

项目编号：10707-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北派源智能科技有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：贾玉琴

报告日期：2024年8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：

组员：



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
A	周文廷	组长	审核员	2022-N1QMS-2244880	18.05.07
B	贾玉琴	组员	实习审核员	2023-N0QMS-1339856	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张明轩	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：本次为质量管理提示审核联合审核一体化审核；

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、中华人民共和国民法典等法律法规

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：

工业机器人行业规范条件（2024版）》

《工业机器人行业规范条件管理实施办法（2024版）》发布

GB/T 12642-2013 工业机器人 性能规范及其试验方法等标准，基本满足质量管理要求

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08月01日 上午至2024年08月02日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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）：

非标机械设备(自动化控制设备、机器人第七轴)的技术研发和生产

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：河北省石家庄市栾城区石家庄装备制造产业园区方西大街与东坡路交口西行 300 米路北

办公地址：河北省石家庄市栾城区石家庄装备制造产业园区方西大街与东坡路交口西行 300 米路北

经营地址：河北省石家庄市栾城区石家庄装备制造产业园区方西大街与东坡路交口西行 300 米路北

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 7 月 31 日上午- 2024 年 7 月 31 日上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：目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

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：

不符合 1 生产部

不符合事实：现场审核，未提供万能表进行了定期校准的证据。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 7.1.5 条款 7.1.5.2 测盘溯源

当要求测量溯源时，或组织认为测量溯源是信任测量结果有效的基础时，测量设备应:a)对照能溯源到国际或国家标准的测量标准，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准和(或)检定，当不存在上述标准时，应保留作为校准或验证依据的成文信息；

不符合 2、人事部

不符合事实：现场审核，与内审员进行沟通，介绍内部审核是在咨询老师指导下进行的，对内审还没有完全掌握。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”



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9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8月2日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的纠正情况，内审管理评审实际运行情况，绩效，人员能力

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，生产设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及质量意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，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：内审、管理评审有效性有待提高；内审员能力有待提高

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：2009年05月31日体系实施时间：2024年1月5日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一信用代码 91130102689279207J

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25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：

1) 非标机械设备(自动化控制设备、机器人第七轴)的技术研发和生产设计流程：

客户需求确认--现场勘察（需要时）--收集资料（客户需求、使用场地资料、机器人最新动态、类似产品设计资料、相关标准法规等）--设计方案编制（含设计输入评审）--详细设计--设计输出评审--设计验证/设计确认

2) 生产工艺流程：

生产部获得图纸--原材料/部件采购--检验--组织生产（控制板块生产组装、工装生产、第7轴生产、其他组件生产）--组装--调试（模拟现场操作）--包装

识别出特殊过程：焊接、设计过程，对特殊过程定期进行确认。



外包过程：喷塑过程、齿轮加工、产品运输过程

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

按照 GB/T19001-2016 标准的要求，编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2024 年 1 月 5 日开始全面推广实施。本次审核覆盖 2024 年 1 月至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准（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。公司通过管理手册、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。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。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）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审

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

1、产品实现的策划：

企业对管理体系运行进行了策划如下。

编制了《产品和服务的要求控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》等程序文件文件。

2、企业对生产和服务流程进行了策划：

1) 非标机械设备(自动化控制设备、机器人第七轴)的技术研发和生产设计流程：

客户需求确认--现场勘察（需要时）--收集资料（客户需求、使用场地资料、机器人最新动态、类似产品设计资料、相关标准法规等）--设计方案编制（含设计输入评审）--详细设计--设计输出评审--设计验证/设计确认

