

项目编号：20837-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：萍乡市启才陶瓷有限公司

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）：文波

审核组员（签字）：

报告日期：2024 年 11 月 24 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：文波

组员：



受审核方名称：萍乡市启才陶瓷有限公司

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	文波	组长	审核员	2022-N1QMS-2257737	15.04.04、29.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	彭申梅、颜小敏、杨荣超、杜利萍等	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：

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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国消防法等

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：质量法、耐火材料X射线荧光光谱化学分析熔铸玻璃片法GB/T21114-2019、致密定形耐火制品体积密度、显气孔率和真气孔率试验方法GB/T 2997-2015、JC/T 848.1-2010 耐磨氧化铝球等

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11月22日 下午至2024年11月24日 上午实施审核。



审核覆盖时期：自2024年3月15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）：

QMS：中高铝瓷球及衬砖的生产及销售

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：江西省萍乡市湘东区产业园 A 区 1-231 号

办公地址：江西省萍乡市湘东区产业园 A 区 1-231 号

经营地址：江西省萍乡市湘东区产业园 A 区 1-231 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）：/

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 11 月 21 日- 2024 年 11 月 21 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：

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: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 10 月 26 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 09 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：跟进不符合项的改善、生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、资料管理、合同管理、量仪管理、记录填写等

3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，进行了内审、管理评审等，公司服务能力较强，产品质量稳定，顾客较为满意；未出现质量异常事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理



体系的工具和方法，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可

2) 风险提示：受审核方目前处于发展阶段，生产过程运行控制部分记录填写不完整，不够规范；内审、管理评审、人员能力、资料管理、合同管理、量仪管理、记录填写等存在一定的隐患。

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：2019 年 06 月 14 日 体系实施时间：2024 年 05 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：41 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：白班生产

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程如下：

采购原料（贝壳）→切割→帅选→滚筒打磨→帅选→人工打磨→帅选→抛光→挑选（检验）→包装

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：科质量至上 持续创新 诚



实守信 客户至上。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，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。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《分解目标完成情况统计表》，内容包括：

产品出厂合格率100%；

产品一次交验合格率95%以上；

客户满意度达95% 以上

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，查对目标进行了分解至部门，提供目标分解表，详见各部门记录。

查见《公司目标实施措施表》，针对质量目标制定了目标指标、考核方式、实施措施及资源，周期、责任人等，详见各部门审核记录。

经查《目标考核表》，检查结果表明，自2024年3月-8月对目标考核，考核结果完成。

企业规定了因顾客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。依照GB/T19001-2016标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的业务技能；管理经验；外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

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）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能



够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

==》经检查，该组织策划了实现流程图，

企业根据生产过程控制运行进行了策划：

1、范围：

QMS：中高铝瓷球及衬砖的生产及销售。

2、公司目标：

产品出厂合格率 100%；

产品一次交验合格率 95%以上；

客户满意度达 95% 以上；

确定产品和服务的要求：质量法耐火材料 X 射线荧光光谱化学分析熔铸玻璃片法 GB/T21114-2019、致密定形耐火制品体积密度、显气孔率和真气孔率试验方法 GB/T 2997-2015、JC/T 848.1-2010 耐磨氧化铝球等、其他技术要求等等进行产品的生产

生产工艺流程如下：

原料→配料→球磨→过筛除铁→制粉→搪球、压砖→烘干（需要时）→装窑烧成→检验→包装入库→销售

关键工序：配料、搪球、压砖、装窑烧成过程

特殊过程：装窑烧成

外包过程：物流运输过程

策划了设备操作规程、检验标准等作业指导文件，及产品检验记录等记录。

遵照岗位职责、设备操作规程、操作指引等作业指导文件实施过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有：配料表、搪球运行记录、烧成记录表、检验记录、入库记录等。

