

项目编号：11079-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：辛马自动化设备（河北）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）：郭磊明

报告日期：2024年10月6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：潘琳

组员：郭磊明



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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.06.01
2	郭磊明	组员	审核员	2024-N1QMS-1304153	17.06.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王美艳、贾清芬	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：

中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、民法典等

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/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》

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10月06日 上午至2024年10月06日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月20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）：

焊接设备结构件的生产；

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交河镇五里庄

办公地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

经营地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

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 2024-10-04 13:30:00 上午至 2024-10-04 17:30:00 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、管理评审的策划及实施；产品生产过程控制；产品放行的控制；人员管理；监视和测量器具的管理

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 11 月 6 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 10 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

人员能力、意识；管理评审、内审的策划与实施；生产过程控制；产品的放行；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，对潜在的不符合发觉较差。

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质量管理体系各工具。

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：2020年11月12日，体系实施时间：2024年1月20日

2) 法律地位证明文件有：

公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130981MA0FP42J6Q，有效。企业成立于2020年11月12日，注册资本500万元人民币

3) 审核范围内覆盖员工总人数：35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：

策划了生产流程；

下料→机加工→焊接→成品

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

审核组与受审核方现场确认的认证范围：焊接设备结构件的生产；

注册地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

审核地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄



■不适用条款：无。

■质量手册识别外包过程：产品运输、计量器具校准；

■管理体系覆盖人数 35 人，设有办公室、生产部等部门，无倒班生产。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 1 月 20 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。标准中所有条款均适用。

2、公司明确规定产品执行（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、程序文件及作业文件、记录表格等。明确了各部门职责和权限、资源提供、运行控制、测量分析和改进等过程。

4、通过对各主要环节的风险识别和评估，制定了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。

●质量方针、目标的策划

《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、创新发展。

现场与企业委托代理人李涵沟通证实，质量方针与企业的宗旨一致，随《质量手册》的发布进行宣传贯彻。公司质量目标：

a.产品一次交验合格率 $\geq 90\%$ ；

b.顾客满意率 $\geq 90\%$ ；

根据各部门的特点，对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2024 年第 1 季度、第 2 季度、第 3 季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。

●运行的策划

1. 产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；参考标准：GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差。

2. 编制了《外部供方控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等文件。编制了作业指导文件，以及数控龙门铣床、摇臂钻床、电焊机、二保焊机、切割锯等安全操作规程等文件；

3. 现场询问、巡视了解，受审核方主要生产焊接设备结构件。

策划了生产流程：

下料→机加工→焊接→成品

根据生产流程确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。

经识别，产品运输、计量器具校准外包。

4. 查体系策划了对运行过程、生产和服务过程、以及安全绩效进行监测分析的要求，要求明确监测和分析的时机及内容，其中内容包括：对顾客反馈、人员考评检查、内审管评、对体系过程运行要求执行情况、对目标实现情况及对方案的检查、对生产和服务过程的检查。整体策划基本充分。

●监视和测量的策划

公司编制了《监视和测量资源控制程序》。组织对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报等方面进行了策划，保留了必要的记录文件。公司通过管理评审和内部审核，及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系持续的适宜性、充分性和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

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

制定了《产品和服务的要求控制程序》，用于明确对顾客要求的识别，产品和服务的要求的评审及与顾客的沟通过程。

卢经理介绍，公司主营产品为焊接设备结构件。公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 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。

抽销售合同：合同规定了交货时间、运输方式、技术要求、结款方式等内容。

均保留完好，合同有双方签字盖章。

现场提供《合同（订单）评审表》，查上述合同的评审记录，均进行了评审且评审日期在合同签订之前。

评审内容包括顾客潜在要求、生产能力、检验能力、物料供应能力及合同合规性等内容。评审结果：全部通过，可以签订。参与评审人员：卢裕晨、刘朋、王康。

●外部供方提供的产品和服务

采购产品主要有带钢、热轧卷、钢板等。办公室负责采购相关工作。执行公司《产品采购管理制度》，对采购物资供应商定期进行合格供方评价。经由总经理确认后，纳入公司合格供方名录。

现场提供有《合格供方名录》，批准人：王康。

查 2024 年 1 月 20 日对供方的调查及评价。针对供方秦皇岛宏兴钢铁有限公司、杭州热联集团股份有限公司、深圳华星计量检测技术有限公司等公司的评价：包括生产能力、技术能力、质量能力、资质证书、使用结果及结论等方面，综合评价：符合要求，列入合格供方名录。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。

抽原材料采购记录：有明确的产品名称，数量，质量要求，产品均从合格供方处采购。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查尚晨光、刘朋等人，均有 5 年以上的工作经验，对焊接结构件的制造等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客设计和确认，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

