

项目编号：10850-2023-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：青县骐林机械制造有限公司

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）： 王磊

审核组员（签字）：_____

报 告 日 期： 2024 年 1 月 3 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：王磊

组 员：



受审核方名称：青县骐林机械制造有限公司

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
	王磊	组长	审核员	2022-N1QMS-3214494	17.10.02

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	韩笑笑	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☒单体系☐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：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国民法典、中华人民共和国强制检定的工作计量器具检定管理办法等；

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：

一般公差 线性尺寸未注公差》GB/T 1804-2000、《形状和位置公差 》、GB/T1184-1996《一般公差》

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： 2024年01月03日 上午至2024年01月03日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月2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）：

机械零部件加工制造（不含喷涂及化学表面处理）

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：河北省沧州市青县金牛镇小牛庄村

办公地址：河北省沧州市青县金牛镇小牛庄村

经营地址：河北省沧州市青县金牛镇小牛庄村

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 一阶段审核情况：

于2024年1月2日-2024年1月2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：

生产过程控制、采购销售环节控制情况

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（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:行政部

GB/T 19001-2016 标准 7.2 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：2024年2月2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2025年1月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程产品质量的控制；目标考核情况、任何变更情况、内审及管理评审有效性。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，管理体系健全，领导重视，各部门能够贯彻执行体系文件,对质量把控上，能够自我要求比客户规定值更小误差范围内提供更优质的产品。

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，企业各部门职责明确，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：

Q生产和服务提供过程控制。Q产品和服务放行控制

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：2017 年 1 月 9 日 体系实施时间：2023 年 4 月 15 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一信用代码统一信用代码 91130925MA09N3BT6J，现场查阅原件有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：

加工流程：机械零部件：断料-车、铣外形、圆孔-精磨-热处理-表面处理-成品

外包过程：产品运输、计量器具校准、热处理、表面处理

特殊过程：无。

不适用条款：无。

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

●企业成立于 2017 年 1 月 9 日，注册资本伍拾万元整，法定代表人付丽。

现有人员 15 人。设置行政部、生产部，各部门职责权限明确清楚。

审核地址与实际经营地址一致。位于河北省沧州市青县金牛镇小牛庄村。现场占地面积 600 平米，办公面积约 30 平，车间 500 平米，仓库在车间一角，做临时周转使用。

主要从事包装机械制造；非标设备的设计、制造和销售；机箱、机柜、机械零部件加工制造（不含喷涂及化学表面处理）（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

客户群：主要是智能装备、军工企业，还有一部分客户是五金生产企业所需，企业的业务基本稳定。

●企业按照 GB/T19001-2016 标准的要求，编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2023 年 4 月 15 日开始全面推广实施。本次审核覆盖 2023 年 4 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。公司通过管理体系手册、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

公司管理层及相关部门将持续关注公司所处的环境变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。关注的内容包括：

——外部环境：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素；

——内部条件：公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力；



——周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、资源的可获得性等相关因素。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（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。

●理解相关方的需求和期望

公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、供方、员工、政府机构、竞争对手等。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、产品合格、按时送货、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；

——遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；

——产品安全符合顾客要求，无安全事故。

——持续改进管理体系过程，提升服务安全绩效。

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，调整管理体系目标和指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。

目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。相关方及需求识别充分。

●公司管理体系范围为：

Q：机械零部件加工制造（不含喷涂及化学表面处理）

注册地址：河北省沧州市青县金牛镇小牛庄村

审核地址：河北省沧州市青县金牛镇小牛庄村

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、表面处理、计量器具校准、产品运输。

●该公司管理方针：

方针：

管理以人为本，产品质量为纲； 拓展市场份额，顾客更为满意。

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 8 月 25 日的管理评审评价，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

同时，通过标准的培训、文件下发，各种会议和例会，在组织内部得到广泛的宣传、沟通。始终强调方针的意义的内涵。通过文件、告知书、合同（与投标文件中提到）等方式向相关方提供。

