

项目编号：20713-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：福建省长泰县恒利工业制品有限公司

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）： 蔡惠娜

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 10 月 30 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：

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	蔡惠娜	组长	审核员	2023-N1QMS-1288497	17.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	修桂莲	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：ISC-QR-R-06 申请评审及审核方案策划表；

d) 相关的法律法规：民法典、产品质量法、环境保护法、安全生产法、消防法、著作权法等。

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/T718-2005铸造用生铁；GB/T28702-2012球墨铸铁用球化剂；GB/T 3795-2014 锰铁；GB/T2272-2020硅铁；GB/T231.1-2018金属材料布氏硬度实验GB/T1348-2019 球墨铸铁件

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29日 上午至2024年10月30日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月6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:铸铁件的加工

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：长泰县岩溪镇上蔡村工业区

办公地址：福建省漳州市长泰区岩溪镇上蔡村当店 66-3 号

经营地址：福建省漳州市长泰区岩溪镇上蔡村当店 66-3 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28日-2024年10月28日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：目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

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；生产部 Q7.1.5

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30日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合跟踪，内审和管理评审的实施深入、管理人员对标准的理解和支持，生产过程产品质量的控制等。

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：公司最高管理者对体系运行较重视，但体系运行时间较短，仍缺乏对管理体系标准的理解和实际运用到工作中去的持续能力，需不断加强对标准的宣贯、理解和落实。

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：1997 年 7 月 3 日体系实施时间：2024 年 5 月 6 日

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 91350625X117758993），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：45 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班，无季节性。根据业务需求有加班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

工艺流程：制做模具--拌料--熔炼--浇注--落砂（脱模）--表面处理--机加工--包装--出货

需确认的过程：浇注

外包过程：第三方检测、设备校准/检定

不适用条款：无

管理体系文件描述的认证范围：

Q：铸铁件的加工；

经过审核确认，管理体系认证范围与现场运行情况基本一致。

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

1. 理解组织及其环境：主要从事铸铁件的加工。自 2024.05.06 以来企业管理体系运行整体良好，进行了内审和管理评审。确认企业现有人员 45 人，组织机构分工明确。通过形成文件的信息，会议，培训等方



式将职责，权限传达到企业内部。整体运行较好。《管理手册》记载识别的外部环境有：国际、国内、地区和本地的各种法律法规、技术、竞争对手、市场变动和价格、文化、社会和经济因素；识别的内部环境有：企业的价值观、文化、知识和以往绩效等相关因素。企业编制《内、外部经营环境因素评价》，运用“SWOT 分析”方法对公司现状进行了分析。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。

2. 理解相关方的需求和期望：企业确定管理体系有关的相关方包括：客户（最终使用者以及直接客户）、供方、委托加工方、员工（包括管理者）、政府部门（包括园区管理部门）、咨询单位，以及其他人员。不同的相关方对组织的需求和期望是不同的，企业主要通过登门拜访、会议招标文件、定期访问相关方官方网站等方式获取和确定相关方的要求。总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

3. 确定管理体系的范围及其过程：该公司管理手册中第 4.3 确定了质量管理体系的范围，明确了边界和适用性，从范围的内容来看，公司考虑了内外部因素和相关方要求、产品与服务及相关责任与承担的合规义务。通过现场了解以及沟通，对认证范围进行界定，最终确定认证覆盖范围为：QMS：铸铁件的加工。企业管理体系覆盖质量管理体系标准的所有条款，无不适用条款。外包过程：第三方检测、设备校准/检定、物流运输。需确认的过程：浇注。过程明确，职责基本落实，对过程控制基本有效，资源基本充分。基本符合组织的实际情况，适用且具有一定的可操作性。

