

项目编号：10191-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北青工缝纫机有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：王磊 郭磊明

报告日期：2024年3月30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：潘琳

组员：王磊 郭磊明



受审核方名称：河北青工缝纫机有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.05.04
2	王磊	组员	审核员	2022-N1QMS-3214494	
3	郭磊明	组员	实习审核员	2023-N0QMS-1304153	18.05.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨宁宁、刘然	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
中华人民共和国计量法
中华人民共和国标准化法
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国劳动合同法
中华人民共和国环境保护法
中华人民共和国民法典
中华人民共和国招标投标法



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：

工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013

工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013

折边机 第1部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015。

企业编制了企业标准：

GK68 系列型封包缝纫机 Q/QQF 002-2018

QG4900 型袋口卷边机 Q/QQF 005-2017

Q GK35 系列型双线链式缝包缝纫机

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03月29日 上午至2024年03月30日 下午实施审核。

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）：

工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）的设计、制造

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：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

办公地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

经营地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

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 3 月 23 日上午- 2024 年 3 月 23 日下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：

内审、管理评审实施的有效性，特殊工种人员能力，生产过程控制、产品的放行、计量检测设备管理、特种设备管理

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：办公室 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 4 月 30 日前提提交审核组长。



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 3 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

人员能力（包括内审员能力提升），文件化信息管理，内审深入、管理评审的深入；特种设备管理

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高，管理层比较重视，该企业为当地工业缝纫机龙头企业，当地政府较为重视，厂房建设、设备管理较为严格，生产现场管理规范，当地安监局定期进行检查，提出问题及时整改。

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。内部审核是在咨询老师指导下进行的，内审员能力不足，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：2005 年 5 月 24 日，体系实施时间,2023 年 7 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：91130922774435702B，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：93 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:

缝纫机外壳生产工艺流程图

缝纫机外壳毛坯件——数据加工中心——铣床——台钻——攻丝机——刮腻子——打磨——喷涂（外包）——缝纫机外壳成品件

缝纫机组装工艺流程图

缝纫机零部件——组装（包括工业缝纫机及配套产品折边机、热封机、输送机等）——跑合机实验——成品

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



●组织的环境、相关方的需求

现场与总经理王仁谦进行了沟通，介绍了公司的运行状况，对内外部环境进行了介绍。

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：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素

--外部环境：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等方面；

机会：市场需求分析表明，随着产品细分逐步多元化发展，具有较强的生命力，有巨大的市场空间和获利机会，我们公司依托现有的技术能力，扩大产品的服务对象，将逐步替代单纯的顾客依靠。；

风险：产品竞争激烈、受厂商的价格打压，讨价还价能力较弱，可能会引起利润下滑；

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。

公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、供方、员工、审核机构、政府机构等。

管代介绍公司通过合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、微信等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和完善的服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、客户要求等方式对相关方的信息进行监视和评审。

抽相关方列表

--相关方：供方

--需求和期望：长期合作、双赢及时付款

另抽其他相关方需求及措施，均保存完好，持续符合要求。

目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。

●管理体系覆盖的范围及管理过程

根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了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生产和管理的需求。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。策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。

■审核组与受审核方现场确认的认证范围：

工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）的设计、制造

注册地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）



办公经营地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

生产地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

■不适用条款：无。

■管理手册识别外包过程：缝纫机壳体、喷涂；

■管理体系覆盖人数 93 人，设有综合办公室、供应部、营销及技术服务部、新产品开发部、生产部、技术质检部等

■无倒班情况

●策划了方针、目标

管理手册明确了公司的质量方针：

把握市场靠质量、客户满意靠真诚、持续改进靠管理

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

1、 产品交付顾客验收合格率 100%

2、 顾客满意度≥95%

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成。

●运行和控制的策划

建立了质量目标；

收集的相关法律法规、技术标准：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

中华人民共和国民法典

中华人民共和国招标投标法

工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013

工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013

折边机 第 1 部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015。

企业编制了企业标准：

GK68 系列型封包缝纫机 Q/QQF 002-2018

QG4900 型袋口卷边机 Q/QQF 005-2017

QGK35 系列型双线链式缝包缝纫机

编制了钻床安全操作规程、普通车床安全操作规程、加工中心安全操作规程、铣床安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）的设计、制造

策划了工业缝纫机及配套产品的加工流程；

缝纫机外壳生产工艺流程图

缝纫机外壳毛坯件（外包）——数据加工中心——铣床——台钻——攻丝机——刮腻子——打磨——喷涂



（外包）——缝纫机外壳成品件

缝纫机组装工艺流程图

缝纫机零部件——组装（包括工业缝纫机及配套产品折边机、热封机、输送机等）——跑合机实验——成品

经识别，缝纫机外壳铸件、产品喷涂过程外包。

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》、《生产过程控制程序》、《运行控制程序》、《监视测量资源管理控制程序》等程序文件。

