



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：10688-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北汇通新材料科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：张星

审核组员（签字）：张星、鲍阳阳

报告日期：2025 年 6 月 22 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，不向第三方泄露。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：张星

组员：鲍阳阳



受审核方名称：河北汇通新材科技有限公司

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
A	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	15.01.02
B	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1QMS-1352727	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	冯辰光、石文彩	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☒单体系审核☐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：中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、公司法、民法典

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：C/T 2697-2022玻璃行业节能监察技术规范；JC/T 2743-2022平板玻璃生产企业节能技术指南；GB 11614-2022平板玻璃等；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年06月22日上午至2025年06月22日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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）：

原认证范围Q:玻璃及铝合金门窗的加工

变为：Q:资质范围内玻璃的加工

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：石家庄市栾城区冶河村 308 国道东

办公地址：石家庄市栾城区冶河村 308 国道东

经营地址：石家庄市栾城区冶河村 308 国道东

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 21 日 08:30 至 2025 年 06 月 21 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：文件策划的适宜性、充分性，生产服务控制的策划情况。

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：办公室 Q7.2 生产部 Q7.1.3

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 22 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 2026 年 6 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合的整改情况，产品和服务的放行

3) 本次审核发现的正面信息：

管理层对体系的运行较为重视。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，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生产检验过程运用管理体系的工具和方法，总体成熟度尚可。

2) 风险提示:

受审核方内审能力需要提升，设备的定期维护。

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：2016 年 12 月 8 日体系实施时间：2025 年 1 月 2 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：32 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：与经理沟通目前生产无倒班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程：

钢化玻璃生产工艺：

玻璃→切割→磨边→清洗→钢化炉加热→冷却→检验入库

中空玻璃生产工艺：

钢化玻璃→切割→清洗→组装→压片→检验入库

夹胶玻璃生产工艺：

钢化玻璃→清洗→合片（加胶层放置）→预压排气→高压高温固化→检验入库

注：特殊过程：钢化加热、高压高温固化。 外包过程：产品运输

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

组织及其环境：

与经理沟通，企业位于石家庄市栾城区冶河村308国道东.企业负责人经营本行业多年，企业的业务基本稳定。管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。提供组织内外部环境识别表

--外部环境：国际环境、社会环境、政治环境、经济环境、空气质量环境等。

--内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效等。



与经理沟通考虑了气候环境变化对管理体系的影响。内外部环境识别充分，有效。

相关方的需求和期望

识别和确定了相关方需求：

公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、员工、供应商等。

经理介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、微信等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、客户要求等方式对相关方的信息进行监视和评审。抽相关方需求及措施，均保存完好，符合要求。目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。

管理体系范围：

管理体系范围未发生变化如下：公司明确了质量管理体系的边界：

Q:资质范围内玻璃的加工 注册地址：石家庄市栾城区冶河村308国道东

审核地址：石家庄市栾城区冶河村308国道东 无不适用条款 外包过程：产品运输。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。

管理体系及其过程：

经理介绍企业一直保持管理体系及其过程：企业根据自身的实际情况和标准的要求组织人员编制了管理手册、作业文件和记录表格，制定了管理方针和管理目标。制定了《各部门质量、环境和职业健康安全目标、指标分解及管理方案》，实施了管理体系，通过对过程检测结果进行分析管理体系得以不断改进。负责人说管理体系运行以来效果不错管理有了一定的提高。与负责人交流：部门确定了满足与管理体系有关的客户及相关方的要求。为能在公司范围内更好的应用质量体系及其过程方法，编制有《管理手册》，作为公司质量管理的纲领性文件；编制有《程序文件》，说明本公司内部质量运行的各过程及其之间的顺序和相互作用；编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。

管理手册明确了公司的质量方针：

追求质量、永无止境；诚信服务，顾客满意。

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

a.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；

b.顾客满意率 $\geq 98\%$ ； 基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。

---查2025年第1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。

**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

策划：

建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法、公司法、安全生产法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；
参考标准：

