

项目编号: 11000-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 武义创锋工具制造有限公司

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) : 单迎珍

审核组员 (签字) : 林郁

报告日期: 2024 年 10 月 12 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：单迎珍

组员：林郁



受审核方名称：武义创锋工具制造有限公司

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	单迎珍	组长	Q: 审核员	2024-N1QMS-4202976	
B	林郁	组员	Q: 审核员	2023-N1QMS-1263773	Q: 18.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨金良、王先建、王云星、黄于平等	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：

Q: 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：ISC-QR-R-06 申请评审及审核方案策划表；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB 17625.1-2022电磁兼容限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）；GB/T 3883.1-2014手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第1部分：通用要求；GB/T 3883.204-2019手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第204部分：手持式非盘式砂光机和抛光机的专用要求；GB 4343.1-2018家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分：发射、GB/T 3883.3-2007手持式电动工具的安全 第2部分：砂轮机、抛光机和盘式砂光机的专用要求、GB/T 3883.201-2017手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第2部分：电钻



和冲击电钻的专用要求、GB/T3883.217-2023手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第217部分：手持式木铣的专用要求、GB/T 3883.18-2009手持式电动工具的安全 第二部分：石材切割机的专用要求、GB/T 3883.204-2019手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第204部分：手持式非盘式砂光机和抛光机的专用要求等。

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10月12日 上午至2024年10月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2024 年 2 月 1 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：电动工具的生产（涉及3C的限有效的3C证书或自我声明范围内）。

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：桐琴镇梅坞塘村

办公地址：浙江省金华市武义县桐琴镇五金机械工业园区纬五东路 9 号

经营地址：浙江省金华市武义县桐琴镇五金机械工业园区纬五东路 9 号

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 10 月 12 日上午-2024 年 10 月 12 日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：对内审和管理评审的实施深度、计量检测设备的检定/校准情况、生产过程控制情况、成品放行管理情况、不合格品控制情况等。

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：行政部 Q7.2

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 10 月 30 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 10 月 12 日前。

- 2) 下次审核时应重点关注：本次不符合跟踪，内审和管理评审的深入、产品生产过程管理、产品质检过程等。
- 3) 本次审核发现的正面信息：较重视体系贯行及产品生产及质量过程控制，内外市场形势较稳，现阶段环境及职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：策划的管理方针、目标沟通和落实情况较好；依据标准要求并结合实际，策划和运行了管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，能够落实管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。
- 2) 风险提示：两个公司混合经营，存在对厂界范围职责不清引起的经营、管理等风险。同时对标准的熟知和切实运行仍需要不断培训，只有加强对标准的理解和执行，才能将标准落实到实处并取得效益。

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：2002 年 4 月 18 日，体系实施时间：2024 年 2 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

提供营业执照（统一社会信用代码 91330723767981641F）。注册地址：桐琴镇梅坞塘村，办公经营地址：浙江省金华市武义县桐琴镇五金机械工业园区纬五东路 9 号。经营范围覆盖认证范围。

查见砂光机产品认证证书，证书编号：CQC24005248580，有效期至 2029.4.21

查见角向磨光机产品认证证书，证书编号：CQC2015010503826593，有效期至 2031.7.26

查见电钻产品认证证书，证书编号：CQC2016010501876400，有效期至 2031.6.18

查见电镐产品认证证书，证书编号：CQC2016010506925084，有效期至 2031.7.26

查见石材切割机产品认证证书，证书编号：CQC20160105516842170，有效期至 2026.5.26

查见冲击钻、电钻产品认证证书，证书编号：CQC2017010501030454，有效期至 2031.6.18

再查见电钻、角向磨光机、冲击钻、电镐等强制性认证产品符合性声明。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：按公司行政管理及经营发展需要，目前划至公司人数为 126 人，与申报的基本一致。

