

项目编号：10652-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：青县博月机械制造有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 7 月 2 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：



受审核方名称：青县博月机械制造有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.04.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王桂兰	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
中华人民共和国标准化法
中华人民共和国计量法
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国民法典
中华人民共和国消防法
中华人民共和国安全生产法等

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：

GB/T 14349-2011 板料折弯机 精度

GB/T 34376-2017 数控板料折弯机 技术条件



GB 28243-2012 液压板料折弯机 安全技术要求

GB/T 33644-2017 数控板料折弯机 精度

GB/T 24388-2009 折弯机械 噪声限值等

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07月02日 上午至2024年07月02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）：

压铆机、折弯机的生产制造

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：河北省青县盘古镇北柳村

办公地址：河北省青县盘古镇北柳村

经营地址：河北省青县盘古镇北柳村

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 2024-07-01 8:30:00 上午至 2024-07-01 12:30:00 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；特种作业人员；特种设备管理；计量检测设备管理；生产过程控制；产品的放行控制；

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：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 8 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 7 月 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审的深入；计量器具管理；顾客满意度；生产过程控制；产品的放行控制；



3) 本次审核发现的正面信息:

审核中与受审核方管理者代表王双玲沟通,王经理谈到作为压铆机、折弯机的生产厂家应该尤其注重产品质量,对用户负责,造出质量过硬、用户信赖的放心产品。受审核方日常生产管理、生产流程严格按照管理体系要求进行,原材料采购、生产过程控制、成品检验等过程管理比较规范。

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,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,管理层上对管理体系的运行高度重视,但目前普通员工对管理体系认识不足,应加强学习、培训,对于体系的运用没有做到全员参与,有因员工个人质量意识不强,造成产品出现不符合的风险。

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: 2010 年 11 月 04 日, 体系实施时间,2024 年 1 月 2 日

2) 法律地位证明文件有:

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: 911309225648556454, 有效。企业成立于 2010-11-04

法定代表人 /总经理: 李鑫, 注册资本 260 万元人民币

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 18 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:

策划了压铆机、折弯机的制造工艺流程:

原材料----零件加工(钣金、数控车、铣、钻等)-----零件喷涂(外包)----装配----调试----出厂

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

●管理体系过程及范围的策划

查看企业质量手册中,明确了质量管理体系范围及边界:

压铆机、折弯机的生产制造



注册地址：河北省青县盘古镇北柳村

审核地址：河北省青县盘古镇北柳村

质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、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。

在确定质量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，与公司的宗旨和战略方向一致。

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。

- 1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 1 月 2 日建立了文件化管理体系。管理体系及其过程为：生产过程、产品放行过程实现策划、合同评审、生产和服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制等。
- 2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，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、通过对各主要工序的风险评估，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：产品喷涂、运输；

●质量方针、目标的策划

查企业质量手册中确定了企业的质量方针：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；

方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2024 年 4 月 25 日的管理评审评价，方针适宜公司发展。

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：

1、产品一次交验合格率≥100%

2、顾客满意率≥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。

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核（其中顾客满意度年度考核）。

提供有目标考核记录，2024 年 1 季度目标已完成，2 季度数据正在统计中。具体见各部门审核记录。

●运行的策划

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



中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法等

产品参考标准：

GB/T 14349-2011 板料折弯机 精度

GB/T 34376-2017 数控板料折弯机 技术条件

GB 28243-2012 液压板料折弯机 安全技术要求

GB/T 33644-2017 数控板料折弯机 精度

GB/T 24388-2009 折弯机械 噪声限值等

编制了数控车床、数控加工中心、折弯机、电焊机等设备安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事压铆机、折弯机的生产制造

策划了压铆机、折弯机的制造工艺流程：

原材料---零件加工（钣金、数控车、铣、钻等）-----零件喷涂（外包）----装配----调试----出厂

经识别，产品喷涂、运输过程外包。

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《采购控制程序》、《生产和服务过程控制程序》、《监视和测量资源控制程序》等程序文件。

