



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10598-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：邢台广峥机械制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：郭增辉

审核组员（签字）：/

报告日期：2025 年 6 月 7 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：郭增辉

组员：/



受审核方名称：邢台广峥机械制造有限公司

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	郭增辉	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1284221	18.05.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	李利利	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, ☐环境管理体系, ☐职业健康安全管理体系）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：

Q: 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；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。

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 1503-2008《铸钢轧辊》、GB/T 1504-2008《铸铁轧辊》、GB/T 15546-2022《冶金轧辊术语》等标准。

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：2025年6月6日 下午至2025年6月7日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月10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）：

冶金机械配件（轧辊）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：河北省邢台经济开发区王快镇前楼下社区华兴街920号

办公地址：河北省邢台经济开发区王快镇前楼下社区华兴街920号

经营地址：河北省邢台经济开发区王快镇前楼下社区华兴街920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 2025-6-5 13:30:00 至 2025-6-5 17:30:00 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： 质量目标完成情况，内外部环境因素的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，产品和服务的放行，相关方信息反馈和抱怨处理，不符合的发生及处理情况，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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（1）项，涉及部门/条款：综合办公室 7.2；

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6月14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 6 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：8.5.1 生产过程提供控制、8.6 放行控制.....

3) 本次审核发现的正面信息：重视生产质量管理工作，现阶段产品质量比较稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业通过通过加强生产过程中的质量控制，识别并确定的特殊过程/关键过程控制措施基本有效，产品质量稳步提升，废品率有所降低；企业已基本建立自我完善和持续改进的良性机制。

2) 风险提示：行业竞争激励，利润偏低，质量和不合格品的控制（不合格品处置）来说尤其重要，企业相关人员对标准要求和质量意识上还应该继续提升。

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：2020 年 08 月 17 日 体系实施时间：2023 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：



《营业执照》，统一社会信用代码：91130501MA0FBMGQ5Q。注册资金：壹仟万元整。经营范围包含认证范围。登记机关：邢台经济开发区行政审批局，2023年9月20日。

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

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：冶金、矿山机械设备和轧辊的加工

冶金机械配件（轧辊）的加工工艺流程：

来料毛坯 - 粗加工（粗车、粗磨）- 精加工（精车、精磨、镗铣）- 检验 - 成品

注：关键过程为精加工，无需确认过程；外包过程：检定/校准。

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（GZ-SC-01）A/1、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

质量管理体系文件自2023年1月10日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

信守合同，顾客至上，生产优质产品；

控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；

杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；

全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度2025年5月20日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“过程目标考核清单”2025年一季度统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	产品一次交验合格率大于95%	一次性交验合格数/总数量×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于90分以上	根据调查份数和总分的平均数	95分	达标	合格
综合办公室	体系文件受控率100%	实际受控文件数/文件总数×100%	100%	达标	合格
	培训合格率100%	培训合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率100%	控制数/总数×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于90分以上	根据调查份数和总分的平均数	95分	达标	合格
生产技术部	生产计划完成率100%	生产计划完成数/计划总数×100%	100%	达标	合格
	产品一次交验合格率大于98%	一次性交验合格数/总数量×100%	100%	达标	合格
	错、漏检率为0	错、漏检数/总数×100%	0	达标	合格

**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

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合冶金机械配件（轧辊）的加工活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对冶金机械配件（轧辊）的加工过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品和服务的要求；过程准则，产品和服务的接收准则，针对冶金机械配件（轧辊）的加工符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求。

变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等。质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

产品的设计和开发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员李佳航、霍国云，在相关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，专业从事冶金机械备件（轧辊）的加工，主要依据相关标准和顾客要求/图纸进行加工。公司手册和程序文件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，一直按标准要求与顾客要求/图纸/样件进行加工生产。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。公司所生产的产品生产工艺均已定型，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。

生产提供的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、图纸等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准。

生产工艺流程：见 8.1 审核记录，识别并确认的关键过程：精加工，无需确认过程，外包过程：检定/校准，现场询问生产部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产部有获悉产品生产和服务信息，生产部依据办公室提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况： 1) 加工任务：轧辊 数量：33 件 委托工序：粗磨 技术要求：按照客户图纸加工 计划：2025 年 5 月 6 日 交付时间：原料来料后 2 天 2) 加工任务：轧辊 数量：19 件 委托工序：粗磨 技术要求：按照客户图纸加工 计划：2024 年 5 月 13 日 交付时间：原料来料