2) 生产工艺流程：

生产部获得图纸--原材料/部件采购--检验--组织生产（控制板块生产组装、工装生产、第 7 轴生产、其他组件生产）--组装--调试（模拟现场操作）--包装

识别出特殊过程：焊接、设计过程，对对特殊过程定期进行确认。

外包过程：喷塑过程、齿轮加工、产品运输过程

3、确定产品和服务的要求：客户要求及相关标准：

《工业机器人行业规范条件（2024 版）》

《工业机器人行业规范条件管理实施办法（2024 版）》发布

GB/T 12642-2013 工业机器人 性能规范及其试验方法等标准相关内容进行生产。

4、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

5、策划所需资源

1) 其中主要生产设备有：

激光切割机、剪板机、折弯机、线切割机床、线切割机床、数控龙门镗铣床、龙门式加工中心、车床、数控车床、数控切割机、锯床、电焊机等设备，满足生产需要

2) 检测设备主要有：内径千分尺，外径千分尺，千分表，数显卡尺、塞尺、钢卷尺、钢板尺等，满足检验需求。

3) 确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4) 确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5) 编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6) 编制了采购产品验证记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的



有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计开发：

经查，企业按照《管理手册》的要求策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客要求进行种子精选设备、分离设备和加工设备的研发。

受审核方河北派源智能科技有限公司成立于2009年5月31日，主营非标机械设备(自动化控制设备、机器人第七轴)的技术研发和生产。

企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程等文件；

现场与研发中心主管李凯华沟通，企业成立以来，进行了大量的产品研发工作，目前共取得专利9项，包括：

一种具有自动定位功能的焊接设备、剪叉型焊接变位器、一种高精度P型双轴变位机、一种单轴头尾架变位机、一种焊接变位机、一种双工位回转变位机、一种变位机高精度校准装置、一种多自由度工业机器人、一种工业机器人加工用壳体打磨装置等；随着市场需求和顾客要求的变更，公司持续改进产品，不断对产品进行优化和升级。

李凯华介绍了研发的流程：

客户需求确认--现场勘察（需要时）--收集资料（客户需求、使用场地资料、机器人最新动态、类似产品设计资料、相关标准法规等）--设计方案编制（含设计输入评审）--详细设计--设计输出评审--设计验证/设计确认

查研发过程：

1、确定产品的要求和规范（设计输入）：

1) 顾客的要求：主要依据客户要求确定产品的性能：功能、性能、结构、技术参数说明等。
2) 产品标准要求：顾客技术要求、产品参考的标准、公司样册、类似产品设计图纸和经验等；同类产品的研发技术资料

2、确定所需资源

1) 基础设施：办公和研发设施：配备了台式电脑，笔记本电脑，研发软件等。
2) 人员：企业配备了专业的技术研发人员，均有机械设计、自动控制等行业有相关专业和经验。
3) 检测资源：主要是带表卡尺、内经千分尺、外径千分尺等。

3、研发过程控制：

1) 针对研发过程，研发中心负责整个设计开发工作的组织协调和实施。
2) 总经理负责批准设计立项，业务部员工进行初步沟通后，收集意向顾客的产品需求，交总经理批准后转交研发中心进行初步设计。
3) 企业保留了相关研发过程资料，内容包括了设计开发方案、设计开发计划书、设计开发输入清单、设计开发输出清单、设计开发验证报告等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

结合2024年研发产品“免示教焊接工作站全防护地轨”查看研发过程：

配备所需人员：研发中心经理介绍，研发中心员工均为机械设计等相关专业毕业，有相关行业经验，人员能力基本满足需求。

**设计开发的策划：**

该研发项目主要是根据威尔德（常州）机器人智能科技有限公司的需求和提供的数据进行研发，该产品主要实现的是智能免示教焊接工作站，解决小批量多品种的应用场景，大大提高生产率，一人可操作多台设备同时工作。

业务部业务人员进行了前期的市场调研，并向公司提交需求，研发中心人员对接，收集市场需求，如对产品性能、参数等技术要求，并进行后期研发，设计任务单明确了设计开发人员及分工、开发过程各阶段安排等，以满足顾客要求。并保留相关资料。

设计的输入：经了解依据市场需求、客户技术要求、产品要实现的性能参数，钢带、钢板、工业防护栏杆的相关标准和类似的产品标准，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发的控制：查见该项目立项评审记录、需求规格说明书、图纸等经文件会签或顾客确认的形式进行了评审，评审均通过。