● 监视和测量的策划

为评价管理体系的绩效和有效性，确保监视、测量、分析和评价的正常进行，编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等。

公司规定生产部等职能部门以及各层次对施工质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容，基本满足标准要求，符合企业实际，具有一定的可操作性。

1、体系运行策划：组织确定每年策划内审间隔不超过 12 个月，测量体系运行的有效性，见 Q9.2 条款审核记录。

2、策划每年进行管理评审，间隔不超过 12 个月，测量确定体系运行的有效性适宜性充分性，见 Q9.3 条款审核记录。

3、策划对相关方（含顾客）进行满意度测量，测量顾客的满意度，保证满足顾客要求，见 Q9.1.2 条款 审核记录。

4、策划对外部供方绩效进行控制和监视，详见 Q8.4 条款审核记录。

5、对员工定期考核，保证上岗能力，保证产品质量合格。见 Q7.2 条款审核记录。

6、定期考核质量目标的实现和执行情况、绩效，不断提高绩效，提高公司业务水平，持续改进，见 Q6.2 审核记录。

对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析，统计分析归纳总结，见 Q9.1.3 条款审核记录。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求，监督实施并验证整改效果。

基本符合要求。

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

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与王双玲主管沟通，公司主营压铆机、折弯机的生产制造，均参考国家标准或按顾客图纸和技术要求进行加工。查见了公司宣传网站。

现场查看，公司通过微信、电话、邮件等方式与顾客交流，公司网站提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司文化等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货及维修等服务。

王双玲主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营压铆机、折弯机的生产制造。设备自动化程度较高，可加工各类型的机械零配件。

针对提供的加工服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求；产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等，合同约定了质保期限，售后服务内容等。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024 年 1 月 14 日

顾客:北京华锐环能科技有限公司

合同内容：加工定做铁架装配体前后板 445 套，合同附有产品规格型号，技术图纸，

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 2 月 29 日

顾客：舒经理

产品名称：全电伺服折弯机 1 台，

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 2 月 18 日

顾客：宿迁煦润电器设备有限公司

加工产品名称：全电伺服折弯机 BY12-06 1 台

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 3 月 13 日



顾客：文安县昊瑞科技有限公司

产品名称：全电伺服折弯机 BY12-06 1台

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 4 月 15 日

顾客：南通世创机械有限公司

产品名称：液压压铆机 M818-NC 1台

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 6 月 3 日

顾客：徐州冠宇电器设备有限公司

产品名称：液压压铆机 M818-NC 触摸屏 1台

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 6 月 28 日

顾客：宁波谊时加贸易有限公司

产品名称：液压压铆机 M618-NC 触摸屏 1台

液压压铆机 M818-NC 触摸屏 1台

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为压铆机、折弯机的销售合同，按企业常规产品的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《采购控制程序》和《采购管理制度》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

- 1、原辅材料、采购件：EasyCAT 数控系统、人机界面、金玺智控上位智能组态软件、液压站、铝板等；
- 2、外包过程：产品喷涂、运输；

现场提供有《合格供方名录》，编制：王双玲，审批：李鑫。

供方名称	供应产品
伊斯凯特无锡智控技术有限公司	数控系统
深圳市金玺智控技术有限公司	人机界面、上位智能组态软件
沧州东源液压设备有限公司	液压站、油泵、液压阀等
天津龙创恒盛实业有限公司	丝杠
天津盛祥和商贸有限公司	铝板



青县鑫铎机箱厂
华通物流

喷涂
产品运输

。。。。。

2024 年 1 月 2 日对供方进行了评价。

抽查“伊斯凯特无锡智控技术有限公司”“深圳市金玺智控技术有限公司”“沧州东源液压设备有限公司”等进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。

评价人：王双玲，批准：李鑫 日期：2024.1.2。

抽查对物流外包方：对华通物流进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：王双玲，批准：李鑫 日期：2024.4.19。

另查喷涂外包方青县鑫铎机箱厂，对其喷涂能力进行了确认，进行了评价，同意列入合格供方名录，评价人：王双玲，批准：李鑫 日期：2024.1.2。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《质量检验管理制度》，明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生产部进行验收，主要是对产品出厂检验报告、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购合同：