JC/T 2697-2022 玻璃行业节能监察技术规范；JC/T 2743-2022 平板玻璃生产企业节能技术指南；GB 11614-2022 平板玻璃等现场询问、巡视了解，受审核方专做玻璃的生产

策划了生产工艺流程：

生产工艺流程：

钢化玻璃生产工艺：

玻璃→切割→磨边→清洗→钢化炉加热→冷却→检验入库

中空玻璃生产工艺：

钢化玻璃→切割→清洗→组装→压片→检验入库

夹胶玻璃生产工艺：

钢化玻璃→清洗→合片（加胶层放置）→预压排气→高压高温固化→检验入库

注：特殊过程：钢化加热、高压高温固化。 外包过程：产品运输

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。

编制了《采购控制程序》、《生产和服务控制程序》、《不合格品控制程序》等文件。

产品服务及要求：

企业介绍，企业主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。接受顾客问询、询价、合同的处理。

根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。 查看销售合同，涵盖范围内产品。企业介绍，合同的评审均在合同签订之前实行，确保顾客的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。查以上合同均进行了口头评审，并进行了登记。合同在执行过程中供需双方任何一方需修订合同条款，应由办公室负责组织修订。该公司目前暂无合同更改情况。

外部提供过程：

编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。合格供应方进行了评审。

产品的设计开发：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，有多年的工作经验，对玻璃加工及铝合金门窗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。

同时经理介绍，公司生产部团队，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，故认证范围不包括“设计、研发”。 经查符合要求。

生产控制：

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务提供控制程序》对企业的生产过程进行控制；企业提供的资料显示生产过程程序：销售部、生产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；然后向生产部（车间）传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产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，通知销售部发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

JC/T 2697-2022玻璃行业节能监察技术规范；JC/T 2743-2022平板玻璃生产企业节能技术指南；GB 11614-2022平板玻璃等

--生产设备有：切割机、磨边机、四边磨、配套清洗机、AGR玻璃运输小车、智能玻璃理片笼、卧转立翻转台、玻璃理片台、激光打码机、打孔机、钻铣机、立式清洗机、钢化炉、合片机、板压机、传送台、铝条折弯机、分子筛灌装机、丁基胶涂布机、预压机、合片机、高压釜、滚压复合机、开齿机、数控一体化设备等。满足生产需求。设备日常保养记录，设备按保养计划定期做保养。

--提供有《监视测量设备检定记录表》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

检测设备主要有：电子数显千分尺、游标卡尺、钢直尺、钢卷尺、塞尺等，满足检验需求；

--人员经过培训后上岗，满足生产能力。

--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、设备维保制度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，对过程检验的控制，包括产品名称、数量、加工工序、操作人、检验人、时间等，检查主要是尺寸要求等，记录清晰完整，符合要求基本符合要求。

--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：经确认需要确认的过程（工序）：钢化加热、高温高压固化

提供了特殊/关键过程确认报告资料，从操作人员能力、生产设备能力、工艺参数等方面进行了确认，确认时间2025.1.2，确认人：王晓松

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

生产工艺流程：

钢化玻璃生产工艺：

玻璃→切割→磨边→清洗→钢化炉加热→冷却→检验入库



中空玻璃生产工艺：

钢化玻璃→切割→清洗→组装→压片→检验入库

夹胶玻璃生产工艺：

钢化玻璃→清洗→合片（加胶层放置）→预压排气→高压高温固化→检验入库

注：特殊过程：钢化加热、高压高温固化。 外包过程：产品运输

查看钢化玻璃，生产工序流程卡，长度1024*826 规格：5mm 面积：28.76 项目检查工序：

外观质量、尺寸偏差、厚度偏差、弯曲度 结论：合格 质检员：冯庆华 2025.1.8

查看钢化玻璃，生产工序流程卡，长度1220*1893 规格：8mm 面积：103.93 项目检查工序：

外观质量、尺寸偏差、厚度偏差、弯曲度 结论：合格 质检员：冯庆华 2025.3.19

查看夹胶玻璃工序生产流程卡，尺寸：1343*1224 规格：6+12A+6 面积101.92 切割工序、钢化工序等，检验项目包括：外观质量、尺寸偏差、厚度偏差、胶层厚度。结论：合格