通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

策划适合组织体系运行需要

公司依据按公司库存及销售预期计划，每月度确认生产任务计划。



生产负责人介绍说，收到生产任务后，召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

现场查看到有配料表、生产任务：

中高铝瓷球—— $\phi 50$ ——65 吨

中高铝瓷球—— $\phi 20$ ——15 吨，

衬砖——60——25 吨，

……等等

观察生产主要工艺过程：

配料球磨工序：

按配料单顺序及配比添加所需的各种原料，加水；加入各磨机后，把磨盖紧好，开机运转粗磨，检测料浆细度，后转运至精磨磨机中进行精磨，检查细度；

查见配料表：

原料名称	湿料量	配方含水	*****
------	-----	------	-------

薛荣利 85 料	*****	实际落水	*****
----------	-------	------	-------

周新国 85 料	*****		
----------	-------	--	--

薛荣利 90 料	*****		
----------	-------	--	--

锆铝粉	*****		
-----	-------	--	--

膨润土	*****		
-----	-------	--	--

白云石	*****		
-----	-------	--	--

细度：D90:3.8-4.0 水份：39%-42% 流速：10-20S

车间细度检查，浆料成分检验，符合要求。

过筛除铁工序：将细度合格的料浆通过 20 目筛后流入浆池搅拌。将粗浆池的浆料抽上过 40 目振动筛后，通过放有永久磁铁棒的料浆沟流入精浆池内搅拌。清理干净除铁渣。

制粉工序：泵将浆料打入喷塔制粉粒，经喷塔干燥成粉料，控制粉料含水率 5-7%。

搪球工序：将适量粉料输送加入至搪球机内（公司共有 84 台，现场有 52 台在工作中），启动搪球机。在搪球过程中，喷头的水量大小合适，封料的加入要均匀，随着球形的增大，坯子快到工艺尺寸时，卡尺检验尺寸，填写相关记录。

查见 72#搪球机，参数设置：喷水时间设置运行 1s，停止 99s；加粉时间设置 2s，停止 40s；

查见 72#搪球机运行记录表，4：00（粉量：15，尺寸 36，转速 50）；5：00（粉量：25，尺寸 41，转速 45）；6：00（粉量：35，尺寸 47，转速 45）；7：00（粉量：50，尺寸 53，转速 45）；8：00（粉量：5，尺寸 58，转速 45）；

达到搪球尺寸要求。

查见 71#搪球机，参数设置：喷水时间设置运行 1s，停止 12s；加粉时间设置 2s，停止 30s；



查见 71#搪球机运行记录表，4: 00（粉量：15，尺寸 13，转速 50）；5: 00（粉量：25，尺寸 16，转速 50）；6: 00（粉量：40，尺寸 19，转速 50）；7: 00（粉量：50，尺寸 22，转速 50）；8: 00（粉量：5，尺寸 25，转速 50）；

达到搪球尺寸要求。

搪球机运行记录表，未填写生产日期，现场进行了交流，后续表格改善。

另抽见 76#、82#、10#等搪球机过程控制记录，每小时记录相关运行控制情况，基本同上，符合要求。

压砖工序：原料制粉与水混合后，使用压砖机（现共 1 台）进行压砖成型；每次 4 模；长款模具控制，机器参数控制厚度 62mm，实测符合要求；将衬砖手动摆放至卡板上，每层搁板隔开，中间固定间隙，整齐放置，摆放 6 层，流入下一工序。

烘干工序：将搪好的球坯，按大小不同整齐地放在不同的坯架上，不同批次及水份不一样的坯子分开放置；将坯子放入烘房后，50/60 球：控制温度 60-70℃，控制烘干时间，测试含水率 5-6%，符合要求。

装窑烧成工序：公司现有 5 个梭式窑（现场 2 个在用），1 个隧道窑；将产品装窑烧成，控制温度，记录各段温度情况，达到温度后，检查产品相关比重；符合要求出窑。

现场查看到填写有梭式窑烧成记录表，2#，记录点火时间：2024 年 11 月 18 日 17 时，记录了每两小时的各段温度情况，21 日 19 时温度达到 1200，后每 3 小时测试比重，22 日 15:00 时，东：3.21、3.23、3.24；西 3.20、3.21、3.22；达到要求，记录刹火时间 22 日 16 时；

另见 1#，式窑烧成记录表，记录基本同上；

查见隧道窑烧成记录表，记录有时间，进车、出车、各段温度，余热等，温度达到要求，每两小时抽查测试产品比重 3.26；记录在测试本上；符合要求。

包装工序：

公司中高铝瓷球产品经过测试，符合要求运输至包装位处，使用包装袋进行承装，电子秤进行称量 25Kg/袋，后进行封口；整齐放置在卡板上；包装袋上注明规格 $\Phi 40$ 、净重 25kg、公司名称、产品名称等信息；

