

项目编号：10246-2024-Q

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：青岛大进创展机械科技有限公司

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）：

报告日期：

2024年4月7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■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：无



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	17.10.02,29.10.07,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	罗盼	向导	受审核方

### 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  单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国公司法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国产品质量法

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：热作模具钢热疲劳试验方法 GB/T 15824-2008、工模具钢 GB/T 1299-2014 、简图用图形符号 GB/T 20063.13-2009、三坐标测量机 Q/AEH001-2014 校准规范：JJF-1064-2010；二坐标测量仪 参照 GB3719-88 JIG56-2000；JIG56-2000 热作模具钢热疲劳试验方法 GB/T 15824-2008；工模具钢 GB/T 1299-2014 ；简图用图形符号 GB/T 20063.13-2009 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：**2024年04月06日 上午至2024年04月07日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自 2023 年 9 月 1 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）：

一般机械配件、模具、工装、检具的加工，机电设备及配件、五金工具的销售

**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：山东省青岛市城阳区河东路 6 号

办公地址：山东省青岛市即墨区通济街道柘车河工业园

经营地址：山东省青岛市即墨区通济街道柘车河工业园

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 4 月 5 日- 2024 年 4 月 5 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：外部提供的过程、产品和服务的控制、生产和服务过程控制、产品和服务的放行控制

**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：

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 5 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 2025 年 4 月 7 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产和服务过程的控制、人员能力、内审、管理评审

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。进行了过程的识别，过程识别较为充分，明确了外包过程和需确认过程，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，对体系的建立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；但是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。

#### 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质量管理体系各工具。

### 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：2015年06月11日 体系实施时间：2023年9月1日

2) 法律地位证明文件有：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国公司法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国产品质量法

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

#### 4) 范围内产品/服务及流程：

生产/服务流程：

一般机械配件的加工流程：

顾客需求→设计图纸



原材料采购→机械加工→表面处理→检测→包装

一般机械模具、工装、检具的加工流程：

顾客需求→设计图纸



原材料采购→机械加工→表面处理→组装→调试→检测→包装

机电设备及配件、五金工具销售流程：

产品需求信息获取→需要时参与投标→合同评审和签订→产品发货→售后服务

## 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



该公司总经理对公司的质量管理体系进行了总的策划，编制了质量手册、程序文件及作业文件等，对标准要求的各条款过程的具体控制方法作了具体规定，配备了设计、加工、销售人员等资源。特别关注影响产品质量基础设施的功能和水平、工作环境条件能满足提供产品达到规定特性的要求。目前识别的外包过程为表面处理、产品运输。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，能够满足生产、检验要求，符合法律法规的要求。该公司质量方针：质量为先，服务为诚，持续改进。基本与企业宗旨相符，对方针的含义进行了说明，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定和评审质量目标提供了框架，通过培训、学习、宣传栏张贴等形式向员工宣传，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。在管理方针的框架下建立了质量目标：1. 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$   
2. 顾客满意率 $\geq 90\%$ ，并分解到各部门，定期进行考核，符合标准要求和企业目前的发展水平。

### 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）

●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。

●生产和服务运行的策划和控制：

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，对生产和服务过程进行控制。

本公司的产品和服务：一般机械配件、模具、工装、检具的加工，机电设备及配件、五金工具的销售策划了产品生产及销售服务流程

一般机械配件的加工流程：

顾客需求→设计图纸



原材料采购→机械加工→表面处理→检测→包装

一般机械模具、工装、检具的加工流程：

顾客需求→设计图纸



原材料采购→机械加工→表面处理→组装→调试→检测→包装

机电设备及配件、五金工具销售流程：

产品需求信息获取→需要时参与投标→合同评审和签订→产品发货→售后服务

配置了办公设备：台式电脑、打印机等，

生产设备：数控加工机、台钻、磨床、钻床、铣床等设备，基本满足要求。

监视测量设备：数显卡尺（0-200mm）、数显卡尺（0-150mm），提供校准证书

三坐标测量机，提供设备验收报告书

特种设备：1.5吨电动葫芦，质量合格证审核期间未提供，公司负责人说合格证遗失，企业正在与供应商沟通，按相关程序补办。

策划了《作业指导汇编》、《原材料检验规程汇编》、《成品检验规程》、《生产设备维护保养制度》、《销售服务规范》《销售服务考核办法》《不合格品输出控制程序》等规范生产和销售过程。

