

项目编号：10657-2023-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北华桥减速机有限公司

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 11 月 23 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
 - 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：杨园

组 员： /



受审核方名称：河北华桥减速机有限公司

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	杨园	组长	审核员	2021-N1QMS-1215052	18.01.05,29.10.07

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	王中蕊 张胜旺	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☐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、中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国特种设备法、反垄断法等；

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：JB/T 2982-2016 摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016 摆线针轮减速机 温升测定方法等行业和机加工参考标准。

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11月22日 上午至2023年11月23日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月3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）：

减速机的生产，电动吊篮的销售

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：吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

办公地址：河北省沧州市吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

经营地址：河北省沧州市吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

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2023年11月21日上午-2023年11月21日上午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：生产过程控制；绩效，内审和管理评审有效性；

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（3）项，涉及部门/条款:综合部 9.2.2 条款，采购部 8.4.1 条款，生产技术部 8.5.1 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：2023 年 12 月 23 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 11 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审人员能力提升和内审的深入、有效性；文件化信息管理；过程控制；任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息：

企业管理层比较重视，产品质量稳定，企业技术力量较强，取得了多项专利及高新技术企业称号。

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:

对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。

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：2004 年 12 月 23 日 体系实施时间：2023 年 1 月 3 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码 91130928769821625A，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：30 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

产品生产流程为：

铸件、锻件等原材料准备--车、铣、钻等粗加工--切料--机加工--热处理--精加工--装配（标准件、摆线轮、轴承、电机等）--试机--喷漆--晾干--入库

销售流程：

业务洽谈--签订合同--采购--验证--交付--售后服务

外包过程：热处理，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

●受审核方河北华桥减速机有限公司成立于 2004 年 12 月 23 日，注册资本 1560 万元人民币，注册地址：吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南；生产经营地址：吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南。现场审核，企业自建厂房和办公楼，整体占地面积约 20000 平，办公楼一座，共 3 层，整体占地面积 5800 平米；

刘经理介绍，该企业最早为乡镇企业，后进行了改制，成立了环保华桥减速机有限公司，目前是华北地区减速机行业重点骨干企业之一。企业技术力量雄厚，生产设备和先进的工艺以及科学的管理制度，创立了“长久”名牌。企业在体系运行之前，产品已基本定型，查企业保留的长久系列减速机图册，有摆线针轮减速机、圆弧齿圆柱蜗杆减速器等系列减速机，有具体的产品介绍，包括不同系列减速机的传动原理，结构，同地点，选型对照表，使用与维护，维修保养等内容。

●企业按照 GB/T19001-2016 标准的要求，编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2023 年 1 月初开始全面推广实施。本次审核覆盖 2023 年 1 月至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。公司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。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。目前管理体系运行正常。

●理解组织及其环境



刘经理介绍，企业生产减速机已有近 40 年的历史，该企业最早为乡镇企业，后进行了改制，成立了环保华桥减速机有限公司，目前是华北地区减速机行业重点骨干企业之一。企业技术力量雄厚，生产设备和先进的工艺以及科学的管理制度，创立了“长久”名牌。企业在体系运行之前，产品已基本定型。

国家近些年大力发展智能制造装备，提高基础零部件和装置水平，研发先进控制器、高精度伺服驱动系统、高性能高可靠减速器等部件；2023 年，受益于政策支持和主要下游需求驱动，我国减速器行业迎来快速发展时期。

但目前用工成本增加，年底环保预警不定期的停产，给企业生产和发展带来了一定的风险。

体系运行之后，公司组织了各部门对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 PDCA 的思路。

●建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。

●根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足经营和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。

—内部环境：人员能力，技术，设备、财务等方面

—外部环境：社会环境，经济环境，法律法规要求，市场竞争等方面；

机会：国家政策支持和下游驱动，发展势头良好；

风险：用工成本增加，同行业厂家较多，同行业竞争加剧；

对这些内外部因素通过定期的网站获取、相关方沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

●理解相关方的需求和期望

现场与刘总沟通，能说出企业运行过程中的相关方，包括：顾客，供方，员工，审核机构，政府监管机构等。

这些相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

☞公司通过以下行为满足相关方需求和期望：

——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；

——持续改进管理体系过程，提升质量绩效。

☞公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

☞对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

符合要求。

●公司管理体系范围为：

编制了《质量手册》，手册中确定了公司质量管理体系的认证范围，明确了物理边界，

审核组与受审核方现场确认的认证范围：

减速机的生产，电动吊篮的销售

注册地址：吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

审核地址：河北省沧州市吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

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。



通过文件发放方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

外包过程：热处理，产品运输。

●该企业管理方针：

树立服务观念与质量意识，提升服务素质及质量水平，追求及持续创建用户的满意度

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2023 年 10 月 12 日管理评审评价，方针适宜公司发展。

