

项目编号：11003-2024-Q

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：沧州明华不锈钢制品有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：王磊

审核组员（签字）：王磊、孙文文

报告日期：2025年10月26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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：王磊

组员：孙文文



## 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
	王磊	组长	审核员	2025-N1QMS-4214494	
	孙文文	组员	审核员	2025-N1QMS-4214439	17.05.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨荣荣、张振华	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**）认证后，进行，进行第 1 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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为  单质量管理体系  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：审核信息传递及周期评价表；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、劳动保障监察条例、女职工劳动保护特别规定、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国妇女权益保障法、未成年人特殊保护规定等。

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：铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019、GB/T826C-2008 卡箍式柔性管接头型式与尺寸等参考标准、公司阀门类外观检验作业标准、熔



化操作规程等作业指导文件。

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10月26日上午至2025年10月26日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年9月23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:精密铸钢件的生产（有生产许可要求除外）

**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：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）

办公地址：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）

经营地址：河北省沧县风化店乡小园（凤凰工业区）

多场所地址：

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：到期未进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：暂停期间，未发现违规使用证书及标志的情况发生。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：暂停证书的原因已消除。

**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：

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:综合部

GB/T 19001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应:依据有关过程的重要性对组织产生影响的变化和以往的审核结果,策划、制定、实施和保持审核方案,审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告;”

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11月25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 10 月 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

内审、管理评审的有效性, 本次不符合的纠正措施有效性情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门基本能够贯彻执行体系文件。

**1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示**

1) 成熟度评价: 最高管理者对管理体系高度重视和支持, 并对标准有一定程度的理解和掌握, 积极组织督促和管理各部门, 严格贯彻执行管理体系要求, 从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示: 无

**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

企业质量目标:  
1.产品一次交验合格率≥98%  
2.顾客满意率≥96%。  
质量目标满足产品要求(国家标准及客户要求);  
质量目标进行层层分解, 落实到责任部门, 每季度末考核。详见各部门审。

**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

公司针对精密铸钢件的生的特点进行了如下策划:  
策划了生产工艺流程:  
射蜡-修蜡-组树-沾浆-淋砂-脱蜡-焙烧烘干-浇注成型-振壳-清砂-喷砂-抛丸-检验-钝化清洗-机加工-检验-成品入库  
经识别, 特殊过程: 熔化过程、浇筑过程。  
二、确定了相应的管理目标: 见 6.2 条款, 目标基本合理、可测量、可达到。  
三、识别了规范和接收和放行准则:  
中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品标准化法、民法典、中华人民共和国劳动法、GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019、GB/T826C-2008 卡箍式柔性管接头型式与尺寸等参考标准、公司阀门类外观检验作业标准、熔化操作规程等作业指导文件。。。。。  
四、策划所需资源  
1、其中主要生产设备有: 双工位液压免缸压蜡机、双工位气动注蜡机、电加热焙烧炉、(0.15T/h)诱导感应炉、沾浆机、电脱蜡釜、履带式抛丸机、中频电炉、小巨人数控车床、西格玛数控车床、污水处理装置、履带式清砂机  
光谱仪等, 满足生产需要



特种设备：叉车、电热蒸汽脱蜡釜，按要求进行了登记和检测，提供有检测报告，叉车有效期至 2025 年 10 月，提供叉车缴费证明，并进行现场检验，等待新报告出具，下次审核关注。

2、检测设备主要有：游标卡尺、游标深度尺、数显卡尺、光电直读光谱仪等，满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、工序检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程、作业指导文件等；

6、编制了采购产品验证记录,成品检验报告等。

五、外包过程：产品运输、计量器具的校准与检测

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。

顾客沟通

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

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、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。

与产品有关要求的确定

提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售合同

——抽 1：合同签订日期 2025-5-20

供方：沧州明华不锈钢制品有限公司

需方：无锡金羊管件有限公司

订购产品名称：卡箍接（材质 304）

查看附表有产品技术要求：客户要求：国家、行业相关标准；

合同附件已标价合同货物清单有详细订购产品规格型号、数量；合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽 2：合同签订日期 2024-12-5

