

项目编号：10759-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：任丘市华锋工具有限公司

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）：姜士昌

审核组员（签字）：

报告日期：2025年6月28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
 - 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：姜士昌

组员：



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
	姜士昌	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-1310003	17.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马轩、马振钢	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核 证书暂停后恢复 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 暂停原因已消除，恢复认证注册， 保持认证资格。

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,E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,

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：；无

d) 相关的法律法规：中华人民共和国公司法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国社会保险法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国个人所得税法、中华人民共和国企业所得税法、中华人民共和国建筑法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国政府采购



法、中华人民共和国安全生产法、安全生产许可证条例、生产安全事故应急条例、生产安全事故报告和调查处理条例、商贸企业信用管理技术规范、服务标准化工作指南等。

e) 适用的产品（服务）质量标准：数控刀具涂层材料性能检测方法、套式机用绞刀和芯轴、盘形轴向剃齿刀、直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸、金属切削刀具术语 切齿刀具、削刀具 高速钢分组代号、激光加工机械、刀具产品检测方法 第1部分：通则、金属切割的性能规范与标准检查程序、刀具预调测量仪、多刃刀具角度规检定规程等

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28日 上午至2025年06月28日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024/1/8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: 非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)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：河北省沧州市任丘市于村镇军庄村健康二道 22 号

办公地址：河北省沧州市任丘市于村镇军庄村健康二道 22 号

经营地址：河北省沧州市任丘市于村镇军庄村健康二道 22 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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：暂停期间体系运行情况良好；

经现场审核，暂停证书的原因可以消除；

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：上次不符合部门及条款：办公室/Q7.2 条款，Q 质检部/7,1.5.1;经验证已完成整改，有效，本次审核未重复出现。



本次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/Q8.4.1

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29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28日前。

2) 下次审核时应重点关注：

审核范围是否有增加；供方评价；

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方质量按标准要求持续运行和保持，规范日常工作，各部门职责和权限明确，质量控制措施基本有效执行，无质量重大事故，对供方、销售客户施加影响，销售服务流程与实际相符，公司当前人员满足体系运行需要，资源基本适宜、充分，通过管理体系运行促进产品质量的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导较重视，按管理体系要求基本有效运行，各部门职责和权限明确，质量/环境/职业健康安全控制措施有效，无质量重大事故，供方及销售客户为长期合作伙伴，销售服务流程与实际相符，成熟度尚可。

2) 风险提示：

组织各级人员需继续加强管理体系知识培训学习，加深对标准的理解，熟悉管理体系要求，日常注意持续结合实际良好规范运行。及时查验供方资质，索取产品检测报告，确保产品符合质量要求。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合

- | | |
|-----------------|----------------|
| 1、顾客满意度 ≥ 90 分； | 顾客满意度 ≥ 94 分； |
| 2、产品及时交付率 100%； | 产品及时交付率 100%； |
| 3、产品出厂合格率 ≥ 98% | 产品出厂合格率 ≥ 100% |

查《质量目标考核完成情况一览表》2024年1月--2025年5月对目标进行考核，考核情况为：均达到目标，并将指标进行了分解。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

运行策划和控制



公司主要生产产品：非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产,公司生产执行标准:GB/T 15624-2011 服务标准化工作指南, JB/T 12612-2016数控刀具涂层材料性能检测方法, GB/T 1135-2004套式机用绞刀和芯轴, GB/T 14333-2008盘形轴向剃齿刀, GB/T 1442-2004直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸, GB/T 14895-2010 金属切削刀具术语 切齿刀具, GB/T 17111-2008切削刀具 高速钢分组代号, GB/Z 18462-2001激光加工机械 金属切割的性能规范与标准检查程序, GB/T 19903.111-2013工业自动化系统与集成 物理设备控制 计算机数值控制器用的数据模型 第111部分: 铣床用刀具, GB/T 19903.121-2008工业自动化系统与集成 物理设备控制 计算机数值控制器用的数据模型 第121部分: 车床用刀具, GB/T 22096-2008刀具预调测量仪, GB/T 25671-2010硬质涂层高速钢刀具 技术条件, GB/Z 29014-2012切削刀具数据表达与交换 参考字典的定义、原则和方法, JB/T 10231.1-2015刀具产品检测方法 第1部分: 通则等。