以上管理方针通过文件、培训等形式将公司管理方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，相关方也可通过办公室获取公司管理方针。

符合要求。

●编制了《质量手册》，规定了最高管理者及各部门和各岗位的职责和权限，以确保管理体系符合各项标准的要求，并确保各个过程获得其预期输出，向最高管理者报告质量、环境、职业健康安全管理体系的绩效及改进机会，确保整个组织推动以顾客为关注焦点，确保在策划和实施管理体系变更时保持其完整性。

经查每个部门均有部门职责和权限，各岗位的职责和权限、任职要求在手册中得到规定。

经询问组织内的职责和权限基本得到沟通，通过文件发布、传达、会议、培训等了解有关职责和权限。

同总经理交谈，对于自身职责权限比较清楚。

●应对风险和机遇的措施：

查《风险和机遇应对控制程序》规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法，以保证风险管理的有效性，从而确保管理体系能够实现其期望的结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改进。

刘总介绍：在策划管理体系时，领导层考虑了公司运行标准所处的环境，包括上述 4.1 识别的内外部环境。手册里有对风险和机遇应对控制的要求。

编制有《风险和机遇评估分析表》，分别从客户开发，合同评审过程、产品打样、生产计划、采购管理等过程进行了风险和机遇的识别，并制定了控制措施。

识别出风险如：

1. 对市场需要产品的发展趋势判断失误。
2. 客户要求识别不完整。
3. 未能确保能够满足客户要求就签署合同
4. 制作的样品未能迎合客户的需求。
5. 产品周期长，跟不上市场变化。。。。。

制定了控制措施如：

对市场需求产品的发展趋势分析应该经过反复论证。

对客户的要求实施监视和测量。

在确定与客户签署合同前落实合同评审事宜。。。。。

现场沟通，刘总还介绍了目前公司面临的风险和机遇主要是：

风险：同行业竞争加剧，部分合同回款速度较慢；业务人员流动性较大，无后备人才资源；用工成本不断增加；

机遇：国家政策扶持，下游推动；



80基本符合要求。

●公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

1.产品一次交验合格率 $\geq 90\%$;

2.顾客满意率 $\geq 90\%$ 。

质量目标可测量;

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2023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。

符合要求。

●公司确定需要对管理体系进行变更时,应经策划并系统的实施。

公司应考虑:变更目的及其潜在后果;管理体系的完整性;资源的可获得性;责任和权限的分配与再分配。
目前该公司管理体系无变更。

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

●企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道,能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系,提供符合要求的产品的实际需求。

●策划了服务策划:

公司对产品质量目标、产品实现过程;产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划,并规定了所需的记录,对服务过程进行控制。

受审核方主营业务为:减速机的生产,电动吊篮的销售。

收集的相关法律法规、技术标准:产品质量法、民法典、JB/T 2982-2016 摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016 摆线针轮减速机 温升测定方法等行业和机加工参考标准。

经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版

编制了作业指导文件,车床安全操作规程,磨床安全操作规程,铣床安全操作规程,钻床安全操作规程,镗床安全操作规程,天车安全操作规程,电焊工安全操作规程等文件;

减速机生产流程:

铸件、锻件等原材料准备--车、铣、钻等粗加工--切料--机加工--热处理--精加工--装配(标准件、摆线轮、轴承、电机等)--试机--喷漆--晾干--入库

销售流程:

业务洽谈--签订合同--采购--验证--交付--售后服务

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《设计和开发控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等作业文件。

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。

b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则。

c) 确定符合产品和服务要求的流程;

d) 按照准则实施过程控制;

e) 保留必要的文件和记录。

查见《特殊过程确认记录表》,对特殊过程:热处理过程,喷漆过程;

经查对喷漆过程进行了确认,具备达到质量要求的能力,确认合格。该特殊过程自确认后,人员、工作流程没有变更发生,没有发生再确认的情况。

但未提供对热处理过程进行定期确认的证据,已开不符合。

●与客户有关的过程:



查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与张主管沟通，公司主营出口业务，通过阿里平台、中国制造平台推广，另参加国际展会，寻找意向客户，通过电话、邮件、微信等方式进行沟通。

