

项目编号：10348-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北代氏科技有限公司

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）：杨园

审核组员（签字）：吉洁

报告日期：2024 年 5 月 31 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：吉洁



受审核方名称：河北代氏科技有限公司

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	17.05.03
B	吉洁	组员	审核员	2022-N1QMS-4022240	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李宁、刘理雄	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、民法典、安全生产法、环境保护法等；

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/T7653-2008 冲模零件技术条件

JB/T7181.1~4-95 冲模活动导向钢板模架

GB/T1800.1~2-2009 极限与配合 第1部分 第2部分

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T1803-2003 极限与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带 等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）顾客样件、图纸、技术要求等。



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年05月31日 上午至2024年05月31日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11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）：

消失模模具的生产；

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：河北石家庄循环化工园区丘头镇丽阳村村委会北行 400 米路东

办公地址：河北石家庄循环化工园区丘头镇丽阳村村委会北行 400 米路东

经营地址：河北石家庄循环化工园区丘头镇丽阳村村委会北行 400 米路东

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 5 月 27 日 8:30- 2024 年 5 月 27 日 12:30 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；产品和服务的放行控制；内审和管理评审的有效性；

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（2）项，涉及部门/条款:办公室 Q7.2/8.4.1

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 6 月 30 日提交审核组长。

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 5 月 31 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

特种设备管理，生产过程控制，文件管理，内审和管理评审的深入和有效性，任何变更；

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，当地政府较为重视，厂房建设、设备管理较为严格，企业发展前途客观，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。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：2015-05-22 体系实施时间：2023 年 11 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：91130101336367172K，有效。企业成立于 2015-05-22，注册资本 300 万元人民币，现场查看，证件有效

3) 审核范围内覆盖员工总人数：40 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：

铝毛坯件、铝型材---机床加工---线切割---打孔---抛光---组装---试压

外包过程：铸件铸造，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

内外部环境：

受审核方名称：河北代氏科技有限公司； 总经理：代有为，管代：刘景改

按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130101336367172K，有效。企业成立于 2015-05-22，注册资本 300 万元人民币，

管代刘景改介绍了公司情况，自建厂以来，产品品质良好，产品受到顾客认可，未受到过顾客重大投诉。

主要客户群体为铸造行业等单位。2023 年疫情解除，市场好转，项目量增加，进度完成情况良好。

●内部因素和外部因素：

查看质量手册相关条款要求及企业介绍，管理层定期召开评审会议，对内部环境中组织总体表现、组织知识、组织文化、人力因素、组织治理相关因素的分析、评价。

查见《组织环境识别表》，评审内容包含内外部因素，具体现状描述，信息来源，优劣势分析。

识别的外部环境主要有：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；

识别的内部环境主要有：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素等方



面；

优势如：企业运作能力强，企业无负债，银行信誉好，具有较强的融资能力；员工素质较高，企业机制比较灵活等；

劣势如：自主开发和创新能力强，缺乏强有效的营销经验等

根据企业优劣势制定了对应的发展策略。

公司每年定期对这些内外部因素进行监视和评审，方式主要有：网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式。识别出的内外部因素已输入管理评审。

相关方及其需求

查见《质量手册》相关条款要求，由办公室每年确定与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方，编制了《相关方的需求和期望清单》，评审了相关方的需求及监视指标，识别了相关方：供应商、员工、公司客户、审核机构、政府机构、临近单位等；

