

项目编号：11116-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：太仓市汤氏印刷器材有限公司

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）：徐利东

审核组员（签字）：王琳

报告日期：

2024 年 10 月 25 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：徐利东

组员：王琳



受审核方名称：太仓市汤氏印刷器材有限公司

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	徐利东	组长	审核员	2022-N1QMS-1278132	18.05.07
2	王琳	组员	审核员	2022-N1QMS-1254369	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	汤鸣冬，冯春明	向导	受审核方

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：无；
- d) 相关的法律法规：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国合同法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国消费者权益保护法》、《中华人民共和国商标法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国劳动法》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：
《HG/T2287-2008印刷胶辊化工行业标准》、《HG/T2706-1995聚酯多元醇标准》
- 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10月25日 上午至2024年10月25日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3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）：

印刷胶辊、聚氨脂胶辊的生产和售后服务。

和审核计划一致

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：太仓市直塘镇虹桥村

办公地址：太仓市直塘镇虹桥村

经营地址：太仓市直塘镇虹桥村

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24日上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：

内审和管理评审的有效性，生产受控条件管控。

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：

涉及部门：生技部

符合事实：查看企业提供的内审资料，管理层及各部门检查表均为电子版，多个部门检查表中的审核条款与计划安排的审核条款有出入。与内审组长沟通内审资料问题，了解内审员对质量体系内审知识的了解，组长介绍内审资料是按照咨询老师给的模板做的，内审员对标准不熟悉，对内审流程也不是很清楚

不符合依据及条款（详述内容）：不符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 9.2.1 条款“组织应按计划的时间间隔实施内部审核，以提供质量管理体系下列信息:c)是否得到了有效实施和保持”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11月25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25日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审有效性，生产过程控制。



3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视,管理水平有所提高,各部门职责明确,产品质量较稳定,无重大质量事故,供方及销售客户形成长期合作伙伴,销售顾客稳定,通过质量管理体系运行促进全体员工的产品质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持,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: 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: 始建于 1985 年, 1998 年改制成立了有限公司。体系实施时间: 2024 年 03 月 1 日建立质量管理体系, 并实施、保持、, 改进, 已运行 7 个月。

2) 法律地位证明文件有: 查该公司的营业执照(统一社会信用代码 91320585703712119T), 经营范围覆盖认证范围, 有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 11 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: 公司进行印刷胶辊、聚氨脂胶辊的生产和售后服务。

印刷胶辊生产工艺流程为: 【配料→棍心机加工→炼胶→硫化→磨削→检验→包装→入库】

聚氨脂胶辊生产工艺流程为: 【配料→注胶→硫化→磨削→检验→包装→入库】

售后服务包括交付产品后, 客户使用情况的跟踪, 以及客户的反馈信息的收集, 以及客户现场安置使用的现场服务(如需), 以及客户现场出现问题的现场服务和产品的现场维修等。

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

经与总经理沈总沟通，太仓市汤氏印刷器材有限公司是一家从事印刷胶辊、聚氨酯胶辊的生产和服务型的企业。始建于1985年，1998年改制成立了有限公司。座落在交通便利，四通八达江苏省苏州市太仓市，成立于1998年；已有壹拾壹年历史。太仓市汤氏印刷器材有限公司注册资金为60(万元)人民币。企业办公地和生产地都位于江苏省苏州市太仓市直塘镇虹桥村，办公面积200 m²，生产厂房占地面积2500 m²，单一场所企业员工约11人，其中从事技术管理人员3名。，无倒班。公司拥有包胶机、削胶机、磨胶机、炼胶机等多台设备。

2024年3月1日公司依据GB/T19001-2016/ISO9001:2015的要求进行建立了质量管理体系。

公司明确了管理体系的组织机构，公司内的职能部门为：总经理、管代、办公室、质量部、生技部、供销部。各部门均配备了相应的负责人进行管理，并策划了部门的职责与权限，并在质量手册5.3内进行规定。各部门在日常工作中互相配合。组织结构清晰，各岗位职责明确。

公司识别的影响其实现质量管理体系预期结果的内外部因素及制定的应对措施有：

内部：组织文化、人员能力、决策能力等。公司持续不断加强对人员技术能力的提升和培训。

外部：行业内竞争加剧、顾客需求变化、原料上涨等；公司自觉遵守国家各项法规，积极实施新的管理模式，新的市场管理思路，积极参与市场竞争。

应对措施：公司将不断地进取，充分发挥现有资源，快速开展行业用户的服务工作，开创新的发展局面。

组织考虑了内外部因素识别出于其质量管理体系有关的相关方，有：

顾客、供方、员工、审核机构、政府机构等。

如：顾客要求：产品质量符合要求、及时交货、价格合理、商业信誉良好、供应力强、良好财务状况；

供方：长期合作、双赢、采购物资合格率、及时付款；

员工：薪资福利增加、提供培训机会、有一定的娱乐活动；

政府机构：遵纪守法，合规纳税、就业最大化、经济效益好。

组织对识别的相关方的需求和期望进行了监测，制定了监测指标或项目，如：顾客满意度（年度监测）；合同评审率（每月监测）；原材料入库合格率（每年一次）；产品交验合格率（月度监测）。