查见了公司产品介绍书、制作的样册、宣传册等。

张主管介绍，公司在减速机行业知名度较高，“长久”品牌知名度较大，目前主要是老客户为主，每年开发部分新客户。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括产品宣传材料、产品目录、公司宣传册、等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

张主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，提供给顾客产品主要为减速器和电动吊篮的销售。

针对提供的销售服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求；产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等，合同约定了质保期限，售后服务内容等。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023 年 8 月 24 日

顾客：宁波海铨机电设备有限公司

产品名称：提升机（电动吊篮）

——合同签订日期为 2023 年 9 月 22 日

顾客：唐山格尔特传动机械有限公司

产品名称：减速机 XWED74-841-3KW

——合同签订日期为 2023 年 8 月 24 日

顾客：宁波海铨机电设备有限公司

产品名称：提升机（电动吊篮）

——合同签订日期为 2023 年 11 月 16 日

顾客：河北永明地质工程机械有限公司

产品名称：减速机

经查，以上合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 4 份，销售产品不同型号的减速机和电动吊篮，覆盖认证范围。

符合要求。

与销售部主管张经理沟通，合同评审主要为口头评审和会议合同评审，评审内容包括合同风险、技术要求、交货能力、交货方式、付款期限（一般是发货前全款结算或付定金）、质量保证、付款结算方式（付款方



式）、等方面。

常规合同，销售部对合同条款和内容进行确认，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，盈利和结算，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可签订。合同签订盖章视为评审通过。另查其他销售合同，均经过评审后方可签订。

张经理介绍，一般销售额 100 万及以下的销售部经理批准，其他需经总经理审批。

与张主管沟通，合同有可能出现的变更为时间变更，通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

●设计开发及过程控制：

经查，企业按照《质量手册》和《设计和开发控制程序》策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客要求进行产品研发或针对产品性能改进和创新进行自主研发。研发产品主要是摆线系列减速机，蜗轮蜗杆系列减速机，无级变速减速机等各系列减速机。

生产技术部负责设计开发工作，配备了专业的技术人员。

企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程等文件；

1、确定产品的要求和规范（设计输入）：

1) 顾客的要求：依据客户要求确定产品的性能：减速比、输出速度、功率、型号尺寸、交货期等。

2) 产品标准要求：顾客技术要求、产品参考的标准、公司样册、类似产品设计图纸、工程产品图册选型要求等；

同类产品的研发技术资料

确定所需资源

1) 基础设施：办公和研发设施：配备了台式电脑，笔记本电脑，研发软件等。

2) 人员：企业配备了专业的技术研发人员，均有机电设计、模具设计等行业有相关专业和经验。

3) 检测资源：游标卡尺、千分尺、百分表等；

3、研发过程控制：

1) 生产技术部负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

2) 总经理负责批准设计立项，销售部员工进行初步沟通后，收集意向顾客的产品需求，交总经理批准后转交生产技术部进行初步设计。自主研发项目主要是针对产品性能改进的新产品研发。

3) 企业保留了相关研发过程资料，内容包括了设计开发输入清单、设计开发输出清单、设计开发验证报告等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

刘经理介绍，企业生产减速机已有近 40 年的历史，该企业最早为乡镇企业，后进行了改制，成立了环保华桥减速机有限公司，目前是华北地区减速机行业重点骨干企业之一。企业技术力量雄厚，生产设备和先进的工艺以及科学的管理制度，创立了“长久”名牌。企业在体系运行之前，产品已基本定型，查企业保留的长久系列减速机图册，有摆线针轮减速机、圆弧齿圆柱蜗杆减速器等系列减速机，有具体的产品介绍，包括不同系列减速机的传动原理，结构，同地点，选型对照表，使用与维护，维修保养等内容。

刘经理介绍，企业不断对产品进行改进，提升产品性能，结合 2023 年 1 月份“高实用性涡轮蜗杆减速机的研发”项目，查企业进行了项目立项。

产品研发背景：目前的涡轮蜗杆减速机在使用过程中，由于蜗杆传动常用于载荷变化较大的情况下，常常因瞬时过载而使蜗杆副损坏，使蜗杆副的寿命得不到发挥，蜗轮蜗杆减速机的使用寿命较短，实用性较差，因此，特研究此项目。立项经总经理批准。

