

项目编号：10724-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：石家庄亿恩工具制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 潘琳

审核组员（签字）： /

报告日期： 2025 年 11 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

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 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：潘琳

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘娜	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 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、中华人民共和国计量法、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法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法等

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 T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB T3177-2009 产品几何技术规范（GPS） 光滑工件尺寸的检验

QB/T 1936-1993 木工硬质合金圆锯片质量检测方法



GB/T 14388-2010 木工硬质合金圆锯片

GB/T 230.1-2018 《金属材料洛氏硬度试验第1部分:试验方法》等

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11月26日上午至2025年11月26日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月25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:硬质合金工具（合金锯片）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：河北省石家庄市栾城区楼底镇裕翔街 165 号未来科技城科研楼 A 座 19 楼 1918 室

办公地址：河北省石家庄市栾城区楼底镇邵家庄村段高路与建华大街交叉口东行 500 米路南

经营地址：河北省石家庄市栾城区楼底镇邵家庄村段高路与建华大街交叉口东行 500 米路南

多场所地址：无

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：超期未监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

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 Q7.2 条款

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 12 月 26 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 11 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证; 内审、管理评审; 产品的放行控制; 计量器具的管理; 任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

组织通过管理体系运行, 明确了组织机构和部门的质量职责。管理手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。制定了质量目标, 并将目标分解至各职能部门, 对目标进行了考核。目标已基本实现。对生产和服务过程控制进行了有效的策划, 产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对建立体系取得认证的认识充分, 对体系的运行和认证活动支持, 员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确, 对本部门的职责、质量目标、管理制度明确, 能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献;

2) 风险提示:

部分员工对标准的理解尚停留于表面, 不能很好地理解质量管理体系各过程的发现问题、持续改进的作用, 体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用, 对不符合可采取积极的纠正, 纠正措施实施尚不到位, 对潜在的不符合发觉较差。

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

查《质量手册》YE-QM-2024 中, 公司管理层以公司的质量方针为框架, 结合公司的实际运营情况, 制定公司的质量目标, 为确保实现管理目标, 公司经过了策划, 对目标层层分解至各部门, 制定了分目标及考核要求和考核办法。

公司总的目标:

1.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

2.顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

提供了目标完成情况考核表, 目标按季度/年度进行了考核, 查 2024 年 3-4 季度、2025 年 1-3 季度完成了目标的考核。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

2.2 重要审核点的监测及绩效 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)



●产品和服务要求

执行《产品和服务的要求控制程序》。

公司通过走访、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产品规格型号，技术要求等有关信息。
- 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。

查公司产品销售情况

办公室主要负责公司销售工作，办公室负责人介绍，公司主要通过投标方式进行销售。

孙主任介绍，招标流程主要是：

查找招标公告--购买招标文件、投标报名--开标--评标--中标--中标公告--签订书面合同

现场查看了企业编写的招标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；或者通过线上上传电子标书参加投标，中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

顾客名称	时间	产品
上海投德电子商务有限公司	2025-8-11	合金锯片
海口德信五金机电有限公司	2025-7-15	合金锯片
甘肃五洋皇冠商贸有限公司	2025-7-29	合金锯片
永康市摩赛贸易有限公司	2025-6-15	合金锯片
玉田县德宇丰商贸有限公司	2025-6-13	合金锯片
济南沪宇量量刃具有限公司	2025-4-16	合金锯片

.....

销售合同覆盖认证范围。

合同签订前，均由办公室、生技部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。查以上合同均经过了评审，评审日期均在合同签订之前。提供《合同（订单）评审表》

对于部分招投标项目，在参与招标前召开评审会议，评审通过后方可购买标书。收到中标通知书后对书面合同进行评审，评审通过后签订书面合同。

——抽 2025-6-13 合同，顾客：玉田县德宇丰商贸有限公司，销售产品：合金锯片 合同明确了服务项目内容，服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方盖章。

——抽 2025-7-29 合同，供方：甘肃五洋皇冠商贸有限公司，销售产品：合金锯片 合同明确了服务项目内容，服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方盖章。

另查其他日期合同 3 份，销售范围覆盖认证范围，合同明确了服务项目内容，服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方盖章。