抽 2024 年 1 月 10 日采购订单：

采购产品：EasyCAT 数控系统，数量：2，采购合同有产品型号，数量，技术参数（附件）、交货时间、运输方式及费用承担等要求；供方：伊斯凯特无锡智控技术有限公司

抽 2024 年 4 月 23 日采购订单

采购产品：人机界面 100 台，上位智能组态软件 100 次，采购合同有产品型号，数量、交货时间、品质保证、付款方式等要求；供方：深圳市金玺智控技术有限公司

抽 2024 年 5 月 29 日采购订单

采购产品：液压站 2.2kW 3 台，油泵 43 台，液压阀 44 台，插装阀 44 个，采购单有产品型号，数量、交货地点、包装标准、质保期等要求；供方：沧州东源液压设备有限公司

抽 2024 年 3 月 9 日订单

采购产品：铝板 1060 规格：1.8*1200*2400 33 张 采购单有产品型号、材质、结算方式、违约责任等要求；

查看以上订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

供方：天津盛祥和商贸有限公司

现场询问，原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：产品喷涂、运输；

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为压铆机、折弯机等，目前均参考国家标准或按客户提供图纸、技术要求进行生产，技术指标参考国家标准或客户技术要求和参数要求实施控制和检验，不对工艺、材料进行变更，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。



为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》《设备管理控制程序》《监视和测量资源控制程序》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：办公室、生产部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；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，通知销售部发货。

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、技术协议进行生产，加工过程中参考：

GB/T 14349-2011 板料折弯机 精度

GB/T 34376-2017 数控板料折弯机 技术条件

GB 28243-2012 液压板料折弯机 安全技术要求

GB/T 33644-2017 数控板料折弯机 精度

GB/T 24388-2009 折弯机械 噪声限值等标准相关内容进行生产。

提供有《设备管理台账》《设备维修保养计划》《设备维护保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：数控车床、数控加工中心、折弯机、龙门铣床、电焊机等设备。满足生产需求

提供有《监视和测量资源台账》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

检测设备主要有：卡尺、千分尺、万用表、百分表等，满足检验需求；

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

压铆机、折弯机的加工流程；

原材料----零件加工（钣金、数控车、铣、钻等）-----零件喷涂（外包）----装配----调试----出厂；

1、零件加工

巡视机加工区域，主要用于完成压铆机、折弯机机加工工序。配备的主要设备为有数控车床、数控加工中心、龙门铣床等。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、千分尺等量具进行尺寸检验。

1）机加工（龙门铣床）：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，员工刘忠山正在按照加工工艺图的要求操作龙门铣加工压铆机主支撑板。作业中首先将零件固定在铣床台面上，然后依据图纸要求对零件进行铣削作业，加工过程中通过卡尺及车床表盘确保加工质量。

抽查铣床加工完成后的检验记录，图纸尺寸 $920 \pm 0.05\text{mm}$ ，实测 920.02，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：杨文波， 检验日期：2024.5.28。

2）焊接：本工序将加工好的零部件进行组焊，焊接过程为特殊过程，需进行过程确认。

查特殊过程确认记录，2024.1.5 对焊接过程进行了确认，确认项目有人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认人：杨文波

焊工董利、李其文焊接作业均持证上岗，焊工作业证书见 7.2 审核记录。

现场查看焊接任务，产品名称：全电伺服折弯机床身 型号：BY12-06

3）机加工（数控加工中心）：该工序主要完成对焊后的机床机身的安装配合面等部位的加工。



查现场员工王洪星操作加工中心设备，按照图纸加工折弯机机身。加工前对零件进行装夹、压实、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、千分尺等。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸 705 上差+0.06，下差+0.03，实测为 705.04；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：杨文波，检验日期：2024.6.25。

4) 机加工（钻床）：该工序主要完成机床床身上的安装孔位的加工。

员工杨建庆使用钻床，按照工艺图加工对应孔位，加工过程转速调至 280-320 转；抽查该工序过程检验记录。图纸尺寸 8- ϕ 18、6- ϕ 12；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：杨文波，检验日期：2024.6.17