公司衬砖产品进行检验合格后，整齐放置在卡板上，后使用缠绕膜及护角进行防护，进行标识。

通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。

资质符合性：营业执照等。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 99.5 分，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3 对变更的策划进行了规定，当公司的质量方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并



组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：

研发部主要从事中高铝瓷球及衬砖产品的设计开发；对生产过程每批次生产按含量确认配方。

一、产品设计开发

查编制有《设计开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

公司近一年度中高铝瓷球产品共有 1 个项目设计开发，目前项目已完成测试验证，交客户处使用正在市场确认中。

公司提供了项目的设计开发资料，介绍说公司产品各项目设计过程基本一致，各产品工艺过程基本一致，差别主要是配方比例等不一致。

组织提供了的中高铝瓷球产品（ $\phi 10$ 、 $\phi 15$ 、 $\phi 20$ 、 $\phi 30$ 、 $\phi 40$ 、 $\phi 50$ 、 $\phi 60$ ）设计开发记录。

查见产品设计要求：比重： 3.5 ± 0.03 ；细度 3-4；AL 含量 80 ± 3 ；当量磨耗：1.2 以下；

公司介绍说此项目项目负责人：杨荣超；从 2024 年 4 月，公司多次试产及测试，目前能确认过程要求，符合要求。在研发测试数据本中记录了每次配方、含量、测试数据等。

最后一次试产 2024 年 7 月 20 日；

高铝球 3.5；140 吨

配比：薛荣利 83 料 25、周新园 85 料 40.5、……、等等。

泥浆化学成分分析：10#（ SiO_2 8.69、 Al_2O_3 81.78、 Fe_2O_3 1.26、……、等等）

煅烧温度过程记录：

	1285	1295	1310	1325	1340	1355	D90
10#粗	3.36	3.514	3.543	3.541	3.532	3.525	3.38
11#精	3.36	3.50	3.519	3.516	3.512	3.503	3.33
12#精	3.34	3.487	3.512	3.51	3.508	3.505	3.27

查见 2024 年 8 月 11 日测试相关记录：

2024.8.11 6#瓷球						
$\phi 40$: 3.48~3.49	24h(12)	48h(12)	48h(24)	48h(48)	48h(512)	48h(24)
耐冲刷系数	2.253	2.239	3.497	3.111	2.858	0.85
当量磨耗	0.901	0.895	1.399	1.244	1.143	0.34

查见 2024 年 8 月 26 日测试相关记录：



2024.8.26 隧道窑试验（第二次测试φ30）						
φ30: 3.48~3.49	24h(1h)	48h(2h)	48h(3h)	48h(4h)	48h(5h)	小度(2h)
耐磨系数	2.126	2.357	3.251	3.195	3.075	0.497
重量损耗	0.637	0.707	0.975	0.958	0.922	0.149

查见 2024 年 8 月 31 日测试记录：

2024.8.31. 3.3 的 φ30. (隧道窑)						
φ30: 3.31~3.33	24h(1h)	48h(2h)	48h(3h)	48h(4h)	48h(5h)	小度(2h)
耐磨系数	2.249	2.456	2.791	2.963		0.379
重量损耗	0.674	0.737	0.837	0.889		0.113

查见 2024 年 9 月 4 日测试记录：

2024.9.4. 隧道窑试验（第二次测试φ30）						
φ30: 3.48~3.49	24h(1h)	48h(2h)	48h(3h)	48h(4h)	48h(5h)	
耐磨系数	2.342	1.988	2.893	3.043	2.746	
重量损耗	0.702	0.596	0.868	0.912	0.824	

