

项目编号：10818-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州伟增成机箱科技有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：无

报告日期：2024年9月8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：郭增辉

组员：无



受审核方名称：沧州伟增成机箱科技有限公司

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
1	郭增辉	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1284221	17.12.05

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	任永增 孙强	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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 单体系审核 ☐ 结合审核 ☐ 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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国认证认可条例、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国计量法实施细则、中华人民共和国产品质量管理法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国民法典、河北省安全生产条例

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：《微型计算机用机箱通用规范》（GB/T 26246-2010）、《电子设备台式机箱基本尺寸系列》（GB/T 3047.6-2007）、《高度进制为20mm的插箱、插件基本尺寸系列》（GB/T 3047.3-2003）等标准。

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09月08日 上午至2024年09月08日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月10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）：

金属结构（机箱、机柜壳）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：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村

办公地址：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村

经营地址：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-9-7 8:00 上午至 2024-9-7 12:00 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： 质量目标完成情况，内外部环境因素的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，产品和服务的放行，相关方信息反馈和抱怨处理，不符合的发生及处理情况，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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：综合办公室 9.2；生产技术部 7.1.5

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（或提交■纠正措施计划）时限： 2024 年 10 月 7 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 9 月 7 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合项关注，目标实现情况；生产提供过程控制；产品放行。

3) 本次审核发现的正面信息：

企业多次组织人员进行专业知识培训，员工素质普遍得到提高；体系实施后更加重视现场质量控制和管理工作，现阶段质量问题控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项



要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示： 产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2019 年 10 月 18 日 体系实施时间：2024 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：统一社会信用代码：91130922MA0E7KDB5C

名称：沧州伟增成机箱科技有限公司

类型：有限责任公司（自然人投资或控股）

住所：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村

成立日期：2019 年 10 月 18 日

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）： 无

4) 范围内产品实现的工艺流程：

金属结构（机箱、机柜壳）制造工艺流程：

原材料进厂→激光下料（外包）→折弯/成型→焊接→表面处理（喷涂外包）→检验→入库

注：关键过程：折弯/成型；需确认的特殊过程为：焊接。

外包过程为：激光下料、表面处理（喷涂）、检定/校准、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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（文件编号:WZC-SC-2024）、程序文件、管理制度汇编、服务规范、服务流程、管理制度、服务运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。质量管理体系文件自 2024 年 1 月 10 日发布、实施,成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。方针：

遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；全员参与，持续改进，提高企业现代管理水平。

上述质量方针有体现持续满足产品要求，遵守适用的法律法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

最近一次2024年7月30日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，2024年1月至2024年8月份考核如下：



职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	产品一次性检验合格率 $\geq 95\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	98%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
综合办公室	体系文件受控率 100%	实际受控文件数/文件总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	培训合格率 100%	培训合格数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%	控制数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
生产技术部	生产计划完成率 100%	生产计划完成数/计划总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	产品一次性检验合格率 $\geq 95\%$	出厂产品交货抽检合格数/总数量 $\times 100\%$	98%	达标	合格
	错、漏检率为 0	错、漏检数/总数 $\times 100\%$	0	达标	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合金属结构（机箱、机柜壳）制造行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。。

应对风险和机遇的措施：企业有对结合金属结构（机箱、机柜壳）制造实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求；无变更。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了格宾笼销售服务知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

产品实现策划：公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品的质量要求（质量目标）；过程准则、产品的接收准则，针对产品符合要求确定的资源需求；实现过程、产品满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求；识别开榫、开铆、组装连接、装订、组装为关键过程；无需确认过程，外包过程为：运输、监视和测量资源的检定/校准。

设计开发：负责人介绍，该公司所涉及到的设计开发主要根据国家标准、顾客要求、顾客图纸等进行生产和加工，对产品的设计开发也仅限生产工艺方面；与负责人沟通确认：拥有专业化的技术人员，生产技术部负责产品的设计和开发，公司现有设计和开发人员 2 人，分别是李佳伟、马爱林，查其均有大专毕业证书和工作经历，查其工作经历和设计和研发经历均在相关行业相关岗位就职 5 年以上，其能力满足制



造过程的设计和开发的需要；制定有设计和开发控制程序文件及设计人员、设备相关管理制度；研发设备配备有各种量具、加工车床、工装等；其中公司管理手册 8.3 条款中规定了设计和开发过程顺序和相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发的流程为：策划—输入—控制—输出—更改；制定《设计开发管理办法》，办法中规定公司针对市场需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行产品的设计和开发，现场查看《设计和开发管理办法》，内容符合标准要求；

受审核方介绍，目前常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准和客户图纸/要求实施控制和检验，使用的原材料固定，暂时不涉及对工艺、材料进行更改。随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照策划的管理办法进行设计和开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性和可用性，应对顾客不断变化的需求和期望。

