项目编号：20007-2025-Q

# 管 理 体 系 审 核 报 告

## （第二阶段）

组织名称：重庆丰合智能装备有限公司

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）：冉景洲

审核组员（签字）：

报告日期：2025 年 01 月 10 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 日内可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：冉景洲

组员：

**受审核方名称：重庆丰合智能装备有限公司**

## 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** | **冉景洲** | **组长** | **审核员** | **2023-N1QMS-2267598** | **18.04.01,29.10.07** |

**其他人员**

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|---|---|---|---|
| 1 | 陈涛、齐桂红 | 向导 | 受审核方 |
| 2 | 无 | 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■单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典等。

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/T 26220-2010工业自动化系统与集成 机床数值控制 数控系统通用技术条件、GB/T 23567.1-2009数控机床可靠性评定 第1部分：总则、GBT 18400.1-2010 加工中心检验条件 第1部分、GBT 18400.4-2010 加工中心检验条件 第4部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验等标准。

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：**2025年01月09日 9：00至01月10日13：00 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年03月01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）：

QMS:数控机床的装配、销售

**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：重庆市永川区凤凰大道 777 号（重庆永川工业园区凤凰湖工业园内）
办公地址：重庆市永川区凤凰湖工业园兴龙大道 2255 号
经营地址：重庆市永川区凤凰湖工业园兴龙大道 2255 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 2025-01-08 9:00:00 至 13:00:00 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：生产、检测设备管理、体系文件管理、服务提供过程控制、产品和服务放行控制、内部审核、管理评审等。

**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:不符合 1 涉及生产部，不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5.2 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 20 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 2026 年 1 月 10 日前。

2）下次审核时应重点关注：

质量管理体系生产过程控制；质量管理体系检验过程控制。检测设备校准；内审、管理评审的有效性。

3）本次审核发现的正面信息：

管理体系较健全，领导能够重视，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比较重视和支持，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：

管理人员加强体系文件学习，内审人员能力不足。

**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 08 月 21 日　　体系实施时间：2024 年 03 月 01 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：20 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：

数控机床装配工艺流程：

市场调研→配件采购→装配→调试→检测→交付

数控机床销售服务流程：

流程：业务洽谈→签订合同→采购→交付验收→售后服务

**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。公司质量方针:“合作、共建、共享、共赢，创造客户价值”。管理方针包含在管理手册中，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质量管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。

公司的质量目标为：

1. 顾客满意度≥90 分；

2. 顾客反馈不良率≤3%；

公司的上述质量目标与公司的质量方针保持了一致，包括了满足产品要求所需要的内容，可以测量。

查见《2024 年度质量目标实绩一览表》，抽 2024 年 11 月考核统计结果如下：

质量目标： 考核结果：

顾客满意度≥90 分； 实测：91 分

顾客反馈不良率≤3%。 实测：0

公司已将质量目标分解到各职能部门，制订了各部门的质量目标，基本能结合各部门工作实际，符合要求。提供有公司及各部门质量目标分析统计表，实施情况具体见各部门审核记录。

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。依照标准，结合实际情况，围绕管理方针、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。经查公司暂无变更，没有变更的策划。

为了确保获得合格服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往的工作经验，特别是关键岗位作业人员的操作技能；管理经验；作业指导书；规范文件等。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、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

组织识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、GB/T 26220-2010 工业自动化系统与集成 机床数值控制 数控系统通用技术条件、GB/T 23567.1-2009 数控机床可靠性评定 第 1 部分：总则、GBT 18400.1-2010 加工中心检验条件 第 1 部分、GBT 18400.4-2010 加工中心检验条件 第 4 部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验等标准，均有有效版本。

一阶段问题验证：一阶段提出问题“查在用检具校准实施情况，不能提供水平仪、杠杆百分表、杠杆千分表的有效校准或检定证实。”二阶段审核时未整改到位。已开具不符合。

**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

公司主要经营范围：数控机床的装配、销售。

1、策划了产品实现流程：

数控机床装配工艺流程：

市场调研→配件采购→装配→调试→检测→交付

数控机床销售服务流程：

流程：业务洽谈→签订合同→采购→交付验收→售后服务

关键工序：装配、调试、检测。无特殊过程。外包过程：计量器具校准。

2、产品执行标准：GB/T 26220-2010 工业自动化系统与集成 机床数值控制 数控系统通用技术条件、GB/T 23567.1-2009 数控机床可靠性评定 第 1 部分：总则、GBT 18400.1-2010 加工中心检验条件 第 1 部分、GBT 18400.4-2010 加工中心检验条件 第 4 部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验等。