公司建立了质量方针：“团结协作，求实创新，质量第一，顾客至上”。质量方针与企业的经营宗旨相一致。方针能体现满足顾客要求和持续改进的承诺；方针提供了制定和评审质量目标的框架。质量方针以质量手册内容的形式形成文件。并在组织内部进行了沟通和传递并通过手册发放，并在宣传册和企业简介内进行宣传，并通过培训保证在公司内部得到理解和应用，相关方均可在组织的企业简介和宣传册内获取到公司的质量方针。并通过管理评审会议对质量方针持续的适宜性进行了评审。经确认该组织产品表面处理为炼胶和硫化过程。

公司制定了质量目标：1、印刷胶辊产品一次交验合格率：≥98%；2、顾客满意率≥95%。提供2024.3-2024.9公司总目标考核结果：印刷胶辊产品一次交验合格率达99.2%。顾客满意率达95.5%。达标。总目标已分解到各部门，各部门对分解的质量目标采取相应的措施，识别需求的资源，制定责任人负责及监测考核评价，从而实现了公司总目标。

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

1. 查运行策划

公司进行印刷胶辊和聚氨酯胶辊的生产，生产工艺流程为：



印刷胶辊：【配料→棍心机加工→炼胶→硫化→磨削→检验→包装→入库】

聚氨酯胶辊：【配料→注胶→硫化→磨削→检验→包装→入库】

外包过程：计量器具的校验，特种设备检测

需确认过程：炼胶和硫化。

不适用条款：无

产品生产执行依据标准HG/T2287-2008印刷胶辊化工行业标准、HG/T2706-1995聚酯多元醇标准等；生产作业指导书，设备操作规程等企业标准以及生产管理制度等，以及其他对作业规范工艺制定的参与等，对过程以及产品的接受准则进行了规定，企业依据销售订单安排生产，依据库存情况进行采购原材料。

内部生产控制制订了相应的程序文件：《生产服务提供控制程序》、《产品的监视和测量控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》等22个控制程序及样品的图样依样生产。

策划了生产运行过程中所需的资源，包括人员能力、知识、设备、监视测量设备、运行环境以及基础设施等方面的要求。包含：检验监视测量设备有：游标卡尺等；

本公司从事印刷胶辊、聚氨酯胶辊的生产和服务的厂区面积约2500m²，现有员工11人，有车床，磨床，炼胶机、胶切机、硫化炉、注胶机等设备，生产操作工人均有多年的本行业的老员工，员工对产品生产过程以及工艺要求非常熟练，老员工以往同行业的工作经历也作为生产的知识。公司以客户订单要求、作业规范工艺参数确认记录形式进行确认。

公司在质量手册8.4条款对外部提供的过程、产品和服务进行管理，确保外部提供的过程受控。策划的输出基本适合组织的运行需要。

对公司生产过程中如出现策划变更，公司对变更要求以会议形式进行评审，对评审非预期的变更的后果做提前假设性判断，做好预防措施，防止不利的影响。

2. 查顾客沟通及合同评审

公司制定了产品和服务要求评审流程，制定并发布了《与产品和服务有关要求管理办法》。

公司与顾客沟通方式包括电话、传真、微信等方式。正式方式以合同为主。沟通内容有：合同内容处理问询；合同内容的商定、变更；接受顾客反馈、顾客财产等。目前未出现紧急情况，基本满足8.2.1要求。销售员通过集市场信息了解顾客要求包括信誉度、价格、质量、交货期、生产能力等。

公司识别了产品要求：明示的要求（交货期、品质）、隐含的要求（服务要求）以及相关法规（产品质量法）的要求等。

公司确定了能够满足相关要求。

公司确认产品和服务要求的确定方式主要以合同形式进行合同评审。

查提供2024年8月10日与客户签订的销售合同进行评审

顾客名称：盖茨优霓塔传动系统（苏州）有限公司

采购产品：硬铬下辊、下胶辊（印刷胶辊）

采购数量：各2个



交货期：以甲方订单为准

送货方式：自行送货上门

①产品服务要求评审表

顾客名称：盖茨优霓塔传动系统（苏州）有限公司

采购产品：硬铬下辊、下胶辊（印刷胶辊）

采购数量：各 2 个

交货期：2024 年 8 月 25 日

签订日期：2024 年 8 月 10 日

评审记录：时间充足，可以完成加工，价格合理，需协调车辆及司机，满足客户要求。

评审人：质量部、生技部、销售部

评审结论：同意签订

批准：汪丙泉

评审日期：2024. 8. 10

②查产品服务要求评审表

顾客名称：苏州汽车零部件有限公司

采购产品：聚氨酯胶辊

采购数量：1 个

交货期：以订单为准

签订日期：2024 年 5 月 7 日

交货期：2024 年 5 月 25 日

评审记录：时间充足，可以完成加工，价格合理，需协调车辆及司机，满足客户要求。

评审人：质量部、生技部、销售部

评审结论：同意签订

批准：汪丙泉

评审日期：2024. 5. 7

供销部温经理介绍，合同执行中出现需要变更的情况，客户与其进行沟通，如果牵涉到产品变更，由温经理书面通知生产加工的相关人员，以确保变更的信息及时准确得到执行。温经理介绍：公司目前无合同签订后发生变化情况。

3. 查产品设计开发

与生技部负责人沟通确认，生技部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员冯春明和秦明球，在相行业从事设计 和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事印刷胶辊、聚氨酯胶辊的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来， 公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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。 判定 公司所生产的产品生产工艺均早已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有 进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、



