

项目编号：10710-2023-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：石家庄子伦机械有限公司

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）： 赵艳敏

审核组员（签字）： 赵艳敏

报 告 日 期： 2023 年 11 月 27 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：赵艳敏

组 员： 赵艳敏



受审核方名称：

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
	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.06.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	陈子伦	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

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：公司识别了相关的法律法规、标准及其他要求，包括相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：收集了GB/T19001-2016质量管理体系 要求、一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求GB/T 3880.1-2012 2013-10-01；铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008 2008-12-01；金属切削机床 机械



加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010 2010-11-10；结构件用铝合金产品剪切试验方法
GB/T34487-2017 2018-05-01等生产相关标准

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26日 上午至2023年11月27日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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：通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）

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：河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路 32 号新光耀产业园 C5 号厂房

办公地址：河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路 32 号新光耀产业园 C5 号厂房

经营地址：河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路 32 号新光耀产业园 C5 号厂房

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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2023 年 11 月 25 日- 2023 年 11 月 25 日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：内审、管理评审有效性及生产运行控制情况。

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（1）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:GB/T19001-2016 标准 7.3 条款“组织应确保在其控制下工作人员知晓：a) 质量方针；b) 相关的质量目标；c) 他们对质量管理体系有效性的贡献，包括改进质量绩效的益处；d) 不符合质量管理体系要求的后果”的规定

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 7 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 2023 年 11 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

内审策划和实施有效性, 生产过程控制。公司控制范围内开展工作的人员对管理方针及相关的质量目标的理解情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方领导比较重视管理体系的运行, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 人员素质较高, 无质量/环境/安全事故, 销售顾客稳定, 未出现顾客投诉。

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:

受审核方对管理体系的认识, 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质量管理体系。另外, 受审核方内审在咨询公司指导和协助下进行, 内审员能力有待提升。

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: 2010 年 6 月 24 日 体系实施时间: 2020 年 3 月 1 日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照, 统一社会信用代码: 911301055576790574。经营范围: 一般项目: 通信设备制造; 电子专用设备制造, 专用设备制造(不含许可类专业设备制造); 机械设备研发, 通讯设备销售; 机械设备销售, 电子产品销售。(除依法须经批准的项目外, 凭营业执照依法自主开展经营活动)

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 18 人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息):

公司实行一班制, 无倒班。

4) 范围内产品/服务及流程: 通讯设施结构件的生产(需资质许可要求的除外), 生产流程:

原料→下料→机械加工(加工中心)→检验→表面处理(外包)→检验→包装→入库→交付

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

按照GB/T19001-2016标准的要求, 2020年3月1日质量管理体系开始全面实施。本次审核覆盖2023年1月1日至今的运行情况。



公司2023年6月1日进行了2023年内审、2023年6月12日进行了质量管理体系的管理评审，结论为公司质量管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。

受审核方形成的质量管理体系文件包括一质量手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录等；

获取了体系运行所需的法规标准已经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经验证，符合。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与质量管理体系有关的相关方及相关方的要求，明确了对这些相关方进行监视和评审的方式方法。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了岗位职责和岗位能力要求，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足供热过程要求。

质量方针：质量第一 求实创新 优质高效 持续改进

与企业的宗旨相一致，为质量目标的建立提供了框架依据。

质量目标：出厂产品合格率100%；顾客满意度≥90%

质量目标在管理方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了月度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

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

（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职业健康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）为实现产品生产过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

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。

进行了产品、服务策划：

公司主要生产产品：通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）

识别和确定了产品工艺流程：

原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→检验→包装→入库→交付

需确认过程：加工中心编程

外包过程：表面处理

确定产品和服务的要求：客户要求及相关标准

收集了GB/T19001-2016质量管理体系 要求、一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求GB/T 3880.1-2012 2013-10-01；铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008 2008-12-01；金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010 2010-11-10；结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T34487-2017 2018-05-01等生产相关标准。

策划所需资源：

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：TSUGAMI VA3数控加工中心、XH715D数控加工中心、XK714D数控铣床、Q32G2-AS中走丝机床、DK703穿孔机、XA5032立式铣床、XA6132卧式铣床、CA6140A卧式数控车床、M7130H平面磨床、Z-MD电火花机床、Z412台式钻床、G4225锯床、Q11剪板机、拉丝机等。基本满足生产需要。