3、规定了产品质量目标，编制了生产订单、作业指导书制造进程控制卡、安全操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、进程控制卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备为：空压机、行车、电钻、板手、螺丝刀等。

6、检测设备：水平仪、杠杆百分表、杠杆千分表等。

自体系运行以来，策划未发生变更；如发生变更，变更前，评审非预期变更的后果。

在现场查看，数控机床的装配、销售在正常进行，其认证范围处于正常经营情况。

公司制定了《生产过程控制程序》，明确了受控条件。

1、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的工艺文件、图纸、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、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、图纸、进程控制卡等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、现场查看：车间生产现场有空压机、行车、电钻、板手、螺丝刀等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，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，主要为水平仪、杠杆百分表、杠杆千分表等。

5、出示了生产计划订单明确的产品名称、数量等内容；

抽 2025 年 1 月份数控机床的装配的生产计划

| 产品 | 规格 | 数量 | 交付日期 |
|---|---|---|---|
| 立式加工中心 | FHV-2070S | 3 台 | 2025-1-20 |
| 立式加工中心 | FHV-1100S | 2 台 | 2025-1-20 |
| 立式加工中心 | FHV-1100 | 1 台 | 2025-1-20 |

.....

编制:郭燕，　审批：各部门负责人

审核当天现场查看数控机床装配情况，正在装配产品为立式加工中心，型号：FHV-2070S

产品装配过程中主要工序为：水平调整、安装外防护、安装电机联轴器、联机通电、跑机优化系统、检测等。

6、查看机床制造加工重要工序：

1.水平调整（产品及型号：立式加工中心FHV-2070S ）：

依据：产品图纸、进程控制卡

设备：行车、水准仪

操作流程：使用吊装设备行车，按照机床安装说明书的要求，将立式加工中心平稳吊放到预先确定的安装位置上，清理光机后，多次移动水平仪到不同位置进行测量和调整，确保静止水平：水平仪纵向横向读数≤0.01mm,动态水平：水平仪纵向横向读数≤.002 mm。

最终检查质量控制：使用水平仪对机床工作台再次进行全面水平度测量，测量点及方法同精调水平阶段。对比之前的测量数据，确认水平度无变化，若出现偏差，分析原因，必要时重新调整。

操作人员：朱佳。

现场查看水平调整工序符合要求。

2.安装外防护（产品及型号：立式加工中心FHV-2070S）

依据：产品图纸、进程控制卡

设备：行车、电钻、扳手等手动工具

操作流程：首先将防护罩的安装支架与加工中心的相应位置进行对准，再安装防护罩的固定部件夹子、卡扣等。固定部件安装完成后，安装门框、防护门、接水盘、电气箱、围板等。

主要控制点：安装位置、接缝是否平整、打胶是否均匀。

安装人员：杨景峰

现场查看操作过程符合要求。

3.安装电机联轴器 （产品及型号：立式加工中心FHV-2070S）

依据：产品图纸、进程控制卡

设备：百分表、起子、扳手等手动工具。

操作：安装 X、Y、Z 轴电机和主电机，联轴器,固定螺丝用标准扭力打并且画线。(完成后找检验检查是否打紧)同步带轮，其中同步带用 10kg 力在中央可以产生 10mm 位移。

主要工艺控制点：安装牢固、无异响。

安装人员：杨景峰

现场查看操作过程符合要求。

4.联机通电（产品及型号：立式加工中心 FHV-1100S）

依据：进程控制卡

操作：按照设备接口标识，正确连接加工中心与外部设备，连接完成后，检查连接线缆是否牢固，避免松动或接触不良。打开加工中心的总电源开关，此时应观察电源指示灯是否正常亮起，确认电源供应正常。然后，按照设备操作规程，依次开启各个子系统的电源，电源开启后，等待设备进行自检和初始化。

操作人员：朱佳。

.....

现场查看数控机床的装配过程可控，质量符合要求。

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。

数控机床装配的生产过程基本受控；

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到品控部经理许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

一、原材料检验

抽查进货检验记录

1、材料名称：四轴高精度转台+圆盘，型号：DMS-170、数量：2 套。

供料厂家：上海辰炜机械

检验项目：外观、型号/规格、数量、尺寸核对。

检验结论：合格

检验员：马林莉　　日期：2024.8.3

2、材料名称：钣金件（车床气缸罩及支架）数量：1 套。

供料厂家：重庆工机智能装备

检验项目：外观、型号/规格、数量核对。

检验结论：合格

检验员：马林莉　　日期：2024.12.06

3、材料名称；锭子、型号/规格：11kw-6 级、数量：2 件。

供料厂家：诚谊机电

检验项目：外观、型号/规格、数量核对。

检验结论：合格

检验员：马林莉　　日期：2024.10.12

.....

