

项目编号：30429-2023-Q -2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：沧州康诺数控机床制造有限公司

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）： 潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 6 月 16 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
 - 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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：



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	18.04.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	蒋志玲、王玲玲	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行第一次监督审核 ☐ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☐ 暂停原因已消除，恢复认证注册， ☒ 保持认证资格。

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：

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：

GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则、GB/T 25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》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06月16日 上午至2024年06月16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）：

数控机床的生产

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：河北省沧州市泊头市工业区

办公地址：河北省沧州市泊头市工业区五号路中段

经营地址：河北省沧州市泊头市工业区五号路中段

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：超期未监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

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 9.2.2 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 7 月 16 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 6 月 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理评审、内审的深入、产品和服务的放行、计量器具的管理、特种设备管理。

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，明确了外包过程和特殊过程，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:

受审核方正处于成长发展期，体系运行控制的管理对于企业至关重要，受审核方仍需对人员能力和意识进一步提高，人员在企业经营管理中存在一定风险，本次审核已开具一项不符合项。下次审核予以重点关注。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司目标:

1、顾客满意率 $\geq 95\%$;

2、产品一次交验合格率 $\geq 95\%$

每季度进行一次考核，目前已完成 2023 年 2-4 季度和 2024 年 1 季度考核，目标基本实现，详见各部门 6.2 条款审核记录。

考核人: 王玲玲

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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)

现场核实证书暂停原因: 超期未监督审核

证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

上次审核发现不符合项(生产部 7.1.3)均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

1、总经理: 王成海;

2、资质: 营业执照，统一社会信用代码: 91130981MA07TXLU0W，无变更;

3、沧州康诺数控机床制造有限公司成立于 2016 年 7 月 27 日，法定代表人: 尹宝富，注册资本 1000 万元，



注册地址：河北省沧州市泊头市工业区，

经营地址：河北省沧州市泊头市工业区五号路中段

4、主要经营范围：金属制品加工、机床制造销售；货物进出口**（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；一般经营项目，可依法自主开展经营活动）

5、认证范围：

数控机床的生产；无变更

6、公司设有管理层、行政部、采购部、销售部、生产部、质检部、技术部等部门，无变更。

7、王经理介绍体系运行以来未发生质量事故，无被投诉情况发生，查企业经营状态：正常

8、政府主管部门监管情况：无

●管理体系范围

根据客户需求（外部信息）、企业内部状况及相关方要求，确定体系覆盖范围：

数控机床的生产

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。

●管理体系过程

1.公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2022 年 11 月 1 日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

2.公司明确规定产品执行标准（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。

3.公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、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。

4.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）。

5、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。

6、经识别外包过程：产品运输

●运行的经识别产品实现的过程为：用户订货→评审→安排生产→实施采购→验证→生产→检验→交付。

1) 质量目标和要求体现在顾客技术要求和行业标准 GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》、GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》等上；

2) 确定了数控机床的生产工艺流程：

备料—机械加工—喷漆，晾干—组装（含焊接）—检验—包装（防护）—交付

注：焊接、喷漆过程为需要确认的过程。

3) 使用牛头刨床、万能升降台铣床、摇臂钻床、龙门铣床、镗床、普车、万能外圆磨床等设备；

4) 使用游标卡尺、外径千分尺、钢卷尺、百分表等量具；

5) 确定了原材料检验、过程检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《采购产品检验规程》，《成品检验规程》等验收标准；设备操作规程、工艺规程等；

7) 产品参考执行标准为 GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》、GB/T 25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》等。

8) 编制了采购产品验证记录，过程检验记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。经查符合要求。策划、控制

●外部提供的过程、产品和服务的控制

●为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格则列入“合格供方名录”：



查见合格供方名录

●合格供应商名称

上海好奇电机有限公司

天津鼎润机电设备有限公司

安阳市锋达机械设备有限公司

河北金佳特精密机械有限公司

山东格莱锐精密传动有限公司

天津市钢奇点科技有限公司

临清市众嘉轴承有限公司

泊头市恒讯达铸造量具有限公司

。。。。。。。。

等等

企业对以上供方每年进行评价，查见评价内容包括：质量体系认证情况、生产能力、技术能力和质量能力情况等，评定结论等。

批准人：王成海 2024 年 3 月 1 日

提供有采购合同、采购订单

-----抽采购单：

2024.5.2

产品名称：变频电机，型号 YPNX132M-50-11/15-4-B3 数量： 5 个

供方：上海好奇电机有限公司

-----抽采购单：

2023.12.13

产品名称：控制器（1）、驱动器（4）、伺服电机（4）、主轴驱动（1）、主轴电机（1）等

供方：天津鼎润机电设备有限公司

-----抽采购单：

2023.12.2

产品名称：磨制丝杠 规格型号：DFU8010-6800L 数量：2

规格型号： DFU5010-650L 数量：2

供方：河北金佳特精密机械有限公司

等等。

--另抽查其他采购订单，原材料均从合格供方处采购，合同、订单保存完好，基本符合要求。

采购过程基本受控。

●生产和服务提供的控制

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是数控机床的生产及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力，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。致力于数控机床的生产、产品销售、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。