收集了相关法律法规及相关要求：

中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国产品质量法、三坐标测量机 Q/AEH001-2014 校准规范：JJF-1064-2010；二坐标测量仪 参照 GB3719-88 ； JJG56-2000 热作模具钢热疲劳试验方法 GB/T 15824-2008；工模具钢

GB/T 1299-2014 ；

简图用图形符号 GB/T 20063.13-2009 等



### ●设计和开发

公司制定了《设计和开发控制程序》DJ-QP-16，对新产品开发全过程进行控制，确保新产品能满足顾客和国家有关标准及法律法规要求。

高晓宁经理介绍技术部负责公司设计和开发，主要任务是针对顾客使用需求，设计出相关图纸及技术资料。同时在工作中不断创新，进行技术开发。公司注重技术开发及技术引进，已有十二项实用新型专利及四项著作权：

——抽查《一种便于下料的折弯装置》专利技术，专利号：CN212664611U

应用背景：公开了一种便于下料的折弯装置,包括折弯装置工作台,所述折弯装置工作台的顶端开设有不少于两个折弯装置工作台插孔,所述折弯装置工作台的边侧设置有上下对称的夹板,所述折弯装置工作台的顶端设置有固定板,所述固定板的底部固定设置有不少于两个插块,所述插块插接在所述折弯装置工作台插孔内部且完成所述固定板与所述折弯装置工作台的连接,工作人员在处理不同类型的五金产品折弯时,通过调节第三支撑杆在第一支撑杆上的第一支撑杆插孔在不同的位置,以及通过第二限位块和第二复位弹簧的作用,第二支撑杆滑杆在第二支撑杆滑腔内运动,在二者的调节下,可以更好的去折弯不同类型的五金产品。

——抽查《一种方便夹紧的接头组装装置》专利技术：登记号：CN212096160U

应用背景：公开了一种方便夹紧的接头组装装置,包括操作台、传动单元和夹紧输出单元,所述操作台的上表面中部设有控制开关组,所述操作台的上表面右端设有放置支块,所述放置支块的左侧面中部设有限位槽,所述传动单元设置在操作台的上表面,所述传动单元包括第一电机、安装块、滑杆、螺纹推杆和滑块,所述夹紧输出单元设置在传动单元的上端,控制开关组的输入端与外部电源的输出端电连接,本方便夹紧的接头组装装置,不仅在组装过程中方便夹紧,还可以自动安装,保证了在组装过程中,接头不发生变形,还代替了工作人员的手动安装,保证整理接头安装的质量,降低了生产成本,还提高了生产效率。

公司设计、开发过程符合要求。目前无新的设计开发活动。

### ●与产品有关要求的确定

公司主要客户较固定，也通过老客户介绍、新客户拜访、投标方式进行产品的销售。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

由于公司销售产品大部分是非标设备，没有市场指导价及同行对比，大部分订单都是老客户通过微信、电话沟通，提出产品需求，商议价格后，进行产品生产、销售。五金工具标准设备会通过网络平台投标。提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

负责人介绍公司基本都是老客户，客户将需要加工的原料邮寄到公司，在公司进行现场测试，满足要求后发货。

部分有销售合同，合同中明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；合同有双方签字盖章；所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章或有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同、销售记录、发货记录均进行了登记。

### ●外部提供的过程、产品和服务的控制

编制了《外部供方控制程序》，明确了根据销售订单和车间生产计划，编制《采购单》。对采购单中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：资质、样品、产品质量、生产能力、生产水平等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供了《合格供方名册》，由总经理批准。

按程序要求对供方进行了评价，提供了《供方评价表》，确认日期：2023. 9. 16

公司需求物资的采购信息由综合综合部负责，通过签订书面采购订单方式、电话或微信向合格供方进行产品采购。主要负责原辅材料及销售成品的采购。原材料主要包括：钢材、铝材、塑料等