生产部负责产品实现和服务提供的策划, 产品策划主要依据顾客的要求以及国家标准, 策划输出的具体结果包括以下内容:

- a) 确定产品和服务的要求: --产品标准、进货检验规范, 过程检验规范, 出货检验规范等。
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则: ---作业标准、办法等
- c) 确定符合产品和服务要求的资源: ---流程图
- d) 按照准则实施过程控制: ---生产过程监控
- e) 保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录

---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

----关键过程: 机床加工, 特殊过程: 热处理

----外包过程: 产品运输

----经确认: 暂无策划的更改。

外部提供供方的控制

---策划的文件《采购控制程序》: 文件适宜。

采购的主要产品: 钢材, 合金棒料, 刀片等,

2、查“合同清单”:

供方名称	供货内容	日期	编号
北京天和元盛国际贸易有限公司	钢材(碳结钢, 合结钢)	2025.6.10	



THYS-(01)2025061001

北京沃尔德金刚石工具股份有限公司 PCBN刀片 2025. 04. 01

B0019250414010

任丘九弘五金机电有限公司 数控刀片 2025. 042111 20250421-1

外包服务：产品运输。

公司每年定期对合格供方进行评价，查看2025. 01. 06供方评价记录，包括：供方背景材料, 供方产品质量情况, 设备能力及技术水平, 供货期, 售后服务（服务）, 供方环境信息等；评定结论：可列入合格供方名录；办公室李佩坤及总经理马文戈参与了评论。

供方评价基本符合要求。

3、采购产品的验证：询问办公室李佩坤：采购产品验证按规定要求供方提供合格证以及产品出厂检验合格报告、重量、数量与采购单相一致，到货在供方收料单/送货单等单据上签字验证。公司采购的产品主要对数量、产品包装、来料合格证、原材料质量证明书/原材料合格报告单等来验证产品质量；公司确保了供方提供的原材料质量，不会对顾客交付合格产品和服务的能力产生不利影响。组织确保外部提供的过程保持在其管理体系的控制之中；规定对外部供方的控制及其输出结果的控制。考虑了供方提供的原材料满足顾客要求和法律法规要求。供方自身控制的有效性；对供方进行了评价；确定必要的验证或其他活动，确保外部提供的过程，产品和服务满足要求。

4、组织对外部提供的过程、产品和服务控制的类型和程度取决于外部供方提供的过程、产品或服务对组织产品或服务符合要求可能造成的影响，组织确定了要对外部实施的具体控制要求。这些控制旨在确保产品或服务提供按计划进行并符合要求，确保外部提供的过程、产品和服务不会对组织稳定地向顾客提供合格的产品和服务的能力产生不利影响。

产品和服务的设计和开发

经与部门负责人马铁山沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，本人在从事生产技术服务多年，能力满足产品的设计和开发需要。符合要求。

公司自成立以来，生产部负责的产品，依据销售合同和顾客具体要求向顾客提供产品，不需要进一步细化顾客的要求，也无权修改要求，对产品的设计缺陷不负责。组织策划了自动化系统设备调试的相关规定，近一年以来公司一直按合同要求和顾客要求为顾客提供产品，生产工艺和流程成熟固定无变更。查，公司管理手册 8.3条款，按标准要求，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。策划了《设计开发控制



程序》内容符合要求。公司所销售的产品均已定型，调试过程中，不对产品进行更改，所服务内容没有进行设计和开发相关工作。但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，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将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。

产品设计与开发基本符合要求。

生产和服务提供的控制

公司制定了《生产过程控制程序》

明确了受控条件包括：a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；

b) 获得适宜的监视和测量资源；

c) 适当阶段实施监视和测量活动；

d) 为过程提供适宜的设施环境；

e) 配备能力人员所要求的资格；

f) 特殊过程的确认和定期再确认；

g) 采取措施防止人为错误；

h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间作业标准主要包括：铣床安全操作规程，线切割安全操作规程，电炉安全操作规程，车床操作规程等

3. 现场查看：铣床2台，线切割3台，电炉1台，加工中心，外圆磨床1台，车床等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4. 配置与产品检验有关的需要第三方计量检测的仪器计量检测设备：游标卡尺，电光分析天平，硬度计

