，GB/T 17111-2008 切削刀具 高速钢分组代号，GB/Z 18462-2001 激光加工机械 金属切割的性能规范与标准检查程序，GB/T 19903.111-2013 工业自动化系统与集成 物理设备控制 计算机数值控制器用的数据模型 第 111 部



分：铣床用刀具，GB/T 19903.121-2008 工业自动化系统与集成 物理设备控制 计算机数值控制器用的数据模型 第 121 部分：车床用刀具，GB/T 22096-2008 刀具预调测量仪，GB/T 25671-2010 硬质涂层高速钢刀具技术条件，GB/Z 29014-2012 切削刀具数据表达与交换 参考字典的定义、原则和方法，JB/T 10231.1-2015 刀具产品检测方法 第 1 部分：通则等标准。均为有效版本，符合要求。

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

公司制定了《生产过程控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间作业标准主要包括：铣床安全操作规程，线切割安全操作规程，电炉安全操作规程，车床操作规程等等

3. 现场查看：铣床 2 台，线切割 3 台，电炉 1 台，加工中心，外圆磨床 1 台，车床等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4. 配置与产品检验有关的需要第三方计量检测的仪器计量检测设备：游标卡尺，电光分析天平，硬度计

5. 出示了《生产任务单》，明确的产品名称、数量、品质要求，计划周期等内容；

查 2024. 5. 26 生产任务单：

生产任务单

部门		生产部	客户名称	山东磐金钢管制造有限公司	
下单日期		2024.5.6			
序号	产品名称		规格	数量	计划完工日期
1	数控刀杆		40*40*280	30	2024. 5. 26
2					
3					
4					



备注：

任务接收人：马永奎

生产部门负责人：马铁山

查见生产进度追踪表：

生产进度追踪表

日期	名称	规格	数量	完成进度	备注
2024.05.28	数控刀杆	40*40*280	30	即将完工	

查见生产记录单

生产记录单

客户名称	山东磐金钢管制造有限公司		产品名称	数控刀杆		
数量	30	下单日期	2024.5.6	规格	40*40*280	
工序号	工序名称	合格标准		检验时间	操作人	检验人 检验结果
1	加工铣槽			2024.5.15	马铁山	马立庄 合格
2						
3						
4						

非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产生产工艺流程：

选适合刀具的钢材→机床加工→热处理→检验→包装→发货

现场查看数控刀具生产详细过程（焊接刀具和轧辊刀具工艺流程相同）：

马振钢将原材料（圆钢，合金棒，合金圆棒）采购到公司，经质检经理马立庄使用游标卡尺检验外观和尺寸后，合格品后入库（不合格品退回厂家），由生产马红恩填写领料单，领料进入车间准备生产，该人员使用电脑软件 CAD 按照工艺要求，客户图纸尺寸进行数控编程，绘图，然后通过电脑传到数控铣床上进行



加工，加工合格品由质检人员马立庄检验合格，进入热处理工序。马永杰按照图纸工艺及客户要求使用电炉进行热处理操作，确保达到图纸硬度要求，马立庄使用硬度计对上一道工序出来的成品进行抽查，按照50%的比例进行抽查，合格后，使用抛丸机进行表面处理，确保表面光洁。后由马方进行包装，然后对应产品装塑料盒，装纸箱，入库。

生产的关键过程：机床加工。

关键过程确认记录

查 见 特 殊
过 程 确 认
单

特殊过程
确认报告

确认过程名称	机加工	确认时间	2024.09.05
组织确认部门	生产部	确认主持人	马铁山
确认过程所使用的主要设备/设施：铣床、线切割等			
确认过程所使用的操作规程： 安全操作规程			
确认内容：			
1. 是否有操作规程/作业指导书		☒ 是	☐ 否
2. 设备是否经过评定		☒ 是	☐ 否
3. 是否规定并实施对设备进行维护和保养检查		☒ 是	☐ 否
4. 设备能力是否能满足产品质量的要求		☒ 是	☐ 否
5. 该过程的员工的技能是否能满足岗位要求		☒ 是	☐ 否
6. 该过程产品经检测是否合格		☒ 是	☐ 否
确认结论：			
☒ 过程确认合格，机加工过程能投入生产过程中，能够确保产品实现过程中的质量		☐ 其他情况	
批准/日期：马文戈 2024.09.05			