供方：沧州明华不锈钢制品有限公司

需方：瑞安市奥宝斯机械有限公司

订购产品名称：S 型酒矛头、啤酒阀异耳

技术要求：客户要求、国家、行业相关标准

合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；合同有双方签字盖章；

——抽 3：合同签订日期 2024-8-19

供方：沧州明华不锈钢制品有限公司

需方：極東貿易株式会社

订购产品名称：STAINLESS STEEL PIPE FITTINGS STEEL NJNUT（水暖管件）

技术要求：客户要求、国家、行业相关标准

合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；合同有双方签字盖章；

另抽其他日期其他合同 5 份，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章或有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

产品有关要求的评审及变更

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，应由综合部负责组织修订。

该公司目前暂无合同更改情况。

产品和服务的设计和开发

经过与生技部主管沟通和现场审核发现：生技部负责产品设计开发工作。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照客户要求及顾客提供的图纸进行生产铸造，并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，如客户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。

同时王经理介绍，近半年来，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，故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制

编制了《外部供方控制程序》，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。

合格供方名称	供应产品名称
佛山镍科不锈钢有限公司	电解镍、不锈钢废料
沧州沧奥贸易有限公司	锆砂 锆粉 蜡
沧州货拉拉	产品运输
沧州市计量测试所	计量器具的校准与检测

。。。。。

查 2025 年度供方的调查及评价。

针对沧州瑞晟石油装备有限公司进行评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2025.1.20

另查产品运输外包方、计量器具的校准与检测外包方及其他供方均进行了年度业绩评价，可以成为合格供应商

公司需求物资的采购信息由生产技术部负责，通过签订书面合同、采购订单等方式由综合部向合格供方进行产品采购。

抽 2025 年 2 月 10 日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有锆英砂 锆英粉等。

抽 2024 年 12 月 15 日采购订单，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，包括有不锈钢废料、电解镍等。

采购控制符合要求

生产和服务提供的控制

企业提供的资料显示生产过程：办公室业务人员、采购人员、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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到技术要求、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，综合部下达任务书。

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。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户技术资料、要求标准进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。

主要生产设备有：双工位液压免缸压蜡机、双工位气动注蜡机、电加热焙烧炉、(0.15T/h)诱导感应炉、沾浆机、电脱蜡釜、履带式抛丸机、中频电炉、小巨人数控车床、西格玛数控车床、污水处理装置、履带式清



砂机、光谱仪等，满足生产需要。

检测设备主要有：游标卡尺、游标深度尺、数显卡尺、光电直读光谱仪等，满足检验需求；

生产过程控制：

王经理介绍了各工序的生产控制，抽一对丝生产过程记录：

射蜡工序:将模具中液体蜡进行融化处理，人工注入射蜡机内，进行蜡模制作，制出的蜡模放入冷水槽中进行冷却。

质量控制点：产品的尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

蜡件组合包括修蜡工序和组树工序：

修蜡工序:将蜡模进行修型，并进行检验。组树工序:将制作好的蜡模进行组装。

质量控制点：产品的尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

沾浆工序、淋砂工序:使用硅溶胶进行沾浆、石英砂、锆砂、莫来砂撒在蜡模上，再放入固化槽中进行固化，沾浆工序、淋砂工序重复5次，直至模壳达到浇注要求。

质量控制点：1) 车间内温度 24-26 度；湿度 60-70 度，2) 烘干定型时间：5 天，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

脱蜡工序:将沾浆、淋砂后的模壳放入脱蜡釜中加热，使蜡融化流出。

质量控制点：加热温度 150-200 度，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

焙烧烘干工序:将型壳放到电焙烧炉内进行烧结，加热温度为 1000°C~1150°C 获取焙烧合格的型壳。

质量控制点：1) 加热温度 1000°C~1150°C，2) 时间：30 分钟，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

原料熔化工序:将钢件放入中频感应电炉内进行融化。

质量控制点：1) 加热温度 1600°C~1700°C，2) 时间：30-40 分钟，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

