

项目编号：20277-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：武汉蓝讯科技有限公司

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）： 温红玲

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 3 月 20 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，不向第三方泄露。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：温红玲

组员：



受审核方名称：武汉蓝讯科技有限公司

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
A	温红玲	组长	审核员	2022-N1QMS-3210533	18.04.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	潘盛禄/闫宏林	向导	受审核方

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☒单体系审核☐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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

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、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国环境保护法等。

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：

GB/T18760-2002消费品售后服务方法与要求、GB/T15624-2011服务标准化工作指南、GB/T 34380-2017数控激光切割机、GB/T 17421.2-2023 机床检验通则 第2部分：数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定、GB/T 18490.1-2017机械安全 激光加工机 第1部分：通用安全要求、GB50661-2011钢结构焊接规范、JB/T 14188.1-2022激光切管机 第1部分：精度检验、JB/T 14188.2-2022激光切管机 第2部分：技术规范、JB / T 13589.1-2018龙门加工中心 第1部分：龙门固定式机床精度检验、GB/T 19866-2005焊接工艺规程及评定的一般原则、GB/T 8118-2010电弧焊机通用技术条件、GB/T1804-2000一般公差未注公差的线性和角度



尺寸的公差等

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：2025年03月19日 下午至2025年03月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年9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）：

数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务

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：武汉东湖新技术开发区佛祖岭一路 11 号厂房、研发楼（自用）研发楼栋/单元 1-6 层 1 号二层

办公地址：武汉东湖新技术开发区佛祖岭一路 11 号厂房（办公楼 1 楼和 2 楼、厂房部分区域）、研发楼（自用）研发楼栋/单元 1-6 层 1 号二层

经营地址：武汉东湖新技术开发区佛祖岭一路 11 号厂房（办公楼 1 楼和 2 楼、厂房部分区域）、研发楼（自用）研发楼栋/单元 1-6 层 1 号二层

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 2025-03-17 13:30:00 下午至 2025-03-17 17:30:00 下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：

目标完成情况；特种设备管理；监视测量设备管理情况；内审、管理评审有效性；产品实现过程策划和运行控制；绩效分析与评价策划与实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

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：组织生产经营地址、审核范围变更

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（2）项，涉及部门/条款：

行政部：GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

生产部：GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.3 基础设施

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 5 月 20 日前提提交审核组长。

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 3 月 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证: 特种设备管理; 监视和测量设备管理; 绩效监视和测量; 设计和开发控制; 生产和提供服务提供控制; 产品和服务的放行控制; 管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 近一年内未发生过质量、环境、安全事故, 未发生过相关方投诉抱怨情况, 未发生违反法律法规情况, 人员质量意识等较好, 相关资质手续保持有效, 资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 建立了自我完善机制, 质量管理体系运行基本有效。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 公司各部门职责明确, 质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员环境 and 安全意识需加强培训。

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: 2001 年 12 月 26 日, 体系实施时间: 2024 年 9 月 20 日

2) 法律地位证明文件有:

现场查提供公司营业执照正本, 经营范围覆盖认证范围。提供有固定污染源排污登记回执。

查提供有现产品使用武汉蓝讯数控设备有限公司商标授权书、商标注册证及商标有效性查询截图(与负责人沟通, 后续安排专人收集商标注册有效性证据, 从商标有效性查询截图中可看到, 商标在有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 25 人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 无倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

策划了数控切割设备、自动焊接设备(有国家强制许可要求的除外)的生产和服务流程:

①组件制作: 原料检验入库(键条、铝型材、钢管、扁铁等)——下料——零件机加工——表面氧化处理(外协)——调高体、摆动头等组件装配/②轴承、伺服电机、减速器等外购件检验入库/③机架制作: 原料检验入库(钢轨原料、矩形钢轨、扁铁等)——下料——钻孔——机加工——焊接——抛丸——油漆/④各种压铸铝、塑件(外协)检验入库/⑤电气控制系统: 原料检验入库(电路 PCB 板、控制柜柜体、电缆线、电子器件等)——电气控制柜组件安装——电气控制系统调试/⑥伺服驱动器等外购件检验入库

①②③④⑤⑥整机装配——调试——包装入库——发运——安装——调试——技术指导和培训——验收交



付——售后服务

经确认，

关键/特殊过程：焊接、调试过程；

需确认过程：焊接、调试过程；

外包过程：表面氧化处理，压铸铝、塑件外协加工，产品运输过程。

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

质量方针：

质量方针：诚秉承顾客至上、品质第一、务实创新、持续改进。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

理解组织及其环境：

总经理因公出差，特授权管理者代表闫宏林全权负责本次体系审核相关事宜，详见授权委托书。

现场查提供公司营业执照正本，

统一社会信用代码：91420100733555927N，成立日期：2001年12月26日，注册资本：500万元，核准日期：2021年07月30日，经营范围：机电、电子、通讯、自动化控制技术及产品的开发、研制、技术服务，普通机械、电子产品、通讯设备、自动化设备的零售，自营和代理各类商品和技术的进出口业务（但国家限定公司经营或禁止进出口的商品和技术除外），自动化焊接切割设备、海洋仪器、数控技术与设备的开发、生产、销售。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

