

项目编号: 11166-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 牡丹江方菱焊接设备有限责任公司

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): 李东

审核组员 (签字):

报告日期: 2024 年 12 月 18 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：李东

组员：



受审核方名称：牡丹江方菱焊接设备有限责任公司

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	李东	组长	审核员	2024-N1QMS-1305317	17.10.01,17.10.02,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李宝福	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；

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，中华人民共和国劳动法，中华人民共和国安全生产法，中华人民共和国标准化法，中华人民共和国环境保护法，中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国特种设备安全法，特种设备安全监察条例，特种设备质量监督与安全监察规定，中华人民共和国民法典，中华人民共和国计量法，GB/T19000-2016质量管理体系 基础和术语，GB/T19001-2016质量管理体系 要求



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/T28736-2019 电焊机能效限定值及能效等级，GB 10249-1988电焊机型号编制方法，GB 50054-2011低压配电设计规范，QGDW 11221-2023低压综合配电箱技术规范，GB / T 43115-2023金属材料 薄板和薄带 室温剪切试验方法，GB T 5028-2008金属材料 薄板和薄带 拉伸应变硬化指数（n值）的测定

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：图纸，协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年12月17日 上午至2024年12月18日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6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）：

金属薄板制品（低压配电柜壳体）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：黑龙江省牡丹江市爱民区黄花南二路 29 号

办公地址：黑龙江省牡丹江市爱民区黄花南二路 29 号

经营地址：黑龙江省牡丹江市爱民区黄花南二路 29 号

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 12 月 16 日 08：30--12：30 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：Q 生产过程控制

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:综合部 7.2

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 12 月 30 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 2024 年 12 月 15 日前。



2) 下次审核时应重点关注：金属薄板制品（低压配电柜壳体）的生产

3) 本次审核发现的正面信息：

公司领导重视，全体员工配合，管理体系比较健全，各部门能够贯彻执行体系文件

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示：

受审核方管理体系运行时间较短，服务过程按固有经验进行，人员素质及技能对服务质量影响大。

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：2003 年 4 月 28 日 体系实施时间：2024 年 6 月 20 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：22 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无到班

4) 范围内产品/服务及流程：

来料检验---下料---折弯---焊接合成装备---修整---喷涂/表面处理（少量，根据客户需求）---检验---交付
特殊过程：喷涂

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：秉承顾客至上、品质第一、务实创新、



持续改进。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量目标指标分解考核表》，内容包括：

1、产品交付一次合格率 $\geq 95\%$

2、顾客满意率 $\geq 90\%$

抽查 2024 年 6 月至今，质量目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准标准，结合实际情况，围绕质量方针及目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：生产人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是生产技能；管理经验；生产作业指导书；检验作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法，中华人民共和国劳动法，中华人民共和国安全生产法，中华人民共和国标准化法，中华人民共和国环境保护法，中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国特种设备安全法，特种设备安全监察条例，特种设备质量监督与安全监察规定，中华人民共和国民法典，中华人民共和国计量法，GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语，GB/T19001-2016 质量管理体系 要求，GB/T28736-2019 电焊机能效限定值及能效等级，GB 10249-1988 电焊机型号编制方法，GB 50054-2011 低压配电设计规范，QGDW 11221-2023 低压综合配电箱技术规范，GB / T 43115-2023 金属材料 薄板和薄带 室温剪切试验方法，GB T 5028-2008 金属材料 薄板和薄带 拉伸应变硬化指数（n 值）的测定，合同协议等标准。均为有效版本，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

公司制定了《生产和服务提供控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、现场查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

2. 现场查看设备有：数控冲床，剪板机，折弯机，车床，立式转床，气保焊机，点焊机，静电喷涂机，六角扳手，活扣扳手，电锅炉，储气罐（简单压力容器），角磨机，锉刀。生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，基本符合产品的生产的条件及要求。

4. 现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺。

查看生产工艺：

来料检验---下料---折弯---焊接合成装备---修整---喷涂/表面处理（少量，根据客户需求）---检验---交付



特殊过程：喷涂(极个别客户需求时候喷涂，量少)

抽近期生产计划：

客户名称：OTCM；1 产品：底台；规格：CPXDS-350II；数量 20，要求完成日期 5 月 8 日，备注 C0178.

