监督审核报告

受审核方：任丘市轧辊有限责任公司

审核体系：

■质量管理体系（QMS）□50430（第 1 次监督补充审核）

□环境管理体系（EMS）（第次）

□职业健康安全管理体系（OHSMS）（第次）

北京国标联合认证有限公司

网址：www.china-isc.org.cn

一、审核方基本信息

审核方名称	北京国标联合认证有限公司		
审核方地址	北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603	邮编	100101
联系电话	010-5351 6278		

审核组信息

姓名	性别	职务	注册级别	审核员注册号	专业代码	组内代号
朱晓丽	女	组长	审核员	2018-N1QMS-2205805	17.10.02;	ISC-205805

与审核组同行人员信息

姓名	性别	角色	工作单位

二、审核目的

☐认证注册：_____
☑保持认证注册资格：不符合关闭后保持认证注册
☐恢复认证注册资格：_____
☐扩大认证范围 ：
☐其它：_____

三、审核准则

■ GB/T 19001:2016 idt ISO 9001:2015 标准不适用条款:8.3 条款
☐ GB/T 50430-2017 标准不适用条款:
☐ GB/T 24001-2016 idt ISO 14001:2015 标准
☐ GB/T 28001-2011 idt OHSMS 18001:2007 标准
☐ ISO45001：2018 标准
☑受审核方管理体系文件☑适用的法律法规☑认证合同

四、受审核方基本信息

受审核方名称	任丘市轧辊有限责任公司			组织人数	25 人
注册地址	任丘市西环路长洋淀村			邮编	
经营地址 1	任丘市西环路长洋淀村				
联系人	马亮	电话	13930708989	传真	
法人代表	刘孟田	最高管理者	马亮	体系负责人	李建兵
审核日期	2020 年 12 月 25 日 上午至 2020 年 12 月 25 日上午		一体化审核	☐是☑否	
范围：冶金轧辊的加工					
是否要求变更	☐否	变更的认证范围：无			

专业代码	17.10.02;	证书有效期	2022 年 10 月	上年度审核日期	2019 年 10 月

五、审核活动安排综述

1. 本次审核活动按相关审核计划执行（见附件 1）

2. 已审核的分场所（分中心、分部或不在一起的部门）、临时/流动场所信息：无

3. 已审核具体的产品/服务/型号/类型/系列和过程（设计/生产-----）是：冶金轧辊的加工

☐本次审核新增加范围的产品/服务抽查了

4. 本次审核覆盖时间：从上次审核结束日的 2019 年 10 月至 2020 年 12 月 25 日

5. 完成情况说明：

☑已完成审核计划的全部工作

☐计划有修改，但不会影响审核结论，修改的内容和原因是

☐未完成计划，未完成的内容和原因是：

六、审核证据及审核发现综述、

（一）策划的充分与合理性	1、组织及其环境的识别情况 补充审核不涉及
	2、相关方需求和期望识别情况 补充审核不涉及
	3. ☑质量/☐环境/☐职业健康安全方针（组织方针的适宜性/持续适宜性、方针的传达及职工的理解等） 补充审核不涉及
	3、风险识别与控制策划 补充审核不涉及
	5.QMS/☐50430 过程 质量管理体系过程有：策划过程、生产和服务过程、放行过程等 其中关键过程有 淬火 需要确认过程 ：热处理 不适用条款是 8.3 ，不适用理由：该组织依据国家/行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合
	6. 法律法规及其他要求 （1） 获取法律法规项，☑法律法规获取充分 （2） 结合公司的☑产品/服务☐环境因素☑危险源，☑确定☐未确定法律法规要求的具体条款， （3） 法律法规的宣传方式：a)通过各种列会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）；b)各部门内部会议等；c)内部文件的学习和传递；d)公司宣传栏等方式 （4） 法律法规要求及时更新了：未发现过期版本的法律法规

