

项目编号：10657-2023-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北华桥减速机有限公司

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：

2025 年 2 月 15 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：潘琳

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.01.05,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王志华	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 ☐ 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：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国特种设备法、反垄断法等

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：

JB/T 2982-2016摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016摆线针轮减速机 温升测定方法等行业和机加工参考标准。

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02月15日 上午至2025年02月15日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月24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）：

减速机的生产，电动吊篮的销售

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：吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

办公地址：河北省沧州市吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

经营地址：河北省沧州市吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：超期未监督

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：暂停期间未使用证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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:综合部 9.2.2 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 3 月 15 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 11 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制，销售过程控制，计量器具管理，特种设备管理，变更情况；

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。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，未收到过客户的投诉。

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；但是体系自我发现问题自我改进的机制尚不能熟练运用，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、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、2024 年 1-4 季度目标均已完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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）

● 基础设施

现场巡视，受审核方生产经营地址：吴桥县桑园镇开发区嵩山道东长江路南。

企业自建厂房和办公楼，整体占地面积约 20000 平，办公楼一座，共 3 层，整体占地面积 5800 平米；

巡视车间，配备了生产所需的机加工设备和装配工具：万能铣床、钻铣床、立式钻床、摇臂钻床、台式钻床、数控铣床、压力机、外圆磨床、数控车床等设备；

企业自建喷漆房一间，面积约 50 平，设置了喷涂设备；受审核方调漆、晾晒均在喷漆室进行，不设置单独的油漆库；

配备有综合部等基础设施，主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；技术人员配有专



用电脑，研发软件等。

网络正常；

设备的保养：

查《设备年度保养计划》规定保养的计划时间。

查《设备检修记录》保养的内容、时间、检修人员，按计划完成。

●查特种设备：

特种设备：企业提供有特种设备台账，车间共有 6 台天车，5T 天车 5 台，10T 天车 1 台，经查，均进行了检验，报告在有效期内。

抽查天车检验报告 1，报告编号：冀特 QZDJ17202401921，额定起重量 5 吨，检验结论：合格，下次检验日期：2026 年 04 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 QZDJ17202401920，额定起重量 5 吨，检验结论：合格，下次检验日期：2026 年 04 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 QZDJ17202401922，额定起重量 10 吨，检验结论：合格，下次检验日期：2026 年 04 月；检验单位：河北省特种设备监督检验研究院；

其他 3 台天车均进行了检验，检验合格，报告在有效期内。详见附件。

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。

●监视和测量设备管理

建立有《监视和测量设备台帐》监视测量仪器有：游标卡尺、内径百分表，千分尺等，满足检验需求。

减速机装配后测试气密性用储气罐 1 个。

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：

查游标卡尺：证书编号：TJ202421120263，校准日期：2024 年 11 月 20 日，校准单位：河北同嘉计量仪器检测技术有限公司；

查外径千分尺（150-175mm），证书编号：TJ202421120265，校准日期：2024 年 11 月 20 日，校准单位：河北同嘉计量仪器检测技术有限公司；

查内径百分表，证书编号：TJ202421120264，校准日期：2024 年 11 月 20 日，校准单位：河北同嘉计量仪器检测技术有限公司；

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。

●产品和服务要求

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，提供给顾客产品主要为减速器和电动吊篮的销售。

针对提供的销售服务，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 7 月 6 日

顾客：河北贺翔环保设备有限公司

产品名称：减速机、电机、搅拌轴和支架



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 10 月 26 日

顾客：信诺立兴(沧州渤海新区)化工有限公司

产品名称：减速机 XWED-63-3KW

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 6 月 27 日

顾客：成都征发金属制品有限公司

产品名称：提升机（电动吊篮）

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 29 日

顾客：山东永丰轮胎有限公司

产品名称：减速机

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 4 份，销售产品不同型号的减速机和电动吊篮，覆盖认证范围。

符合要求。

● 外部提供产品和服务的控制

执行《外部供方控制程序》，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。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

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：圆钢、配套电机、各类型标准件、铸件、锻件、轴承、摆线轮等；成品：电动吊篮；
- 2、外包过程：热处理、产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，