5. 出示了《生产任务单》，明确的产品名称、数量、品质要求，计划周期等内容；

查2025. 3. 16生产任务单：

生产任务单

部门	生产部	客户名称	衡阳华菱钢管有限公司(数控刀具)
----	-----	------	------------------



下单日期	2025. 3. 16			
序号	产品名称	规格	数量	计划完工日期
1	锯片铣刀	150*32*3	600	2025. 3. 28
2	面刀片	DCMTIT304	140	2025. 3. 28
3	切断机刀杆	SPB632-S	400	2025. 3. 28
备注:				

任务接收人: 马永奎

生产部门负责人: 马铁山

查见生产进度追踪表:

生产进度追踪表

日期	名称	规格	数量	完成进度	备注
2025. 3. 25	锯片铣刀	150*32*3	600	即将完工	
2025. 3. 25	面刀片	DCMTIT304	140	即将完工	
2025. 3. 25	切断机刀杆	SPB632-S	400	即将完工	

查见生产记录单

生产记录单

客户名称	山东磐金钢管制造有限公司		产品名称	数控刀杆		
数量	50	下单日期	2025. 4. 16	规格	40*40*250	
工序号	工序名称	合格标准	检验时间	操作人	检验人	检验结果
1	加工铣槽		2025. 4. 16	马铁山	马立庄	合格
2						

非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产工艺流程:

选适合刀具的钢材→机床加工→热处理→检验→包装→发货



现场查看数控刀具生产详细过程（焊接刀具和轧辊刀具工艺流程相同）：

马振钢将原材料（圆钢，合金棒，合金圆棒）采购到公司，经质检经理马立庄使用游标卡尺检验外观和尺寸后，合格品后入库（不合格品退回厂家），由生产马红恩填写领料单，领料进入车间准备生产，该人员使用电脑软件 CAD 按照工艺要求，客户图纸尺寸进行数控编程，绘图，然后通过电脑传到数控铣床上进行加工，加工合格品由质检人员马立庄检验合格，进入热处理工序。马永杰按照图纸工艺及客户要求使用电炉进行热处理操作，确保达到图纸硬度要求，马立庄使用硬度计对上一道工序出来的成品进行抽查，按照 50%的比例进行抽查，合格后，使用抛丸机进行表面处理，确保表面光洁。后由马方进行包装，然后对对应产品装塑料盒，装纸箱，入库。

关键过程确认记录

确认过程名称	机加工	确认时间	2025.01.06
组织确认部门	生产部	确认主持人	马铁山
确认过程所使用的主要设备/设施：铣床、线切割等			
确认过程所使用的操作规程：安全操作规程			
确认内容：			
1. 是否有操作规程/作业指导书		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
2. 设备是否经过评定		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
3. 是否规定并实施对设备进行维护和保养检查		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
4. 设备能力是否能满足产品质量的要求		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
5. 该过程的员工的技能是否能满足岗位要求		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
6. 该过程产品经检测是否合格		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
确认结论：			
<input checked="" type="checkbox"/> 过程确认合格，机加工过程能投入生产过程中，能够确保产品实现过程中的质量		<input type="checkbox"/> 其他情况	
批准/日期：马文戈 202501.06			

查见特殊过程确认单

过程确认表

过程名称	热处理		
确认时间	2025.01.06	确认地点	生产车间



本过程概述	生产人员	经过培训，能达到生产所要求水平。	■表示符合要求，□表示不符合要求。
	工具材料	生产设备	
	生产方法	生产管理制度	
本次确认的时机	■ 过程前 <input type="checkbox"/> 过程发生重大变化时 <input type="checkbox"/> 过程质量异常波动时 <input type="checkbox"/> 客户投诉次数增多或发生重大投诉时		
人员资格鉴定	■本次确认全过程中的岗位工作人员经过相关培训和考核，具备上岗资格。 ■所有岗位工作人员已在本岗位试工作过且获得认可。		
过程方法鉴定	■部门已将生产管理制度发放到相关岗位。 ■全过程中岗位工作人员确实已按照生产管理制度方法进行执行。 ■生产管理制度对公司的服务具有指导作用，适宜。		
设备鉴定	■制定了年度的设备维修保养计划，并按照计划进行实施。 ■生产设备均正常运行，能满足工作需求。		
过程控制	生产活动中规定要控制的要求： 已按生产管理制度执行		
结论	<input checked="" type="checkbox"/> 过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力； <input type="checkbox"/> 过程能力不足，需要改进。		
过程确认人员签字/日期：马铁山 2025. 01. 06			
批准/日期：马文戈 2025. 01. 06			