销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。

公司目前暂无合同更改情况。

●外部提供产品和服务的控制

执行《外部供方控制程序》，孙主任介绍，受审核方与顾客签订合同之后，根据顾客要求，进行原料采购、



协调生产。近两年原料价格不稳定，原料不进行大量库存。

外部提供产品和服务主要有；

冷轧钢板、锯片、硬质合金刀具、切铁锯片、焊材、锯片基体及办公设备；

外包过程：产品运输

对外部供方定期进行合格供方评价，内容包括：资质、生产情况、设备情况、产品供应能力、社会信誉等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方名录》，批准：李会峰

供方名称	提供产品名称/服务
安美科技股份有限公司	防锈剂、快干清洗剂
石家庄亿恩工具制造有限公司	冷轧钢板
山东黑旋风锯业有限公司	锯片
炎陵欧科亿数控精密刀具有限公司	硬质合金刀具
哈尔滨荣群精密刀具有限公司	切铁锯片
浙江华阳焊料有限公司	焊材
河源富马硬质合金股份有限公司	锯片基体
石家庄市正洋锯业有限公司	锯片基体
石家庄迅腾物流有限公司	产品运输

。。。。。。

提供了《供方评价记录表》，经查，对上述供方进行了评审，评审内容主要供方生产能力，技术能力，质量能力，产品使用情况等，评审结论：可以保持合格供方资格。 签字：孙瑞军 日期：2025-1-3。

企业定期对供方绩效进行评定，评价要素：供方硬件条件如：证件，产品质量能力，交货期等方面。

通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。

抽查采购合同：

——抽 1：2025 年 09 月 20 日合同

供方：石家庄锐聚科技有限公司

需方：石家庄亿恩工具制造有限公司

合同编号:20250920002

采购产品：刀具，合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求，另有交货地点，合同履行期限，违约责任，纠纷解决方式等条款，合同一式两份，有双方签字盖章；

——抽 2：2025 年 07 月 28 日合同

供方：浙江华阳焊料有限公司

需方：石家庄亿恩工具制造有限公司

合同编号:JTBY2024-08-035

采购产品：焊丝 BAg10CuZnNiMn 0.5*1

合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求，另有交货地点，合同履行期限，违约责任，纠纷解决方式等条款，合同一式两份，有双方签字盖章；

——抽 3：2025 年 08 月 30 日

供方：昌黎吉泰板业有限公司

需方：石家庄亿恩工具制造有限公司

合同编号:2025-09-014

产品名称：卷板 75Cr1 0.8*171/0.8*172

合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求，另有交货地点，合同履行期限，违约责任，纠纷解决方式等条款，合同有双方签字盖章；

孙主任介绍，公司根据合同和库存等进行采购，因原料价格变动，不进行大量原料的库存。

提供给外部供方的信息充分，以上供方均在合格供方名录中，合同中均明确了采购产品名称、规格型号、数量、交付期限和质量保证等要求。

查企业制定了《产品采购管理制度》《产品入库管理制度》等，明确了采购的检验要求。原材料进场后，



采购人员清点数量验收,具体的质量等方面的进场验收由生技部负责,具体见 8.6 原材料进场验收控制记录。经识别,外包过程为:产品运输
经查,对产品运输外包方进行了评价,评价内容包括:包括服务能力、运输能力、运输质量能力等方面,评定结论:可以继续保持合格供方资格。
办公用品的采购由办公室定期进行统计采购。
基本符合要求。

●设计和开发

经过与生技部许经理沟通和现场审核发现:受审核方生技部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员,在相关行业从事设计开发工作,能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事硬质合金工具(合金锯片)的生产,均依据行业标准和客户要求生产。在行业内声誉良好,取得了多项荣誉称号。
查看公司管理手册 8.3 条款,规定了产品设计开发过程及相互作用,对设计开发过程进行界定,明确了设计开发流程为:策划—输入—控制—输出—更改,各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”,该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对,需求和顾客要求,在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发,文件中对新产品设计开发过程进行详细规定,内容符合标准要求。
张经理介绍,自公司成立以来,进行了大量的新产品研发工作,目前产品较为稳定,无新产品研发工作。设计开发控制符合要求。

