

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 廊坊伊豪德科技有限公司

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): 邹淑萍

审核组员 (签字):

报告日期: 2025 年 4 月 16 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：邹淑萍

组员：



受审核方名称：廊坊伊豪德科技有限公司

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
1	邹淑萍	组长	审核员	2024-N1QMS-1300074	18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王盼 张庆武	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☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：产品质量法、民法典、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：IEC 60335-1:2010 家用和类似用途电器安全第1部分：一般要求、IEC 60335-2-58:2017 家用和类似用途电器安全第2-58部分：商用电动洗碗机的特殊要求、GB 4706.1（家用和类似用途电器的安全通用要求）、GB 4806（中国）：食品接触材料安全标准、CE认证：欧盟市场准入，涵盖安全、EMC、能效等、ETL/UL认证：北美市场准入，侧重安全合规、WaterMark（澳洲）：确保产品符合节水要求、机械指令（MD 2006/42/EC）：核心安全认证，需通过风险评估和技术文件审核，电磁兼容指令（EMC 2014/30/EU）：确保设备不会干扰其他电器，低电压指令（LVD 2014/35/EU）：电气安全合规（电压范围50V~1000V）、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）：合同及协议

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年04月15日 上午至2025年04月16日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月10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）：

审核范围：商用厨房设备制造

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：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园

办公地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园

经营地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园

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年4月14日上午8:30-2025年4月14日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：生产制造过程、管理评审、内部审核、产品的监视和测量、法律法规的识别等。

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：综合部：7.2 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 5 月 16 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 2026 年 4 月 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：外来文件管理、管理评审、内审的深入、量具的管理、生产和服务的提供、产品的标识管理。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方目前处于发展阶段，公司内部审核管理对于企业来说至关重要，但是在现场审核过程中发现内审员能力不足，存在一定的风险，本次审核开具此项不符合。

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：2022 年 4 月 12 日体系实施时间：2024 年 10 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照等

3) 审核范围内覆盖员工总人数：23 人。



倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：生产制造经营一班制，无倒班。

4) 范围内产品/服务及流程：

商用厨房设备制造流程：原材料——切割——打磨——拉伸（适用时）——折弯——焊接——组装——测试——打包入库

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

按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准的要求，对体系进行了策划，2024年7月1日开始全面推广实施GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准。本次审核覆盖2024年10月10日至今的运行情况策划组织最近一次于2025年2月10日组织了管评；2025年1月19日组织了内部审核，结论为公司质量管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括—质量手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准—经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于2024年10月10日起运行。文审一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合。组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法，提供“企业内部因素、外部因素识别评价清单表”，根据企业的实际情况，通过对内外部因素的识别，应用了SWOT方法分析经营环境，实现公司的各项目标，评价日期：2024年10月10日。

组织及其环境：外部环境：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素；内部条件：公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力；周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、资源的可获得性等相关因素；对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。组织确定了与质量管理体系有关的相关方及这些相关方（顾客、股东、员工、供方、合作伙伴、竞争对手等）的要求，明确了对这些相关方进行监视和评审的方式方法，相关方的需求：公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、股东、供应商、内部员工、环保局、市场监督管理局等。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质等，对量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。公司通过关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；以下行为满足相关方需求和期望：持续改进管理体系过程，提升环境绩效等，公司管理层及相



关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。场查见：“相关方要求和期望评审记录”，通过对满足相关方需求和期望采取措施的监视和评审公司目前满足了其预期，公司拟通过持续改进等措施，进一步提供公司满足其要求的能。评价人：王盼，日期：2024年10月10日。