- 2、检测设备主要有：游标卡尺 0-150mm、千分尺 0-25mm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、编制了《检验规程》确定了原材料检验、成品检验等检验活动；
- 5、编制了采购《2023年度采购计划》、《进货验证记录》、《成品检验制度》等。

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。

运行的策划符合要求

与客户有关的过程：

办公室经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：走访用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生严重顾客投诉。目前主要是老客户为主，每年开发部分新客户。

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。

体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

提供了《合同台账》，台账记录了客户名称、订货内容、订购日期、交货日期等信息。

抽查公司登记的合同台账及销售合同，招标文件多份，明确了货物的规格明细、数量、质量要求、付款与结算、争议解决等内容；

——抽查委托加工合同

客户：河北河北晶禾电子技术股份有限公司 合同编号：JH-JLJX20230819097 签订日期：2023.8.19

委托加工：电源模块箱体盒盖、抗干扰有源天线组合件、射频组件箱体盒盖等产品，明确了加工产品名称、数量、质量保障、验收标准、运输方式、违约责任等内容，有双方签字确认，有双方盖章。

——客户：河北晶禾电子技术股份有限公司 合同编号：JH-ZLJX20230704081 签订日期：2023年7月5日

委托加工产品名称：抗干扰有源天线射频盒盖

明确了加工产品名称、数量、质量保障、验收标准、运输方式、违约责任等内容，有双方签字确认。

有双方盖章。

——客户：石家庄通合电子科技股份有限公司 合同编号：202331034227 签订日期：2023年11月8日

委托加工产品名称：接线端子、加宽铝底板、铝垫板 明确了加工产品名称、数量、质量保障、验收标准、运输方式、违约责任等内容，有双方签字盖章确认。

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，合同有双方签字盖章。

上述合同均保存完好，符合要求。

设计开发：

生产技术部负责公司设计和开发，李经理介绍，公司设计开发主要针对生产关键过程，加工中心编程及数控机床的优化操作，通过不断的总结操作经验，优化加工工序。经过严格自控，目前产品质量合格率达到目标要求，近期没有新产品的设计和开发计划。

与外部有关的过程：

公司根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中对重要物资进行定期合格供方评价，提供《供方评价表》内容包括：基本资质、产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。

针对外包方明瑞（天津）金属表面处理有限公司进行评价：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：2023.3.6

查与明瑞（天津）金属表面处理有限公司对账单，开单日期：2023.7.23；单据编号：XS2023070195；商品



名称：隔墙；规格：整体镀银；数量：18个。

采购控制符合要求

产品提供过程控制：

生产技术部经理李云龙介绍，公司生产程序：办公室、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；签订合同；办公室根据合同要求向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，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，生技部下达任务书及技术资料。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。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知办公室联系外包方做表面处理，检验发货。

通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）

质量标准：

GB/T19001-2016质量管理体系 要求、一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012 2013-10-01；铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008 2008-12-01；金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010 2010-11-10；结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T34487-2017 2018-05-01等

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行加工。

生产技术部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关工作经验，符合公司岗位能力需求

查过程监视和测量情况，企业保留有关键工序加工中心编程的操作记录，过程中进行加工中心编程模拟、修改的过程，确保编程准确。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，原材料按销售订单进行备料。

下生产任务过程中产品的技术资料、设计图纸和委托生产合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，成品制造单和采购单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

放行控制：

生产技术部负责人介绍，公司主要依据标准、规范、技术要求、顾客要求对原材料、中间过程、产品进行检验。

收集了产品的相关标准：产品质量法、合同法、标准化法、相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012

铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008

铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019

铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007

机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008

技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009

金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010

机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015

机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015

机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015

结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017

该公司策划的原材料的监视和测量包括：铝板、铝棒等原材料检测。检测内容包括：包装、重量、牌号、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

过程检测：过程检验体现在8.5.1工序控制记录中

成品检测：主要针对加工完成的产品及表面处理后的产品检测。——查：2023.2.15低噪声放大器箱体成品

**检验报告**

产品名称：低噪声放大器箱体；规格型号（图纸编号）：JHLNA-BDZGPSCN-25-HT 数量：20 批次：230203
检验项目：外观、外形尺寸、表面处理外观。检验结果：合格数量：20；不合格数量：0 质检员：陈子伦