●监视和测量

公司编制了《监视和测量资源控制程序》。

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

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）

●产品和服务的要求

与顾客的沟通由营销部负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品质量、性能、后续服务等。

营销部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。营销部负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售产品，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时办公室评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。

抽查销售服务合同：

顾客名称	购买产品	签订时间	合同评审时间
茂名市昌达饲料厂有限公司	热合机	2024.3.26	2024.3.25
烟台圣元自动化设备有限公司	缝包机、方立柱、折边机	2024.3.14	2024.3.13
江苏库米伺克只能装备有限公司	缝包机、输送机	2023.12.14	2023.12.13
磐石市中天牧业发展有限公司	缝包机	2023.8.11	2023.8.10
山东正夏自动化股份有限公司	折边机及连接座	2023.10.16	2023.10.15

。。。。。

合同规定了质量要求技术标准、三包服务、收货事宜、产品验收方法及异议期限、结算方式和期限、违约责任、解决合同纠纷的方式、其他约定事项等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。

公司暂无合同变更情况发生。

●设计和开发的控制



策划有《设计开发控制程序》

企业于 2021 年 4 月 20 日申请高新技术企业认定，2021 年 9 月 18 日经河北省科学技术厅、河北省财政厅、国家税务总局河北省税务局批准该企业为高新技术企业。

设计研发阶段划分：设计开发策划、设计开发输入及评审、设计开发输出及评审、设计开发验证、设计开发确认、客户确认报告等。

企业编制了《研究开发组织管理制度》，明确了研究开发的目的、范围、职责，对进度计划管理、经费管理、人员管理、研发项目的实施过程管理做了具体规定。

新产品开发组人员分别由新产品开发部、技术质检部、生产部等部门的技术骨干组成，自 2018 年以来企业进行了十几个项目立项，查企业研发资料，提供有项目立项任务书、研发项目验收报告书等

时间	项目名称	项目负责人及参与部门	投入预算	验收日期
2018.1.1-2018.12.31	高效率缝包机辅助送料系统的研发	白博浩 技术部	47 万元	2018.12.31
2019.1.1-2019.12.31	封口缝合自动包装机控制系统的研发	孙民学 技术部	44 万元	2019.12.31
2020.1.1-2020.12.31	升级导入机构的折边机的研发	孙民学 技术部	29 万元	2020.12.31
。 。 。 。 。 。				

企业对产品的研发高度重视，2018 年至今已投入研发费用近千万元，并完成了科技成果转化 18 项，包括 GK68-9 工业缝纫机、QG4900 型纸编袋卷边机、BDCK-半自动颗粒包装机输送机升降控制系统等项目。

企业的研发取得了多项专利，其中实用新型专利 10 项、软件著作权 5 项，发明专利 1 项（审核中）。

●查 2020 年研发项目：升级导入机构的折边机的研发，项目投入预算 29 万元，项目起止日期：2020.1.1-2020.12.31

阐述了该项目的立项背景及意义，记录了项目的主要工作内容，对项目进度时间进行了安排，对项目组成员有明确的分工，列出了项目经费支出预算。

提供有项目验收报告书，详细介绍了项目完成情况，包括项目关键技术及创新点、项目取得的成果，项目验收人员：阚志安、张树武、王德超等。

项目实际支出 22.08 万元，项目验收有总经理王仁谦的签字，日期：2020.12.31

与新产品开发部阚经理沟通，企业现有产品设计开发工作在本版体系运行之前已经完成，只保留了产品图纸，并未按《设计开发控制程序》所要求的内容进行控制，阚经理表示以后的新产品开发将会按研发流程进行管理。

●企业提供了 2024 年的产品研发计划 6 项：

- 1、立柱码垛机的研究
- 2、自动牵引包装机的研究
- 3、抽拉式缝包机适配热合机的研究
- 4、一种缝合标签机及控制方法的研究
- 5、适配分页标签机的链条折边机的研究
- 6、开合连接座缝包机立柱的研究

参与产品研发人员 14 人，均来自与技术质检部、生产部，项目负责人为新产品开发部经理阚志安。



产品的设计和开发控制符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

公司编制有外部提供的过程、产品和服务控制程序程序：

查见“供方评定记录表”，抽见对以下供方进行了调查评价：

上海帝隆工业皮带有限公司	输送带
上海飞述传动件有限公司	链条
河北润尔普机电设备有限公司	减速电机
青县旺隆标准件有限公司	紧固件
青县裕丰刚才经销大全	钢材
沧州冀庆金属制品有限公司	铸件（外包）
青县德诚五金销售有限公司	轴承
沧州清普净化设备有限公司	喷涂（外包）