符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

4. 查采购控制

企业编制了《外包/采购控制程序》程序文件中规定了外部供方的定义，供方选择和评定的方法、职责、要求和流程，明确了在下列情况下，组织应确定对外部提供的过程、产品和服务实施的控制： a) 外部供方的过程、产品和服务构成组织自身的产品和服务的一部分； b) 外部供方替组织直接将产品和服务提供给顾客， c) 组织决定由外部供方提供过程或部分过程。明确了基于外部供方提供所要求的过程、产品或服务的能力，确定外部供方的评价、选择、绩效监视。

经组织识别，外包过程为检测器具的计量和特种设备的检测，

查：公司供应商主要为太仓市金顺橡胶化工有限公司，江苏华大新材料有限公司，太仓市沪旺贸易有限公司等共 7 家合格供应商。

提供供方的“供方调查表”，对供方的质量管理体系等进行了调查，收集了供方的营业执照及体系证书；

抽①供方调查评价表

供应商：太仓市金顺橡胶化工有限公司

所供应产品：丁晴胶、促进剂

调查内容：营业执照，基本信息，生产能力、人员数量等内容；

评价内容：质量体系的建立，质量保证能力、产品质量、交货情况人力资源等；

评价结论：列入合格供方；

评价负责人：温银喜

评价日期 2024. 3. 12

调查表后均附有供方营业执照及体系证书。

抽②供方调查评价表

供应商：江苏华大新材料有限公司

所供应产品：聚酯多元醇

调查内容：营业执照，基本信息，生产能力、人员数量等内容；

评价内容：质量体系的建立，质量保证能力、产品质量、交货情况、人力资源等；

评价结论：列入合格供方；

评价负责人：温银喜

评价日期 2024. 4. 10

调查表后均附有供方营业执照及体系证书。



组织通过对供应商的质量保证能力、交货情况、产品质量、人力资源等方式对供应商的绩效进行了监视和测量；并对相关数据进行分析。

公司所有采购订单通过生产部提交申购单给供销部人员，由供销部负责提交总经理审批，审批通过，最后签字确认下单。

抽①采购合同

供方名称：太仓市金顺橡胶化工有限公司

需方名称：太仓市汤氏印刷器材有限公司

产品名称：丁晴胶、促进剂

规格：DM

数量：2200kg。

价格：**

交货日期：以口头通知送到指定仓库

下单人：温银喜

下单日期：2024 年 5 月 27 日

抽②供方名称：江苏华大新材料有限公司

需方名称：太仓市汤氏印刷器材有限公司

产品名称：聚酯多元醇

规格：OD×218

数量：1100kg。

价格：**

交货日期：以口头通知送到指定仓库

下单人：温银喜

下单日期：2024 年 8 月 26 日

另抽 3-5 份原材料的采购记录，均满足采购策划的要求。

经查，上述采购产品的信息明确，采购要求是充分和适宜的，且供应商都是本公司评定的合格供方，整个采购过程符合要求。

经查，组织对外部提供的过程、产品和服务，策划、确定和实施了必要的进货检验/验证活动，以确保外部提供的过程、产品和服务满足要求；组织无需在外部供方现场实施的验证和确认活动。

5. 查生产过程控制

5.1 生产和服务提供的控制



组织编制了《生产服务控制程序》对产品生产过程实施控制。

1、生产工序流程如下：

配料→棍心机加工→炼胶→注胶→硫化→磨削→检验→包装→入库

聚氨酯胶辊：配料→注胶→硫化→磨削→检验→包装→入库

经识别：炼胶为关键过程，硫化过程为特殊过程

无外包，以后如有按标准 8.4 控制

公司目前采用作业指导书的方法使作业人员明确产品加工的要求：

A 组织编制了各种设备《设备操作规程》

《进料检验标准》《制程检验标准》《成品检验标准》

各零件产品工艺规程

《炼胶作业指导书》

《硫化作业指导书》等文件；

B 组织策划了适宜的监视和测量资源确保生产过程处于受控状态，其中监视和测量资源有：游标卡尺/ /高度尺等，满足要求。

C 组织在过程中由检验员对生产工序的质量进行监视和测量，以确认生产过程满足成品检验标准和图纸及法律法规及顾客要求的内容。

D 组织配备了生产设备有包胶机、削胶机、磨胶机、炼胶机等，并定期维护保养，并保持适宜的环境以保证生产正常运行。

E 组织配备了相应的人员如公司共：公司共：11 人，生产车间配备了 6 人，生产操作工人均有多年的本行业的老员工，员工对产品生产过程以及工艺要求非常熟练，老员工以往同行业的工作经历也作为生产的知识。

F 经识别，组织确定硫化过程为特殊过程，依据实现策划的结果进行确认，并每年再次确认。

G 防止人为措施：公司编制作业指导书、设置产品检验标准，并通过培训、早会的方式对员工进行宣传过程中容易出错的内容，并讲解预防出错的方法，并通过自检和巡检的方法对生产过程进行检验，防止不合格的发生、设置产品检验标准，对产品设置了相关的检验；对产品进行人为防错，当出现产品不合格，由检验员在成品检验时使用卡尺、千分尺，目测等方式能够发现，防止出现不合格流入客户现场。

H 实施放行、交付和交付后的活动：产品经质检和生产检验确认后放行入下道工序实现生产过程中交付，产品完成后由质量部按图纸实施检验后，记录检验报告上，并作合格与否的判断，交付后活动由业务人员负责，技术人员提供技术支持，主要是处理客户反馈意见以及了解对产品质量的满意度 见（9.1.2 审核记录），处理反馈意见企业主要采取电话、邮件，图片以及上门方式等方法对交付后的产品质量问题，进行确认和现场产品返工，产品按顾客要求运输至指定地点。按合同要求履行交付后活动，如产品出现问题，及时更换等。