●编制了《质量体系管理手册》，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：

企业有对风险和机遇的措施进行了识别和控制：

●企业目前识别风险点：

1. 客户对产品质量标准提高，以及对供应周期和售后服务的期望值提升，给公司生产、质量和售后管理提出新的要求

2. 公司运行中可能会对第三方产生不利的影响，或是第三方的要求公司目前无法满足，由此造成的冲突



3.公司现有的工艺、设备如果比较落后，造成产品的成本较高，缺少市场竞争力。

措施：

1.加强与客户进行质量标准制定的沟通，统一双方的标准和检测方法严格制定保养、大修制度，专人进行设备管理。

2.生产服务部门做好计划的安排，保证计划的执行

3.行政部门加大客户交流沟通，及时处理客户的需求和意见

4.公司根据目前的技术水平，制定的技术攻关和设备改造计划，先关职能部门予以有效落实。

●风险、机遇识别充分，措施有效。

●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。

●策划了生产服务流程：

加工流程：机械零部件：断料-车、铣外形、圆孔-精磨-热处理-表面处理-成品

外包过程：热处理、表面处理、产品运输、计量器具校准

需确认过程：无

确定了相应的职业健康安全目标：目标基本合理、可测量、可达到。

策划了指导文件《组织环境与相关方需求管理程序》《不合格（品）控制程序》《相关方控制程序》等规范服务过程。

收集了相关法律法规要求及所销售产品的相关标准：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国民法典

一般公差 线性尺寸未注公差》GB/T 1804-2000、

《形状和位置公差》 GB/T1184-1996、

《一般公差》等标准。

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

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。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

资质符合性：营业执照，经营范围覆盖认证范围。

目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。



顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 98%，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3 对变更的策划进行了规定，当公司的质量方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员薛兴龙，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事机械零部件加工制造，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定

生产和服务实现过程控制：生产部、行政部等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；制定生产工艺，然后向生产部传递，生产部根据工艺的内容，下达任务。现场查看车间生产工艺卡，各工序覆盖全面，生产任务清晰有效，表述产品信息清楚，能够指导生产。

组织策划了《风险和机遇识别与评价控制程序》、《记录控制程序》、《相关方控制程序》等程序文件，符合质量管理体系标准和企业实际情况。

不适用条款：无。

1、抽机械零部件加工制造过程控制情况。

查看受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息：出示生产计划单。内容包括：生产产品名称、数量、完成日期等。在生产工位有工艺作业指导书、图纸等，能够指导产品的生产及检测要求。

b) 监测设备：游标卡尺、万能角度尺、内控百分表、外径千分尺等。监视测量设备充分适宜，提供有效期内校准报告，详见附件。

c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：办公通信设备：网络、电脑、电话等，

e) 生产设备：锯床、加工中心、普通车床、数控车床、平面磨、外圆磨、无心磨、线切割、折弯机、台式钻床、攻丝机等。

特种设备：无。生产设备充分适宜，满足要求。

f) 运行环境：防砸伤、防机械伤害。严格执行劳动法，8小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。

g) 人员能力：操作人员等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

h) 防止人为错误：对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数。

i) 需确认过程：无

j) 转序、交付：产品经检验合格后方可转序。

现场查看生产工序：

1、切割工序：

产品：连杆

依据：生产计划单

设备：锯床

物料：钢板

操作：按照操作规程、图纸数据，

主要工艺控制点：尺寸

操作工：王文平

检验员：韩笑笑

2、车、铣外形、圆孔工序：



产品：连杆

依据：图纸参数

设备：车床、铣床、加工中心

物料：连杆半成品

操作：按步骤操作。

主要工艺控制点：尺寸、加工步骤

操作工：杨玉宝、王文平、白志轩

检验员：韩笑笑

整个过程基本受控。

3、精磨工序：

产品：连杆

依据：设备操作规程

设备：磨床

物料：连杆半成品

操作：按步骤操作、图纸参数。

主要工艺控制点：设备操作步骤

操作工：薛兴龙

检验员：韩笑笑

整个过程基本受控。

4、外包工序：热处理、表面处理

产品：连杆

该工序为外包工序，热处理加工后的产品，运送至下一道外包处理工序进行表面处理，表面处理之后回厂后进行再次检验。

5、检验、包装工序：

产品：连杆

依据：图纸数据、

设备：游标卡尺、万能角度尺、内控百分表、外径千分尺

物料：连杆

操作：按步骤操作。

主要工艺控制点：尺寸、图纸参数

检验员：韩笑笑

整个过程基本受控。

产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

变更的控制：客户要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照编制的《改进控制程序》实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

外包过程：

抽查对运输外包方进行了合格评价，收集了运输个体户姚智凡、张翠玲运输资质，详见附件，符合要求。

结论：列入合格供方。

抽查对计量器具外包方进行了合格评价，收集了外包方资质，符合要求。结论：列入合格供方。

提供有热处理和表面处理合同，并附有相关资质，列入合格供方。



产品运输随货带有发货清单、产品材质单，货物完整运输至顾客指定地点后，顾客验收，验收后由顾客进行签收，并以此作为产品运输结算的证据。

查采购产品的特殊要求。

经查在该公司产品生产过程中，热处理和表面处理属于委外加工，整个过程基本受控，能够保证产品质量。

外包处理后的产品运回工厂，进行检验确认，没有问题确定为成品。

产品的放行：现场核查人员能力评价表，质检员韩笑笑具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。

（一）查进料检验：经查该公司主要原材料包括：钢板、钢管、圆棒等；经沟通原材料入厂主要是查验供方提供的产品质量证明书或者原材料材质自检、合格证检验产品的外观、数量、尺寸、供应商等项，检验合格后通知库管人员进行入库。查看原材料检验（确认）记录和入库单，对主要原材料均进行了检验并入库。