供方名称	提供产品名称及类别
安徽含山县皖中减速机械有限公司	机体、接盘
江苏金茂减速机配件有限公司	出轴
山东高唐众鑫汽车轴承有限公司	轴承
郑州天城减速机械设备有限公司	摆线轮
邯郸市广助紧固件制造有限公司	标准件
泰安市大华光跃钢铁有限公司	圆钢
德州经济开发区玖鑫机械加工部	热处理
壹米滴答	产品运输
德邦	产品运输
沧州鑫盈建筑设备有限公司	电动吊篮

。。。。。

2025 年 1 月 3 日对供方进行了年度评价。

抽查“郑州天城减速机械设备有限公司”“安徽含山县皖中减速机械有限公司”“沧州鑫盈建筑设备有限公司”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：张艳萍。



抽查对物流外包方：壹米滴答、德邦进行了评价，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：张艳萍。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《入库检验制度》，明确了采购原料及外协产品的检验规范。

查见 2024 年 9 月 19 日采购检验入库单：摆线轮 型号 2-35 、 3-23 、 3-59

2024 年 8 月 18 日 丝杠 型号：M27 ；高强薄母、平垫、弹垫 型号：M16、M20

2024 年 10 月 30 日 摆线轮 3-59

均经检验合格。

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经营部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

提供了采购合同和发票：

抽 2024 年 11 月 22 日采购合同

供方：江苏金茂减速机配件有限公司

采购产品：不锈钢输出轴

抽 2024 年 12 月 17 日采购合同

供方：安徽含山县皖中减速机械有限公司

采购产品：机壳、基座

抽 2024 年 9 月 15 日、2024 年 10 月 26 日采购合同

供方：郑州天城减速机械设备有限公司

采购产品：摆线轮

抽 2024 年 8 月 25 日采购合同

供方：沧州鑫盈建筑设备有限公司

采购产品：电动吊篮

查看以上合同，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、产品运输；

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。

●设计和开发

经查，企业按照《质量手册》和《设计和开发控制程序》策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客要求进行产品研发或针对产品性能改进和创新进行自主研发。研发产品主要是摆线系列减速机，蜗轮蜗杆系列减速机，无级变速减速机等各系列减速机。

生产技术部负责设计开发工作，配备了专业的技术人员。

企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程等文件；

1、确定产品的要求和规范（设计输入）：

1) 顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的性能：减速比、输出速度、功率、型号尺寸、交货期等。

2) 产品标准要求：顾客技术要求、产品参考的标准、公司样册、类似产品设计图纸、工程产品图册选型要求等；

同类产品的研发技术资料

确定所需资源



- 1) 基础设施：办公和研发设施：配备了台式电脑，笔记本电脑，研发软件等。
 - 2) 人员：企业配备了专业的技术研发人员，均有机电设计、模具设计等行业有相关专业和经验。
 - 3) 检测资源：游标卡尺、千分尺、内径百分表等；
- 3、研发过程控制：
- 1) 生产技术部负责整个设计开发工作的组织协调和实施。
 - 2) 总经理负责批准设计立项，销售部员工进行初步沟通后，收集意向顾客的产品需求，交总经理批准后转交生产技术部进行初步设计。自主研发项目主要是针对产品性能改进的新产品研发。
 - 3) 企业保留了相关研发过程资料，内容包括了设计开发输入清单、设计开发输出清单、设计开发验证报告等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

刘经理介绍，企业生产减速机已有近 40 年的历史，该企业最早为乡镇企业，后进行了改制，成立了河北华桥减速机有限公司，目前是华北地区减速机行业重点骨干企业之一。企业技术力量雄厚，生产设备和先进的工艺以及科学的管理制度，创立了“长久”名牌。企业在体系运行之前，产品已基本定型，查企业保留的长久系列减速机图册，有摆线针轮减速机、圆弧齿圆柱蜗杆减速器等系列减速机，有具体的产品介绍，包括不同系列减速机的传动原理，结构，同地点，选型对照表，使用与维护，维修保养等内容。

设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

现场巡视：生产技术部工作环境干净整洁，电脑、打印机及网络和软件运行正常。

生产技术部保留了各系列减速机设计开发方案，产品参数，产品图册，产品结构说明、选型标准要求，产品结构图纸等。

研发过程基本符合要求。

●生产和服务提供（电动吊篮销售）

企业产品销售主要是减速机、电动吊篮。

现场与受审核方销售部主管沟通，目前减速机为自产自销，电动吊篮直接购买成品，同时受审核方能生产部分机加工配件。

销售模式为根据顾客要求进行产品选型、配套，顾客认可后签订销售合同，明确产品要求。这些要求均在合同有明确要求。目前有稳定合作关系的供方。企业介绍，当顾客有新的要求或供方能力不满足要求时也会寻找新的供方或外包方。

