

项目编号：11502-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北景达领腾机械设备有限公司

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）：

报告日期：

2024 年 12 月 13 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：潘琳

组员：



受审核方名称：河北景达领腾机械设备有限公司

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.10.02,18.08.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李建伟	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：
- 中华人民共和国产品质量法
- 中华人民共和国标准化法
- 中华人民共和国计量法
- 中华人民共和国劳动法
- 中华人民共和国民法典
- 中华人民共和国消防法
- 中华人民共和国安全生产法等



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：

YB/T 4326-2013 连铸辊焊接复合制造技术规范

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 1184-1996 形状和位置公差 未注公差值

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差等

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12月12日 上午至2024年12月13日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月1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）：

通用机械零部件加工与维修

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：唐山市曹妃甸区建设大街315号院内北侧老车间东数十一跨

办公地址：河北省唐山市曹妃甸区西玉坨村北岭开发区西曾线北侧

经营地址：河北省唐山市曹妃甸区西玉坨村北岭开发区西曾线北侧

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2024-12-11 8:30:00 上午至2024-12-11 12:30:00 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：

内审、管理评审；生产过程控制；产品放行；监视和测量设备管理；特种设备管理

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：综合部 7.2 条款

观察项（1）项：特种设备未按规定进行备案和检验

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13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 12 月 13 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次审核不符合项: 内审、管理评审的策划及实施; 生产和服务提供的控制

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方管理层对体系运行相当重视, 体系日常运行个过程均能较好的进行控制, 员工的质量意识较强

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施, 各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责, 对产品生产、原材料采购等方面有较强的质量意识, 质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示:

公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分, 加强对人力资源的管理控制, 做好员工培训, 避免因人员能力问题造成的体系不符合。

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 05 月 14 日, 体系实施时间: 2024 年 7 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 91130230MA0DJ00U84, 有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 16 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:

策划了轧辊维修工艺流程:

来料--粗车--预热--堆焊--热处理 (回火) --粗车----精车---检验--入库--交付
格栅板加工工艺流程

下料----钻孔----检验-----入库

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

查看企业质量手册中, 明确了质量管理体系范围及边界:

通用机械零部件加工与维修

注册地址: 唐山市曹妃甸区建设大街 315 号院内北侧老车间东数十一跨

经营地址: 河北省唐山市曹妃甸区西玉坨村北岭开发区西曾线北侧



质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 7 月 1 日建立了文件化管理体系。管理体系及其过程为：生产过程、销售过程服务实现策划、合同评审、生产和服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制等。

2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。

通过质量手册、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。

4、通过对各主要工序的风险评估，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）。

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。

6、经识别外包过程：产品运输；

●质量方针、目标的策划

查企业质量手册中确定了企业的质量方针：

团结进取 求实创新 优质高效 诚信服务；

方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2024 年 10 月的管理评审评价，方针适宜公司发展。

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：

- 1、出厂产品合格率 100%；
- 2、顾客满意度 $\geq 90\%$

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，2024 年 3 季度目标已完成。具体见各部门审核记录。

●运行的策划

建立了质量目标；

收集的相关法律法规、技术标准：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典



中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法等

产品参考标准：

YB/T 4326-2013 连铸辊焊接复合制造技术规范

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

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

编制了数控车床、普通车床、摇臂钻、数控钻、加热炉、电焊机等设备安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事通用机械零部件加工与维修

策划了轧辊维修工艺流程：

来料--粗车--预热--堆焊--热处理（回火）--粗车----精车---检验--入库--交付

格栅板加工工艺流程

下料----钻孔----检验-----入库

经识别，产品运输过程外包。

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《生产设备维护保养制度》、《顾客满意度调查制度》、《合格供方评价管理制度》等文件。

●监视和测量的策划

为评价管理体系的绩效和有效性，确保监视、测量、分析和评价的正常进行，编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等。