后2天 3) 加工任务: 轧辊 10件 委托工序: 半精车 技术要求: 按照客户图纸加工 计划: 2025年5月21日 交付时间: 原料来料后5天 生产计划下发到车间, 工人按照生产指令生产加工, 经查生产计划已完成;

审核期间现场生产过程控制情况: 产品名称: 轧辊 规格型号: 25ZTG1600104——2Z 产品材质: 锻钢 工序1) 毛坯来料检验 质检员: 何金光 日期: 2025.6.5 过程指标: 辊身直径 $\phi 1700\text{mm}$ 传端轴径 $\phi 1117\text{mm}$ $\phi 980\text{mm}$ $\phi 585\text{mm}$ 非传端轴径 $\phi 1115\text{mm}$ $\phi 982\text{mm}$ $\phi 586\text{mm}$ 工序2) 粗加工 设备: 轻型卧车 C6 操作者: 杨文龙 日期: 2025.6.6 过程指标: 辊身直径 $\phi 1615+1.5\text{mm}$ 传端轴径 $\phi 1094\text{mm}$ $\phi 952\text{mm}$ $\phi 550\text{mm}$ 非传端轴径 $\phi 1093\text{mm}$ $\phi 952\text{mm}$ $\phi 551\text{mm}$ 产品名称: 轧辊 规格型号: 24GSG82510——Z43011 产品材质: 铸钢 工序1) 来料检验 质检员: 何金光 日期: 2025.6.5 过程指标: 辊身直径 $\phi 825+5\text{mm}$ $\phi 726\text{mm}$ 传端轴径 $\phi 516\text{mm}$ $\phi 512\text{mm}$ $\phi 510\text{mm}$ $\phi 506\text{mm}$ $\phi 503\text{mm}$ 非传端轴径 $\phi 516\text{mm}$ $\phi 512\text{mm}$ $\phi 395\text{mm}$ $\phi 396\text{mm}$ 工序2) 粗磨 设备: M3 操作者: 王群虎 日期: 2025.6.6 过程指标: 辊身直径 $\phi 825+3\text{mm}$ $\phi 725+0.4\text{mm}$ 传端轴径 $\phi 513+0.31\text{mm}$ $\phi 510-0.09\text{mm}$ $\phi 508-0.11\text{mm}$ $\phi 503-0.15\text{mm}$ $\phi 500+0.66\text{mm}$ 非传端轴径 $\phi 513+0.30\text{mm}$ $\phi 510+0.01\text{mm}$ $\phi 391-0.09\text{mm}$ $\phi 390-0.08\text{mm}$

生产部负责人介绍, 生产安排方面, 为防止混料、错料、单号错误, 要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品图号、规格和工艺参数, 防止出现质量问题, 防错策划控制基本符合标准要求。

产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货, 综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络, 妥善处理顾客抱怨, 保存相关服务记录, 负责对顾客满意程度进行测量, 确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。以上人员操作规范, 现场见作业指导书和工艺卡片, 设备状态良好, 现场有受控文件。

标识和可追溯性: 为加强过程控制, 规定了生产过程和成品的标识要求, 生产过程产品的标识用产品名称、型号、生产数量等, 便于必要的追溯, 出现问题易于查找责任。产品检验状态标识: 对采购的产品有的以原包装标识区分, 其他成品均分区存放, 能够区分。生产过程及结果可以直接区分。检验状态区分为: 已检合格、不合格, 待检, 分区存放。

防护: 公司策划了《产品防护控制程序》对相关过程进行规定。部门负责人介绍, 为使产品完好交付给顾客, 并让顾客满意, 在整个生产全过程中对产品进行防护, 确认产品质量不受损坏。现场有防护标识要求, 车间仓库现场观察, 使用天策划用于成品的搬运。车间及仓库现场观察: 设有货架, 相关产品配件放于货架, 用标签注明名称、规格及数量等。大件包括成品直接放于地上, 工作区、运输通道、产品存放区域划分明显。备件备品存放离地有一定距离, 以确保通风效果, 防止产品受潮。

