

项目编号：10677-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：沧州恒铄机械制造有限公司

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）：王磊

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 12 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
 - 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：王磊

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
	王磊	组长	审核员	2022-N1QMS-3214494	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		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 ☒ 单体系 ☐ 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：审核信息传递及周期评价表；

d) 相关的法律法规：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

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/T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2024年12月02日 上午至2024年12月02日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12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）：

Q：机械配件的加工

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经济开发区南区

办公地址：河北省沧州市青县清州镇经济开发区南区

经营地址：河北省沧州市青县清州镇经济开发区南区

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：/

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：/

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：/

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

GB/T 19001-2016 标准 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：2025 年 1 月 1 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 12 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审实施的有效性

3) 本次审核发现的正面信息：

近一年内，体系保持有效运营，各项规章制度按照标准要求正常执行。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示



1) 成熟度评价:

该公司质量管理体系有效运行, 法律法规更新及时, 定期对质量、职业健康安全运行情况监督检查, 未发生相关方投诉等。

2) 风险提示:

内审、管理评审实施的有效性有待提高。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、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

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 $\geq 90\%$;

2.顾客满意率 $\geq 90\%$ 。

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, 2023年4季度及2024年1-3季度目标均已完成。具体见各部门审核记录。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

基础设施:

受审核方沧州恒钰机械制造有限公司注册地址: 河北省沧州市青县清州镇经济开发区南区; 生产经营地址: 河北省沧州市青县清州镇经济开发区南区。企业租赁厂房, 现场查看了租赁协议, 出租方为沧州盛源机械制造有限公司, 受审核方租赁其车间和天车进行生产加工活动。生产设备为受审核方自有。

整体占地面积约 3000 平, 车间内建有办公室, 共 2 层, 一层用于办公, 二层为杂物库房, 办公室 2 间, 整体约 60 平。另有工量具库房一间, 员工休息室一间, 劳保、杂物库房一间。

提供有设备清单, 主要生产设备: 龙门铣床、普通车床、数控车床、线切割、激光切割、数控等离子火焰、锯床、数控折弯机、数控刨槽机、弯管机、龙门压力校正机、多功能弯管机、龙门铣床(五面铣)、折弯机等, 设备满足生产需要。

提供工量具台账, 主要检测设备: 游标卡尺、螺纹通止规、米尺、压力表等; 满足检验需要。

办公主要设备: 电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施; 网络正常;

特种设备: 企业车间有天车 3 台, 提供有登记证和检验报告, 均在有效期内。

安全附件: 安全阀和压力表定期校准, 提供有校准证书, 有效期内。

设备的保养:

查个设备对应位置贴了激光切割安全操作规程、龙门铣床安全操作规程, 天车安全操作规程, 电焊工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。

企业建立了设备外账, 并为机加工设备策划了维修保养相关的台账表格。

●查特种设备:

特种设备: 企业提供有特种设备台账, 车间共有额定起重重量为 5 吨的天车 3 台, 经查, 均进行了检验, 报告在有效期内。由于企业厂房为租赁, 提供的检验报告登记方为出租方沧州盛源机械有限公司。受审核方享有使用权。

抽查天车检验报告 1, 报告编号:冀特 QZDJ17202311962, 额定起重量 5 吨, 检验结论: 合格, 下次检验日期: 2025 年 11 月 ; 检验单位: 河北省特种设备监督检验研究院;



抽天车检验报告 2: 报告编号: 冀特冀特 QZDJ17202301038, 额定起重量 5 吨, 检验结论: 合格, 下次检验日期: 2025 年 01 月; 检验单位: 河北省特种设备监督检验研究院;

抽天车检验报告 3, 报告编号: 冀特冀特 QZDJ17202311963, 额定起重量 5 吨, 检验结论: 合格, 下次检验日期: 2025 年 11 月; 检验单位: 河北省特种设备监督检验研究院;