——抽员工需求及期望：1、服务质量符合顾客要求，2、及时交货，3、价格合理

监视指标：顾客满意度，每年一次；部门：办公室，见顾客满意度报告

——抽审核机构期望：公司体系运作的有效性、充分性和符合性；监视指标：内审、外审，管理评审；部门：办公室

另查其他相关方员工、供方、政府监管部门等，评审了其需求，建立了检测指标，符合要求。

目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。

管理体系范围

查见公司《质量手册》，发布实施时间：2023年11月1日。明确了管理体系的范围及边界。

●公司认证的范围：

消失模模具的生产

管理体系范围边界：

注册及经营地址：河北石家庄循环化工园区丘头镇丽阳村村委会北行400米路东；

在确定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，考虑了与公司的宗旨和战略方向一致。

符合标准要求。

岗位职责权限

为了有效的实施质量、环境、职业健康安全管理体系，本公司确定了公司结构：

——公司总经理、体系负责人为公司的管理层。

——公司设置管理部门如下：办公室、生产部、技术部。

●《质量手册》中规定了各级各岗位人员职责、权限，并在公司内对各级员工进行了必要的传达；

制定了《岗位任职要求》，规定了各岗位职责及权限，对本公司各主要岗位职责权限进行了确定。

应对风险和机遇的措施

查企业编制了《风险和机遇应对控制程序》，编制了《风险管理计划》，对产品在其整个生命周期内（包括产品实现、最终停用和处置阶段）进行风险管理活动的策划。

编制有《风险和机遇评估分析表》，对各部门运行过程中的风险进行了识别，并制定了风险控制措施，风险控制措施验证的要求。

抽风险：计划制定不合理，导致无法按时完成计划任务，从而延误产品交付；

控制措施：合理计算公司的实际产能。依据产品特点和本公司的实际产能合理安排生产计划等；

抽风险：顾客投诉未能有效解决；顾客满意度低，导致顾客丢失；

控制措施：对所接到的客户投诉登记汇总，安排专人负责处理并及时回复客户。客诉处理一律以8D报告格式存档。

抽风险：和竞争对手相比的优劣势分析失误，导致业务萎缩；



控制措施：对竞争对手的调查分析应严谨细致；加强公司内部研发能力和技术积累，随时保持在行业顶尖水准。

。。。。。。。

另查其他设计开发、内审、人员管理等方面的风险，均对识别出的风险落实了责任部门，查对风险控制措施有效性进行了评价。均有效。

分析人：刘景改，评审结果：各项措施良好执行

评审人：代有为 2023. 11. 1

刘主任介绍，公司根据识别的风险和机遇制定了战略发展目标，专注服务，责任为根，技术为王，推动服务产品化，标准化。

引进新人才，不断提升技术人员实力和服务能力，

相关措施由责任部门负责人进行跟踪实施和验证，查验均按要求执行。

风险和机遇已提交至管理评审。

基本符合要求。

方针目标

质量手册明确了公司的质量方针：

质量第一，顾客至上；

诚信经营，不断改进。

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. 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

2. 顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

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。

变更策划

公司于 2023 年 11 月份建立质量管理体系以来，为使公司质量管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。

随着质量管理体系的变化，质量方针、目标的变化，定期评审及时修订质量管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。质量管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

自体系运行以来没有发生变更。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述）

策划

建立了质量目标；

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或样件、图纸、产品图册等进行设计和生产；保留了产品加工图纸；参考标准：JB/T7653-2008 冲模零件技术条件

JB/T7181.1~4-95 冲模活动导向钢板模架

GB/T1800.1~2-2009 极限与配合 第 1 部分 第 2 部分

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T1803-2003 极限与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带



编制了作业指导文件，车床安全操作规程，焊工安全操作规程等文件；
现场询问、巡视了解，受审核方主要从事消失模模具的生产；
策划了产品的加工流程；
铝毛坯件、铝型材---机床加工---线切割---打孔---抛光---组装---试压
经识别，铸件，抛光，产品运输外包。
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》、《生产和服务控制程序》《产品的监视和测量控制程序》等作业文件。

顾客要求

编制了《产品和服务的要求控制程序》。
公司通过走访、电话、邮件、微信等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：
1、在产品交付中向顾客提供系统集成服务，技术服务内容，技术培训等的有关信息。
2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。
到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。
查公司产品销售情况
办公室主要负责公司销售工作，刘主任介绍，公司主要通过老客户转介绍进行销售。公司设有售前和售后人员。
2024 年截至目前共签订合同 200 份
提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

客户	产品名称	产品型号	合同日期	工期
浙江一机机床制造有限公司	尾架体	CK6165B03011	24.5.11	20 天
陕西法士特汽车传动集团	粘结胎具	68021015-10-ZJTJ	24.5.11	24.6.11
广西金创汽车零部件制造	一轴转座	PBR6PZ20B010	24.5.11	26 天
林州市誉程传动科技有限公司	箱体	70a3162	24.5.16	30 天
。。。。。				

销售合同覆盖认证范围。
均经过客户确认。
制定了《产品和服务的要求控制程序》，
刘主任介绍，一般常规合同（订单），要求明确时可由办公室经理直接评审，特殊要求合同（订单），由办公室组织相关人员进行评审。新顾客或新产品合同（订单）应组织相关人员以会议形式进行评审，必要时请总经理参加做出最终评审结果。
经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同，由业务人员直接对产品性能、产品型号、技术要求、供货期等进行了确认并签订了销售合同，签字盖章确认。
供货期更改（根据合同和甲方要求），通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

