



项目编号：10534-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：黄骅市富茂五金制品有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：潘琳

审核组员（签字）：王磊

报告日期：2025年6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：潘琳

组员：王磊



受审核方名称：黄骅市富茂五金制品有限公司

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.09.00,22.03.01,22.03.02
2	王磊	组员	审核员	2022-N1QMS-3214494	17.09.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	代茹静 张杰	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；本次为质量管理体系审核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：；

d) 相关的法律法规：

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

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：



GB/T 1804- 2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值

QC/T 626-2019 汽车玻璃升降器

QC/T 268-2023 汽车冷冲压加工零件未注公差尺寸的极限偏差

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06月24日上午至2025年06月24日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月13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:汽车玻璃升降器总成，汽车刹车片附件，小型冲压件的加工生产

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：黄骅市齐家务乡三科牛村

办公地址：黄骅市齐家务乡三科牛村

经营地址：黄骅市齐家务乡三科牛村

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06月23日 08:30至2025年06月23日 12:30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：

内审、管理评审；生产过程控制；外部提供产品、服务的控制；产品放行的控制；监视测量设备管理

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: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7月24日前提提交审核组长。

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24日前。



2) 下次审核时应重点关注:

内审、管理评审深入; 生产过程控制; 产品放行控制; 计量器具的管理;

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高, 管理层比较重视, 客户多为管理比较正规的汽车行业企业, 曾经做过 TS16949 认证, 对受审核方质量管理体系的开展有较大促进作用, 总经理已认识到规范管理对企业发展的重要性。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可。

2) 风险提示:

对于体系的运用没有变被动为主动, 没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高, 内审和管理评审的深入有待提高。

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 05 月 17 日, 体系实施时间: 2025 年 1 月 13 日

2) 法律地位证明文件有:

受审核方名称: 黄骅市富茂五金制品有限公司

按照认证范围公司提供的法律证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 91130983575501121H, 有效。企业成立于 2011 年 05 月 17 日

法定代表人 / 总经理: 于树茂, 注册资本 500 万元人民币

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:

策划了产品的生产流程;

1) 汽车玻璃升降器总成生产流程:

落片--成型--冲孔--折弯--铆接--焊接--组装--检验--装箱

2) 汽车刹车片附件, 小型冲压件生产流程:

落片--折弯--检验

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

●管理体系过程及范围的策划

企业考虑了各种内部和外部因素、相关方的要求、产品和服务, 确定了管理体系范围:



QMS: 汽车玻璃升降器总成, 汽车刹车片附件, 小型冲压件的加工生产。

管理体系范围覆盖了 GB/T19001-2016 标准部分条款, 无不适用条款。管理体系范围在《管理手册》中形成了文件并加以保持。

管理体系范围经确认与实际一致。

1.企业依据 GB/T19001-2016 标准, 于 2025 年 1 月 13 日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法, 识别了标准中所需要的四大过程, 确定了过程的相互顺序和作用: 管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

2.企业明确规定产品执行标准(国家、行业标准)和客户要求, 并通过各环节控制, 监视、测量、考核使其达到有效运行。

3.企业编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限; 资源管理, 测量分析和改进、运行控制等过程。

4.通过对各主要环节的风险评估, 识别, 评价并制定相应措施进行风险控制。

5.通过监视、测量和分析结果以及内审, 管理评审等达到持续改进的目的。

6.经识别外包过程: 计量器具校准、产品运输。

●质量方针、目标的策划

●企业策划并制定了质量方针:

质量第一, 顾客至上; 诚信经营, 不断改进。

●方针在质量手册中予以规定, 经总经理批准实施。

●质量方针体现了标准的要求, 包括: 公司的宗旨和环境并支持其战略方向, 为目标制定了框架, 满足适用要求的承诺, 持续改进质量管理体系的承诺, 通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻, 可为相关方获取。

●质量方针基本适宜。

●企业总的质量目标为:

1)、产品一次交验合格率≥98%

2)、顾客满意率≥98%

---查 2025 年一季度目标完成情况: 均达标完成;

●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。

●运行的策划

企业主要从事: 汽车玻璃升降器总成, 汽车刹车片附件, 小型冲压件的加工生产

一、产品和服务的要求:

1、顾客的合同要求: 依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期、质量要求等

2、公司产品标准:

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值

QC/T 626-2019 汽车玻璃升降器

QC/T 268-2023 汽车冷冲压加工零件未注公差尺寸的极限偏差。

二、过程及产品接收准则:

生产、服务流程:

1) 汽车玻璃升降器总成生产流程:

