

项目编号：11003-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州明华不锈钢制品有限公司

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）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 李健

报告日期： 2024 年 9 月 23 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：鲍阳阳

组员：李健



受审核方名称：沧州明华不锈钢制品有限公司

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
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.05.02
B	李健	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1337093	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨荣荣	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☒单**质量管理体系审核**☐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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、劳动保障监察条例、女职工劳动保护特别规定、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国妇女权益保障法、未成年人特殊保护规定等。
- 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/T826C-2008卡箍式柔性管接头型式与尺寸等参考标准
- 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22日 上午至2024年09月23日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月27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:精密铸钢件的生产（有生产许可要求除外）

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：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）

办公地址：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）

经营地址：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）

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9月21日8:00-2024年9月21日12:00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，产品放行控制，文件化信息管理，内审和管理评审的有效性；

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（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合部

不符合事实：

现场审核内部审核资料，同内审员交流，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合。

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力,这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

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23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9月23日前。

2) 下次审核时应重点关注：生产过程控制，产品放行控制，文件化信息管理，内审和管理评审的有效性，



本次不符合的纠正措施有效性情况

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门基本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: 无

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: 2007 年 4 月 28 日 体系实施时间: 2024 年 1 月 27 日

2) 法律地位证明文件有:

资质: 营业执照, 91130921661089807B; 注册资本 800 万元

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 43 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无倒班。

4) 范围内产品/服务及流程:

射蜡-修蜡-组树-沾浆-淋砂-脱蜡-焙烧烘干-浇注成型-振壳-清砂-喷哈-抛丸-检验-钝化清洗-机加工
-检验-成品入库

经识别, 外包过程: 产品运输、计量器具的校准与检测。

特殊过程: 熔化过程、浇筑过程

经沟通和查看, 不适用条款: 无

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

●沧州明华不锈钢制品有限公司成立于 2007-04-28, 注册资本 800 万元, 注册地址: 河北省沧县风化店乡小园 (凤凰工业区); 经营地址: 河北省沧县风化店乡小园 (凤凰工业区); 企业自建厂房和办公用房, 目前建筑面积约 7700 平米, 精密铸钢件生产车间 (5 个) 约 2600 平米, 其他生产车间约 4000 平米 (与本次审核范围无关), 办公楼两层约 1100 平米, 配有会客室, 综合部, 经理室, 整体环境良好, 干净整洁。

●企业 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 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。2024 年 1 月 27 日开始全面推广实施。本次审核覆盖 2024 年 1 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。公司通过管理手册、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

张经理介绍, 企业已从事精密铸钢件的生产 (有生产许可要求除外) 十几年, 积累了丰富的行业经验及客户资源, 虽然整体经济环境不太乐观但企业生产订单持续不断。

公司高层通过及时了解国家相关政策和市场环境, 与客户/同行业/上下游产业的交流等方式认识公司的所



处的环境，并制定经营思路。

企业识别内部环境因素和对策主要有：

外部环境：经营环境、竞争对手、供应商、社会环境、政治环境、空气质量环境等

内部环境：战略环境、责任环境、协调环境、人才环境、内控环境、激励环境等

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

●理解相关方的需求和期望

与质量管理体系有关的相关方：

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

相关方的需求和期望包括：

顾客：价格合适、符合要求、保证质量、交货及时等

员工：合理的薪酬、劳保安全防护、不断学习和加薪的机会等

供应商：以合适价格销售产品，结算守约，长期合作等

政府监管机构：严格贯彻环保/安全/质量要求，不发生任何违法行为

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

●管理体系的范围

公司策划了质量管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了质量管理体系文件包括管理手册含程序文件及作业指导书等。

经与管代张经理沟通，现场确认认证审核范围：

Q：精密铸钢件的生产（有生产许可要求除外）

注册地址：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）；

经营地址：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）；

不适用条款：无

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；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。

●《管理手册》明确了公司的管理方针：

质量方针：提升产品质量，满足顾客要求，持续改进创新，争创一流服务

公司的管理方针记录在《管理手册》中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。

方针是管理层共同研究决定的，结合了公司服务特点和目前的实际状况。方针初步制定后，由公司员工进行讨论，在公司管理体系文件的发布会上，对管理方针和目标进行了讲解，使全体员工能够理解。同时，通过贯标培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。

经 2024 年 8 月 10 日召开的管理评审会议评价，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

基本符合要求。

●编制了《管理手册》，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：管理层、综合部、生产技术部，企业目前在职员工 43 人

●应对风险和机遇的措施：

查企业编制了《风险与机遇应对控制程序》，为有效应对风险和机遇，综合部、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等。