认证申请范围如下，经营范围覆盖认证范围。

Q：数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务

与负责人沟通，未能提供公司排污登记相关信息，总经理介绍正在进行申请，于2025年2月20日提供了固定污染源排污登记回执。

查提供有现产品使用武汉蓝讯数控设备有限公司商标授权书、商标注册证及商标有效性查询截图（与负责人沟通，后续安排专人收集商标注册有效性证据，从商标有效性查询截图中可看到，商标在有效期内。

与副总经理沟通，公司领导层确定外部和内部与公司的宗旨、战略方向有关、影响质量体系实现预期结果的能力的因素。外部因素考虑：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化、社会、经济和自然环境方面（不管是国际、国家、地区或本地）等因素；内部因素考虑：公司的价值观、文化、知识和绩效等因素。总经理负责组织对确定的内部和外部因素的相关信息监视和评审，以确保质量管理体系与公司的战略方向一致，并实现其预期的结果。

理解相关方的需求和期望：

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量管理体系有关的相关方，并确定其要求。公司按照质量手册要求对相关方的需求和期望进行管理，以理解相关方的需求和期望以便帮助本公司更好的建立清晰的方针和目标，做到目的明确；由于相关方对组织持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响，因此，公司确定了：

与质量管理体系有关的相关方：

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。



公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

应对风险和机遇的策划及措施：

公司制定质量手册中，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。

制定《风险和机遇控制程序 LX/QP-01》，企业识别了风险并制定了相关措施，查提供有《风险和机遇评估分析表》，识别有：

查客户开发，合同评审过程风险：

- 1.对市场需要产品的发展趋势判断失误。
- 2.客户要求识别不完整。
- 3.未能确保能够满足客户要求就签署合同

措施：

- 1.对市场需求产品的发展趋势分析应该经过反复论证。
- 2.对客户的要求实施监视和测量。
- 3.在确定与客户签署合同前落实合同评审事宜。

风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

质量总目标及考核情况：

质量目标：

公司总目标	完成情况
① 顾客满意率≥90%	97%
② 产品交验一次合格率≥95%	100%

查对目标进行了分解，提供有公司及各部门目标分解和考核情况，内容包括：部门、目标指标、完成情况、考核人等，基本到位、合理。

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）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

公司最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

公司在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，查提供有管理体系运行过程及关系图，包括：管理体系策划过程、支持过程、产品（服务）实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进；公司采用“过程方法”予以运作和控制，质量管理体系涉及的过程及其相互关系，识别出产品实现所需的过程要求：包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

公司明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

资质符合性：现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。提供有固定污染源排污登记回执。

查提供有现产品使用武汉蓝讯数控设备有限公司商标授权书、商标注册证及商标有效性查询截图（与负责



人沟通，后续安排专人收集商标注册有效性证据，从商标有效性查询截图中可看到，商标在有效期内。

目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率97%，达到公司目标要求。

变更的策划：《质量手册》6.3 对变更的策划及控制要求进行了规定，明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需在变更前确定考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品实现的策划：

《质量手册》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

1、公司策划了数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务流程：

①组件制作：原料检验入库（键条、铝型材、钢管、扁铁等）——下料——零件机加工——表面氧化处理（外协）——调高体、摆动头等组件装配/②轴承、伺服电机、减速器等外购件检验入库/③ 机架制作：原料检验入库（钢轨原料、矩形钢轨、扁铁等）——下料——钻孔——机加工——焊接——抛丸——油漆/④各种压铸铝、塑件（外协）检验入库/⑤ 电气控制系统：原料检验入库（电路 PCB 板、控制柜柜体、电缆线、电子器件等）——电气控制柜组件安装——电气控制系统调试/⑥ 伺服驱动器等外购件检验入库
①②③④⑤⑥整机装配——调试——包装入库——发运——安装——调试——技术指导和培训——验收交付——售后服务

经确认，

关键/特殊过程：焊接、调试过程；需确认过程：焊接、调试过程；外包过程：表面氧化处理，压铸铝、塑件外协加工，产品运输过程。

查看有关键过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.9.20，符合策划要求。

2、产品执行标准：

GB/T 34380-2017 数控激光切割机、GB/T 17421.2-2023 机床检验通则 第 2 部分：数控轴线的定位精度和重复定位精度的确定、GB/T 18490.1-2017 机械安全 激光加工机 第 1 部分：通用安全要求、GB50661-2011 钢结构焊接规范、JB/T 14188.1-2022 激光切管机 第 1 部分：精度检验、JB/T 14188.2-2022 激光切管机 第 2 部分：技术规范、JB / T 13589.1-2018 龙门加工中心 第 1 部分：龙门固定式机床精度检验、GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则、GB/T 8118-2010 电弧焊机通用技术条件、GB/T1804-2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差等。