落片--成型--冲孔--折弯--铆接--焊接--组装--检验--装箱

2) 汽车刹车片附件, 小型冲压件生产流程:



落片--折弯--检验

需确认过程：无

外包过程：计量器具校准、产品运输。

倒班情况：无倒班。无季节性。不属于劳动密集型。

生产和服务过程识别正确。接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

三、确定资源需求：

1、生产设备：冲床、攻丝机、点焊机等。

2、特种设备：无。

3、监视和测量设备：游标卡尺、外径千分尺等。

4、办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：采取物流方式运输。

5、人力资源：关键岗位人员有相关的工作经验，且进行了岗前培训，能力满足岗位要求。

四、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：操作规程、岗位职责、检验规程等有关文件。

根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有进货检验记录、工序记录、出厂检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更，对于外包过程按照采购控制程序要求进行管理控制。

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）

● 产品和服务的要求

与顾客的沟通由办公室负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。办公室负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

企业产品的销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时周经理评审后再交总经理评审，经评审符合要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。

抽查销售合同：

顾客名称	购买产品	签订时间	合同评审时间
东营宝丰汽车配件有限公司	减震片（刹车片附件）	2025.04.30	2025.04.29
东营科力汽配有限任公司	报警器（五金冲压件）	2025.05.11	2025.05.10
潍坊楚胜	玻璃升降器总成	2025.05.05	2025.05.05

。。。。。

合同规定了质量要求、交付时间、付款方式、违约责任等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。

公司暂无合同变更情况发生。

● 外部供方提供的产品和服务

企业编制有《外部供方控制程序》：

查见“供方评定记录表”，对以下供方进行了调查评价：

霸州市精英五金公司 滑动架、滑轮罩、上下拉索



黄骅市源宏模具厂

冲模

德瑞宝(中国)复合材料有限公司

不锈钢、镀锌板

天津益众材料科技有限公司

黑色布纹橡胶复合板

百世物流

产品运输

评价内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。批准：于树茂 日期：2025.1.13

与“合格供方名录”，一致。

提供有合同及材质单等相关证明，合同内容标注有尺寸、型号、材质等相关信息，客户直接将原材料运至公司，查采购发票，保存完好，符合要求。

基本符合要求。

抽查对计量器具外包方河北天恒计量公司进行了合格评价，评价内容：企业资质、校验能力、校准周期、价格等；符合要求。结论：列入合格供方。批准：于树茂 日期：2025.1.13

产品运输带有货物随车清单一式两份、产品出厂检测报告，货物完整运输至顾客指定地点后，顾客验收，验收后由顾客进行签收，并以此作为产品运输结算的证据，由运货司机将货物随车清单带回。

货物运输等外包过程，通过签订协议等方式，将运费标准、质量要求传递给供方，外包方按要求运输完成后，计算运费。

●设计和开发的控制

经过与生技部主管沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发工作。

生技部配备了专业的技术人员，查于树盛等人，均有5年以上的工作经验，对机加工行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客设计和确认，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了8.3条款。

同时于经理介绍，公司生技部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故未提供产品研发相关资料。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制

查企业主要以五金件加工为主，现场沟通，生产的机械配件包括包括汽车玻璃升降器总成，汽车刹车片附件，小型冲压件等，主要是依据顾客图纸进行加工，图纸无自主设计开发。

于经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：办公室、生技部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，根据顾客提供的图纸进行生产；办公室签订合同后向生技部传递生产指令单，生技部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如钢板会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客图纸加工，不进行大量存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、顾客图纸、技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。



产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

参考标准：

GB/T 1804- 2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值

QC/T 626-2019 汽车玻璃升降器

QC/T 268-2023 汽车冷冲压加工零件未注公差尺寸的极限偏差等。

编制了作业指导文件，冲压作业指导书，攻丝作业指导书，点焊作业指导书等文件；

车间主要生产设备有：冲床、攻丝机、点焊机等，设备满足生产需要；

车间有两台手动液压搬运车，用于成品、半成品的搬运。

检测设备主要有：游标卡尺、千分等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 2500 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，车间通风良好，光线充足。无单独库房
车间划有成品区、半成品区及原材料区，分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种冲压件的加工；

生产工序控制：

受审核方主要从事汽车玻璃升降器总成，汽车刹车片附件，小型冲压件的加工生产。

策划了产品的生产流程；

1) 汽车玻璃升降器总成生产流程：

落片--成型--冲孔--折弯--铆接--焊接--组装--检验--装箱

2) 汽车刹车片附件，小型冲压件生产流程：

落片--折弯--检验

现场介绍并查看了几种常见零件的加工，查过程控制情况：

现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是冲压、攻丝等工艺，机加工工序较为简单，工人均为熟练工，未保留操作记录。现场查看车间生产现场工序控制情况：