●生产和服务提供

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 YE-QP-09》对企业的生产过程进行控制。
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、技术要求、交货期限及其它要求;然后分别向生技部和包装车间传递“生产加工单”,生技部根据“生产加工单”的内容安排生产,受控条件:得到生产加工单、操作规程,特殊过程使用作业指导书等。生产过程使用适当的设备和量具,进行测量。
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。
根据订货要求,生技部下达生产计划,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:
QB/T 1936-1993 木工硬质合金圆锯片质量检测方法
GB/T 14388-2010 木工硬质合金圆锯片
GB/T 230.1-2018《金属材料洛氏硬度试验第 1 部分:试验方法》
GB/T3177-2009《产品几何技术规范(GPS)光滑工件尺寸的检验》等产品和行业标准。
等行业标准。

●其中主要生产设备有:

主要生产设备:全自动焊齿机、毛刺磨边机、自动齿座研磨机、机械手齿座研磨机、双头后角研磨机、双头后角研磨机、数控侧面磨齿机、自动侧面研磨机、自动抛光机等;基本满足生产需要;

●检测设备主要有:游标卡尺,千分尺,百分表,径跳仪,端跳仪,强度仪,硬度计,目镜,放大镜等,满足检验需求;

生产过程控制:现场观察、交流沟通、查看资料

巡视车间生产现场:

生产工艺:基体---轧齿---自动焊---回火---抛光---喷砂---磨齿---校平--质检--成品包装--出厂

查看审核当日车间生产任务:查“生产加工单”,

生产编号“YN-2025-12-0018”,产品名称:7寸60齿25.4孔1.5板厚2.2齿宽木用专业级

建议总数量:3000;开工日期:2025.11.27,完工日期:2025.12.4

另抽其他日期其他型号的合金锯片的生产加工单,均明确了生产产品名称,型号,数量,单据日期及交货



日期等。

车间根据质检下发的与技术参数进行后续加工。

查看生产现场的工序控制：

查看各工序收到了生产加工单。质检下发了对应型号的技术参数要求及作业指导文件。

1) 基体进场：外购的基体由质检人员验收后存放至车间制定区域，备用。

有“基体入库检验单”，记录有基体直径，齿深，规格等；

2) 轧齿：操作依据：《轧齿工工作标准》；

将刀座的黑色氧化层去掉并加工成一定的角度和深度，控制参数：尺寸，包括锯齿深度，宽度等；工序人员 2 人，质检人员进行首件检验和过程巡检；轧齿后进行粗抛，将多余的毛刺等磨平、清洗后进行下道工序；

有“轧齿-工艺巡检记录登记表”，记录工序工人，产品规格，轧齿深度，前角角度，齿槽面油污烧糊，检查人员等。

2025.10.30 操作石伟 检查项目：前角角度、齿座深度、齿座宽度等 结果：正常

2025.10.21 操作石伟 检查项目：前角角度、齿座深度、齿座宽度等 结果：正常

3) 自动焊：操作依据：《焊齿作业指导书》、《焊接工工作标准》；

使用设备：全自动焊齿机；工序操作人员 3 人，现场沟通，工序人员介绍焊接过程控制参数主要有焊接电流、温度、时间、焊接角度等，焊丝要求使用 0.5*1 规格焊丝，与工序工人沟通，知晓工艺控制要求，能说出焊丝、焊接电流等关键参数。现场查看，其焊接温度依靠调节电流进行控制，设备安装有超高频感应加热设备及红外测温仪进行监视，企业介绍，自设备购买以来，未发生过损坏，温度控制良好，设备日常维护良好。该工序主要检验焊丝流畅，焊接无气孔，无虚焊，无断焊，及焊齿焊接强度，；质检人员进行工序检查，巡检内容有焊接温度，焊丝，焊齿，焊接角度，隔齿数等；