已制定《操作工艺流程》，经过对产品质量检验，确认关键/特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。整个过程基本受控。

仓库管理控制：

仓库未于生产车间内，仓库进出原材料，产品都分别整齐有序放置，并配有记录本，记录清晰。

仓库管理控制基本符合要求。

产品和服务的要求

策划的文件《生产和服务提供控制程序》；文件适宜。

通过面访、电话、微信等方式同客户保持沟通。



查“合同登记表”，

公司客户：	产品名称	合同编号	签订时间
衡阳华菱钢管有限公司（数控刀具） 2025.3.11	锯片铣刀、面刀片、切断机刀杆、切刀头		B00202503011
石家庄甘泉机械设备有限公司 2024/06/06	轧辊刀具/轧辊刀具/焊接车刀		HT-2024-6-6
山东磐金钢管制造有限公司 2024/05/06	轧辊刀片/数控刀杆		HT-20250415-1
山东富伦钢铁有限公司 12月31	焊接刀杆	XY10-PTG422	2024年

跟踪抽查公司销售合同：公司签订合同前均进行多部门评审会签。评审内容包括 1、合同履行能力：具备履约

2、合同文字表达：准确严密 3、合同责任权利：清晰明确 4、合同有关资料：齐全 5、客户各项要求：已明确

6、产品价格：合理 7、人员及设备能否满足要求：能满足 8、合同评审结果：同意等等进行评审，评审达到公司服务能力再进行合同签订。合同评审：办公室：李佩坤，生产部：马铁山，质检部；马立庄，销售部：马永奎. 总经理意见：同意 总经理：马文戈

合同评审有效

——以上抽查合同内经营内容完全覆盖本次审核范围：非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产。

——基本符合。

产品和服务的放行

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

来料检验

1抽查《进货检验记录》

来料名称：采购物资名称：钢材（碳结钢，合结钢），供应商：北京天和元盛国际贸易有限公司，规格：THYS-(01)2025061001，数量：27.98吨，到货日期：2025.6.12. 检查项目：外观：无生锈，无铁皮、无毛刺、无疤痕、无裂纹等缺陷，尺寸检测：正负0.5MM，合格；规格数量：采购规格数量相符，检验人员：马



立庄，检验结果：符合要求

2抽查《生产记录单》

客户名称：衡阳华菱钢管有限公司，产品名称：锯片铣刀，数量：600片，规格：150*32*3；密封面刀片：数量：140片等；下单日期：2025.3.16，工序名称：加工铣槽，检验时间：2025.3.27，操作人：马铁山，检验人：马立庄，检验结果：合格。

抽查《成品检验记录》

1. 客户名称：山东磐金钢管制造有限公司，产品名称：数控刀杆，数量：30支，规格：40*40*280，检验项目：外观，尺寸，检验人：马立庄，检验结果：合格。检验时间：2024.05.20

2客户名称：石家庄甘泉机械设备有限公司，产品名称：刀具，数量：10支，规格：40*40*280检验项目：外观，尺寸，检验人：马立庄，检验结果：合格。检验时间：2024.08.20

1、客户名称：衡阳华菱钢管有限公司（数控刀具），产品名称：锯片铣刀；规格150*32*3；面刀DCMTIT304；切断机刀杆：SPB632-S，检验项目：外观，尺寸，检验人：马立庄，检验结果：合格。检验时间：2025.03.27。

2客户名称：石家庄甘泉机械设备有限公司，产品名称：轧辊刀具/轧辊刀具/焊接车刀，检验项目：外观，尺寸，检验人：马立庄，检验结果：合格。检验时间：2025.06.20。

3、客户名称：山东富伦钢铁有限公司，产品名称：焊接刀杆，检验项目：外观，尺寸，检验人：马立庄，检验结果：合格。检验时间：2025.01.10

查见产品合格证：

1、任丘市华锋工具有限公司,本产品经检验符合

GB/T5343.2-1993GB/T17985.2-2000GB/T4211-1984,GB5244-85标准规定,产品名称：数控刀具，质检员：01（01代表马立庄），时间：2025.01.30