公司规定生产部等职能部门以及各层次对施工质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容，基本满足标准要求，符合企业实际，具有一定的可操作性。

1、体系运行策划：组织确定每年策划内审间隔不超过12个月，测量体系运行的有效性，见Q9.2条款审核记录。

2、策划每年进行管理评审，间隔不超过12个月，测量确定体系运行的有效性适宜性充分性，见Q9.3条款审核记录。

3、策划对相关方（含顾客）进行满意度测量，测量顾客的满意度，保证满足顾客要求，见Q9.1.2条款审核记录。

4、策划对外部供方绩效进行控制和监视，详见Q8.4条款审核记录。

5、对员工定期考核，保证上岗能力，保证产品质量合格。见Q7.2条款审核记录。

6、定期考核质量目标的实现和执行情况、绩效，不断提高绩效，提高公司业务水平，持续改进，见Q6.2审核记录。

对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析，统计分析归纳总结，见Q9.1.3条款审核记录。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求，监督实施并验证整改效果。

基本符合要求。

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

（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

■门经理介绍，公司主营通用机械零部件加工与维修，规格型号不固定，根据客户的要求进行生产。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。

按照《顾客满意度调查制度》的规定，综合部每年进行一次顾客满意度调查。提供了 2024 年顾客满意度调查表，调查内容包括质量、价格、态度、服务，通过分析和计算，顾客满意度达到 95%。

到目前为止，近一年未发生顾客不满意及投诉现象。

抽销售合同：

- 1、客户：北京首钢机电有限公司曹妃甸检修分公司，

销售产品：辊轮、轴、挡圈等；合同编号：外 2024-130，签订时间：2024.06.21，合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。

- 2、客户：北京首钢机电有限公司曹妃甸检修分公司，

销售产品：320 单节辊；合同编号：外 2024-225，签订时间：2024 年 10 月 18 日。合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。

- 3、客户：北京首钢机电有限公司迁安机械修理分公司，

销售产品：双层格栅板；合同编号：SJ20241028006，签订时间：2024 年 10 月 28 日。合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。

- 4、客户：北京首钢机电有限公司曹妃甸检修分公司，

销售产品：320 单节辊，合同编号：外 2024-234，签订时间：2024 年 10 月 31 日

查合同有产品具体规格型号、数量，技术要求，验收及验收依据，不合格品处理及保修条款等，双方的责任和要求及义务，违约责任等；合同有双方签字盖章。

另抽其他销售合同，均保留完好，合同有双方签字盖章。

■提供《合同（订单）评审表》，查上述合同的评审记录，评审日期：均在合同签订之前。评审内容包括价格、质量要求、交货期、生产能力、检验检测能力等内容。评审结果：全部通过，可以签订。参与评审人员：门静芳、孙树友、赵敏。所有合同均经过评审。

●设计和开发的控制

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为钢铁厂炼钢轧辊、格栅板等，企业管理层非常重视知识产权的保护，在生产过程中不断对生产工艺进行改进，并且对新工艺、新工装申请了知识产权保护，截止目前，公司共持有 13 项实用新型专利，有多项专利还在申请过程中。目前均按客户提供图纸或技术要求进行生产，技术指标均按照客户技术要求和参数要求实施控制和检验，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

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。经确认，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。

经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务



采购产品主要有无缝钢管、埋弧焊丝、钢板等；综合部负责采购相关工作。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方名单》，批准人：姚素云。

合格供方名称	供应产品/服务名称
唐山旺利商贸有限公司	无缝钢管
唐山市盈际钢管有限公司	无缝钢管
北京奇威斯特联合技术有限公司	埋弧焊丝
天津雷公焊接材料有限公司	埋弧焊丝
唐山市赤腾贸易有限公司	Q235 钢板
唐山市霖安商贸有限公司	产品运输