	7. 目标、方案 **（在相关层次上建立可测量的目标，目标、方案的有效性，对质量目标的实现情况进行评价并叙述测量方法）** 公司总的质量目标为： 产品一次交验合格率 ≥95%（批次交验产品一次交验合格数/批次交验总数×100%） 生产产品出厂合格率 100%（交验总数÷合格总数×100%） 顾客满意度≥97%（评定数÷总数×100%） 2019 年 10 月至 2020 年 11 月目标完成情况：产品一次交验合格率 99%；生产产品出厂合格率 100%；顾客满意率 97%； 公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求
	8. 文件与记录控制(文审修订后文件与标准的符合程度评价、文件控制管理等) 本次监督不涉及此条款
（二）资源评价	**人力资源的简要说明.：** 本次监督不涉及此条款
	设备设施（包括信息系统）、 1)企业目前主要工作人员 25 名，包括管理、销售和采购人员、生产和质检人员等。可满足产品和服务控制需要。 配备了车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等生产设备及游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等监视测量设备；电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。特种设备：起重机。 2)外部资源，如供方、客户等相关方。 3）企业自动化设备自带软件，企业无需对其进行升级维护，只是使用。 目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要
	过程运行环境 本次远程审核不涉及此条款
	监视和测量资源 企业编制计量器具台账，记录了设备编号、名称、规格型号等内容。 组织配置的监视测量设备主要为游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等。基本满足检验需要。抽设备校准/验证情况，符合要求。根据企业目前经营的产品品类的检测和客户要求，现有检测器具基本监事和测量要求。按照监视测量管理要求，公司安排人员进行日常维护保养，定期进行鉴定或校准，确保计量器具的有效使用。 生产现场使用的监视测量设备由车间负责保管，检验用的测量设备由质检人员专人负责，防止潮湿、磕碰和损坏。未发生使用过程中失效的现象，如果出现，清楚应立即停止使用，送具有计量资质的检定部门检定，并对已往所检结果重新检验。监视和测量用软件均为设备自带，设备校准时同事校准，版本升级时设备返厂
	知识 本次监督审核不涉及此条款
（三）体系运行情况	**1. 针对方针的管理职责评审** **（包括针对组织宗旨，制定相关管理方针政策、确保方针为员工理解并在运营中实施，监视方针的实施并评审方针的适宜性）** 补充审核不涉及
	2. 组织内部沟通的充分性与效果；（OHSMS 员工参与风险管理/健康安全事务的关心和影响力；组织对外联络关注顾客的感受情况、信息交流包括通报相关方的情况等） 内部沟通的情况：内部沟通方式：会议、数据信息传递、网络传播 内部沟通的效果：良好 组织对外联络，关注顾客的感受情况（QMS）：与客户、供应商、政府部门及其他相关方的沟通等。 内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

3. QMS 组织对重要过程实施控制的结果

产品实现的策划：

企业根据客户要求对生产进行策划：

1、确定产品和服务的要求：法律法规及客户要求 ；GB/T15547-2012 锻钢冷轧辊辊胚 YB3209-82 锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法轧辊肖氏、里氏硬度试验方法钢的成品化学成分允许偏值 GB/T13314-2008 锻钢冷轧工作辊 通用技术条件等

2、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到

3、流程：原材料验收（探伤检测、化学成分分析外包）—机加工—热处理—机加工—淬火—硬度检验—回火—精加工—成品检验

4、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。

5、所需资源：配备了车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等生产设备及游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等检测设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。

6、遵照岗位职责、设备操作规程、工艺流程、产品检验规程等作业指导文件实施过程控制。

产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由目负责人组织进行检查，项目完成后由客户进行验收，符合要求

7、 策划了订单（生产任务单）、产品检验记录、过程检验记录等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交综合部存储。

8、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。

9、外包过程：探伤检测、化学成分分析

10、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

设计开发：该组织依据国家/行业标准及顾客要求进行加工 ，流程、工艺、人员、设备均未发生变更，目前不存在产品设计和开发情况，基本符合

生产过程控制：

企业根据国家标准、行业标准 GB/T15547-2012 锻钢冷轧辊辊胚 YB3209-82 锻钢冷轧工作辊超声波探伤方法轧辊肖氏、里氏硬度试验方法钢的成品化学成分允许偏值 GB/T13314-2008 锻钢冷轧工作辊 通用技术条件等进行生产

根据已经评审的合同向生产车间下达生产通知单

抽：生产计划通知单，符合要求。策划了生产流程，执行标准。以上信息能够指导生产。

可获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计等。监视和测量设备满足检验需要

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：图纸、检验标准、操作规程等作业指导文件实施过程控制。

产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。

为过程的运行使用适宜的基础设施，并保持适宜的环境：配备了车床、磨床、铣床、镗床、箱式电阻炉、淬火作业机床、冷处理设备、电阻加热炉、台式电阻炉、起重机、无电轨道车等生产设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。生产环境为防潮，无其他特殊要求。办公区内有消防器材，有效期内

5）配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。

6）若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中需要确认的过程为热处理过程。关键过程为：淬火过程。人员均经过培训后上岗。符合要求。抽热处理过程确认过程记录，符合要求。

7）采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程，明确了操作要求，各工序互检，避免人为失误

8）实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。

现场巡视生产现场：生产现场干净整洁、设备运转正常。人员配备符合要求。正在进行Ø270*900*2618 工作辊的生产

企业根据轧辊规格进行编号：

机加工工序：车床加工：所有外径+12mm，轴径：Ø160；辊身Ø270

热处理正火：炉温 2h 升到 650℃--900℃（3-6h）--冷却（空气）--350℃（2h）--700℃（5h）（球化）--650℃（8-12h）--300℃出炉

