

项目编号：0941-2022-Q-2023

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：石家庄广才机械制造有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： /

报 告 日 期： 2023 年 7 月 20 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：杨园

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
A	杨园	组长	审核员	2021-N1QMS-1215052	18.02.06,18.05.03

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张文彦, 李春亮	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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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 ☒ **质量管理体系审核**；

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、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国噪声污染防治法等；

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：机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》；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》、工业企业厂界噪声排放标准等；

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： 2023年07月20日 上午至2023年07月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年8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）：

机械设备（食品机械设备、包装机械设备、制药设备、非标自动化智能设备）及配件的生产

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：正定县北早现乡下水屯村

办公地址：正定县北早现乡下水屯村

经营地址：正定县北早现乡下水屯村

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 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：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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（0）项，涉及部门/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： 年 月 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 2024 年 7 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

变更情况，生产过程控制，放行，内审和管理评审的深入，持续改进。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量稳定，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品



质量及管理水平提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：经过几年的运行，管理层对质量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：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

查企业质量手册中确定了企业的质量目标，编制有《质量目标考核办法》及《质量目标考核统计表》，为确保目标的实现进行了层层分解，并制定了实现目标所需的各项措施，制定了考核周期和考核方法。

查企业质量目标：

一次交验合格率≥95%

顾客满意度≥90%

产品交货及时率≥99%

提供的考核记录来看，2022年3-4季度及2023年1-2季度的目标均已完成。

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）

产品实现的策划：

策划了生产工艺流程：

主机系统生产：各部件机械加工（激光下料、折弯、滚圆、冲孔、车、铣、钻、焊接等）/控制系统采购-组装-测试-成品

确定产品和服务的要求：顾客图纸、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 19867.2-2008《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》；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》等法规要求，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：激光切割机、剪板机、折弯机、精密等离子切割机、攻丝机、冲床 100T、冲床 16T、摇臂钻、卷板机、万能铣床、车床、数控车、空气压缩机、氩弧焊、万能工具磨等，满足生产需求

2、检测设备主要有：游标卡尺、高度游标卡尺、万能角度尺、氩气减压阀、安全阀、游标卡尺等，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、半成品检验、成品检验等检验活动；



5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

与客户有关的过程：

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。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023.1.5 需方：合肥哈工龙延智能装备有限公司

产品名称：自动拆包机，型号：LC-RD-2207-021100，1套，属包装设备，非标自动化智能设备，

依据顾客图纸要求，交货时间：2023.1.8日；

——合同签订日期为 2023.3.23 需方：石家庄荣信科技有限公司

产品名称：2m³ 储料仓组件、粉料秤等

属于食品机械，制药设备，非标自动化智能设备；

技术要求：按照图纸和合同要求进行生产，交货时间：45天

——合同签订日期为 2023.4.21 需方：河北泷沙机械科技有限公司

产品：吨包投料器，用于医药、食品行业，非标自动化智能设备

技术要求：按照图纸和合同要求进行生产

交货时间：20天；

查以上合同均明确了产品质量要求，验收要求，质保期限，交货方式，交货期限，双方责任，违约责任等。有双方签字盖章。

另抽其他日期销售合同4份，销售产品覆盖食品机械设备、包装机械设备、制药设备、非标自动化智能设备及其配件，合同约定了具体产品数量，配套，交货方式，质保期等内容。

查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》

查以上合同均进行了评审，且评审在合同签订之前进行。符合要求。

评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项。评审结果：全部通过。

供销部何彦君主任介绍，常规和普通项目合同签订前进行口头或书面评审，评审通过后签订。大型项目招标前进行评审，评审通过后方可购买标书。

公司目前暂无合同更改情况。

●合同评审相关活动的开展符合文件策划的要求。

设计开发：

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组装，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，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、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。公司没有新产品



研发活动。

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。

与外部有关的过程：

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。

外部提供产品主要有：

1 原辅材料：各种型号的不锈钢板、型材、圆管、电控系统、滤芯、气缸、密封条等；

2 外包：部分零部件加工、冲孔模具加工

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
石家庄泽图不锈钢贸易有限公司	不锈钢板（316L、304）
奔腾激光（浙江）股份有限公司	SD 卡
新乡市新利净化技术有限公司	烧结网滤芯
石家庄苏南不锈钢有限公司	不锈钢拉丝管
潍坊科宇达过滤设备有限公司	聚酯纤维滤芯
石家庄市西三教实用气体有限公司	氧气、氩气、氮气等
石家庄盈盛达物资有限公司	冷板
正定县精深模具维修部	冲孔模具