2 产品：夹板，规格：CPXDG-600(380V),数量：10，要求完成日期：5 月 9 日，备注：C0182

3 产品：底台，规格：CPVF-400,数量：90，要求完成日期：6 月 25 日，备注：P30110G01B

4 产品：横撑，规格：CPXDG-600,数量：20，要求完成日期：8 月 26 日，备注：P10138G11B

海林供水公司：水表箱，规格：1500*500，数量：10 台，完成日期：8 月 15 日

生产现场观察正常生产的产品为：底台：CPXD-500,横撑：CPXDG-600，水表箱

查看水表箱生产情况：

◆工序：来料检验

操作者：崔勇

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：数量、型号；

控制方法为：目测及游标卡尺量取；客户提供有送货单，显示交付产品数量及型号，采用抽样方式，对来料进行测量，对来料的数量和型号进行确认。

结论：合格

◆工序：下料

生产设备：剪板机

操作者：孟凡磊

工序内容：依据图纸要求进行加工。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：产品尺寸，首件检验，是否符合图纸要求；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：折弯

生产设备：折弯机，数控冲床

操作者：陈小章

工序内容：依据图纸，输入电脑编程，铁板放入数控冲床上，进行冲孔，下一步进入折弯机进行折弯

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：产品尺寸，首件检验，是否符合图纸要求；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：焊接合成装备

生产设备：气保焊机，点焊机

操作者：姜广国

工序内容：按照图纸要求，进行焊接，需佩戴防护面罩，劳保手套，劳保围裙。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：焊道长度，高度，点焊强度（用活口扳手进行力道测试，点焊的颜色）；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：修整

生产设备：角磨机，锉刀

操作者：孙广明

工序内容：按照图纸要求，进行修整，对底台焊道进行打磨，清理飞溅。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：确保表面光滑，肉眼看无异物，毛刺；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：喷涂/表面处理

生产设备：静电喷涂机

操作者：于锁成

工序内容：用抹布蘸取磷化液擦拭产品上面的油污，便于喷涂，提高附着力，使用喷涂机均匀把粉末喷在产品外表面。



查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：外表光滑，均匀；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：检验

生产设备：目测，

操作者：崔勇

工序内容：工人将清理后成品目测是否清理面是否光滑平整。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：产品外表面光滑、手处无粗糙感；

结论：合格，合格后放入专用包装器具，转入发货区，交付客户。

查看夹板（底台）生产情况：

◆工序：来料检验

操作者：崔勇

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：数量、型号；

控制方法为：目测及游标卡尺量取；客户提供有送货单，显示交付产品数量及型号，采用抽样方式，对来料进行测量，对来料的数量和型号进行确认。

结论：合格

◆工序：下料

生产设备：剪板机

操作者：孟凡磊

工序内容：依据图纸要求进行加工。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：产品尺寸，首件检验，是否符合图纸要求；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：折弯

生产设备：折弯机，数控冲床

操作者：陈小章

工序内容：依据图纸，输入电脑编程，铁板放入数控冲床上，进行冲孔，下一步进入折弯机进行折弯

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：产品尺寸，首件检验，是否符合图纸要求；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：焊接合成装备

生产设备：气保焊机，点焊机

操作者：姜广国

工序内容：按照图纸要求，进行焊接，需佩戴防护面罩，劳保手套，劳保围裙。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：焊道长度，高度，点焊强度（用活口扳手进行力道测试，点焊的颜色）；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：修整

生产设备：角磨机，锉刀

操作者：孙广明

工序内容：按照图纸要求，进行修整，对底台焊道进行打磨，清理飞溅。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：确保表面光滑，肉眼看无异物，毛刺；

结论：合格，随工序卡流转下一工序

◆工序：检验

生产设备：目测，

操作者：崔勇

工序内容：工人将清理后成品目测是否清理面是否光滑平整。

查阅《产品标识牌》，被监控的项目为：产品外表面光滑、手处无粗糙感；



结论：合格，合格后放入专用包装器具，转入发货区，交付客户。

.....