2、任丘市华锋工具有限公司,本产品经检验符合

GB/T5343.2-1993GB/T17985.2-2000GB/T4211-1984,GB5244-85标准规定,产品名称：焊接刀具，质检员：01（01代表马立庄），时间：2025.03.10

3、任丘市华锋工具有限公司,本产品经检验符合

GB/T5343.2-1993GB/T17985.2-2000GB/T4211-1984,GB5244-85标准规定,产品名称：轧辊刀具，质检员：01（01代表马立庄），时间：2025.06.18



。 。

检验过程基本符合要求

不合格输出的控制

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格品控制程序》

——公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

——公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

——公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

——公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- ）有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

查《不合格品记录》：

日期：2025.06.01，品名：刀杆，规格：SPB632-S，批号：24060103G，数量：2，不合格原因：热处理硬度超差，处理方式：按废品处理

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

内部审核

查管理手册，公司按标准要求编制了《内审管理程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每两次内审的时间不得超过 12 个月。

查内审资料有 2025.06.06 日总经理对内审人员马振钢、李佩坤的任命书。

查，2024 年《内审实施计划》涉及部门：最高领导层、办公室、生产部、销售部、质检部。涉及条款：全条款

审核时间：2025 年 06 月 10 日

目的：评价质量管理体系符合审核准则的程度及有效性，确定存在的问题与改进方向，提高体系运行的有效性，不断增强顾客满意。

范围：非标刀具(数控刀具、焊接刀具和轧辊刀具)的生产。

覆盖了部门涉及的所有标准条款。再抽查其他部门的内审实施计划，内审计划覆盖了公司所有部门及所有条款。内审员经过了标准培训。内审员审核了与自己部门无关的区域。符合。

查看内审不符合报告：受审核部门:办公室，审核时间:2025.06.10

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及办公室不符合标准 ISO9001:2015 标准 7.5.3 条款：

不合格事宜描述：查产品执行标准清单，GB/Z 29014-2012《切削刀具数据表达与交换 参考字典的定义、



原则和方法》标准已作废，未及时进行更新。内审员：马振钢 受审核方签字：李佩坤。，针对此项不符合项，已及时采取纠正措施后，公司于 2025.06.11 组织员工培训，经内审员验证关闭。

查，综合审核结果，通过公司内部审核，为了验证公司质量管理体系运行现状，按公司年度内审计划的安排，2025 年 06 月 10 日由管理者代表/被任命者主持组织了一次覆盖公司各部门及标准所有过程的内部管理体系审核。本次内部审核共发现 1 个不符合内容，并开出了不符合整改报告到各部门进行分析整改，另在审核现场中发现及提出了不少的改进项要求现场参考整改，总经理对这次审核十分重视，其本身也接受了审核，在审核过程中得到各部门和员工的积极配合和大力支持，整个审核是在坦诚、求实的气氛中进行的。由于全体的共同努力，使这次审核工作能按计划圆满完成。需要指出的是：这次审核是抽样进行的，难免有些问题未被发现。因此提请各部门认真进行整改，加强监督检查，举一反三，不断改进和完善自身的质量管理体系。

开出的不符合项希望在一周内予以改善，并经审核组组长进行验证确认。

通过公司内部审核，我们认为公司建立实施的质量管理体系既符合公司的管理运作要求，又能满足 GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015《质量管理体系 要求》的要求，所建立实施的管理体系要求能得到有效实施与保持，公司建立的质量管理体系适合公司的运作，且充分、适宜及有效的，各项质量目标全部完成。上年度不符合已纠正，经验证整改有效，未重复发生类似不符合。

通过内部审核，公司质量管理体系的建立实施是有效的，基本符合标准要求。**提供内部审核报告，有审核**

管理评审

查，公司管理手册，规定了管理评审的要求：管理评审的主持人、时间频率、管理评审的输入、输出等。

公司制定了“管理评审控制程序”，规定每年至少进行一次管理评审，每次时间间隔不超过 12 个月

时间：2025.06.25

主持人：马文戈

参加人员：总经理、管理者代表，以及各部门主管

管理评审的目的：

对本公司现行管理体系的符合性、适宜性和有效性进行评审，以确保管理体系持续有效地满足质量管理体系标准的要求，促进管理体系的改进以及验证是否具备认证的条件。

评审内容：

- | | | |
|-----------------|-----------|--------------|
| 1 质量方针贯彻 | 2 质量目标 | 3 内审结果 |
| 4 体系文件适宜性 | 5 过程控制 | 6 顾客投诉（抱怨）情况 |
| 7 产品要求评审及合同执行情况 | 8 管理体系适宜性 | |