4. 方针、目标、指标及其实现的策划及分解落实情况：最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持管理方针：技术领先、品质卓越、顾客满意、持续改进。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，公司在每年的管理评审会议上对方针的持续适宜性进行评审。为达到方针最终实现，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。并将方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。方针的制定适宜有效。在方针的框架下制定质量目标：目标（2024 年 5 月-9 月实绩）：一次交验合格率 $\geq 95\%$ （99-100%）；顾客满意度 ≥ 90 分（92）。在相关职能部门对目标进行了分解和考核，详见各部门记录。通过发信，书面沟通、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。查见《2024 年管理目标》检查结果表明，自 2024 年 5 月份以来各部门质量目标和管理方案均已经完成。

5. 组织的角色、职责和权限：最高管理者为确保实现其期望的业务结果，满足顾客要求和适用法律法规要求，对组织的角色、职责和权限进行分派，编制了组织机构图和职能分配表。经查该公司组织机构分为：行政部、生产部、业务部。公司对各部门的职责和权限进行了规定。

6. 应对风险和机遇的措施：经与总经理交流：目前质量管理体系风险主要的风险有以下方面：人才紧缺、市场竞争日趋激烈等问题。针对人才紧缺等，通过制定了招聘计划，提高员工待遇，建立公司良好企业文化范围，增加凝聚力等措施。目前实施良好。针对市场现状，公司深入市场一线，深度调查市场需求，根据调研情况，做出相关措施，做好市场维护工作，在确保客户稳定的前提下，努力开辟新客源，扩大市场占有率，为市场复苏做好准备。目前实施良好。

7. 变更的策划：总经理根据目标评审的结果、内外部环境因素的变化、相关方的需求和期望的变化等确定对质量、环境和管理体系进行变更的机会；公司的质量、环境和管理体系需要进行变更时，变更应经策划并系统的实施。要考虑到：变更的目的及其潜在后果；质量、环境和管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配或再分配。据负责人介绍：自体系运行以来，质量管理体系保持了完整性，体系正常有



效运行，无变更。

8. 组织的知识情况：编制《知识管理控制程序》，经理介绍公司的知识分类大致分：管理知识、生产/质检知识、及其他知识。管理知识包括：企业管理知识、操作知识、采购管理知识、市场管理知识、库存管理、现场管理、质量管理、体系管理等知识；生产质检知识包括设备操作规程、作业指导书、检验规程等；及其它知识包括国家法律法规标准等、客户要求的知识等。公司知识主要源于外部和内部。外部来源的知识主要通过网上下载、主管机关获取、同行业标杆比对、专家指导等，包括适用的法律法规标准等。内部来源：主要包括公司管理经验、生产经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、生产过程的改进结果等。组织知识归总到行政部统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。公司规定了知识的保密级别，对于秘密级以上组织知识，由总经理批准，凡无秘密级规定的组织知识，可由部门负责人批准查阅，不准复制，组织知识由办公室和最高管理者存管。符合要求。

9. 产品服务实现的策划：

-公司主要从事铸铁件的加工，对服务的质量目标、实现过程所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及服务接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。由于公司生产的产品目前为定型产品，故不需要形成“质量计划”。

1、公司确定了从事铸铁件的加工实现的质量目标和质量要求：公司按国家和行业标准进行相关服务，已设质量目标有：顾客满意度 ≥ 90 分；产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ 。

2、策划了产品实现工艺流程：

制做模具—拌料—熔炼—浇注—落砂（脱模）—表面处理—机加工—包装—出货

需确认的过程：浇注

外包过程：第三方检测、设备校准/检定、物流运输

3、产品执行标准：GB/T718-2005 铸造用生铁；GB/T28702-2012 球墨铸铁用球化剂；GB/T 3795-2014 锰铁；GB/T2272-2020 硅铁；GB/T231.1-2018 金属材料布氏硬度实验 GB/T1348-2019 球墨铸铁件

4、策划配置了相关的资源，包括技术人员、业务人员、办公生产用设施等，满足要求。

5、规定了产品质量目标，编制了《进货工作流程》、《出货工作流程》、《进货检验规范》、《设备安全操作规程》等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备为：镇压造型机 11 台、自动造型机 1 台、吊钩式抛丸机 2 台、高效转子混砂机 1 台、中频电炉 3 台、变压器 630kva 1 台、变压器 800kva 1 台、数控机床 7 台、空气压缩机 1 台，螺杆式空气压缩机 2 台，射砂机 5 台等。