查 2024 年 7 月 10 日对供方的调查及评价。针对合格供方唐山旺利商贸有限公司、唐山市盈际钢管有限公司、北京奇威斯特联合技术有限公司、唐山市霖安商贸有限公司、唐山市赤腾贸易有限公司 的评价：产品价格、交货能力、服务质量等方面，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。

查原材料进货记录：

原材料采购验收记录详见 8.6 审核记录：

1、采购产品：埋弧焊丝 $\Phi 3.2$ ；数量：1 吨

供方：北京奇威斯特联合技术有限公司；日期：2024-12-10。

2、采购产品：无缝管 535*20 数量：5.95 吨

供方：唐山旺利商贸有限公司；日期：2024-12-2。

3、采购产品：热扩无缝管 533*16 数量：40 吨

供方：唐山市盈际钢管有限公司 日期：2024.8.10

5、采购产品：钢板 厚度 16mm 日期：2024.10.28

供方：唐山市赤腾贸易有限公司 数量：35 吨

。。。。。。

查其他采购合同，明确有产品型号规格，数量，质量要求，产品均从合格供方处采购。

基本符合要求。

●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《设备安全操作规程》《进货检验规程》《过程检验规程》《成品检验规程》《关键工序管理》等文件，对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产程序：综合部、生产部、质检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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

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，通知综合部发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

YB/T 4326-2013 连铸辊焊接复合制造技术规范

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

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 标准相关内容进行生产。

生产设备有：加数控车床、普通车床、摇臂钻、埋弧自动焊机、数控钻、加热炉、电焊机等设备。满足生



产需求

提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》《设备巡检记录》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、钢板尺等，满足检验需求；

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——辊轮维修加工的生产控制：

孙经理现场介绍，目前公司主要业务是对钢铁厂炼钢工艺中的替换下来轧辊进行维修在加工。轧辊在轧钢过程中由于长时间连续承受挤压，表面会出现裂纹、凹凸不平现象，在连续轧钢一定量后需要更换新的轧辊。

维修工艺流程主要是：来料--粗车-预热--堆焊--热处理（回火）--粗车----精车---检验--入库--交付

--粗车：使用普通车床对轧辊的表面进行焊前车削，加工量在 0.5-1mm，使轧辊表面全部见新。

--预热：焊前预热 250℃保温 6h(原则上 1 米左右直径的辊预热 12h 以保证将辊充分预热。)

--堆焊：使用埋弧自动焊接设备，设定焊接电流：I=420-450A 电压：U=30-32V

焊接速度：450-500mm/min，LM001 打底 2-3 层，焊接厚度单边：2-3mm

--热处理工艺要求：

1.焊后即入 250℃±10 炉内（保证炉内温度有 250℃），断电。

2 降温速度：10℃/h

3.降至室温后（同时可以检测一下焊后硬度），在升温进行回火。

4.回火温度：500℃

5.保温：5 小时(电炉功率 200kw/h)

6.升温速度：10 小时升至 500℃

7.缓冷速度：10℃/h

--粗车：经过热处理的轧辊，先进行粗车，本工序车削轧辊外径至图纸尺寸+0.5mm

--精车：使用数控车床加工至图纸要求尺寸。

现场查看，埋弧自动焊机正在堆焊中，操作：孙建彤 与操作员工交流，其对工序较清楚，严格按图纸要求进行加工、本工序加工完待过程质检人员检验合格转入下一道工序等。

现场观察，埋弧自动焊接电流 430A 电压 31.6V，操作人员穿戴劳保防护服，焊机按设定的程序进行焊接，焊接完成自动停止。

现场记录有：《产品工序质量检验表》、《产品工艺规程》等

抽查焊接记录

2024.10.23 320 单辊 数量：4 操作：赵广玉 检验：赵敏 检验项目：焊层厚度、焊接表面均匀度

2024.11.7 145 单辊 数量：10 操作：孙建彤 检验：赵敏 检验项目：焊层厚度、焊接表面均匀度

现场查看数控车车床加工，操作：曹玉安 员工操作数控编程编写加工程序，本工序加工图纸注明，单辊外径尺寸 145^{+0.05}mm，表面光洁度 3.2，外圆跳动度 0.05mm