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。与“合格供方名录”，一致。

抽查原材料采购合同、送货单、入库单等信息详见下文：

抽采购入库单 1：日期：2024.1.22

公司名称：上海帝隆工业皮带有限公司 采购产品：特氟龙无缝平带 1960*20*0.4 数量：300M

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 2：日期：2024.2.19

公司名称：沧州冀庆金属制品有限公司 采购产品：铸件（GK35 系列） 材质：HT200 数量：40T

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 3：日期：2023.11.20

公司名称：沧州清普净化设备有限公司 采购产品：铸铁件、支架喷涂 数量：20T

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 4：日期：2024.3.26

公司名称：青县德诚五金销售有限公司 采购产品：轴承 数量：808 套

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 5：日期：2024.3.19

公司名称：河北润尔普机电设备有限公司 采购产品：减速电机 数量：5 套

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 6：日期：2024.3.19

公司名称：青县裕丰刚才经销大全 采购产品：槽钢 63# 数量：1.65T

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 7：日期：2024.1.19

公司名称：青县旺隆标准件有限公司

采购产品：圆柱头、半圆内六角、美制内六角凹端紧定、DIN914 锥端机、内六角螺栓 数量：68.5 千只

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 8：日期：2024.3.19

公司名称：上海飞述传动件有限公司

采购产品：08D 链条盖板全部不锈钢、12A-1X58 节不锈钢链条、08A-1 链条 数量：200M/100



条/50M

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，有采购合同的评审记录。

无合同变更情况。

基本符合要求。

抽查对喷涂外包方沧州清普净化设备有限公司进行了合格评价，评价内容：企业资质、喷涂能力、交货周期、价格等；符合要求。结论：列入合格供方。

抽查外包方：铸件供应商沧州冀庆金属制品有限公司抽查对以上外部供方进行了评价；收集了供方的资质、执照等，对其能力进行了确认。评价时间：2023.7.1。

产品运输方式：客户到场验货后自提。

●生产和服务提供的控制

■企业编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制。

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

组织的产品参考标准：工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013、工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013、折边机 第1部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015；

产品执行的企业标准 Q/QQF 003-2018 QGK35 系列型双线链式缝包缝纫机、Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机、Q/QQF 002-2018 GK68 系列型封包缝纫机。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准、企业标准及客户要求，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。

■范经理介绍公司主要以生产工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）为主。现场沟通了解到，生产计划由客户订单及年度生产计划确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、作业指导书、安全操作规程等。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产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，办理入库出库手续并进行发货。经与范经理沟通了解到：

1) 缝纫机生产流程为：

铸造毛坯（外包）——机加工（加工中心、铣床、钻床、攻丝）——打磨——刮腻子——喷涂（外包）——组装（含电气组装）——检验——包装入库

2) 配套产品（输送机、折边机、热封机）生产流程为：

下料——机加工（车床）——组装（含电气组装）——检验——包装入库

3) 工业缝纫机生产流程为：

机架下料——机架焊接——喷砂——喷涂（外包）——成品组装（含电气组装）——检验——包装入库

■查看生产过程控制

1. 查焊接车间，主要用于完成缝纫机生产流程中的打磨工序、配套产品生产流程中的下料工序、工业缝纫机生产流程中的机架下料及机架焊接工序。配备的主要设备为有电焊机、带锯床，为保证加工质量，编制了锯床安全操作规程，电焊机安全操作规程，设备定期进行保养维护，车间安装了通风扇和除尘设施，相关操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。

1.1 下料工序：该工序主要是为车床工序、机架焊接工序提供毛坯材料。使用的主要设备为锯床，操作人员按照操作规程操作锯床，依据下料工艺图，对钢管、型钢进行切割，切割后由质检人员进行检验，不合格者根据情况进行让步放行或报废处理。

查现场正在下料的零件有底座。抽查检验内容包括：槽钢下料尺寸 700X430X150 实测符合要



求，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验人：阚跃伟。

1.2 机架焊接工序：该工序主要将机架下料工序检验合格的物料制作成整工业缝纫机的机架和底座。该过程识别为特殊过程，过程中使用的设备主要是电焊机，电焊机按照《基础设施控制程序》实施定期保养，相关操作人员为取得焊工资质的电焊工，工作时配有焊帽，电焊机配有焊烟收集器，确保工作环境满足要求。作业中依据工艺图，按照电焊机安全操作规程对各种零件进行组焊，焊接完成后由检验员进行检验，合格后转下一工序。

该过程为特殊过程，对此过程进行了确认，确认内容包括：设备能力、人员能力、工业参数等

确认时间：2023.7.1

查现场正在进行机架焊接的产品有底座。抽查检验内容：尺寸符合图纸尺寸、外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验人：阚跃伟。