公司编制了《风险和机遇的应对措施控制程序》，策划了应对风险和机会的措施，企业目前面临的主要风险：资金的风险：目前公司项目主要销售区域的经济整体情况低迷，同时国内经济形势趋势严峻，加上银行收紧贷款的发放，给公司带来比较大的财务压力。应收款无法及时到位，增加了坏账的出现率。人员流动的风险：目前公司位于农村，行业竞争激烈，员工工人流动也随处可见。针对上述情况，企业采取了应对措施：①针对资金风险问题：企业尽量争取与央企、国企签订合同，争取早日资金回笼；机遇：财务状况处理得当，会提高公司整体的竞争力。②面对人员流动风险：企业采取增加福利待遇，给员工增加福利，组织员工周边旅游等活动，以稳住人心，留住人才；此项措施正在组织实施中。现场查见：“风险和机遇评估分析表”和“质量管理体系 SWOT 分”，应用了 SWOT 方法进行分析，把握风险和机遇，实现目标。

组织运行所需的知识从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是焊接等工作人员的操作技能；根据顾客要求设计出满足顾客需求的生产工艺等；外部来源获取有：体系咨询老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品定型的加工工艺；为应对不断变化的需求和法阵趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的设备维修及技术服务人员等方式对确定的知识及时更新。

公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位职责和岗位能力要求》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足生产制造要求。

质量方针：坚持质量第一，满足顾客需求，严格规范管理，追求技术创新。基本与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。公司的质量目标为：产品交付合格率 100%；顾客满意度 ≥ 90 分。对目标进行了分解，建立了各部门的分解目标，



每月对质量目标进行考核，查见“2024年10月至2025年3月“质量目标完成情况统计表”，目标已基本实现，统计：王盼，审批：张宝齐；在公司总体目标的基础上综合部分解统计结果达到目标要求：质量目标：顾客满意度 ≥ 90 分；采购产品及时到货率 $\geq 90\%$ ；产品交付合格率100%；培训计划完成率100%；管理文件（包括外来文件）受控率100%，目标均完成，经查符合策划要求。生产部提供了“质量目标分层考核表”，质量目标：生产订单按期完成率100%；产品交付合格率100%查见2024年10月至2025年3月的生产部质量目标完成情况，质量目标均已达标完成。经查符合要求。

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）

质量管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，经查问分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月考核一次，提供2024年10月至2025年3月考核结果，经查目标完成。符合要求。

职责分配情况：组织的岗位、职责权限明确，提供的质量手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量管理体系运行。

资源配置及设备：企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。经与总经理张宝齐沟通，公司现有员工23人，业务范围：商用厨房设备制造；注册地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园，，制造生产/经营/办公地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园，；审核地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园，生产制造与办公的房屋为租赁，提供了与个人张宝峰的土地租赁合同，租赁面积为6407.84平方米，有效期：2022年4月1日至2032年4月1日，使用面积6407.84平方米，公



司设有办公室、生产车间、库房等，公司日常无夜班生产。统一由国家电网统一供电，房屋使用天然气供热，配备仪器设备：光纤激光切割机 1 台、气动助力机械手 2 台、气动点（凸）焊机、液压机、激光焊机、折弯机、逆变式直流脉冲氩弧焊机、氩弧焊机、螺柱焊机、手持激光焊接机、PSA 制氮系统、螺柱焊机、液压滚牙滚槽机、台钻、冷焊机、数字控制车床、数字控制车床等，特种设备：叉车 1 台，监视设备：游标卡尺、角度尺、高度尺、深度尺等监测设备，环保设备：脉冲除尘器、焊烟净化器，基本能满足生产制造和体系运行的要求。

运行环境：《质量手册》的基础设施和工作环境控制程序和卫生管理制度中，规定公司生产管理的相关要求。查看公司的生产车间环境，车间宽敞明亮。设备定制摆放，布局基本合理，生产秩序较好，整个生产车间卫生尚可。工人穿戴劳保制服。由于产品特点，产品对工作环境无特殊要求，环境可满足生产的基本要求。车间配有灭火器等消防设施。灭火器在有效期内，查见了“现场5S检查表”记录，检查人：张文铁，检查日期：2025年1月26日、2月26日、3月26日。