3、规定了产品质量目标，编制了光纤激光切割机、大型龙门铣床、CNC 加工中心、数控车床、液压折弯机、中德利数控锯床、通过式抛丸机、数控齿条插齿机、液压钻床、烤漆炉、组合式喷塑机、液压成品锯床、摇臂钻床等设备操作规程、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、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备有：光纤激光切割机、大型龙门铣床、CNC 加工中心、数控车床、液压折弯机、中德利数控锯床、通过式抛丸机、数控齿条插齿机、液压钻床、烤漆炉、组合式喷塑机、液压成品锯床、摇臂钻床等；

检测设备有：万用表、百分表、钢拐尺、带表卡尺、钢卷尺；

环保安全设施有：袋式除尘、喷淋装置、消防栓、灭火器、垃圾桶等；

特种设备：9 台起重机、1 台载货电梯、1 台乘客电梯（位于研发楼）、简单压力容器安全附件——安全阀和压力表；

办公设备：台式电脑、笔记本电脑、打印扫描一体机等。

6、提供有整机安装调试检验单、产品售后服务安装记录单、交机验收合格证明。

产品和服务要求



管理手册中 8.2、《产品和服务要求控制程序 LX/QP-08》规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

销售部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

销售部负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审，确定顾客/法律法规及公司的要求，若存在差异，确保相关事项得到解决，评审过程记录在《合同评审表》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

公司主要的客户：大冶市强生贸易有限公司、四川迪弗电工科技有限公司、钟祥市展博环保设备有限公司、淮北民生矿山机器有限公司等。

抽查合同，

查提供有产品购销合同——大冶市强生贸易有限公司：合同编号：ZLQ20250304-8，签订时间：2025 年 03 月 04 日，签订地点：网签，数控切割机-ZLQ-10A-1 台（切割方式：火焰+等离子，含上门安装、调试、培训、一年质保服务），合同约定有产品名称、型号、数量、金额、切割方式及配套组件、控制系统等要求、质量要求技术标准、交货时间、交货方式、运费负担、验收方法、随机备品、配件工具数量及供应办法、结算方式及期限、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：补声辉、潘盛禄、程云、闫宏林，审批闫宏林。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查提供有销售合同——四川迪弗电工科技有限公司，合同编号：LXJG-20240823，签署日期：2024 年 08 月 23 日，ZLF-3.5*8LM-12000W-光纤激光切割机-1 套（传动方式：齿轮齿条传动，伺服驱动，含上门安装、调试、培训、一年质保服务），合同约定有设备型号、部件名称、规格型号、数量、品牌、主要技术参数、易损件以及备件清单、设备金额、付款方式、设备交付、设备验收、设备培训、设备运输、设备免费维护期、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：补声辉、潘盛禄、程云、闫宏林，审批闫宏林。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查提供有购销合同——钟祥市展博环保设备有限公司，合同编号：ZLQ20241126-1，签订时间：2024 年 11 月 26 日，签订地点：网签，激光切管机-ZLFG219-3000W-1 台/经济型龙门数控切割机-ZLQ-10S-1 台（切割方式：激光，含上门安装调试、验收培训、售后服务、一年质保服务），合同约定有产品名称、型号、数量、金额、质量要求技术标准，供方对质量负责的条件和期限（设备免费保修 12 个月(激光头，等离子割枪，割嘴等易损件除外；人为因素等不在质保范围内)。供方提供设备终身的维护服务，并负责设备的备件供应(质保期外收取适当费用)、交货期、结算及期限、违约责任、设备主要技术参数、设备配置等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：补声辉、潘盛禄、程云、闫宏林，审批闫宏林。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查提供有产品购销合同——淮北民生矿山机器有限公司：签订地点：网签，合同编号：ZLQ20250307-8，签订时间：2025 年 03 月 07 日，数控切割机-ZLQ-10H-1 台（切割方式：等离子，含上门安装、调试、培训、一年质保服务），合同约定有产品名称、型号、数量、金额、质量要求技术标准，供方对质量负责的条件和期限、交货时间、交货方式、运费负担、验收方法、随机备品、配件工具数量及供应办法、结算方式及期限、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：补声辉、潘盛禄、程云、闫宏林，审批闫宏林。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

据销售部经理介绍：合同签订前，由销售部、生产部、行政部进行评审，报总经理批准。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查提供有对应发货单，交期满足订单要求。

产品和服务的要求控制基本符合。

产品和服务的设计开发过程：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：公司生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查潘盛禄等人，均有多年数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务的工作经历，对数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。



自公司成立以来，公司所加工的产品均按照顾客要求进行加工，并确保产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

同时潘经理介绍，近年来，公司生产部团队，对生产工艺和现场布局进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。

策划了数控切割设备生产工艺流程、光纤激光切割机、大型龙门铣床、CNC 加工中心、数控车床、液压折弯机、中德利数控锯床、通过式抛丸机、数控齿条插齿机设备操作规程、整机安装调试检验规范、产品售后服务安装规范、交机验收规范、切割机使用说明书、六轴异形型材数控加工操作篇、火焰/等离子切割机数控系统使用指南等。