公司组织合同评审或口头评审，对产品质量能否满足，货款支付，违约责任等确定之后签订合同。根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了销售服务规范、销售服务质量考核办法产品检验规范等控制文件等文件和记录。

相关法律法规要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、反不正当竞争法、反垄断法等。

指派胜任人员：销售人员具备行业经验，经过专业的产品知识培训及销售服务方面的培训，掌握产品的专业知识如型号选择、产品技术指标等，进行了服务技能、服务意识教育，现场与张经理等人沟通，基本掌握公司销售服务规范制度等的要求。经年度人员能力评价，对人员能力及表现进行了评价，符合公司岗位能力需求。

销售部根据公司业务制定销售额；销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验。产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。

通过电话、网络等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

现场巡视，电脑、打印机及网络运行正常。保证供水、照明、通讯等设备设施完好。

现场办公秩序良好，销售人员每日召开晨会，晨会内容包括当日销售任务和工作重点，查审核当日的工作



计划表，包括：订单进展情况、客户付款情况等。。。。。

销售人员通过网络联系意向客户，回访老客户，解决售后问题等，现场销售范围良好，符合该公司的规定要求。

与张主管沟通，了解到每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和物流公司、到货日期，得到客户的书面确认后方才发货。

销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

需要确认的过程：销售过程，提供有特殊过程确认记录。

通过对销售人员服务过程进行监视，提供有 销售服务质量考核表，每季度对业务人员销售服务质量进行考核，主要有工作业绩、工作态度、工作能力、市场开发、产品知识等方面。

抽查 2024 年 8 月和 10 月，张胜旺等人的检查记录，均考核合格。

经查基本符合要求。

●生产和服务提供（减速机生产）

查企业主要以摆线针轮减速机生产为主，另有涡轮、蜗杆、减速机，并可根据顾客要求设计生产各种非标准减速机。

刘经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：销售部、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，根据公司的产品图册选型进行生产；然后向生产技术部传递生产指令单或领料单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。常规型号配件少量备货，存放于车间或库房内。部进行成品大量备货，模式主要是以销定产。

受控条件：得到生产指令/领料单、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，通知销售部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、公司内部选型标准、产品图册等进行生产；保留了产品设计图纸、装配图纸等；

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

JB/T 2982-2016 摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016 摆线针轮减速机 温升测定方法等行业和机加工参考标准。

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

其中主要生产设备有：车万能铣床、钻铣床、立式钻床、摇臂钻床、台式钻床、数控铣床、压力机、外圆磨床、数控车床等设备，满足生产需求；有天车用于搬运和装卸。

检测设备主要有：游标卡尺、内径百分表，千分尺等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 1 万平，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 200 平米，用于各类型配件、低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰。

减速机生产过程控制情况；

抽查 2024 年 12 月份生产控制记录：

查合同签订日期 2024 年 12 月 10 日生产通知单和领料单，下单人员：张胜旺，有减速机型号和领料产品数量、型号等；

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：

减速机生产流程：

铸件、锻件等原材料准备--车、铣、钻等粗加工--切料--机加工--热处理--精加工--装配（标准件、摆线轮、



轴承、电机等)--试机--喷漆--晾干--入库

主要结构：输入部分，减速部分，输出部分；

设备组成：输出轴、紧固环、压盖、机座、输入轴、偏心套、针壳、销套、销轴、针齿销、针套、摆线轮、法兰盘、风扇叶、风扇罩、电机等部件。其中核心零部件为：针齿壳、摆线轮、偏心轴承。

减速机型号：约 20 种，按结构分为卧式，立式、双轴型、直连型等；

基座、底座等铸件外包，标准件、电机、轴承、油封等均为外部采购，准备好的原材料经机加工、热处理等工序后加工成完好的零部件，进行装配、试机、喷漆。

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，并根据公司图册的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是车、铣、销、磨圆、钻孔等工艺，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，车间分为 3 跨，分别为机加工区，配件库房，装配区，喷漆房等，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 20 余人，分别操作各车床、机加工设备。审核当日车间正在生产 XWED-42 型号和 XLED-63 型号减速机；

