

项目编号：10145-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：泉州宏泰机械有限公司

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：

2025 年 3 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：蔡惠娜

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
	蔡惠娜	组长	审核员	2023-N1QMS-1288497	18.05.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王建展、彭玲	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/T 12784-2017 橡胶塑料加压式 捏炼机等

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：2025年03月23日 下午至2025年03月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年07月02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 塑料、橡胶加工专用设备的生产

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：福建省泉州市晋江市西滨镇思进村爱民路 15 号

办公地址：福建省泉州市晋江市西滨镇思进村爱民路 15 号

经营地址：福建省泉州市晋江市西滨镇思进村爱民路 15 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 2025 年 3 月 22 日-2025 年 3 月 22 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；重要环境因素和不可接受风险运行控制及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:生产部 Q7.1.5, 综合部 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：2025 年 4 月 24 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 2026 年 3 月 24 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，生产过程的控制等。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：针对已策划的管理体系运行要求，落实情况较好；
- 2) 风险提示：公司最高管理者对体系运行较重视，但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：2011 年 01 月 31 日，体系实施时间：2024 年 07 月 02 日

2) 法律地位证明文件有：

资质：

查该公司的营业执照（统一社会信用代码 91350582569268036Y），经营范围（一般项目：塑料加工专用设备制造；塑料加工专用设备销售；橡胶加工专用设备制造；橡胶加工专用设备销售；金属加工机械制造；工业自动控制系统装置制造；机械设备研发；机械设备销售；专用设备修理；通用设备修理；机械零件、零部件加工；机械零件、零部件销售；汽车零配件批发；模具销售；模具制造；液压动力机械及元件制造；液压动力机械及元件销售（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）许可项目：货物进出口；技术进出口（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准））覆盖认证范围，有效期内。

查看固定污染源排污登记回执，编号：91350582569268036Y001W，有效期 2020-05-30 至 2025-05-29，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 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：

工艺流程：采购-切割/电焊-机加工（表面处理/钻孔）-组装-喷漆-装电-测试-包装-出货

需确认的过程：组装，特殊过程：电焊、喷漆

外包过程：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：塑料、橡胶加工专用设备的生产

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；

-主要从事塑料、橡胶加工专用设备的生产及其相关管理活动。自2024年07月02日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25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、社会和经济等因素；识别的内部环境有：企业的价值观、文化、知识和以往绩效等因素。企业运用“SWOT分析”方法对公司现状进行了分析，提供内、外部经营环境因素评价。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；

-查手册，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。

-查看相关方及相关方要求清单，了解相关单位的需求和期望：客户（产品质量符合顾客要求、及时交货、价格合理、质量稳定承诺等；随着气候意识的提高，客户和消费者对企业的环境表现和产品可持续性提出更高要求。他们希望企业能提供更多环保节能的产品和服务选择，并积极主动披露产品的碳足迹等可持续性信息。）；供方（长期合作、双赢、进料合格率高、及时付款等；供应商和合作伙伴希望公司能与他们共同应对气候变化带来的供应链风险。他们期望企业制定可持续采购政策，优先选择环保生产、减排表现良好、可靠性的供应商，并确保原材料和生产过程的可持续性。）；政府机构（就业最大化、经营效益好，固体废弃物及时处理、工伤控制等；政府和监管机构希望企业能够严格遵守气候法规，积极披露碳排放等信息，并采取有效的减排措施。）等。

-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。企业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。

符合要求。

3. 确定管理体系的范围及其过程；

-经检查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。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：

Q：塑料、橡胶加工专用设备的生产

管理体系范围形成文件，经总经理批准。并通过文件发放的方式在公司内部进行传递。

-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：设备校准/检定。需确认的过程：组装，特殊过程：电焊、喷漆。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：恪守法规 确保质量 精益求精 完善



自我 务实高效 合作共赢

-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。

基本符合要求。

-在方针的框架下制定质量目标：

目标	2024 年 7 月-2025 年 2 月实绩
产品一次交验合格率≥95%	100%
顾客满意度≥95 分	96.5

-制定实施方针、目标和管理方案控制程序，综合部为主控部门，各部门配合执行公司统一的目标指标管理方案。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。

5. 组织的角色、职责和权限：

1. 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，制定实施了组织机构图和职能分配表。经查该公司组织机构分为：综合部、生产部。公司对各部门的职责和权限进行了规定。