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：

经查该公司主要进行电钻、电磨、电圆锯、切割机、雕刻机、修边机等电动工具的生产。已策划了产品生产过程流程：

注塑件生产工艺流程：塑料粒子拌料—注塑成型—去毛边—蒸煮—半成品检验入库



金工件生产工艺流程：金工工艺流程：铝头壳毛坯--粗加工--精加工（车、钻等）--半成品检验入库

电机件生产工艺流程：转子工艺流程：绕圈--点焊--测试--滴漆--换向器粗加工--精加工--平衡--半成品检验入库；

定子工艺流程：绕圈--滴漆--涂覆--半成品检验入库

电动工具总工艺流程：材料准备→配件加工（注塑件、金工件、电机件等）→装配→测试→产品包装、搬运→发货

经识别，需确认的过程：塑料件注塑成型、定子/转子点焊与滴漆过程。外包过程：模具制作、部分工装夹具制作、产品运输。

无不适用条款内容。过程识别充分、适宜、合理。

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

组织按照 GB/T19001-2016 标准策划编制了质量手册、程序文件、管理制度、运行记录等体系文件，于 2024 年 2 月 1 日实施。文审提出了部分问题，经现场验证，修订后的文件基本符合要求。公司相关体系文件及记录的策划工作日趋完善，相关体系文件及记录比较充分和适宜，基本上满足标准和相关管理的要求。

1、组织结构、职责分工和履行情况

按照标准要求和实际经营和管理情况设置了管理层、行政部、物控部、销售部、生产部、技术部、工程部、品质部、财务部等职能部门；按照职能分工，明确了部门工作的职责；查验其职责规定相关文件，规定基本合理，充分；各部门职责规定基本满足管理体系运行的需要。经现场了解，各部门对质量职责基本掌握，并能在工作中很好的履行。

2、方针的适宜性、有效性

组织建立的质量方针：质量为重，为顾客提供优质的产品；持续改进，为顾客提供更好的服务。公司的质量方针记录在《质量手册》中，结合了公司服务特点和目前的实际状况。通过贯标培训、文件下发，内部理解等进行沟通，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。

3、目标的实施和考核结情况

公司管理层以公司的质量方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司质量目标：顾客满意度 \geq 90 分；产品及时交付率 100%；产品出厂合格率 \geq 98%。为确保质量目标的实现，对质量目标进行了分解，并规定了考核办法。由组织有关人员对各部门目标实现情况进行测评，结果报总经理。在每次管理评审前对质量目标的完成情况进行监视、测量并输入管理评审。体系运行以来，管理目标均已完成。

4、管理体系应用（不适用和外包过程、需确认过程等）情况

公司主要从事电动工具的生产（涉及 3C 的限有效的 3C 证书或自我声明范围内），其生产加工工艺和产品质量成熟稳定，公司对生产加工过程制订了相应的操作规程和加工要求。组织对产品质量目标，产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需要的记录。策划了产品实现的生产工艺流程，经识别，需确认的过程为塑料件注塑成型、定子/转子点焊与滴漆过程。外包过程：模具制作、部分工装夹具制作、产品运输。对生产主要过程编制有设备操作规程、管理制度、产线作业指导书、检验作业指导书等作业文件，质检人员对关键过程质量进行监督，符合要求。

5、法律法规的识别及获取情况



经查，企业建立了适用法律法规和其他要求获取的渠道，收集了企业适用的法律法规和其他要求文件，并识别了适用性，同时落实到相关部门贯彻实施。与企业生产有关的法律法规以及与生产的产品有关的技术标准识别基本充分有效，符合企业实际情况和标准要求，识别和获取齐全有效。

经沟通，企业自成立以来没有发生过质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

6、组织及其环境

提供有内外部环境因素清单，识别的内、外部因素有：外部因素：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、政治、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素等。内部因素：组织的价值观、文化、知识和绩效、财务等相关因素。经与总经理沟通了解：为提高公司服务信誉和竞争能力，策划并建立了系统化和文件化的质量管理体系。外部环境：国内外市场竞争激烈，市场内卷严重等。内部环境：经营形势易受到客户定购量的影响；现工作相对效率不高等等。经沟通，总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素，制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。符合要求。

7、理解相关方的需求和期望

公司确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于员工、股东、体系认证机构、顾客、供方和合作伙伴、政府、邻近单位等，提供有《相关方的需求和期望一览表》，对各相关方的需求进行了识别和监测。经沟通，体系实施以来企业未发生处罚、相关方投诉事件。公司定期对相关方及其要求的信息进行监视和评审。并将识别出的相关要求作为制定方针、目标、管理评审的输入内容。

