

项目编号：10924-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：南皮县月泉五金制品有限公司

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9月18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：潘琳

组员：



受审核方名称：南皮县月泉五金制品有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘海燕	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

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09月18日 上午至2024年09月18日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月10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）：

五金件加工

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冯家口镇木架桥村村西

办公地址：河北省沧州市南皮县城关镇黄家洼村村西

经营地址：河北省沧州市南皮县城关镇黄家洼村村西

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 2024-09-15 14:00:00 上午至 2024-09-15 18:00:00 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、管理评审的策划与实施情况；生产过程控制；产品放行控制；计量器具的管理；特种设备管理

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

观察项（1）项 生产技术部 特种设备安全管理办法

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 10 月 18 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 9 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审深入；生产过程控制；产品放行控制；计量器具的管理；特种设备管理（叉车备案及检验



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，客户多为管理比较正规的汽车行业企业，对受审核方质量管理体系的开展有较大促进作用，总经理已认识到规范管理对企业发展的重要性。

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，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。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。

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 7 月 11 日, 体系实施时间, 2024 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

公司提供的法律证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 91130927MA0F74J6XC, 有效。企业成立于 2020-07-11, 注册资本 50 万元人民币

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 12 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:

策划了五金件加工流程;

原材料——冲压——钻孔 (攻丝) ——电镀 (需要时) ——检验——包装——发货

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

查看企业质量手册中, 明确了质量管理体系范围及边界:

五金件加工

注册地址: 河北省沧州市南皮县冯家口镇木架桥村村西

审核地址: 河北省沧州市南皮县城关镇黄家洼村村西;

质量管理体系覆盖范围已形成文件, 并经总经理批准。



- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

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。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

外包过程：产品运输，电镀。

- 1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 1 月 10 日建立了文件化管理体系。管理体系及其过程为：生产过程、销售过程服务实现策划、合同评审、生产和服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制等。
- 2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
- 3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。
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。
- 4、通过对各主要工序的风险评估，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：电镀、产品运输；

●质量方针、目标的策划

查企业质量手册中确定了企业的质量方针：

质量第一、顾客至上、诚信经营、创新发展。

方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2024 年 7 月的管理评审评价，方针适宜公司发展。

查企业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 $\geq 90\%$
- 2) 顾客满意率 $\geq 90\%$

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核（其中顾客满意度年度考核）。

提供有目标考核记录，2024 年 1、2 季度目标已完成。具体见各部门审核记录。

●运行的策划

建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，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、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；参考标准：GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准。

编制了作业指导文件，钢卷开平机、冲床、台钻、攻丝机安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产各类型汽车、农机等配件。



策划了生产流程;

策划了五金件加工流程;

原材料——冲压——钻孔（攻丝）——电镀（需要时）——检验——包装——发货

经识别，产品运输，电镀外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《能力和意识控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等程序文件。

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。

现场与刘静主管沟通，公司主营五金件的加工，均按顾客图纸和技术要求进行加工。查见了公司宣传册。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司宣传册等内容，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。

刘静主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营五金件的加工服务。设备自动化程度较高，可加工各类型的汽车、农机配件。

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。

抽查公司产品销售合同，合同附有产品图纸和技术要求，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。

符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《外部供方控制程序》和《采购管理制度》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。

供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：



1、原辅材料、采购件：冷轧卷、冷轧板、热轧卷等；

2、外包过程：产品运输、电镀；

现场提供有《合格供方名录》，编制：刘静，审批：刘全月。

2024年1月10日对供方进行了评价。

抽查“山东华玉恒钢铁有限公司”“河北鲁庄金属材料有限公司”“南皮县鹏盛金属有限公司”等进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：刘静，批准：刘全月

抽查对物流外包方：对南皮县宇佳物流进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：刘静，批准：刘全月 日期：2024.1.10。