查看中空玻璃工序生产流程卡，尺寸：899*675 规格：6+9A+6 切割工序、钢化工序等，检验项目包括：外观质量、尺寸偏差、厚度偏差、叠差（中空/夹层）、对角线差（中空）。结论：合格

现场查看工人：杨师傅正在进行原片玻璃的切割工序，询问技术要求，参考图纸尺寸。

查看钢化炉加热工序，询问冯师傅，加热温度根据玻璃厚度调整，目前加热5mm温度控制在705~720度之间加热时间约200秒。询问冷却方式：采用风冷5mm玻璃时间约120s。

查看中空玻璃操作现场，询问现场操作工人正在在清洗机对玻璃进行清洗，询问控制点：使用去离子水+清洗剂（如异丙醇）去除表面油污、粉尘。清洗后目测检验需达到无水渍、无残留。

查看组装压片工序，工人赵师傅正在进行根据玻璃尺寸加工铝间隔条，在间隔条两侧涂覆热熔丁基胶（厚度0.3~0.5mm），用于初步密封。将间隔条与一片玻璃对齐贴合，再覆盖第二片玻璃，形成中空层。询问控制要求：玻璃与间隔条错位≤1mm，避免密封失效。

查看夹胶玻璃生产现场，与经理沟通，目前加胶玻璃生产只是进行钢化玻璃的切割、清洗、合片、预压环节，高压处理暂时没有进行，主要是考虑到成本，将预压玻璃生产量满足在空气釜容量方进行开机，目前审核期间未进行高压固化。查看其他日期高压固化可控制记录：温度：120~150度，压力1.0~1.5MPa，时间：30~60分钟 符合要求。

查看其他工序流程，将玻璃进行清洗，将中间膜平铺在两片玻璃之间，对齐边缘（错位≤1mm）；秦师傅正在进行预压操作，询问技术要求：温度：分2个阶段，一阶段温度达到175度，二阶段温度达到220度 达到pvb膜的熔点。通过辊压机初步粘合玻璃与膜。压力控制在0.5~1.0MPa之间。

--车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定。

--生产车间通风良好，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。

--车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括注胶机安全操作规程等，符合要求。

经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

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：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。



目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

产品和服务的放行：

经查编制了《采购产品检验规程》，《成品检验规程》规定了原材料、及成品的具体检验方式。检验主要依据顾客技术要求和行业标准等。

产品的采购材料：玻璃原片、Pvb中间膜、硅酮胶、丁基胶、铝合金等

与经理沟通，原材料经过检验后，方可入库，主要是对原材料外观、数量、材质合格单的检验，检验合格后在公司系统入库。提供有以上材料的入库记录。

二、过程检验记录

提供有过程检验记录表，详见Q8.5.1审核

三、查成品检验记录

提供有产品例行检验（出厂检验）记录

抽查2025.2月产品出厂检验报告

产品名称：钢化玻璃（10mm） 规格：84*2200 检验项目：外观（检查是否有划伤、裂纹、爆边、缺角、观察玻璃内部是否存在气泡、结石、平整度等）尺寸（厚度公差 $\pm 0.2\text{mm}$ 、边长偏差、对角线差 $\leq 0.2\%$ ） 检验结果：合格 检验人员：王晓松 日期：2025.2.21

抽查2025.4月产品出厂检验报告

产品名称：夹胶玻璃(5mm白玻钢化+0.76mmPVB+5mm白玻钢化)

规格：1190*772 检验项目：外观（检查是否有划伤、裂纹、爆边、缺角、观察玻璃内部是否存在气泡、结石、平整度等）尺寸（厚度公差 $\pm 0.2\text{mm}$ 、边长偏差、对角线差 $\leq 0.2\%$ ） 检验结果：合格 检验人员：王晓松 日期：2025.4.11