查原材料检验情况：

查“进货检验记录”，包括日期、供应商名称、原料名称、数量、外观、其它验收项目（供方质检单、规格）、检验结果、检验员等内容。

——抽取：日期：2023.6.4 产品名称：钢管

供应商名称：河北中信国际经贸有限公司 数量：7T/6.53T/18.375T

检验要求：数量、尺寸、材质、外观

供方质检单：无质单；规格 40/30/20

检验结果：合格；检验员：韩笑笑、主管：薛兴龙

——抽取：日期：2023.9.6 产品名称：钢板

供应商名称：河北衡之湖 数量：9.43T/4.7T/10.3T/10.4T

检验标准：数量、材质、尺寸、外观；供方质检单：无材质单；

材质：钢板

规格：12/16/20/25

检验结果：合格；检验员：韩笑笑、主管：薛兴龙

——抽取：日期：2023.11.15 产品名称：中厚板

供应商名称：天津建基 数量：6.4T/11T/11.6T/7.3T

检验标准：数量、材质、尺寸外观；供方质检单：无材质单；

材质：钢板

规格：40*2200/50*2200/14*2200/25*2200

检验结果：合格；检验员：韩笑笑、主管：薛兴龙

另查上述产品其他日期的验证记录，包括日期、供应商名称、数量、外观、其它验收项目（供方质检单、规格）、检验结果、检验员等内容，记录填写清晰完整，符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