——查：2023.4.20抗干扰有源天线箱体 成品检验报告

产品名称：抗干扰有源天线箱体；规格型号（图纸编号）：JHKYX-249YN-01-HT 数量：12 批次：230407
检验项目：外观、外形尺寸、表面处理外观。检验结果：合格数量：12；不合格数量：0 质检员：陈子伦

——查：2023.6.2频率合成器箱体成品检验报告

产品名称：频率合成器箱体；规格型号（图纸编号）：JHPLY159S1-A-HT 数量：3 批次：230602
检验项目：外观、外形尺寸、表面处理外观。检验结果：合格数量：3；不合格数量：0 质检员：陈子伦
另抽查其他规格产品出厂检验记录：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。

绩效

组织策划了产品和服务实现各个阶段的检验和检测的项目，策划了原材料检验、工序检验以及成品检验的文件，以及所需的监视和测量设备，

在产品的不同阶段实施检测，确保产品合格。保留了必要的检验记录文件。该厂通过管理评审和内部审核，以及定期的质量目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保质量管理体系的绩效和有效性。该部门是监测和测量的主管部门，按规定对重大环境因素、危险源的产生进行监视和测量，特别针对重大环境、职业健康安全影响进行有效控制，做好监视和测量记录。

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

2023年6月1日进行了2023年内审，由总经理主持会议，有内部审核计划、检查表、不符合和审核报告等，内容基本可信。经查符合要求。

2023年6月12日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等，内容基本可信

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：

石家庄子伦机械有限公司成立于2010年6月24日,注册资本50万元,注册地址:河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路32号新光耀产业园C5号厂房,生产地址:河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路32号新光耀产业园C5号厂房。厂房自有,建筑面积933.8平,办公区四层约200平,车间约7000平,仓库约40平;

拥有TSUGAMI VA3数控加工中心、XH715D数控加工中心、XK714D数控铣床、Q32G2-AS中走丝机床、DK703穿孔机XA5032立式铣床、XA6132卧式铣床、CA6140A卧式数控车床、M7130H平面磨床、Z-MD电火花机床、Z412台式钻床G4225锯床、Q11剪板机、拉丝机等生产设备,是专业从事通讯设施结构件的生产企业。

公司基础设施满足生产和办公需要。

公司现有员工18人。设有管理层、办公室、生产技术部。

2) 人员及能力、意识:

编制了《办公室管理制度》，其中人事管理规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等,确保人员数量、能力能满足体系的运行要求,基本有效。

编制“岗位职责和能力要求”,规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等,对整体人员需求、能力要求及作用进行规定,其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定,确保人员满足岗位要求。

提供“2023年度培训计划”共8项,覆盖标准、体系文件等方面,目前已按计划完成7项。

3) 信息沟通:

内部沟通:以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通,沟通顺畅,工作任务等下达执行顺利,沟通有效。

外部沟通:对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通,企业体系运营近几个月以来,客户稳定,供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理:

策划了公司管理体系文件,包括以下层次:

质量手册 ZLJX/SC-2020 A/1

程序文件 ZLJX/CX-2020 A/1

管理制度汇编 ZL/GL-2020 A/0

管理手册 ZLJX/SC-2020 A/1,生效日期为2023.4.1,2020年03月05日发布,2023年11月01日修订实施

由总经理批准(含质量方针、目标)

程序文件汇编 ZLJX/CX-2020 A/1,生效日期为2023.4.1,2020年03月05日发布,2023年11月01日修订实施,含10个文件,包括标准要求的程序。

3.编制了岗位职责、管理制度汇编、机加工作业指导等。

4.保留了体系运行所需要的记录。

——提供了《文件发放记录》,所有文件均由综合管理办公室发放,发放有管理手册、程序文件、管理文件等文件。



----提供了《外来文件清单》，收集了 GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012 2013-10-01；铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008 2008-12-01；金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010 2010-11-10；结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T34487-2017 2018-05-01 等生产相关标准。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

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》。

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，石家庄子伦机械有限公司的

☒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:赵艳敏



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。