。。。。。。

依据合同要求，每年组织对供方进行年度评价和确认。

抽查供方：正定县精深模具维修部、石家庄市西三教实用气体有限公司、石家庄苏南不锈钢有限公司等的评价记录，提供有《供方调查评价表》，评价内容：企业资质、质量保证能力，批量供货能力，样品质量等内容；评价意见，继续列入合格供方。年度评价日期：2023.1.5，批准人：张建广。

●提供给外部供方的信息：供销部负责公司提供给外部供方的信息，主要是原材料的购销合同为主。购销合同中明确了采购产品质量标准、交货地点、保证要求、结算方式、违约责任和不可抗力等，提供给供方的信息明确充分。

抽采购合同：

抽采购合同 1：签订日期：2023 年 6 月 17 日，供方：石家庄泽图不锈钢贸易有限公司，

采购产品：J2/2B 不锈钢，304 不锈钢，316L 不锈钢，201 不锈钢，钢板，304/2B 不锈钢板等，

合同有产品具体型号，采购数量，质量和技术要求，交货方式，违约责任，合同纠纷等，合同有双方签字盖章。

抽采购合同 2：签订日期：2023 年 5 月 20 日，供方：石家庄泽图不锈钢贸易有限公司，

采购产品：L1/No.1 不锈钢，热轧卷板等；

合同有产品具体型号，采购数量，质量和技术要求，交货方式，违约责任，合同纠纷等，合同有双方签字盖章。

抽采购合同 3：签订日期：2023 年 7 月 18 日，供方：河北合一不锈钢制品有限公司，

采购产品：不锈钢焊管，



合同有产品具体型号，采购数量，质量和技术要求，交货方式，违约责任，合同纠纷等，合同有双方签字盖章。

抽采购合同 4：签订日期：2022 年 12 月 19 日，供方：晋新州市新利净化技术有限公司

采购产品：烧结网滤芯

另抽其他日期采购合同 6 份，包括有滤芯、热轧不锈钢角钢、不锈钢板、电控系统、脚轮、模具等，合同内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，明确了双方责任和义务，有双方盖章。

采购产品进场验收由质量部负责，具体原料验收见 8.6 记录。

经识别，外包过程为：部分零部件加工、冲孔模具加工，经查，对外包方进行了评价，通过加工协议和图纸及进场验收进行控制。

●采购控制符合要求。

生产过程控制：

企业通过以下措施对生产过程进行控制。

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生技部、质量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，生技部下达任务书。

查见了《制药装备装配作业指导书》《包装设备装配作业指导书》等作业文件。

●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。产品检验完成后质量部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

●产品和服务的要求：按照图纸、客户技术资料进行生产，加工过程中参机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； 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》等标准相关内容进行生产。

●其中主要生产设备有：

主要生产设备：激光切割机、剪板机、折弯机、精密等离子切割机、攻丝机、冲床 100T、冲床 16T、摇臂钻、卷板机、万能铣床、车床、数控车、空气压缩机、氩弧焊、万能工具磨等，满足生产需求

●检测设备主要有：游标卡尺、高度游标卡尺、万能角度尺、氩气减压阀、安全阀、游标卡尺等，满足检验需求。

●生产过程控制：

一查过程控制记录：葡萄糖计量模块，1 套

1、流程：原材料—根据随工单下料—支架组件、吸料机小平台、安装座、护罩、传感器盖等—组装—测试—出厂

1、过程控制情况

查有生产计划通知单，下单时间：2023 年 7 月 1 日。

1) 下料工序：操作依据：图纸，分别记录了各工件的图纸代号，操作员：何彦君、宋**，检验员：李春亮，2023.7.10，质量控制点主要是尺寸；提供有机加工记录，记录了车床操作工人，技术要求和实测结果，合格后转入下道工序。

2) 焊接工序：操作依据：图纸，操作员：徐旭，张清月；检验员：李春亮，2023 年 7 月 12 日；质量



控制点:

尺寸, 焊缝质量, 外观, 表面质量等;

3) 打磨组道工序: 操作依据: 图纸, 组合作业指导书, 操作员: 王瑞敏, 李云波; 检验员: 李春亮, 2023年7月14日; 质量控制点: 外观, 与图纸相符;

4) 测试: 依据图纸, 主要是结构件、安装件和组装孔位测试, 电控系统由现场客户进行安装。检验员: 李春亮, 2023年7月16日。

——查过程控制记录: 2m³ 储料仓组件

1、流程: 原材料—根据随工单下料—焊接箱体—箱体表面处理—组装(上盖附件、仓壁振动器、阻旋料位计)—测试—出厂

2、过程控制情况

查有生产计划通知单, 下单时间: 2023年2月25日。

1) 下料工序: 操作依据: 图纸, 记录了各工件的图纸代号, 操作员: 何彦君, 检验员: 李春亮, 2023.2.27, 质量控制点主要是尺寸; 有机加工过程记录, 记录有技术要求和检验结果, 合格后转入下道工序。