现场巡视，车间一座，整体约 2500 平，查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧凑有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料、成品和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，通道宽敞，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

车间当日生产工人 16 人，分别操作各冲床、攻丝机、点焊机等设备。

车间张贴有品质检验标准看板、检验控制流程图，冲床、攻丝机、点焊机等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；

审核当日车间生产的机械配件有：

减震片（刹车片附件）、卡簧、报警器（五金冲压件）、玻璃升降器等；

经查，各工序均收到了顾客图纸，有型号，参数，数量要求；

现场巡视查看产品工序控制情况：

产品 1、报警器（五金冲压件），图号：3501 539 003 生产控制情况；订单数量：800 个

冲压工序：使用原材料：1.02mm65Mn，操作工：张杰，使用设备：50T 冲床，现场观察，冲床配有专用模具，冲压加工一次性冲出零件外形；

各工序操作过程中使用客户提供的检具自检。产品完成后再次进行核对。

产品 2、内卡簧 图号 3501 1985 007，数量 600 件，工序控制：



冲压工序：冲外形 使用原料：0.5mm65Mn，操作工：代加明，使用设备：50T冲床，现场观察，冲床安装专用冲模；操作依据：冲压作业指导书，冲床安全操作规程，顾客图纸；主要参数为尺寸外形尺寸，冲压后进尺寸测量、检具检测，尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩；

产品 3、内减震片 图号 3501 2721 005，数量 1950 件，工序控制：

冲压工序：冲外形 使用原料：0.6mm65Mn，操作工：王霞，使用设备：50T冲床，现场观察，冲床安装专用冲模；操作依据：冲压作业指导书，冲床安全操作规程，顾客图纸；主要参数为尺寸外形尺寸，冲压后进尺寸测量、检具检测，尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩；

——查玻璃升降器生产控制记录：

玻璃升降器 图号：RCEA03-H-6104110B 数量：600 件 下单日期：2025.5.5

冲压工序 1：冲外形 使用原料：1.2mm 冷轧板，操作工：于树才，使用设备：125T 冲床，现场观察，冲床安装专用冲模；操作依据：冲压作业指导书，冲床安全操作规程，顾客图纸；主要参数为尺寸外形尺寸，冲压后进尺寸测量，尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩；

冲压工序 2：零件成型 操作工：田云，使用设备：63T 冲床，主要控制参数：孔距 420.2 ± 0.5 、 184.5 ± 0.3 、 125.3 ± 0.3 ；按照图纸要求加工；冲压后检查尺寸是否符合图纸，与图纸一致在图纸标记确认；

焊接工序：本工序是焊接升降器的固定支架，采用的设备为点焊机。操作人：郭燕

该工序为特殊工序，查见了工序确认记录

确认内容：人员确认、原料确认、设备确认、环境温湿度、工艺确认等 确认日期：2025.1.13

装配工序：提供有装配工艺图、装配记录等文件

查装配记录 2025.5.13 操作人：岳修爽、王然 装配关键尺寸 150.13、 108 ± 0.3

测量方法：检具 检验员：于树盛

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

其他日期其他型号的五金件如外减震片、滑轮罩等配件，均保存了相关图纸和检验结果，具体见 8.6 记录。现场与田云、王霞两名操作工人沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

人员经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：零件加工完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后零件打包装箱由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用液压升降搬运车。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●产品的放行

●编制了《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要



求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、QC/T 626-2019 汽车玻璃升降器等。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生技部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

采购产品包括：不休钢板、冷轧板等，

——抽 2025 年 4 月 30 日进货单：

采购产品：0.6mm 冷轧板，数量：12.5T，

——抽 2024 年 12 月 20 日采购订单

采购产品：

镀锌板 2500*1250*1.5 500kg

不锈钢板 0.5 1000kg ；

——抽 2025 年 5 月 14 日进货单

采购产品：冷轧板 0.42*1000 5.6T，

检验员对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。现场抽查，保留有德瑞宝（中国）复合材料有限公司、安徽楚江特钢有限恭喜的质量证明文件。单据保留完好。