抽查2025.5月产品出厂检验报告

产品名称：中空玻璃(5mm白玻+12A+5mm白玻)

规格：428*2168 检验项目：外观（检查是否有划伤、裂纹、爆边、缺角、观察玻璃内部是否存在气泡、结石、平整度等）尺寸（厚度公差 $\pm 0.2\text{mm}$ 、边长偏差、对角线差 $\leq 0.2\%$ ） 检验结果：合格 检验人员：王晓松 日期：2025.5.20

另抽查其他日期的产品检验记录，检验员：王晓松 检验结论：合格 符合要求。

提供有中国国检测试控股集团有限公司的3C报告。产品放行基本符合要求。

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

内审：企业制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查最近一次内审：提供了《2025年度内审计划》，包括了审核目的，范围、依据、方法、审核组长和成员、审核频次、受审部门、日程安排等内容。编制/日期：彭环环/2025-04-05 总经理/日期：刘元伟/2025-04-05

提供有内审员任命书，审核组成员：审核组长：彭环环A、审核组成员：张立立B内审时间：2025年4月15



日 依据GB/T19001-2016标准，管理手册和体系其他文件。企业按计划实施了内审。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在销售部Q8.4条款。查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：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，同内审员沟通，对标准未完全掌握，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的，对内审策划、输入输出要求未完全掌握，存在能力不足已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

管理评审：

编制《管理评审控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。提供管理评审文件：管理评审计划；管理评审通知；管理评审记录；签到表；各部门工作报告；管代管理体系运行情况报告；管理评审报告。

查看管理评审计划，计划于2025年4月29日进行管理评审，经查已按计划时间进行了管理评审。

查管理评审输入主要包括：内审的总结和合规性评价的结果；质量方针、环境方针、职业健康安全方针、质量环境职业健康安全目标；与质量环境安全管理体系相关的内外部因素的变化；质量环境职业健康目标和指标的实现程度；风险和机遇的变化情况；应对风险和机遇所采取措施的有效性；顾客满意和相关方的反馈；过程绩效以及产品和服务的合格情况；监视和测量的结果；其合规义务的履行情况；外部供方的绩效；审核结果；工作人员的协商和参与；相关方的需求和期望，包括合规义务的变化；其重要环境因素及来自外部相关方的交流信息包括顾客投诉；风险和机遇的变化情况；外部供方绩效方面的信息；事件、不符合、纠正措施和持续改进的状况；有无影响质量环境职业健康安全和职业健康安全管理体系的变化环境；客观环境的变化，包括与组织环境因素和安全风险因素有关的法律法规和其它要求有关的发展变化；持续改进的机会；保持有效的质量环境职业健康安全管理体系所需资源的充分性；与相关方的有关沟通；组织结构、管理职能；管理手册等体系文件。输入内容基本满足要求。

查管理评审输出：公司依据 GB/T19001-2016标准建立的管理体系实现了其预期结果，具有持续的适宜性、充分性和有效性，目前质量管理体系持续、稳定，暂时没有变更需求，目前公司为质量管理体系配备了必须的资源，暂时不需要增加资源。尽量改进质量管理体系与其他业务过程的融合，任何与组织战略方向的结论等。

查看管理评审报告，评审结论：本公司2025年01月02日实施质量手册后，数个月以来按照质量管理体系的要求运行，在产品及服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，研发及生产过程基本稳定，产品品质处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

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。

-评审提出改进建议：为提高员工的质量意识，要进一步加强质量管理体系文件的学习和教育，确保体系得到有效实施和保持。

通过和管代沟通，公司按照体系要求进行管理评审，各部门按照管理评审计划完成了体系运行总结。管理评审的输入、输出内容有所了解，总结中有体系运行的体会和感受，但管理评审有待深入。

**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《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，自上次审核结束到其次现场审核期间，到现场审核期间目前未发生不合格。经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