2) 箱体焊接工序: 操作依据: 图纸, 操作员: 徐旭, 张清月; 检验员: 李春亮, 2023年3月1日; 质量控制点: 尺寸, 焊缝质量, 外观, 表面质量等;

3) 箱体表面处理, 主要是拉丝、抛光、去黄等, 操作工: 王瑞锁, 李庆波, 检验员: 李春亮; 2023年3月1日;

4) 组道工序: 操作依据: 图纸, 组合作业指导书, 操作员: 王瑞敏, 李云波; 检验员: 李春亮, 2023年3月2日; 质量控制点: 外观, 与图纸相符;

5) 测试: 依据图纸, 主要是结构件、安装件和组装孔位测试。检验员: 李春亮, 2023年3月4日。具体测试报告见 8.6 记录。

——查过程控制记录: 吨包投料器

1、流程: 原材料—根据随工单下料—组装(振动器、密封条、气缸等)—测试—出厂

2、过程控制情况

查有生产计划通知单, 下单时间: 2023年4月11日。

1) 下料工序: 操作依据: 图纸, 记录了各工件的图纸代号, 操作员: 何彦君, 检验员: 李春亮, 2023.4.22, 质量控制点主要是尺寸;

2) 投料器箱体和器盖焊接工序: 操作依据: 图纸, 操作员: 徐旭, 张清月; 检验员: 李春亮, 2023年4月26日; 质量控制点: 尺寸, 焊缝质量, 外观, 表面质量等;

3) 组道工序: 操作依据: 图纸, 组合作业指导书, 操作员: 王瑞敏, 李云波; 检验员: 李春亮, 2023年5月9日; 质量控制点: 外观, 与图纸相符;

4) 测试: 依据图纸, 主要是结构件、安装件和组装孔位测试。测试过程体现在 8.6, 不在赘述。

另抽真空泵站、破块器、氯化钠称重计量模块等部件的加工过程, 查看了生产计划通知单, 加工件明细表, 图纸, 装配记录等, 均按相关要求控制, 不再赘述。

●现场巡视:

石家庄广才机械制造有限公司位于正定县北早现乡下水屯村, 拥有(租赁)办公楼一座, 建筑 160 平米, 车间 1 个, 建筑面积 1500 平米(含库房 50 平米), 各部门独立办公, 配备有会议室, 各部门均配备空调、饮水机、绿植, 环境优美, 员工精神状态良好。

巡视车间: 设备按生产工艺摆放, 通道宽敞, 电焊机等设备均配备环保设施, 车间通风良好, 光线充足。生产设备均处于正常运行状态; 操作人员均按图纸及作业指导书进行操作, 车间当日正在生产氯化钠称重计量模块, 现场保留了设备图纸(DJ23032-02-00), 生产计划单, 查看现场, 何彦君正在使用激光切割机、锯床下料, 操作依据: 图纸, 徐旭正在进行底脚护罩和支架组建的焊接, 查看焊接人员佩戴了防护面罩,



现场沟通，均为熟练工，能看懂图纸，对技术要求明确。各工序有序开展，熟悉工艺要求，保留了相关记录。

查看库房：库房 50 平米，用于低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰。

●经识别，外包过程：部分零部件加工、冲孔模具加工。外协件进场验收记录见 8.6。

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

—查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。确认结论：此过程可以保证焊接过程的产品质量。确认时间：2023 年 1 月 12 日。

焊工持证上岗，抽张卿月，证号：T130182198710064873，有效期：2023-01-04 至 2029-01-03。

查对特殊过程的控制记录，提供有焊接过程工艺参数记录表，对焊条直径，电流值等进行了监测，对外观质量进行监测。符合要求。

●人员，工人经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，现场观察，均为熟练操作工。 ，

●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。

产品的过程控制符合要求

放行控制：

认证范围内产品和服务的接收准则以及符合接收准则的证据：收集了产品加工的相关标准：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 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； 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》等标准相关内容进行生产。

查进货检验、过程检验、成品出厂检验。 均保存完好，符合要求，放行受控。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——抽进货日期 2023 年 2 月 22 日 进货验证记录，进货产品名称：304 镜面板