8、应对风险和机遇的措施

在策划应对风险和机遇的措施时考虑到了确保能够实现质量管理体系预期结果的各种正面和负面的外部和内部因素、政府职能部门监管要求、顾客的要求、行业特点等，还考虑了自身产品加工及管理活动及特点、人员能力、质量管理过程及质量管理体系的范围等。提供有《风险和机遇控制程序》，明确了公司风险和机遇的识别方法及途径，制定内部和外部的主要风险和机遇的应对措施的要求、并评价这些措施有效性的方法。查见《风险管理识别与评估表》等，从内部因素（法规要求、相关方要求、技术等）以及外部因素（竞争、市场等）等方面进行了机遇和风险的措施，对所识别的风险均进行了评估并制订了应对的措施，并对其进行管控，以避免或减少不利影响，增强有利影响。制定了《不合格品控制程序》，以防止不合格非预期的使用或交付，并在必要时采取措施，以消除产生不合格的原因，避免其再次发生或者在其他场合发生，尽量规避和减少或减轻风险。公司应对风险和机遇的措施与其对于服务符合性的潜在影响相适应，基本适合其经营特点。

9、变更的策划

质量手册中及《变更控制程序》中已规定了由于顾客、相关方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，并规定与变更有关的过程和相关资源。公司自 2024.2.1 按照 GB/T19001-2016 标准开始管理体系的实施以来，公司人员配置、生产及服务流程等均无变更，如出现变更，由按手册中的规定进行策划，保持管理体系的完整性。对于文审提出来的有关文审不符合，已进行了相关的修订。原过程已存在。修订对体系完整性无影响。

10、组织的知识

在《质量手册》中规定了组织知识的来源，分别来自内部和外部。内部知识：产品重大品质异常；技术人员以往的经验累积；现有工作中的缺失的经验汇总；. 部门内部相互学习，相互培训的经验交流；厂内部门间的经验交流等。外部知识：品质异常客户投诉；组织外部培训；对客户的资料分析，学习；从互联网上下载所需要的技术资料。行政部负责组织知识的管理及协调工作。

11、产品和服务提供更改的控制情况



该公司均依据国家或行业相关技术标准及客户要求进行产品的设计、生产，到现阶段为止，公司经营各方面基本正常，部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。自2024年2月1日体系运行以来，产品工艺、产品结构、车间环境、设备、人力资源等情况无变更。组织的自我完善机制基本建立。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

（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）

公司质量管理体系经运行能基本达到方针、目标和预期结果。组织职责进一步明确并形成文件信息；组织具备过程和活动所需的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金、工作时间等资源，建立了及时充分提供资源的机制。生产现场的基础设施的功能和水平、工作环境条件能满足提供产品达到规定特性的要求；公司较充分地识别了产品和服务实现过程，并制定了相应的目标，编制了作业指导文件，对监视和测量、分析、纠正措施和改进等进行了策划，策划比较充分，有一定的针对性和可操作性，具备防止不合格品的产生、满足顾客和适用的法律法规、标准的要求的能力。形成了文件化信息的质量方针、质量目标，并在各职能和层次进行了目标分解。在各职能和层次建立目标的分解体现了对重要过程的控制，遵守法规和标准体现了对持续改进、顾客满意的承诺。

● **过程的识别与控制：**经查该组织编制了质量管理体系文件，识别了公司质量管理体系运行所需的过程。自公司2024年2月1日依据ISO9001:2015标准制订并实施的《质量手册》已明确了边界和适用性，从范围的内容来看，公司考虑了理念、价值观、文化等相关因素及相关方的要求，还考虑了公司在国际、国家、地区或本地引起的法律、技术、竞争、文化、社会、经济和自然环境等方面的问题及应对方法，标准的所有条款均适用于该组织。

● **顾客满意度调查：**公司顾客满意度调查部门为销售部，已规定了对顾客满意程度的调查内容、方法、频次等内容。公司在2024年7月、8月向主要顾客发放了满意度调查表，对顾客满意度调查进行了分析报告，顾客满意率达92分，达到公司质量目标要求。

● **过程的监视和测量：**依据程序文件规定要求对管理体系各个过程进行监视：各职能部门管理目标的实现情况；对过程检查中出现的不合格/潜在不合格采取纠正/预防措施，防止不合格再发生/发生；采用电话回访方式征询顾客对产品的质量意见，发现问题及时采取适当的纠正和纠正措施确保顾客满意。提供有目标考核记录、来料验收记录、过程检验记录、成品检测报告等对过程的监视和测量，控制有效，可满足要求。

● **产品的监视和测量及过程控制：**2024年2月至今，公司各部门基本能按照管理体系文件的规定执行，按照顾客要求和国家相关标准进行产品的生产及检验。品质部编制了相关检验要求，从检验记录来看，该公司采取质检员巡检和抽检的方式对产品质量进行控制，能够针对发现的问题进行整改。