过程名称	热处理		
确认时间	2024. 01. 08	确认地点	生产车间
本过程概述	生产人员	经过培训，能达到生产所要求水平。	



	工具材料	生产设备	
	生产方法	生产管理制度	
本次确认的时机	☒ 过程前 ☐ 过程发生重大变化时 ☐ 过程质量异常波动时 ☐ 客户投诉次数增多或发生重大投诉时		☒ 表示符合要求，☐ 表示不符合要求。
人员资格鉴定	☒ 本次确认全过程中的岗位工作人员经过相关培训和考核，具备上岗资格。 ☒ 所有岗位工作人员已在本岗位试工作过且获得认可。		
过程方法鉴定	☒ 部门已将生产管理制度发放到相关岗位。 ☒ 全过程中岗位工作人员确实已按照生产管理制度方法进行执行。 ☒ 生产管理制度对公司的服务具有指导作用，适宜。		
设备鉴定	☒ 制定了年度的设备维修保养计划，并按照计划进行实施。 ☒ 生产设备均正常运行，能满足工作要求。		
过程控制	生产活动中规定要控制的要求： 已按生产管理制度执行		
结论	☒ 过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力； ☐ 过程能力不足，需要改进。		
过程确认人员签字/日期：马铁山 2024. 01. 08			
批准/日期：马文戈 2024. 01. 08			

已制定《操作工艺流程》，经过对产品质量检验，确认关键/特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。整个过程基本受控。

仓库管理控制：

仓库未于生产车间内，仓库进出原材料，产品都分别分别整齐有序放置，并配有记录本，记录清晰。

仓库管理控制基本符合要求。

公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如：

a) 法律法规要求；

b) 与服务相关的潜在不期望的后果；

c) 其服务的性质、用途；

d) 顾客要求；

e) 顾客反馈。

此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、



产品运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的所有产品均由公司仓库发货。

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流的方式进行。

2) 装卸活动：公司员工负责。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对水的数量进行清单，查看外观有无破损等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

出示公司出库单

1. 客户：孙立忠；发货人：马文戈，2024 年 04 月 13 号，编号：23-1722，货物名称：非标刀具 件数：16 件。

2. 客户：沧州达力普钢管有限公司：2024 年 8 月 30 日，货物名称：数控刀杆，数量：90 个。发货人：马振钢，接收人：赵晓杰

4) 售后服务：按合同要求客户进行验收。如遇产品的质量问题的，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，安排退货。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

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

公司制定了《顾客满意度管理程序》，主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有 2024 年 6 月 20 日《顾客满意度调查表》调查表共 3 份。

—调查内容包括：沟通协调，产品质量，产品价格，售后服务

—统计分析结果顾客满意度：92 分

—暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

—提供顾客满意调查分析报告，负责人讲：从整体来看，客户对于我司各方面综合评价是很满意的。对于我们的弱项，问题产生原因是人员分工不合理导致。因此我司需要有的放矢，扬长避短，客户满意的方面我们要稳定保持，不满意的方面还需要各部门努力合作改善！

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

查管理手册，公司按标准要求编制了《内审管理程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每两次内审的时间不得超过 12 个月。

查内审资料有 2024 年 06 月 21 日总经理对内审人员马振钢、李佩坤的任命书。

查，2024 年《内审实施计划》涉及部门：最高领导层、办公室、生产部、销售部、质检部。涉及条款：全条款

审核时间：2024 年 06 月 24 日

目的：评价质量管理体系符合审核准则的程度及有效性，确定存在的问题与改进方向，提高体系运行的有效性，不断增强顾客满意。

范围：非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产。

覆盖了部门涉及的所有标准条款。再抽查其他部门的内审实施计划，内审计划覆盖了公司所有部门及所有条款。内审员经过了标准培训。内审员审核了与自己部门无关的区域。符合。

审核现场与内审员沟通内部审核资料内容：审核员马振钢、李佩坤称公司内部审核属于公司聘请了外部咨询老师进行辅导完成，现场询问内审员对内审要求及标准了解情况，内审员对内审的流程了解不够透彻，对 GB/T19001-2016、标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力不足。

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及办公室不符合标准 ISO9001:2015 标准 7.2 条款条款：组织未能提各部门负责人的能力评价记录，针对此项不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。

查，综合审核结果，通过公司内部审核，我们认为公司建立实施的质量管理体系既符合公司的管理运作要求，又能满足 GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015《质量管理体系 要求》的要求，所建立实施的管理体系



要求能得到有效实施与保持，公司建立的质量管理体系适合公司的运作，且充分、适宜及有效的，各项质量目标全部完成。

通过内部审核，公司质量管理体系的建立实施是有效的，基本符合标准要求。

查，公司管理手册，规定了管理评审的要求：管理评审的主持人、时间频率、管理评审的输入、输出等。

公司制定了“管理评审控制程序”，规定每年至少进行一次管理评审，每次时间间隔不超过 12 个月

时间：2024.07.09

主持人：马文戈

参加人员：总经理、管理者代表，以及各部门主管

管理评审的目的：

对本公司现行管理体系的符合性、适宜性和有效性进行评审，以确保管理体系持续有效地满足质量管理体系标准的要求，促进管理体系的改进以及验证是否具备认证的条件。

评审内容：

- 1 质量方针贯彻
- 2 质量目标
- 3 内审结果
- 4 体系文件适宜性
- 5 过程控制
- 6 顾客投诉（抱怨）情况
- 7 产品要求评审及合同执行情况
- 8 管理体系适宜性