2、喷涂,该工序外包

企业提供有喷涂技术要求：

- ① 防护:所有安装孔及油孔、齿轮面及非防腐面应防护好
- ② 表面喷砂处理:达到 GB/T8923-2009 的 Sa2.5 级，去除表面锈蚀、油脂和污物；
- ③ 热喷锌:喷锌厚度为 100~200 μ m，相互差不大于 50 μ m；
- ④ 封闭处理:底漆 45880(灰色)，厚度不低于 60 μ m；
- ⑤ 面漆 7035(浅灰色)厚度不低于 60 μ m
- ⑥ 喷漆总厚度 120~240 μ m。

查喷涂（外包）验收记录：

2024.4.26 压铆机 5 台、折弯机 8 台 检验项目：喷涂均匀度、覆盖度、颜色等 检验结论合格

检验员：杨文波

2024.5.9 压铆机 7 台、折弯机 11 台 检验项目：喷涂均匀度、覆盖度、颜色等 检验结论合格

检验员：杨文波

2024.6.17 压铆机 6 台、折弯机 10 台 检验项目：喷涂均匀度、覆盖度、颜色等 检验结论合格

检验员：杨文波

另查多份喷涂外包入厂检验记录，均有检验员签字，记录保存完好。

外包过程受控。

6、组装调试

电气控制接线操作工周欢欢、孟宪超持电工证上岗，证件详细信息见 7.2 审核记录。

现场巡视，组装调试区正在安装液压压铆机，型号：M818-NC，现场有生产任务单、压铆机部件明细、装配图、油路布置图、电路原理图、试机规范等，生产任务单下达人王双玲，批准：李鑫 日期：2024.6.28

装机部件明细表所列部件有：液压泵站、液压阀、电控箱、电缆等

抽查组装调试检验记录：

2024.2.20 产品名称：全电伺服折弯机 型号：BY12-06

检查项目:1) 电气系统：电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等

2) 液压系统：液压元件、油路、系统压力等

检验结论：合格 检验员：杨文波

2024.3.2 产品名称：全电伺服折弯机

检查项目:1) 电气系统：电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等

2) 液压系统：液压元件、油路、系统压力等

检验结论：合格 检验员：杨文波

2024.4.18 产品名称：液压压铆机 型号：M818-NC



检查项目:1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等

2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等

检验结论: 合格 检验员: 杨文波

2024.6.5 产品名称: 液压压铆机 型号: M818-NC 触摸屏

检查项目:1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等

2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等

检验结论: 合格 检验员: 杨文波

2024.6.21 产品名称: 液压压铆机 型号: M618-NC 触摸屏常规款

检查项目:1) 电气系统: 电气元件、连接线路、保护装置、接地系统等

2) 液压系统: 液压元件、油路、系统压力等

检验结论: 合格 检验员: 杨文波

巡视车间生产现场:

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域,便于工作衔接,车间工序紧张有序,生产设备运行稳定。

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。

3、车间现场张贴有各工序安全操作规程,包括龙门铣床、数控车床、数控加工中心、钻床、电焊机等设备安全操作规程等,符合要求。

4、杨经理介绍:每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

5、人员,经过培训合格后上岗,均有5年以上工作经验。

另查其他型号压铆机、折弯机等产品检验记录表,均符合生产控制要求。

以上过程根据图纸技术要求以及相应的国家标准、行业标准等资料;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。

●标识和可追溯性、防护

车间巡视,产品分区域摆放,杨经理介绍,通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等:

在生产过程中用《生产工序单》进行生产记录,注明产品型号、批次:包括:加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识,不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查原材料进厂、工序流转产品及成品标识的实施情况,发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

最终产品防护由生产部负责,搬运、装载过程中防止划伤等,保持平稳,不超高、不超宽、不超重,保护好标识,在产品到达交付地之前,应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏,保证交付质量。当合同有要求时,措施须延续到产品抵达目的地交付为止,也可以通过其它相应合同保证交付质量。