评审确认符合产品设计要求，产品设计参与人员：刘建华、黄芳、谭忠凤、胡攸斌、杨荣超等。

此产品 2024 年 9 月已交客户进行测试确认，后续审核关注。查见客户检验记录：12 月 14 号客户（天津鹏翎）验收合格。

介绍说，现有商标 4 个；专利证书 10 个（实用新型 6，发明 4），提供了相关的专利证书。

二、生产配比：

查见研发部对每天产品配比进行拟制，并发给生产部按要求进行投料：

抽查见：

配方名称：衬砖

配方编号： QZ3 日期：2024 年 9 月 27 日

原料名称 湿料量 配方含水 *****

窑砂 *****实际落水 *****

回笼粉 *****

富城 60 料 *****

夏桂须 75 料 *****

贵州土 *****

杨思友 78 料 13680

河南钒土 930 干料量 *****



膨润土 800 湿料量 *****

白云石 *****

细度：D90:5.6-6.0 水份：36%-40% 流速：10-20S

拟制人：杨荣超

另抽查见：

配方名称： 高铝 3.5

配方编号： QCG1 日期：2024 年 7 月 30 日

原料名称 湿料量 配方含水 *****

薛荣利 85 料 ***** 实际落水 *****

周新国 85 料 *****

游文才 85 料 *****

薛荣利 90 料 12660

膨润土*****

白云石 *****

细度：D90:2.9-3.2 水份：39%-42% 流速：10-20S

拟制人：杨荣超

介绍说配方保密，未显示具体数值

==》产品的放行：

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据样品、检验标准要求等。

检验人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，经验丰富。现场询问员工胡攸斌、周赛花等，能回复检验要求及控制要求。

（一）原材料检验

主要原材料，铝矾土等，检验项目主要有外观、水份、抗折强度、化学分析成分等项。

抽查2024.4.13——周新冬75生矿——记录了化学分析成分相关测试结果

抽查2024.6.7——游文才75料——记录了化学分析成分相关测试结果

抽查2024.7.26——游文才85料——记录了化学分析成分相关测试结果

抽查2024.7.6——白滑石——记录了化学分析成分相关测试结果

抽查2024.8.4——薛荣利90料——记录了化学分析成分相关测试结果

抽查2024.10.30——汪成红75料——记录了化学分析成分相关测试结果

抽查2024.9.23——周新国75料——记录了化学分析成分相关测试结果

公司保留了测试原始数据，未形成进料检验报告，判定结果等，介绍说不存在合格、不合格，各种不同成分均能使用



组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。

公司采购物资验证控制符合规定要求。

（二）过程检验，检验依据：检验标准，

介绍说公司产品在生产过程进行抽查检验，填写运行测试记录，测试成分、水份、比重、磨耗记录等等，见Q8.5.1

公司每日生产填写相应记录：

抽查见

梭式窑烧成记录表——2024.08.04、2024.07.18、2024.05.26等等

隧道窑烧成记录表——2024.10.11、2024.11.18等等

查见过程成分细度、水份、成分分析抽查记录——2024.06.02、2024.04.28、2024.07.17、2024.10.22、2024.11.22等等

车间烧窑抽查记录表——2024.10.16、2024.11.20、2024.07.10、2024.07.11等等

磨耗测试记录表（记录耐磨系数、当量磨耗等）——2024.03.20、2024/4/29、2024/5/12、2024/6/6等等

（三）成品检验：

收到客户需求后，进行出货检验，介绍说主要检验规格、比重、外观、AL含量等项目

查见出货记录，

2024.09.10——中高铝球石——规格：60#-50#——检验结果：合格

2024.10.03——中高铝球石——规格：40#-50#-70#——检验结果：合格

2024.06.27——中高铝球石——规格：50#——检验结果：合格

2024.07.28——中高铝球石——规格：60#——检验结果：合格

2024.11.21——衬砖——规格：100#——检验结果：合格

2024.11.22——衬砖——规格：100#——检验结果：合格

2024.08.05——衬砖——规格：100#——检验结果：合格

（四）第三方检验

介绍说无上级质量抽查情况发生。

公司对产品进行第三方检验，

查见检验报告——中高铝衬砖，报告日期：2024/09/30；检验机构：佛山市陶瓷研究所检测有限公司，记录测试结果，见附件。

查见检验报告——中高铝球石，报告日期：2024/08/14；检验机构：佛山市陶瓷研究所检测有限公司，记录测试结果，见附件。

查见检验报告——中高铝球石60#，报告日期：2024/08/08；检验机构：佛山市陶瓷研究所检测有限公



司，记录测试结果，见附件。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

==》销售过程：

介绍说，公司策划了对销售过程的控制要求。

产品的实现过程策划主要由销售部负责人负责完成，过程策划包含了中高铝瓷球及衬砖的销售所需要达到的质量目标和要求。

（1）编制了相应的过程文件：

中高铝瓷球及衬砖产品的销售由公司采购原料、加工生产检验符合要求后发货给客户；需要公司安装时公司安排人员进行指导、安装完成。同企业负责人进行了交流，安装过程不在审核范围内。