以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品出厂测试：

配件加工完成后，企业整理产品合格证明文件。

抽查 2025 年 5 月 31 日前门电动玻璃升降器总成（右） 出厂检验报告

检验项目：外观、尺寸、性能 检验员：于树盛

2025 年 3 月 10 日 内减震片 首件（批）样品检验报告（说明：小五金件首件检验合格后，批量供货中使用检具测量，无检验记录）

零部件号：D1336-84467 产品名称：内减震片 检验内容：外形各尺寸

检验结果：合格 确认：于树盛

2025 年 6 月 20 日 卡簧 首件（批）样品检验报告

零部件号：BFD3985 产品名称：卡簧 检验内容：外形各尺寸

检验结果：合格 确认：于树盛

另查其他日期其他型号的五金冲压件，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用检验设备主要有游标卡尺、千分尺等。设备定期校准，操作符合要求。

无外部检验。

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

内审执行《内审控制程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

●2025 年度内审情况：

1、提供了《2025 年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。



2、审核组成员：组长：于东沉；组员：朱雪。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训，与内审员沟通，基本清楚审核流程、要点及方法。

3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。

4、提供了《内审检查表》，审核时间 2025 年 2 月 14 日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。

5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。

6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进，公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场审核，企业提供的内审资料显示，内审停留在表面，未深入，内审检查需补充具体内部审核记录，下次审核关注内审员能力提升和内部审核的深入内部审核过程受控。

●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2025 年 3 月 25 日

主持人：总经理、管理者代表 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：于东沉/2025. 3. 15 批准/日期：于树茂/2025. 3. 15

查看管理评审内容：

- a) 以往管理评审所采取措施的实施情况；
- b) 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；
- c) 有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：
 - 1) 顾客满意和相关方的反馈；
 - 2) 质量目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
 - 4) 不合格以及纠正措施；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效。
- d) 资源的充分性；
- e) 应对风险和机遇所采取的措施的有效性；
- f) 改进的机会。

具体内容由责任部门或人员按职责分工负责收集和提供。

评审的准备工作内容：

1. 公司总经理主持管理评审活动，并批准评审报告；
2. 办公室负责制定管理评审计划，协助公司总经理搞好管理评审，管代向公司总经理报告质量管理体系绩效，并提出改进建议；
3. 办公室负责监督管理评审提出的纠正措施和改进措施的执行情况以及企业风险分析及应对措施；
4. 各部门负责准备并提供管理评审所需的资料；负责实施评审中提出的纠正措施和改进措施。

具体如下：

办公室提供本部门总结、过程绩效、产品和服务要求符合性情况、质量目标的完成情况；

办公室汇报本部门总结、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)、内部(外部)审核结果和公司人力资源管理等情况以及企业风险分析及应对措施。

生技部汇报本部门总结、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)、生产运行，纠正和改进措施的执



行情况汇报。

生技部汇报本部门总结、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)、产品检验情况，纠正和改进措施的执行情况汇报。

办公室业务汇报本部门总结产品销售、服务和顾客满意度调查情况及体系运行情况(包括质量目标的完成情况)。

办公室采购汇报本部门总结、供方绩效评价和物资采购情况、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)。

总经理：必要时，就企业发展战略，营销策略，社会信誉等报告，如何做到以客户为关注焦点。

管理者代表：公司质量方针和目标完成情况，前次管理评审的跟踪以及落实情况及效果评价，内外部审核的总结分析，改进的建议。

评审目的：评价本公司的质量方针、目标及质量体系运行的适宜性，充分性和有效性

评审范围：质量方针、目标、质量体系运行情况、顾客反馈、与本公司产品有关的所有部门和过程

查看管理评审报告，批准：于树茂 2025年3月25日

结论：通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

改进决议：

1、教育、规范并监督记录的填写情况，要进一步加强对质量管理体系文件的有效实施和保持，办公室组织于2025年3月底前完成。

查看相关培训记录，已于2025.3.26进行相关标准的培训，符合要求。

现场与于经理沟通管理评审是如何进行的，周经理介绍说主要是在咨询老师的辅导下进行的，按照管理评审程序文件的步骤进行。现场跟管理层沟通后续的内审和管理评审，可根据企业实际情况可以按照管理评审流程进行，实际与理论相结合会更贴切企业实际情况。

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《不合格输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

查企业车间张贴了不合格品控制流程图。

原材料、半成品、成品：标识—隔离—验证—原因分析—不合格评审—处置方式（让步、返工、报废）—纠正预防措施

现场沟通，生技部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。于经理介绍，目前员工均为熟练工，体系运行以来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换服务。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

●企业编制有《不合格输出控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》。规定了不符合的控制流程、不合格分级、不合格评审及处置以及纠正和纠正措施等要求等，基本符合要求。