设计开发的策划：收集以往同类型产品研发资料、产品性能、参数、执行标准等技术要求，并进行后期研发，明确了设计开发人员及分工、开发过程各阶段安排等，以满足顾客要求。

设计的输入：经了解依据改进要求、产品实现的性能参数，减速机的相关标准和类似的产品，设计输入是充足的，清楚的。



设计开发的控制：查见立项评审记录、规格说明书、产品说明书、图纸等经文件会签或总经理确认的形式进行了评审，评审均通过。

设计开发输出：产品结构图、产品样册，产品说明。满足了设计立项报告的要求。

设计开发评审：研发方案和图纸会审进行确认，以此作为对设计成果评审的证据。

设计的确认：按照研发输出组装了研发样机，经测试，通过蜗轮的一侧设置有保护机构，在蜗轮蜗杆出现瞬时过载的时候，利用弹簧受到挤压后收缩，使锥套的一侧与蜗轮的一侧分离，从而使蜗轮与蜗杆之间暂时解除啮合关系，让过载的蜗杆进行空转，保护蜗杆副不容易受到损坏，有效提高蜗轮蜗杆减速机的使用寿命，大幅提高减速机的实用性。经公司评审，可以投入生产。

设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

现场巡视：生产技术部工作环境干净整洁，电脑、打印机及网络和软件运行正常。

生产技术部保留了各系列减速机设计开发方案，产品参数，产品图册，产品结构说明、选型标准要求，产品结构图纸等。

研发过程基本符合要求。

●生产过程控制

查企业主要以摆线针轮减速机生产为主，另有涡轮、蜗杆、减速机，并可根据顾客要求设计生产各种非标准减速机。

刘经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：销售部、生产技术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，根据公司的产品图册选型进行生产；然后向生产技术部传递生产指令单或领料单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。常规型号配件少量备货，存放于车间或库房内。部进行成品大量备货，模式主要是以销定产。

受控条件：得到生产指令/领料单、技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术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。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、公司内部选型标准、产品图册等进行生产；保留了产品设计图纸、装配图纸等；

参考标准：GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

JB/T 2982-2016 摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016 摆线针轮减速机 温升测定方法等行业和机加工参考标准。

编制了作业指导文件，车床安全操作规程，磨床安全操作规程，铣床安全操作规程，钻床安全操作规程，镗床安全操作规程，天车安全操作规程，电焊工安全操作规程等文件；

其中主要生产设备有：车万能铣床、钻铣床、立式钻床、摇臂钻床、台式钻床、数控铣床、压力机、外圆磨床、数控车床等设备，满足生产需求；有天窗用于搬运和装卸。

检测设备主要有：钢直尺、卷尺、直角尺等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 1 万平，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。库房 200 平米，用于各类型标准件、外购配件、低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰。

减速机生产过程控制情况；

抽查 2023 年 11 月份生产控制记录：

查合同签订日期 2023 年 11 月 1 日生产制定和领料单，下单人员：张胜旺，有减速机型号和领料产品数量、型号等；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种锻件、圆钢、轴等配件的加工；

生产工序控制：

减速机生产流程：

铸件、锻件等原材料准备--车、铣、钻等粗加工--切料--机加工--热处理--精加工--装配（标准件、摆线轮、轴承、电机等）--试机--喷漆--晾干--入库

主要结构：输入部分，减速部分，输出部分；



设备组成：输出轴、紧固环、压盖、机座、输入轴、偏心套、针壳、销套、销轴、针齿销、针套、摆线轮、法兰盘、风扇叶、风扇罩、电机等部件。其中核心零部件为：针齿壳、摆线轮、偏心轴承。

减速机型号：约 20 种，按结构分为卧式，立式、双轴型、直连型等；

基座、底座等铸件外包，标准件、电机、轴承、油封等均为外部采购，准备好的原材料经机加工、热处理等工序后加工成完好的零部件，进行装配、试机、喷漆。

查过程控制情况：

现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据公司图册的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是车、铣、销、磨圆、钻孔等工艺，机加工工序较为简单，工人均为熟练工，未保留操作记录。现场查看车间生产现场工序控制情况：

现场巡视，车间分为 3 跨，分别为机加工区，配件库房，装配区，喷漆房等，查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。生产车间通风良好，通道宽敞，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。