介绍说人员基本稳定，公司对该销售过程从工作人员能力、设备等方面进行了评价。

（2）制定了《销售服务规范》等作业规范文件

（3）现场对销售各过程填写有销售服务过程检查记录表、产品销售服务质量检查表、不合格品处置单、销售合同等各种监视和测量记录；

（4）资源的提供（包括场所、人力、物力、设备设施等）。

销售服务过程，各人员经培训后上岗。

查看现场工作情况：

1.现场有相关文件，规定了服务提供作业要求，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

2.介绍说，销售类型主要以批发为主。

3.部门相关打印机、电话、电脑、记录表单等资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

4 查看销售合同进行了评审，参见 Q8.2 工作单。

5.管理人员以及业务员都经过了培训，能力满足要求，本部门无特种作业人员，公司对销售服务过程相关了人、机、料、法、环等各方面，提供了《产品销售服务质量检查报告》符合要求。

抽见：2024 年 9 月 20 日的《销售服务质量检查表》，销售产品：中高铝衬砖等，检查考评涉及内容：销售仪表、销售环境、接待质量、电话记录、商品验收、合同评审及时性、产品质量、顾客沟通、回访等，检查结果符合，检查人：肖建纯。

抽见：2024 年 8 月 30 日的《销售服务质量检查表》，销售产品：中高铝球石等，检查考评涉及内容：销售仪表、销售环境、接待质量、电话记录、商品验收、合同评审及时性、产品质量、顾客沟通、回访等，检查结果符合，检查人：肖建纯。



6.制定了销售服务规范等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

公司无紧急放行情况发生，公司的产品监测能力基本满足要求。

查见管理手册，其中明确了产品和服务的要求，包括：顾客沟通、与产品和服务有关要求的确定等要求；

销售部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、交流会、客户拜访等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

介绍说，主要同客户沟通需求，签订订单、合同等，采购原材料，进行加工检验合格后销售，物流运至客户处，客户进行验收交付及使用。

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。公司主要确认客户需求后，拟制定单或生产单、配料表等指导生产作业控制。

介绍说，公司产品主要通过合同洽谈等方式进行销售，签订合同/订单/出库单，抽查见：

销售订单——需方：肇庆市伟达陶瓷有限公司——中高铝球、衬砖，2024.09.12；

销售订单——需方：广东协进陶瓷有限公司——中高铝球石（规格：Φ15、Φ20、Φ25、Φ30、Φ40、Φ50、Φ60），2024.03.20；

销售订单——需方：广东英超瓷有限公司——中高铝球，2024.05.12；

销售订单——需方：肇庆市璟盛陶瓷有限公司——中高铝球，2024.08.24；

销售部负责人介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。

介绍说，公司安排生产库存，根据合同或者订货单，按照承诺的送货范围、合同规定的送货时间，安排物流公司运输客户指定的地点，客户验收合格后签收；部分需要公司人员进行安装，介绍说安装过程不在审核范围内。

顾客财产：

介绍说，顾客财产主要为顾客的个人信息等，由销售人员做好顾客信息保密工作。公司对顾客相关信息做相关保密规定。

经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。

售后服务：

介绍说，产品交付后，介绍说，如有质量问题投诉的话，同客户商定相关退换货处理并跟进异常处理。通过电话沟通，并指导解决问题，如无法解决问题，则退换货处理。

公司组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：



物流服务：负责人介绍说，主要联系物流发货，主要有启运物流交付至客户处签收。

由物流公司车辆进入公司出货区域，公司人员使用叉车将产品摆放至车内稳定放置，核对车辆、送货地址、数量后放行。

查看到公司出货记录，提供有发货单

查见2024年11月22日——中高铝衬砖100#

查见2024年11月20日——中高铝球50#

查见2024年11月15日——中高铝球40#

查见2024年7月24日——中高铝球60#

查见2024年8月20日——中高铝衬砖100#

查变更的控制：

经与销售部门沟通，按订单要求进行生产并发货，如发现标的物与顾客要求不一致的与客户商量处理，交货期延期的，与顾客商量，得到顾客确认后，再及时发货，并对延期的原因进行分析，避免下次再发生，经了解，基本无变更情况发生。