数控机床的生产依据的标准有：

质量标准：GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则、GB/T 25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》、顾客技术要求等。

公司产品主要从以下方面进行生产：

A 市场占有率 B 技术水平 C 性价比 D 节能环保 E 客户要求

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。

查生产任务单，

出示了 2023 年 10—12 月份和 2024 年 1 月-5 月的生产计划 抽查 2024 年 4 月份生产任务单，生产任务单



中有生产数量，型号，计划完成日期等，编制：范萌萌 批准：王成海
其他月份生产数控机床产品的生产任务单均有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

针对数控机床的生产任务，由生产部经理对车间组进行任务分配，并向车间提供操作流程，还及时为车间提供具体的技术指导。经查符合要求。

查数控机床的生产使用的作业指导文件，提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产的产品特性和拟获得的结果。

查见生产车间的监测设备有深度游标卡尺、百分表、游标卡尺、外径千分尺等，可满足产品检验要求。

生产部现有牛头刨床、万能升降台铣床、摇臂钻床、龙门铣床、镗床、普车、万能外圆磨床等，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求。

现场通过样品标签、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。

抽查过程监视和测量情况，提供了焊接、喷漆、机加工等过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料 and 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。生产部结合质检部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司办公室通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

1) 机加工工序：正在进行数控机床的车工操作，设备：车床。操作者韩书辰，询问操作者，主要控制内容：尺寸等，现场观察机加工过程符合技术要求。

车床旁张贴有车床安全操作规程，定期进行设备保养，有保养记录。

2) 焊接工序，正在进行数控机床的焊接操作，操作者刘同柱，设备：焊机；询问操作者，主要控制内容：焊丝、电压、电流等，检查现场焊接工序符合工艺要求。

查见焊接工序检查记录：

日期	产品名称	型号	数量	电流	电压	焊丝	检查人
2024.3.11	支架	XK200×5000	1 件	焊接电流 180A	设备自调	1.2mm	尹宝富
2024.3.11	接水盘	XK200×5000	1 件	焊接电流 180A	设备自调	1.2mm	尹宝富



2024.3.12	防护罩	XK200×5000	1 件	焊接电流 180A	设备自调	1.2mm	尹宝富
2024.4.1	底座	NXK150*1500	1 件	焊接电流 180A	设备自调	1.2mm	尹宝富
2024.4.5	床头罩	NXK150*1500	1 件	焊接电流 180A	设备自调	1.2mm	尹宝富
2024.4.8	线槽防护	NXK150*1500	1 件	焊接电流 180A	设备自调	1.2mm	尹宝富

3) 喷漆工序, 正在进行数控机床(数控螺杆铣床)的喷漆操作, 规格: LXX350C*5000, 操作者王恩强, 设备: 喷枪; 询问操作者, 主要控制内容: 喷漆压力、表面状态等, 检查现场喷漆工序符合工艺要求。

查喷漆工序检查记录:

日期	产品名称	型号	数量	喷漆压力	表面状态	确认人
2024. 3. 20	床身	XK200×5000	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干 3h	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富
2024. 3. 21	床头	XK200×5000	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干 3h	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富
2024. 3. 24	尾座	XK200×5000	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干 3h	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富
2024. 3. 26	铣头	XK200×5000	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干 3h	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富
2024. 4. 9	床身	NXK150*1500	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富
2024. 4. 9	床头	NXK150*1500	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富
2024. 4. 10	尾座	NXK150*1500	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富
2024. 4. 11	轴承座	NXK150*1500	1 件	自然喷漆压力 0. 5Mpa, 自然晾干	喷漆表面均匀, 无漏喷等	尹宝富

4) 现场巡视组装工序, 员工王猛正在组装 XK200*5000 设备, 装配要求及参考标准依据数控机床装配作业



指导书。

另查看备料、检验等工序，与上类似，符合相关工艺要求。

产品经工序检验合格进入下道工序，经出厂检验合格后，交付给顾客。交付后如出现质量问题，该公司负责维修或退换。

经识别，公司目前特殊过程为焊接和喷漆过程。

对焊接和喷漆过程从人员、工艺、设备、工作环境等方面进行了确认，有效；时间：2024.2.1 确认人：尹宝富

●产品和服务的放行

经查编制了《质量检验管理制度》，《原材料检验规程》《成品检验规程》规定了原材料、及成品的具体检验方式。检验主要依据顾客技术要求和行业标准、检验规程等。

产品：数控机床。

产品的原材料：控制器、驱动器、配线、冷轧卷板、减速机、轴承、变频电机等。

一、原材料检验

查：《原材料验收检查记录》

查 2024.3.5 原材料检验记录：名称：控制器 数量：5 套，规格：25iMc-H 检验项目：型号、外观、有效证件等 检验结论：合格 检验员：赵树刚

查 2023.12.10 名称：变频电机 数量：6 台，规格：YPN132M-50-11/15-4-B5 检验项目：型号、外观、有效证件等 检验结论：合格 检验员：赵树刚