1.3 打磨工序：该工序主要作用是修磨机加工工序在零件表面产生的毛刺，以及焊接工序在零件表面产生的焊渣和飞溅。使用的设备有角磨机和砂轮。打磨人员配备了护目镜、口罩，打磨区域设置了除尘设施。查现场正在实施打磨作业的产品有 GK35-2 机壳，打磨工序的检验由岗位人员进行现场目测检查，合格后进入下一工序。

2. 查机加工车间，主要用于完成缝纫机及配套产品的机加工工序。配备的主要设备为有车床、加工中心、铣床、钻床、攻丝机等。为保证加工质量，相关设备编制了安全操作规程，机加工作业指导书并定期进行保养维护，车间安装了风扇和照明灯具，操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。各工序完成后由检验员使用卡尺、千分尺、高度尺等量具进行尺寸检验。

2.1 机加工（车床）：该工序主要是将配套产品的下料工序制作的半成品加工成配套产品上的零件。

查现场，员工刘文军正在按照加工工艺图的要求操作 CM6143 车床加工主动辊外套零件。作业中首先将零件固定在车床卡盘上，然后依据图纸要求对零件进行车削作业，加工过程中通过卡尺及车床表盘确保加工质量。

抽查车床加工完成后的检验记录，图纸尺寸 $\phi 110 \pm 0.15$ 实测 $\phi 110.10$ ，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：阚跃伟， 检验日期：2024.3.29。

2.2. 机加工（加工中心、铣床）：该工序主要完成对铸造毛坯的安装配合面等部位的加工。

查现场员工史磊操作 XH755 加工中心设备，员工崔金忠操作 X6132 铣床，按照图纸加工 GK35-2 机壳零件。加工前对零件进行装夹找正，选择刀具进行对刀操作，对照图纸要求对零件进行加工，加工中机床配有切屑液，确保加工质量。对于加工后的零件进行尺寸外观检查，主要使用的检验量具有游标卡尺、高度尺、内径百分表等。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸 67 ± 0.1 ，实测为 66.95；图纸尺寸 292.2 ± 0.1 ，实测为 292.1；图纸尺寸 $\phi 76 + 0.0350$ ，实测为 $\phi 76.02$ ；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2024.3.29。

2.3. 机加工（钻床、攻丝机）：该工序主要完成缝纫机外壳部件上的安装孔位的加工。

员工姚强使用钻床，按照工艺图加工对应孔位，加工过程转速调至 3500-4000 转；员工刘冉使用攻丝机，安装丝锥按照工艺图加工螺纹孔，加工中滴入润滑油保证螺纹加工质量；

抽查该工序过程检验记录。图纸尺寸 4-M5，测试方法为用 M5 的螺栓进行试装；图纸尺寸 M8，测试方法为用 M8 的螺栓进行试装；；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2024.3.29

3. 查刮腻子车间，主要用于完成缝纫机生产流程中的刮腻子工序。

3.1 刮腻子工序：该工序主要作用是修补缝纫外壳上的凹点缺陷，为喷涂作业做好准备。整个过程为手工作业，现场工人作业中配备有口罩，首先将醇酸腻子粉与立德粉混合均匀，调配至粘稠状，再使用刮板蘸取粘稠状的腻子粉涂抹至凹点缺陷部位，刮抹平整，放置 24 小时以上，保证腻子粉彻底凝固。查现场，正在开展的生产任务有为 GK35-2 机壳。



抽查检验记录，检验内容：外观平滑无明显凹陷，检测结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2024.3.28。

3.2 喷涂。喷涂作业外包。公司提供喷涂塑粉型号及相关技术要求。完成喷涂的部件进行质量检验，检验项目包括颜色、表面平滑度等。合格者进行螺柱的套扣，不合格者退回重新喷涂。

4. 查喷砂车间，主要用于完成工业缝纫机生产流程中的喷砂工序。

4.1 喷砂工序：该工序主要作用是清理机架毛坯上锈迹、油渍、毛刺，并使机架表面形成适宜喷涂的基底面。使用的设备主要是喷丸机。查现场正在作业的生产任务有：缝纫机机架。作业中调整设备参数至 30kW，控制喷砂为 5-10min。

抽查检验记录，检验内容：外观平滑无明显锈迹、毛边、油渍等缺陷，检测结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2024.3.29。

5. 查组装车间，主要用于完成缝纫生产流程中的组装和检验工序、配套产品生产流程中的组装和检验工序、工业缝纫机生产流程中的成品组装及检验工序。生产过程主要为手工作业，使用的主要工具为螺丝刀、扳手等，为保证产品质量，作业工具定期检查更新，涉及电气组装部分由具备资格证书的电工完成。

各工序完成后由检验员进行功能、外观等检验。

5.1 缝纫机组装（含电气组装）：该工序主要是对构成缝纫部件的各种零件进行组装。查现场，王振使用螺丝刀安装送料轴套，张艳楷使用扳手安装送料机构，魏金猛组装连杆，王彦峰安装机盖，刘文亮安装压脚及附件，宗文胜负责电气件安装及调试，所有人参照组装作业指导书作业。