车间当日生产工人 20 余人，分别操作各车床、机加工设备。审核当日车间正在生产 XL5-87 型号和 XW3-55 型号减速机；

查看工序：

机座（铸件）加工：李彦龙师傅正在进行机座（铸铁件）的加工，使用镗床进行底脚孔打孔工序；操作依据：设备操作规程、图纸；控制参数：孔距、孔径；

输入轴：输入轴原料为圆钢，调质（外包）后使用车床进行粗加工，铣床铣键槽，操作工人：王敏；操作依据：设备操作规程、图纸，控制参数：尺寸；

输出轴加工：外购锻件进行粗加工，经车床车、销后用镗床打孔和精加工，操作依据：设备操作规程，作业指导书，图纸；控制参数：尺寸，孔数，孔径，孔距等；操作工人：徐师傅；

轴和针齿壳加工后需热处理，此工序外包；

偏心套加工：使用设备：数控车床，调偏心，操作依据：设备操作规程，作业指导书，控制参数：尺寸；操作工人：刘师傅；

针齿壳：使用数控钻床进行针齿壳加工，操作依据：设备操作规程，图纸，控制参数：孔数，孔距，尺寸等，得到要求的速比；操作工人：刘师傅；

摆线轮、销套、销轴、针齿销、针套 均为外购；不同型号减速机使用配套的原件；

加工好的针齿壳尺寸检验合格后，将针齿销、针套装入加工好的圆孔内，使用设备：手工工具、锤子等；

偏心轴一次装配，将销套、销轴装配；

二次装配：将加工好的输入轴、输出轴、针齿壳、偏心套及外购件摆线轮、标准件等按照拆装程序图进行装配，操作依据：拆装程序图；控制参数：配套性；操作工人：张中堂，任振华；

现场与生产工人沟通，知晓关键件的操作要求；

刘经理介绍，摆线针轮减速机传动原理和结构特点是一样的，只是输出轴尺寸和安装尺寸略有差异。顾客在确定选型后，按照机型对照表的参数进行零部件的采购、加工和组装。

立式减速机配套的支座底座需焊接，现场与焊接工序操作人员进行沟通，询问其焊接工序主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊接电流、电压、焊接速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意保护焊接区域，避免氧化、污染等现象的发生。焊接工人持证上岗，提供有焊工证，具体见 7.2 记录。

减速机整机装配完成后试机合格后进行喷漆。喷漆在车间喷漆房内进行。现场查看了喷漆房，有油漆两桶，随用随送，不进行大量囤积。喷漆房内有自然晾干的减速机，查看表面光滑平整。喷涂效果良好。现场与喷漆工序负责人沟通，介绍主要控制点为外观，要求表面平整、厚度均匀，不能出现龟裂、麻点、漏喷等现象。

查看圆柱齿轮减速机：

结构形式：两级三轴圆柱渐开线齿轮传动，主要组成部分：轴头母，高速轴，挡油板，轴承，支撑套，中



间轮等；

现场查看关键部件轴、中间轮、支撑套等加工工序，均按设备操作规程和工艺要求进行，不再赘述。

零部件机加工完成后按照装配程序图的要求进行装配、试机检验工作。

齿轮减速机、蜗杆减速机等传动原理不同，企业图册上有各类型产品选型图、尺寸表、结构图、安装程序等，在生产过程中机加工等相关工序均按操作规程，符合要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：热处理、产品运输；

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：热处理、喷漆。

--查过程确认：对喷漆过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训、对喷漆设备进行了设备检查、保养，结论：经过认证细致的设备鉴定、过程、流程方法和人员鉴定，我们一直认为，设备的性能良好，能够达到提供优良生产的要求，可以在生产中正常使用。2023.6.1，刘占军，刘占友。

但审核发现，未提供对特殊过程“热处理”进行定期确认的证据，已开不符合。

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，

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、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

成品的交付：产品组装生产完成后，进行试机调试，测试无问题进行喷漆、晾晒，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后设备由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用天车。货物送达后，顾客按合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

综上所述，过程控制符合要求。

●销售过程控制

该公司产品销售主要是减速机、电动吊篮。

现场与受审核方销售部主管沟通，目前减速机为自产自销，电动吊篮直接购买成品，同时受审核方能生产部分机加工配件。

销售模式为根据顾客要求进行产品选型、配套，顾客认可后签订销售合同，明确产品要求。这些要求均在合同有明确要求。目前有稳定合作关系的供方。企业介绍，当顾客有新的要求或供方能力不满足要求时也会寻找新的供方或外包方。

公司组织合同评审或口头评审，对产品质量能否满足，货款支付，违约责任等确定之后签订合同。根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了销售服务规范、销售服务质量考核办法产品检验规范等控制文件等文件和记录。