设计开发输出：图纸清单、产品结构设计图、采购清单、来料检验标准、工程材料自检表、成品设备验收标准等。满足了设计立项报告的要求。

设计开发评审：研发图纸会同生产部和技术设计部进行确认，以此作为对设计成果评审的证据。

设计的确认：通过

设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

另查，其他产品的研发资料，明确了设计开发的人员分工，提供有涉及开发输入清单（产品性能要求，技术参数等），输出资料：产品说明书，图纸，数模等；输出充分：均保留了设计开发输入、输出、评审等资料；研发的样机生产组装后进行了确认，各性能符合要求。

研发过程基本符合要求

●与外部有关的过程：

公司编制有外部供方控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

●生产过程控制：

●企业提供的资料显示生产程序：销售部、设计部、生产部共同对客户要求或提供的图纸及提出的技术要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求能否满足要求；然后根据需要向生产部传递生产计划（附图纸），生产部根据计划的内容安排生产，受控条件：得到图纸、操作规程，生产作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。现场查看，企业车间1个，分别进行装配、机加工、下料焊接等工序，车间生产设备摆放整齐，生产车间各工序(工位)均有正在生产的产品工艺文件、图纸、作业指导书等，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

●现场与张经理交流：目前企业主要产品为非标自动化设备的制造，包括第七轴的加工，具体产品目前有：自动化焊接设备和搬运设备的制造，自动控制设备由焊接机器人（或搬运机器人）和第七轴（拓展轴：地轨、天轨、变位机等）组成。

第七轴生产完成后，连同焊接机器人（或搬运机器人）可直接发送至客户，到客户处指导安装、调试（需要时），

现场询问生产部主管对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。

抽查 2024 年 7 月的生产计划，

15S 复式精选机 10 台

50S 双比重复式精选机 10 台

10 型风选系统 1 台

10C 吸风分级筛 1 套

52 型布袋除尘器 12 台

36 型布袋除尘器 12 台

**20 型双桶脱壳机 1 台**

订单编号、排产员、生产责任人、产品名称型号等内容齐全，计划明了。

产品装配试机检验合格后记录产品数量，通知销售部发货。

●产品和服务的要求：查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：图纸、装配作业指导书/装配示意图、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照，符合要求。

生产过程参考：

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、工业机器人行业规范条件（2024 版）》《工业机器人行业规范条件管理实施办法（2024 版）》发布

GB/T 12642-2013 工业机器人 性能规范及其试验方法等标准相关内容进行生产；

●资源配置

生产设备：激光切割机、剪板机、折弯机、线切割机床、线切割机床、数控龙门镗铣床、龙门式加工中心、车床、数控车床、数控切割机、锯床、电焊机等设备，满足生产需要。

特种设备：车间共安装有天车 5 架（均为 2 吨，已查看合格证明材料），状态良好。

生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

现场配置了相应的检测设备：内径千分尺，外径千分尺，千分表，数显卡尺、塞尺、钢卷尺、钢板尺、万能表，满足检验需要。

●生产过程控制情况：

生产工艺：生产部获得图纸--原材料/部件采购--检验--组织生产（控制板块生产组装、工装生产、第 7 轴生产、其他组件生产）--组装--调试（模拟现场操作）--包装

张经理介绍公司生产过程的控制情况：首先设计部根据客户要求，设计出产品生产图纸，生产部根据图纸进行各部件的加工，同时采购电气、电机、部件等，最后完成自动化设备的组装、测试

--查看自动化焊接设备的生产过程

该设备由焊接机器人、双轴小 U（PY2US-0304）组成

生产过程控制：机器人按照客户要求进行采购某品牌产品，现场主要是双轴小 U（PY2US-0304）生产过程该产品由 1 轴（翻转轴）、2 轴（旋转轴）、架体三部分组成