查看工序：

机座（铸件）加工：李师傅正在进行机座（铸铁件）的加工，使用镗床进行底脚孔打孔工序；操作依据：设备操作规程、图纸；控制参数：孔距、孔径；

输入轴：输入轴原料为圆钢，调质（热处理外包）后使用车床进行粗加工，铣床铣键槽，操作工人：王师傅；操作依据：设备操作规程、图纸，控制参数：尺寸；

输出轴加工：外购锻件进行粗加工，经车床车、销后用镗床打孔和精加工，操作依据：设备操作规程，作业指导书，图纸；控制参数：尺寸，孔数，孔径，孔距等；操作工人：徐师傅；

轴和针齿壳加工后需热处理，此工序外包；

偏心套加工：使用设备：数控车床，调偏心，操作依据：设备操作规程，作业指导书，控制参数：尺寸；操作工人：刘师傅；

针齿壳：使用数控钻床进行针齿壳加工，操作依据：设备操作规程，图纸，控制参数：孔数，孔距，尺寸等，得到要求的速比；操作工人：刘师傅；

摆线轮、销套、销轴、针齿销、针套 均为外购；不同型号减速机使用配套的原件；

加工好的针齿壳尺寸检验合格后，将针齿销、针套装入加工好的圆孔内，使用设备：手工工具、锤子等；

偏心轴一次装配，将销套、销轴装配；

二次装配：将加工好的输入轴、输出轴、针齿壳、偏心套及外购件摆线轮、标准件等按照拆装程序图进行装配，操作依据：拆装程序图；控制参数：配套性；操作工人：张师傅，任师傅；

现场与生产工人沟通，知晓关键件的操作要求；

刘经理介绍，摆线针轮减速机传动原理和结构特点是一样的，只是输出轴尺寸和安装尺寸略有差异。顾客在确定选型后，按照机型对照表的参数进行零部件的采购、加工和组装。

立式减速机配套的支座底座需焊接，现场与焊接工序操作人员进行沟通，询问其焊接工序主要质量控制点，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。焊接工人持证上岗，提供有焊工证。



减速机整机装配完成后试机合格后进行喷漆。喷漆在车间喷漆房内进行。现场查看了喷漆房，有油漆两桶，随用随送，不进行大量囤积。喷漆房内有自然晾干的减速机，查看表面光滑平整。喷涂效果良好。现场与喷漆工序负责人沟通，介绍主要控制点为外观，要求表面平整、厚度均匀，不能出现龟裂、麻点、漏喷等现象。

查看圆柱齿轮减速机：

结构形式：两级三轴圆柱渐开线齿轮传动，主要组成部分：轴头母，高速轴，挡油板，轴承，支撑套，中间轮等；

现场查看关键部件轴、中间轮、支撑套等加工工序，均按设备操作规程和工艺要求进行，不再赘述。

零部件机加工完成后按照装配程序图的要求进行装配、试机检验工作。

齿轮减速机、蜗杆减速机等传动原理不同，企业图册上有各类型产品选型图、尺寸表、结构图、安装程序等，在生产过程中机加工等相关工序均按操作规程，符合要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：热处理、产品运输；

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：热处理、喷漆。

一查过程确认：对喷漆过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训、对喷漆设备进行了设备检查、保养，结论：经过认证细致的设备鉴定、过程、流程方法和人员鉴定，我们一直认为，设备的性能良好，能够达到提供优良生产的要求，可以在生产中正常使用。2024.6.1 刘占军。

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，

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。

成品的交付：产品组装生产完成后，进行试机调试，测试无问题进行喷漆、晾晒，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，过程控制符合要求。

●产品和服务的放行

●执行《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》、JB/T 2982-2016 摆线针轮减速机、JB/T 12929-2016 摆线针轮减速机 温升测定方法等行业和机加工参考标准。

●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，检验无误后入库，并填写入库单，

——查：2024 年 7 月 26 日采购检验记录

产品名称：摆线轮 型号 6-35 7-35

检验项目：包装、质量、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：刘占军

——查：2024 年 11 月 8 日

产品名称：轴承 型号：RIV219、6310/6218、6220 等



检验项目：包装、质量、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：刘占军

——查：2024 年 10 月 25 日

产品名称：输出轴 6# 7# 8#

检验项目：包装、质量、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：刘占军

——查：2024 年 9 月 17 日

产品名称：机体壳 接盘

检验项目：规格、型号与图纸要求是否相符、合格证明材料是否齐全、检验报告等

验证结果：合格 验证人：刘占军

另查配套减速电机、电机、轴承、圆钢等原料和零部件的检验记录，均检验合格后入库，均有入库记录。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，现场查看无单独实验室，检验在车间随加工工序进行，主要是使用量具进行尺寸方面的检验。