更改控制: 与部门负责人沟通了解, 公司建立有《产品的变更控制管理规范》, 文件规定了变更的评审和控制要求, 变更时须有相关部门和人员参与评审, 填写《产品变更控制记录表》, 填写内容包括变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点的要求, 并由参与人员签名和管理者代表审批。公司自体系建立以来, 未发生(如增加或减少产品、工艺改变、标准或法律法规要求改变等)更改的情况。

放行: 质检员负责人介绍, 对于公司的产品质量监控, 公司实行原材料检验、过程检验和出厂检验, 确保产品合格出厂, 交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、过程、出厂的接收准则“检验规程”文件, 公司质检人员经过了公司的培训和授权, 按照“检验规程”进行监视和测量。



1、采购产品的验收： 采购产品的验证： 采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。“进货检验记录”：抽 1：2024 年 8 月 11 日“进货检验记录” 材料名称：卡箍 4 分 100 个；卡箍 6 分 100 个；卡箍 1 寸 50 个；卡箍 1.2 寸 50 个；卡箍 2 寸 50 个；卡箍 3 寸 50 个；化油器清洗剂 24 个。 验证项目：外观、数量、合格证等； 验证结论：合格 验证人：霍景霞 抽 2：2025 年 5 月 27 日“进货检验记录” 材料名称：磨床砂轮 2 个、数控刀片 50 个； 验证项目：外观、数量、合格证等； 验证结论：合格 验证人：霍景霞