相关法律法规要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、反不正当竞争法、反垄断法等。

指派胜任人员：销售人员具备行业经验，经过专业的产品知识培训及销售服务方面的培训，掌握产品的专业知识如型号选择、产品技术指标等，进行了服务技能、服务意识教育，现场与张经理等人沟通，基本掌握公司销售服务规范制度等的要求。经年度人员能力评价，对人员能力及表现进行了评价，符合公司岗位能力需求。

销售部根据公司任务制定销售额；销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验。产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。

通过电话、网络等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

现场巡视，电脑、打印机及网络运行正常。保证供水、照明、通讯等设备设施完好。

现场办公秩序良好，销售人员每日召开晨会，晨会内容包括当日销售任务和工作重点，查审核当日的工作计划表，包括：订单进展情况、客户付款情况等。。。。。

销售人员通过网络联系意向客户，回访老客户，解决售后问题等，现场销售范围良好，符合该公司的规定要求。



与张主管沟通，了解到每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和物流公司、到货日期，得到客户的书面确认后方才发货。

销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

●与外部有关的过程：

编制了《外部供方控制程序》，程序规定了综合部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。每年对供方进行年度确认。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

- 1、原辅材料、采购件：圆钢、配套电机、各类型标准件、铸件、锻件、轴承、摆线轮等；成品：电动吊篮；
- 2、外包过程：热处理、产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，

供方名称	提供产品名称及类别
安徽含山县皖中减速机械有限公司	机体、接盘
江苏金茂减速机配件有限公司	出轴
山东高唐众鑫汽车轴承有限公司	轴承
郑州天城减速机械设备有限公司	摆线轮
邯郸市广助紧固件制造有限公司	标准件
泰安市大华光跃钢铁有限公司	圆钢
德州经济开发区玖鑫机械加工部	热处理
壹米滴答	产品运输
德邦	产品运输
沧州鑫盈建筑设备有限公司	电动吊篮

。。。。。。

2023 年 1 月 3 日对供方进行了年度评价。

抽查“郑州天城减速机械设备有限公司”“江苏金茂减速机配件有限公司”“沧州鑫盈建筑设备有限公司”等进行评价的记录，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；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：张艳萍。

抽查对物流外包方：壹米滴答、德邦进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：张艳萍。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《入库检验制度》，明确了采购原料及外协产品的检验规范。

查见 2023 年 3 月 20 日采购检验入库单：摆线轮 型号 6-35 7-35 、2023 年 4 月 2 日 轴承 型号：RIV219、6310/6218、6220 等、2023 年 10 月 30 日 输出轴 6# 7# 8#，均合格。

提供给外部供方信息的充分性：

本公司需求物资的采购信息由经营部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

提供了采购合同和发票：

抽 2023 年 9 月 28 日采购合同

供方：台州宙义机电股份有限公司

采购产品：不锈钢输出轴

抽 2023 年 11 月 19 日采购合同

供方：安徽含山县皖中减速机械有限公司

采购产品：机壳、基座

抽 2023 年 4 月 27 日采购合同

供方：郑州天城减速机械设备有限公司

采购产品：摆线轮



抽 2023 年 4 月 10 日采购合同

供方：沧州鑫盈建筑设备有限公司

采购产品：电动吊篮

查看以上合同，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场询问，原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：热处理、产品运输；

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

但现场审核，抽查采购合同，2023 年 9 月 28 日输出轴供方台州宙义机电股份有限公司，未提供对其进行了合格评价的证据，也未提供对热处理外包方进行了合格评价的证据。已开不符合。

●产品防护

查看管理体系手册中对标识相关要求：

1、生产区域按成品区、半成品区、机加工区域和组装区域进行了划分；

设备标识包括生产厂名称，产品名称，型号，参数等；

2、标识方式主要有：产品名称及型号等；

企业库房位于车间内，现场查看，采购的摆线轮、标准件等外购件等存放于公司库房，库房面积约 200 平，有产品货架，分类存放。

根据产品特点采取防护措施，免受震荡和撞击的损坏，注意防火，搬运过程中避免刮蹭，撞击。货物摆放不得占用消防通道。

经查，企业制定了库房管理制度，要求合理安排产品在仓库内的存放次序，按物料种类、规格、等级分区堆码，不得混堆和乱堆，保持库区的整洁；配备了专人管理，注意防火、防盗；出入库均按照规定要求，严格按照出库单/发货单进行出库，做到账实相符。有消防通道，楼道内配有灭火器。