组装后在车间进行空载试验，检查其噪声、气密性、外观等。现场审核，刘经理演示了气密性试验操作，使用气泵对设备进行打压，肥皂水涂抹后查看有无漏气现象，空载运转查看运转过程有无异响。操作均按要求进行。

●外包过程检验：

外包过程：热处理。

经查，输入轴、外购锻件等需进行热处理工艺，该工序外包，外包方：德州经济开发区玖鑫机械加工部；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硬度等检验数据。

抽查 2024 年 12 月 12 日热处理件进场验收，有外包方出具的硬度检验数据，对外观数量进行了验证，验证合格后填写入库单入库。

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。

提供有成品出厂测试报告：

——查 1：2024 年 8 月 23 日 减速机检验单

产品名称：减速机 型号 XLD-B45，编号 S19053787

主要是外观、空载运转、噪声、密封性能。

检验项目：减速机的外观应整洁、涂层应均匀光滑、铸件非加工内表面应涂耐油油漆，整个机体不加工的外表面涂

底漆并着油漆、各连接件、紧固件不得有松动现象；噪声：运转平稳，不得有冲击、震动和不正常声响；密封性能等项目

检验结论：此减速机为合格品。检验员：刘占军

有配套产品使用说明书和合格证。

——查 2：2024 年 10 月 9 日 减速机检验单

产品名称：减速机 型号 XWD-X8，编号 S19056722

主要是外观、空载运转、噪声、密封性能。

检验项目：减速机的外观应整洁、涂层应均匀光滑、铸件非加工内表面应涂耐油油漆，整个机体不加工的外表面涂

底漆并着油漆、各连接件、紧固件不得有松动现象；噪声：运转平稳，不得有冲击、震动和不正常声响；密封性能等项目



检验结论：此减速机为合格品。检验员：刘占军

有配套产品使用说明书和合格证。

另查其他日期、其他系列型号的减速机检验报告，均检验合格后出厂。并提供配套产品说明书和合格证。
企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

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

执行《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：刘占友。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：王中蕊、刘占军。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，经过了总经理任命。

2. 经查，2024 年 9 月 15-16 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，现场询问刘总参加了内部审核；

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是有效，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，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性提高，为外审提供了充分的证据

现场查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

现场和综合部王经理交流，发现在内审方案策划及内审的实施等方面还不能独立准确的完成，需要咨询老师的支持。

开具不符合，下次审核关注内审人员关于内审方案的策划及实施。●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：刘占友 日期：2024.9.23。

-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：自体系运行以来，公司按照质量管理体系的要求持续运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。通过运行证明体系是持续充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。



通过本次管理评审，确保了质量管理体系运行的适宜性、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：刘占友，2024.10.10。

管理评审决议：为解决监管力度不够的情况，要求综合部今后每季度至少组织一次对体系运行情况的监督检查。

现场沟通，管代王中蕊介绍改进措施已实施，下一步工作重点加强员工质量意识的培养，做到全员参与。

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：

执行《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。

在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行维修、换货或退货处理。试机过程中出现的不能满足要求或顾客对试机样品提出问题，生产技术部员工对设备进行改进，直至达到要求。

目前没有发生不合格的情况。

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：

对内审和初审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改，但内审人员对内审方案的策划仍然能力不足，需要加强策划能力。

对管理评审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变更

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系：无变更

4) 资源配置：无变更

5) 产品及其主要过程：无变更

6) 法律法规及产品、检验标准：无变更

7) 外部环境：无变更

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变更



9) 联系方式:无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项（综合部 9.2.2 条款，采购部 8.4.1 条款，生产技术部 8.5.1 条款）均已整改，相关部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核发现内审人员的对内审的方案策划能力仍然不足，本次开具不符合，下次审核关注。

五、认证证书及标志的使用

目前主要对客户展示和投标使用，未违规使用。

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，（河北华桥减速机有限公司）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: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。