==》采购管理控制

编制有：《采购及服务过程控制程序》，规范采购、供应商管理相关流程

公司主要原材料铝矾土，查见“合格供方名册”：主要供应商如下：

贵阳泓金贸易有限公司 矾土

贵州金佳辰矿业有限公司 铝矾土

贵州萧模矿边有限责任公司 生矾土

贵州黄平县富城实业有限公司 铝土矿、铝矾土

.....等等

查见“供方调查评价表”，抽见对上述供应商进行了调查评价：

明确了调查内容包括工商注册文件及相关资质证明、生产设备、生产场地及环境设施、技术力量和职工素质、有长期可靠的设备和原料供应、生产能力满足供货交付要求、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、其他等方面；评审结论为列入合格供方名录。

查采购合同/采购订单/入库单，抽见：

提供采购合同\采购订单\入库单，抽见：

贵阳泓金贸易有限公司——铝土——2024.4.15；

贵州金佳辰矿业有限公司——铝矾土——2023.07.01

注明名称、型号、数量等内容，提供给外部供方的信息表述清晰、充分，

介绍说，以上供方均为合作多年的供方，建立良好的信誉和信任，部分供应商没有签订合同；平时



采购均是通过电话、微信订单，原材料送到后验收入库，建议签订框架协议，防范交易风险，交流。

查见上述物料的入库记录。

提供采购外购件检验记录表，采购产品验证通常采取查验产品外观、水份、成分分析等方式，具体详见生产部8.6审核记录。

物流运输过程，外包方主要是启运物流等，运输至客户处等，长期合作，及时送至，无明显运输过程质量情况发生。

==》量仪管理

查见公司量仪清单，主要有：卡尺、电子秤、电子天平、电子汽车衡等，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

查见电子汽车衡年检合格标识——有效日期：2025.05.25——萍乡市计量所。报告纸档未能找到，同企业负责人进行了交流，后续改善。

未见卡尺、电子秤、电子天平等用于成品检验相关计量仪器校准/年检报告，开出不符合项，要求改善。

公司另有半成品测试控制产品成份分析等量仪，介绍说仅有于过程数据参考，当地计量所不能进行年检，公司定期同产品第三方检验数据进行比较，确认各相关量仪符合要求，同企业负责人进行了交流。

监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

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

制定有《内部审核程序》，有效文件；保持《纠正措施控制程序》，有效文件。

查年度审核计划：提供了内部审核计划，其内容已包括了审核目的、范围、依据。

审核组构成：彭申梅、颜小敏、杜利萍等；内审员经过培训，有培训记录，考核合格。

1.审核时间：2024年7月25日

2.审核按计划进行，抽查管理层、行政部、生产部、采购部、销售部、研发部等部门审核记录与计划相一致；部分条款内容与实际不一致（如部门目标、文件名称、监视测量设备、外包等），同企业负责人进行了交流沟通，改善。

审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，审核计划内容涉及各部门。本次内审



发现 1 个一般不符合项，针对不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效；

经沟通了解，审核组在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向相关部门负责人报告了审核结果。

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，内审结论为：符合 GB/T19001-2016/ISO 9001: 2015《质量管理体系 要求》标准要求的，也是符合相关法律、法规要求的。

内审相关记录过于形式，套用模板，不够契合公司实际，同彭申梅、颜小敏、杜利萍等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，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，开出建议项，建议加强培训。