目前暂无交付后违反法律法规要求、违法合同要求，基本满足要求。

公司承诺：产品交付后发生质量问题公司实行包修包退服务。

2、生技部依据生产计划单进行生产。

抽①生产计划

顾客：盖茨优霓塔传动系统（苏州）有限公司

产品名称：印刷胶辊

型号规格：1160mm*ø85

数量：2 根



订单号：180625

计划完成日期：2024.6.16 •

编制：汪丙泉，

下单日期：2024.6.10

抽②生产计划

顾客：盖茨优霓塔传动系统（苏州）有限公司

产品名称：印刷胶辊

型 号：1250mm* $\varnothing$ 65

数量：2 根

订单号：180402

计划完成日期：2024.4.20 •

编制：汪丙泉， 下单日期：2024.4.10

抽 3 生产计划

顾客：华鹏瓶盖有限公司

产品名称：聚氨脂胶辊

型号规格：1200mm* $\varnothing$ 100

数量：2 根

订单号：180520

计划完成日期：2024.5.26 •

编制：汪丙泉，

下单日期：2024.5.21

抽 4 生产计划

顾客：华鹏瓶盖有限公司

产品名称：聚氨脂胶辊

型号规格：1600mm* $\varnothing$ 95

数量：3 根

订单号：180724

计划完成日期：2024.8.06 •

编制：汪丙泉，

下单日期：2024.7.25

2、提供生产运行资料

抽①印刷胶辊（2 根）生产过程记录

工序 2 辊芯加工

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型 号：1160mm* $\varnothing$ 85



生产员工：张**

检验数：全检

检验项目：尺寸，外观

检验结论：OK

检验员：汪** 日期：2024.4.16

工序 1：配料过程

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型 号：1160mm*ø85

配料：丁晴胶：*%，钛白粉：*%，白炭黑：*%等

生产员工：费**

生产数量：18 公斤 检验数：18 公斤 ， 检验频率：每批

检验项目：核对配方及重量

检验确认：OK

检验员：汪** 日期：2024.4.16

工序 3 炼胶过程

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型 号：1160mm*ø85

炼胶要求：温度：*℃，时间：*%

生产员工：屠**

检验频率：2 小时 1 次 抽检：每批

检验项目：外观、工艺核对

检验确认：OK

检验员：汪** 日期：2024.4.17

工序 4 注胶

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型 号：1160mm*ø85

要 求：模具号：TS-YPZ005

生产员工：朱**

抽样：全检 检验频率：每批

检验项目：尺寸，外观

检验确认：OK

检验员：汪** 日期：2024.4.17

工序 5：硫化过程

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型 号：1160mm*ø85

要 求：温度：*℃ 时间：*min



生产员工：章**

检验项目：产品外观及核对工艺

检验频率：2 小时 1 次 检验数量：每批

检验确认：OK

检验员：汪** 日期：2024.4.18

抽②印刷胶辊（2 根）生产过程记录

工序 2 辊芯机机加工

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型号/规格：1250mm*Ø65

生产员工：张**

检验数：全检

检验项目：尺寸，外观

质量确认：OK

检验员：汪**

日期：2024.6.12

工序 1：配料过程

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型号：1250mm*Ø85

配料：丁晴胶：*%，钛白粉：*%，白炭黑：*%等

生产员工：费**

生产数量：20 公斤 检验数：20 公斤，检验频率：每批

检验项目：核对配方及重量

检验确认：OK

检验员：汪**

日期：2024.6.12

工序 3 炼胶过程

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型号/规格：1250mm*Ø65

炼胶要求：温度：*℃，时间：*%

生产员工：屠**

检验频率：2 小时 1 次 抽检：每批

检验项目：外观、工艺核对

检验确认：OK

检验员：汪**

日期：2022.6.13

工序 4 注胶



产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型号：1250mm* $\varnothing$ 65