详情见附件。特种设备专人管理, 制定了设备操作规程, 定期进行维护。

设备管理符合要求。

现场审核, 车间有叉车一辆, 已进行了登记和检验, 提供有登记证和检验报告。

查叉车检验报告: 报告编号: 冀特 NCDJ17202301567, 检验结论: 合格, 检验日期: 2023 年 4 月 18 日, 下次检验日期: 2025 年 4 月, 详见附件。

提供有李振的叉车证, 叉车证在有效期呢, 详见附件。

安全附件: 查企业有空压机, 对储气罐安全阀及压力表进行了定期校验, 查安全阀校验报告: 编号: TX-HSJXZZ-20241125-001-003, 校验结论: 合格, 符合使用要求。校验日期: 2024 年 11 月 25 日, 下次校验日期: 2025 年 11 月 24 日。现场查看, 在有效期内, 具体见附件。

设备管理基本符合要求。

●运行环境:

现场工作环境整洁, 受审核方整体占地面积约 3000 平, 车间内建有办公室, 共 2 层, 一层用于办公, 二层为杂物库房, 办公室 2 间, 整体约 60 平。另有工量具库房一间, 员工休息室一间, 劳保、杂物库房一间。库房专人管理, 通道顺畅。

办公场所较为整洁, 每天 8 小时, 工作氛围融洽。

车间设备摆放整齐, 人员随手清洁, 基本符合要求。

综合部均配备空调、饮水机, 员工精神状态良好。

车间环境: 设备按生产工艺摆放, 通道宽敞, 电焊机等设备均配备环保设施, 车间通风良好, 光线充足。
满足需求。

测量监视资源:

查企业建立有《工量具台账》。

监视测量仪器有: 游标卡尺、钢卷尺、螺纹通止规、压力表、绝缘电阻表、表面粗糙度仪等, 满足检验需求。

没有用于监测的计算机软件。

生产技术部负责监视和测量设备的管理。

提供有校准证书:

查螺纹通止规, 型号: M6 6H, 证书编号: LNDC-240103021008, 校准日期: 2024 年 3 月 2 日, 校准单位: 辽宁东测检测技术有限公司;

查螺纹通止规, 型号: M10-6H, 证书编号: LNDC-240103021007, 校准日期: 2024 年 3 月 2 日, 校准单位: 辽宁东测检测技术有限公司;

查表面粗糙度仪, 型号: JD220, 证书编号: LNDC-240103021009, 校准日期: 2024 年 3 月 2 日, 校准单位: 辽宁东测检测技术有限公司;

查游标卡尺, 证书编号: HBXB240301002001, 校准日期: 2024 年 3 月 2 日, 校准单位: 河北兴标检测技术有限公司拟;

另查其他型号检测设备均定期校准, 证书在有效期内, 详见附件。

技术人员和工序使用人员使用前开机检查设备状态。

使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

运行的策划和控制:

建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准: 产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等, 经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。



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等机加工作业参考标准。

编制了作业指导文件，车床安全操作规程，天车安全操作规程，电焊工安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产各类型机械配件，包括制冷设备、环保设备、汽车自动化设备等机械配件。

策划了机械配件的生产流程；

原材料--下料--机加工--焊接（需要时）--打磨--热处理/喷漆（外包，需要时）--检验--打包发货

经识别，热处理，喷漆，产品运输，计量器具校准，特种设备检验外包。

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《设计和开发控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等作业文件。

顾客沟通：

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。

现场与曹金丽经理沟通，公司主营机械配件加工服务，均按顾客图纸和技术要求进行加工。查见了公司宣传册。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司宣传册等内容，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等服务。

曹金丽经理介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

与产品有关要求的确定：

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营机械配件的加工服务。设备自动化程度较高，可加工各类型的环保设备配件、制冷设备配件、自动化等设备配件。

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 3 月 3 日

顾客：东光县群麒机械制造有限公司

合同内容：加工定做机械配件钣金件，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 4 月 3 日

顾客：河北科维自动化设备股份有限公司

产品名称：吊具框架 1 件，合同附有产品型号和技术图纸

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 11 月 11 日

顾客：天津市新天钢中兴盛达有限公司

加工产品名称：详见附件明细

合同附有产品图纸，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。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为机械配件加工定制合同，按顾客提供的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