另查电镀外包方南皮县斧源金属表面处理有限公司，对其加工能力进行了确认，进行了评价，同意列入合格供方名录，评价人：刘静，批准：刘全月 日期：2024.1.10。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《质量检验管理制度》，明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生产技术部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

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办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购订单和发票：

经查，采购订单均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场询问，原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：产品运输、电镀；

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发工作。

生产技术部配备了专业的技术人员，查咎海龙等人，均有6年以上的工作经验，对机加工行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客设计和确认，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，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。

同时咎经理介绍，公司生产技术部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制



查企业主要以五金件加工为主，现场沟通，生产的机械配件包括包括家庭轿车、重型货车、农机等机械配件，主要是依据顾客图纸进行加工，图纸无自主设计开发。

经经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产技术部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，根据顾客提供的图纸进行生产；办公室签订合同后向生产技术部传递生产指令单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如钢板会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客图纸加工，不进行大量存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、顾客图纸、技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术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，通知办公室发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

参考标准：GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等行业和机加工参考标准。

编制了作业指导文件，冲压作业指导书，钻孔作业指导书，攻丝作业指导书等文件；

车间主要生产设备有：钢卷开平机、冲床、台钻、攻丝机等，设备满足生产需要；

车间有两台手动液压搬运车，用于成品、半成品的搬运。

检测设备主要有：游标卡尺、千分等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 300 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，车间通风良好，光线充足。无单独库房。车间划有成品区、半成品区及原材料区，分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况：

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种冲压件的加工；

生产工序控制：

受审核方主要生产各类型五金配件等。

策划了五金件加工流程；

原材料——冲压——钻孔（攻丝）——电镀（需要时）——检验——包装——发货

现场介绍并查看了几种常见零件的加工，其流程如下：

查过程控制情况：

现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是冲压、钻孔、攻丝等工艺，机加工工序较为简单，工人均为熟练工，未保留操作记录。现场查看车间生产现场工序控制情况：

现场巡视，车间一座，整体约 300 平，查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧凑有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料、成品和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，通道宽敞，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

车间当日生产工人约 7 人，分别操作各冲床、钻床等设备。

车间张贴有品质检验标准看板、检验控制流程图，冲床、钻床等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；

审核当日车间生产的机械配件有：

压簧座、轴承座、挂钩、砂带工作台等型号的机械配件；

经查，各工序均收到了顾客图纸，有型号，参数，数量要求；

现场巡视查看产品工序控制情况：

产品 1、压簧座，图号：65315.00.119 生产控制情况；订单数量：4500 套



冲压工序:使用原材料: 2mm 碳钢板料, 操作工: 宋风格, 使用设备: 50T 冲床, 现场观察, 冲床配有专用模具, 冲压加工一次性冲出零件外形;

成型工序: 操作工: 金桂珍, 使用设备: 63T 冲床, 现场观察, 冲床配有专用模具, 冲压加工一次性成型; 各工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

产品 2、轴承座 1 图号 65315.00.109, 数量 5000 件, 工序控制:

冲压工序 1: 冲外形 使用原料: 2mm 冷轧板, 操作工: 孟祥娥, 使用设备: 50T 冲床, 现场观察, 冲床安装专用冲模; 操作依据: 冲压作业指导书, 冲床安全操作规程, 顾客图纸; 主要参数为尺寸外形尺寸, 冲压后进尺寸测量, 尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩;

冲压工序 2: 零件成型 操作工: 张瑞荣, 使用设备: 63T 冲床, 主要控制参数: 外径 75、槽深 9、孔中心直径 63; 按照图纸要求加工; 冲压后检查尺寸是否符合图纸, 与图纸一致在图纸标记确认;

产品 3、砂带工作台 图号: 65310.00.119 数量: 2000 件

冲压工序 1: 冲外形 使用原料: 4mm 冷轧板, 操作工: 孟祥娥, 使用设备: 125T 冲床, 现场观察, 冲床安装专用冲模; 操作依据: 冲压作业指导书, 冲床安全操作规程, 顾客图纸; 主要参数为尺寸外形尺寸, 冲压后进尺寸测量, 尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩;