设计开发

经过与张经理沟通和现场审核发现：受审核方技术部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事消失模模具的生产，均依据行业标准和客户要求生产。在行业内声誉良好，取得了多项荣誉称号。
查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。



张经理介绍，自公司成立以来，进行了大量的新产品研发工作，现场提供有多份产品专利证书：

一种消失模模具
一种方便脱离的消失模模具及其工作方法
一种方便脱离的消失模模具
一种大型模具的辅助开模结构
一种脱模分离组件
一种具有粉末上料功能的电加热预发泡机
一种保温容器的制作模具
一种双通道电加热自动预发泡机
一种用于预发泡机的防尘装置

现场审核，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，张经理介绍，产品为按照顾客要求进行研发，研发前进行了相关的市场调研，需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行生产。

设计开发控制符合要求。

外部提供产品、过程和服务

编制了《外部供方控制程序》，办公室负责公司采购相关工作，主要是服务器、存储、交换机、软件、交换机、电缆等软硬件设备及配件。

企业提供了《合格供应商名录》，对供应商进行了合格性评价，提供了供方评定记录表。

供方名称	供应的产品和服务
内蒙古蒙冀电力科技有限公司	铝合金锭
河北圣铝金属制品销售有限公司	铝型材
河北韵华物流有限公司	产品运输

。。。。。

企业介绍，供方合作稳定，对以上供方均进行了评定，提供了《供方评价记录表》，查对以上供方进行了评价

抽内蒙古蒙冀电力科技有限公司评价记录，评价内容包括：资质，质量能力，样品评价情况等内容，结论：可以纳入合格供方名录 签字：刘景改 日期：2023-11-1

抽河北韵华物流有限公司评价记录，评价内容包括：资质，质量能力，样品评价情况等内容，结论：可以纳入合格供方名录 签字：刘景改 日期：2024-3-13

未提供对铸造外包方进行评审的证据。

刘主任介绍，根据库存及订单进展情况进行采购。项目人员上报采购计划经总经理批准后办公室实施采购。——抽采购合同：签订日期 2024 年 5 月 26 日

卖方：内蒙古蒙冀电力科技有限公司

买方：河北代氏科技有限公司

合同编号：NMMJ-HBDS-D120240526-1

采购产品：铝合金锭，规格型号 A356.1，数量 14.885 吨

合同有产品具体型号，规格配置，供货时间及方式，付款方式，验收与签收异议，质量保证和服务，争议解决等，有双方签字盖章。

产品均从合格供方处采购，办公室与供方核对产品规格型号数量后供方发货至工厂。技术部进行验收。

产品和服务提供过程控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《产品和服务控制程序》对企业的生产过程进行控制
企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产部、技术部共同对客户提出的要求进行评审，部分客户提供样件，技术部技术人员进行图纸的设计，确定产品的数量、技术要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，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，下达任务书。



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，通知办公室发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

●其中主要生产设备有：

主要生产设备：数控龙门铣床、铣床、加工中心、龙门铣床、数控加工中心、立式铣床、万能升降台铣床、立式升降台铣床、普车、普铣、摇臂钻床、线切割、氩弧焊机、试压机、角磨机、手电钻、台式钻床、型材切割机、智能精密修补机、氩弧焊机、华泰逆变焊机、转角式切割机、雕铣机；基本满足生产需要；

●检测设备主要有：钢卷尺，游标卡尺等，满足检验需求；

生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

巡视车间生产现场：

生产工艺：铝毛坯件、铝型材---机床加工---线切割---打孔---抛光---组装---试压

查看车间生产任务：

业务人员签订合同之后，收集顾客的样件或 2D 图、3D 图、零件图，根据样件绘制毛坯三维图，根据三维图设计模具，进行后续加工。

向生产部传递“模具制作技术协议”，

抽生产编号“2024.4.8”，填单日期：24.4.15，产品名称：箱体，定做方赵县**公司；

抽生产编号“2024.4.8”，填单日期：24.4.15，产品名称：阀体，定做方十堰***；

另查上/下/本体/法兰/泵体/阀门等模具，均下发了制作协议。

协议明确了制作技术要求，如：图纸依据，模具分型方案，加工余量，铸件材质，收缩量，主体材料及生产编号，下单日期，工期，交货期等。

车间根据技术协议及图纸进行后续加工。

铸件外包，一般为铝铸件，特殊情况，根据顾客要求也有铁铸件等；

1) 机床加工

将外购的铝制毛坯件、铝型材通过数控加工中心或龙门铣床进行加工，使其更为精细和光亮。

现场查看，加工产品：模具本体，型腔毛坯，操作工人 3 人，使用设备：数控车床，龙门铣床；收到了零件图纸，主要是进行粗铣、精铣等工序，控制参数为尺寸。现场查看，每台设备均有设备运行维护记录，有设备操作规程，与员工沟通，知晓一定的数控车床的加工知识。