经查符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制：

查《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《外部提供的过程、产品和服务控制程序 LX/QP-09》，对外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

现场提供有《合格供方名单》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品
----	------	------

- | | | |
|----|------------------------------|--|
| 1 | 北京欣斯达特数字科技有限公司 | 控制系统(切割机)、套料软件 |
| 2 | 北京斯达峰控制技术有限公司 | 五轴坡口数控系统(型钢系统)、六轴方管数控系统、遥控器(网口)、通讯路由模块 |
| 3 | 威玛（上海）自动化科技有限公司 | 伺服驱动器、伺服电机、I/O 接口连接器、编码器线航插(十孔)等 |
| 4 | 山东盈灿自动化科技有限公司 | 屏蔽高柔拖链电缆 |
| 5 | 上海飞博激光科技股份有限公司 | 万瓦级高功率光纤激光器 |
| 6 | 武汉思远创科自动化机电设备有限公司 | 导轨/齿条 |
| 7 | 寻钢网络科技(湖北)有限公司 | H 型钢-Q235B、方管-Q235B、碳元-45#、无缝管-20# |
| 8 | 武汉合润丰实业有限公司 | 外包加工——表面氧化处理（铝件） |
| 9 | 湖北恒延铝业 | 外协加工——压铸铝（蓝讯铝梁） |
| 10 | 武汉兴能达物流有限责任公司/全程无忧（武汉）物流有限公司 | 外包- 产品运输 |

.....

抽查 合格供方评价记录

供方名称：北京斯达峰控制技术有限公司，产品名称：五轴坡口数控系统(型钢系统)、六轴方管数控系统、遥控器(网口)、通讯路由模块，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：补家武 2024 年 9 月 20 日

供方名称：威玛（上海）自动化科技有限公司，产品名称：伺服驱动器、伺服电机、I/O 接口连接器、编码器线航插(十孔)等，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：补家武 2024 年 9 月 20 日。

供方名称：上海飞博激光科技股份有限公司，产品名称：万瓦级高功率光纤激光器，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：补家武 2024 年 9 月 20 日

供方名称：寻钢网络科技(湖北)有限公司，产品名称：H 型钢-Q235B、方管-Q235B、碳元-45#、无缝管-20#，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：补家武 2024 年 9 月 20 日

供方名称：武汉思远创科自动化机电设备有限公司，产品名称：导轨/齿条，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：补家武 2024 年 9 月 20 日

供方名称：山东盈灿自动化科技有限公司，产品名称：屏蔽高柔拖链电缆，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：补家武 2024 年 9 月 20 日

外协加工方：湖北恒延铝业/武汉合润丰实业有限公司 外协加工——压铸铝（蓝讯铝梁）/表面



氧化处理，提供有供方评价表，评价有外包方资质、生产加工能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：补家武 2024 年 9 月 20 日

产品运输外包方：武汉兴能达物流有限责任公司/全程无忧（武汉）物流有限公司，提供有供方评价表，评价有外包方资质、运输能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。批准：补家武 2024 年 9 月 20 日

抽查采购控制：

查万瓦级高功率光纤激光器-YDFL-6000-CW-MM-1 台、导轨-HGR35*6240L-6 件、齿条-M329/29 斜齿 1000L 6 级-36 件、屏蔽高柔拖链电缆-TRVVP 2*0.3-1000 米、双绞屏蔽高柔拖链电缆-TRVVSP 2*2*0.2-2000 米、控制系统(切割机)-CC-M3-10 台、套料软件-FastCAM 专家版(多语) -1 个、五轴坡口数控系统(型钢系统)SF-5610XG-5 台、遥控器(网口)-SF-RF06C-5 套、六轴方管数控系统-SF-2600S-FG-2 台、遥控器(网口)-SF-RF06C-2 套、通讯路由模块-SF-CRM02-5 台、无缝管-20#-Φ20*3-0.085 吨、伺服驱动器-SDM313T2HNN-10 台、伺服电机-SMH1301315T2NAMX-10 台、编码器线航插(十孔)-SC-CMV1-AP10C-10 个、动力线 13 航插-军规四系列 6 芯座-E18-6SF10 个、H 型钢-Q235B-194*100*6*9-1.123 吨、方管-Q235B-60*60*3-1.662 吨、碳元-45#-Φ75-0.208 吨/碳元-45#-Φ70-0.181 吨；查采购均来自合格供方，且均提供有供方产品发货单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外协加工控制，压铸铝-蓝讯铝梁-HY-0103ET-1 个/表面氧化处理（铝件）-98kg，查提供有外包方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查提供有信必达快运/全程无忧（武汉）物流有限公司运单记录，各抽查 2 份，均按质按量送达，未发生客户投诉。

采购流程基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

组织在《管理手册》8.5.1、生产和服务提供控制程序 LX/QP-10 中规定了数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务的控制要求，符合标准要求。