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。

同时刘经理介绍，公司生产部技术团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。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，故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。

●生产和服务提供的控制



查企业主要生产焊接机构件，现场沟通，企业的产品主要是依据顾客图纸进行加工，图纸无自主设计开发。刘经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：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，根据顾客提供的图纸进行生产；办公室签订合同后向生产部传递生产指令单，生产部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

经与生产主管现场沟通了解，企业所生产产品原材料均为不锈钢铸件，常规型号原材料会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客图纸加工，不进行大量存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、顾客图纸、技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。

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。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

参考标准：GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等。

编制了作业指导文件，铣加工作业指导书，焊接作业指导书，下料作业指导书、铣床安全操作规程，摇臂钻安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有：龙门铣床、切割锯、摇臂钻、电焊机、二保焊机等，设备满足生产需要；

车间有两台手动液压搬运车，用于成品、半成品的搬运。

检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、钢卷尺等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 2000 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，车间通风良好，光线充足。车间划有半成品区及原材料区，分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种零配件的加工；

生产工序控制：

生产流程：

受审核方主要生产各类焊接结构件等。

策划产品的生产流程；

下料→机加工→焊接→成品

焊接过程为特殊过程，查见有《特殊/关键过程确认报告》，确认项目有人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认人：刘朋 确认日期：2024.1.20

现场介绍并查看了几种焊接结构件的加工，其流程如下：

查过程控制情况：

现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是下料、焊接、铣加工等工艺，机加工工序较为简单，工人均为熟练工，未保留操作记录。现场查看车间生产现场工序控制情况：

现场巡视，查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧凑有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料、成品和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，通道宽敞，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。

车间当日生产工人约 15 人，分别操作各龙门铣床、切割锯、二保焊机等设备。

车间张贴有品质检验标准看板、检验控制流程图，电焊机、二保焊机、铣床等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；

审核当日车间生产的焊接结构件有：

平台、机床床身、龙门等；



经查，各工序均收到了产品图纸，有型号，参数，数量要求；

现场巡视查看产品工序控制情况：

产品 1、滑板，图号：DL2407-01-01-02 生产控制情况；订单数量：1 件

下料工序：原材料 100*100 方管、23mm 钢板等，按图纸尺寸要求切割下料，下料工序负责人：杨雷

焊接工序：现场巡视，焊工史文伟、孟建使用二保焊进行焊接，经询问，两位员工均有焊工证，详见 7.2 审核记录。

焊接时，着劳保服、劳保鞋，持焊接防护面罩，防护措施符合要求。

现场有焊接结构图纸，图纸有技术要求，有受控发放印章，图纸管理符合要求。

焊接过程中，有各尺寸确认记录。

铣加工工序：结构件焊后对装配面和滑动面进行铣削加工，铣加工操作：张占辉

查看现场，张贴龙门铣床安全操作规程，设备日常点检、保养记录，设备使用符合要求。

产品关键尺寸控制，安装配合面光洁度要求 3.2，滑动面与安装面平行度 0.02

钻孔工序：使用设备摇臂钻，钻孔前由钳工进行划线，钳工：马永辉 摇臂钻操作：刘亚辉

现场询问刘亚辉安全操作注意事项，回答清楚。

产品 2、悬臂，图号 DL2407-01-03 生产控制情况：订单数量 1 件

下料工序：原材料 350*350*8 方管、35mm 钢板等，按图纸尺寸要求切割下料，下料工序负责人：杨雷

现场有焊接结构、机加工图纸，图纸有技术要求，有受控发放印章，图纸管理符合要求。

产品关键尺寸控制：安装配合面光洁度要求 3.2，悬臂立面与安装面平行度 0.02

抽查产品焊接、铣加工过程中检验记录，有各尺寸确认记录。

经查，生产过程控制记录均有检验员签字，且记录保存完好。

现场与 2 名操作工人沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

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、计量器具校准；

人员经过培训合格后上岗，均有 5 年以上机加工行业工作经验。

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、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：产品发货前，再次核对产品尺寸、外观，核对无误后方可发货。产品打包装箱后由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用天车吊装。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。综上所述，过程控制基本符合要求。

●产品的放行

●编制了《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关国家标准以及客户的企业标准：GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进厂由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，检验员对数量、尺寸、外观、材质证明单等核对无误后确认收货。检验单据保留完好。



以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

产品运输外包，货物交由物流公司发货至顾客指定地点，场内装卸采用天车吊装。

成品出厂检验：

抽查 2024 年 5 月 8 日成品检验记录，产品名称：吊架钢结构，检验项目：外观、尺寸、形位公差等。产品数量：2 套套，检验结论：符合客户要求，检验员：任来生 批准：刘朋