检测设备：带表游标卡尺、电子布氏硬度计、电子汽车衡、电子台秤、卷尺、手提式熔炼测温仪、直尺、金相显微镜、直读光谱仪各 1 台等。

6、体系实施以来，未发生过部门职责、目标指标等运行策划需要进行更改的情况。若发生变更，则要求相关部门制订过程控制措施，评审了非预期变更的后果及采取相关措施消除不利影响。

-产品实现的策划基本适宜，适于组织的运作方式。

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）

1. 监视、测量、分析和评价：-《管理手册》9.1.1 条款进行了规定，内容符合标准要求和企业实际。编制有《过程和产品的监视测量程序》。公司主要通过以下方面监测管理体系的运行情况：1. 目标考核记录，包括公司质量环境和目标考核情况和各部门目标考核情况，按月进行考核，考核结果：公司和各部门均完



成了目标值，基本符合要求。2. 企业通过顾客满意程度的调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施。改进活动，经查看顾客满意度为 92%，达到公司质量目标要求；内审发现不符合已整改完成，管理评审的改进建议已整改完成。3. 设备金相显微镜、直读光谱仪未能提供有效校准证书。简单压力容器（储气罐）安全附件：安全阀（在用 3 个）和压力表（在用 3 个），未能提供有效期内检定/校准有效的证据。安全阀编码（26573；6369739；6369768）和压力表编码（240447446；20210547422；20210284953）。审核组已开出不符合，要求企业限期整改。

2. E0 运行策划和控制：本次审核不涉及。

3. 产品和服务的设计和开发：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。与负责人沟通确认，公司自成立以来，专业从事铸铁件的加工，均依据相关标准和顾客要求生产。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。所生产的产品没有进行形状上的设计和开发相关工作，由客户提供产品图纸，供方开模厂设计并生产外模具。近一年以来，公司没有工艺方面的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

4. 生产和服务提供：目前主要生产产品为：铸造设备及配件的生产。

a) 业务部和生技部等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；然后向生产技术部传递交货通知，生产部根据通知的内容，下达《生产计划单》，作为车间生产的依据。

b) 现场使用有千分尺；带表游标卡尺、电子布氏硬度计、电子汽车衡、电子台秤、卷尺、手提式熔炼测温仪、直尺等，状态良好；可以正常适用，监视和测量资源适宜，满足要求。

c) 采用由生产工人自检、互检和由质检员巡检的方式对工序产品进行检验，对过程进行控制，查到过程控制记录。重要控制过程为：浇注过程；查看现场生产过程：现场查看《生产计划单》，日期：2024.10.29，产品名称：椅脚 QT，规格尺寸：QT-450，数量：150 个。经理介绍，该订单客户为泉州欧拓家具有限公司，制做模具-操作员：*其生，使用设备：镇压造型机，工人按《生产计划单》进行生产，符合要求。拌料-操作员：叶文松，使用设备：推车铲子，工人按《生产计划单》进行生产，符合要求。熔炼-操作员：蔡龙福，使用设备：中频电炉，工人按《生产计划单》进行生产，符合要求。浇注-操作员：蔡金生，使用设备：中频电炉，工人按《生产计划单》进行生产，符合要求。落砂（脱模）-操作员：叶小丽，使用设备：吊钩式抛丸机，工人按《生产计划单》进行生产，符合要求。表面处理-操作员：陈春元，使用设备：打磨机，工人按《生产计划单》进行生产，符合要求。机加工-操作员：谢建国，使用设备：数控机床（主轴转速：0228，刀具号码：0303，实际速度：78，冷却状态：关闭，主轴状态：正转，直线切割，自动方式，连续），工人按《生产计划单》（含钻孔）进行生产，符合要求。包装-操作员：许丽琼，使用设备：无，工人按《生产计划单》进行生产，符合要求。另查现场其他订单生产情况：订单客户：安溪艺峰工艺品有限公司，产品名称：27 铃铛，数量：153 个，制做模具-操作员：*春元，其他流程操作员使用设备与上述一样。订单客户：厦门东亚机械工业股份有限公司，产品名称：#65 气缸，数量：130 个，制做模具-操作员：*丽琼，其他流程操作员使用设备与上述一样，机加工（含钻孔）。订单客户：厦门东亚机械工业股份有限公司，产品名称：EV80 轴箱，数量：100 个，制做模具-操作员：*法兴，其他流程操作员使用设备与上述一样，机加工。订单客户：厦门东亚机械工业股份有限公司，产品名称：J117A6 后端盖，数量：130 个，制做模具-操作员：*秀国，其他流程操作员使用设备与上述一样，机加工。订单客户：厦门东亚机械工业股份有限公司，产品名称（数量）：272*81 过度法兰 227000（130 个）；R 右螺旋 QT（60 个）；J1372.0 后端盖（10 个），制做模具-操作员：*德福，其他流程操作员使用设备与上述一样，机加工。查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，生产过程通过工人自检和质检员进行检验来控制，保留有过程控制记录，基本符合要求。