询问宗文胜的资格，该电工有电工证。（见 7.2 审核记录）

组装完成后由检验人员进行相关检验，检验合格后转下一工序，若不合格进行返修至合格。

抽查检验记录，检验内容包括：外观、组装间隙、试缝。检验结果均符合要求，检验人：颜炳江，日期 2024.3.28。

5.2 配套产品组装（含电气组装）：该工序主要是对构成配套产品（输送机、折边机、热封机）的各种零件进行组装。现场工人依据对应产品组装作业指导书在工作台上作业，使用螺丝刀、扳手完成加工件、标准件、电气件等零件的组装。组装完成后由检验人员进行相关检验。检验合格后转下一工序，若不合格进行返修至合格。查现场，正在开展的生产任务为折边机。

抽查检验记录，检验内容包括：外观、性能、噪音。检验结果：均符合要求，检验人：颜炳江，日期 2024.3.28。

5.3 工业缝纫机成品组装（含电气组装）：该工序主要是将缝纫部件及配套产品和机架组装到一起。

现场工人依据对应产品组装作业指导书进行作业，使用螺丝刀、扳手等工具将缝纫机部件、配套产品与机架组装到一起，组转完成后由电气人员上电调试输送、折边、缝纫、按钮、指示灯、传感器等功能。各功能调试完成后由检验人员进行成品检验。现场成品检验记录见 8.6 审核记录。

●标识和可追溯性、防护

查《管理手册》，公司管理体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。

现场观察：库存物料实行定置管理，有专门的标识牌，标识了物料名称、规格型号、生产厂家、入库日期等；过程半成品区放置半成品标牌，产品有具体的型号；组装车间有专门区域放置成品，并按产品规格型号设置了标识牌；生产记录对检验员、生产员、生产日期、生产批号等进行了记录。

可追溯性：销售订单—采购合同—生产计划单—领料单—检验单—入库单—发货单，保证了公司的产品从生产到销售的每个环节的信息可追溯。

基本符合要求。

现场发现生产过程中产品零部件周转时全部放置于托盘上，使用叉车搬运；标准件带有专门的包装袋或包装盒；产品包装时采用塑料袋包裹，放入纸箱或木箱中，产品和纸箱之间放置泡沫，防



止运输冲击振动损坏。

●顾客和外部供方的财产

赵新经理介绍：公司的顾客财产主要是顾客及外部供方提供的信息、产品参数、执行标准、检验标准等，企业均保存完好，按标准及图纸执行，自体系运行以来未发生问题记录。

如有问题填写《顾客问题财产记录》。

基本符合要求。

●更改的控制

每个项目完成之后，项目负责人密切关注现场运行情况。运行一段时间后，营销部或生产部向新产品开发部反馈产品加工、使用情况，将加工过程中需要改进的工艺、使用中发现问题反馈给产品开发部，新产品开发部根据改进建议，结合生产部的生产加工工艺进行产品设计更改。产品开发部保存更改记录。

●产品的放行

编制了《原材料采购管理制度》《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：

工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013

工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013、折边机 第1部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015；

企业编制了企业标准

Q/QQF 003-2018 QGK35 系列型双线链式缝包缝纫机

Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机

Q/QQF 002-2018 GK68 系列型封包缝纫机。

查原材料、外购件产品及外包过程进厂检验：

外购件、原材料进厂由技术质检部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查原材料送货单，采购产品包括：电机、减速机、显控、链条、轴承、紧固件、角钢、槽钢、方管等，对数量进行核对，收集产品质量证明书或检验报告，对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。

——抽查原材料进货检验记录：

日期：2024.1.22

公司名称：上海帝隆工业皮带有限公司 采购产品：特氟龙无缝平带 1960*20*0.4 数量：300M

检查项目：数量、外观、型号 检验员：李亚丽

日期：2024.2.19

公司名称：沧州冀庆金属制品有限公司 采购产品：铸件（GK35 系列） 材质：HT200 数量：40T

检验项目：外观 检验员：张国忠

日期：2023.11.20

公司名称：沧州清普净化设备有限公司 采购产品：铸铁件、支架喷涂 数量：20T

检验项目：外观 检验员：怀淑平



日期：2024.3.26

公司名称：青县德诚五金销售有限公司 采购产品：轴承 数量：808 套

检验项目：数量、合格证 检验员：怀淑平

日期：2024.3.19

公司名称：河北润尔普机电设备有限公司 采购产品：减速电机 数量：5 套

检验项目：外观、合格证 检验员：李亚丽

日期：2024.3.19

公司名称：青县裕丰刚才经销大全 采购产品：槽钢 63# 数量：1.65T

检验项目：材质证明单 检验员：怀淑平

日期：2024.1.19

公司名称：青县旺隆标准件有限公司

采购产品：圆柱头、半圆内六角、美制内六角凹端紧定、DIN914 锥端机、内六角螺栓 数量：68.5 千只

检验项目：外观、数量 检验员：李亚丽

日期：2024.3.19

公司名称：上海飞述传动件有限公司

采购产品：08D 链条盖板全部不锈钢、12A-1X58 节不锈钢链条、08A-1 链条 数量：200M/100 条/50M

检验项目：数量、合格证 检验员：怀淑平

另查多批原材料、外包产品的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

●过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中机壳机加工、机架焊接、结构组装、电气安装等是否符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