2、过程放行： 抽 1：产品名称：轧辊 规格型号：25ZTG107093--4 产品材质：锻钢 工序 1) 毛坯来料检验 质检员： 何金光 日期： 2025.2.4 过程指标：辊身直径 $\Phi 1090\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 680\text{mm}$ $\Phi 670\text{mm}$ $\Phi 620\text{mm}$ $\Phi 620\text{mm}$ $\Phi 630\text{mm}$ $\Phi 240\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 680\text{mm}$ $\Phi 670\text{mm}$ $\Phi 620\text{mm}$ $\Phi 630\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 670\text{mm}$ 工序 2) 粗加工 设备：轻型卧车 CW61160 操作者：杨岗岗 日期： 2025.2.5 过程指标： 辊身直径 $\Phi 1078\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 670\text{mm}$ $\Phi 660+0.1\text{mm}$ $\Phi 610\text{mm}$ $\Phi 610\text{mm}$ $\Phi 610\text{mm}$ $\Phi 230+0.5\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 670+0.5\text{mm}$ $\Phi 660+0.3\text{mm}$ $\Phi 610-0.3\text{mm}$ $\Phi 610\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 658\text{mm}$ 工序 3) 精加工 设备：轻型卧车 CW61160 操作者：杨岗岗 日期： 2025.2.5 过程指标：辊身直径 $\Phi 1070+0.18\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 660+0.2\text{mm}$ $\Phi 650+0.2\text{mm}$ $\Phi 600-0.3\text{mm}$ $\Phi 599-0.08\text{mm}$ $\Phi 598-0.3\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 660+0.21\text{mm}$ $\Phi 650+0.1\text{mm}$ $\Phi 600-0.26\text{mm}$ $\Phi 598-0.1\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 650\text{mm}$ 工序 4) 成品检验 辊身直径 $\Phi 1070+0.18\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 660+0.2\text{mm}$ $\Phi 650+0.2\text{mm}$ $\Phi 600-0.3\text{mm}$ $\Phi 599-0.08\text{mm}$ $\Phi 598-0.3\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 660+0.21\text{mm}$ $\Phi 650+0.1\text{mm}$ $\Phi 600-0.26\text{mm}$ $\Phi 598-0.1\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 650\text{mm}$ 质检员：何金光 日期： 2025.2.7 抽 2：产品名称：轧辊规格型号：25GLT83516A--Z5310D 产品材质：铸铁 工序 1) 毛坯来料检验 质检员： 何金光 日期： 2025.3.20 过程指标：辊身直径 $\Phi 730\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 530\text{mm}$ $\Phi 530\text{mm}$ $\Phi 250\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 530\text{mm}$ $\Phi 370\text{mm}$ $\Phi 320+0.02\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 730\text{mm}$ $\Phi 530\text{mm}$ $\Phi 370\text{mm}$ 工序 2) 粗加工 设备：轻型卧车 CW61125 操作者：秦哨腾 日期： 2025.3.22 过程指标：辊身直径 $\Phi 710\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 520\text{mm}$ $\Phi 520\text{mm}$ $\Phi 517\text{mm}$ $\Phi 510\text{mm}$ $\Phi 230\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 520\text{mm}$ $\Phi 360\text{mm}$ $\Phi 310\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 715\text{mm}$ $\Phi 520\text{mm}$ $\Phi 360\text{mm}$ 工序 3) 精加工 设备：C84125 操作者：郑叶伟 日期： 2025.3.22 过程指标：辊身直径 $\Phi 700+0.14\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 511-0.045\text{mm}$ $\Phi 510\text{mm}$ $\Phi 508-0.03\text{mm}$ $\Phi 507-0.01\text{mm}$ $\Phi 500-0.05\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 511-0.01\text{mm}$ $\Phi 510-0.09\text{mm}$ $\Phi 351+0.27\text{mm}$ $\Phi 350-0.08\text{mm}$ $\Phi 349-0.09\text{mm}$ $\Phi 300+0.02\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 700\text{mm}$ $\Phi 510\text{mm}$ $\Phi 351\text{mm}$ 工序 4) 成品检验 辊身直径 $\Phi 700+0.15\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 511-0.045\text{mm}$ $\Phi 510\text{mm}$ $\Phi 508-0.03\text{mm}$ $\Phi 507-0.01\text{mm}$ $\Phi 500-0.05\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 511-0.01\text{mm}$ $\Phi 510-0.09\text{mm}$ $\Phi 351+0.27\text{mm}$ $\Phi 350-0.08\text{mm}$ $\Phi 349-0.09\text{mm}$ $\Phi 300+0.02\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 700\text{mm}$ $\Phi 510\text{mm}$ $\Phi 351\text{mm}$ 质检员：何金光 日期： 2025.3.24 抽 3：产品名称：轧辊 规格型号：25GSG1250007--D5304 产品材质：铸钢 工序 1) 毛坯来料检验 质检员： 何金光 日期： 2025.4.5 过程指标：辊身直径 $\Phi 1280\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 740\text{mm}$ $\Phi 740\text{mm}$ $\Phi 740\text{mm}$ $\Phi 740\text{mm}$ $\Phi 250\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 740\text{mm}$ $\Phi 740\text{mm}$ $\Phi 740\text{mm}$ $\Phi 600\text{mm}$ $\Phi 600\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 730\text{mm}$ $\Phi 730\text{mm}$ 工序 2) 粗加工 设备：轻型卧车 CW61160L 操作者：孙小雨 日期： 2025.4.5 过程指标：辊身直径 $\Phi 1265\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 728\text{mm}$ $\Phi 725\text{mm}$ $\Phi 720\text{mm}$ $\Phi 715\text{mm}$ $\Phi 715\text{mm}$ $\Phi 235\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 725\text{mm}$ $\Phi 725\text{mm}$ $\Phi 720\text{mm}$ $\Phi 580\text{mm}$ $\Phi 575\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 710\text{mm}$ $\Phi 705\text{mm}$ 工序 3) 精加工 设备：C84200 操作者：王燕斌 日期： 2025.4.7 过程指标：辊身直径 $\Phi 1250+0.1\text{mm}$ 辊身直径 Φ



1250+0.1mm 传端轴径 $\Phi 715+0.45\text{mm}$ $\Phi 710+0.06\text{mm}$ $\Phi 705-0.1\text{mm}$ $\Phi 704-0.11\text{mm}$ $\Phi 702+0.5\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 715+0.44\text{mm}$ $\Phi 710+0.03\text{mm}$ $\Phi 705-0.11\text{mm}$ $\Phi 565-0.13\text{mm}$ $\Phi 560-0.12\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 710\text{mm}$ $\Phi 702+0.5\text{mm}$ 工序 4) 成品检验 辊身直径 $\Phi 1250+0.1\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 715+0.45\text{mm}$ $\Phi 710+0.06\text{mm}$ $\Phi 705-0.1\text{mm}$ $\Phi 704-0.11\text{mm}$ $\Phi 702+0.5\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 715+0.44\text{mm}$ $\Phi 710+0.03\text{mm}$ $\Phi 705-0.11\text{mm}$ $\Phi 565-0.13\text{mm}$ $\Phi 56-0.12\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 710\text{mm}$ $\Phi 702+0.5\text{mm}$ 质检员：何金光 日期：2025.4.10