2024 年 7 月 2 日成品检验记录，产品名称：回转臂，图号：J4303.07.02.00，检验项目：外观、尺寸、形位公差等。产品数量：1 套，检验结论：符合客户要求，检验员：任来生 批准：刘朋

2024 年 9 月 7 日成品检验记录，产品名称：地轨架，图号：DL2407-01--01-01，检验项目：外观、尺寸、形位公差等。产品数量：2 套，检验结论：符合客户要求，检验员：任来生 批准：刘朋

另查其他日期其他型号的焊接结构件，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用检验设备主要有游标卡尺、千分尺、钢卷尺等。设备定期校准，操作符合要求。

无外部检验。

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

策划并执行《内部审核控制程序》

现场询问：管代、各部门主管均参加了内部审核。

■查内审：2024 年 7 月 26 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

1、现场提供了《2024 年度内审计划》，编制：李娟 批准：王康 时间：2024.7.10

该计划涵盖本次内部审核的目的、依据、范围、时间、审核安排。

审核组成员：组长：李娟，组员：刘朋，提供了内审员任命书，查培训记录，内审员经过培训考核。

2、现场提供了内审首末次会议签到表、内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己部门的工作。

提供了《不符合项报告》，该次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，在办公室（Q7.2 条款）。不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，制定了纠正及纠正措施，相关措施的有效性进行了验证。验证人：

刘朋 2024.7.27.

1、现场提供了《内部审核报告》，对该次内审进行了体系运行情况的综述评价。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。编制：李娟；审批：王康；日期：2024.7.26

与内审组成员沟通发现，内审组人员不具备独立策划、实施内审管理评审的能力，已在 7.2 开不符合。

策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。

程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1. 查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、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：李娟 日期：2024.7.30 批准：王康 日期：2024.7.30

2. 实际执行：于 2024 年 8 月 16 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，含各部门人员签到，由各部门领导对本部门体系运行工作汇报。现场询问管代



李娟，参加了管理评审会议。

3. 查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，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。

4. 管理评审决议及改进措施：对公司人员进行标准 7.2 条款以及 GB/T19001-2016 标准进行培训。

以上改进决议已于 2024 年 8 月 17 日完成实施。

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

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。

查企业车间张贴了不合格品控制流程图。

原材料、半成品、成品：标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。刘经理介绍，目前员工均为熟练工，体系运行以来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求。

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）：

现场审核，受审核方生产地址位于河北省沧州市泊头市交河镇五里庄；

厂房占地面积 2000 平米，其中办公区域面积 400 平，工作环境干净整洁，企业水电网齐备。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：电焊机、二保焊机、数控龙门铣床、摇臂钻床、切割锯等；基本满足生产需要；

检测设备：卡尺，千分尺、钢卷尺等；

特种设备：2 台 16T 天车，提供有检验报告，详见扫描件。

车间布局合理，整洁明亮。

设备的保养：

查个设备对应位置贴了龙门铣安全操作规程、电焊机安全操作规程，二保焊机安全操作规程，摇臂钻床安全操作规程等安全操作规程，有设备保养要求和记录，有应急处置措施卡。

企业建立了设备台账，并为机加工设备策划了维修保养相关的台账表格。

设备管理基本符合要求。



查企业建立有《工量具台账》。

监视测量仪器有：游标卡尺、千分尺、钢卷尺等，满足检验需求。

没有用于监测的计算机软件。

生产部负责监视和测量设备的管理，定期进行校准。

2) 人员及能力、意识:

■企业现有人员 35 人。配备有办公人员，管理人员，技术人员，生产人员等，满足公司需要。

编制有《岗位任职要求》，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。

■卢经理介绍：企业通过人员培训、人员招聘、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。目前公司人员比较稳定，如有新的人员需求则通过网上发布招聘信息，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。

查企业有焊工，提供了相应的特种作业人员资格证：

1、孟建，焊接与热切割作业，证书编号：T13098119940703661X，有效期：2021.5.25—2027.5.24；

2、史文伟，焊接与热切割作业，证书编号：T130981199401105231，有效期：2021.5.25—2027.5.24；

3、李正旺，焊接与热切割作业，证书编号：T131128198904201314 有效期：2019.5.19—2025.5.19；

4、刘朋，焊接与热切割作业，证书编号：T130981198705086610，有效期：2021.5.25—2027.5.24；

5、卢裕晨，特种作业证书（叉车、天车）有效期：2021 年 6 月—2025 年 5 月

■企业会根据不同的部门及岗位规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准包括年龄、教育程度、培训经历、工作经历、岗位技能等方面。现场提供的《岗位人员能力评价记录》显示，公司于 2024 年 1 月 20 日对主要岗位人员进行了评价考核。经评价，均符合岗位要求。