抽成品采购，合同涵盖了销售范围，包括：机电设备及配件、五金工具

●生产和服务提供的控制

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国公司法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国产品质量法等；

②编制了《月份生产作业计划》《产品和服务的要求评审表》《过程确认表》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：数显卡尺（0-200mm）、数显卡尺（0-150mm），提供校准证书

三坐标测量机，提供设备验收报告书

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

——查生产过程控制：以下信息通过与相关人员沟通、现场观察等方式获得

**一般机械配件的加工流程：**

顾客需求→设计图纸



原材料采购→机械加工→表面处理→检测→包装

查看尼龙机嘴的生产过程：

使用设备：数控加工机，操作人员：赵某，现场查看有电子版设计图纸，有指导生产的加工程式单：内容包括：选用刀具类型、刀径、刀长、切深、转速、下刀点、深度等指标。

检验分为加工前模拟检验和加工后产品检验，赵某介绍：电子版图纸倒入中心控制程序后进行模拟走线，检验加工程式单，加工完成后，对照三维制图核实形状、尺寸、表面光滑度等内容，客户有需求时利用三坐标测量机出具详细检验报告，随产品发货。

**一般机械模具、工装、检具的加工流程：**

顾客需求→设计图纸



原材料采购→机械加工→表面处理→组装→调试→检测→包装

查看现场产品库房有有扣压模具、进气弯管检具、检漏工装，刘经理介绍，几种产品生产过程相似。

查看现场

1、设计人员：高某，正在为康迪泰克（青岛）橡塑技术有限公司设计进气弯管检具，高工介绍，使用的 CAD 制图软件是专业的机械制图软件，软件包括了机械设计计算、部件参数查询，3D 模型制图功能，帮助设计人员节省时间，提高工作效率，最重要的是提高了设计精确度。

2、检具底座加工，使用设备：铣床，人员：赵某，检验过程：尺寸、表面光滑度

3、模具零部件加工：使用设备：钻床，人员：王某，主要检验：开孔尺寸、孔径等指标。

4、工装加工，使用设备：数控加工机，操作人员：王某，现场查看有电子版设计图纸，有指导生产的加工程式单：内容包括：选用刀具类型、刀径、刀长、切深、转速、下刀点、深度等指标。

检验分为加工前模拟检验和加工后产品检验，赵某介绍：电子版图纸倒入中心控制程序后进行模拟走线，检验加工程式单，加工完成后，对照三维制图核实形状、尺寸、表面光滑度等内容，客户有需求时利用三坐标测量机出具详细检验报告，随产品发货。

5、根据需要外委进行表面处理

6、组装、调试、检测：现场正在进行进气弯管检具组装，操作人员赵某，指导文件：图纸。组装完成后放在三坐标测量机上检测，出具经纬坐标的三维检测报告。同时利用用户提供的进气管进行监测。所有监测



完成后进行包装入库。

d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：数控加工机、台钻、磨床、钻床、铣床等设备。可满足生产需要。

设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

e)过程环境：详见 7.1.4 审核记录

f) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

g) 识别的需确认的过程为数控加工，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。提供了《特殊过程确认记录表》，2023年9月17日加工部对数控加工过程进行了确认。从操作人员能力、生产设备能力、工艺参数等方面进行了确认。确认结论：可以保证产品质量。  
确认人：刘现路

h) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

i) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。公司根据市场销售情况进行原材料采购、加工，各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，货物发出前均经总经理批准后，通知物流公司，交付给客户指定地点。客户收货后验收确认无误即付款。产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务人员负责改进落实。

#### ●产品的放行

查企业编制了《采购控制程序》、《成品检验规程》、《原材料检验规程汇编》，规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和国家、行业标准等。

产品：一般机械配件、模具、工装、检具

外包过程：表面处理、产品运输；目前外包方服务态度良好，至今未出现质量事故或客户投诉情况。

1) 原材料放行：采购的钢材、铝材、塑料等原材料到货后加工部质检人员进行验收。

查“到货验证记录”，记录包括产品名称、规格型号、外观、进厂时间、采购数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。