产品有关要求的评审及变更：

与综合部经理曹金丽经理沟通，合同评审主要为口头评审和会议合同评审，评审内容包括合同风险、技术要求、交货能力、交货方式、付款期限（一般是发货前全款结算或付定金）、质量保证、付款结算方式（付款方式）、等方面。

常规合同，综合部对合同条款和内容进行确认，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，盈利和结算，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可签订。合同签订盖章视为评审通过。另查其他销售合同，均经过评审后方可签订。

曹金丽经理介绍，一般销售额 10 万及以下的综合部经理批准，其他需经总经理审批。

与曹金丽经理沟通，合同有可能出现的变更为时间变更，通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

设计开发：

经过与生产技术部经理沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发工作。

生产技术部配备了专业的技术人员，查黄绍林等人，均有 3 年以上的工作经验，对机加工行业等有一定的经验，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。

同时李经理介绍，公司生产技术部团队，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。

外部提供的过程、产品和服务的控制：

编制了《外部供方控制程序》和《采购管理制度》等文件，程序规定了综合部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：钢板、铝板、棒料、标准件、316 板材、方管、槽钢、角钢等；
- 2、外包过程：热处理、喷漆、产品运输、计量器具校准和特种设备检验；

现场提供有《合格供方名录》，编制：曹金丽，审批：杨铁锁。

供方名称

供应产品

青县裕丰钢材经销大全

钢材



天津正德永鑫商贸有限公司 钢材
钢诚不锈钢直销部 工业封头，管材
沧州华强商贸有限公司 钢板
泊头市高亿模具制造有限公司 热处理
黄骅市东硕五金制品有限公司 喷漆
北京宏成源达运输有限公司 产品运输

。。。。。

2024 年 1 月 4 日对合格供方进行了年度评价。

抽查“青县裕丰钢材经销大全”“钢诚不锈钢直销部”“沧州华强商贸有限公司”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：杨铁锁。

抽查对物流外包方：北京宏成源达运输有限公司进行了评价，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：杨铁锁。

抽查对热处理外包方：泊头市高亿模具制造有限公司进行了评价，收集了其营业执照，对其以往加工能力进行了确认，同意列入合格供方。

抽查对喷漆外包方：黄骅市东硕五金制品有限公司进行了评价，收集了营业执照，对其喷漆情况进行了确认，同意列入合格供方。

另查计量器具校准外包方在进行校准之前收集了外包方的资质和执照，对其能力进行了确认，特种设备检验由国家特种设备检验单位进行，均进行了评价。

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。

原材料进场后生产技术部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

提供给外部供方信息的充分性：

本公司需求物资的采购信息由综合部负责，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。

提供了采购订单和发票：

抽 2024 年 1 月 15 日采购订单：

采购产品：钢板、棒料、方钢等，采购单有产品规格型号，材质、数量等要求；

抽 2024 年 4 月 19 日采购订单

采购产品：钢板、棒料等；采购单有产品规格型号，材质、数量等要求；

抽 2024 年 11 月 2 日订单

采购产品：方管等，采购单有品名规格、数量等要求；

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。

现场询问，原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：热处理、喷漆、产品运输、计量器具校准和特种设备检验；

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。热处理、喷漆外包进场进行验收，验收后进行结算。

基本符合要求。

生产和服务提供的控制：

查企业主要以机械配件加工为主，现场沟通，生产的机械配件包括包括制冷设备、环保设备、汽车自动化设备等机械配件，主要是依据顾客图纸进行加工，图纸无自主设计开发。

李经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：综合部、生产技术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；综合部签订合同后向生产



技术部传递生产指令单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如 316 不锈钢板会少量备货，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。生产技术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，通知综合部发货。

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行业和机加工参考标准。

编制了作业指导文件，激光切割作业指导书，加工中心作业指导书，普通车床作业指导书、车床安全操作规程，激光切割安全操作规程、龙门铣床安全操作规程，天车安全操作规程，电焊工安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有：龙门铣床、普通车床、数控车床、线切割、激光切割、数控等离子火焰、锯床、数控折弯机、数控刨槽机、弯管机、龙门压力校正机、多功能弯管机、龙门铣床（五面铣）、折弯机等，设备满足生产需要；