公司数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务，通常依据客户的合同、服务协议要求来确定安排制造和服务的有序进行。

- a) 组织通过客户合同、客户业务要求，安排数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务。
- b) 组织编制了数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务作业指导书等文件，作为操作人员的作业指南。
- c) 组织为数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务过程配备了适宜的监视测量设备。
- e) 组织对数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务过程实施了监视和测量，并作了相应记录。
- f) 生产部负责对产品的放行，负责产品交付和交付后活动的实施。负责售后服务工作。
- g) 为数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务过程配备了必要的服务人员。
- h) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制；

公司策划了数控切割设备、自动焊接设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务流程：

①组件制作：原料检验入库（键条、铝型材、钢管、扁铁等）——下料——零件机加工——表面氧化处理（外协）——调高体、摆动头等组件装配/②轴承、伺服电机、减速器等外购件检验入库/③ 机架制作：原料检验入库（钢轨原料、矩形钢轨、扁铁等）——下料——钻孔——机加工——焊接——抛丸——油漆/④各种压铸铝、塑件（外协）检验入库/⑤ 电气控制系统：原料检验入库（电路 PCB 板、控制柜柜体、电缆线、电子器件等）——电气控制柜组件安装——电气控制系统调试/⑥ 伺服驱动器等外购件检验入库
①②③④⑤⑥整机装配——调试——包装入库——发运——安装——调试——技术指导和培训——验收交付——售后服务

经确认，

关键/特殊过程：焊接、调试过程；

需确认过程：焊接、调试过程；

外包过程：表面氧化处理，压铸铝、塑件外协加工，产品运输过程。



查看有关键过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.9.20，确认结论：公司提供的条件完全可以满足要求，能够保证产品质量，确认符合要求。

现场观察：

1、现场正在进行激光切割机端架的生产，

- 1) 下料-矩形管：250*150 矩形管使用锯床下料，长度 1200mm，注意：锯切的矩形管两头端面要整齐、去毛刺；锯切矩形管两头，锯切出与矩形管长度方向成 30 度的斜面，便于后续焊接；
- 2) 下料-端架：激光下料端架的前后挡板和矩形管斜面盖板，板厚 4mm，表面打磨、去毛刺；
- 3) 焊接：将盖板与矩形管的斜面焊接成型，注意：焊接电流、电压设置、焊接时分段点焊，放置工件焊接变形；将前后挡板焊接在矩形管前后端面上；
- 4) 安装：将事先安装好的 Y 轴滚轮架部件 2 个，安装固定在矩形管内部前后相应位置上；

现场观察，与操作工沟通，均了解操作注意事项，操作均符合要求，填写有生产任务单及生产检验单，符合要求。

2、现场正在进行龙门激光纵梁组件的生产，

- 1) 下料-方管：250x250 方管用锯床下料，长度 4000mm，注意：方管锯切的两头端面要整齐，并且与方管长度方向要垂直；
- 2) 激光下料-钢板：一块长度长 4000mm 宽 100mm 厚度 12mm 的钢板，下料后，将该钢板表面打磨去毛刺；
- 3) 焊接：将钢板焊接在方管表面，焊接时，注意：焊接电流、电压设置、焊接时分段点焊，以防止焊接产生的变形；
- 4) 铣加工：将焊接好的方管整根放置在龙门铣上固定好，进行精加工，分别加工出直线导轨安装基准面、齿条安装基准面，要求加工精度 0.06mm
- 5) 安装直线导轨、齿条：在龙门铣加工完的纵梁上，在直线导轨基准面上安装直线导轨，在齿条基准面上安装好齿条；安装过程需检查安装的直线导轨和齿条直线度，精度控制在 0.08mm 以内

现场观察，与操作工沟通，均了解操作注意事项，操作均符合要求，填写有生产任务单及生产检验单，符合要求。

3、现场正在进行方圆管切割控制柜的制作：

- 1) 数控系统嵌入：将方圆管数控系统嵌入到控制柜钣金中；
- 2) 将 X/Y/Z/A/B/C 各个轴的伺服驱动器一排排放置固定好，注意各个驱动器之前要保留 2cm 的间隙。以保证驱动器有散热空间；
- 3) 安装固定好 24V 开关电源
- 4) 将面板上的急停开关、伺服电源开关、系统开关、红光开关安装好
- 5) 按照电气接线图纸，连接好数控系统、伺服驱动器等内部各个电气部件之间的接线
- 6) 检查各个部件接线是否有误
- 7) 上电，并检查数控系统工作是否正常