生产技术部负责库房管理，现场沟通，货品周转周期短，员工每日下班前检查仓库，关闭所有电器设备及照明用电等，锁好仓库门。查看库房内存放的产品，分类分区存放，标识清晰，产品标识、防护符合要求。喷漆房上锁管理。

●可追溯性：合同订单号--发货单--领料单--采购合同，保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。

企业目前主要从事各系列减速机的生产，根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

若产品的服务发生变更，由综合部、生产技术部填写相应的记录，由综合部、生产技术部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产技术部存档。

●放行控制：

●编制了《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：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 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》、JB/T 2982-2016 摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016 摆线针轮减速机 温升测定方法等行业和机加工参考标准。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产技术部人员进行检验，检验无误后入库，并填写入库单，

——查：2023 年 3 月 20 日采购检验记录

产品名称：摆线轮 型号 6-35 7-35



检验项目：包装、质量、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：刘占军

——查：2023 年 4 月 2 日

产品名称：轴承 型号：RIV219、6310/6218、6220 等

检验项目：包装、质量、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：刘占军

——查：2023 年 10 月 30 日

产品名称：输出轴 6# 7# 8#

检验项目：包装、质量、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：刘占军

——查：2023 年 10 月 22 日

产品名称：机体壳 接盘

检验项目：规格、型号与图纸要求是否相符、合格证明材料是否齐全、检验报告等

验证结果：合格 验证人：刘占军

另查配套减速电机、电机、轴承、圆钢等原料和零部件的检验记录，均检验合格后入库，均有入库记录。未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录

●外包过程检验：

外包过程：热处理。

经查，输入轴、外购锻件等需进行热处理工艺，该工序外包，外包方：德州经济开发区玖鑫机械加工部；对外包方能力进行了确认，每批次热处理件提供要求，热处理收集外包方出具的硬度等检验数据。抽查 2023 年 10 月 22 日热处理件进场验收，有外包方出具的硬度检验数据，对外观数量进行了验证，验证合格后填写入库单入库。

产品运输外包，货物交由物流公司发货至顾客指定地点，场内装卸采用天车和人工。提供有

成品出厂测试：

——查 1：2023 年 9 月 12 日 减速机检验单

产品名称：减速机 型号 XL5-87，编号 S19046676

主要是外观、空载运转、噪声、密封性能。

检验项目：减速机的外观应整洁、涂层应均匀光滑、铸件非加工内表面应涂耐油油漆，整个机体不加工的外表面涂

底漆并着油漆、各连接件、紧固件不得有松动现象；噪声：运转平稳，不得有冲击、震动和不正常声响；密封性能等项目

检验结论：此减速机为合格品。检验员：刘占军

有配套产品使用说明书和合格证。

——查 2：2023 年 8 月 17 日 减速机检验单

产品名称：减速机 型号 XWD0.75-2-43，编号 S19033527

主要是外观、空载运转、噪声、密封性能。

检验项目：减速机的外观应整洁、涂层应均匀光滑、铸件非加工内表面应涂耐油油漆，整个机体不加工的外表面涂

底漆并着油漆、各连接件、紧固件不得有松动现象；噪声：运转平稳，不得有冲击、震动和不正常声响；



密封性能等项目

检验结论：此减速机为合格品。检验员：刘占军

有配套产品使用说明书和合格证。

另查其他日期、其他系列型号的减速机检验报告，均检验合格后出厂。并提供配套产品说明书和合格证。企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

销售服务放行：通过对销售人员服务过程进行监视，提供有销售服务质量考核表，每季度对业务人员销售服务质量进行考核，主要有工作业绩、工作态度、工作能力、市场开发、产品知识等方面。

抽查 2023 年 6 月和 9 月，张胜旺等人的检查记录，均考核合格。

● 绩效

为评价管理体系的绩效和有效性，确保监视、测量、分析和评价的正常进行，编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等。

公司规定生产技术部等职能部门以及各层次对施工质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容，基本满足标准要求，符合企业实际，具有一定的可操作性。