车间安装有 3 台天车用于搬运和装卸，有两台手动液压叉车，一台电动叉车，经查天车、电叉车已经进行了登记和检验。

检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺、螺纹通止规、压力表、绝缘电阻表、表面粗糙度仪等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 3000 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。库房两间，一间工量具库房，一间劳保用品、配件、低值易耗品库房，工具、配件等分类存放个，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锻件、圆钢、轴等配件的加工；

生产工序控制：

生产流程：

受审核方主要生产各类型机械配件，包括制冷设备、环保设备、汽车自动化设备等机械配件。

策划了机械配件的生产流程；

原材料—机加工—热处理/喷漆（外包）—检验—打包发货

经识别，热处理，喷漆，产品运输外包。

现场介绍并查看了几种常见机械配件的加工，其流程如下：

工装平台：采购物料—激光切割—焊接—打磨—机加工—热处理（外包）—打包发货

光轴：采购物料—车床加工—打包发货

模具-1：采购物料—激光切割—焊接—打磨—机加工—热处理（外包）—打包发货

架体-3：采购物料—锯床—激光切割—焊接—打磨—喷漆（外包）—组装—打包发货

隔水挡板/方孔轴 8：采购物料—车床加工—加工中心加工—打包发货

机箱配件：采购物料—加工中心加工—打包发货

阻尼阀锥针：采购物料—车床加工—打包发货

上压板：采购原料板材—切割—机加工—焊接—精加工—精抛—包装发货

滞留托盘/气动装置盖：激光切割—折弯—焊接—打磨—包装发货

。。。。。

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, 主要是切割、车、铣、打磨、钻孔、焊接等工艺, 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, 车间一座, 分为南北 2 跨, 整体约 3000 平, 查看工艺布局较为合理, 便于工作衔接, 车间工序紧张有序, 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 20 人, 分别操作各车床、机加工设备。

车间张贴有品质检验标准看板、检验控制流程图, 激光切割机、加工中心、数控车床、龙门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机械配件有:

BAC DE RETENTION (RETENTION TRAY) (滞留托盘), 型号: 21981-02623-MPE、CARENAGE PNEUMATIQUE (Pneumatic devices cover) (气动装置盖) 型号: 21981-03372-MPE 等型号的机械配件;

经查, 各工序均收到了顾客图纸, 有型号, 参数, 数量要求;

现场巡视查看各工序控制情况:

1、BAC DE RETENTION (RETENTION TRAY) (滞留托盘), 型号: 21981-02623-MPE 生产控制情况;

激光切割工序: 使用原材料: 碳钢板料, 操作工: 杨培水, 使用设备: 激光切割机, 现场观察, 激光切割机数控编程, 设备自动化程度较高, 按图纸要求进行数据输入并切割, 精度较高; 操作依据: 激光切割作业指导书, 激光切割机安全操作规程, 顾客图纸; 主要参数为尺寸, 切割后进尺寸测量, 尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩, 但并未填写具体数值, 口头观察;

折弯工序: 操作工: 陈文庆, 使用设备: 折弯机, 主要控制参数: 折弯尺寸; 按照图纸要求加工; 折弯后检查尺寸是否符合图纸, 与图纸一致在图纸打钩确认;

焊接工序: 将切割后的部件进行焊接, 操作工: 李建忠, 使用设备: 焊接机, 操作依据: 焊接作业指导书, 设备操作规程, 顾客图纸; 现场沟通, 焊工工人持证上岗, 能说出焊接主要质量控制点, 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。焊工证件见 7.2 记录。

打磨工序: 操作工: 王树刚, 使用设备: 手砂轮; 现场观察, 打磨工序在单独打磨间内进行, 防止粉尘外泄, 打磨过程按照操作规程进行;