到货日期	产品/型号规格	数量
2024.3.4	POM板 1000*2000*35	1张
2023.9.14	ABS板 1220*2000*55mm	5.6KG
2024.1.7	45#钢台	47.5KG
2024.1.7	45#钢条	6.5KG
2024.1.7	Cr12MoV	7.5KG

分别对外观，尺寸，材质单，供应商是否一致等进行了验证，验证结论均为合格。

未发现不符合。

另查其他部件部件和材料的验证记录3份，包括供方、进货时间、抽样量、检验指标、合格证明等内容，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) 生产过程控制见 8.5.1 记录；

3) 表面处理：主要进行外观检验

表面处理质量要求：表面是否光滑、需要镀锌的查看镀锌层均匀度、是否有气泡、夹渣等瑕疵，有检验结论，检验人员，检验数量等。结论合格。

4) 成品检验，执行标准：按合同要求和相关标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。



提供了成品检验报告：

——抽2024.2.4 配件（尼龙机嘴）检验报告，检验项目：图纸要求标注尺寸、外观、光滑度、硬度、材质  
检验员：张田田， 结论：准予出厂；

——抽2024.2.4 模具（机压模具）检验报告，检验项目：加工尺寸公差、抛光度硬度、硬度、试模后产品外观等

检验员：张田田， 结论：准予出厂；

——抽2024.1.4 捡漏工装检验报告，检验项目：加工尺寸公差、抛光度硬度、硬度、产品功能性试验等  
检验员：张田田， 结论：准予出厂；

——抽2023.12.29 进气弯管检具 检验报告，检验项目：检测面、轮廓度、空位、仿形面、精度等。

检验员：张田田， 结论：准予出厂；

另抽其他日期上述产品检验记录，有生产日期，检验日期，检验项目，检验结论等，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。

#### ●销售服务的控制

策划了销售流程：业务洽谈—签订合同—产品采购—发货—验收—结算

公司对产品销售和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环因素进行了较好的控制，销售过程综合综合部严格按策划的的作业流程予以控制。该公司产品销售分两部分：

一部分产品自产自销，购买原材料，根据顾客需求进行设计、加工、制造，自产自销产品如下：一般机械配件、模具、工装、检具；根据顾客的订单进行采购、销售，包括：机电设备及配件、五金工具。

其主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

编制了《销售服务规范》《销售服务提供规范》《销售服务质量控制规范》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。

收集了销售依据的标准有：质量标准、顾客技术要求及相关国家/行业标准：

热作模具钢热疲劳试验方法 GB/T 15824-2008

工模具钢 GB/T 1299-2014

简图用图形符号 GB/T 20063.13-2009

三坐标测量机 Q/AEH001-2014 校准规范：JJF-1064-2010；

二坐标测量仪 参照 GB3719-88 JJG56-2000

。。。。。

使用适宜的设备和过程环境：现场查见办公场所宽敞整洁， 配备有综合部、洽谈室等基础设施，主要设施：电脑、电话、打印机，满足销售服务需求。

所有销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，经考核符合公司岗位能力需求。

获得和使用适宜的监视测量资源：受审核方只是对产品包装、型号、数量、材质单等进行检验，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。

——抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及检验记录。并对过程参数予以控制。

公司根据市场销售情况进行采购，下销售任务过程中产品的技术资料 and 采购合同及记录等相关资料，内容齐全；

——查销售任务，计划制定情况

出示了 2023 年的销售计划 抽查 12 月份销售计划，编制：姜晶晶

批准：高曙光

有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。



需要确认的过程：销售过程，编制了《特殊过程确认准则》，该公司目前经识别确认的特殊过程为销售服务。查见《过程确认记录》，对销售服务过程从销售人员、销售设施、销售能力、产品包装设施、产品物流发送等方面进行了确认，结论：具备特殊（关键）过程实施条件，确认人：姜晶晶 日期：2023.9.23 该特殊过程自确认后，人员、设备、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

通过对客户要求样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

根据订单情况，业务员组织货品，包括工厂加工的产品和采购的产品，通过物流公司发送至指定地点，客户签收，提供有收货单作为货款结算凭证。销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。提供有送货单多份，有送货产品明细，客户验收后签字回传。