2. 公司任命彭玲为管理者代表，经现场询问，了解管理者代表的职责和权限，并基本能按职责履行工作。符合要求。

6. 应对风险和机遇的措施：

公司建立实施风险识别控制程序，对公司活动、运作、产品及服务中可能产生的风险进行识别和风险评估，依据“风险评估标准”评估出每个风险的级别，从而确定控制与降低风险的措施，作为公司制定方针和设定目标指标的依据。

提供记录风险管理评价与控制表，各环节的风险评价（风险因素、缺陷原因、缺陷后果、风险分析、风险评估）、风险控制（管理措施、风险接受）。评价 9 个环节，其中高风险环节 3 个。包含风险因素：供应商审核、供应商产品审核、销售人员资质审核；使用劣质材料或过期材料；生产人员制造不良品；品管人员未检验出不良品；人员机械伤害、触电、固废处理不当；质量信息反馈延误；产品不良反应信息收集不主动；各类质量信息收集不全面，未做汇总分析；未及时启动应急预案（产品召回、质量事故调查）等。

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管理体系进行变更的机会；公司的质量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：

公司建立《知识管理控制程序》确定运行过程所需的来源于内部和外部的知识，以获得合格产品和服务。内部来源，知识产权；经历；从失败和成功项目得到的经验教训；得到和分享未形成文件的知识和经验，过程、产品和服务的改进结果；外部来源，标准；学术交流；专业会议，从顾客或外部供方收集的知识。

-组织知识归总到综合部统一编辑和处理，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，组织知识由综合部和最高管理者存管。符合要求。



9. 产品服务实现的策划：

-公司目前主要从事塑料、橡胶加工专用设备的生产，对产品的质量目标、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”。公司确定了塑料、橡胶加工专用设备的生产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生产，已设质量目标有：1、顾客满意度 ≥ 95 分；2、产品一次交检合格率 $\geq 95\%$ 。

制定实施了过程管理程序、过程和产品的监视测量程序等文件，为活动作业提供了充足的信息。

制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：生产计划、生产记录、成品检验记录、制程检验记录。

-策划了产品实现工艺流程：采购-切割/电焊-机加工（表面处理/钻孔）-组装-喷漆-装电-测试-包装-出货
需确认的过程：组装，特殊过程：电焊、喷漆

外包过程：设备校准/检定

-产品执行标准：GB/T 12784-2017 橡胶塑料加压式 捏炼机。执行顾客要求、顾客样件、公司定型图纸并参考

-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，所需办公设备：电脑、打印机、空调、文件柜等。生产设备：数控钻铣床、单面铣床、万能升降台铣床、牛头刨床、摇臂钻床、锯床、龙门数显铣床、简易镗床、镗床、卧式车床、行车行吊、空压机、焊机等。检验检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、电子吊秤。特种设备：叉车、电梯、起重机、储气罐。运输设备：无。

配备齐全，满足要求。

-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。制定实施有监视和测量装置管理程序。监测和测量的内容有：质量绩效考核、日常检查、目标指标和方案完成情况检查等。

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，包括公司质量目标考核情况和各部门目标考核情况，定期进行考核，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 96.5，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. 查提供的固定污染源排污登记回执，有效。

4. 安全通道：通道通畅；生产设备维修保养：定期进行设备保养，无维修；生产安全：佩戴防护用品等进行了检查，检查结果基本为合格。

5. 定期对公司区域内的消防设施每月检查一次，有相应的检查记录；

6. 巡视现场，办公区域有分类垃圾桶，无混放现象。无私拉乱接、跑冒漏等情况，环境较整洁。

9 自体系实施以来，行政处罚、相关方的投诉记录。

10. 部分设备未能提供有效期内检定/校准有效的证据。审核组已开出不符合，要求企业限期整改。

2. 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。制定实施有设计和开发管理要求，内容符合要求。

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。

3. 生产和服务提供：

a) 获得形成文件的信息：

公司制定实施了采购管理程序、过程管理程序等制度文件，对活动过程控制进行规定。

公司从事：塑料、橡胶加工专用设备的生产，活动特征的信息已明确。执行标准详见 8.1。综合部和生产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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容下达生产计划及图纸，作为车间生产的依据。重要控制过程为：组装，特殊过程：电焊、喷漆。

-查看现场，

1. 生产计划单，产品名称：75 升密炼机，日期：2025.3.4-4.4（计划完成），数量：1 台（审核期间）生产记录，

工序：切割，操作员：曾俊营，按图纸进行生产（3*1.5*0.02），符合要求。

工序：电焊，操作员：杜小雨，按图纸进行生产，符合要求。

工序：机加工，操作员：吴德永，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：应中正，按图纸进行生产（3.2*2.6*3.3），符合要求。