公司能按策划安排实施对进货物资的验收和监测，公司原料主要有铝件毛坯、塑料粒子、漆包线、电源线、齿轮、橡胶件、电子元件、轴承、绝缘材料等。进厂后由公司进行验收，原材料质量进行控制实施有效。

生产过程中按要求对各工序及各部件进行抽检，并形成过程检验记录，质检人员对生产过程中加工件进行尺寸和外观、性能、产品一致性检查等检验，出货前对基本参数（电流、功率、转速等）、安全（高压测试、防护罩等）、性能（振动、开关功能、火花等）、装配工艺、整机外观、包装、关键零件等，由检验员和生产部主管等确认完毕后出货。制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有特采、返工、拒收或报废四种处置方式。过程控制有效。



现场审核抽查到作业指导书有：装配作业指导书、注塑作业指导书、原材料检验指导书、巡检作业指导书、成品检验指导书等作业文件。

在产品实现的适当阶段实施监视和测量活动：由质检人员对生产过程中加工后的加工件进行监测，提供相关过程抽巡检验记录，记录较完整。

现场还提供有：车间负责人和安全员每天现场巡回检查生产现场，检查工艺执行情况、生产进度、现场管理情况等，发现问题及时处理；仓库管理员至少每月检查一次仓库储存情况，盘点仓储物质管理情况。

车间配置了适宜的基础设施，设备状态良好，未发现异常，设备上有标识卡，标识卡上写明了维护责任人状态。现场观察设备运行良好，工人反映设备发生故障率低，维修率低。

查看员工均按照操作规程严格操作，操作记录完整，询问操作工，回答与指导书基本一致，且操作符合要求。

成品的检测项目和要求依据国家标准和顾客相关要求进行检测。检验员已任命。对有相应产品提供了相关检测方法和数量、检验员和检验结果等填写内容。公司要求检验结果合格后方可出厂。

质量事故：未发生。无外部抽查的情况。按 3C 要求对产品有型式检验报告等。

对产品的监视和测量情况符合要求。

●产品和服务的设计开发：公司在管理手册 8.3 条款和《设计和开发控制程序》当中明确了相关要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。现场查看过程运行环境适宜，设计开发所需的设备设施等均基本满足要求。产品依据国家标准、行业标准、客户要求生产，现场抽查认证范围内的多款产品的设计开发过程，基本可以确认组织有能力保持产品的设计开发过程的控制。虽设计开发过程实际有评审和验证、确认的活动，但留存的记录较少，且记录较粗犷简单，太过形式，原始的一手记录保留较少，已沟通改进。

●外部提供过程的控制：公司规定了公司采购的职责、工作程序，明确了采购产品的分类方法，规定了对供方选择、评价和再评价原则等，符合要求。企业能提供了《合格供方名录》及供应商评价的记录，过程有效。采购产品按采购流程作业做到先审批后采购，采购文件实施前有供需双方相应的授权人审批等。

●更改控制：组织明确组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求。经了解，目前组织在生产和服务提供期间的主要变更是：生产计划的变更、顾客订单产品要求及数量变更、法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。现场与负责人交流沟通，负责人介绍说，目前，尚无上述情况的变更，现场无变更情况。

●数据分析：行政部对各部门目标进行考核；销售部对客户满意度进行统计分析，形成顾客满意度调查报告；物控部对供方进行评价考核；生产部对产品质量情况进行统计分析等等。并将以上数据分析的结果作为管理评审会议的输入内容。所实施的数据分析基本符合要求。

●改进：依据《纠正与预防措施控制程序》执行；主要利用方针、目标、数据分析、纠正和预防措施以及管理评审，并通过对内审、外审以及在日常产品生产过程中出现的不合格情况的统计分析，确定产生不合格的原因，针对不合格产生的原因，制定纠正或预防措施如加强人员培训\改进技术\设备措施等以持续地改进管理体系的有效性。

●产品过程实现的运行策划和控制：在管理手册 8.1 条款中对产品实现过程进行了策划与控制，并规定其职责主要由生产部负责。公司目前主要从事各类电动工具的生产，对产品实现的质量目标、实现过程所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。公司确定了产品生产的质量目标和质量要求：公司参考国家或行业的相关标准以及客户要求进行产品的设计和