7、浇注成型工序:融化后液体炉料采用人工方式注入模壳内完成浇注。有相关控制记录。

8、振壳工序:将浇注完成的工件进行两小时自然冷却成型后，放入碎壳机内进行脱壳。有相关控制记录。

9、清砂工序:使用履带式清砂机对碎壳后的钢件表面残留的砂壳进行清理。有相关控制记录。

10、抛丸工序:将铸件进行抛丸处理。

质量控制点：1) 抛丸时间：1 小时；2) 产品的尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

钝化清洗工序:抛丸处理完毕的铸件在钝化液进行钝化处理，由于金属与氧化性物质作用，作用时在金属表面生成一种非常薄的、致密的、覆盖性能良好的、牢固地吸附在金属表面上的钝化膜。

质量控制点：外观颜色，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

机加工工序:将铸件在各式机床进行处理。

质量控制点：尺寸和外观，查看现场控制记录，有关键控制点，相关人员确认，符合要求。

检验工序:铸件检验合格成品入库。有相关控制记录。

抽啤酒阀异耳(材质 304)生产控制记录，保留了合同评审、生产计划、顾客图纸、工序记录等，符合要求。

工艺过程相同，根据顾客要求不同，在制作过程中温度不变，时间上稍有不同，根据作业标准进行控制，不再赘述。

另抽其他型号的精密钢铸件生产过程控制记录，工艺流程相同，均按上述过程控制，不再赘述，符合要求。

查看车间生产现场，王经理讲到，今天政府刚让生产，明天下午六点又要准时停工，只要遇上雾霾天气或者空气质量差的情况就要求停产，对生产经营带来了一定的影响。

1、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，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，环保设施运行平稳，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。



查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看射蜡车间：员工正在进行注蜡，操作：杨金秀，现场询问，员工介绍注蜡前要喷一层脱模剂，其对操作规程较熟悉。

5、查看制壳车间：员工正在进行腊件组合，操作：于倩等四人，现场询问，员工介绍腊件组装要注意外观尺寸，其对操作规程较熟悉。

6、查看浇筑车间：员工正在进行焙烧型壳，操作：杨秀军，现场询问，其知悉焙烧的温度、时间及操作规程。

7、查看后整理车间：员工正在进行抛丸铸件，操作：王宝忠，现场询问，其知悉抛丸的时间及操作规程。

8、查看机加工车间：员工正在将铸件在机床进行处理，操作：李鹏，现场询问员工其对操作规程较熟悉。

7、查看初检工序（抛丸后），质检员王欢正在检验，检验项目：外观，逐个检查，询问其检验规程，能清楚回答。

8、成品检验：检验项目：外观、尺寸等，详见 8.6 条款

9、查看原材料库房，一般按量订购，库房只用来周转，纸箱及编织袋包装，木托牌上临时存放。

10、成品库房：主要是常规铸件的备货，主要用于零星客户的现货产品销售和应急订单的存货，货架摆放，分类摆放，标识清晰。

外包过程：产品运输、计量器具的校准与检测。

质量手册规定了特殊过程识别的要求，提供《特殊过程确认准则》，企业目前生产特殊过程：熔化过程、浇筑过程

--查浇筑过程确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认，有作业指导书，确认人：王磊，日期：2025.1.20

--查熔化过程确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认，有作业指导书，确认人：王磊，日期：2025.1.20

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验

以上过程根据客户要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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退、包换。

目前上述情况均无变化，生产过程控制符合要求。

标识和可追溯性

《管理手册》中说明产品标识包括识别产品的技术要求等内容，还应包括能够识别检验状态的内容；

1、产品状态标识应包括以下内容：

a) 产品的名称、客户信息、产品型号等；b) 检验状态：待检、合格、不合格、待判定。

2、标识方式主要有：存放区域和产品名称及型号等；

查看存放成品标识，企业对成品区进行了划分，不同规格产品分别存放。

可追溯性：经理介绍产品的销售主要通过物流发货，保证了公司的每件产品出公司后仍能根据物流单号查到产品，从进货到销售的每个环节的信息。生产产品的追溯路径为发货单据到生产产品的检验报告到生产计划单。