评审准备工作要求：

1. 管理评审会议由总经理主持。
2. 管理者代表作好汇报管理体系运行情况的准备。
3. 各部门作好汇报本部质量管理体系的运行情况以及与产品质量有关的情况和改进建议的准备。
4. 办公室负责管理评审会议的准备和评审后续措施落实的跟踪检查。

结论：公司所制定的质量方针和目标，经过运行，证明目前的质量方针和目标是充分适宜的，目前管理体系的运行是适宜的。为确保管理体系的建立和有效实施，以及产品的符合性，策划了内审程序、管理评审程序、管理过程及绩效监视和测量程序、数据分析程序、纠正与预防措施控制程序、顾客满意度测量管理规定等文件。通过上述文件的实施和日常的检查与考核来发现问题，提出改进意见并加以实施，改进措施实施的效果较好，已经初步建立起自我完善的管理体系和持续改进的运行机制，并能正常运行，从而保证了管理体系的持续改进，和持续满足顾客与法律法规要求的能力。

抽《管理评审改进计划》根据公司 2025.06.26 管理评审会议关于对各职能部门的人员进一步认真学习体系运行阶段问题培训，参加人员：李佩坤、马铁山、马轩、马立庄、马振钢。培训效果：经过培训讲解，参加培训的人员能够了解到培训内容所涉及的核心内容，经过考核所有人员均能回答出所提出的问题。综合评价：该培训是非常有意义且培训结果是非常有效的。



体系策划情况的评审（包括法律法规、目标指标）；
 预防措施和纠正措施的状况。
 实施与运行情况的评审（包括资源提供、文件控制）；
 体系绩效测量和监视（包括目标达成情况、内审审核）：通过考核目标达成良好，内审基本符合要求；
 相关方关注：一年来至今未收到顾客及相关方关于重大服务质量问题的投诉。 **GB/T24001-2016； GB/**

2.4 持续改进 符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制、纠正/纠正措施有效性评价；

公司制定系列程序文件《管理评审控制程序》、《不合格管理程序》、《纠正措施管理程序》及《内审管理程序》，对持续改进的过程予以规定，以实现质量管理体系及服务符合性的持续改进。持续改进的过程包含持续改进的提出、立项、不合格的原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员职责等。

公司通过质量方针、目标的达成分析、内部质量审核结果、数据资料统计分析、纠正和预防措施和管理评审等方式，以推动质量管理体系的持续改进。

公司各部门和各对体系过程输出的各种信息进行收集、分析，识别出不符合或潜在的不符合，并分析原因，按《纠正措施管理程序》实施纠正措施。

不符合处理程序和机制健全。

公司主要按策划的管理手册、程序文件等实施运行，主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、质量方针和目标等来实现对质量管理体系的改进，另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。

2) 公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格品控制程序》

——公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

——公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取的措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

——公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

——公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

查《不合格品记录》：

日期：2025.06.01，品名：刀杆，规格：SPB632-S，批号：24060103G，数量：2，不合格原因：热处理硬度超差，处理方式：按废品处理

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

3) 投诉的接受和处理情况：建立了投诉反馈的接受渠道及处理机制，目前为止没有发生重大相关方投诉情况发生。对相关方的反馈和提出的意见能及时接受并采取有效措施及时处理。



企业编制有《不合格和潜在不安全产品控制程序》规定：
 进货查验中出现的不合格进行退货处理；
 经沟通，本年度未发生潜在不合格品。也未有的纠正及纠正措施。组织的不合格品控制基本有效。
 体系运行一年以来，顾客提出意见和建议及时进行处理解决，无重大投诉。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域：无
- 2) 组织机构：无
- 3) 管理体系：无
- 4) 资源配置：无
- 5) 产品及其主要过程：无
- 6) 法律法规及产品、检验标准：无
- 7) 外部环境：无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无
- 9) 联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项涉及：涉及部门及条款：办公室Q7.2条款，质检部7.1.5.1；本次审核验证，企业已完成整改，措施有效，上次不符合未再发生。

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，任丘市华锋工具有限公司的

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 type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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

推荐意见: 暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

保持认证注册

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, 保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:姜士昌



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。