体系运行以来，公司未发生生产质量的严重不符合，产品质量未出现严重问题，以及体系运行的系统性问题。



内审中发现的不符合，采取纠正措施，并采取相应的预防措施。管理评审提出的改进建议，已实施完成。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）：

- 1、现场查看，现有人员 25 人，
 - 2、基础设施：建有冲压车间（含原材料库 2500 平）；车间内建有办公室两间，整体面积 60 平，工序布局合理，场所卫生干净整洁，配有通风设施，工作环境良好。
 - 3、生产设备：冲床、攻丝机、点焊机等。
 - 4、特种设备：无。
 - 5、监视和测量设备：游标卡尺、外径千分尺等，提供有效期内校准证书，详见附件。
 - 6、办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：采取物流方式运输。
 - 7、外部资源：如供方、客户等相关方。
- 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。

2) 人员及能力、意识:

企业目前在职员工 25 人，给各部门配备了所需人员：行政办公人员、质检人员、生产人员、市场销售人员、内审员，员工基本稳定都是跟着干了十年左右的相亲邻居，暂时没有招纳新员工的计划。查看手册和岗位任职要求，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。

一办公室岗位，符合规定。

查内审员经培训考核合格上岗；

查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。

主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。

提供了《岗位任职情况评定记录》。记录了人员的岗位名称，人员能力，结论等。均合格。

经理介绍，编制并执行《能力和意识控制程序》，通过下发文件、能力提升培训等方式提升人员能力。人员不满足能力要求时通过外部招聘，目前无招聘计划。

办公室负责调查员工需求并制定培训计划。

提供“2025 年培训计划”内容涵盖了：2015 版内审员培训；2015 版 ISO9000 知识、审核知识及审核技巧培训、市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制、岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训等培训。

抽查培训记录：

——查 2025. 1. 15 培训题目：ISO9001 标准

培训内容：1. 2015 版《质量管理体系 基础和术语》、2. 2015 版《质量管理体系 要求》

参加人员：管理层、各职能部门经理、内审员

培训评价：通过培训，公司员工对新标准的内容基本理解和明确。

评价人：咨询老师

——查 2025. 3. 19 培训题目：ISO9000 族标准、质量管理体系文件培训

培训内容：ISO9000 族标准、质量手册（程序文件）、部门规章制度、三级文件和记录及外来文件）的内容的学习；



培训人员：管理层、各职能部门经理、内审员

培训评价：通过培训，各岗位人员基本上理解和明确与本职有关的质量体系文件的要求及应用，大家提高了质量意识。

评价人：咨询老师

——抽 2025.5.9 培训题目：2015 版内审员培训

培训内容：2015 版 ISO9000 知识、审核知识及审核技巧培训。

参加人员：管理层、各职能部门经理、内审员

培训评价：培训效果好，员工对 ISO9000 知识、审核知识及审核技巧有了一定的了解。

评价人：咨询老师

另查其他培训记录，按计划实施，有培训人员签到和考核情况。

现场与内审组成员沟通发现，内审员知晓内部审核基本流程，但审核的策划、内审的实施尚不能独立完成，存在能力不足。开具不符合。

●朱主任介绍，通过会议传达、文件下发，口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

朱主任能说出企业的质量管理方针和企业的管理目标。

3) 信息沟通：

●查企业制定了《记录控制程序》，企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱。

与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通；

内外部信息交流/沟通方式可行、有效；

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

受审核方建立的管理体系文件包括：

■受审核方建立的管理体系文件包括：

1.管理手册 FMWJ-QM-2025 A/0 版，2025 年 1 月 13 日发布实施。

2.程序文件 FMWJ-QP-2025 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2025 年 1 月 13 日发布实施。

3.三级文件 FMWJ-SJ-2025 A/0 版，包含质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件，2025 年 1 月 13 日发布实施。

4.体系运行所需要的记录

■编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件登记表》，包括：

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

中华人民共和国劳动法



中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法；

产品执行标准：

GB/T 1804- 2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值

QC/T 626-2019 汽车玻璃升降器

QC/T 268-2023 汽车冷冲压加工零件未注公差尺寸的极限偏差

编制了《文件控制程序》和《记录控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。现场询问朱雪主管，收到了质量安全手册，程序文件和管理制度汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与曹经理沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：现场查见：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

汽车玻璃升降器总成，汽车刹车片附件，小型冲压件的加工生产

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，黄骅市富茂五金制品有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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：潘琳、王磊



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、联系方式的变更、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。