3、交付前检验，抽“成品检验报告”抽 1) 产品名称：轧辊 规格型号：25ZTG107093--4 产品材质：锻钢 交付时间：2025 年 2 月 7 日 检验项目：辊身直径 $\Phi 1070+0.18\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 660+0.2\text{mm}$ $\Phi 650+0.2\text{mm}$ $\Phi 600-0.3\text{mm}$ $\Phi 599-0.08\text{mm}$ $\Phi 598-0.3\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 660+0.21\text{mm}$ $\Phi 650+0.1\text{mm}$ $\Phi 600-0.26\text{mm}$ $\Phi 598-0.1\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 650\text{mm}$ 放行结论：合格 放行人：何金光 抽 2) 产品名称：轧辊规格型号：25GLT83516A--Z5310D 产品材质：铸铁 交付时间：2025 年 3 月 24 日 检验项目：辊身直径 $\Phi 700+0.15\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 511-0.045\text{mm}$ $\Phi 510\text{mm}$ $\Phi 508-0.03\text{mm}$ $\Phi 507-0.01\text{mm}$ $\Phi 500-0.05\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 511-0.01\text{mm}$ $\Phi 510-0.09\text{mm}$ $\Phi 351+0.27\text{mm}$ $\Phi 350-0.08\text{mm}$ $\Phi 349-0.09\text{mm}$ $\Phi 300+0.02\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 700\text{mm}$ $\Phi 510\text{mm}$ $\Phi 351\text{mm}$ 放行结论：合格 放行人：何金光 抽 3) 产品名称：轧辊 规格型号：25GSG1250007--D5304 产品材质：铸钢 交付时间：2025 年 4 月 10 日 检验项目：辊身直径 $\Phi 1250+0.1\text{mm}$ 传端轴径 $\Phi 715+0.45\text{mm}$ $\Phi 710+0.06\text{mm}$ $\Phi 705-0.1\text{mm}$ $\Phi 704-0.11\text{mm}$ $\Phi 702+0.5\text{mm}$ $\Phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\Phi 715+0.44\text{mm}$ $\Phi 710+0.03\text{mm}$ $\Phi 705-0.11\text{mm}$ $\Phi 565-0.13\text{mm}$ $\Phi 56-0.12\text{mm}$ 环槽直径 $\Phi 710\text{mm}$ $\Phi 702+0.5\text{mm}$ 放行结论：合格 放行人：何金光

抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无列外放行。

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

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2025 年 5 月 7-8 日策划并实施了一次内审。现场与杨张英华和李英红沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？已经开具不符合报告。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 5 月 20 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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：

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工。

抽查 2025.6.2《不合格品评审表》，不符合 事实描述：图纸主轴和托肩形位公差要求 0.005，现主轴 0.025，托肩 0.035。评审意见：返工。重检结果：合格。质检员：何金光。

目前无交付或使用后发现产品不合格的情况。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价:**

企业提供的《质量不合格和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无**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）：**

现有员工：25人，业务范围：冶金冶金机械配件（轧辊）的加工，生产经营地址：河北省邢台经济开发区王快镇前楼下社区华兴街920号；注册地址：河北省邢台经济开发区王快镇前楼下社区华兴街920号；

企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业生产车间占地 6591 平方米，只要用于轧辊的加工，办公楼占地 1000 平方米，共 3 层，建筑面积 3500 平方米。办公室配有：电脑、打印机、电话等办公室设备；生产设备分别有轻型卧车、重型卧车、重型数控车床、重型磨床、重型数控磨床、落地镗床、数控落地镗床等，监视测量资源是：外径千分尺；有配置交通和通讯设施设备、资金、技术和信息等。

特种设备为 8 台天车（其中 5 台在用，1 台已检验待登记，2 台正在办理告知业务），1 台电梯。

以上资源基本满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：

办公室负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求；企业有策划培训方案，查见 2025 年“培训计划”，培训内容有标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

3) 信息沟通：

提供的质量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，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流。

4) 文件化信息的管理：

办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

冶金机械配件（轧辊）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，邢台广峥机械制造有限公司的

■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:郭增辉



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。