冲压工序 2: 零件成型 操作工: 张瑞荣, 使用设备: 63T 冲床, 主要控制参数: 长 147.5、宽 49、长圆孔 18.5*8.5; 按照图纸要求加工; 冲压后检查尺寸是否符合图纸, 与图纸一致在图纸标记确认;

其他日期其他型号的五金件如连接板, 线缆挂钩, PTC 壳等配件, 均保存了相关图纸和检验结果, 具体见 8.6 记录。

现场与金桂珍、孟祥娥两名操作工人沟通, 有一定的机加工知识, 素质较高, 知晓设备操作步骤, 对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程: 产品运输、电镀;

零配件加工完成, 需要电镀的运送到电镀外包方南皮县斧源金属表面处理有限公司进行电镀, 企业提供有电镀技术要求。抽查电镀记录:

2024.7.29 连接板 电镀数量: 32000 个 入厂检验项目: 电镀外观、数量 检验员: 咎海龙

2024.6.8 线缆挂钩 电镀数量: 4500 个 入厂检验项目: 电镀外观、数量 检验员: 咎海龙

2024.5.14 PTC 壳 电镀数量: 5300 个 入厂检验项目: 电镀外观、数量 检验员: 咎海龙

电镀外包过程质量可控。

人员经过培训合格后上岗, 均有 6 年工作经验。

以上过程根据图纸和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。

质量控制程序: 原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用, 工序产品经过检验, 合格后才能转序, 所有的工作没有完成前不交付, 交付后发现的不合格, 及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图, 返工作业流程图, 检验控制流程图, 各工序操作工人按照图纸要求进行自检, 自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付: 配件加工完成后, 再次检验无误后设备方可发货。验收完成后零件打包装箱由物流运输至顾客工厂或指定地点, 场内装卸采用叉车。货物送达后, 顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题, 采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题, 则有技术人员跟进上门处理。

综上所述, 过程控制基本符合要求。

●产品的放行



●编制了《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等机械加工行业参考标准。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产技术部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，抽查 2024 年 1 月-2024 年 9 月的原材料送货单，采购产品包括：冷轧卷、热轧卷、冷轧板等，检验员对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。现场抽查，保留有首钢京唐钢铁联合有限责任公司的质量证明文件。单据保留完好。

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，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品出厂测试：

配件加工完成后，企业整理产品合格证明文件。

经查五金配件出厂均按要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用检验设备主要有游标卡尺、千分尺等。设备定期校准，操作符合要求。

无外部检验。

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

编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2024 年度内审计划》，批准：刘全月。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：刘静、咎海龙。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

2. 经查，2024 年 6 月 28 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：总经理、管代经过培训并参加了内部审核。

3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，无内审员审核本部门的情况。

4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在办公室 7.2 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5. 本次内审编制有《内审报告》，对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。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。因此，我们的审核结论是，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长兼管代刘主任沟通，刘主任表示参与了内审及管理评审工作，但不能进行独立策划，存在能力不足。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。

●制定并执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、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，批准：刘全月日期：2024.7.10。

-实际执行：于2024年7月20日在公司会议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、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：管理方针、目标和指标的适宜性及目标指标的实施情况，组织机构设置是否合理，资源配置情况，管理体系文件评审情况，内审情况，事件、不符合、纠正、预防措施应用处理，相关方的意见反馈、包括意见、投诉，抱怨，产品和服务的符合性，质量管理体系绩效，体系的持续性、充分性、有效性评价等方面。