(2) 线切割

加工产品：轴，经过数控加工中心或龙门铣床加工完成的部分铝材通过线切割进行加工。使用设备：型材切割机；控制参数：尺寸；

(3) 打孔工序

加工产品：阀盖，使用手电钻或摇臂钻进行加工螺孔。主要控制孔距，尺寸等；

(4)加工产品：阀盖、壳体，工序工人：2 人，查看主要是通过角磨机或使用砂纸对打孔完成的铝材进行抛光,进一步提高铝材的光泽度及光滑度。

(5)抛光工序外包，各零部件完成后进行组装。

现场查看，焊接：模具支撑，主体和零部件通过焊接合为一体，操作工序 2 人，焊工有焊工证，现场沟通，焊工知晓一定的焊接知识（焊接电流、电压、焊丝要求等的控制要求）。现场审核，模具支撑在产品完成后会去掉，焊接未作为需确认过程。

(6)试压：将组装完成的成品通过试压机进行气密性检查。主要使用设备蒸汽发生器，试压机；操作工人：2 人；正在进行浇道气密性检查。

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，分别设置了加工区，成品区，待维修区，毛坯区，待发货区等，使用标牌进行区分。便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。查看了模具的各零部件加工及组装过程控制，基本符合要求。



2、生产车间通风良好，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。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、刘学龙经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●外包过程：产品运输、铸件铸造、抛光；

企业针对铸件铸造、抛光过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价、对产品热处理、表面处理制定了工艺要求。

●管理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：试压过程；提供有“特殊过程确认报告”，分别从人员，设备，材料，工艺方法，工作环境等方面进行了确认，特殊过程确认合格，能够投入运作，确认人/日期：刘学龙，2023-11-6.该过程自确认之后无变更。

特殊过程岗位人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。

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：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

生产过程控制符合要求。

放行

编制了《产品和服务的放行控制程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

JB/T7653-2008 冲模零件技术条件

JB/T7181.1~4-95 冲模活动导向钢板模架

GB/T1800.1~2-2009 极限与配合 第1部分 第2部分

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于500至3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T1803-2003 极限与配合 尺寸至18mm 孔、轴公差带

GB/T 12221-2005 金属阀门 结构长度

等标准相关内容进行生产。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

刘经理介绍：该产品原材料较简单，主要是各种型号的铝型材、铝锭、铝铸件等，型材进货时，供货方提供产品质量证明书。

证明书内容包括材质、规格、化学成分等参数。

原材料进货验收：

2023-12-19 铝合金锭 27.123 吨 外观 √ 合格证 √

2024-2-27 铝合金锭 11.897 吨 外观 √ 合格证 √

2024.5.14 铝型材 外观 √ 合格证 √

另抽其他日期其他型号的进场检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见8.7。

●过程检验：过程检验见8.5.1 工序控制记录

铸件外包，外包方根据受审核提供的图纸进行铸件加工，铸件保留余量，进场后验收是否符合图纸要求，并进行后续加工。

●查成品出厂检验：



石家庄迈特机械设备有限公司

--出厂合格证 检验日期：2023.4.29，产品名称：冒口空心/钢爪空心模具，有数量，材质，质检员签字，符合图纸要求。

--出厂合格证 检验日期：2024.3.22，产品名称：变速器壳体模具，有数量，材质，质检员签字，符合图纸要求。

另抽其他日期出厂检验报告数份，记录了产品名称，数量，附图纸，符合相关要求。

无外部检验要求。

企业的检验过程控制符合要求。

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

制定并执行《内部审核控制程序》，程序明确了对过程的重要性、产生的变化和以往的审核结果，对策划审核方案做出规定，如：频次、方法、职责、策划要求和报告等提出要求。

-查有内审计划、内审员任命书、审核策划、内审检查表等资料，审核组成员 2 名：刘景改、刘学龙，内审员参加了公司组织的标准培训及体系文件培训、内审员培训；

●公司按照审核计划于 2024 年 3 月 12 日，对本公司的体系运行情况进行了内部审核。

1、查看了《内审计划》，有审核的具体日程安排和审核策划，条款无遗漏。

提供了首/末次会议记录、人员签到表。

3、提供了各部门内审检查表，内容基本符合策划要求。抽办公室相关主职条款，记录了该过程的开展情况及符合性内容，--抽（Q 6.2/8.1/8.5.1/9.1.1）等条款审核记录：有审核记录的详细描述。