d) 经现场巡查车间，均宽敞明亮，满足生产产品的环境要求。现场使用镇压造型机、自动造型机、吊钩式抛丸机、高效转子混砂机、中频电炉、变压器 630kva、变压器 800kva、数控机床、空气压缩机，螺杆式空



气压缩机，射砂机等设备。现场巡视：现场使用的设备适宜，设备运行良好，满足要求。

e) 查看人员能力确认表，各岗位均能使用能力符合各岗位要求的人员。查 林毅海、林毅坤 等人员能力评价情况，均按要求进行了评价，满足要求。询问新员工能力确认情况，负责人介绍，新员工通过三级培训后，由老员工一对一带领车间实习，通过车间考核合格，方能独立上岗确保能力符合岗位要求，防止人为错误的发生，经询问，自体系运行以来，无新进员工。

f) 经查在该公司产品生产过程中，浇注为需要确认的过程，提供过程确认记录，确认时间：2024.5.6，参加人员：总经理、各部门负责人、相关操作人员，确认内容包括：人员能力、设备状况、材料质量、工作环境、产品质量检测结果，结论：浇注过程能够满足要求。

g) 经查该公司在防范人为错误上，采取的措施包括：车间配备质检员，进行巡查，防止产品出现批量不合格；工人岗位之间进行自检和互检，防止不合格品流入下一道工序；将产品生产作业指导书发放给车间等，对生产过程起到指导作用。所采取的措施符合要求。

h) 经确认该公司产品未经检验不允许放行和交付，交付产品由质检员填写出厂检验报告单同产品一并交付给顾客，提供的报告内容有：客户名称、品名、材质、化验日期、生产日期、检验员、实验结果等。顾客使用后发现问题与厂家联系，需返修的交车间，完工后再重新检验及顾客验收。对生产和服务的提供的控制基本有效。

5. 变更的控制：顾客要求变更，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，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照手册 8.5.6 实施，组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，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，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

6. 产品和服务的放行：一公司对原材料进厂、生产过程以及产品出厂进行了规定，策划合理，符合要求。公司依据《生产计划单》要求进行检验，授权 郑淑丽、王艺兰、蔡朝生为质检员，负责原材料、半成品及成品的检验，负责一般不合格品的处置。现场核查人员能力评价表，质检员郑淑丽、王艺兰、蔡朝生具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。