二、过程检验：对主要过程进行检验。依据产品图、进程控制卡检验

1.抽工序检验记录

产品名称：立式加工中心　　型号：FHV-2070S

工序名称：水平调整

检验项目：水平度，标准要求静止水平水平仪纵向横向读数≤0.01mm，动态水平水平仪纵向横向读数≤.002 mm，实测：静止水平水平仪纵向横向读数 0.005mm，动态水平水平仪纵向横向读数 0.008 mm。

结论：合格

检验员：喻从策 ，　　日期：2025.1.9

2.抽工序检验记录

产品名称：立式加工中心　　型号：FHV-2070S

工序名称：安装外防护

标准要求：安装全防护外罩，油漆无刮伤钣金平行于机床。干净无铁屑。安装接水盘:钣金与光机底座、立柱结合处打胶，连接螺钉孔须打胶防漏。安装电气箱和右侧围板高低前后对齐。

结论：合格

检验员：喻从策 ，　　日期：2025.1.9

.....

三、成品检验，按产品检验标准进行检验：

1、产品名称：立式加工中心　　型号：FHV-1100

检验项目：（1）拖板及内防护运行检查；（2）夹紧液压测试；（3）主轴测试（4）冷却水路测试（5）驱动电机电流检验（6）漏水测试 （7）切屑测试、（8）跑磨合测及主轴温升测试 （9）整体外观检查 （10）检查排刀架和镗刀座的中心高与主轴等高。

检验结果：检验合格、准予出厂。

检验人：喻从策　　2024.10.28

2、产品名称：龙门加工中心　型号：FQG-3020

检验项目：（1）工作台移动 XY 水平面内的直线度检查；（2）工作台移动的角度偏差；（3）铣头水平移动的直线度（4）铣头水平移动的角度偏差（5）工作台面的平面度（6）定位精度检验　（7）工作精度检验等。

检验结果：检验合格、准予出厂。

检验人：喻从策

检验结论：合格　　2024.12.09

.....

所有产品均为有授权的质检员检验，在出厂前均进行了产品检验，合格后方可入库、交付。

查：三方委外检验情况：无。

产品和服务放行基本符合要求。

另查公司策划了质量手册及与客户有关过程的控制、采购控制程序等明确了数控机床销售的受控条件

1、公司编制了销售人员考核管理制度、销售与服务规范、销售人员的行为规范等对公司的产品销售过程进行了控制。

组织产品覆盖范围：数控机床销售。负责人介绍部分公司未生产的数控机床，公司采购整机进行销售。

2、数控机床销售服务流程：

流程：业务洽谈→签订合同→采购→交付验收→售后服务。

3、技术要求：招标文件、销售合同

1)验收规范：合同技术要求及相应产品的国家标准、法律法规。

2)作业指导书：销售人员考核管理制度、销售与服务规范、销售人员的行为规范及相关程序文件

3)使用适宜的设备：电脑、打印件、电话、网络等。设备维护保养：均进行了维护和保养。

4)监视和测量设备

针对部分公司未生产的数控机床，采购后公司对包装情况、随机文件完整性、机械部件、产品外观尺寸、合格性证明文件等进行验证；产品的质量技术特性由供方控制，暂未配备监视和测量设备。对销售过程的监控，通过采购物资验收、物流跟踪、交付期管理，客户验收确认、销售服务质量考评、顾客满意度调查等进行过程监控。