抽查车加工记录：

2024.12.10 320 单辊 数量：5 检验：赵敏 检验项目：外形尺寸、表面

2024.12.5 145 单辊 数量：8 检验：赵敏 检验项目：外形尺寸、表面

现场查看热处理工序，加热炉中正在处理的辊子型号为 320，数量 10 加热炉温度显示 501℃

热处理记录显示，产品放入时间 2024.12.12 10:50 保温 5 小时 操作：曹伟

另查看其他工序均按图纸要求进行加工，保存有工序检验记录。

——格栅板加工控制



格栅板加工工艺流程

下料----钻孔----检验-----入库

格栅板加工工序较为简单，只有钻孔工序。采购 16mm 钢板，进料时外形已经切割成型，只在数控钻床进行钻孔加工，每张格栅板钻 $\phi 20$ 孔 1800 多个。格栅板图纸固定，已在数控钻床存储加工程序，上料完成机器校对钢板位置后即可开机进行钻孔，一张板加工 3 个小时左右。

巡视车间生产现场：

- 1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。
- 2、生产车间通风良好，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。
- 3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括数控车床安全操作规程、埋弧自动焊安全操作规程、普通车床安全操作规程等，符合要求。
- 4、孙经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，该产品生产环节特殊过程：焊接、热处理。

一查焊接过程、热处理过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数、热处理参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。

确认人：孙树友 确认时间：2024. 7. 10.

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退或赔偿。

生产过程控制符合要求。

●产品的放行

●编制了《进货检验规程》《成品检验规程》《产品过程检验规程》等。

收集了产品的相关标准：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

YB/T 4326-2013 连铸辊焊接复合制造技术规范

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

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 标准相关内容进行生产。

●查原材料、外购件产品进厂检验：

外购件、原材料进厂由质检部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查原材料送货单，采购产品包括：无缝钢管、钢板、埋弧焊丝等，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。

——抽查原材料进货检验记录：

1、采购产品：埋弧焊丝 $\phi 3.2$ ；数量：1 吨 检验项目：数量、产品合格证明 检验：赵敏

日期：2024-12-13

2、采购产品：无缝管 535*20 数量：5.95 吨 检验项目：数量、材质证明 检验：赵敏

日期：2024-12-3

3、采购产品：热扩无缝管 533*16 数量：40 吨 检验项目：数量、材质证明 检验：赵敏

日期：2024.8.11

4、采购产品：钢板 厚度 16mm 日期：2024.10.28 检验项目：数量、材质证明 检验：赵敏

供方：唐山市赤腾贸易有限公司 数量：35 吨

。。。。。。



另查多批原材料进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

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轧辊是否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。

成品出厂检验：

产品加工完成后，进行成品检验。检验过程有记录，质检部存档。

——抽成品检验记录

2024.10.23 栅格板 25 张 检验项目：尺寸、数量、外观 检验：赵敏

2024.11.1 320 对辊 28 对 检验项目：尺寸、数量、外观 检验：赵敏

2024.11.13 145 对辊 35 对 检验项目：尺寸、数量、外观 检验：赵敏

2024.11.24 栅格板 15 张 检验项目：尺寸、数量、外观 检验：赵敏

。。。。。。

查看其他批次成品检验记录，均保存完好

产品放行控制，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

现场询问：总经理、管代、各部门主管均参加了内部审核。

■查内审：于 2024 年 9 月 25-26 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、提供了《2024 年内审计划》，编制：门静芳 批准：姚素云 时间：2024.9.20

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。

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

组长：门静芳，组员：孙树友，提供了内审员任命书，查培训记录，内审员经过培训考核。

2、提供了内审首末次会议签到，有各部门领导签到。提供了内部审核检查表，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的工作。