中间产品防护由各生产工序负责,根据不同产品特点采取具体的防护措施;

采购原辅料防护:要识别并保护好采购产品的原有防护标识(如防潮、防雨淋等);

搬运:在搬运过程中根据不同产品特点,选用适当搬运工具和方法,防止产品被腐蚀、污染、磕碰、划伤、包装破损等受损情况、丢失的发生,严格按有关管理程序、法规、技术规范要求进行管控。本公司及外包搬运人员必须明确所搬运物品的规程和要求;

贮存:各种采购品均应贮存在适宜场所,贮存条件要符合产品的要求,如必要的通风、防潮、洁净、防火



等条件；产品验收、保管和发放有相应管理规定，标识、状态清楚，记录准确、完整、及时，账、物、卡相符；对贮存产品进行监控，定期检查并做好记录，特别是对有时效性的产品应注意有效期限的管理；现场查看企业车间，各种型号原材料、半成品、成品分区存放，货架整齐，张贴了产品标识，防护措施得当，满足要求。

●顾客和外部供方的财产

顾客提供的信息主要是顾客提供的图纸和个人信息，由销售人员进行管理，未发生顾客信息泄露，顾客财产损失的情况。顾客提供的技术资料及图纸属于甲方知识产权，许可受审核方生产使用；但不得使用顾客的技术资料或图纸为第三方生产使用，不得提供侵权产品。受审核方对甲方提供的图纸及产品实物负有保密责任，不得将相关信息透露给第三方。

经查，企业对顾客图纸进行了确认和登记。

供方财产主要是供方信息和供方提供的样品，由生产部进行管理，现场查看办公电脑均设置了强口令。

对于供方提供的样品进行登记并进行维护。

到目前为止未发生过顾客或供方财产丢失或损坏的情况。

●更改的控制

企业主要是压铆机、折弯机的生产制造，生产流程基本一致。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生变更。

若产品的要求发生变更，由办公室填写相应的记录，经相关领导进行审批，并下发至生产，生产部存档。

●产品的放行

编制了《采购控制程序》，《产品和服务的要求控制程序》《生产和服务过程控制程序》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：

GB/T 14349-2011 板料折弯机 精度

GB/T 34376-2017 数控板料折弯机 技术条件

GB 28243-2012 液压板料折弯机 安全技术要求

GB/T 33644-2017 数控板料折弯机 精度

GB/T 24388-2009 折弯机械 噪声限值等

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。

杨经理介绍：该产品原材料如数控系统、人机界面、滚轴丝杠、液压泵站等，只记录了到货日期、数量，在装机后进行测试，如出现不合格，供方负责退换货。具体不合格处置见 8.7 流程。

原材料采购到货验收记录：

2024 年 1 月 13 日：

采购产品：EasyCAT 数控系统，数量：2， 核对数量后入库 库管：刘金艳

2024 年 4 月 25 日

采购产品：人机界面 100 台，上位智能组态软件 100 次，核对数量后入库 库管：刘金艳

2024 年 6 月 2 日

采购产品：液压站 2.2kW 3 台，油泵 43 台，液压阀 44 台，插装阀 44 个，核对数量后入库 库管：刘金艳

2024 年 3 月 10 日

采购产品：铝板 1060 规格：1.8*1200*2400 33 张 核对数量后入库 库管核对。

过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

抽查成品出厂检验：



2024.4.24 全电伺服折弯机 1台 检验项目:床身外观、配件明细、各功能是否正常、油路是否漏油等 检验结论:合格,准予出厂 检验员:杨文波

2024.5.30 全电伺服折弯机 1台 检验项目:床身外观、配件明细、各功能是否正常、油路是否漏油等 检验结论:合格,准予出厂 检验员:杨文波

2024.6.7 压铆机 1台 检验项目:床身外观、配件明细、各功能是否正常、油路是否漏油等 检验结论:合格,准予出厂 检验员:杨文波

2024.6.20 压铆机 1台 检验项目:床身外观、配件明细、各功能是否正常、油路是否漏油等 检验结论:合格,准予出厂 检验员:杨文波

2024.6.30 全电伺服折弯机 1台 检验项目:床身外观、配件明细、各功能是否正常、油路是否漏油等 检验结论:合格,准予出厂 检验员:杨文波

另抽其他日期出厂检验报告数份,因检验项目基本相同,均有相关检验记录,不再赘述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