-评审结论：本公司质量体系充分、适宜且运行有效，基本满足ISO9001标准要求和公司规定的质量方针和质量目标。

审批：刘全月，2024.7.20。

管理评审决议：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。

现场沟通，总经理介绍改进措施已实施，全体员工进行了培训，所有人员对体系标准有了进一步的了解和认识。

管理评审基本符合要求。

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。

查企业车间张贴了不合格品控制流程图。

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，生产技术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不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返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。管经理介绍，目前员工均为熟练工，体系运行以来未出现不合格。

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零部件的更换服务。

经查，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）：

现场审核，受审核方生产地址位于河北省沧州市南皮县城关镇黄家洼村村西；

厂房占地面积 300 平米，办公室 30 平。工作环境干净整洁，企业水电网齐备。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：钢卷开平机、冲床、台钻、攻丝机等；基本满足生产需要；

检测设备：卡尺，千分尺等；

特种设备：叉车、螺杆空压机及储气罐（简单压力容器），安全阀、压力表定期检验，提供有检验报告。

经查，企业所使用的叉车未进行特种设备备案登记也未进行定期检验，已敦促企业尽快办理手续，下次审核予以关注，本次审核开具观察项。

车间布局合理，整洁明亮。

设备的保养：

查个设备对应位置贴了冲床安全操作规程、台钻安全操作规程，攻丝机安全操作规程，有设备保养要求和记录，有应急处置措施卡。

企业建立了设备外账，并为机加工设备策划了维修保养相关的台账表格。

设备管理基本符合要求。

查企业建立有《工量具台账》。

监视测量仪器有：游标卡尺、千分尺等，满足检验需求。

没有用于监测的计算机软件。

生产技术部负责监视和测量设备的管理。

提供有校准证书：

查游标卡尺，型号：0-150mm，证书编号:2024K0068，校准日期：2024 年 9 月 10 日，校准单位：南皮县质量技术监督检验所；

查千分尺，型号：0-25mm，证书编号：2024Q0026，校准日期：2024 年 9 月 10 日，校准单位：南皮县质量技术监督检验所；

使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

2) 人员及能力、意识：

刘主任介绍，目前公司在职人员 12 人。包括：生产技术人员、生产操作人员、检验人员、办公人员等，制定了《岗位职责说明书》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

刘主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，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。

刘主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。



刘主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生产技术部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《质检员任命书》，对质检员进行了考核和任命。提供了内审员任命。

现场审核，与办公室主任兼内审组长刘静沟通，询问其内审、及管理评审的有关情况，刘主任表示参与了内审及管理评审工作，但策划与实施的过程需要咨询老师的帮助，存在能力不足。开具不符合。

提供《岗位人员能力评价记录》，对办公室、生产技术部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考评时间：2024.6.25，考评人：刘全月。考核结论：经评价，符合岗位要求。操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，刘主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《2024年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、市场营销的专业基本知识培训、工作规范、操作规程等的内容。

提供培训记录多份，查培训记录：按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

查特种作业人员：

叉车操作：刘建青 证书编号：00203362 证书有效期至2025年10月17日，详见扫描件。

●与刘主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过沟通发现，刘主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。

3) 信息沟通：

刘主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施维护保



养规定、设备维护保养检修管理制度、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》和《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

1. 质量手册 YQWJ-QM-2024 A/1 版，2024 年 9 月 15 日发布实施（含质量方针及目标）。
2. 程序文件 YQWJ-QP-2024 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 1 月 10 日发布实施。
3. 三级文件 YQWJ-SJ-2024 A/0 版，包括：质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件。
4. 体系运行所需要的记录

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

提供了《外来文件登记表》，收录了包括中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T19000-2016《质量管理体系 基础和术语》，收集了 GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准。

提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽合同评审记录、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问刘主任，收到了质量手册，程序文件和管理制度汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与刘主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

明确了质量管理体系范围及边界：

五金件加工

注册地址：河北省沧州市南皮县冯家口镇木架桥村村西

审核地址：河北省沧州市南皮县城关镇黄家洼村村西；



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, 南皮县月泉五金制品有限公司的

☒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。