该过程为特殊过程，对设备参数，人员能力，作业指导文件进行了确认。保留了工序巡检记录表。

查看“自动焊-工艺巡检记录表登记表”，记录了操作人员，规格，焊丝是否符合，温度，加压位置，对称度，前角角度，焊丝是否饱满，焊丝是否到位，巡检人员签字。

抽 2025.11.8 操作：康建永 质检员：王利利

产品规格：12×120T 前角：15' 齿高 对称度：53/57 焊接温度：700℃ 回火温度：420℃ 回火时间：0.7 保温时间：0.7 冷却时间：1.5

2025.11.14 操作：康建永 质检员：王利利

产品规格：12×80T 前角：15' 齿高 对称度：56/57 焊接温度：720℃ 回火温度：420℃ 回火时间：0.6h 保温时间：0.7h 冷却时间：1.3h

4) 回火：焊接好的锯片，放入回火炉进行回火处理去应力，回火工艺控制参数（不同型号锯片回火参数有区别）：温度（420-460℃），时间 2-3 小时，现场查看，与其作业指导书要求相同。

5) 精抛工序：操作依据：《抛光作业指导书》；指导书有明确的抛光圈直径等等参数要求。

现场观察，工序工人 2 名，关键参数主要是表面粗糙度，厚度尺寸等；现场观察工人开机启动，参数设置，精磨过程等均按照作业指导书进行，

2025.10.15 操作赵崇 检查项目：薄厚差、板跳、平面度等 结果：正常

2025.10.25 操作赵崇 检查项目：薄厚差、板跳、平面度等 结果：正常

6) 喷砂工序：操作依据：《喷砂作业指导书》，

现场观察，工序工人使用喷砂机，按照指导书要求设置喷砂时间（不同型号的硬质合金锯片的尺寸与喷砂时间参数参考作业指导书），控制参数主要有表面质量：表面成银灰色，齿背处应喷净，内圈清晰，无划伤，磕碰，漏砂等现象；现场查看，操作均符合要求。质检人员按作业指导书的要求进行过程巡检。

7) 磨齿工序：操作依据《磨角作业指导书》；主要是对前、后、侧、倒角过程控制。指导书中分别制定了作业指导书，对加工要求进行了明确。

现场观察了木用锯片磨侧角、前角、后角；铝用锯片侧角、前角、后角、倒角，设备参数、操作过程均符合指导书要求；关键参数主要是：粗糙度，齿距误差等；磨齿过程使用的合金磨削液循环使用；



查有“磨齿-工艺巡检记录登记表”，记录有工序人员，规格，侧隙角，侧后脚，前角角度，后脚角度，经跳，侧面直线型等，有巡检人员签字。

抽查磨齿工序巡检记录：

2025.10.29 操作王坤 检查项目：齿高对称度、径跳、端跳、齿尖等 结果：正常

2025.10.23 操作班世杰 检查项目：齿高对称度、径跳、端跳、齿尖等 结果：正常

8) 校平工序：操作依据《调平作业指导书》；

工序要求：平面度、盘体轴向跳动应达到技术参数要求；现场查看质检人员调平，平面度、板跳达到要求后放行。

有“校平检查记录表”，记录有生产日期，数量，抽样数，平面度，板跳，外观，结论。

9) 包装：依据包装岗位生产加工单进行包装，质检人员按标准进行检验后进行后续包装工序。查看包装库房，进行丝印/套印工序。主要是检查油墨颜色、字体等。

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，分别设置了基体存放区，轧齿区，磨齿区，自动焊接区，待发货区，包装区等，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。查看合金锯片各工序加工过程控制，基本符合要求。

2、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。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、许亚涛经理介绍：每天工作结束后，工序人员将机床及设备表面的灰尘、油污打扫干净，各部位进行润滑，进行设备清洁和维护。

●外包过程：产品运输；

●查企业质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：焊接过程；提供有“特殊过程确认报告”，分别从人员，设备，材料，工艺方法，工作环境等方面进行了确认，特殊过程确认合格，能够投入运作，确认人/日期：许亚涛，2025.6.11。

特殊过程岗位人员，经过培训合格后上岗。

以上过程根据标准和作业指导书及岗位作业要求进行产品质量控制。

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。

生产过程控制符合要求。

●产品和服务的放行

●执行《产品和服务的放行控制程序 YE-QP-10》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

企业编制了《各工序质检内容》及各工序作业指导书。

收集了产品的相关标准：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：

QB/T 1936-1993 木工硬质合金圆锯片质量检测方法

GB/T 230.1-2018《金属材料洛氏硬度试验第1部分:试验方法》

GB/T3177-2009《产品几何技术规范(GPS)光滑工件尺寸的检验》

GB/T 14388-2010 木工硬质合金圆锯片

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等标准相关内容进行检验。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