●目标及其实现的策划

企业质量目标：

1.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

2.顾客满意率 $\geq 96\%$ 。

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。详见各部门审核

●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）

●产品和服务的策划

公司针对精密铸钢件的生的特点进行了如下策划：

策划了生产工艺流程：

射蜡-修蜡-组树-沾浆-淋砂-脱蜡-焙烧烘干-浇注成型-振壳-清砂-喷砂-抛丸-检验-钝化清洗-机加工-检验-成品入库

经识别，特殊过程：熔化过程、浇筑过程

二、确定了相应的管理目标：见 6.2 条款，目标基本合理、可测量、可达到。

三、识别了规范和接收和放行准则：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品标准化法、民法典、中华人民共和国劳动法、GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019、GB/T826C-2008 卡箍式柔性管接头型式与尺寸等参考标准、公司阀门类外观检验作业标准、熔化操作规程等作业指导文件。。。。。

四、策划所需资源

1、其中主要生产设备有：双工位液压缸压蜡机、双工位气动注蜡机、电加热焙烧炉、(0.15T/h)诱导感应炉、沾浆机、电脱蜡釜、履带式抛丸机、中频电炉、小巨人数控车床、西格玛数控车床、污水处理装置、履带式清砂机

光谱仪等，满足生产需要

特种设备：叉车、压力容器，按要求进行了登记和检测，提供有检测报告。

2、检测设备主要有：游标卡尺、游标深度尺、数显卡尺、光电直读光谱仪等，满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、工序检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程、作业指导文件等；

6、编制了采购产品验证记录,成品检验报告等。

五、外包过程：产品运输、计量器具的校准与检测

策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的



有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计与开发

经过与生技部主管沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发工作。

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铸造，并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。

同时王经理介绍，近半年来，公司生技部团队，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。

●与外部有关的过程：

公司编制有外部供方控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产过程：综合部业务人员、采购人员、生技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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生技部下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户技术资料、要求标准进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。

主要生产设备有：双工位液压缸压蜡机、双工位气动注蜡机、电加热焙烧炉、(0.15T/h)诱导感应炉、沾浆机、电脱蜡釜、履带式抛丸机、中频电炉、小巨人数控车床、西格玛数控车床、污水处理装置、履带式清砂机、光谱仪等，满足生产需要。

检测设备主要有：游标卡尺、游标深度尺、数显卡尺、光电直读光谱仪等，满足检验需求；

生产过程控制：

王经理介绍了各工序的生产控制，抽一片式球阀生产过程记录：

1、射蜡工序:将模具中液体蜡进行熔化处理，人工注入射蜡机内，进行蜡模制作，制出的蜡模放入冷水槽中进行冷却。

质量控制点：产品的尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

2、蜡件组合包括修蜡工序和组树工序：

修蜡工序:将蜡模进行修型，并进行检验。组树工序:将制作好的蜡模进行组装。



质量控制点：产品的尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

3、沾浆工序、淋砂工序：使用硅溶胶进行沾浆、石英砂、锆砂、莫来砂撒在蜡模上，再放入固化槽中进行固化，沾浆工序、淋砂工序重复 5 次，直至模壳达到浇注要求。

质量控制点：1）车间内温度 24-26 度；湿度 60-70 度，2）烘干定型时间：5 天，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

4、脱蜡工序：将沾浆、淋砂后的模壳放入脱蜡釜中加热，使蜡熔化流出。

质量控制点：加热温度 150-200 度，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

5、焙烧烘干工序：将型壳放到电焙烧炉内进行烧结，加热温度为 1000℃~1150℃获取焙烧合格的型壳。

质量控制点：1）加热温度 1000℃~1150℃，2）时间：30 分钟，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

6、原料熔化工序：将钢件放入中频感应电炉内进行熔化。

质量控制点：1）加热温度 1600℃~1700℃，2）时间：30-40 分钟，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

7、浇注成型工序：熔化后液体炉料采用人工方式注入模壳内完成浇注。有相关控制记录。

8、振壳工序：将浇注完成的工件放入碎壳机内进行脱壳。有相关控制记录。

9、清砂工序：使用履带式清砂机对碎壳后的钢件表面残留的砂壳进行清理。有相关控制记录。

10、抛丸工序：将铸件进行抛丸处理。

质量控制点：1）抛丸时间：1 小时；2）产品的尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

11、钝化清洗工序：抛丸处理完毕的铸件在钝化液进行钝化处理，由于金属与氧化性物质作用，作用时在金属表面生成一种非常薄的、致密的、覆盖性能良好的、牢固地吸附在金属表面上的钝化膜。

质量控制点：外观颜色，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

12、机加工工序：将铸件在各式机床进行处理。

质量控制点：尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

13、检验工序：铸件检验合格成品入库。有相关控制记录。

抽卡箍接（材质 304），内螺纹 90 度短水栓生产控制记录，保留了合同评审、生产计划、顾客图纸、工序记录等，符合要求。工艺过程相同，根据顾客要求不同，在制作过程中温度不变，时间上稍有不同，根据作业标准进行控制，不再赘述。