1、体系运行策划：组织确定每年策划内审间隔不超过 12 个月，测量体系运行的有效性，见 Q9.2 条款审核记录。

2、策划每年进行管理评审，间隔不超过 12 个月，测量确定体系运行的有效性适宜性充分性，见 Q9.3 条款审核记录。

3、策划对相关方（含顾客）进行满意度测量，测量顾客的满意度，保证满足顾客要求，见 Q9.1.2 条款审核记录。

4、策划对外部供方绩效进行控制和监视，详见 Q8.4 条款审核记录。

5、对员工定期考核，保证上岗能力，保证产品质量合格。见 Q7.2 条款审核记录。

6、定期考核质量目标的实现和执行情况、绩效，不断提高绩效，提高公司业务水平，持续改进，见 Q6.2 审核记录。

对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析，统计分析归纳总结，见 Q9.1.3 条款审核记录。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求，监督实施并验证整改效果。

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

内部审核

经调阅相关记录确认和现场审核沟通，企业按照《内部审核控制程序》要求，开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2023 年度内审计划》，批准：刘占友。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：王中蕊、刘占军。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

查看内审实施计划，未见对销售部 8.5.1、8.6 条款的审核策划。已开不符合。

2. 经查，2023 年 9 月 19-20 按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字，现场询问刘总参加了内部审核；

3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查综合部内审检查记录，无条款遗漏。但销售部门内审检查表无 8.5.1 条款、8.6 条款的审核记录。已开不符合。



提供有内审不符合报告和内审报告。对内审进行了总结。现场查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

现场与内审组长兼管代王经理沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的，存在条款遗漏现场。但对内审的实施基本能回答出时间和流程，条款审核及实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已开具不符合，建议下次关注内部审核的深入。

管理评审

实际执行：于 2023 年 10 月 12 日在公司办公室由总经理召开主持了管理评审。

现场保留了管理评审计划，各部门工作报告，管理评审报告等资料。

管理评审决议：为对生产人员进行安全操作规程的培训，提升员工安全意识。

现场沟通，管代王中蕊介绍改进措施已实施，员工进行了培训，下一步工作重点新产品开发和加大市场开拓。

基本符合要求。

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

查企业质量手册 8.7 条款及不合格输出控制程序中，明确了不合格品输出的控制要求。

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维修、换货或退货处理。试机过程中出现的不能满足要求或顾客对试机样品提出问题，生产技术人员对设备进行改进，直至达到要求。

目前没有发生不合格的情况。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）：

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员 30 人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近 5 年，实践经验丰富；

2、基础设施：

工作环境：企业自建厂房和办公楼，整体占地面积约 20000 平，办公楼一座，共 3 层，整体占地面积 5800 平米；车间有库房一间，面积约 200 平。

巡视车间，配备了生产所需的机加工设备和装配工具：万能铣床、钻铣床、立式钻床、摇臂钻床、台式钻



床、数控铣床、压力机、外圆磨床、数控车床等设备；

企业自建喷漆房一间，面积约 50 平，设置了喷涂设备；受审核方调漆、晾晒均在喷漆室进行，不设置单独的油漆库；

特种设备：企业有天车共计 6 台，均提供有检验报告，详情见附件。

配备有综合部等基础设施，主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；技术人员配有专用电脑，研发软件等。

网络正常；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

车间环境：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。

库房 200 平米，用于外购配件、标准件、低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰。

4、检验检测设备：游标卡尺、千分尺、百分表等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 1560 万元。

能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

特殊工种：焊工。提供有人员证件。

企业设有安全管理人员。提供了人员证件。

企业相关人员基本具备相应能力和意识。

但现场审核，内审深入有待提高，下次审核关注。

基本符合要求。

3) 信息沟通：

王经理介绍公司目前人员较少，但在各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息渠道沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、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：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（综合部管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制度、办公设施维护保养规定、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件和记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

1. 质量手册 HBHQ-QM-2023 A/0 版，2023 年 1 月 3 日发布实施（含质量方针及目标）

2. 程序文件 HBHQ-QP-2023 A/0 版，含 17 个程序，包括标准要求的程序。

3. 三级文件 HBHQ-SJ-2023 A/0 版，包括：质量目标分解考核办法、岗位任职要求、办公设施管理制度等文件。

4. 体系运行所需要的记录，提供有记录清单。



以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

提供了《外来文件登记表》，收录了包括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、民法典、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T19000-2016《质量管理体系 基础和术语》、JB/T 2982-2016 摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016 摆线针轮减速机 温升测定方法等法规及产品参考标准。

提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为3年；

查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。询问王经理，收到了质量手册，程序文件和管理制度汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件和记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由综合部统一处理。

经与王主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：综合部配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

综合部定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

综上，成文信息控制符合要求。经查，基本符合标准要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

减速机的生产，电动吊篮的销售

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，（河北华桥减速机有限公司）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: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。