许经理介绍：该产品原辅料主要是各种型号的基体，刀头，防锈剂，锯片等，原辅料进货时，供货方提供产品质量证明书。

证明书内容包括材质、规格、化学成分等参数。

现场抽查，有“基体入库检验单”，记录有基体直径，齿深，规格等；

防锈剂主要是对产品外观，数量，供货厂家，产品

另抽其他日期其他产品的进场检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

●过程检验：过程保留了工艺巡检记录登记表，具体过程检验见 8.5.1 工序控制记录

**●查成品出厂检验：**

提供有出厂检验报告

--抽检验日期 2025.11.3，规格型号：12 寸 120T 齿 25.4 孔 2.2 板厚 3.0 齿宽铝用专业 级，

检查项目有外观，板厚，平面跳，端跳，齿高对称度，上下角，前后角等项目，有控制标准要求 and 实际检验结果，最终判定结论：合格。检验员：李会霞。检验日期：2025.11.3。

-抽检验日期 2025.10.12，规格型号：4 寸 40 齿 20 孔 1.1 板厚 1.8 齿宽木用专业 级，

检查项目有外观，板厚，平面跳，端跳，齿高对称度，上下角，前后角等项目，有控制标准要求 and 实际检验结果，最终判定结论：合格。检验员：李会霞。检验日期：2025.11.3。

另抽其他型号合金锯片检验报告，报告内容完整。

查看锯片上标志有制造厂商标锯片外径、锯齿宽度、锯齿形状代号等；包装盒上标志有产品名称标准号、制造厂名称锯齿外径、锯齿宽度等参数，符合要求，无外部检验要求。

现场观察了质检人员巡检及成品检验操作，使用设备有游标卡尺、千分尺、百分表等，质检人员检测依据各工序检验内容进行，有检验要求，检验频次等，现场观察，符合要求。

●提供有委托第三方产品检测报告：

报告编号： SY202406009 免漆板专用合金锯片 $\phi 205 \times 2.0 \times 1.5 \times 25.4 \times 84T$

检验类别：委托检验 检验机构：河北省产品质量监督检验研究院

检验结论：经检验，该样品所检项目符合 GB/T230.1-2018《金属材料洛氏硬度试验第 1 部分:试验方法》及图纸规定的要求。

企业的检验过程控制符合要求。

●顾客满意度

执行《顾客满意度测量控制程序 YE-QP-12》。

办公室通过电话、拜访等方式进行顾客满意度调查工作。

每次产品验收后进行一次对顾客的调查情况，对顾客建议和意见进行收集并及时处理。

另查办公室于2025年6月6日进行了一次集中的顾客满意度调查工作，通过发放“顾客满意度调查表”进行，本次共发放6份，回收6份，调查对象包括“济南沪宇量量刃具有限公司”“宁波市群安进出口有限公司”“上海恒崛五金机电设备有限公司”“河南汉士特机电设备有限公司”等。调查内容包括产品质量，产品价格，交货期，售后服务等方面。

对顾客满意度结果进行了分析和汇总。提供了《顾客满意度调查分析报告》，分析结论本次调查随机抽取的6家客户作为此次顾客满意度调查数据对象，通过收集反馈信息，客户对我公司的服务比较认可。满意度调查综合得分99%。

对本次调查情况进行汇总，并针对顾客提出的交付时间等问题，制定了措施。

孙主任介绍，“顾客满意”是我们永远的追求，虽然在本次调查中顾客给予了我们很高的评价，但成绩只代表过去，我们应以“精益求精，追求完美”的精神为我们的顾客提供更加优质高效的服务。

报告人：孙瑞军 批准：李会峰 报告日期：2025年6月6日

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

执行《内部审核控制程序JYE-QP-13》，程序明确了根据过程的重要性、产生的变化和以往的审核结果，对策划审核方案做出规定，如：频次、方法、职责、策划要求和报告等提出要求。