运行的策划和控制情况：1) 质量目标和要求体现在顾客技术要求和国际、国家标准 2) 确定了产品的生产工艺流程：原材料——切割——打磨——拉伸（适用时）——折弯——焊接——组装——测试——打包入库；确认的过程为焊接；3) 使用设备：光纤激光切割机 1 台、气动助力机械手 2 台、气动点（凸）焊机、液压机、激光焊机 2 台、折弯机 3 台、逆变式直流脉冲氩弧焊机、氩弧焊机、螺柱焊机、手持激光焊接机、PSA 制氮系统、螺柱焊机、液压滚牙滚槽机、台钻、冷焊机、数字控制车床、数字控制车床等特种设备：叉车 1 台，监视设备：游标卡尺、角度尺、高度尺、深度尺等监测设备，基本能满足体系运行的要求。环保设备：脉冲除尘器、焊烟净化器；4) 使用游标卡尺、角度尺、高度尺、深度尺等量具；5) 确定了原材料检验、过程检验、成品检验等检验活动；6) 编制了《采购产品检验规程》，《成品检验规程》等验收标准；设备操作规程、工艺规程等；7) 产品参考执行标准和参考标准为 IEC 60335-1:2010 家用和类似用途电器安全第 1 部分：一般要求、IEC 60335-2-58:2017 家用和类似用途电器安全第 2-58 部分：商用电动洗碗机的特殊要求、GB 4706.1（家用和类似用途电器的安全通用要求）、GB 4806（中国）：食品接触材料安全标准、CE 认证：欧盟市场准入，涵盖安全、EMC、能效等、ETL/UL 认证：北美市场准入，侧重安全合规、WaterMark（澳洲）：确保产品符合节水要求、机械指令（MD 2006/42/EC）：核心安全认证，需通过风险评估和技术文件审核，电磁兼容指令（EMC 2014/30/EU）：确保设备不会干扰其他电器，低电压指令（LVD 2014/35/EU）：电气安全合规（电压范围 50V~1000V）、GB-T1804-2000 一般公差 未注



公差的线性和角度尺寸的公差等； 8) 编制了采购产品验证记录, 过程检验记录, 成品检验记录。策划结果满足产品实现要求, 经查符合要求。

策划结果满足产品实现要求, 经查符合要求。

设计开发情况: 经过与主管沟通和审核发现: 受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员1人, 在相关行业从事设计开发工作, 能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事商用厨房制造, 均依据参考标准国际、国家行业标准和客户要求生产制造。公司近几年, 公司没有新产品研发活动, 对原设计研发也无变更, 公司自实施ISO9001标准, 查看其“设计和开发管理规定”, 均按照新标准要求进行编制, 符合要求。

查看公司管理手册8.3条款, 规定了产品设计开发过程及相互作用, 对设计开发过程进行界定, 明确了设计开发流程为: 策划—输入—控制—输出—更改, 各过程要求符合标准要求。查“设计和开发管理规定”, 该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对, 需求和顾客要求, 在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发, 文件中对新产品设计开发过程进行详细规定, 内容符合标准要求。标准引用了IEC 60335-1:2010 家用和类似用途电器安全第1部分: 一般要求、IEC 60335-2-58:2017 家用和类似用途电器安全第2-58部分: 商用电动洗碗机的特殊要求、GB 4706.1 (家用和类似用途电器的安全通用要求)、GB 4806 (中国): 食品接触材料安全标准、CE认证: 欧盟市场准入, 涵盖安全、EMC、能效等、ETL/UL认证: 北美市场准入, 侧重安全合规、WaterMark (澳洲): 确保产品符合节水要求、机械指令 (MD 2006/42/EC): 核心安全认证, 需通过风险评估和技术文件审核, 电磁兼容指令 (EMC 2014/30/EU): 确保设备不会干扰其他电器, 低电压指令 (LVD 2014/35/EU): 电气安全合规 (电压范围50V~1000V)、GB-T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等, 规定了商用厨房设备的分类、技术要求、实验方法、检验规则、标志、包装、运输等内容。

生产和服务提供的控制: 公司对产品生产和服务提供过程进行了策划, 对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制, 生产制造过程, 部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产制造主要是商用厨房设备的制造, 其主要任务收集相关产品信息来提高自主生产能力, 满足客户需求, 从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于商用厨房设备的制造、产品销售、市场营销及完善的售后服务, 以品牌、资源及资金为发展支点, 促进对科技成果产业化的转换, 实现品牌运营。