查 2023.11.30 名称：精密减速机 数量：4 个，规格：PF142L1-5-P2-K2/35-79-114.3-200-M12 检验项目：型号、外观、有效证件等 检验结论：合格 检验员：尹宝富

查 2024.3.7 原材料检验记录：名称：轴承，规格：32020/P5 数量：20 个，检验项目：型号、外观、有效证件等 检验结论：合格 检验员：赵树刚

另抽查按钮、驱动器等其他产品检验记录，检验结论：合格 符合要求。

二、过程检验：

抽查见 2024 年 5 月 16 日的 LGC400*2000 数控旋风铣床的《过程检验记录》，检验数量：1 台，工序名称：下料、折弯、焊接、安装、喷漆、床身、床头箱、尾座等，检验要求：外观有无变形、毛刺等，尺寸是否符合图纸要求；焊点应饱满，无毛刺、无针孔、无气泡、裂纹、拉点、漏焊、碰焊、虚焊等……，检验记录：外观无缺陷、与图纸一致；外观有无变形、毛刺，尺寸符合要求等；检验结论：合格，检验员：赵树刚，经查符合要求。

另抽查见 2024 年 4 月 18 日的 LGK320*2000 数控螺旋转子铣床和 2023 年 12 月 20 日的 XK450-8000 数控旋风铣床《过程检验记录》，各工序检验结果均为合格。

三、查成品检验记录(产品：数控机床)

检验依据顾客技术要求和行业标准及检验规程等

抽查 2024.5.19 数控螺旋转子铣床 检验记录，型号：LGC400*2000，检验项目：外观：无划痕、无碰撞；尺寸：按图纸要求；性能：运行平稳；机床几何精度：0.03mm；机床传动精度：0.02mm；机床各轴重复定位精度：0.015mm 等 检验结论：合格，检验员：赵树刚，日期：2024.5.19；

另抽查 2023.12.24 日的数控旋风铣床（型号：XK300-3000）和 2024.3.20 日的数控双铣头螺杆铣床（型号：LXK350-7000）检验记录，检验员：赵树刚 检验结论：合格

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

执行公司《内部审核控制程序》，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。管代介绍内审的安排和做法，与程序文件“内部审核程序”相符。

公司对王玲玲、尹宝富、张彬进行内审员培训，且培训合格，下发内审员任命书，下发日期：2024.3.1

查内审记录：



2024.3.30-31 日进行，查见《内审员任命书》：组长：王玲玲，内审员：尹宝富、张彬。查培训记录，内审员经过了培训，现场询问组长王玲玲，参加了培训，清楚内审流程。

查见《2024 年内部审核实施计划》，计划编制合理，无漏条款现象，涉及了所有部门及相关过程。

提供了会议签到表，内审检查表，内审条款无遗漏。

提供了《内部审核报告》，本次内审共提出 1 个不符合项，不符合进行了整改，内审员进行了验证。提供了培训记录，纠正措施已验证，验证人：王玲玲

提供了内部审核报告，对本次内审情况进行了总结。

内审报告结论：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有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场审核，与行政部经理兼内审组长王玲玲沟通，询问其内审、及管理评审的有关情况，王经理表示参与了内审及管理评审工作，但尚不具备独立策划、实施内审、管理评审的能力，存在能力不足，开具不符合。

内审基本符合要求。

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、环境安全绩效；合规性评价等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024 年 4 月 20 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：王玲玲/2024.4.7 批准/日期：王成海/2024.4.7

查看管理评审输入的资料：

- a) 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；
- b) 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：
 - 1) 顾客满意和相关方的反馈；
 - 2) 质量目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
 - 4) 不合格以及纠正措施；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效。
- c) 资源的充分性；
- d) 应对风险和机遇所采取的措施的有效性；
- e) 改进的机会。

提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

查看管理评审报告，批准：王成海 2024 年 4 月 20 日

结论：通过本次管理评审，确认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。

符合要求。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：



编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工和报废。查阅《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

经与受审核方相关负责人沟通，自体系建立至现场审核期间，没有发生不符合情况，若以后发生则按照“不合格输出控制程序”进行控制管理，经查符合要求。

公司执行《不合格和纠正措施控制程序》《不合格输出控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对上次以及内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变更

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系：无变更

4) 资源配置:无变更

5) 产品及其主要过程:无变更

6) 法律法规及产品、检验标准:无变更

7) 外部环境:无变更

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无变更

9) 联系方式:无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项（生产部 7.1.3）均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。



五、认证证书及标志的使用

企业主要对客户展示和投标使用，未违规使用。

证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒ 无变化

☐ 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》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》



七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，沧州康诺数控机床制造有限公司的

☒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

推荐意见： ☒暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐保持认证注册

☒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，保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:潘琳



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。