提供了《不符合项报告》，本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，在生产部（Q7.1.4 条款）。不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正措施，并对其有效性进行了验证。验证人：门静芳 2024.9.27

3、提供了《内部审核报告》，对本次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。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。

审核组长：门静芳 批准：姚素云 日期：2024.9.26

4. 从现场保留资料来看，内审基本符合要求。但现场审核中与内审组成员门静芳、赵敏交流沟通，询问其对标准了解情况及内审的策划情况，不能回答清楚，且不能独立进行内审、管理评审，存在能力不足。已在 7.2 开具不符合。下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

●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：姚素云日期：2024.9.30。

-实际执行：于 2024 年 10 月 10 日在公司车间办公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：

公司的质量管理方针有效延续，并经常性的宣讲；且得到有效贯彻。

质量管理目标、指标均完成到位；

上年度外审情况良好，不符合均整改；

上年度管理评审改进均落实到位；

风险分析更新全面，管理制度有效延续实施；

各个部门的质量方面的运行记录全面，运行结果符合体系要求；

关注相关方的期望达标，未出现甲方、供应商等投诉事件；

本年度内审工作全面有效；未出现重复性不符合项，未出现重大不符合项，对于体系薄弱情况，不符合情况的改善符合企业实际情况和体系要求；

通过提高各项产品生产、质检的综合能力等方面达到顾客的持续满意；

人员能力意识持续性提升；

完成了各项办公设施，物资方面的更迭；

各项所需资源设备满足需要。

企业各级负责人对公司目前所处的内外部环境的分析深入，有针对性的进行了风险分析和措施指定。各项措施均合理有效；

综上所述，公司对应的质量管理体系，其持续的适宜性、有效性、充分性得到了充分的印证。

审批：姚素云，2024.10.10。

管理评审决议：

1、强化生产技术管理；

2、强化办公人员综合管理能力。

现场沟通，总经理介绍改进措施已实施，员工进行了培训。

管理评审基本符合要求。

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

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。

赵经理介绍了，原材料、半成品、成品不符合原因分析--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，质检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赔偿处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。赵经理介绍，目前员工工资为计件工资，对生产过程中的不合格进行返修处理。

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）：**1、基础设施**

企业办公地址：河北省唐山市曹妃甸区西玉坨村北岭开发区西曾线北侧；

生产地址：河北省唐山市曹妃甸区西玉坨村北岭开发区西曾线北侧

企业车间面积 1000 平米，车间内建有办公室两间，面积 40 平左右，用于办公和接待，库房 1 间 20 平米左右。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备有：数控车床、普通车床、埋弧自动焊机、加热炉、摇臂钻、数控钻床、电焊机

特种设备：天车 2 部，16 吨和 5 吨各一；查特种设备备案登记及检验情况，未能提供天车定期检验报告。

孙经理介绍企业生产厂房为租赁，其天车由出租方负责办理备案及检验手续，告知企业尽快催促厂房出租方进行办理，本次审核开具观察项，下次审核予以关注。

2、运行环境：

车间设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，

车间与昂材料、成品存放区：分类摆放，通道宽敞，光线充足

满足需求。

提供有《监视和测量设备台账》监视测量仪器有：游标卡尺、外径千分尺、钢板尺等，满足检验需求。

质检部负责监视和测量设备的管理。

查该企业监视测量仪器有：卡尺、千分尺、钢板尺等；

监视测量资源建立了台账，并对监视和测量设备检定情况进行了登记。

查计量器具校准：卡尺、千分尺、钢板尺委托第三方进行了检测

查校准证书，显示校准日期均为 2024.11.20，校准机构：深圳国检计量测试技术有限公司。

监视和测量设备管理符合要求。

2) 人员及能力、意识：

企业现有人员 16 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《岗位人员任职要求》，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。

综合部负责公司人员的招聘、培训、考核等管理；

门经理介绍：企业通过对人员培训、招聘人员、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，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。提供《岗位工作人员能力评价记录》，公司于 2024 年 9 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。