4、本次内审开具不符合项 1 项，提供了《不符合项报告》，内审不合格项，分部在办公室（8.4.1 条款），不符合事实描述清楚，相关人员进行了原因分析并制定了纠正措施，内审组成员进行了验证。验证人：刘学龙 日期：2024-3-13

5、提供了《内审报告》，审核结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与管代刘景改沟通，介绍其内主要是在咨询老师指导下进行的，现场询问其对标准理解情况及内审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核程序和要求回答不够全面，存在能力不足，已在 7.2 开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

管理评审

查公司编制了《管理评审控制程序》，程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

●查企业策划并于 2024 年 3 月 26 日开展管理评审，提供了管理评审计划、管理评审会议记录、管理评审报告、管理评审决议及改进措施及各部门体系运行报告。

查《管理评审计划》，明确了管理评审目的、参加评审的人员、评审的准则和输入内容等。

编制：刘景改，审批：代有为 2024.3.19

2024 年 3 月 26 日在公司会议室由总经理主持召开了管理评审。

查管理评审要求的输入内容包括：与质量管理体系相关的内外部因素的变化；有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：顾客满意和相关方的反馈；质量目标的实现程度；过程绩效以及产品和服务的符合性；不合格以及纠正措施；监视和测量结果；审核结果；外部供方的绩效。资源的充分性；基本全面，符合标准要求。

提供了管理评审会议记录，会议记录有各部门签到，查看各部门体系运行报告，包括本部门工作情况，目标指标完成情况，内审情况等方面。

提供了《管理评审报告》，评审结论：通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和



有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

管理评审提出改进建议：为提高员工的质量意识，要进一步加强质量管理体系文件的学习和教育，确保体系得到有效实施和保持，办公室组织于 2024 年 4 月底前完成。

查见了培训记录，已实施培训。

但现场审核，与管代沟通，介绍管理评审是在咨询老师指导下进行的，对管理评审流程，输入、输出等未完全掌握，已在 7.2 人员能力开具不符合，下次审核关注管理评审的深入和人员能力的提升。

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

不合格输出依据公司《不合格控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，加工过程中的不合格一般可返工处理。

另查其他过程中的不合格，进行原因分析后进行报废、返工等处置，并对工人进行教育，防止发生类似不合格再次发生。

产品交付后出现不合格可进行维修处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司编制有《不合格和纠正措施控制程序》规定了不符合品、不合格项目的控制流程、不合格分级、不合格评审及处置以及纠正和纠正措施等要求等，基本符合要求。

体系运行以来，公司未发生出厂产品的不符合，未发生采购物资的严重不符合，以及体系运行的系统性问题，故无纠正措施实施的记录，另外由于未发生潜在的不符合，故也无预防措施实施的记录。

内审中发现的不符合，采取纠正措施，并采取相应的预防措施。管理评审提出的改进建议，目前已实施。

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投诉，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）：

公司确定并提供为建立、实施、保持和持续改进职业健康安全管理体系所需的资源。

人力资源：目前职工人数 40 人，有生产，质检，技术，办公，销售人员等。满足公司需要。

生产厂区整体面积 3400 平；数控车间约 1377 平，模具组装车间约 1150 平，危废间 3.4 平；

综合办公室 3 间。办公室整体占地面积约 100 平。配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：数控龙门铣床、铣床、加工中心、龙门铣床、数控加工中心、立式铣床、万能升降台铣床、立式升降台铣床、普车、普铣、摇臂钻床、线切割、氩弧焊机、试压机、角磨机、手电钻、台式钻床、型材切割机、智能精密修补机、氩弧焊机、华泰逆变焊机、转角式切割机、雕铣机、悬臂吊；基本满足生产需要；