要求：模具号：TS-YPZ0012

生产员工：朱**

抽样：全检 检验频率：每批

检验项目：尺寸，外观

检验确认：OK

检验员：汪**

日期：2024.6.14

工序 5：硫化过程

产品名称：印刷胶辊

顾客名称：盖茨优霓塔

型号：1250mm* $\varnothing$ 65

要求：温度：* $^{\circ}$ C 时间：*min

生产员工：章**

检验项目：产品外观及核对工艺

检验频率：2 小时 1 次 检验数量：每批

检验确认：OK

检验员：汪**

日期：2024.6.14

抽聚氨脂胶辊生产 3 根过程记录

工序 2 注胶

产品名称：聚氨脂胶辊

型号：1600mm* $\varnothing$ 95

生产日期：2024、8、03

过程工艺参数： 温度，时间

生产员工：章**

检验项目： 按照工艺文件，确认温度，时间

检验结果： 温度，，时间在工艺范围内

检验频率：2 小时 1 次 检验数量：每批

过程产品尺寸检验：

产品宽度： 1600+20/0mm， 检验结果： 1605 ， 1608 ， 1607 ， 检验工具：卷尺

直径： $\varnothing$ 95 +20/+10mm 检验结果： 110 ， 112， 113 ， 检验工具：卷尺

检验频率：100%检

检验员：张**

检验结果：合格 检验日期：2024、8、03

工序 3 硫化

产品名称：聚氨脂胶辊



型号：1600mm* $\varnothing$ 95

生产日期：2024、8、04

过程工艺参数：温度，时间，压力

生产员工：章**

检验项目：按照工艺文件，确认温度，压力，时间

检验结果：温度，时间，压力时间在工艺范围内

检验频率：2 小时 1 次 检验数量：每批

工序 4 磨削

产品名称：聚氨脂胶辊

型号：1600mm* $\varnothing$ 95

生产日期：2024、8、05

产品名称：聚氨脂胶辊

型号：1600mm* $\varnothing$ 95

产品尺寸检验：

产品宽度：1600+/-5mm，检验结果：1602，1601，1602，检验工具：卷尺

直径： $\varnothing$ 95 +3/-3mm 检验结果：95，96，96，检验工具：卷尺

检验频率：100%检

检验员：张**

检验结果：合格 检验日期：2024、8、05

另抽 2 份生产记录，均按策划的流程要求进行作业和记录，基本满足要求。

关键过程：炼胶过程，

组织编制了炼胶工艺规程对炼胶作业进行指导，操作工依据《炼胶工艺规程》在炼胶机上设定温度：*%℃，时间*min，经确认设备完好，操作工对炼胶工艺进行了培训，设定的工艺参数满足《炼胶工艺规程》的要求，并在炼胶后对产品进行检验，检验合格后流入下道后续加工

特殊过程：硫化过程

查企业提供有 2024 年对硫化过程（特殊过程）的特殊过程确认记录。

现场观察：

审核当日公司正在对印刷胶辊和聚氨酯辊进行生产加工，首先见操作工将废旧的印刷胶辊使用车床进行处理废胶，处理完将清理过的胶辊芯放置在小推车上；见配料过程，员工将丁晴胶：*%，钛白粉：*%，白炭黑：*%等按比例配料后并进行记录，由检验员确认后转序到炼胶区域，见炼胶企业的员工将配料放入炼胶炉内设定温度：*℃，时间：*%进行炼胶作业，炼胶完成红将胶注入包胶机内将胶包裹在印刷辊芯上，然后将包裹好的胶辊放入硫化炉设定硫化工艺参数：温度：*℃ 时间：*min，进行硫化作业。最终使用塑料膜进行保护，待发货。硫化罐内正在进行型号为 1600mm* $\varnothing$ 95 的聚氨脂胶辊的硫化，操作者是章**。

磨削工序，磨床上正在进行型号为 1600mm* $\varnothing$ 95 的聚氨脂胶辊的磨削作业，操作人是王*。

5.2 标识和可追溯性防护

查公司的原材料和产品种类均能清晰识别，不会混淆。

1、生产现场原材料堆放处均张贴有标识牌，标明了材料名称、规格、检验状态。

2、查工序产品均由生产流转卡来进行标识，《生产流转卡》上标明了产品名称、规格型号、生产日期、操



作工、投料数量、检验状态等。

3、公司的生产记录、检验记录和进出库记录，能够实现全过程的可追溯性，追溯路径为顾客投诉-成品发货记录-成品检验记录-生产记录-材料入库记录-材料采购记录。产品的标识和可追溯性符合要求

抽产品标识：

产品名称：印刷胶辊、型号规格：1160mm* $\varnothing$ 85，生产日期：2024. 7. 9.

查产品防护要求包括产品的标识、搬运、包装、贮存和保护。

查该公司的材料和产品，均对产品名称、规格型号、生产批号、检验状态进行了标识。进出库主要采用人工推车搬运材料，先进先出。

包装：缠绕膜 木箱，能保证产品在搬运过程中的质量完好。

查产品在加工完成后，根据客户要求交付。查成品的贮存地点，均干燥防潮，地面整洁，成品按顺序直接摆放在成品库。材料和产品均能做到先进先出，现场消防设施齐全，产品防护良好，查上述方面的产品防护均能满足要求。

5.3 顾客或者外部供方财产

组织的顾客财产为：旧胶辊辊芯，由生技部进行接收登记，包含：顾客财产名称、来源、接收日期、接收数量等，由生产部将辊芯上的废胶进行清理后，再进行生产，完工后胶辊包裹辊芯，交付给顾客；顾客的图纸和顾客的信息，有供销部接受，供销部负责登记客户的信息，生技部负责客户的图纸的归档和管理
2024 年 3-9 月暂无顾客财产损坏丢失的情况；负责人描述：当以后顾客财产防护不当损坏、丢失时，及时合格顾客进行沟通，进行增补。

5.4 交付后活动

公司在手册 8.5.5 条款中规定了：公司应满足与产品和服务相关的交付后活动的要求。在确定所要求的交付后活动的覆盖范围和程度时，生技部生产车间应考虑：法律法规要求；与产品和服务相关的潜在不期望的后果；产品和服务的性质、用途和预期寿命；顾客反馈，除法律法规规定的交付后活动的要求，其他交付后活动由供销部通过销售合同予以规定。

企业的交付后活动及售后服务，具体包括包括交付产品后，客户使用情况的跟踪，以及客户的反馈信息的收集，以及客户现场安置使用的现场服务（如需），以及客户现场出现问题的现场服务和产品的现场维修等。