——抽查生产部经理孙树友的考核记录：

分别从培训经历，工作经验，岗位技能等方面进行了评价，考核结果：适应工作要求。

另查质检部赵敏、综合部门静芳考核记录，均符合岗位要求。

查特种作业人员资质：

焊工：赵明元 证号：13022219690911513X 有效期：2022.12.29-2028.12.28

提供 2024 年度培训计划共 7 项，覆盖标准、体系文件等方面，目前已部分实施完成。



查内部培训记录，提供《培训记录表》

1、时间：2024.07.01；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%。

2、时间：2024.9.20；培训题目：内审员培训；培训方式：讲解；

培训内容 1. 内审的注意事项及要点，2. 标准条款审核的注意事项。

培训考核合格率 100%。

3、时间：2024.10.12；培训题目：生产工艺规范、安全生产、操作规范；培训方式：讲解；

培训内容：对生产技术人员和质检人员进行产品技术、参数、功能等要求等方面的生产技能和生产管理能力的培训，结合体系刚刚建立的管理要求，再次强调质量管理方针、质量管理目标，熟悉目标考核要求和人员考核标准，对产品生产流程、生产过程控制、产品检验等进行实际工作的教导和整改，提高人员质量管理意识，提升整体生产技术人员的专业、技术人员能力和综合素质；通过对制度、作业指导文件的深层次了解，更加深人员的岗位责任心；

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。

现场审核，与内审组成员门静芳、孙树友交流沟通，询问其对标准了解情况及内审的策划情况，不能回答清楚，且不能独立进行内审、管理评审，存在能力不足。开具不符合。

与门经理沟通了解到：企业通过培训明确各岗位质量要求，增进质量意识。使员工理解组织的质量方针，意识到自身的工作对管理体系有效性的贡献，意识到不符合管理体系的后果。

现场随机与员工赵明元、曹伟沟通，二人知晓公司质量方针、质量目标，及他们对管理体系有效性的贡献，询问如何为实现质量目标做出贡献及在日常工作中的职责等内容，二人回答比较完整。

3) 信息沟通：

与负责人沟通，《质量手册》中规定了企业内、外部沟通的要求，经查阅和交谈符合标准要求。

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。综合部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。生产部和质检部负责就产品标准、质量与客户、供方之间的信息交流。综合部负责与采购供方、客户等相关方之间的沟通。各部门收集到有关信息，包括法律法规等，及时向综合部反馈。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

4) 文件化信息的管理：

■制定了程序文件：《文件控制程序》、《记录控制程序》，查看对成文信息有相关规定；程序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、借阅的管理。

受审核方建立的管理体系文件包括：

1.质量手册 JDLT/SC-2024 A/0 版，2024 年 7 月 1 日发布实施。

2.程序文件 JDLT/CX-2024 A/0 版，含 10 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 7 月 1 日发布实施。

3.管理制度汇编，包含办公室管理制度、办公设备日常管理制度、生产设备维护保养制度、顾客满意度调查制度、合格供方评价管理制度等。

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 7 月 1 日发布实施了管理体系文件，包括质量手册、程序文件、管理制度文件、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、程序文件和支持性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。有质量手册、程序文件、管理文件的发放记录，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。

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。

■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

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国公司法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

GB/T19001-2016 质量管理体系 要求

GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语

YB/T 4326-2013 连铸辊焊接复合制造技术规范

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

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。

主管部门——综合部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 48 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，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。

■综合部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，基本满足要求。

现场查看，各部门配有文件柜，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

通用机械零部件加工与维修

注册地址：唐山市曹妃甸区建设大街 315 号院内北侧老车间东数十一跨

经营地址：河北省唐山市曹妃甸区西玉坨村北岭开发区西曾线北侧



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, 河北景达领腾机械设备有限公司的

☒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, 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



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。