●成品出厂测试：

整机组装完成后，进行调试及成品检验。检验过程有记录，技术质检部存档。

——抽成品检验记录

2024.1.19 产品名称：缝纫机 规格型号：GK35-7 检验数量：26 检验依据：Q/QQF 003-2018 QGK35 系列双线链式缝包缝纫机

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：颜炳江

2024.1.10 产品名称：缝纫机 规格型号：GK68-9 检验数量：15 检验依据：Q/QQF 002-2018 QGK68 系列缝包缝纫机

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：颜炳江

2023.12.15 产品名称：缝纫机 规格型号：GK68-9 检验数量：20 检验依据：Q/QQF 002-2018 QGK68 系列缝包缝纫机

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：颜炳江

2024.1.12 产品名称：热封机 规格型号：QKS32 检验数量：10 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2023.12.10 产品名称：热封机 规格型号：QKS32C 检验数量：16 检验依据：成品检验规范



检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2023.10.20 产品名称：热封机 规格型号：QKS331/HBQG-7 检验数量：21 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.1.6 产品名称：输送机 规格型号：LFS2500 检验数量：18 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、机器性能、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2023.12.22 产品名称：输送机 规格型号：LFS2500 检验数量：20 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、机器性能、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2023.12.22 产品名称：输送机 规格型号：LFS2500 检验数量：25 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、机器性能、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.1.12 产品名称：折边机 规格型号：QG4900 检验数量：25 检验依据：Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2023.12.10 产品名称：折边机 规格型号：QKS32C 检验数量：23 检验依据：Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2023.10.20 产品名称：折边机 规格型号：QKS331/HBQG-7 检验数量：28 检验依据：Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

成品组装工实行计件工资，工序固定岗位，成品检验过程中发现不合格，退回到对应的岗位，工人为了避免不必要的返工，自检比较到位，一次交验合格率可达 99%

检验合格的成品，

查看其他批次成品检验记录，均保存完好

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

●内审执行公司《内审控制程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

2023 年度内审情况：

- 1、提供了《2023 年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。
- 2、审核组成员：组长：白博浩；组员：张绍华。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训，与内审员沟通，基本清楚审核流程、要点及方法。
- 3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。
- 4、提供了《内审检查表》，审核时间 2023 年 10 月 13-14 日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。
- 5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。
- 6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，



对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进，审核结论：对管理体系的评价

通过 2023 年 10 月 13 日-14 日审核，全体员工的质量、环境和职业健康安全意识深入加强，能够严格按照标准要求对质量、环境和职业健康安全进行有效控制，本公司建立的管理体系基本符合标准的要求，且运行有效。

综合评价了公司质量、环境及职业健康安全管理体系满足标准的要求，内审符合策划的要求，得到有效保持。

针对内审时出具的 1 项不符合项报告，各部门要认真分析原因，举一反三，采取有效的纠正措施，在 2023 年 10 月 19 日前由内审员跟踪验证其实施效果。

希望全体员工认真学习标准和本公司的文件，做到充分理解，并严格按照要求执行，为公司发展继续奋斗。

现场审核，企业提供的内审资料显示，内审停留在表面，未深入，内审检查需补充具体内部审核记录，下次审核关注内审员能力提升和内部审核的深入内部审核过程受控，已在 7.2 条款开具不符合。

●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2023 年 10 月 26 日

主持人：总经理、管理者代表 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：白博浩/2023.10.19 批准/日期：王仁谦/2023.10.19

查看管理评审输入的资料：

- 1、以往管理评审所采取措施的实施情况；（体系运行第一年不涉及此项）
- 2、与质量、环境、安全管理体系相关的内外部因素、问题的变化；
- 3、顾客满意和有关相关方的反馈，相关方的需求和期望，包括合规义务其重要环境因素
- 4、质量、环境、安全目标的实现程度
- 5、过程绩效以及产品和服务的合格情况
- 6、不合格及纠正措施
- 7、监视和测量结果
- 8、其合规义务的履行情况
- 9、（内部）审核结果和合规性评价的结果
- 10、参与和协商的结果
- 11、外部供方的绩效
- 12、资源的充分性
- 13、事件调查、纠正措施和预防措施的情况
- 14、来自相关方的有关信息交流，包括抱怨、投诉；
- 15、应对风险和机遇所采取措施情况及有效性
- 16、改进的机会