生产提供的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图样、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和执行标准；保持有文件“过程确认准则”，现场询问生产技术部负责人清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。抽：生产通知单：产品名称：SG2301 未测收集框架 2 套、ZH 挡料气缸型材支架装配-1 10 套、ZM23 台面支架 3 套、外推侧码支架柜体 4 套、80 皮带支撑件 150 件、SG2301 皮带支架 6 件、SG2301 上料支架 2 件、SG2301 下料支架 2 件、SG 推料料盒 6 件、YS 循环盘滑道 B5 件、防爆插排过渡件 4 件、码料皮带支架-70 14 件；计划时间：2024 年 1 月 8 日；交付时间：2024 年 2 月 8 日；计划发布：刘秀成。查 2：生产通知单；产品名称：6 米双工位钣金 20 套、加工中心吸尘罩支架 60 件、吸尘罩附件 30 件、直排主轴吸尘罩 30 件；签订时间：2024 年 1 月 22 日；交付时间：2024 年 2 月 10 日；计划发布：刘秀成。查 3：生产通知单；产品名称：NTZH015 码料支架 1 柜体总装、ZH031 皮带下料支架柜体、ZH031 下料支架 2、ZH 挡料气缸型材支架装配-1、SG09 皮带支架-1 各 6 套；计划时间：2024 年 4 月 23 日；交付时间：2024 年 5 月 5 日；计划发布：刘秀成。查 4：生产通知单；产品名称：程序降温仪(20L 上开门侧挂显示屏) 机箱 数量：1 套；计划时间：2024 年 4 月 18 日；交付时间：2024 年 5 月 8 日；计划发布：刘秀成。查 5：生产通知单；产品名称：F5 试验机 数量：4；计划时间：2024 年 6 月 11 日；交付时间：2024 年 7 月 10 日；计划发布：刘秀成。查 6：生产通知单；产品名称：F2 机箱 数量：50；计划时间：2024 年 6 月 12 日；交付时间：2024 年 7 月 10 日；计划发布：刘秀成。抽查的上述生产任务单有明确相应的技术、质量要求，并均已按期完成。生产计划下发到车车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；查看生产车间现场有：设备安全操作规程、产品检验规程、作业指导要求等，均为现行有效受控的文件。

审核当日生产现场观察到：生产现在观察到 F1 机箱折弯成型过程，按照图纸和指导书操作，设备：折弯机，操作者是：孙运旺；折弯成型检验项目：1) 测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ ；2) 测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ ；3) 外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ ；质检员：刘君杰生产现在观察到 F1 机箱焊接过程：焊材：牌号 A102，规格 $\Phi 1.2$ ；焊接电源：氩弧焊，正极；焊接电流：120A；焊接速度：20cm/min；余高或焊角高：3mm；焊缝表面：无缺陷。焊接人员：朱振博生产设备和检测设备的控制：现场审核发现车间正使用的各种设备性能良好，以上操作工均按章操作；现场审核发现质检员使用的卷尺、游标卡尺等监视测量工具状态良好，使用工作环境适宜，但未能提供检定/校准证书（或记录/报告），以上已开具不符合。

企业识别需确认过程：焊接，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工



艺作业方法、工作环境等。提供定期的过程能力确认报告，结论为：过程满足要求。确认时间：2024年3月1日，确认人：任永增

生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品图号、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后办公室按顾客要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。以上人员操作规范，现场见作业指导书，设备状态良好。

放行：质检员负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和出厂检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品；公司制定了原材料、过程、出厂的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量。采购产品的验收：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式；抽：抽1）1.1 镀锌 2450（1.1*1250*2450）；数量：25张；验证项目：验证品名、数量、外观尺寸、合格证明等；验证结果：合格；放行：王强 时间：2024年6月9日。抽2）304 拉贴（3.0*4*8、2.0*4*8、1.2*4*8）；数量：各1张；检测项目：验证项目：验证品名、数量、外观尺寸、合格证明等；验证结果：合格；放行：王强 时间：2024年3月23日。

抽过程检验记录：抽1）产品：F2 机箱；工序：折弯/成型 设备：折弯机；加工日期：2024年6月18日；检验项目：1）测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ ；2）测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ ；3）外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ ；结论：合格；过程放行：任永增。抽2）产品：F2 机箱；工序：焊接；加工日期：2024年6月20日；焊接要求：焊缝表面应光滑、平整，无明显的焊瘤、凹陷、气孔、裂纹等缺陷。结论：合格；过程放行：任永增。抽3）产品：程序降温仪（20L 上开门侧挂显示屏）机箱；工序：折弯/成型 设备：折弯机；加工日期：2024年4月21日；检验项目：1）测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ ；2）测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ ；3）外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ ；结论：合格；过程放行：任永增。抽4）产品：程序降温仪（20L 上开门侧挂显示屏）机箱；工序：焊接；加工日期：2024年4月23日；焊接要求：焊缝表面应光滑、平整，无明显的焊瘤、凹陷、气孔、裂纹等缺陷。结论：合格；过程放行：任永增。抽5）产品：NTZH015 码料支架 1 柜体总装；工序：折弯/成型 设备：折弯机；加工日期：2024年4月25日；检验项目：1）测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ ；2）测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ ；3）外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ ；结论：合格；过程放行：任永增。抽6）产品：NTZH015 码料支架 1 柜体总装；工序：焊接；加工日期：2024年4月30日；焊接要求：焊缝表面应光滑、平整，无明显的焊瘤、凹陷、气孔、裂纹等缺陷。结论：合格；过程放行：任永增。