编制有《管理评审控制程序》，有效文件

2024 年 8 月 7 日在会议室由总经理兰启才主持了管理评审

保留有管理评审计划、管理评审会议通知、评审记录、评审报告和改进措施计划等；

管理评审输入较充分；

一、公司的管理方针/目标/指标执行和完成情况；

二、产品质量和顾客满意情况；

三、资源的配备；

四、纠正和预防措施情况；

五、评审的结论；

六、公司内外部环境，相关方需求和期望，应对风险和机遇的措施；

七、环境因素、危险源识别、评价及管理方案实施，合规性评价情况等；

八、改进措施；

1) 加强的基础设施的维护保养管理，每月度定期抽查。

保留有“管理评审改进措施计划”。目前已改善并持续实施中，后续审核跟进验证。

管理评审记录比较形式，各部门记录过于笼统概述，针对部门情况不强，出现个别描述性错误，现场进行了交流沟通改善；与管理人员彭申梅、颜小敏、杨荣超、杜利萍、朱雪荣等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟悉，对管理评审相关流程不熟，存在能力不足的情况，开出建议项，建议加强培训。

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:

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；公司原料不同成分均能使用，未出现不合格不能使用。

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，部分产品出现运输破裂等不良，公司多送产品至客户处，更换使用。

生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品处置单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求。工艺过程控制有序，未出现生产过程中批量不合格产品。部分产品出现裂痕、破裂等损坏，公司报废，作为原料重新利用，基本不损耗。

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无批次退换货情况发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

过程稽核中发现的不符合，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 and 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，介绍说，年度无质量发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。

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）:

查见“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。包括：

- a) 建筑物、工作场所和相关的设施；
- b) 过程设备（硬件和软件）；
- c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。



由生产部负责设施、设备购置、提供、维护、保养和其它管理。生产部制定和执行《基础设施和工作环境控制程序》，对生产设备实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

查见“设备清单”、登记有：破碎机、球磨机、搅拌机、真空泵、皮带运输机、喷雾塔、搪球机、压砖机、隧道窑、梭式窑、烘干炉、布袋除尘器、叉车、转运小车、洒水车等；

介绍说维修、保养项目：清洁、传动检验、电气线路检查、油路检查、更换易损件等项；使用设备技术人员自行维护保养。

介绍说平时设备不工作时，由车间设备管理人员进行维护保养，通常每月1次维护保养，出现问题时进行维修，未提供设备维护保养计划，同企业负责人进行了交流，后续改善。

查见 2024.07.05——搅拌机——设备保养、维修记录

查见 2024.08.12——球磨机——设备保养、维修记录

查见 2024.08.10——柱塞泵——设备保养、维修记录

查特种设备：叉车（3台）、压力容器（煤气发生炉水夹套、汽包）及其附件（安全阀+压力表）。

提供了相关年检报告，在有效期内，见附件。

地址：江西省萍乡市湘东区产业园A区1-231号；

公司2013年关停原有老生产线，改建为1条年产3万吨中高铝球、衬砖生产线。

建有主体工程：球磨车间（约3000平方）、喷雾干燥塔房（约1250平方）、成型车间（约5800平方）、窑炉车间（约8800平方）；

辅助工程：办公楼1栋3层（约1000平方，1层食堂、活动室；2层办公楼、会议室等；3层为休息室（中午休息，晚上值班人员休息室））；煤气发生炉（面积约1300平方）。

主要工作场所为公司办公场所、生产、存储区域，查看到：

车间：自然通风、采光，辅助机位局部照明；地面画有标线，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；通道宽度满足要求；

各设备运转正常；利用手动叉车和人工搬运；

车间配置有灭火器，状态良好。

人员配戴有安全帽、工服、手套、防护口罩等防护用品；

工作环境可满足需要，现场警示标识较少，建议增加，提高安全意识。

2) 人员及能力、意识：

公司编制并执行有人力资源控制程序；

查看到公司花名册现有人员60人，介绍说，公司人员随公司订单要求略有变化，现场查看到管理人员、技术人员等能够有效实施管理体系，并运行和控制其过程。

岗位任职要求对各岗位能力提出了要求，与员工签订有合同，注明了任职要求等；

抽查了员工游建英、谭忠凤、杨荣超，保留有员工个人信息及学历、能力证书等。

保留“岗位人员任职要求与评价表”，对各岗位人员能力进行了评价，符合要求；



查见“2024年度员工培训计划”，计划开展体系标准、应知内容、体系文件、管理体系内审员培训、环境、安全法律法规、岗位技能培训、操作规程、检验规程、产品知识培训、安全生产等；