检验项目：进货数量、规格、牌号、材质单等，进货数量 30 张，有检验具体情况说明，合格数量：30；

合格率 100%，检验员：何彦军。

——抽进货日期 2023 年 2 月 22 日

产品名称：碳钢方管

检验项目：品牌、规格、数量、合格证明文件等

抽样数：5，合格数：5，合格率 100%，检验员：何彦军

另抽其他日期其他原料的进货检验记录，包括电控原件，气缸、密封条等，均记录了采购产品的数量，型号，有抽查数量、合格数量、合格率，有实际检验情况说明和检验人员、日期。

●过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

外包过程：部分零件外协机加工，进场验收：抽查 2023 年 5 月 2 日，搅拌轴进场验收，检查内容包括尺寸、与图纸符合等内容，合格。

●成品出厂测试：

李春亮经理介绍，公司生产的设备均按顾客提供的图纸生产，主要是机械设备，部分电控设备，



自动化控制系统等，由客户指定安装。设备生产完成后，根据设备情况在公司内部进行安装和试运行。

提供有产品出厂检验记录：

——查：2023年3月23日

产品名称：2m³储料仓（医药设备、非标自动化智能设备）

规格尺寸（图号）：图号：S22046-01-02-00

检验项目主要是功能、尺寸、外观等方面

检验内容：装配到位，符合设计要求

进出料顺畅，符合设计要求

尺寸：外径Φ1450，高度1805，符合图纸要求。

外观：表面整洁干净，表面粗糙度≤0.8 μm，符合要求。

检验结论：检验合格，准予出厂。检验员，何彦军，2023.3.23.

——查：2023年3月23日

产品名称：粉料秤 350L（可用于食品机械，制药设备）

生产数量：2套，图号：S22046-01-07-00

检验项目主要是功能、尺寸、外观等方面；

检验内容：装配到位，符合设计要求

进出料顺畅，符合设计要求

尺寸：符合图纸要求。

外观：表面整洁干净，桶体粗糙度符合要求，桶体无凹凸变形，符合要求。

检验结论：检验合格，准予出厂。检验员：何彦军，2023.3.23

——查：2023年5月8日

产品名称：真空泵站（可用于食品机械，制药设备，非标自动化智能设备），型号：150L

生产数量：3套，

检验项目主要是功能、尺寸、外观等方面；

检验内容：功能检查：组装符合图纸要求，连接管路、仪表、通水、通电试压，功能检查有客户来企业现场验收，验收完成后发货。

尺寸：符合图纸要求。

外观：表面整洁干净，桶体粗糙度符合要求，桶体无凹凸变形，符合要求。

检验结论：检验合格，准予出厂。检验员：何彦军，2023.5.8。

——查：2023年6月5日

产品名称：吨包投料器（可用于食品机械，制药设备，非标自动化智能设备），型号：安信 300

生产数量：1套，

检验项目主要是功能、尺寸、外观等方面；

检验内容：功能检查：组装符合图纸要求，振动器与连接座、气缸上盖与安装座的连接，组装符合设计要去，尺寸：符合图纸要求。外观：表面整洁干净，桶体粗糙度符合要求，桶体无凹凸变形，符合要求。

检验结论：检验合格，准予出厂。检验员：何彦军，2023.6.5。

---查其他规格设备（计量斗、氮气罐、破块机等）的测试报告6份，其检验过程符合要求，不再赘述。

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：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023年5月22日-23日进行了2023年度的内部审核。查见：《2023年内部审核实施计划》，计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：张文彦，李智良，提供有《内审员任命书》，内审员经过了内审员培训和考核，并由总经理任命上岗。计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。查见了内部审核签到表、内审报告、各部门内审检查表。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。内审未开具不合格项1项，已整改。内部审核基本有效。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2023年6月13日进行了2023年度的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅2023年度管理评审计划、管理评审会议记录和签到、各部门管理评审汇报材料、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项，改进措施已实施。

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《不合格品控制程序》，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不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行包修处理。

生产过程中出现的不合格，生技部进行评审后进行返修或报废处理。

抽《不合格品报告》，2023年6月10日，铆工对点活与图纸不符，生技部评审后返修。返修后评审合格，投入下道工序。

抽《不合格品报告》，2023年5月6日，清洗水罐堵板未按图纸方向焊接，生技部评审后返修，返修后经检验，合格。

经查，不合格控制符合要求。交付后的产品在使用过程中出现的不合格依据合同进行质保期内的保修和零部件更换。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

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。

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: 新增加叉车一台, 已进行特种设备登记。
- 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

上次审核发生在供销部8.4.1条款, 已整改, 本次未发生类似问题, 整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示, 无违规使用。

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, (石家庄广才机械制造有限公司) 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	☒ 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

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:杨园



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。