与负责人确认，各工序检定合格方能转入下一工序，最终成品凭各工序流转卡进行判定。产品随机再抽检，各指标无误后放行出厂。现场提供有抽样记录，过程控制基本符合要求。

产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

查见，公司特殊过程：喷涂。从设备的确认、人员的确认、特定的方法和程序的要求，工作环境等方面进行确认，结论：经确认，能满足工作的需要。参与确认人：李宝福、李本元，于锁成，尹燕江。确认人员：刘钟秀 2024 年 6 月 20 日。

已制定《操作工艺流程》，经过对产品质量检验，确认特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。整个过程基本受控。

仓库管理控制：

仓库位于生产车间内，仓库进出原材料，产品都分别整齐有序放置，并配有记录本，记录清晰。

仓库管理控制基本符合要求

查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时上门进行解决。此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司固定合作。组织通过电话对物流司机进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，提货时厂内工人进行转货，送到指定地点后由收货方负责卸货。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过物流运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

出示方菱送货单

送货单位签字：李本元

交付日期：2024 年 8 月 25 日

客户：OTCM

包括：机型，批号，交货期，加工文件号，合计台数，夹板，底台，后板，横撑

签收人：叶广恩 2024.08.25

售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

公司制定了《顾客满意调查控制程序》，主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有 2024 年 9 月《顾客满意度调查表》调查表共 3 份。

调查内容包括：服务质量、交付及时率、价格、服务态度、顾客意见处理等

统计分析结果顾客满意度：97 分

暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

提供顾客满意调查分析报告，负责人讲：顾客满意度达到了质量目标的要求，在 3 家被调查的顾客中，以后我们将在产品质量方面做得更好，同时通过控制成本尽量降低价格，满足顾客要求。

公司的安全阀和压力表由于企业人员不知道需要校定和检准，所有没有相关动作，也没有相应的报告，本次审核也告知企业安全阀为特种设备，压力表属于监测设备，都需要去检定和校准，明确告知企业尽快去相关部门做检定和校验，下次审核时候重点来关注此项目。



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

查质量手册，公司按标准要求编制了《内部审核程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每两次内审的时间不得超过 12 个月。

查，2024 年《年度内审计划》

审核时间：2024. 09. 25

目的：检查公司质量管理体系是否有效运行，是否符合标准要求。

范围：电焊机零件、壳体的生产；金属薄板制品（低压配电柜壳体）的生产。

审核组组成：组长：尹燕江；组员：李宝福；经总经理授权任命。

查内审资料有 2024. 6. 20 总经理对内审人员李宝福（组长）、张成成（组员）的授权书。

查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。经与内审员沟通交流，其对内审实施开展的基本流程、实施情况表述不清楚，不符合已在综合部 Q7.2 条款中开具。

抽查《管理层审核检查表》、《综合部审核检查表》、《业务部审核检查表》、《生产部审核检查表》等审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及综合部：查对关键岗位人员能力进行确认证据，未见其相关确认的记录。不符合标准条款号：GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》标准 7.2 条款。针对这些不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。

查，审核结论：

①. 公司建立的 QMS 符合公司自身的 QMS 要求和 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》标准要求；

②. 公司建立的 QMS 得到了有效的实施和运行。

通过内部审核，公司质量管理体系的运行实施基本有效，基本符合标准要求。

查，公司质量手册，规定了管理评审的要求：管理评审的主持人、时间频率、管理评审的输入、输出等。

公司制定了《管理评审程序》，规定每年至少进行一次管理评审，每次时间间隔不超过 12 个月

时间：2024. 10. 20 主持人：刘钟秀总经理

参加人员：总经理、管理者代表以及各部门主管

管理评审输入要求：

1. 以往管理评审所采取的措施情况（暂不涉及）；

2. 与管理体系相关的内外部因素的变化；

3. 顾客满意和有关相关方的反馈、质量目标的实现程度、过程绩效以及产品和服务合格情况、不合格及纠正措施、监视和测量的结果、审核结果、外部供方的绩效等方面有关管理体系绩效和有效性的信息，包括其趋势；

4. 资源的充分性；

5. 应对风险和机遇所采取措施的有效性；

6. 改进的机会；

管理评审输出要求：

1. 改进的机会方面的相关决策和措施；

2. 管理体系所需的变更方面的相关决策和措施；

3. 资源需求方面的相关决策和措施；

提供管理评审计划：编制/日期：综合部；审批/日期：刘钟秀 2024. 10. 15

提供有管理评审会议记录等内容。

管理评审结论：

本公司已贯彻 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》标准，实施 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》管理体系以来，通过全体员工的努力，GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》管理体系正常有效运行。质量方针和目标形成文件，内容符合要求，目标可以测量，方针和目标符合公司实际，公司组织机构设置、人员配备及持续改进所需的资源均能适应公司内外的变化。本公司的质量管理体系能够满足质量方针，实现了目标要求，取得了预期的质量绩效。对内部审核的发现，采取了纠正与预防措施，质量管理体