编制《内部审核控制程序》,程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查,按策划的时间开展了内部审核,并保留以下资料:

1. 提供有《2024年度内审计划》,批准:李鑫。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排;审核组成员:王双玲、杨文波。提供了内审员任命书和内审员培训记录,内审员经内部推选和考核上岗。

2. 经查,2024年4月18日按策划开展了内部审核,提供内审首末次会议签到(领导层、各部门负责人);有各部门手签签字。现场查问:总经理、管代经过培训并参加了内部审核。

3. 提供有内部审核检查表,审核按计划进行,查生产部内审检查记录,审核条款无遗漏。

4. 本次内审发现1项不合格,为一般不符合项,查看《不符合报告》,不符合事实(分布在办公室8.4.1条款)描述清晰,不符合原因分析准确,并制定了纠正及纠正预防措施,且措施可行,并对其有效性进行了验证。

5. 本次内审编制有《内审报告》,对内审进行了综述和体系运行情况的评价,对纠正措施提出整改的要求。内审结论: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,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。

现场与内审组长兼管代王主任沟通,王主任表示参与了内审及管理评审工作,但不能进行独立策划,存在能力不足。针对此情况,本次审核已在7.2开具不符合,内审员能力提升之后,进一步开展内审工作,下次关注内部审核深入。

制定并执行《管理评审控制程序》,按程序要求进行管理评审,每年至少一次,总经理主持。提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

-提供了《管理评审计划》,明确了评审目的、范围、依据、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料,编制:王双玲 批准:李鑫 日期:2024.4.20。

-实际执行:于2024年4月25日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

-提供了管理评审会议记录、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》,管理评审内容包括:管理方针、目标和指标的适宜性及目标指标的实施情况,组织机构设置是否合理,资源配置情况,管理体系文件评审情况,内审情况,事件、不符合、纠正、预防



措施应用处理，相关方的意见反馈、包括意见、投诉，抱怨，产品和服务的符合性，质量管理体系绩效，体系的持续性、充分性、有效性评价等方面。

评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确认了质量方针、目标和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。。

审批：李鑫，2024.4.25。

管理评审决议：

1、质量管理体系及其过程有效性的改进：

公司管理方针和目标保持不变，各部门注意加强新版标准文件学习，持续改进体系的符合性和有效性。

2、与顾客要求有关的产品的改进：

强化服务意识和规范，加强对过程检查，对不合格输出采取有效的纠正或纠正措施；

现场沟通，总经理介绍改进措施已实施，员工进行了培训，通过培训，员工们对培训的内容有了明确的理解。

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

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》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，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

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。

执行《不合格和纠正措施控制程序》。

1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

2、对管理评审、内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，目前已部分实施完成。

良好绩效：经济恢复的较快，订单合同增长较多，设备自动化程度较高，人员素质较高。

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、基础设施

企业位于河北省青县盘古镇北柳村，企业占地总面积 3740 平米，土地自有，提供有土地证。

现场巡视，生产车间（含原材料库、成品库）约 2000 平，自建三层办公楼，每层面积 300 平，整体面积 900 平，用于办公、接待。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：数控车床、数控加工中心、折弯机、龙门铣床、电焊机等；基本满足生产需要；