4、实施监视和测量：

抽：2023 年第 12 月销售人员考核表

销售人员崔龙洋、熊恩美等进行了考核；考核指标有：组织协调能力、经验、对产品的熟悉程度、执行力良好、沟通能力等。

结论：符合本公司销售人员要求

抽《顾客满意度调查表》

客户：大连川奇贸易有限公司

对质量、价格、交期、服务等进行了考评，

调查情况：　满意。

5、询问销售部负责人，目前未有正在执行的销售合同。查看，近期实施完成的销售合同流程跟踪情况：

1）出示销售合同

客户：钜正机械工业(深圳)有限公司

合同签订时间：2024 年 12 月 28 日

| 产品名称 | 品牌 | 数量 | 单价 |
|---|---|---|---|
| 铣床 | 4S | 3 台 | 2 万元 |

合同内容：产品名称、数量、金额；质量要求；验收方式；交货地点；包装标准；验收方式及提出异议期限；结算方式及期限；解决合同纠纷的方式；交货期限等。

2）出示合同评审：组织于 2024 年 12 月 25 日对该合同进行了部门评审，评审结论：同意签订该合同。

3）出示采购合同：

供方：东莞市鑫众程机械有限公司

合同签订日期：2024.12.23

| 产品名称 | 品牌 | 数量 | 单价 |
|---|---|---|---|
| 铣床 | 4S | 5 台 | 18270 元 |

合同内容涵盖：货物明细、付款方式、交货期限、交货方式、违约责任等。

4）负责人讲，销售的产品由厂家直接以物流的方式送至客户处，根据供方提供的物流单号可实现物流信息的追踪。

客户方进行验收，产品交付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；

6、查客户验收记录：

公司制定有产品出库单，客户按明细清单对随机配件进行清点并签字确认回传公司。

查 2025 年 01 月 5 日产品出库单

客户：钜正机械工业(深圳)有限公司

产品：铣床 3 台

检验项目：产品包装、外观尺寸、数量、规格型号、合格证、随机资料

检验结论：齐全无损件

客户签字：田**

7、售后服务：

公司按数控机床销售合同约定，所有设备自调试验收合格之日起，整机免费(中国境内)保修期限为:12 个月(人

为损坏除外)。

经查看相关文件、资料及和相关人员沟通，数控机床销售过程基本受控。

**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

企业编制了《2024 年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 11 月 11 日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。

查内审员能力，公司任命齐桂红、陈涛为组织的内部审核员，对组织的管理体系运行做出判断。内审人员培训合格后上岗，提供有内审员培训记录。现场与内审人员面谈，内审组长齐桂红与组员陈涛对审核

的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等比较熟练，清楚审核流程及审核内容，内审员基本能满足内审的能力要求。

查《内审检查表》内审员（杜长水、钟燕）有按审核计划实施各部门审核,填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《2024 年度管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在 2024 年 11 月 24 日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》,管理评审结论：公司结合我公司产品和服务特点，按照 GB/T19001-2016 标准建立的质量管理体系是充分的、有效的、适宜的。

管理评审输出提出改进 1 项：生产部对生产人员进行对应技能的培训。查管理评审改进措施，由生产部责任人陈涛对生产人员进行对应技能的培训。计划完成时间：2025.06.30 前，下次审核关注。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程基本有效。

**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**

公司制定《不合格品控制程序》明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求。对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

抽不合格处置单

时间：2024 年 12 月 21 日，产品名称：龙门加工中心

不合格描述：安装电机联轴器时电机轴与负载轴的中心线未完全重合，联轴器两端面存在径向和轴向偏差。

原因：电机或负载的安装基础不平整、不牢固，在安装后发生变形或位移。

采取的纠正（预防）措施：查看电机和负载设备的安装基础是否平整，使用水平仪测量基础表面的水平度，重新进行安装。

验证：已按要求整改、符合要求。

验证人：陈涛 2024 年 12 月 21 日

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况，

部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。但记录保存较为散乱。

**2）纠正/纠正措施有效性评价：**

公司利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对服务过程中发现的不合格，已经按照要求进行了处置。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

**3）投诉的接受和处理情况：**

2024 年 3 月以来，没有发生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）：**

公司配备了必要的人力资源，基础设施，规范文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。

公司注册地址为：重庆市永川区凤凰大道 777 号（重庆永川工业园区凤凰湖工业园内）。因经营需要生产经营地址为：重庆市永川区凤凰湖工业园兴龙大道 2255 号。公司注册地无办公，提供有经营地租房合同。现场已与负责人沟通，已敦促企业公司注册地与实际经营地址不一致，企业尽快去市场监督管理局报备实际经营地。

现场查看，公司现有人员 20 人。公司办公区域位于 3 楼，面积：500 多平方米，车间位于 1 楼，分两跨，与“重庆工机智能装备有限公司”共用，车间面积为 3000 平方米左右。公司设有库房一间用于存放原材料，面积为 400 多平米。半成品和成品存放于生产车间内，未单独设置库房。

监视和测量设备：水平仪、杠杆百分表、杠杆千分表等。

办公通信设备：电脑、打印机、办公桌椅等。

生产设备：空压机、行车、电钻、板手、螺丝刀等。

特种设备：行车 7 台，其中 4 台公司自用，另外 3 台由重庆工机智能装备有限公司使用，提供有年检报告。资源满足数控机床的装配、销售的要求。

**2）人员及能力、意识：**

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

**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服务，提供宣传资料及相关服务信息。企业对外交流，主要包括与特检院等职能部门沟通情况，了解服务质量等要求。对顾客、供方、出入公司的相关方通过面谈、电话、网络等方式进行沟通。

**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：质量手册、程序文件、管理文件和记录等。其中质量方针和质量目标也形成文件并纳入质量手册中。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。

**四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

QMS:数控机床的装配、销售

**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，（重庆丰合智能装备有限公司）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:冉景洲**

# 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的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。