另抽其他型号的精密钢铸件生产过程控制记录，工艺流程相同，均按上述过程控制，不再赘述，符合要求。

查看车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，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。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看射蜡车间：员工正在进行注蜡，操作：张*，现场询问，员工介绍注蜡前要喷一层脱模剂，其对操作规程较熟悉。

5、查看制壳车间：员工正在进行腊件组合，操作：李*等四人，现场询问，员工介绍腊件组装要注意外观尺寸，其对操作规程较熟悉。

6、查看浇筑车间：员工正在进行焙烧型壳，操作：王*，现场询问，其知悉焙烧的温度、时间及操作规程。

7、查看后整理车间：员工正在进行抛丸铸件，操作：刘*，现场询问，其知悉抛丸的时间及操作规程。

8、查看机加工车间：员工正在将铸件在机床进行处理，操作：赵*，现场询问员工其对操作规程较熟悉。

7、查看初检工序（抛丸后），质检员李秀英正在检验，检验项目：外观，逐个检查，询问其检验规程，能



清楚回答。

8、成品检验：检验项目：外观、尺寸等，详见 8.6 条款

9、查看原材料库房，一般按量订购，库房只用来周转，编织袋包装，木托牌上临时存放。

10、成品库房：主要是常规铸件的备货，主要用于零星客户的现货产品销售和应急订单的存货，货架摆放，分类摆放，标识清晰。

外包过程：产品运输、计量器具的校准与检测。

质量手册规定了特殊过程识别的要求，提供《特殊过程确认准则》，企业目前生产特殊过程：熔化过程、浇筑过程

--查熔化过程确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认，有作业指导书，确认人：王磊，日期：2024.1.27

--查浇筑过程确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认，有作业指导书，确认人：王磊，日期：2024.1.27

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验

以上过程根据客户要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

目前上述情况均无变化，生产过程控制符合要求。

● 产品和服务放行

编制了《生产和服务提供控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》，包括每种产品进货检验项目等。

收集了产品的相关标准：产品质量法、民法典、标准化法及产品相关标准

铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、GB/T826C-2008 卡箍式柔性管接头型式与尺寸等。。。。。

提供产品进货验证记录：

--原材料

1、原材料名称：304 不锈钢

2、进厂检验项目：包装、重量、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2024.4.2 数量：10 吨

检验：王欢，检验日期：2024.4.2

--原材料

1、原材料名称：固体腊块

2、进厂检验项目：包装、重量、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2024.5.28 数量：2 吨

检验：王欢，检验日期：2024.5.28

。。。。。

过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中

成品检验记录：

——查：一片式球阀

检验内容：成分元素含量、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验：王欢 检验日期：2024.3.20

——查：卡箍接

检验内容：化学成分及力学性能、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验：王欢 检验日期：2024.5.1

——查：内螺纹 90 度短水栓

检验内容：成分元素含量、外观、尺寸等



检验结论：合格

检验：王欢 检验日期：2024.6.8

另抽查其他规格产品出厂检验记录数份：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

企业的检验过程控制符合要求

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：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年7月25日进行了内部审核。

查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。

现场与内审员沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的，对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，结合以上情况，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。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年8月10日的管理评审，总经理张文强主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审中提出的改进建议有1项：目前已实施完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可

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

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已实施完成编制《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。在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。目前没有发生不合格的情况。

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，年度无质量事故发生，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）：**

人力资源：目前企业人员 43 人，包括管理人员、业务人员、生产人员等，满足要求

基础设施：企业自建厂房和办公用房，目前建筑面积约 7700 平米，精密铸钢件生产车间（5 个）约 2600 平米,其他生产车间约 4000 平米（与本次审核范围无关），办公楼两层约 1100 平米，配有会客室，综合部，经理室，整体环境良好，干净整洁。

生产设施主要是双工位液压缸压蜡机、双工位气动注蜡机、电加热焙烧炉、(0.15T/h)诱导感应炉、沾浆机、电脱蜡釜、履带式抛丸机、中频电炉、小巨人数控车床、西格玛数控车床、污水处理装置、履带式清砂机、光谱仪等，满足生产需要。

综合部设施主要是：电脑、打印机等；

特种设备：叉车、压力容器，按要求进行了登记和检测，提供有检测报告。

监视和测量器具：游标卡尺、游标深度尺、数显卡尺、光电直读光谱仪等

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：

内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱。

与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

与顾客沟通产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通

4) 文件化信息的管理：

质量管理体系文件由综合部组织编写，总经理批准发布实施，公司文件柜存放，每个人均可查阅。

外来文件电子版本在综合部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合部根据管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况等。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:精密铸钢件的生产（有生产许可要求除外）

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，沧州明华不锈钢制品有限公司的

☒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:鲍阳阳、李健



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。