生产，已策划了产品实现的流程。并识别，需确认的过程：塑料件注塑成型、定子/转子点焊与滴漆过程。外包过程：模具制作、部分工装夹具制作、产品运输。收集了产品生产过程中相关的法规和执行技术标准。技术标准中明确了产品生产的相关标准和相关要求，规定了产品生产实现方法和接收准则。策划了产品生产所需的生产设备和监视和测量设备等。产品实现的策划基本适宜，适于组织的运作方式。过程控制有效。

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，企业于2024年8月1日进行了首次年度内部审核。提供有审核计划、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。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，内审报告中对管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，企业于2024年8月16日进行了管理评审，总经理主持，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，已实施。管理评审过程实施基本有效。

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《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有特采、返工、拒收或报废四种处置方式。公司存在的不合格情况可能出现在原材料采购、过程产品、成品生产各阶段；公司规定不合格品处置方式包括：返工、让步接收、拒收、报废等。原材料不合格作退货处理。半成品或成品不合格根据不合格具体情况分析进行处理，一般作返工返修处理。现场抽查多份来料、在制品的不合格处置单、报废单等，对不合格原因进行了分析，并采取了有效纠正措施。不合格控制有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

建立《纠正措施控制程序》、《预防措施控制程序》等，规定对发生的不符合实施事由描述、责任部门进行原因分析，制定纠正措施、实施、验证的要求。经询问相关负责人，产品生产过程中产生的不合格在不合格处置单、报废单中体现，并及时纠正并采取预防措施。另查该公司对于内审出现的一般不符合情况制订了纠正措施共1项，符合要求。对于管理评审提出的改进方案制订了预防措施共1项，符合要求。体系实施以来，未发生重大的质量、环境、安全方面的不符合、事故或事件，对于一般性监督检查的不符合一般采取立即纠正和限期整改的方式进行。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：

规定了销售部为投诉接受及处理部门，建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。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。如交期、价格、服务等的要求及变更。

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，关注特种设备）：

公司确定并提供为建立、实施、保持和持续改进质量管理体系所需的资源。

公司目前与武义科众电器有限公司混合经营，厂房、设备设施、人员等均共用，生产经营所用厂区占



地面积1万余平方，车间4层标准厂房，每层约7500平方，办公楼1-2层为行政办公室。

提供有设备清单，主要有：数控车床、液压车床、数控铣床、机器手、流水线、定子绕线机、定子滴漆机、剥线机、定子端子机、转子绕线机、电焊机、测试机、自动压换向器机、注塑机、蒸房、增压机、印字机等等生产设备；有LCR电桥、百分表、深度尺、浮动式气动量仪、内径表、电机电枢综合测试仪、内径百分表、耐电压测试仪、电参数测量仪、带表卡尺、功率吸收钳、EMI接收机、谐波闪烁测试系统等监视测量设备；办公设备：办公桌椅、工作电脑、打印机、复印机、电话等；通信设备有：办公电脑、电话、网络工具等，设施的配置能满足生产要求。特种设备自有产权的主要为叉车。其他电梯、行车和一般压力容器储气罐，产权主要为公众所有，为公用。资源配置能够满足体系运行需要，较充分。

2) 人员及能力、意识：

在质量手册5.3及岗位能力要求表中，对影响产品质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

但现场再次与管理者代表黄于平兼内审组长沟通，其对管理评审和内部审核过程中的程序和要求回答不够全面；同时与另一内审员解秀云沟通，同样存在无法全面回答有关内部审核的要点和具体要求，均存在能力不足。审核组已开出不符合，要求企业限期整改。

3) 信息沟通：

提供的质量手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容等。

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管理活动的有效性。

企业通过多种渠道，如网络、投标、走访客户等，主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息，与顾客沟通方式：电话、文件传递、上门服务、电子邮件等，发放顾客满意度调查表等。沟通内容：产品的相关信息、合同或订单的处理、付款方式、价格、服务、顾客抱怨等。现场抽查顾客满意度调查表、用户使用产品反馈意见记录等，能够充分利用顾客反馈信息，对顾客的要求进行及时有效处理。符合要求。

4) 文件化信息的管理：

质量管理体系文件由行政部组织编写，总经理批准发布实施。行政部根据质量管理体系要求设计了空白表单，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存。将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

确认的认证范围为：Q：电动工具的生产（涉及3C的限有效的3C证书或自我声明范围内）。

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书信息确认表》。

**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，武义创锋工具制造有限公司的
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	<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：单迎珍 林郁



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的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。