编制了《不合格品控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》，规定了采取纠正措施的时机、对不合格或潜在不合格的原因进行分析、采取相应的对策措施等，所制定的纠正和预防措施程序中规定的要求满足标准要求。负责人介绍企业在运行过程中对发现的不合格都会采取纠正、纠正措施以防止不合格或不符合再次发生，同时也会举一反三，采取预防措施以防止发生不合格或不符合。企业内审时发现的不符合项进行了原因分析、纠正措施和验证，详见审核 9.2 条款记录。企业对纠正及预防措施的管理基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更：

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）：**

经理介绍近一年来资源情况如下：

受审核方设办公室、销售部、生产部等部门，目前体系覆盖人员 32 人，包括管理人员、技术人员和操作人员，满足生产需要。

--主要生产设备：切割机、磨边机、四边磨、配套清洗机、AGR 玻璃运输小车、智能玻璃理片笼、卧转立翻转台、玻璃理片台、激光打码机、打孔机、钻铣机、立式清洗机、钢化炉、合片机、板压机、传送台、铝条折弯机、分子筛灌装机、丁基胶涂布机、预压机、合片机、高压釜、滚压复合机、开齿机、数控一体化设备等，设备满足生产需要。

--主要检测设备：电子数显千分尺、游标卡尺、钢直尺、钢卷尺、塞尺等；满足检验需要。

--办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

--特种设备：2 吨天车 2 台，5 吨天车 2 台（租赁石家庄市汇通玻璃有限公司），气压斧、安全阀、压力表；

--办公设施：电脑、打印机、空调、办公桌等。

--外部资源：如供方、客户等相关方。

--资金支持：注册资金：1000 万元。

--文件及知识：建有管理体系文件，收集有行业标准及产品应用信息，相关法律法规等。

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：

企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和安全意识，明确各岗位环境要求，自身工作环境影响，增进环境保护意识。



3) 信息沟通:

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:

1) 内部沟通:

- a) 通过各种例会传达、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) 企业宣传栏等方式。

2) 外部沟通:

- a) 与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等;
- b) 与顾客沟通委托加工产品信息、产品质量、交付情况和服务方面等;
- c) 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。

企业沟通机制已经建立，基本有效。

目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。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:

策划了企业管理体系文件，包括以下层次:

《管理手册》 版本号: HTXC-QM-2025 A/0 实施日期: 2025 年 1 月 2 日, 含企业的目标、方针
《管理手册》 版本号: HTXC-QM-2025 A/2 修订实施日期: 2025 年 6 月 22 日, 含企业的目标、方针;
《程序文件》 版本号: HTXC-PD-2025 A/0 实施日期: 2025 年 1 月 2 日 含 16 个文件, 包括标准要求的程序三级文件 版本号: HTXC-SJ-2025 A/0 包括: 办公室管理制度、产品采购管理制度、物资采购验收管理规范等。体系运行所需要的记录: 查文件编制及更新要求:

- 1、查质量手册: 内容包括: 标题、编制人员、日期, 文件编号等;
- 2、查工艺文件: 图纸清晰, 有技术人员签字、审批手续齐全完整。

编制《文件和记录控制程序》, 内容基本符合标准要求。

查有“受控文件清单”、“外来文件清单”, 包含有质量手册、作业指导书等;

外来文件: 对外来文件进行了识别收集, 现场提供有《外来文件清单》包括产品质量法、民法典、标准化法及产品相关标准: JC/T 2697-2022 玻璃行业节能监察技术规范、JC/T 2743-2022 平板玻璃生产企业节能技术指南、DB42/T 1471-2018 玻璃容器包装、仓储、运输规范、GB 11614-2022 平板玻璃。。。。。。

提供“质量记录清单”, 显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。

--抽查: 质量目标考核记录、培训计划、培训记录等, 其成文信息标识清晰, 填写规范、齐全、清晰, 记录在文件柜中分类编目保存, 能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火, 记录的贮存和保护符合要求, 检索方便。 各成文信息由各部门负责保存, 以便查阅, 办公室定期检查记录的使用、保管情况, 目前尚无文件销毁的记录。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 资质范围内玻璃的加工



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, 河北汇通新材料科技有限公司的

☒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: 张星、鲍阳阳

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。