查部件加工：1 轴、2 轴基本均由壳体（钣金件）、法兰、减速机轴、工件加持盘、轴承等部件组成，各工件加工均有相应图纸，

使用设备：加工中心，轴承采用标准件

1、查壳体加工：

工艺：下料--折弯成型--焊接--喷涂（外包）

查生产工单：显示 2024 年 6 月 5 日下料，使用设备：激光下料机，操作：张**，控制点：尺寸，控制依据：PY2US-0304--023 图纸，2024 年 6 月 5 日折弯成型，使用设备：折弯成型机，操作：赵**，控制点：尺寸，控制依据：PY2US-0304--023 图纸，2024 年 6 月 5 日焊接，使用设备：氩弧焊机，操作：胡超，控制点：尺寸、焊接质量，控制依据：PY2US-0304--023 图纸

2024 年 6 月 8 日，壳体喷涂（该过程外包），控制见 8.6 条款

2、查部件加工

2024 年 6 月 6 日减速机轴，使用设备：加工中心，操作：范*，控制点：尺寸、精度，控制依据：PY2US-0304--024 图纸

部件热处理：该过程外包，见 8.6 条款

另查其他部件（法兰、加持盘等），均使用加工中心，均有控制记录，不再赘述

3、查架体加工：该部件主要由方钢、型钢等焊接成型，控制点：尺寸、精度、焊接质量，工艺简单，不再赘述

4、弱电控制箱的加工：该工序由箱体制作--喷涂（外包）--元器件安装--接线等组成

查看控制记录：2024 年 6 月 5 日箱体制作（折弯成型、焊接）操作：李**焊接：胡超，6 月 8 日连同 1、2 轴壳体一起送外包方喷涂，6 月 10 日，由李士博安装控制元件，以上均有相应控制记录

5、组装：该产品第一台组装时间：2024 年 6 月 16 日，查记录，组装人、李**、张**，控制依据：图纸，



PY2US-0304--020Z

控制点：组装精度、配合间隙等，有相应记录

6、测试：见 8.6 条款

--查看自动化搬运设备（PYDA1004）的生产过程

该设备由搬运机器人、地轨（溜板、机体轨道、拖链系统、驱动部分、润滑系统）组成

生产过程控制：机器人按照客户要求采购某品牌产品，现场主要是 PYDA1004 地轨生产过程

查部件加工：地轨主要由溜板、机体轨道、拖链系统、驱动部分、润滑系统等部件组成，各工件加工均有相应图纸，

1、查轨道加工：

工艺：下料--折弯成型--焊接--喷涂（外包）

查生产工单：显示 2024 年 7 月 3 日下料，使用设备：激光下料机，操作：李**，控制点：尺寸，控制依据：图纸，2024 年 7 月 5 日焊接，使用设备：氩弧焊机，操作：胡超，控制点：尺寸、焊接质量，控制依据：图纸

2024 年 7 月 7 日，轨道喷涂（该过程外包，连同其他构件），控制见 8.6 条款

2、查溜板加工

2024 年 7 月 6 日轨道轮，使用设备：加工中心，操作：范*，控制点：尺寸、精度，控制依据：图纸

部件热处理：该过程外包，见 8.6 条款

2024 年 7 月 6 日溜板（该板主要是安装机器人），使用设备：钻床，操作：范*，控制点：尺寸、孔距、精度，控制依据：图纸

3、拖链系统：采购标准件

4、弱电控制箱的加工：该工序由箱体制作--喷涂（外包）--元器件安装--接线等组成

查看控制记录：2024 年 7 月 7 日箱体制作（折弯成型、焊接）操作：李**焊接：胡超，7 月 7 日连同 1、2 溜板一起送外包方喷涂，6 月 10 日，由李士博安装控制元件，以上均有相应控制记录