产品按顾客要求运输至指定地点。按合同要求履行交付后活动，如产品出现问题，及时更换等。

查服务记录

查 2024 年 6 月 10 日

顾客：苏州汽车零部件有限公司

服务内容：顾客聚氨酯胶辊使用后表面粗糙，对胶辊进行表面维修处理。

服务人：王建华

6. 查顾客满意

公司明确了顾客满意度目标顾客满意度监测方法、顾客满意度计算方法及改进措施，按照要求对客户



进行满意度的调查，公司与顾客沟通主要通过电话、微信、邮件、登门拜访的方式，就产品要求、合同（包括变更）、顾客反馈、制定有关应急措施等信息与顾客沟通。

抽 2024 年 7 月 12 日顾客满意度测量分析报告

满意率为 95.5% 已达到目标要求。

2024 度共发放《顾客满意度调查表》3 份，收回了 3 份

抽①顾客名称：盖茨优传动系统苏州有限公司

调查项目：实物质量、交期、服务、价格等

满意程度为：很满意、满意、一般、不太满意、不满意

调查结果：交期、包装、服务等为很满意，其余均为满意，满意率 96.4%。

调查日期： 2024.7.12

抽②顾客名称：无锡华鹏瓶盖有限公司

调查项目：实物质量、交期、服务、价格等

满意程度为：很满意、满意、一般、不太满意、不满意

调查结果：交期、包装、服务等为很满意，其余均为满意，得分 98%。

调查日期： 2024.7.12

经查公司对客户后期满意调查符合要求。

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

公司编制了《内部审核控制程序》验证质量管理体系是否符合标准要求，是否得到有效地实施、保持和改进；

提供内部审核计划

计划时间：2024.7.30

审核目的：确认公司运行的质量管理体系是否符合GB/T19001-2016标准的要求；

审核范围：印刷胶辊、聚氨脂胶辊的生产和售后服务；

审核组长：汪炳泉 组员：秦明球

查内审员经过华中国际认证检验集团有限公司苏州分公司的培训合格后，持证上岗。

编制：汪炳泉 批准：沈桂芬 编制日期：2021.7.16

提供内审检查表。

查生技部：由秦明球进行审核，审核条款包含：Q:7.1.3/7.1.4/7.1.6/8.1/8.5；

查内审经过了审核，内审检查表包含了各部门，各个条款均进行了审核，并保持了审核记录。



提供了不符合项报告：1项，未提供游标卡尺0-150mm的有效年检报告。发现部门：质量部，为轻微不符合项，并对不合格项进行了原因分析，制定了纠正和纠正措施，并将纠正措施进行了实施，并7月31日进行了验证，验证结果有效：

报告编制：汪炳泉， 批准：沈桂芬 2024.7.30

提供内审报告：公司的质量管理体系符合了GB/T19001-2016标准的要求。

查内审报告发放到各部门。

查看企业提供的内审资料，管理层及各部门检查表均为电子版，多个部门检查表中的审核条款与计划安排的审核条款有出入。与内审组长沟通内审资料问题，了解内审员对质量体系内审知识的了解，组长介绍内审资料是按照咨询老师给的模板做的，内审员对标准不熟悉，对内审流程也不是很清楚。内审有效性不足，开具不符合。

不符合已经整改，详见不符合报告和纠正措施表。

公司根据质量手册9.3条款的要求对管理评审的实施进行规定。

公司按策划的安排于2024年9月30日在会议室由总经理组织召开了管理评审会议。

提供管理评审资料如下：

1、管理评审计划

评审目的：评审质量管理体系达到规定目标的适宜性、充分性和有效性，包括对质量方针和质量目标实施情况的评价。

评审内容（略）；

评审时间（2024-9-30）、主持人（沈桂芬）；

参加人：各部门负责人

2、提供管理评审输入

提供了各部门的管理评审输入报告，报告项目包括了：评审内容及对象、与质量管理体系相关的内外部因素的变化、下列有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括其趋势；顾客满意和相关方的反馈、过程绩效以及产品和服务的合格情况、不合格和纠正措施、监视和测量的结果、审核结果、外部供方的绩效、资源充分性评审、应对风险和机遇的措施有效性评审、改进的机会评审；查管理评审输入内容满足标准要求；

3. 管理评审总结报告

评审时间：2024年9月30日 评审综述：略

评审结论：本公司的质量管理体系现状是适宜公司的，在运行过程中也起到了良好的效果，被证明是充分、有效的，希望全体职工继续努力，实现本公司质量管理体系的持续改进。目前质量体系能达到ISO9001:2015的要求。。



管理评审提出改进事项1项，策划了责任人和完成时限，改进建议正在实施中。

本次审核依据 GB/T19001-2016 标准管理评审的要求，未发现同类不符合项，纠正措施实施有效。

编制：汪炳泉 审批：沈桂芬 日期：2024 年 9 月 30 日

管理评审报告经总经理批准并传递到有关部门。

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

组织编制《进料检验标准》、《工序过程检验标准》、《成品检验标准》对原材料和外包产品的入库检验、过程中的工序检验和成品出货检验进行了规定组织，编制的检验准则经组织评价后符合公司产品检验策划的要求。