各工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

2、CARENAGE PNEUMATIQUE (Pneumatic devices cover) (气动装置盖) 型号: 21981-03372-MPE, 数量 2 件, 工序控制:

激光切割工序: 使用原料: 碳钢板料, 操作工: 杨培水, 使用设备: 激光切割机, 现场观察, 激光切割机数控编程, 设备自动化程度较高, 按图纸要求进行数据输入并切割, 精度较高; 操作依据: 激光切割作业指导书, 激光切割机安全操作规程, 顾客图纸; 主要参数为尺寸, 切割后进尺寸测量, 尺寸符合要求后在图纸对应位置处打钩;

折弯工序: 操作工: 陈文庆, 使用设备: 折弯机, 主要控制参数: 折弯尺寸; 按照图纸要求加工; 折弯后检查尺寸是否符合图纸, 与图纸一致在图纸标记确认;

焊接工序: 操作工: 沈建平; 操作依据: 焊接作业指导书, 设备操作规程, 顾客图纸;

打磨工序: 操作工: 王树刚, 使用设备: 手砂轮; 现场观察, 打磨工序在单独打磨间内进行, 防止粉尘外泄, 打磨过程按照操作规程进行;

3、另查现场数控加工中心加工工序, 正在进行地脚盘的加工, 数量 4 件; 查看加工中心曹金丽贴了加工中



心作业指导书，有设备操作规程，开机、关机步骤等，有设备维护保养记录。查看工人面板操作，能够按照图纸进行加工，主要控制参数尺寸；

查看挡水隔板数控铣床加工工序，铣键槽，主要是尺寸、孔径等，有数控铣床作业指导书，数控铣床安全操作规程等。

查看气套防转销加工，数量 1 件，使用设备：加工中心；操作工人按作业指导文件进行加工。

其他日期其他型号的机械配件如 205 双轴，上压板，下压板，工装平台，轴等配件，均保存了相关图纸和检验结果，具体见 8.6 记录。

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。

8.6 外包过程：热处理、喷漆、产品运输、计量器具校准和特种设备检验；

部分产品如工装平台、模具等由硬度要求的配件，在加工完成后进行热处理，工序外包，热处理外包方提供检验报告（退货单），受审核方进行验收后进行后续工序。检验记录见 8.6。

喷漆工序按客户要求，需要喷漆时外包，查看企业收集了喷漆外包方的营业执照、油漆性能检验报告、油漆检验报告，并对喷漆外观等进行检验后验收，进行后续工序。

8.6 人员经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，焊工持证上岗。

8.6 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。

8.6 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：配件加工完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后设备由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用天车。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。

标识和可追溯性产品防护：

查看管理体系手册中对标识相关要求：

生产区域按成品区、半成品区、机加工区域、打磨区域和焊接区域进行了划分；

设备标识包括生产厂名称，产品名称，型号，参数等；

原材料采用原厂标识，加工好的配件按照顾客要求进行标识，大部分配件无标识，分区分类存放，检验合格后发货。

现场查看，企业的不锈钢板，板材，管件等原材料在车间存放，无单独库房，采购的外购件、设备配件劳保用品等存放于公司库房，有产品货架，分类存放。

工量具存放于工量具库房，专人管理，使用进行登记。

根据产品特点采取防护措施，加工好的配件，搬运过程中避免剐蹭，撞击。货物摆放不得占用消防通道。

经查，企业制定了库房管理制度，要求合理安排产品在仓库内的存放次序，按物料种类、规格、等级分区堆码，不得混堆和乱堆，保持库区的整洁；配备了专人管理，注意防火、防盗；出入库均按照规定要求，严格按照出库单/发货单进行出库，做到账实相符。有消防通道，楼道内配有灭火器。

生产技术部负责库房管理，现场沟通，货品周转周期短，员工每日下班前检查仓库，关闭所有电器设备及照明用电等，锁好仓库门。查看库内存放的产品，分类分区存放，标识清晰，产品标识、防护符合要求。



喷漆房上锁管理。

●可追溯性：合同订单号—发货单—领料单—采购合同，保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。

顾客和外部供方财产：

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，由生产技术部进行管理，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。