5、组装：该产品第一台组装时间：2024 年 7 月 13 日，查记录，组装人、李**、张**，控制依据：图纸，控制点：组装精度、配合间隙等，有相应记录

6、测试：见 8.6 条款

查看企业车间张贴有装配示意图，张贴了各部位的装配看板，查看变位机装配看板，明确了装配拼接要求，连接方向等，图示和描述明确、清晰；

控制系统按照公司电气工程师要求进行电路的连接。控制系统装配完成后进行调试，电路连接无误方可进行后续装配。

另查看单轴头尾架、变位机的装配示意图，均有装配的明确要求。

以上各主要部位组成装配完成后，进行整机装配。

整机装配按装配示意图进行，有作业指导文件，有质量看板。装配完成后进行试机。

过程检验控制：

检验要求：按机加工作业指导书、焊接作业指导书、装配示意图等标准执行。标准明确相应检验项目，检验依据，检验标准，合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、性能等方面的检测。

检验设备：万用表、内径千分尺，外径千分尺，千分表，数显卡尺、塞尺、钢卷尺、钢板尺等，基本满足检验需求。

操作：设备操作者共同对工序进行检验，质检人员进行过程中的巡检，对首件、过程进行抽检，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等，具体检测内容见 Q8.6 条款。

--原材料进场验收：主要是不锈钢板、方管等原材料的验收；主要配件：电机、皮带、橡胶件、拖链、弹簧、五金件等外购件进场验收；具体见 8.6 验收记录。

经识别，特殊过程为：焊接，企业对确认过程的管理进行了规定。

通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查 2024 年 1 月 10 日对需确认过程焊接过程的《特殊/关键过程确认报告》：



人员确认、设备确认、材料确认、工艺方法确认（按照作业指导书要求进行作业，对焊丝，电压，电流等进行了确认）、工作环境等方面进行了确认；

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认人：张金波。

现场与焊接工序操作人员进行沟通，询问其焊接工序主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊丝、焊接电流、电压、焊接速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意保护焊接区域，避免氧化、污染等现象的发生。焊接工人持证上岗，见 7.2 记录。

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、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

现场查验：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。

上述措施实施有效。

实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，由物流公司运输至甲方指定地点，甲方验收签字，作为收款的凭证。

企业交付产品时，一般需提供给客户产品使用说明书和三包凭证，必要时派人前去指导安装与调试。

查交付后的活动：如产品交付后的活动直接由销售部负责改进落实。

现场巡视：

车间生产的产品为 PYDA1004 搬运机器人地轨、PY2US 双轴小 U 等产品，车间生产状况：

下料焊接：车间整体面积约 3800 平，车间分飞 3 跨，右跨西部为现场模拟区，可为客户现场展示自动焊接、自动搬运操作展示，右跨东部为下料区，中部为备件库，中跨西部为下料、焊接、组装区，左跨为机械加工区，焊接区，中跨主要有激光切割机，等离子切割机等设备，主要用于钢板切割下料、折弯等工序，查看工序 4 人，制定了设备操作规程，查看工序操作，均有零部件图纸，下料图、折弯图，按图纸要求进行下料，设备自动化程度较高，现场与工人沟通，知晓下料要求，能看懂图纸技术要求，主要控制参数为尺寸；质检人员李喜爱现场巡视，对切割好的钢板进行尺寸等的巡检；

左跨为焊接区、机械加工区，工序 6 人，工人持证上岗，查看车间主要进行法兰、壳体等部件的加工，现场观察，焊接前要求按照图纸对零部件尺寸进行再次确认，有尺寸长度、宽度、高度、对角线差等的具体要求，焊接工人持证上岗，佩戴了劳保用品，现场沟通，主要是对焊接外观，焊缝质量和尺寸等的具体要求。

2、组装区：中跨，分为电气组装区、电气调试区、部装区、调试区、临时存放区、半成品区等；

查看电气组装区操作人员 3 名，正在进行电控系统的组装，收到了装配图和电器原理图，装配好的电器部件均按照要求张贴好标识，并进行调试，调试好后备用；

查看车间看板上张贴有装配示意图，操作依据为装配图，工序工人均为熟练工，操作熟练，现场沟通，人员知晓操作要求；

3、库房：有备件库，主要是采购的部件，货架摆放，格栅分隔，无单独半成品库、成品库，于车间中跨分区摆放

过程控制基本符合要求

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

编制有《内部审核管理程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2024 年 6 月 11 日~6 月 12 日（2 天）开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。