公司主要执行：HG/T2287-2008 印刷胶辊化工行业标准、HG/T2706-1995 聚酯多元醇标准等标准。

公司的原材料包含：丁晴胶、三元乙丙胶、氧化锌聚酯多元醇等

一、查进料检验记录

抽①供货单位：台秤金顺橡胶化工公司

产品名称：丁晴胶

数量：1000kg（25kg/包） 抽样：全部

检验记录：

检验项目	检验结果
色泽（白色）	合格
外观（无损）	合格
核对质保书	合格

判定：合格

检验员：陈雪元 审核：汪丙泉

检验日期：2024. 3. 26

抽②材料名称：氧化锌

供货单位：太仓诚信化工

数量：1000kg（25kg/包） 抽样：全部

检验记录：

检验项目	检验结果
色泽（白色）	合格
外观（无损）	合格
核对质保书	合格

判定：合格

检验员：陈雪元 审核：汪丙泉

检验日期：2024. 6. 08

抽③材料名称：聚酯多元醇

供货单位：江苏华大新材料

数量：1100kg（220kg/桶） 抽样：全部



检验记录：

检验项目	检验结果
外观（无损）	合格
核对质保书	合格

判定：合格

检验员：陈雪元 审核：汪丙泉

检验日期：2024. 8. 11

另抽 3 份 2024 年 7 月的进料检验报告，均对原材料来料进行检验，检验合格后入库。

二、查过程检验记录

记录见本审核报告“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”中“5.1 生产和服务提供的控制”中过程记录抽样信息。

三、查成品出货检验报告单

抽①名称及代号：印刷胶辊

型号规格：1160mm* $\varnothing$ 65

生产数量：2 件 抽样：全检

生产批次：2024050801

生产日期：2024. 5. 8

检验标准：成品检验标准、图纸

检验项目：

外观、尺寸

判定：合格

检验员：陈雪元

日期：2024. 5. 9

②名称及代号：印刷胶辊

型号规格：1250mm* $\varnothing$ 85

生产数量：2 件 抽样：全检

生产批次：2024060401

生产日期：2024. 06. 4

检验标准：成品检验标准、图纸

检验项目： 外观、尺寸

判定：合格

检验员：陈雪元

日期 2024. 06. 05

③名称及代号：印刷胶辊

型号规格：1150mm* $\varnothing$ 65

生产数量：1 件 抽样：全检

生产批次：2024080701

生产日期：2024. 8. 7

检验标准：成品检验标准、图纸

检验项目： 外观、尺寸



判定：合格

检验员：陈雪元

日期 2024. 8. 08

组织的产品经检验合格后方可放行给顾客，当出现特殊放行时，由制造部发起，由业务员联系顾客沟通，当产品不影响使用，并得到顾客授权后，方可放行给顾客，本次审核周期内暂未出现产品特殊放行情况。

查不合格输出的控制：

策划编制了《不合格品处理程序》和《纠正预防措施程序》

▲交谈：自 QMS 运行以来，本公司加工的产品质量较稳定，偶然发生的不合格品马上进行返工返修再检验，得到了处理。至今未发生批量不合格品和重复发生较为严重的不合格品。

查质量问题纠正/预防措施报告记录：

产品名称：印刷胶辊

规格：1250×85

生产数量：2 只，不合格数量 1 个，不合格内容描述胶辊表面有气泡，处理：重新返工 QC：陈 XX

2024. 7. 06，原因分析：炼胶过程时混炼不均匀，时间未按要求，2024. 07. 08 纠正措施：1) 对炼胶责任人进行培训，严格按照作业指导书实施 -2024. 7. 10 已完成培训，2024. 7. 12 已纠正完毕并纠正措施进行跟踪，未发现同样类似情况发生，纠正措施实施有效 验证人：陈雪元 2024. 7. 14

处理和纠正/预防措施：暂无

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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基本形成。自体系运行以来组织未发生投诉和事故。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司建立的客户投诉的清单，并由供销部责任人负责和客户进行投诉的沟通，并通过微信和文件化的方式把客诉传递到质量部和生技部，办公室，管理层，有质量部负责客诉的根本原因分析，并制定纠正，纠正措施和预防措施，并验证措施的有效性，并把客诉的处理报告反馈给供销部，最后供销部把处理报告通过邮件或微信方式发给客户，和客户达成一致的投诉处理方式

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）：

公司质量管理体系所需的资源包括：公司目前人数 11 人，办公室面积约 200 m²；生产厂房占地面积约 2500 m²。

公司有总经理、管代、办公室、质量部、生技部、供销部等满足公司体系运行所需的人力资源。

生产设备有包胶机、削胶机、磨胶机、炼胶机等设施，按时维护保养，设施满足要求。

提供《设备维护保养计划》，批准人是秦**，批准日期是 2024.3.18。计划表中明确以下信息：设备编号、设备名称、计划维护保养日。



抽记录①：设备名称：炼胶机。管理编号：SQ-01。维护时间：2024.6.5。维护保养内容：清理废胶、润滑传送件、检查电路等。维护人：秦明球。验证：正常使用。验证人：陈雪华 2024.6.6。

抽记录②：设备名称：削胶机。管理编号：SQ-04。维护时间：2024.6.20。规格型号：C6316。维护保养内容：更换切削液、更换刀具、润滑、检查电路等。维护人：秦明球。验证：正常使用。验证人：陈雪华 2024.6.21。

特种设备：硫化罐、安全阀。

提供有安全阀的检定报告，报告编号为 TC-AF-2024-04337，校验日期是 2024 年 3 月 26 日，下次校验日期是 2025 年 3 月 26 日，校验结果是合格，检验机构是江苏省特种设备安全监督检验研究院。

提供有《江苏特种设备云平台截图》，截图显示企业的硫化罐使用登记证号为 J-USC-202305-05416(2)，检验报告编号是 TCURD 71-2022-00227，检验日期是 2023 年 3 月 30 日，检测结论是合格，下次检验日期是 2026 年 3 月 30 日，检验机构是江苏省特种设备安全监督检验研究院太仓分院。