评审输出：

- 1、公司制定的质量、环境、安全方针、目标和指标是适宜的，作为今后公司质量、环境、安全方向是正确的
- 2、在相关方沟通，安全文明产品控制等方面还有一定的差距，这反映了公司这些方面工作的人力资源不足。
- 3、从顾客反馈信息及相关方的交流信息看，顾客对我公司是认可的，对产品质量很满意，相关方在火灾、废弃物排放、污染等方面没有出现不遵守现象。
- 4、公司针对内部审核和日常发现的不合格项纠正预防措施，要加强各部门人员标准要求培训。



5、公司上次管理评审提供的改进建议进行了持续实施。

6、公司产品质量有了进一步改善，环境和安全绩效的到了明显提高。

总的来说，公司质量、环境和职业健康安全管理体系是符合标准要求的，是充分、适宜和有效的。

评审目的：评价本公司的质量方针、目标及质量体系运行的适宜性，充分性和有效性

评审范围：质量方针、目标、质量体系运行情况、顾客反馈、与本公司产品有关的所有部门和过程

查看管理评审报告，批准：王仁谦 2023年10月26日

结论：体系运行以来我们所建立的质量、环境、职业健康安全管理体系是充分、适宜合有效的，质量、环境、职业健康安全方针及目标已经得到逐步实施和有效保持。

持续改进的建议：

加强环境和安全法律法规的学习，由综合办公室组织，于2023年10月底前完成

查看改进内容完成情况，受审核方已于2023.10.28组织相关人员进行培训，培训人员：白博浩；审批：王仁谦

符合要求。

现场与王总及白经理沟通管理评审是如何进行的，白经理介绍说主要是在咨询老师的辅导下进行的，按照管理评审程序文件的步骤进行。对企业提出后续的管理评审，根据企业实际情况可以按照管理评审流程进行，实际与理论相结合会更贴切企业实际情况。

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《不合格输出控制程序》，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。

白经理介绍了，原材料、半成品、成品不符合原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，技术质检部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。白经理介绍，目前员工工资为计件工资，对生产过程中的不合格不做记录，产生的不合格及时返工。

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：

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建议，制定了具体措施，已实施。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）：

1.受审核方，河北青工缝纫机有限公司，成立于2005年05月24日，注册资本1000万元。



注册地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

生产经营及审核地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

2.现场审核，企业厂区自建。有办公楼一栋三层，单层面积约 900 平，主要用于日常办公和接待；焊接车间约 500 平，主要用于下料、焊接、打磨作业；机加工车间面积约 1600 平，主要用于零件的加工，机加工车间一侧隔离出喷砂车间，占地面积约 30 平，用于喷砂作业；刮腻子车间约 150 平，用于刮腻子作业；组装车间两层，单层面积约 1600 平，主要用于部件成品组装、调试检验、打包作业，组装车间内一层和二层分别设有原材料仓库，面积均约 400 平米，主要用于存放产品组装使用的零部件。

3.提供有设备清单，主要生产设备：摇臂钻床、卧铣床、立铣床、万能铣床、普通车床、台钻、攻丝机、砂轮机、电焊机、带锯床、卧式加工中心、立式加工中心、抛丸机、电动校平机等，设备满足生产需要。

4.提供工量具台账，主要有：卡尺、千分尺、高度尺、内径百分表、万用表、硬度计等，满足检验需要。

5.办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

6.特种设备：查企业有叉车 2 台，有使用登记证和定期检验报告。抽查检验报告如下：

---设备品种：叉车，使用登记证编号：冀 JQ0802，报告编号：冀特 NCDJ17202304601，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院，检验日期：2023 年 7 月 27 日，检验结论：合格，下次定期检验时间：2025 年 7 月。

---设备品种：叉车，使用登记证编号：冀 JQ0807，报告编号：冀特 NCDJ17202304597，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院，检验日期：2023 年 7 月 27 日，检验结论：合格，下次定期检验时间：2025 年 7 月。

查企业空气压缩机 2 台，配有储气罐 2 个，储气罐设计压力 0.84MPa,容积 600L（属简单压力容器）。

压力表 1 检验日期：2023.12.5 有效期至 2024.6.2

压力表 2 检验日期：2023.12.12 有效期至 2024.6.11

安全阀 1 检验日期：2023.8.29 下次检验日期：2024.8.28

安全阀 2 检验日期：2023.8.29 下次检验日期：2024.8.28

查企业有天车 1 台，载重 5T，企业已报停，现场未见明显使用痕迹。

7.消防安全设施：配置多个灭火器，有效期内。

8.设备的保养：

组织制定了检修计划和日常保养计划。查各设备对应位置贴了车床安全操作规程、铣床安全操作规程，加工中心安全操作规程等，有设备保养要求和记录，有应急处置措施卡，提供了《日常设备维修维护记录》。