评审准备工作要求：

1. 管理评审会议由总经理主持。
2. 管理者代表作好汇报管理体系运行情况的准备。
3. 各部门作好汇报本部质量管理体系的运行情况以及与产品质量有关的情况和改进建议的准备。
4. 办公室负责管理评审会议的准备和评审后续措施落实的跟踪检查。

结论：公司所制定的质量方针和目标，经过运行，证明目前的质量方针和目标充分适宜的，目前管理体系的运行是适宜的。为确保管理体系的建立和有效实施，以及产品的符合性，策划了内审程序、管理评审程序、管理过程及绩效监视和测量程序、数据分析程序、纠正与预防措施控制程序、顾客满意度测量管理规定等文件。通过上述文件的实施和日常的检查与考核来发现问题，提出改进意见并加以实施，改进措施实施的效果较好，已经初步建立起自我完善的管理体系和持续改进的运行机制，并能正常运行，从而保证了管理体系的持续改进，和持续满足顾客与法律法规要求的能力。

抽《管理评审改进计划》根据公司 2024.07.10 管理评审会议关于对各职能部门的人员进一步认真学习体系运行阶段问题培训，参加人员：李佩坤，马铁山，马永奎，马立庄，马振钢。培训效果：经过培训讲解，参加培训的人员能够了解到培训内容所涉及的核心内容，经过考核所有人员均能回答出所提出的问题。综合评价：该培训是非常有意义且培训结果是非常有效的。

体系策划情况的评审（包括法律法规、目标指标）；

预防措施和纠正措施的状况。

实施与运行情况的评审（包括资源提供、文件控制）；

体系绩效测量和监视（包括目标达成情况、内审审核）：通过考核目标达成良好，内审基本符合要求；

相关方关注：2024 年 1 月至今未收到顾客及相关方关于重大服务质量问题的投诉。

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，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

公司明确并实施处置不合格输出的途径，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相关的记录

**2) 纠正/纠正措施有效性评价:**

对出现产品不合格现象采取原因分析, 制定纠正措施, 并验证其措施的实施程度, 目前纠正措施实施基本有效; 管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施, 预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道, 对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。
自管理体系运行以来, 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）:

查《设备管理台账》主要设备包括: 铣床 2 台, 线切割 3 台, 电炉 1 台, 加工中心, 外圆磨床 1 台, 车床, 打印机、电脑等及办公设备, 可以满足生产需要。

查公司设备日常维修, 保养情况:

铣床: 型号: XA5032/XA6132, 保养内容: 检查电气设备是否正常; 检查传动设置是否正常; 工作分面清洁; 检查冷却系统是否正常; 检查齿轮传动是否正常, 保养人: 马铁山: 2024. 03. 28

线切割: 型号: NH7732A-G/NH7732B-G, 保养内容: 对机器进行全面的清理, 横、纵向的导轨、传动齿轮齿条的清洗, 加注润滑油; 检查横纵向的擦轨器是否正常工作; 检查所有割炬是否松动, 清理点火枪口的垃圾; 清扫电器箱及电动机; 清理电气箱、电机积油及灰尘; 检查各电器元件触点, 保养人: 马铁山: 2024. 06. 25

电炉: 型号: RT-50KW-650℃, 保养内容: 检查各处连接状况若固定连接处松动或活动连接处卡死; 检查冷却系统是否通水, 水流量是否合格, 保养人: 马铁山: 2024. 06. 25

3、生产车间大概 1150 平, 公司生产产品大部分使用物流发货。

4、公司办公条件满足要求, 配置有电脑、打印机、电话、传真等。

5、特种设备: 未见。

询问生产部负责人, 用于生产的工作环境基本受控。

基础设施和工作环境能满足要求。

公司主要业务是: 非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产生产。

计量及监视器具: 游标卡尺, 电光分析天平, 硬度计。

查见: 校验报告

硬度计: 证书编号: GD602052407150981, 规格型号: HR-45A, 检定结论: 正常, 检验日期: 2024 年 7 月 16 日, 建议复检时间 12 个月, 证书出具单位: 广东六零二计量检测有限公司

电光分析天平: 证书编号: GD602052407150983, 规格型号: TG328A, 检定结论: 正常, 检验日期: 2024 年 7 月 16 日, 建议复检时间 12 个月, 证书出具单位: 广东六零二计量检测有限公司

有校准报告, 在有效期内, 上传至其他文件中

未见游标卡尺校准证书, 已开具不符合, 通知企业整改。

2) 人员及能力、意识:

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》, 从教育、培训、经历、能力进行要求, 并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价, 目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求

3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性, 涉及体系运行过程及管理等多方面, 通过沟通促进过程输出的实现, 提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品, 提供宣传资料及相关产品信息。

4) 文件化信息的管理:

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括: 管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围, 体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述, 并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理, 记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。



现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)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，（任丘市华锋工具有限公司）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:李东



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。