一、查进料检验：经查该公司主要原材料包括：生铁、增碳剂、废钢、覆膜砂等；经沟通原材料入厂主要是查验供方提供的产品质量证明书/合格证检验产品的外观、数量、尺寸、供应商等项，检验合格后通知库管人员进行入库。提供原材料检验记录，抽查如下：1、进货日期：2024 年 10 月 6 日，检验日期：2024 年 10 月 8 日，产品名称：增碳剂，数量：8T，质量合格证的认定：OK；包装质量（外包装完整外观、无散漏、无潮湿、变质现象、有标识等）：OK；外观质量：（材料规格、颜色、重量等）OK；供应商为合格供应商，检验结论：合格，质检员：郑淑丽。2、进货日期：2024 年 6 月 11 日，检验日期：2024 年 6 月 13 日，产品名称：废钢，数量：32T，质量合格证的认定：OK；包装质量（外包装完整外观、无散漏、无潮湿、变质现象、有标识等）：OK；外观质量：（材料规格、颜色、重量等）OK；供应商为合格供应商，检验结论：合格，质检员：郑淑丽。3、进货日期：2024 年 7 月 18 日，检验日期：2024 年 7 月 20 日，产品名称：覆膜砂，数量：80T，质量合格证的认定：OK；包装质量（外包装完整外观、无散漏、无潮湿、变质现象、有标识等）：OK；外观质量：（材料规格、颜色、重量等）OK；供应商为合格供应商，检验结论：合格，质检员：郑淑丽。4、进货日期：2024 年 10 月 6 日，检验日期：2024 年 10 月 6 日，产品名称：生铁，数量：8T，质量合格证的认定：OK；包装质量（外包装完整外观、无散漏、无潮湿、变质现象、有标识等）：OK；外观质量：（材料规格、颜色、重量等）OK；供应商为合格供应商，检验结论：合格，质检员：郑淑丽。

二、过程检验：过程检验采用由生产工人自检，质检员巡检的方式对产品过程进行检验。提供过程控制记录：2024 年 10 月 28 日，产品名称：后端盖，规格型号：J117A6，外观（是否砂眼、缺陷）：OK，硬度（HB150-180HB）：OK，检验结论：合格，检验员：蔡朝生。2024 年 10 月 29 日，产品名称：气缸，规格型号：#65，外观（是否砂眼、缺陷）：OK，硬度（HB190-210HB）：OK，检验结论：合格，检验员：蔡朝生。



（三）成品检验：依据《检验规程》的成品检验进行检验。经查该公司从事铸铁件的加工。抽查出厂检验报告单，1. 客户：煜亿机械，品名：5W14-100-00-750-05 对夹阀体 D100，材质：QT450-10，材料处理：正常状态，生产日期，2024. 07. 28，化验日期：2024. 08. 01，检验项目：1. 化学成分：C(3.4-3.9):3.65，Si(2.2-3.0):2.63，Mn(<0.5):0.31，P(<0.06):0.021，S(<0.03):0.0167。2. 物理分析：抗拉强度 R_m ($\geq 450\text{MPa}$):473MPa，断后延伸率 A ($\geq 10\%$):15%，硬度 (HB160-230HB):166。3. 金相图片：球化等级： $\geq 80\%$ ，珠光体等级：25%。判定：OK，审核：林毅海，试验者：蔡朝生。2. 客户：巨霸，品名：CK30.65 气缸，材质：FC-250，材料处理：正常状态，生产日期，2024. 10. 23，化验日期：2024. 10. 25，检验项目：1. 化学成分：C:3.26，Si:1.8，Mn:0.97，P:0.043，S:0.0873，Cu:0.31，Cr:0.19。2. 物理分析：抗拉强度 R_m ($\geq 250\text{MPa}$):265MPa，硬度 (HB192-241HB):202。判定：OK，审核：林毅海，试验者：蔡朝生。3. 客户：煜亿机械，品名：040801509，材质：HT250，材料处理：正常状态，生产日期，2024. 9. 25，化验日期：2024. 9. 26，检验项目：1. 化学成分：C:3.32，Si:1.8，Mn:0.72，P:0.049，S:0.077。2. 物理分析：抗拉强度 R_m ($\geq 250\text{MPa}$):261MPa，硬度 (HB180-250HB):192。判定：OK，审核：林毅海，试验者：蔡朝生。