现场观察，与操作工沟通，均了解操作注意事项，操作均符合要求，填写有生产任务单及生产检验单，符合要求。

与负责人沟通，目前现场生产切割设备处于组件生产阶段，无整机调试，提供有已完成调试记录、调试规程。

抽查提供整机安装调试单，装配日期：2025.3.1，产品机型：10H 切割机，规格：3.5*14，收货单位：淮北民生，装配人员-自检：谭**，终检人员：陈**，检验项次有：设备配置（伺服、软件系统、割炬类型/数量、调高体类型及数量）、外观及安装完整性（各机械安装、螺丝使用合理完善度；油漆状况与机械外观美观度，各罩壳、刮屑板安装整齐，各拖链、气管排布状况美观合理）、产品机械装配质量检验（调高体（割炬）移动接近最远点时，7 型机悬臂横梁无抖动；所有轴承转动灵活、减速器灵活程度，噪声在 允许范围，各气路系统无漏气现象；纵（龙门式 4 纵向调节轴，悬臂式前后导轨调节偏心轴），横向减速器浮动板有 2—5mm 调节范围；全程范围检验横向滑块导向轴承上下及两侧的靠紧力与灵活性，无卡阻现象；各连接电缆连接与接线螺丝紧固、连接可靠；检验火焰切割效果，割炬是否有内泄现象；X 与 Y 方向移动精度）、设备



功能检验（调高体升降灵活（整个 X 向范围内）；面板各按键灵敏，功能正常；读图操作可靠；火焰自动（电容）调高试验，检验跟踪效果及其键操作；等离子自动（弧压）调高试割，检验跟踪效果及键操作；等离子切割时，中途断弧，系统自动暂停；火焰切割功能检验；龙门机运行时，如驱动器报警，系统能自动暂停且可使恢复；连续 14 小时试验（18:00—8:00）考机），检验项次齐全，各项检验结论均合格，有装配人员（自检签字）、终检人员签字，符合要求。

抽查提供整机安装调试单，装配日期：2025.3.9，产品机型：10H 切割机，规格：3.5*14，收货单位：大治民生，装配人员-自检：金**，终检人员：陈**，检验项次有：设备配置、外观及安装完整性、产品机械装配质量检验、设备功能检验，检验项次齐全，各项检验结论均合格，有装配人员（自检签字）、终检人员签字，符合要求。

抽查提供激光安装调试检验单，装配日期：2024.12.1，产品机型：激光切管机，规格：6m，收货单位：钟祥展博，装配人员-自检：杨**，终检人员：陈**，检验项次有：设备配置、外观及安装完整性、激光机械装配质量检验、激光切割工艺，检验项次齐全，各项检验结论均合格，有装配人员（自检签字）、终检人员签字，符合要求。

抽查提供激光安装调试检验单，装配日期：2024.9.1，产品机型：龙门激光切割机，规格：3.5*8m，收货单位：四川迪弗，装配人员-自检：杨**，终检人员：陈**，检验项次有：设备配置、外观及安装完整性、激光机械装配质量检验、激光切割工艺，检验项次齐全，各项检验结论均合格，有装配人员（自检签字）、终检人员签字，符合要求。

与负责人沟通，据安装调试单中客户对服务人员评价情况进行服务考核，考核项次主要有：工作态度、安装调试完成情况、试切割情况、技术水平、技术培训等，抽查提供有服务人员考核记录，查金冲、张梦洋、谢进一服务质量考核均合格，无客户投诉，符合要求。

安装调试技术指导及售后服务记录详见 8.5.5 审核记录。

现场观察以上数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务各过程操作基本符合操作文件要求。

交付后活动控制：

公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如：

- a) 法律法规要求（如产品的安全性、环境法规的要求等）；
- b) 与技术产品有关的潜在不期望的后果；
- c) 技术产品的性质、用途和预期寿命；
- d) 顾客规定的要求，包括对交付及交付后活动的要求，如既有产品本身的质量要求，也包括交货期、价格、售后产品等要求。并在此过程中，考虑需要提供潜在的重大环境影响的信息；
- e) 顾客反馈。
- f) 公司所确定的任何附加要求（如公司在说明书、书面承诺等文件中明确的责任义务）。

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，诸如合同规定的售后服务、运输服务等。负责人讲，公司有专人负责解答客户的售后问题，如遇产品质量问题采取退换/现场维护/远程指导维护的形式进行处理。

抽查售后服务记录—产品售后服务安装记录单

抽 1) 湖南郴锦盛环保设备科技有限公司—设备：数控切割机 ZLQ-10H-1 台，

服务日期

服务内容

2025.2.18 由于基础没有固定调平，协助固定调平基础，拼装机床，调节轨道，吊装设备

2025.2.19-2.21 开始布线，通电，调试机床精度对角线。教学套料软件操作、数控系统操作。

服务人员/服务负责人确认/客户确认 金**/陈*/胡**

抽 2) 英德市华星机械有限责任公司—设备：数控切割机 ZLQ-10H-1 台，

服务日期

服务内容

2025.1.13 基础距离不对：重新扩大，调轨道

2025.1.14 调轨、接线、走拖链（等气管）

2025.1.15 试机，接等离子绒（割枪未买回，等自备的等离子）、培训



服务人员/服务负责人确认/客户确认 张**/陈*/刘**

抽3) 潍坊泰来钢结构工程有限公司--设备: 数控切割机 ZLQ-32BH-1 台,

服务日期	服务内容
2025.1.9	基础测水平、铺导轨、测水平、调节导轨
2025.1.10	调节导轨、连接、架设备. 固定拖架、等离子申源
2025.1.11	走线、走拖链、固定、设备通电运行
2025.1.12	设备调叉架、调试、模拟切割
2025.1.13	设备调试、试切割
2025.1.14	32G 调试程序、54G (旧设备) 问题排查: 拆设备、测水平、重装导轨
2025.1.15	旧设备重装轨道、安装调叉架
2025.1.16	32G 设备设备调试、样件切割、培训