顾客或外部供方财产

该公司顾客财产主要为顾客提供的技术要求、及顾客的个人信息等，由综合部做好招标文件和技术文件保管及个人信息保密工作。

查见《客户财产交接记录》，内容包括：客户名称、提供的财产、单位(规格)、数量、移交人、接收人、备注。

以上顾客财产没有发生损坏、丢失或泄露现象。

经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。

产品防护

提供的《管理手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。

标识：标识采用区域，检验状态等形式控制。



现场标识基本齐全，采用生产计划单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。包装：无需特殊包装 贮存：成品通风、采光、照明设施良好，防火，配备有灭火器，车间区域划分合理，基本适宜。防护：在运输过程中无需特殊防护，扎紧牢固。

交付后的活动

交付后的活动：交付后的活动主要是售后服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。

通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。

经查符合要求。

变更的控制

当生产产品工序的规范、各检验文件及设备等因素因组织内部流程更新、外部顾客技术要求或供方材料供应变化等原因需对生产和服务提供控制进行更改时，组织对相关更改进行必要的评审和控制，由相关责任人进行评审，记录评审结果、授权更改的人员以及评审所采取的的必要措施。目前无变更。

产品和服务的放行

编制了《生产和服务提供控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》，包括每种产品进货检验项目等。

收集了产品的相关标准：产品质量法、民法典、标准化法及产品相关标准

铸件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019、GB/T826C-2008 卡箍式柔性管接头型式与尺寸等参考标准、公司阀门类外观检验作业标准、熔化操作规程等作业指导文件等。。。。。

提供产品进货验证记录：

一原材料

原材料名称：不锈钢废料、电解镍

进厂检验项目：包装、重量、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2025.4.26 数量：13.35 吨/1 吨

检验：王欢，检验日期：2025.4.29

一原材料

1、原材料名称：腊/铅砂

2、进厂检验项目：包装、重量、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2025.7.28 数量：各一吨

检验：王欢，检验日期：2025.7.29

。。。。。

过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中

成品检验记录：

——查：S 型酒矛头

检验内容：成分元素含量、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验：王欢 检验日期：2024.12.05

——查：对丝、管件

检验内容：化学成分及力学性能、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验：王欢 检验日期：2025.05.20

——查：供水管件

检验内容：成分元素含量、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验：王欢 检验日期：2025.08.08

另抽查其他规格产品出厂检验记录数份：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。



企业的检验过程控制符合要求

### 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

公司制定了《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，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。编制/日期：张振华2025-7-10 审批/日期：张文强2025-7-10

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025年7月20日

依据GB/T19001-2016标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审员：张振华A 王磊 B，写明了内审员任职要求及审核要求。

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综合部。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，与内审员沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“本次内审是在咨询公司的指导下进行的，管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”。

#### 管理评审

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

1、计划：管理评审的时间：2025年8月5日

主持人：总经理张文强 参加人：管理者代表、各部门负责人、其他有关人员

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：张振华 审批：张文强 2025-8-1

1、查看管理评审输入的资料：

a) 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；

b) 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。

c) 资源的充分性；

d) 应对风险和机遇所采取的措施的有效性；

e) 改进的机会。



输入内容基本符合标准要求。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

4、查看管理评审报告，批准：张文强 2025年8月5日

结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与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，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，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。

持续改进：1、对生产人员进行保准 7.1.3 和 8.5 相关条款的培训，提升员工体系意识。综合部组织于 2025 年 8 月底前完成。

查记录，已完成。

#### 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：

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。在产品进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。目前没有发生合格的情况。经查，符合要求。

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保持续改进绩效和有效性。

##### 3) 投诉的接受和处理情况：

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

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、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。

### 三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：/

2) 组织机构：/

3) 管理体系：/

4) 资源配置：/

5) 产品及其主要过程：/

6) 法律法规及产品、检验标准：/



- 7) 外部环境:/
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:/
- 9) 联系方式:/

#### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核中提出的不符合，本次审核验证实施有效，并持续保持。

#### 五、认证证书及标志的使用

未发现违规使用认证证书及标志的情况。

#### 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，沧州明华不锈钢制品有限公司的

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

**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：王磊、孙文文



## 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](http://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。