（四）外部检验 近一年内未发生外部抽检情况，另提供第三方检验 1 份。报告编号：SNT23122380，检测机构：SGS-CSTC Standards Technical Services (Shanghai) Co., Ltd.，产品：Butterfly valve body，签发日期：2023. 12. 29。

-产品和服务的放行过程基本符合要求。

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

经调阅相关记录确认，企业已经在 2024 年 8 月 8 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

企业最高管理者在 2024 年 8 月 23 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进正在进行中。管理评审真实有效。

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：依据：《不合格输出管理程序》规定对不合格品进行控制。授权林毅海为一般不合格品处置负责人。经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。提供不合格品评审处置单，内容包括：产品名称、型号规格、生产单位、不合格数量、不合格描述、原因分析、处置方式、更新验证结果等内容，符合程序要求。抽查 2024 年 10 月 15 日，数控加工后检验发现端面砂眼气孔，当批加工 100 件，不良数 6 件。因型砂管控问题导致气孔砂眼。加强型砂管控。验证：OK，验证人：蔡朝生。另查 2024 年 8 月 7 日和 2024 年 6 月 16 日出现的不合格，处置基本一致。经理介绍，生产轻微不合格可通过返工修整，经返工后检验员验证合格，严重不合格可做原料再造。在进货检验中出现的不合格进行退货处理，不合格不准入库，现有供货商供货稳定，自体系运行以来未出现原材料不合格情况。经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。经查该公司自体系运行以来未发生重大不合格品。经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。对不合格品的管理基本符合要求。

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、环境和安全事故。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，年度无质量环境安全事故发生，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）： 现场查看，认证范围内面积：3580.3 平方米。办公楼 1 栋、生产车间 1 座、加工车间 1 座、仓库 1 座，职工及管理人员共计 45 人。设置有行政部、生产部、业务部，规定了各部门的职责和权限。受审核方办公室工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。 办公设备：电脑、打印机、文件柜等。生产设备：镇压造型机 11 台、自动造型机 1 台、吊钩式抛丸机 2 台、高效转子混砂机 1 台、中频电炉 3 台、变压器 630kva1 台、变压器 800kva1 台、数控机床 7 台、空气压缩机 1 台，螺杆式空气压缩机 2 台，射砂机 5 台等设备。检验检测设备主要有：带表游标卡尺、电子布氏硬度计、电子汽车衡、电子台秤、卷尺、手提式熔炼测温仪、直尺、金相显微镜、直读光谱仪各 1 台等。特种设备：简单压力容器 7 个（其中 1 个使用年限到期报废，3 个备用），叉车 1 台。外包过程：第三方检测、设备校准/检定、物流运输。有小规模食堂（仅供企业内部员工食用的自用食堂）。

2) 人员及能力、意识:

在管理手册 5.3 中规定了各人员的职责，对影响工作的人员，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。企业相关人员基本具备相应能力和意识。

现场同管理者代表林毅坤兼内审组长沟通，其介绍公司体系实施之后的管理评审活动主要是在咨询老师指导下进行的，现场再次询问其对管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面；同时与另一内审员林毅海、修桂莲沟通，其介绍内审活动主要也是在咨询老师指导下进行的，现场再次询问其对内部审核过程中的程序和要求等，回答也不够全面，均存在管评和内审能力不足。审核组已开出不符合，要求企业限期整改。

3) 信息沟通:

提供的一体化管理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。企业内部通过会议、培训、相关文件的传阅等形式进行沟通，通过沟通促进过程输出的实现，增进理解和提高从事管理活动的有效性。外部通过多种渠道，如网络、走访客户、发放顾客满意度调查表等，主动向顾客介绍产品及服务内容，包括产品的相关信息、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:

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，通过审查验证组织提交的文件，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：铸铁件的加工；

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，福建省长泰县恒利工业制品有限公司的

☒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:蔡惠娜



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。