服务人员/服务负责人确认/客户确认 谢**/陈*/马**和张**

抽4) 江苏和茂机电科技有限公司--设备: 数控切割机 ZLQ-32BH-1 台,

服务日期	服务内容
2025.2.22	调轨道
2025.2.23	架机、接电、接气
2025.2.24	走线、试机、培训火焰切割
2025.2.25	培训套料、等离子切割
2025.2.26	培训、操作人员自主操作

服务人员/服务负责人确认/客户确认 张**/陈*/王**

查以上产品售后服务安装记录均提供有售后服务记录和服务照片, 已经服务负责人及客户确认, 符合要求。

现场查看顾客满意度调查表, 满意度较高。截止目前没有发生交付后客户投诉的情况, 符合要求。

变更的控制:

顾客要求变更, 法律法规变更, 产品标准变更, 外部供方交货不及时或质量问题, 设备出现故障等变更时, 需进行变更, 按照文件规定要求实施, 经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制, 符合要求, 程序中明确生产过程的变更, 组织应保留形成文件的信息, 包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求, 经了解, 自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

产品的放行:

公司规定有《产品和服务放行控制程序 LX/QP-11》, 并对原材料、过程产品、成品实施检验。

(一) 进货检验: 检验依据: 公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

①查进料控制:

提供有《进货产品验证记录》, 均符合进厂检验规程。

抽查采购控制: 与负责人沟通, 主要核对供方报告单材质、数量、外观质量,

查万瓦级高功率光纤激光器-YDFL-6000-CW-MM-1 台、导轨-HGR35*6240L-6 件、齿条-M329/29 斜齿 1000L 6 级-36 件、屏蔽高柔拖链电缆-TRVVP 2*0.3-1000 米、双绞屏蔽高柔拖链电缆-TRVVSP 2*2*0.2-2000 米、控制系统(切割机)-CC-M3-10 台、套料软件-FastCAM 专家版(多语)-1 个、五轴坡口数控系统(型钢系统)-SF-5610XG-5 台、遥控器(网口)-SF-RF06C-5 套、六轴方管数控系统-SF-2600S-FG-2 台、遥控器(网口)-SF-RF06C-2 套、通讯路由模块-SF-CRM02-5 台、无缝管-20#-Φ20*3-0.085 吨、伺服驱动器-SDM313T2HNNH-10 台、伺服电机-SMH1301315T2NAMX-10 台、编码器线航插(十孔)-SC-CMV1-AP10C-10 个、动力线 13 航插-军规四系列 6 芯座-E18-6SF10 个、H 型钢-Q235B-194*100*6*9-1.123 吨、方管-Q235B-60*60*3-1.662 吨、碳元-45#-Φ75-0.208 吨/碳元-45#-Φ70-0.181 吨; 查均提供有进货产品验证记录、供方产品发货单、质检证明, 交付数量、交付日期与合同要求相一致, 符合进厂验收要求。

查外协加工控制, 压铸铝-蓝讯铝梁-HY-0103ET-1 个/表面氧化处理(铝件)-98kg, 查提供有进货产品验证记录、外包方产品出库单、质检证明, 交付数量、交付日期与合同要求相一致, 符合进厂验收要求。

查提供有信必达快运/全程无忧(武汉)物流有限公司运单记录, 各抽查 2 份, 均按质按量送达, 未发生客



户投诉。

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体生产和服务过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

（三）成品检验：（检验依据成品检验规范、国标）

与负责人沟通，成品出厂检验主要由装配人员自检全部合格后再报检；终检由安装人员操作，质检人员检测效果，检验情况均填写在安装调试单对应位置：

查整机安装调试单，装配日期：2025.3.1/整机安装调试单，装配日期：2025.3.9/激光安装调试检验单，装配日期：2024.12.1/激光安装调试检验单，装配日期：2024.9.1，检验项次均齐全，各项检验结论均合格，均有装配人员（自检签字）、终检人员签字，符合要求。

查客户验收：

查提供有交机验收合格证明，铜川中星材料有限责任公司，数控相贯线切割机 ZLQ-54G-1 台，验收项次有：机器附件、资料齐全；切割机运行正常；各项切割精度合格；现场火焰切割、等离子切制使用培训现场图库软件、切割软件使用培训；等离子切割工艺培训等，验收结论：机床验收合格，已交付使用，验收日期：2024.10.18，有交机调试人、客户验收代表签字，符合要求。