特种设备：天车、螺杆空压机、储气罐等；

2 部 2.8t 天车，无需进行特种设备登记，储气罐 1 个（简单压力容器，压力 0.84MPa，1m³）

车间布局合理，整洁明亮。

2、运行环境：

车间设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，

仓库：原材料库、成品库货架整齐、安全通道畅通，成品分区分类存放，标识清楚。

满足需求。

3、查该企业检测设备：卡尺、千分尺、百分表、万用表等；

监视测量资源建立了台账。

该公司生产部负责监视和测量设备的管理。

查校准证书（详见扫描件）：

——百分表 规格：0-10mm 制造单位：中国桂林 证书编号：24062400065

校准日期：2024.6.24 校准机构：河北天恒计量检测有限公司

——外径千分尺 规格：75-100mm 制造单位：中国桂林 证书编号：24062400067

校准日期：2024.6.24 校准机构：河北天恒计量检测有限公司

——带表卡尺 规格：0-150mm 制造单位：广陆 证书编号：24062400066

校准日期：2024.6.24 校准机构：河北天恒计量检测有限公司

——万用表 规格：VC9804A+ 制造单位：VICTOR 证书编号：ZXDX202419054

校准日期：2024.6.24 校准机构：河北正信检测技术服务有限公司

用于监测的计算机软件：无。

2) 人员及能力、意识：

王主任介绍，目前公司在职人员 18 人。包括：生产技术人员、生产操作人员、检验人员、办公人员等，制定了《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

王主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，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。

王主任介绍，对于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。

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。

王主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生产部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。



对内审员进行了培训，书提供了内审员任命。

现场审核，与办公室主任兼内审组长王双玲沟通，询问其内审、及管理评审的策划及实施有关情况，王主任表示参与了内审及管理评审工作，但对审核方案的制定、审核计划的编制不熟悉，存在能力不足。开具不符合。

提供《岗位任职要求及评价记录》，对办公室、生产部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考核结论：经评价，该员工符合本岗位任职要求，可胜任。考评时间：2024.1.2，考评人：李鑫。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，王主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《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、公司规章制度、管理制度、工作规范、岗位安全操作规程等的内容。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：ISO9001 标准贯标培训，培训时间：2024.3.16，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训记录：内审知识培训，培训时间：2024.4.10，参加人员：王双玲、杨文波；培训效果：通过本次的培训学习，公司的内审人员获得内审员证，能胜任内审工作。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：公司编制的管理体系文件、规章、管理制度及各部门文件控制与管理，培训时间：2024.5.19，参加人员：公司全体人员，培训效果：通过培训，公司目前的管理体系文件基本适宜，各部门基本按要求实施控制，质量意识有了明显的提高，培训有效。验证人：王双玲。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

查特种作业人员资格：

焊工：

李其文 证号：T130922199705010813 有效期：2023-05-30 至 2029-05-29

董利 证号：T130922198111140034 有效期：2023-01-20 至 2029-01-19

电工：

周欢欢 证号：T130922199105203013 有效期：2024-06-29 至 2030-06-28

机电维修电工：

孟宪超 证号：1149003063301293 发证日期：2011年12月30日

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

与王主任沟通，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，王主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。

3) 信息沟通：

王主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、



相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、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：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

受查企业建立的管理体系文件包括：

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《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、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），产品标准，各种记录等文件。

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

1. 管理手册 BYJX-QEOM-2024 A/0 版，2024 年 1 月 2 日发布实施。

2. 程序文件 BYJX-PD-2024 A/0 版，含 28 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 1 月 2 日发布实施。

3. 三级文件 BYJX-SJ-2024 A/0 版，包含质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件，2024 年 1 月 2 日发布实施。

4. 体系运行所需要的记录

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。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

提供了《外来文件登记表》，收录了包括

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

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法；

GB/T 14349-2011 板料折弯机 精度

GB/T 34376-2017 数控板料折弯机 技术条件

GB 28243-2012 液压板料折弯机 安全技术要求

GB/T 33644-2017 数控板料折弯机 精度

GB/T 24388-2009 折弯机械 噪声限值等法律法规以及产品参考标准。

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。

抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

查文件发放回收记录，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。

询问王主任，收到了质量手册，程序文件和三级文件汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与王主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。



查文件的保存：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。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

查看企业质量手册中，明确了质量管理体系范围及边界：

压铆机、折弯机的生产制造

注册地址：河北省青县盘古镇北柳村

经营地址：河北省青县盘古镇北柳村



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, 青县博月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: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。