2、过程检验：篦子支撑杆 A、主动轴、滑座、轴承座 A、连杆、轴承压盖

工序检验执行标准：公司制定的《检验规范》

抽查“过程检验记录”，包括产品名称、检验数量、检验日期、工序名称、检验要求、检验结论、检验员等，记录清晰完整，符合要求。

——抽取：产品名称：篦子支撑杆 A 毛坯；检验数量：抽检；检验日期：2023.7.9；

工序名称：切割下料；

检验要求：长度 检验依据：产品图纸 检验方法：卡尺测量 抽检数：20 个 合格率：100%

检验结论：合格； 检验员：韩笑笑；

——抽取：产品名称：主动轴毛坯；检验数量：20 个；检验日期：2023.9.21；

工序名称：车外形；

检验要求：边角去毛刺、表面光洁度 检验依据：产品图纸 检验方法：卡尺、千分尺测量 合



合格率 100%

检验结论：合格； 检验员：韩笑笑；

——抽取：产品名称：滑座 检验数量：20 ； 检验日期：2023.11.1；

工序名称：铣外形

检验要求：注意外形尺寸、去除飞边毛刺； 检验依据：产品图纸 检验方法：卡尺、外径千分尺测量 合格率 98%

检验结论：合格； 检验员：韩笑笑；

——抽取：产品名称：轴承座 A ； 检验数量：20 ； 检验日期：2023.12.30；

工序名称：圆孔

检验要求：注意孔距及轴承位尺寸、表面平整； 检验依据：产品图纸 检验方法：卡尺、内控量表 合格率 98%

检验结论：合格； 检验员：韩笑笑；

——抽取：产品名称：连杆 ； 检验数量：20 ； 检验日期：2023.5.15；

工序名称：表面处理

检验要求：发黑、表面光滑平整； 检验依据：目测经验 检验方法：目测 合格率 100%

检验结论：合格； 检验员：韩笑笑；

——抽取：产品名称：轴承压盖 ； 检验数量：20 ； 检验日期：2023.10.19；

工序名称：断料

检验要求：漆面均匀； 检验依据：产品图纸 检验方法：目测 合格率 100%

检验结论：合格； 检验员：薛兴龙；

3、成品检验，执行标准：公司制定的《检验规范》

抽查“成品出厂检验报告”，包括产品名称、项目名称、设计参数、检测结果、备注、质检员、检验部门、日期等，记录清晰完整，符合要求。

——抽取：产品名称：轴承座 A；检验项目：尺寸、外观、标识

检测结果均合格；备注里面有检测数值，详见其他资料内检验台账。检验方式：抽检；

检验结论：合格； 质检员：韩笑笑； 日期：2023 年 10 月 19 日；

——抽取：产品名称：滑座；检验项目：外观、尺寸、标识

检测结果均合格；备注里面有检测数值，详见其他资料内检验台账。检验方式：抽检；

检验结论：合格； 质检员：韩笑笑； 日期：2023 年 8 月 11 日；

——抽取：产品名称：轴承压盖；检验项目：尺寸、外观、标识

检测结果均合格；备注里面有检测数值，详见其他资料内检验台账。检验方式：抽检；

检验结论：合格； 质检员：韩笑笑； 日期：2023 年 12 月 10 日；

另抽其它批次产品的“成品出厂检验报告”，包括产品名称、项目、设计参数、检验方式、检测结果、质检员、日期等，记录清晰完整，符合要求。

现场观察产品状态标识明确。

现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

（四）外部检验

近一年内未发生第三方检验情况和国家抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均为满意。

经查对监视和测量控制基本有效。

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

执行《内部审核管理程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。

●查内审：2023年8月15日组织实施了内审，现场提供了相关内审记录包括：

提供了《2023年度内审计划》、《内部审核实施计划》、《内部审核检查表》、《内部审核报告》，内审员：刘海洋，崔学文，计划涉及了所有部门及相关过程。计划编制合理，无漏条款现象。

有内审首/末次会议记录，记录了会议主要内容。

本次内审提出不符合项1项，查见《内审不符合项报告》，不符合分布在行政部(GB/T19001-2016 标准 8.5.2 条款)，不符合事实：生产区域标识欠缺，缺少原料检验区、成品检验区等标识，缺少合格品区和不良品区等标识。应完善。

制定了纠正措施，已实施。

内审员经过了任命和培训，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。

但现场审核时与内审员进行沟通，沟通发现该企业内审主要是在咨询公司指导下进行，对内审实施情况还不是特别清楚，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，已在7.2条款开具不符合，建议企业在体系继续运行一段时间后，补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

管理评审

企业最高管理者在2023年8月25日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，保留了管理评审计划、各部门工作汇报、管理评审报告等记录。

管理评审输出提出改进建议：根据不断变化的外部和内部环境，风险识别方面的知识加强学习

提供了《管理评审改进计划》，及《管理评审改进建议表》，针对管理评审改进意见，进行了文件管理方面的培训，提出了相关要求。

培训已实施，但文件控制需在今后工作中不断改进，建议下次审核关注。

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

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，采取作废处理，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。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）：

公司为了实施管理体系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。

企业位于河北省沧州市青县金牛镇小牛庄村，企业占地面积600平米，办公面积约30平，车间500平米。



公司人员约 15 人，确定并提供所需要的人员，给各部门配备了所需人员。

巡视行政部，主要办公设备：电脑、打印机、办公桌椅等办公设施；车间 500 平米，仓库在车间一角，做临时周转使用。

企业配备管理体系运行所需资源

现场查看：

- 1、生产设备：锯床、加工中心、普通车床、数控车床、平面磨、外圆磨、无心磨、线切割、折弯机、台式钻床、攻丝机等。
- 2、特种设备：无。
- 3、监视和测量设备：游标卡尺、万能角度尺、内控百分表、外径千分尺等。
- 4、办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：采取物流方式运输。
- 5、外部资源：如供方、客户等相关方。

●目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

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：无。

企业相关人员基本具备相应能力和意识。但内审员能力不足，已开不符合，下次审核关注。

基本符合要求。

3) 信息沟通：

《记录控制程序》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通

渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

●受审核方建立的管理体系文件包括 2 部分：

- 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《管理手册》中明确。
- 2) 公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，产品标准，各种记录等文件。

●企业编制了《文件控制程序》，《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》，受控文件 4 个：

《管理手册》QL/SC01-2023，版本 A,实施日期：2023 年 4 月 15 日；

《程序文件》QL/CX-2023，版本 A,包含程序文件 10 份，实施日期：2023 年 4 月 15 日；

《三级文件》，版本 A/0,含各项管理制度 5 项，实施日期：2023 年 4 月 15 日；

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。有发放记录。符合要求。

●提供了《外来文件清单》，收录了《中华人民共和国民法典》等。

参考标准：

《一般公差 线性尺寸未注公差》GB/T 1804-2000、

《形状和位置公差》GB/T1184-1996、

《一般公差》等相关产品执行标准。

●提供了《记录清单》总计 42 种，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

●查文件发放登记表，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。现场询问行政部刘海洋主管，收到了安全手册，程序文件和管理制度汇编。

●查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与薛媛媛主管沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。



●查文件的保存：现场查见：行政部配有文件柜。目前各种文件保存完好。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

机械零部件加工制造（不含喷涂及化学表面处理）

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，（青县骐林机械制造有限公司）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

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:王磊



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。