查提供有产品售后服务安装记录单，查湖南郴锦盛环保设备科技有限公司--设备：数控切割机 ZLQ-10H-1 台/英德市华星机械有限责任公司--设备：数控切割机 ZLQ-10H-1 台/潍坊泰来钢结构工程有限公司--设备：数控切割机 ZLQ-32BH-1 台/江苏和茂机电科技有限公司--设备：数控切割机 ZLQ-32BH-1 台，均提供有上产品售后服务安装记录和服务照片，服务日期、服务内容明确，有服务人员、服务负责人确认、客户确认签字，符合要求。

通过上述记录了解到，组织对数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务的监视和测量控制基本符合规定要求。

合规性评价情况：

查国家企业信用公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

绩效的监视和测量情况：

公司策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制，内容基本符合要求。

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。提供有固定污染源排污登记回执。

查提供有现产品使用武汉蓝讯数控设备有限公司商标授权书、商标注册证及商标有效性查询截图（与负责人沟通，后续安排专人收集商标注册有效性证据，从商标有效性查询截图中可看到，商标在有效期内。

综合部负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，按月/年进行考核，提供有目标及考核记录，均已达成，基本符合要求。

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

查编制有《内部审核程序 LX/QP-13》，内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录，内审时间为 2024 年 12 月 25 日，覆盖了全部部门，内审提出的 1 项不符合，责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性，内审报告对质量和安全管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行评价，并得出结论意见。基本符合要求。

查策划有《管理评审程序 LX/QP-14》，内容符合标准要求。基本符合要求。

受审核方于提供了管理评审的记录，评审时间为 2025 年 1 月 20 日日，管理评审的目的明确，输入基本充分；管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性，基本符合要求。

与负责人沟通，后续会进一步加强内审和管评业务实战，以提升中高层人员质量意识。

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**

与负责人沟通，提供有《不合格输出控制程序 LX/QP-12》，内容包括：目的：对不符合进行识别的控制，防止不合格品的非预期使用和交付，防止事故或不符合的再次发生；范围：适用于对产品实现过程中发生的不符合的控制(包括：原材料的不合格品控制、服务过程不合格控制、最终交付不合格处置、交付后不合格控制。

采购检验中发现的不合格，要求及时通知采购人员作退/换货处理；生产过程中发现的不合格，进行返工/返修处理。对于客户反馈的不合格，采取立即响应制度，公司有专人负责解答客户的售后问题，如遇产品质量问题采取退换/现场维护/远程指导维护的形式进行处理，

抽查抽 3) 潍坊泰来钢结构工程有限公司一设备：数控切割机 54G（旧设备）问题排查 1 台，

服务日期 服务内容

2025.1.14 54G（旧设备）问题排查：拆设备、测水平、重装导轨

2025.1.15 旧设备重装轨道、安装调叉架

服务人员/服务负责人确认/客户确认 谢**/陈*/马**和张**

查以上故障问题售后服务均已解决，均经客户确认，符合要求。

不合格品控制基本有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制正在逐步形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）：

现场查看，总经理办公室 1 间、行政部办公室 1 间、销售部办公室 1 间、生产部办公室 1 间、会议室 1 间，各部门集中办公。

生产区域：原辅料区、样机试切区、激光下料区、机加生产区、焊接区、油漆区、装配区、成品存放区。

经现场确认，职工及管理人员共计 25 人，设置有行政部、销售部、生产部 3 个职能部门，规定了各部门的职责和权限。办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件，为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

生产设备有：光纤激光切割机、大型龙门铣床、CNC 加工中心、数控车床、液压折弯机、中德利数控锯床、通过式抛丸机、数控齿条插齿机、液压钻床、烤漆炉、组合式注塑机、液压成品锯床、摇臂钻床等；

检测设备有：万用表、百分表、钢拐尺、带表卡尺、钢卷尺；

环保安全设施有：袋式除尘、喷淋装置、消防栓、灭火器、垃圾桶等；

特种设备：9 台起重机、1 台载货电梯、1 台乘客电梯（位于研发楼）、简单压力容器安全附件——安全阀和压力表；查提供有 9 台起重机、1 台载货电梯、1 台乘客电梯使用登记证和定期检验报告，均在有效期内，与负责人沟通确认，未能提供简单压力容器安全附件——安全阀和压力表经校验合格的证据（△）。

办公设备：台式电脑、笔记本电脑、打印扫描一体机等。

查看现场工作环境干净整洁，温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件适宜生产；查看现场标识清楚。

以上配备的基础设施能够满足产品生产和服务的需求。

2) 人员及能力、意识：



人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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，评定结果基本符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识，抽查内审员能力：查内审员陈鹏飞、梁毅坡经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；现场与内审组长及内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚（△）。与负责人沟通，后续会进行专项内审员培训，加强内审与管评实战，以提升内审员能力。基本符合要求。

3) 信息沟通：

管理手册中规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序，使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 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。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：数控切割设备（有国家强制许可要求的除外）的生产和服务

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，（武汉蓝讯科技有限公司）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：温红玲



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。