一查有内审计划、内审员任命书、审核策划、内审检查表等资料，审核组成员2名，组长：孙瑞军 组员：许亚涛

内审员参加了公司组织的标准培训及体系文件培训、内审员培训；

公司按照审核计划于2025年6月10日，对本公司的体系运行情况进行了内部审核。

查看了《2025年度内审计划》，有审核的具体日程安排和审核策划，条款无遗漏。

编制：孙瑞军 审批：李会峰 2025-6-3



提供了首/末次会议记录、人员签到表。

提供了各部门内审检查表，内容基本符合策划要求。抽办公室相关主职条款，记录了该过程的开展情况及符合性内容。

一抽（Q 5.2/8.2/8.4/9.1.2）等条款审核记录：有审核记录的详细描述。

本次内审开具不符合项1项，提供了《不符合项报告》，内审不合格项，分布在生技部（8.5.1条款），不符合事实描述清楚，相关人员进行了原因分析并制定了纠正措施，内审组成员进行了验证。

提供了《内审报告》，对本次审核进行了简介并做了总结，对不符合进行了分析。

本次内部审核结论：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。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。

现场与内审组长沟通，组长介绍对内审的策划和实施尚不能完全掌握，对于内审流程不够清楚。查内审检查表，审核记录过于文本化，缺少相关证据支撑。不符合。

●制定并执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。提供了管理评审计划、会议签到表、质量管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料等

管理者代表/日期 孙瑞军 2025-6-17 总经理/日期 李会峰 2025-6-17

实际执行：于2025年6月24日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：管理方针、目标和指标的适宜性及目标指标的实施情况，组织机构设置是否合理，资源配置情况，管理体系文件评审情况，内审情况，事件、不符合、纠正、预防措施应用处理，相关方的意见反馈、包括意见、投诉，抱怨，产品和服务的符合性，质量管理体系绩效，体系的持续性、充分性、有效性评价等方面。

评审结论：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。

审批：李会峰 2025年6月24日

提出改进建议一项，已于2025年6月27日组织完成。

下次审核关注管理评审的深入。

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：

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序 YE-QP-11》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货或降级处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，加工过程中的不合格，进行原因分析后进行报废、返工等处置，并对工人进行教育，防止发生类似不合格再次发生。

产品交付后出现不合格可进行维修处理。

对于发现的不合格品，按公司要求填写“品质异常单”，抽查2025.10.22日异常单，异常来源，生产过程，



产品规格：4*40T，不良描述：对称度差；不合格原因分析：新员工轧齿轧的齿座深浅不一致，导致后续焊接不好控制，纠正措施：员工教育，要求轧齿深度一致，质检 1 小时一测量，员工 1 小时一测量。加强监测。

查质检人员对废品次片进行了统计，提供有“废片次品统计表”，抽 2025.10.13,7*60T，废片数量 1 片，原因分析：裂齿。

针对不合格均进行了评审，对其不良程度进行了评价，作出了描述及处置，制定了纠正和纠正措施，应急预案等。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业执行《不合格和纠正措施控制程序 YE-QP-15》规定了不符合品、不合格项目的控制流程、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，公司未发生产品质量的严重不符合，未发生采购物资的严重不符合，以及体系运行的系统性问题，故无纠正措施实施的记录，另外由于未发生潜在的不符合，故也无预防措施实施的记录。

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，目前已实施。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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：2025 年 6 月 5 日注册地址进行了变更，

原注册地址：河北省石家庄市栾城区楼底镇邵家庄村段高路与建华大街交叉口东行 500 米路南

变更后注册地址：河北省石家庄市栾城区楼底镇裕翔街 165 号未来科技城科研楼 A 座 19 楼 1918 室

经营地址无变更。

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系：无变更

4) 资源配置:为了满足生产的需求，企业于 2025 年初，新购置了 2 台侧面研磨机；1 台前角研磨机；2 台后角研磨机。

5) 产品及其主要过程:无变更

6) 法律法规及产品、检验标准:无变更

7) 外部环境:无变更

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无变更

9) 联系方式:无变更



四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项（生技部 7.1.5 条款、7.1.3 条款）均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施。观察项本次开具了内审员审核能力不符合。

五、认证证书及标志的使用

证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

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，石家庄亿恩工具制造有限公司的

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	<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 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:潘琳



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。