机加工：所有外圆+2mm　尺寸按图纸进行

工频淬火：900℃（0.5h）

抽记录：规格：Ø270*900*2618　数量：3 支　材质：9Cr3MO　速度/功率：220/115　硬度：95 肖氏以上。

硬度检验：长度：2618　辊号：Q191001　硬度：85.1　82.9　83.8　检验人：01

回火：220℃（8h）　硬度：92 肖氏

精加工：按图纸磨削尺寸，精修各部位长度，打螺丝孔；

机加工过程均按图纸进行，无记录。

抽硬度检验记录：企业按日期进行记录，对辊进行编号，按编号进行记录，符合要求。

探伤、化学成分分析基本为供方进行，在产品质量证明书上标明，企业不定期对产品探伤、化学成分进行抽查，委托邯郸市紫钢锻造有限公司进行。

生产过程受控

放行控制：

抽进货检验记录，保存完好，符合要求。探伤、化学成分分析检验外包，探伤、化学成分分析基本为供方进行，在产品质量证明书上标明。企业不定期对供方提供辊坯进行抽查，生产过程各工序均受控，抽验收报告，保存完好，符合要求。

放行过程受控

4.QMS/□50430 产品/服务的标准、协议/规范的有效性以及产品/服务质量符合要求，向顾客稳定提供合格产品的情况；
与顾客有关的过程

本次审核不涉及此条款

5.QMS/□50430 国家/地方技术监督部门监测（检测、委托检测、定期监测、型式试验等）、抽查结果
无

	6. 不合格品/项的识别、控制； 查有《不合格输出控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。 询问部门负责人称目前没有不合格的非预期使用情况。未发生投诉所引起的不合格。 查《不合格处理记录》，符合要求 针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称服务过程中未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。
	7. 对特种设备的维护，检定；（适用时） 已开不符合
（四）监视测量方面	**1. .对质量/环境/职业健康安全目标指标进行定期监测/检查情况** 质量目标均完成
	2. 顾客满意 补充审核不涉及此条款
	3. 内审（包括内审策划审核方案中考虑拟审核的过程和区域的状况和重要性） 补充审核不涉及此条款
	4.管理评审（管理评审体系变更需求，纠正和预防措施、体系有效性等） 补充审核不涉及此条款
	9. 其他能够标明组织绩效、信誉的证据/信息：无
（五）持续改进	**1 纠正措施的实施及效果；** 补充审核不涉及此条款
	2.（上次审核后）重大事故、顾客/相关方投诉： **无**
	3. 创新情况：无
	3. 上次不符合的整改情况 **上次不符合项 7.1.5，不符合已关闭，符合要求。**

七、其它需要说明的问题

☐可能影响本次审核结论可靠性的因素：

影响本次审核结论可靠性的因素	具体说明
☐样本量不足	
☐知识产权保护	
☐因受审核方信息造成的日数或审核资源不足	

☑达到审核目的

□未达到审核目的，未达到目的的原因是：

八、本次审核不符合项

本次审核共开具不符合项报告项；其中严重不符合项，一般不符合项，观察项项分布在部门条款，见不符合项分布表。（Q/J/E/S 分开填写）

九、审核结论

就现场审核所收集证据看企业质量管理体系的适宜性、充分性、运行有效性，自我完善机制等。管理体系满足适用要求和实现预期结果的能力。

组织实施“过程控制”，满足标准要求和目标，向顾客提供稳定、合格产品，满足适用的法规要求，运行有效。

■QMS 持续的符合性及运行的有效性,以及与认证范围的持续相关性和适宜性及自我完善机制等。

审核准则的要求	■符合	□不符合
适用要求	■满足	□不满足
实现预期结果的能力	■满足	□不满足
内部审核和管理评审过程	■有效	□无效
审核目的	■达到	□未达到
体系运行	■有效	□无效

2. 审核组推荐意见：

□推荐保持（□QMS□50430□EMS □OHSMS

■(在完成纠正措施后)推荐保持（■QMS□50430□EMS □OHSMS

□延期推荐（□QMS□50430□EMS □OHSMS）

□不推荐（□QMS□50430□EMS □OHSMS）

延期推荐、不推荐或缩小认证范围的说明:

十、不符合项纠正措施要求

根据相关规定，请组织对一般不符合报告在___60___天/严重不符合在天针对不符合原因制定并实施纠正措施。验证方式见不符合项报告。

十一、任何影响审核方案的重要事项：无

十二、审核组签字

审核组组长（签名）：朱晓丽

审核组组员（签名）：/

日期：2020 年 12 月 25 日

十三、纠正措施验证及结论：

1.审核中发现的■QMS (1)个一般不符合，(0)个严重不符合，■验证合格□仍有问题

审核中发现的□50430 ( )个一般不符合，( )个严重不符合，□验证合格□仍有问题

审核中发现的□EMS ()个一般不符合，( )个严重不符合，□验证合格□仍有问题

审核中发现的□OHSMS ( )个一般不符合，( )个严重不符合，□验证合格□仍有问题审

存在问题说明及意见：无

2.验证结论：

■同意保持注册□不同意保持注册

组长签字：

十四、与末次会议结论不同处的说明和其他说明：（技委委员会填写)

十五、审核报告的发放范围：

受审核方（含附件）　　1 份
北京国标联合认证有限公司 1 份

十六、附件

1. 审核计划（含项目清单）
2.不符合报告/问题清单
3.其他