但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，李凯华经理介绍：“本次内审是在咨询老师的指导下进行的，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”，经与李经理沟通，在 7.2 条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在 2024 年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2024年6月25日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求

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

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

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。

在产品进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生合格的情况。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量事故。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，年度无质量事故发生，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）：

企业租用河北天龙环保科技有限公司场地，提供《场地租赁合同》，租赁期限自 2022 年 9 月 24 日至 2027 年 9 月 24 日。租赁设施包括：办公楼（三层，总面积 1000 平米）、车间一个（3800 平米）。

主要生产设备包括激光切割机、剪板机、折弯机、线切割机床、线切割机床、数控龙门镗铣床、龙门式加工中心、车床、数控车床、数控切割机、锯床、电焊机等设备，

监视测量设备主要包括：内径千分尺，外径千分尺，千分表，数显卡尺、塞尺、钢卷尺、钢板尺，

车间配备了灭火器、消防栓等消防设施，企业为员工配备了劳动防护用品。

特种设备：天车（3 台，均为 3 吨以下）。

经现场核实：企业与河北金红鹰工业自动化有限公司在同一经营地址经营，实际受益人相同，公司人员共计 45 人，分配到派源的员工约 20 人，不含管理人员，实际交社保人数 13 人，其余均在金红鹰名下，特种作业人员包括叉车司机、焊工等，均持证上岗。

过程运行环境：公司应确保为生产、服务全过程提供符合要求的工作环境，保证产品质量，现场查看，厂



房整洁干净，物料摆放有序，光线照明明亮，警示标志明显，企业配有职工食堂、休息室，企业为生产过程提供了符合要求的工作环境。

张总表示，企业的资源提供能够满足生产产品和服务提供的需要

2) 人员及能力、意识:

目前企业人员 25 人，含设计人员、生产人员等，满足要求

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求

3) 信息沟通:

明确了人事部是沟通、协商和参与的主管部门，明确了内部、外部的信息交流和信息沟通内容、方式、渠道等内容：。

外部的信息交流和信息沟通内容、方式、渠道等内容:

--内部沟通方式及渠道:

通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、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。

--内部沟通的内容:

适用的合规义务的内部传达;

b) 体系方针、程序、作业性文件的制定和内部传达;

c) 风险识别、控制措施的确定及内部传达;

d) 目标/指标、管理方案的内部传达;

e) 体系运行及内审、管理评审的相关信息;

f) 员工的合理建议

g) 事件调查、不符合的管理信息。

。 。 。 。 。

--外部沟通方式及渠道: 通过电话、微信、邮件、传真、请示报告等

--外部沟通的内容:

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。

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。

现有的沟通渠道和方法能满足要求。

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:

1.《质量手册》PY-QM-2024，版本 A/1（纹身修改后），实施日期：2024 年 1 月 5 日；

2.《程序文件汇编》PY-QP-2024 A/0,包含程序文件 28 份，实施日期：2024 年 1 月 5 日，有 16 个程序文件；

3.《三级文件汇编》PY-SJ-2024 A/0，实施日期：2024 年 1 月 5 日，包含公司档案管理制度、办公设施管理制度、设备维护、保养、检修管理制度等；

4.体系运行所需要的记录，包括采购单，产品检验记录等。

企业编制了《文件控制程序》、《记录控制程序》用于对文件化信息的管理。



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》，识别的外来文件包括中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典等法律法规
 工业机器人行业规范条件（2024 版）》
 《工业机器人行业规范条件管理实施办法（2024 版）》发布
 GB/T 12642-2013 工业机器人 性能规范及其试验方法等标准，基本满足质量管理要求。
 提供“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。
 --抽查：风险和机遇控制计划、培训计划、培训记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。
 各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，办公室定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

非标机械设备(自动化控制设备、机器人第七轴)的技术研发和生产

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，河北派源智能科技有限公司（组织名称）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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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:周文廷 贾玉琴



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。