查现场铣床、车床维护保养记录，检查内容：润滑系统的检查与维护、电气线路的检查、各操作系统检查。检查结果：更换润滑油、电器灵敏，各操作系统安全可靠。

资源配置满足要求。

2) 人员及能力、意识：

●企业目前在职员工 93 人，给各部门配备了所需人员：行政办公人员、采购人员、售后服务人员、质检人员、生产人员、市场销售人员、内审员，新进员工已制定岗前培训计划。

●查看手册和岗位任职要求，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。

—综合办公室岗位，符合规定。

查内审员经培训考核合格上岗；

查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。

主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。

查特种作业人员资格

电工作业：



颜炳江 证书编号：T152104197709221212 有效期：2021-06-21 至 2027-06-20

宗文胜 证书编号：T130922198902103715 有效期：2021-06-21 至 2027-06-20

高峰 证书编号：T132932197105150017 有效期：2021-06-21 至 2027-06-20

焊工作业：

卞更 证书编号：T130922199510170059 有效期：2021-05-14 至 2027-05-13

叉车作业：

范风东 证书编号：13293219680610561X 有效期：2021 年 5 月-2025 年 4 月

王彦峰 证书编号：130922198407013210 有效期：2021 年 5 月-2025 年 4 月

张宁 证书编号：130922199701140039 有效期：2021 年 5 月-2025 年 4 月

提供了《岗位任职情况评定记录》。记录了人员的岗位名称，人员能力，结论等。均合格。

●经理介绍，编制并执行《人力资源控制程序》，通过下发文件、能力提升培训等方式提升人员能力。人员不满足能力要求时通过外部招聘，目前无招聘计划。

综合办公室负责调查员工需求并制定培训计划。

提供“2023 年培训计划”

内容涵盖了：三体系准培训、法律法规及合规性评价培训、内审员培训、应急预案培训、相关方的管理和控制等培训。

抽查培训记录：

——查 2023. 7. 21 培训题目：应急预案培训

培训评价：本次培训采用了问答交流的考核方式，培训效果良好，员工掌握理解了应急预案的内容要求，能够充分运用，效果较好。

评价人：王仁谦

——查 2023. 10. 15 培训题目：相关方的管理和控制

培训评价：本次培训采用了问答交流的考核方式，培训效果良好，员工掌握理解了相关方的管理和控制的内容要求，能够充分运用，效果较好。

评价人：白博浩

——抽 2023. 5. 22 培训题目：管理制度

培训评价：培训采用了问答实际操作的考核方式，培训效果良好，通过对全体人员进行了管理制度的培训和学习之后，有了更加深刻的了解和认知，培训达到了预期的效果，此次培训合格。

评价人：白博浩

另查其他培训记录，按计划实施，有培训人员签到和考核情况。

现场审核，同内审组长兼管理者代表白博浩沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合。

●白博浩经理介绍，通过会议传达、文件下发，口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

综合办公室经理能说出企业的质量管理方针和企业的管理目标。

3) 信息沟通：

●查企业制定了《记录控制程序》，企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：通过各种列会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱。



与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；
与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；
与当地政府主管部门进行交流沟通；
内外部信息交流/沟通方式可行、有效；
部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。
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：

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 《质量手册》QG-SC-2023, A/0 版, 2023 年 7 月 1 日发布实施（含管理方针、目标）
2. 《程序文件》QG-CX-2023, A/0 版, 2023 年 7 月 1 日发布实施。
3. 提供了《外来文件清单》《公司适用的法律法规及要求清单》，收录了中华人民共和国产品质量法
中华人民共和国计量法
中华人民共和国标准化法
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国劳动合同法
中华人民共和国环境保护法
质量管理体系 要求 GB/T19001-2016
质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016
GB/T 24001-2016 环境管理体系 要求及使用指南
GB/T45001-2020 职业健康安全管理体系 要求及使用指南
中华人民共和国民法典
中华人民共和国招标投标法
工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013
工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013
折边机 第 1 部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015。

企业编制了企业标准：

- GK68 系列型封包缝纫机 Q/QQF 002-2018
QG4900 型袋口卷边机 Q/QQF 005-2017
QGK35 系列型双线链式缝包缝纫机

等法律法规和执行标准，电子版保存在公司电脑上。

4.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。

●编制了《文件控制程序》和《记录控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

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。现场询问张绍华经理，收到了质量安全手册，程序文件和管理制度汇编。

●查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与张经理沟通，体系运行以来，没有作废文件。

●查文件的保存：现场查见：综合办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。综合办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）的设计、制造

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，河北青工缝纫机有限公司的

☒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:潘琳 王磊 郭磊明



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。