查培训记录，抽见：

GB/T19001-2016/ISO 9001：2015 标准知识、概念培训——2024.03.10

管理手册、程序文件——2024.03.16-20

岗位技能培训——2024.4.21

管理体系内审员培训——2024.7.15

6S 管理培训——2024.9.15

安全生产培训——2024.3.5、2024.5.28、2024.02.28

考核及评价记录显示以口头问答的方式对培训效果进行了评价；

查见特种作业人员：

特种设备安全管理人员证 A——罗华祥——有效期：2025 年 10 月，萍乡市市场监督管理局

N1——杨汝春——有效期：2028 年 05 月，萍乡市市场监督管理局

N1——叶祖春——有效期：2028 年 04 月，萍乡市市场监督管理局

N1——彭小华——有效期：2028 年 05 月，萍乡市市场监督管理局

主要负责人证书——朱雪荣——有效期：2026 年 4 月 16 日，萍乡市市场监督管理局

安全管理员——谭忠凤——有效期：2026 年 1 月 17 日，萍乡市市场监督管理局

安全管理员——邓绍均——有效期：2026 年 4 月 16 日，萍乡市市场监督管理局

意识：询问员工彭申梅、周赛花、洪屹华、胡攸斌等能明确自身职责及各岗位要求，自身工作影响，人身安全意识等；能回答公司的方针及部门目标，并且能够意识到自己岗位对整个流程的重要性和偏离的后果。

企业已对资源的管理、控制进行了策划，并已实施控制。

同彭申梅、颜小敏、杜利萍等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，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。

与管理人员彭申梅、颜小敏、杨荣超、杜利萍、朱雪荣等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟悉，对管理评审相关流程不熟，存在能力不足的情况，建议加强培训。

3) 信息沟通：

企业实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

经交流，体系运行中，公司内部沟通的方式：会议、文件、培训、电话、开会讨论、邮件等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面，通过宣贯培训学习让员工充分认识到符合体系的要求的重要性。对外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府



网站、上级管理部门了解环保及职业健康安全要求，公司对内部、外部交流比较畅通。对外部相关方（供方、合同方、顾客、政府机构、社区、进入工作场所的承包方和访问者等）进行信息的交流方式：文件传真、邮件发送接收、现场交流、合同协议、上网、施加影响等方式沟通协商；与合作方主要通过合同就相关服务要求进行沟通；同时将本公司的环境及职业健康安全方面的要求以及法律法规通告相关方。

4) 文件化信息的管理:

编制了《文件控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等进行了规定，内容满足并覆盖标准所要求的内容，符合要求。

组织策划的体系文件主要包括：《质量手册》，版本：A/1；发布实施日期：2024 年 11 月 21 日。

《程序文件》版本：A/1；发布实施日期：2024 年 11 月 21 日。

查看到目标、方针、管理制度、操作规程、文件清单，包括相关运行记录等。

编制有目标、指标与管理方案一览表，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。

公司体系文件运行良好，能够满足经营需要。

公司文件经过验证，手册和程序文件基本符合标准要求。

查文件发放情况：

提供了《文件发放、回收登记表》，所有文件均由行政部发放，录有管理手册、程序、法律法规等。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。保留有《外来文件清单》，包含有：质量管理体系要求、质量法、耐火材料 X 射线荧光光谱化学分析熔铸玻璃片法 GB/T21114-2019、致密定形耐火制品体积密度、显气孔率和真气孔率试验方法 GB/T 2997-2015、JC/T 848.1-2010 耐磨氧化铝球等。

查到了“记录一览表”，记录设置符合公司实施运行要求，基本包含了体系要求的相关记录；内容清晰，规定了记录的名称、编号、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

查见对旧版文件进行了销毁。

现场查阅了记录：客户满意度调查、销售合同、采购合同、检验记录、量仪台帐、特种设备台帐等体系运行记录，现场察看记录存放处：各种记录分类存放，由相关部门保管，

各记录存放检索不方便，部分产品检验记录未能找到，同部门负责人进行了交流改善。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

QMS：中高铝瓷球及衬砖的生产及销售

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，萍乡市启才陶瓷有限公司 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：文波



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。