产品售出后，综合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。

现场巡视，业务人员正在制作标书，姜晶晶电话回复了客户关于发货的相关问题。

销售现场配备了电脑、电话，办公环境干净整洁，网络正常，满足运行环境。

### ●销售产品的放行

销售产品严格执行相关国家或行业标准、顾客要求进行采购、销售；

采购产品均依据国家标准、行业标准或客户要求，采购物资到货后，采购的产品经采购者检验后将单据交财务入账。

查到货验证记录，有详细产品名称，规格型号，检验结果，检验员及检验日期。

销售货物通过物流运输至客户处，客户根据合同及“发货单”验收，发货单签字并回传。

提供发货单多份，有具体产品名称，规格，数量，收货单位，有签收人签名。

目前货物采购无至供方现场实施验证的情况发生。

综合综合部经理负责对销售服务过程的服务质量进行监督检查。

企业编制了《销售服务考核办法》，规定了销售服务过程中服务的质量标准记考核办法等。

——抽销售服务质量检查表，项目名称：湖北盛世南方电力工程有限公司；检查内容有销售人员仪表、电话记录情况、顾客要求评审的及时性、提供产品的质量合格率、顾客沟通及时性、主动性、顾客异议及时处理等多方面，检查人：姜晶晶 时间：2023.6.11

——抽《业务人员考核表》，对业务人员进行了考核，内容包括工作业绩、成本意识、工作态度、工作能力、纪律性等方面，业务员姓名：高鹏辉 考核日期：2023.3.11 考核人：姜晶晶；

公司无紧急放行情况发生，公司的产品监测能力基本满足要求。

### ●绩效监视测量分析评价

查企业通过以下几种方式质量管理体系绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公现场管理情况、文件控制情况，人员、基础设施等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，综合部验证整改效果。查企业保留了必要的记录文件。

### 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

按照策划的安排于2023年12月20-21日进行了一次集中式的内部审核，经查阅资料及与管代沟通，内审员没有审核自己的工作，查阅内审记录，符合策划安排，提出1项不符合，责任部门进行了分析原因、采取纠正/纠正措施并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运



行有效性进行了评价。但现场与内审员沟通公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“本次内审是在咨询公司的指导下进行的，管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握，已开具不符合报告，要求限期整改。

按照策划的安排于2023年12月30日进行了一次管理评审，由总经理主持，各部门负责人汇报体系运行情况、成绩、改进要求建议、管理者代表汇报了质量管理体系尽力运行质量目标考核及内审的情况等，查阅管理评审计划、输入材料、管理评审报告，提出了改进要求，经查已实施完成。对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审基本符合要求。

### 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：**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。在原材料/采购物资进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在测试过程中出现的不合格品可进行修改，在产品交付后出现不合格可进行售后维护。

2) **纠正/纠正措施有效性评价：**对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，已实施中。纠正措施尚可。

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。

### 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）：

公司现有人员 10 人，其中管理人员 4 人；配置有办公室、加工部、技术部，能保证企业正常生产经营。主要设备：办公设施及数控加工机、台钻、磨床、钻床、铣床等设备生产设施，满足产品生产销售需求；监视测量资源：数显卡尺（0-200mm）、数显卡尺（0-150mm）、三坐标测量机、销售服务质量检查表，可满足需求。

2) **人员及能力、意识：**公司现有人员 10 人，其中管理人员 4 人。制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门经理、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求，但内审员能力尚不足，导致内审的有效性欠缺，已开具不符合报告，要求限期整改。

3) **信息沟通：**组织的内外部沟通较为顺畅，能确保各个过程的有效运作。内部沟通：文件、会议、电话、面谈等方式进行内部沟通，沟通较为顺畅。外部沟通：文件、电话、面谈、传真等，主要与顾客、供方、上级主管部门的沟通，目前各项沟通都较为顺畅。各部门按照分工在做好本职工作的同时，还要与各相关部门经常沟通、积极配合，以确保管理体系的有效运行。

4) **文件化信息的管理：**管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室发放传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅。办公室根据管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。



#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

一般机械配件、模具、工装、检具的加工，机电设备及配件、五金工具的销售

#### 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，青岛大进创展机械科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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](http://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。