特种设备：叉车；车间有两台悬臂吊，1T、2T 各一台。

检测设备：钢卷尺，游标卡尺等。

布局相对合理，场所卫生较整洁，工作环境良好，设备摆放较有序；

水电供应由办公室负责。



外部支持：供方供货能力良好。

资金支持：注册资金 300 万元整。

各部门分区办公，负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。

每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。资源满足需要。

2) 人员及能力、意识：

刘主任介绍，目前公司在职人员 40 人。设有办公室，生产部、技术部，配备了研发技术人员，办公人员，财务，业务人员，采购人员。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，用于人员管理，包括能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高等。

根据公司制定的人事管理制度和岗位任职要求进行人力资源招聘和管理；

刘主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

刘主任介绍，未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

公司给各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

刘主任介绍，暂时没有招聘计划。

提供《岗位人员能力评价记录》，分别对关键岗位人员进行了评价，评价内容包括工作能力，经验，培训经理，岗位要求和技能。考核结论：经评价，符合岗位要求。

●提供《2023-2024 年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、工作规范的内容，共 9 项，截至目前均按培训计划实施。

查培训记录：

——查 2023.11.13 培训题目：贯标培训，培训对象：管理层，培训评价：培训效果良好，经提问考核，参加培训人员基本能够掌握培训内容。考核人：刘景改

——抽 2024.1.17 培训题目：内审员培训，培训内容包括：审核要点和注意事项，有考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效。考核人：刘景改

——抽 2024.4.17 培训题目：公司体系文件培训，有考核方式和成绩、培训有效性评价。考核人：刘景改
但现场审核，与管代刘景改沟通，介绍其内审管理评审主要是在咨询老师指导下进行的，现场询问其对标准理解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核程序管理评审程序和要求回答不够全面，存在能力不足。——不符合。

●特殊工种——叉车工：张群卫，证号：13233719720331001X，有效

——焊工：张晓阳 T130123198901121834，有效

●与刘主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、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。

通过沟通发现，刘主任能说出办公室的质量目标和管理方针。

3) 信息沟通：

与刘主任沟通，企业建立了比较完善的沟通机制：

1、管理者代表负责与总经理就公司的管理体系的方针、目标、指标及体系运行的有效性进行协商、沟通和交流。

2、办公室负责本程序的编制、修订；



- 3、各职能部门负责本职能部门业务范围内管理体系信息的协商、沟通和交流的实施，负责信息的接收、传递工作，并保存相关记录。
- 4、办公室负责本公司内部、外部信息的协商、沟通和交流；
- 5、技术部负责研发期间与顾客及相关方的协商、沟通和信息交流，并保存相关记录。
- 6、沟通对象：内部沟通的对象可能是相关区域和层级的管理者和其他员工，外部沟通的对象可能是利益相关方，包括顾客和主要供应商等。
- 7、沟通内容：服务内容、服务时间、服务频率等，负责人介绍自体系运行以来，未发生过沟通不畅通情况。
- 8、沟通方式：通过电话、会议、信息联络单、通知、培训、文件、记录传递、微信等方式进行内外部沟通，各部门定期通过会议方式进行内部沟通，基本上每月一次例会，有相应会议记录。
- 9、体系运行以来，公司内外部沟通良好，未出现因为沟通不畅通而影响体系正常运行的情况。

●查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、职业健康安全事务代表任命书、管理者代表任命书、致相关方的信件等信息交流沟通记录。

审核中未发现因沟通不利不及时而造成（影响）某项工作不能正常运行的情况。

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》DS-QM-2023，版本 A/1，实施日期：2023 年 11 月 1 日；文审问题已修改；
 - 2.《程序文件》DS-PD-2023，版本 A/0，包含程序文件 16 份，实施日期：2023 年 11 月 1 日；
 - 3.《三级文件》：DS-SJ-2023，版本 A/0，包含 15 个文件，实施日期：2023 年 11 月 1 日
- 包括有质量目标分解考核办法、岗位任职要求、办公室管理制度、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、设备维护、保养、检修管理制度、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等各项管理制度。

4.体系运行所需要的记录。

■编制了文件控制程序、记录控制程序，用于对管理体系文件化信息的管理。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》，包括：

质量管理体系 基础和术语、质量管理体系 要求、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国计量法实施细则、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法

JB/T7653-2008 冲模零件技术条件

JB/T7181.1~4-95 冲模活动导向钢板模架

GB/T1800.1~2-2009 极限与配合 第 1 部分 第 2 部分

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T1803-2003 极限与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带

。。。。。。

现场查看，办公室配有文件柜，各项体系文件，资料分门别类保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

消失模模具的生产

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，（河北代氏科技有限公司）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	☐ 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 吉洁



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。