——抽查生产部经理刘朋的评价记录：

分别从年龄、教育程度、培训经历、工作经历、岗位技能等方面进行了评价，评价结果：符合岗位要求。

■提供了 2024 年度培训计划。其中“2024 年度培训计划”共 9 项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已实施 7 项。

查现场提供的《培训记录表》

——时间：2024. 1. 13；培训题目：ISO9000：2015 标准；培训方式：讲解；

培训内容：1. 2015 版《质量管理体系 基础和术语》，2. 2015 版《质量管理体系 要求》；

培训考核合格率 100%。

——时间：2024. 7. 2；培训题目：ISO9001:2015 内审员基本知识；培训方式：讲解；

培训内容：

1. 培训内容 ISO9000:2015、ISO9001:2015 标准中与内部质量审核有关内容的学习；

2. 公司质量管理体系文件中与内部质量审核有关内容的学习；

3. 内部质量审核的理解，内部审核一般步骤，内部审核策划及实施，内部审核的要点及方法，审核跟踪；

4. 内部质量审核的注意事项。

培训考核合格率 100%。

——时间：2024. 8. 3；培训题目：ISO9000 族标准、质量管理体系文件培训；培训方式：讲解；

培训内容：ISO9000 族标准、质量手册、程序文件、部门规章制度、三级文件和记录等相关文件的学习；

培训考核合格率 100%。

另抽其他培训记录，记录了培训主要内容，并有考核和人员签到。企业的培训过程符合要求。

现场与内审组成员李娟、刘朋沟通，了解到他们对内审方案的策划、管理评审的输入、输出要求



不熟悉，不具备独立策划、实施内部审核的能力，开不符合。

3) 信息沟通:

与管代沟通，《质量手册》中规定了企业内、外部沟通的要求。总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。办公室是公司内部和外部信息交流和协商的归口管理部门，负责与上级主管部门及周边单位的信息交流。生产部负责就产品标准、质量与客户、供方之间的信息交流。办公室负责与采购供方、客户等相关方之间的业务沟通。各部门收集到的有关信息，包括法律法规等，及时向办公室反馈。

现场提供由信息沟通记录表，目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好，基本符合要求。

4) 文件化信息的管理:

■制定了《文件控制程序》、《记录控制程序》等程序文件，规定了形成文件信息和记录管理的要求，包括：分类及保管、编号、发放、保存、作废、销毁、借阅等方面的管理。质量手册及《文件控制程序》中对文件的更改、保留与处置均做了相应的规定。

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 XM-QM-2024 A/0 版，2024 年 1 月 20 日发布实施（含质量方针及目标）。
2. 程序文件 XM-QP-2024 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 1 月 20 日发布实施。
3. 三级文件 XM-SJ-2024 A/0 版，包括：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 20 日发布实施
4. 体系运行所需要的记录

■查文件创建和更新:

- 1、结合公司实际情况于 2024 年 1 月 20 日发布实施了管理体系文件，包括质量手册、程序文件、三级文件、作业文件、记录等
- 2、公司在创建质量管理体系文件时，对文件的格式进行了统一规定。文件的形式采取纸质版和电子版并用，语言采用中文。文件发布前进行了审核、批准，文件抽查如下：

管理体系文件：质量手册、程序文件和三级文件均在发布前得到批准，符合标准的要求，有文件发放记录。

■文件的控制:

提供了《文件发放回收记录》，内容包括文件名称、文件编号、份数、分发号、收文部门、领用人、备注等。有质量手册、程序文件、三级文件的发放记录，有各部门的签收。从发放记录看，发放适宜，相关部门能获得。

存储、保护：体系文件由使用部门自行保存、专人管理。

■外来文件包含质量管理体系标准、法律法规、产品标准等，如：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国消防法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

参考标准：GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、客户的图纸等

主管部门——办公室对外来文件进行识别控制，并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。

■查见《记录清单》共涉及 63 项记录，记录表包括序号、记录名称、记录编号、保存期、使用部门、备注等内容。



如：组织环境识别表、内外部环境分析报告、年度培训计划、顾客满意度调查表等，记录认真，内容较充实，真实可信。

记录的保护：所属部门负责，保存于文件柜，按期限控制，如遇销毁有审批及登记。

现场查看，各部门配有文件柜，办公室保存信息资料和培训记录等存放于文件夹，并放置于文件柜中，标识清晰，便于查阅、检索，文件和记录保存基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

焊接设备结构件的生产

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，辛马自动化设备（河北）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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:潘琳 郭磊明



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。