工序：油漆，操作员：陈迪准，按图纸进行生产，符合要求。

工序：装电，操作员：高智勇，按图纸进行生产，符合要求。

另查以往生产任务

2. 生产计划单，产品名称：EVA 造粒机，日期：2025.2.4-3.12，数量：1 台生产记录，

工序：切割，操作员：曾俊营，按图纸进行生产（4.2*1.5*0.1），符合要求。

工序：电焊，操作员：杜小雨，按图纸进行生产，符合要求。

工序：机加工，操作员：吴德永，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：应中正，按图纸进行生产，符合要求。

工序：油漆，操作员：陈迪准，按图纸进行生产，符合要求。

工序：装电，操作员：高智勇，按图纸进行生产，符合要求。

工序：测试（试机），操作员：曾国安，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：陈松，按图纸进行生产，符合要求。

3. 生产计划单，产品名称：18 寸开炼机，日期：2025.2.4-3.10，数量：1 台生产记录，

工序：切割，操作员：曾俊营，按图纸进行生产（5*1.5*0.05），符合要求。

工序：电焊，操作员：杜小雨，按图纸进行生产（5*1.5*0.4），符合要求。

工序：机加工，操作员：吴德永，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：应中正，按图纸进行生产（5.2*1.9*1.5），符合要求。

工序：油漆，操作员：陈迪准，按图纸进行生产，符合要求。

工序：装电，操作员：高智勇，按图纸进行生产，符合要求。

工序：测试（试机），操作员：曾国安，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：陈松，按图纸进行生产，符合要求。



4. 生产计划单，产品名称：95 升密炼机，日期：2024. 12. 2-2025. 1. 8，数量：1 台

生产记录，

工序：切割，操作员：曾俊营，按图纸进行生产（3. 2*1. 7*0. 02），符合要求。

工序：电焊，操作员：杜小雨，按图纸进行生产，符合要求。

工序：机加工，操作员：吴德永，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：应中正，按图纸进行生产（3. 2*1. 7*3. 3），符合要求。

工序：油漆，操作员：陈迪准，按图纸进行生产，符合要求。

工序：装电，操作员：高智勇，按图纸进行生产，符合要求。

工序：测试（试机），操作员：曾国安，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：陈松，按图纸进行生产，符合要求。

5. 生产计划单，产品名称：18 寸开炼机，日期：2024. 12. 4-2025. 1. 10，数量：1 台

生产记录，

工序：切割，操作员：曾俊营，按图纸进行生产（5*1. 5*0. 05），符合要求。

工序：电焊，操作员：杜小雨，按图纸进行生产（5*1. 5*0. 4），符合要求。

工序：机加工，操作员：吴德永，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：应中正，按图纸进行生产（5. 2*1. 9*1. 5），符合要求。

工序：油漆，操作员：陈迪准，按图纸进行生产，符合要求。

工序：装电，操作员：高智勇，按图纸进行生产，符合要求。

工序：测试（试机），操作员：曾国安，按图纸进行生产，符合要求。

工序：组装，操作员：陈松，按图纸进行生产，符合要求。

-另现场有设备的产品图纸表述产品信息清楚，能够指导生产。基本符合要求。

-经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，焊接工序操作工均取得操作证，生产过程通过工人自检和检验员对照图纸进行检验来控制，保留有各工序检验记录，基本符合要求。

b) 测量资源：

现场使用有游标卡尺、千分尺、电子吊秤等，状态良好；可以正常适用，监视和测量资源适宜，满足要求。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；采用由生产工人自检、互检和由检验员巡检的方式对工序产品进行检验，对过程进行控制，过程检验记录详见 8.6。

d) 基础设施和环境：

经现场巡查车间，均宽敞明亮，满足生产产品的环境要求。现场使用数控钻铣床、单面铣床、万能升降台铣床、牛头刨床、摇臂钻床、锯床、龙门数显铣床、简易镗床、镗床、卧式车床、行车行吊、空压机、焊机等等设备。现场巡视：现场使用的设备适宜，设备运行良好，车间墙壁上张贴设备操作规程等，满足要求。

e) 人员资格：

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 王建展、彭玲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，新员工通过安全教育培训后，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。

f) 对能力进行确认和定期再确认：

经查在该公司产品生产过程中，组装、电焊（焊接）、喷漆分别提供有过程的确认记录，确认时间：2024 年 07 月 02 日，参加人员：彭玲、王建展、彭文胜，确认内容包括：人员能力、设备、材料质量、工作环境、产品质量检测结果，结论：通过对过程人员、机器、材料、方法、环境五个方面的综合确认，以及对产品质量检测结果的认定，本公司过程的工序能力能够持续的实现预期的结果。



g) 采取措施防止人为错误:

经查该公司在防范人为错误上,采取的措施包括:车间配备检验员,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) 实施放行、交付和交付后活动:

-经确认该公司产品未经检验不允许放行和交付,交付产品由检验员填写合格证和设备铭牌同产品一并交付给顾客,提供的合格证和设备铭牌内容:名称、型号、容量、出厂日期、检验员、厂址、设备编号等。

-查包装、运输、贮存:严格按产品的特点、质量要求、贮存要求进行包装、运输。

-查交付和售后服务:货物到现场后,顾客进行数量/型号、质量证明文件核对,无异常则予以签收。顾客使用后发现问题与厂家联系,上门维修。对顾客满意度的测量见 9.1.2 的审核记录。

对生产服务的提供的控制基本有效。

4. 变更的控制:

-公司管理手册 8.5.6 规定对人员、管理、工艺、技术、设备、设施等永久性或暂时性的变化进行有计划的控制,从源头控制和削减在一定条件下产生的变更对企业管理体系的有害影响,对各类变更情况采取相应有效的控制措施,确保变更过程符合管理体系要求。

-经了解,自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

5. 产品和服务的放行:

1. 公司管理手册 8.6、过程和产品的监视测量程序对原材料进厂、生产过程以及产品出厂进行了规定,策划合理,符合要求。公司依据顾客要求进行检验,授权王建展、严学军为检验员,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。检验员王建展、严学军具有多年同岗位工作经验,并经相关培训合格后上岗。

2. 查进料检验:经查该公司主要原材料包括:钢材钢管、电机、五金、油漆等;原材料入厂主要是查验供方提供的送货单,检验产品的外观、数量、规格、供应商等项,检验合格后通知仓管人员进行入库。提供原材料检验记录,抽查如下:

2025.2.14 的采购单据,供方:新盛五金经营部,产品:白喷漆,数量:2 瓶;签收人:彭文清。

2025.2.16 的采购单据,供方:泉州力友佳橡胶制品有限公司,产品:骨架油封,规格:180*200*15,数量:50 个;产品:O 型圈,规格:360*6,数量:50 个;产品:气封,规格:100*120*12,数量:30 个;产品:气封,规格:130*150*15,数量:30 个;签收人:文佳。

2025.3.8 的采购单据,供方:毅荣有色金属经营部,产品:紫铜排,数量:20.5 斤;签收人:彭文清。

2025.2.24 的采购单据,供方:泉州市创弘机电设备有限公司,产品:永磁电机,规格:TYP280M-12-10/132KW,数量:1 台;签收人:陈培强。

2025.2.23 的采购单据,供方:镇星钢材,产品:无缝管 20#32*6*1475,数量:30 公斤;无缝管 20#32*6*1290,数量:22 公斤;无缝管 20#32*6*1840,数量:6 公斤...签收人:彭文清。

3. 查过程检验:过程检验采用由生产工人自检,检验员巡检的方式对产品过程进行检验。关键工序均为:组装,特殊过程:电焊、喷漆。提供过程检验记录:

-产品名称:75 升密炼机,日期:2025.3.4-4.4(计划完成),检验项目:机加工(是否有明显的缺陷,如气孔、裂纹、夹杂、缩孔等。同时,还需检查尺寸、形状和表面是否符合要求;游标卡尺确认尺寸符合技术资料要求;材料无裂痕;产品表面清洁、光滑、符合要求;检查产品表面是否有裂纹、缺口、凹凸不平及明显划痕;外观是否平整、光滑,有无裂纹、气泡、变形等缺陷),切割(是否符合要求),喷漆(外观颜色符合客户要求;喷涂均匀符合要求),装配(装配过程是否符合客户要求),符合要求。项目:测试(测试设备是否运行正常),包装(按技术资料要求进行包装,防护措施到位;产品整洁,表面完好),还未进行。

-产品名称:18 寸开炼机,日期:2024.12.4-2025.1.10,检验项目:机加工(是否有明显的缺陷,如气孔、裂纹、夹杂、缩孔等。同时,还需检查尺寸、形状和表面是否符合要求;游标卡尺确认尺寸符合技术资料