交付前检验，抽“成品检验报告”成品出厂检验记录：抽1）成品出厂检验记录；产品名称：程序降温仪（20L 上开门侧挂显示屏）机箱；检验时间：2024年5月8日；检验项目：1）表面外观：无划痕；2）喷涂工艺：颜色一致，喷涂表面有一定光泽，无起皱、流坠、气泡等缺陷。3）尺寸检验：符合要求。检验结论判定：合格；放行人：任永增。抽2）成品出厂检验记录；产品名称：F5 试验机；检验时间：2024年7月10日；检验项目：1）表面外观：无划痕；2）喷涂工艺：颜色一致，喷涂表面有一定光泽，无起皱、流坠、气泡等缺陷。3）尺寸检验：符合要求。检验结论判定：合格；放行人：任永增。抽3）成品出厂检验记录；产品名称：F2 机箱；检验时间：2024年7月10日；检验项目：1）表面外观：无划痕；2）喷涂工艺：颜色一致，喷涂表面有一定光泽，无起皱、流坠、气泡等缺陷。3）尺寸检验：符合要求。检验结论判定：合格；放行人：任永增；抽4）成品出厂检验记录；产品名称：SG2301 未测收集框架 2 套、ZH 挡料气缸型材支架装配-1 10 套、ZM23 台面支架 3 套、外推侧码支架柜体 4 套、80 皮带支撑件 150 件、SG2301 皮



带支架 6 件、SG2301 上料支架 2 件、SG2301 下料支架 2 件、SG 推料料盒 6 件、YS 循环盘滑道 B5 件、防爆插排过渡件 4 件、码料皮带支架-70 14 件；检验时间：2024 年 2 月 8 日；检验项目：1) 表面外观：无划痕；2) 喷涂工艺：颜色一致，喷涂表面有一定光泽，无起皱、流坠、气泡等缺陷。3) 尺寸检验：符合要求。检验结论判定：合格；放行人：任永增。抽 5) 成品出厂检验记录；产品名称：6 米双工位钣金 20 套、加工中心吸尘罩支架 60 件、吸尘罩附件 30 件、直排主轴吸尘罩 30 件；检验时间：2024 年 2 月 10 日；检验项目：1) 表面外观：无划痕；2) 喷涂工艺：颜色一致，喷涂表面有一定光泽，无起皱、流坠、气泡等缺陷。3) 尺寸检验：符合要求。检验结论判定：合格；放行人：任永增。抽 6) 成品出厂检验记录；产品名称：NTZH015 码料支架 1 柜体总装、ZH031 皮带下料支架柜体、ZH031 下料支架 2、ZH 挡料气缸型材支架装配-1、SG09 皮带支架-1 各 6 套；检验时间：2024 年 5 月 5 日；检验项目：1) 表面外观：无划痕；2) 喷涂工艺：颜色一致，喷涂表面有一定光泽，无起皱、流坠、气泡等缺陷。3) 尺寸检验：符合要求。检验结论判定：合格放行人：任永增。抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无列外放行。

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

提供的管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等；企业近期于 2024 年 7 月 10 日-11 日策划并实施了一次内审；现场与孙强和任永增沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）体系实施后，近期于 2024 年 7 月 30 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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：

不合格品控制分不合格商品和服务两种。对不规范服务的控制包括对不规范服务的确认、服务功能恢复、损失补偿和服务信誉恢复的措施。对不合格商品进行处置后要求要重新验证，确保效果。企业策划有《退换货流程》、《客户投诉处理制度》等保持成文信息，且有明确不合格品处置记录填写、传递和保存要求。依据管理制度、文件进行不合格服务的管理。暂无不合格发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：技术部有对服务过程中的发生的不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：



公司现有员工：10 人，业务范围：沧州伟增成机箱科技有限公司，注册地址：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村；经营地址：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村；企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业厂房位于河北省沧州市青县清州镇泉流庄村，建筑面积为 800 平方米（含 1 间办公室、1 个车间、1 个库房）。配备生产设备：折弯机、锯床、激光切、拉丝机、开式可倾压力机、铆接机等；检测设备：游标万能角度尺、卷尺、游标卡尺等；有配置交通和通讯设施设备、资金、技术和信息等。现场有特种设备叉车 1 台，提供有特种设备使用登记证；以上资源基本满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：企业有策划培训方案，查见 2024 年度的“培训计划”，培训内容标准知识培训，管理体系文件培训等，培训计划包括：受培训部门、参加培训人员、培训方式、培训内容、考核方法，培训基本按计划组织实施。

3) 信息沟通：提供的质量手册、程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式：通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

综合办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，清单中收集并汇总以上文件，用于证实体系有效运行的相关文件化信息等，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

金属结构（机箱、机柜壳）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，沧州伟增成机箱科技有限公司的

■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□整改或■提交纠正措施计划，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:郭增辉



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。