系形成了自我约束、自我调节和自我完善的运行机制，改善了质量行为，达到了持续改进的目的和持续的适宜性、充分性和有效性，确保了质量方针、目标和总要求的预期效果。

各部门要针对存在的问题和不足，切实采取整改和纠正措施，同时加强内审的深度和力度，确保体系持续有效地运行。

综上所述本次管理评审结论：

1. 公司制定的体系文件适宜、质量方针符合公司的宗旨、支持了公司的战略方向同时满足适用要求；质量管理目标是适宜的；公司的质量管理体系是适宜的、充分的和有效的。

2. 管理体系目前无变更的需求；

3. 公司相关资源（包括人员、设施、环境等）配置合理、充分，对管理体系的建立、实施、保持和持续改进提供了保障；

总体上看，公司现有管理体系是充分、有效和适宜的，与公司的战略方向保持一致。

管理评审改进建议：

公司应组织各职能部门负责人加强对 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》标准条款要求的学习，提高质量意识，完善各部门文件的标准化控制，推动体系发展

抽《管理评审改进项目记录表》由综合部牵头已于 2024. 10. 23 组织组织公司全体员工参与 GB/T19001-2016 管理体系标准强化培训；培训效果良好。

相关法关注：2024 年 6 月至今未收到顾客及相关方关于重大服务质量问题的投诉。

与管理层刘钟秀沟通，基本清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况基本了解，基本清楚公司自身制定的方针和目标。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

公司明确并实施处置不合格输出的途径，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。公司明确并实施不合格处置后须保留相关的记录

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

自管理体系运行以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等

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、经了解组织的建筑设施：

一楼 900 平方钣金车间，车间划区，有加工区域、来料区域、交付区域仓库，二楼 850 平方装配车间，办公室，主要涉及综合部/生产部/业务部，三楼 850 平方闲置状态。企业负责人介绍说企业为早期的集体所有制，改制后为股份制，但是产权一直是历史遗留问题，企业也在积极处理。



查见，《设备台账》，公司设备有：数控冲床，剪板机，折弯机，车床，立式转床，气保焊机，点焊机，静电喷涂机，六角扳手，活扣扳手，电锅炉，角磨机，锉刀等。

现场确认：根据环保部门要求公司 2024 年中对原有的烧煤的锅炉进行了改造，改成了电锅炉，储气罐属简单压力容器，配置有安全阀压力表。

2、抽查了设备保养记录：2024 年 09 月 30 日对数数控冲床，剪板机，折弯机，车床，立式转床等进行了整体运行检查保养。

储气罐（安全阀）和叉车属特种设备：与负责人现场确认，空压机配套储气罐属新购入一段时间，有合格证，安全阀和压力表不知道需要检定和校准，已于管理层及部门负责人沟通，敦促其尽快办理和完善，本次审核作为观察项，下次审核时重点关注。

叉车：设备代码：（注册代码）50102310002021070875，使用登记证编号：车 11 黑 C00144(21)，检验日期：2023 年 9 月 6 日，下次检验日期：2025 年 08 月 06 日，报告出具单位：牡丹江市特种设备检验研究所公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、打印机。现场观察办公、支持性服务设备运行正常。

目前该公司基础设施基本符合要求，基本能满足公司运营的要求。

查《计量器具台账》生产现场均按策划的要求配置了相应的检测设备，包含游标卡尺、压力表。

游标卡尺：(0~300)mm，检定日期：2024 年 9 月 13 日，有效期：2025 年 9 月 12 日，证书编号：24006847，检定结果：合格。报告出具单位：牡丹江市检验检测中心

游标卡尺：(0~130)mm，检定日期：2024 年 9 月 13 日，有效期：2025 年 9 月 12 日，证书编号：24006848，检定结果：合格。报告出具单位：牡丹江市检验检测中心

压力表未做校验，负责人讲，由于冬天需要锅炉供暖，压力表暂时无法拆卸，所以未去校验，审核组这次明确和负责人确认此事，尽快去相关部门对压力表进行检验，下次审核时候重点关注此项目

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：金属薄板制品（低压配电柜壳体）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，（牡丹江方菱焊接设备有限责任公司）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:李东



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。