要求：材料无裂痕；产品表面清洁、光滑、符合要求；检查产品表面是否有裂纹、缺口、凹凸不平及明显划痕；外观是否平整、光滑，有无裂纹、气泡、变形等缺陷），切割（是否符合要求），喷漆（外观颜色符合客户要求；喷涂均匀符合要求），装配（装配过程是否符合客户要求），项目：测试（测试设备是否运行正常），包装（按技术资料要求进行包装，防护措施到位；产品整洁，表面完好）符合要求。

另查 2025.2.4-3.12EVA 造粒机和 2024.12.2-2025.1.8 95 升密炼机的制程检验记录，检验项目相同，检验结果均符合要求， 检验员：严学军，核准：王建展。

4. 查成品检验： 经查该公司从事塑料、橡胶加工专用设备的生产。提供成品检验

-产品名称：18 寸开炼机，日期：2024.12.4-2025.1.10，检验项目：捏炼机空气、润滑等管路系统应清洁畅通，不应有堵塞及渗现象；捏炼机的各封闭传动装置不应有漏油现象；捍炼机压料装置和翻转装置成工作可靠，操作方便灵活；捏炼机应有测量、显示及控制密炼室内部物料温度的装置；整机运转时，各运动部件的动作应平稳、灵活、准确、无卡碰现象；捏炼机的操作、控制系统应灵活、安全可靠等。检验结论：合格，检验员：严学军，核准：王建展，日期：2025.1.10。

-产品名称：95 升密炼机，日期：2024.12.2-2025.1.8，检验项目：捏炼机空气、润滑等管路系统应清洁畅通，不应有堵塞及渗现象；捏炼机的各封闭传动装置不应有漏油现象；捍炼机压料装置和翻转装置成工作可靠，操作方便灵活；捏炼机应有测量、显示及控制密炼室内部物料温度的装置；整机运转时，各运动部件的动作应平稳、灵活、准确、无卡碰现象；捏炼机的操作、控制系统应灵活、安全可靠等。检验结论：合格，检验员：严学军，核准：王建展，日期：2025.1.8。

另查 2025.2.4-3.12EVA 造粒机和 2025.2.4-3.10 18 寸开炼机的制程检验记录，检验项目相同，检验结果均符合要求， 检验员：严学军，核准：王建展。

5. 外部检验，近一年内未发生第三方检验情况和国家抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

经查对产品的监视和测量控制基本有效。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。

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 2025 年 03 月 10 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 2025 年 03 月 20 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，改进完成，验证有效。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输出进行控制。 授权王建展为一般不合格品处置负责人。

-询问并查看：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。

-在生产加工过程中出现的不合格品立刻进行返工处理，无报废情况。

-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。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。 公司自体系运行以来未发生重大不合格品。 对不合格品的管理基本符合要求。



-公司管理手册 10.2、不符合纠正与预防措施控制程序的规定，消除质量管理体系运行过程中发现的不合格和潜在不合格的原因，防止其再发生，确保质量管理体系持续的有效性和符合性。

-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。对生产过程中发现的不符合，已经按照标准要求及文件规定，进行了处置。管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。管理评审提出的纠正预防措施整改完成，对其进行了跟踪检查。企业内识别和确定是否存在类似的潜在风险。对发现的问题和现象及时警觉，及时采取了预防措施，消除了潜在不符合的原因，防止了不符合的发生。从而提升了管理体系绩效。确保建设和支持管理体系文件，促进了工作人员在实施持续改进管理体系的措施方面的参与，就有关持续改进的结果得到有效沟通，保证了管理体系的充分性、适宜性、有效性。公司的不合格和纠正措施大多通过平时工作监督检查来实现。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）:

-现场巡视：认证范围内办公室、车间，现场地面整洁、标识清楚。

-办公设备：电脑、打印机、空调、文件柜等。生产设备：数控钻铣床、单面铣床、万能升降台铣床、牛头刨床、摇臂钻床、锯床、龙门数显铣床、简易镗床、镗床、卧式车床、行车行吊、空压机、焊机等。检验检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、电子吊秤。特种设备：叉车、电梯、起重机械、储气罐。运输设备：无。现场设备均正常运行，符合要求。以上配备的基础设施能够满足生产认证产品的需求。现场运行良好。未能提供游标卡尺、千分尺、电子吊秤的校准证书。未能提供压力容器附件-压力表、安全阀的校准证书。审核组已开出不符合，要求企业限期整改。

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。

但-现场同管理者代表彭玲兼内审组长沟通，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；同时与内审员王建展沟通，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:



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，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：塑料、橡胶加工专用设备的生产

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，泉州宏泰机械有限公司的

☐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。