目前公司现场主要测量设备有：游标卡尺等计监视和测量资源，满足企业经营过程中监视和测量的需求。抽 校准证书：

1) 带表卡尺 型号规格：0-150

管理编号：L01 ,校准日期：2024.9.27 结论：合格

2) 带表卡尺 型号规格：0-200

管理编号：L02 , 校准日期：2024.9.27 结论：合格

3) 带表卡尺 型号规格：0-300

管理编号：L03 , 校准日期：2024.09.27 结论：合格

以上由上海中田计量校准检测技术有限公司出具，有效期一年。

校验现场使用的监视测量装置均有合格状态的标识，未发现失效的计量器具使用情况，以后如出现计量器具失效时，对该计量器具检验的产品向前进行追溯，并重新使用校准合格的量具再次检验。

无计算机软件用于测量的情况。

2) 人员及能力、意识：

公司在部门岗位职责以文件的形式规定了总经理、管代、办公室、质量部、生技部、供销部等相关部门职责。

公司现有员工 11 人，其中有部门经理、技术工、检验员、销售员、采购员等，根据各部门所需合理分配，所有员工均经培训合格上岗。

根据公司各部门发展需求，设立了《岗位任职要求》的规定，对人员岗位职责权限要求进行了具体说明。

提供《岗位任职要求》

如：办公室经理：

1、年龄及教育要求：30~50 岁，大学本科文化水平；

2、技能要求：有对外沟通协调能力，具备一定的人力资源管理经验，会熟练使用 Word, excel 办公化软件，

3、工作经验要求：3 年以上人事行政管理工作经验。

抽：办公室汤鸣冬的个人档案，均符合任职/上岗要求。

提供：2024 年度员工绩效考评资料

查各级员工均经考核合格，能胜任岗位任职要求，继续聘用。



抽 2024 年办公公司年度培训计划表

提供培训有主办部门、培训内容，讲师来源、培训对象，培训课时、考核方式，培训时间、参加的人数等项目；

其中培训内容有：ISO9001 基础知识培训、法律法规培训、质量方针目标管理方案培训、员工岗位技能培训、内审知识，管理评审知识培训等

抽①2024 年 5 月 15 日的培训记录表

培训项目：GB/T19001-2016 标准培训

培训地点：公司会议室

培训老师：陈老师

培训方式：授课

培训对象：各部门负责人。

培训内容：

1、GB/T19001-2016 标准的要求

2、GB/T19001-2016 标准对应各部门的工作要求

抽②2024 年 4 月 22 日的培训记录表

培训项目：检验技能培训

培训地点：公司会议室

培训老师：汪炳泉

培训方式：授课

培训对象：陈雪华

培训内容：

1、原材料检验要求

2、过程检验要求

3、成品检验要求

4、不合格品处置要求

培训效果评价：员工掌握了培训的内容，达到了培训效果，培训有效；

考核评价人：汪炳泉 2024 年 4 月 22 日

抽③2024 年 5 月 22 日的培训记录表

培训项目：设备操作技能培训

培训地点：公司会议室

培训老师：汪炳泉

培训方式：授课

培训对象：秦明球、陈雪华、范小刚、林廷生

培训内容：

1、设备点检要求

2、设备操作技能

3、设备参数培训

培训效果评价：员工掌握了培训的内容，达到了培训效果，培训有效；

考核评价人：汪炳泉 2024 年 5 月 22 日



人力资源的配置合理、充分，培训的策划和实施控制适宜，符合要求。

询问持证上岗人员资质保持情况，负责人介绍公司生产工艺比较简单，生产过程本身不涉及持证上岗人员。企业需要电工时会从外部临时雇佣有资质的师傅过来厂内操作。厂内使用叉车也是从场外临时雇佣叉车司机带叉车过来操作。

现场询问办公室负责人汤永元，其能够对本部门岗位职责进行阐述；对本部门在人力资源管理过程中存在的相关人员岗位职责分配风险和机遇基本清楚，对怎么避免这些风险以及这些风险对公司体系运行造成的影响也基本了解。

另外现场询问了公司2名员工，其对公司质量方针、质量目标、持续改进体系绩效的贡献以及不符合体系要求产生的后果基本清楚。

公司相关人员对管理体系的意识较强，对本职工作的要求较为清楚。

3) 信息沟通:

公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求执行《息沟通控制程序》，文件编号：TS-CX-08。规定公司质量内外部信息交流的管理。

内部信息协商、沟通和交流的方式：通过办公会、安全例会、质量分析会、内审活动及报告、内部文件、报表、现场公告、对话、记录、电话、电子媒体、标语等方式获取。

外部信息协商、沟通和交流的方式：招投标文件、合同、生产函件、回访记录、科技刊物、市场调研、呈交报告、公布投诉和应急电话、面谈、电话、传真、信件等方式获取。特别关注媒体、政府网站、管理部门，了解法律法规的要求，及时采取应对措施。与供方通过合同就采购产品的质量，技术要求进行沟通。

4) 文件化信息的管理:

公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件、管理制度等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。

企业质量体系运行时间较短，程序文件与企业实际运行相符性存在不一致现象，应在后续运行中不断修正和完善程序文件，提高其适用性。已于末次会和企业进行了沟通。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

印刷胶辊、聚氨脂胶辊的生产和售后服务

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，太仓市汤氏印刷器材有限公司的

☒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:徐利东，王琳



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。