更改控制：

企业目前主要从事机械配件的生产，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更改。

若产品的服务发生变更，由综合部、生产技术部填写相应的记录，由综合部、生产技术部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产技术部存档。

体系运行以来无变更。

产品和服务的放行：

●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。

收集了产品的相关标准：机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、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》等机械加工行业参考标准。

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产技术部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查 2024 年 1 月 11 月的原材料送货单，采购产品包括：钢板，棒材，铝板，标准件，方管等，对数量进行核对，收集产品质量证明书或检验报告，对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。现场抽查，保留有青县裕丰钢材、华强钢材（沧州华强商贸有限公司）等企业的销售单（代合同）。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。

●外包过程检验：

外包过程：热处理、喷漆。

经查，热处理外包方：泊头市高亿模具制造有限公司；

对外包方能力进行了确认，每批次热处理件提供要求，热处理收集外包方出具的报告。

抽查 2024 年 3 月 5 日/2024 年 7 月 19 日两批热处理件进场验收，有外包方出具的报告单，对外观数量进行了验证，验证合格后收货。

喷漆未保留相关记录，企业介绍，主要是对喷漆外观进行检验，要求喷漆均匀，无漏喷，对于不合格的当



场拒收，进行返工喷涂，未保留纸质记录。

产品运输外包，货物交由物流公司发货至顾客指定地点，场内装卸采用天车和人工。

成品出厂测试：

配件加工完成后，企业整理产品材质证明文件。

抽查 2024 年 9 月 8 日扭力梁、加载底座、配重板出厂证明文件，附有主要原材料一览表、材料质保证书，检验图纸（图纸尺寸数据在加工过程中尺寸检验合格后打钩标注，无遗漏），退火单、表面处理检验报告等证明材料。

另查其他日期其他型号的机械配件，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，使用设备主要游标卡尺、螺纹通止规、钢卷尺、压力表、绝缘电阻表、表面粗糙度仪等。设备定期校准，操作符合要求。

无外部检验。

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

内部审核：

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：杨铁锁。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：曹金丽、李强。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 9 月 20 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，查综合部内审检查记录，无条款遗漏。

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（分布在生产部 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曹主任沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但审核计划编制、内审的实施并未完全掌握，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，下次关注内部审核实施是否行之有效。

管理评审：

●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，批准：杨铁锁日期：2024.9.30。

-实际执行：于 2024 年 10 月 10 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：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。

审批：杨铁锁，2024.10.10。

管理评审决议：1、教育、规范并监督记录的填写情况，要进一步加强质量管理体系文件的有效实施和保持，办公室组织于2024年10月底前完成。

现场沟通，总经理介绍改进措施已实施，员工进行了培训，经验证，培训已实施且效果良好，措施有效。

管理评审基本符合要求。

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《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、客户退货—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，生产技术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不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 and 不合格评审单。李经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

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：

●公司策划的监视、测量、分析及改进管理体系主要过程包括：顾客满意度调查、顾客分析；内部审核；过程的监视和测量；产品的监视和测量；事故、事件、不合格的控制；数据分析；管理评审；纠正措施等，在《质量手册》中都进行了明确的规定。

经与总经理交流，将在下面几个方面持续改进：

1、业务拓展方面：加大市场拓展力度，和相关的单位合作；

2、技术方面：让工艺更加成熟稳定。招聘高端技术人才，提升自主研发能力；

3、管理方面：标准化、规范化管理。

3) 投诉的接受和处理情况：

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等服务。

曹金丽经理介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域： /
- 2) 组织机构： /
- 3) 管理体系： /
- 4) 资源配置：/
- 5) 产品及其主要过程：/
- 6) 法律法规及产品、检验标准：/
- 7) 外部环境：/
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：/
- 9) 联系方式：/

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次提出的不符合，本次审核发现问题仍然存在，内审还是流于形式，再次提出不符合，下次审核关注。

五、认证证书及标志的使用

未违规使用证书及标志的情况发生。

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，（沧州恒铄机械制造有限公司）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

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:王磊



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。