商用厨房设备的制造依据产品作业指导书、设备操作规程、生产任务单、进货检验规范、产品检验规范,



识别并收集了法律法规和适用标准；根据客户需求和参考国内外相关标准进行生产制造。

策划了生产工艺流程，保持有文件，识别外包过程为：货物运输、检定校准；

现场询问生产操作工张亮亮、张文帅清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息，依据产品研发、销售信息，科学制定生产计划，以生产计划进度表形式下达车间实施。提供了 2024 年 10 至 2025 年 3 月份的生产计划清单，

抽查 1: 2024 年 11 月 20 日“生产计划任务单”，

1) 产品名称：台下机，型号规格 E50-3853-1-S，数量：100 套，完成日期：2024 年 12 月 30 日前；2) 产品名称：E60 整机（含揭盖机和板金），规格型号，E60-3853-1-S，数量：100 套，完成日期：2024 年 12 月 30 日前；3) 产品名称：垃圾处理机，规格型号，ECO300Pro-LR-T 数量：1 台，完成日期：2024 年 12 月 30 日前；4) 产品名称：垃圾处理机，规格型号，ECO300Pro-RF-L 数量：1 台，完成日期：2024 年 12 月 30 日前；5) 产品名称：垃圾处理机，规格型号，ECO300Pro-RL-T 数量：1 台，完成日期：2024 年 12 月 30 日前；6) 产品名称：垃圾处理机，规格型号，ECO500Pro-RL 数量：1 台，完成日期：2024 年 12 月 30 日前；工艺要求：按照订单规格型号、作业指导书及工序流程 计划下达：张文铁

抽查 2: 2024 年 11 月 11 日“生产计划任务单”，

产品名称：传送带（低配），规格型号，9.58 米 数量：1 套，完成日期：2024 年 11 月 19 日前
工艺要求：按照订单规格型号、作业指导书及工序流程 计划下达：张文铁

抽查 3: 2025 年 2 月 24 日“生产计划任务单”，

产品名称：万能蒸烤箱，规格型号，JO-E——T61G1 数量：1 台，完成日期：2025 年 3 月 12 日前；工艺要求：按照订单规格型号、作业指导书及工序流程 计划下达：张文铁

抽查 4: 2025 年 2 月 24 日“生产计划任务单”，

产品名称：传送带（高配），规格型号，9.9 米 数量：1 套，完成日期：2025 年 3 月 3 日前
工艺要求：按照订单规格型号、作业指导书及工序流程 计划下达：张文铁

抽查 5: 2025 年 2 月 24 日“生产计划任务单”

产品名称：垃圾处理机，型号：ZT500，数量：1 套，完成日期：2025 年 4 月 16 日前，工艺要求：按照订单规格型号、作业指导书及工序流程 计划下达：张文铁

另查见其它商用厨房设备的各种规格型号的“生产计划任务单”。

审核当日生产情况描述：



查见 1：操作员刘俊友正在操作激光切割机按照程序“方箱 550”的作业指导书切割零件方箱 550；

查见 2：操作员陈宝红正在操作 315 吨液压机按照作业指导书要求拉伸方箱 550；

查见 3：操作员张亮亮正在按照作业指导书操作脉冲焊机焊接扒炉；

查见 4：操作员张伟山正在按照作业指导书操作折弯机进行水箱支架折弯工序；

查见 5：操作员张越翔正在使用角磨机打磨主洗管

查见 6：操作员张文帅正在按照作业指导书佩戴面罩，在移动式焊烟除尘器的工位下使用氩弧焊焊接背板；

查见 7：操作员刘兴朋正在按照作业指导书佩戴面罩，在移动式焊烟除尘器的工位下使用激光焊焊接升温箱；

查见 8：操作员李美美正在按照作业指导书组装洗碗机 E50 机型；

查见 9：操作员张拴如正在按照作业指导书测试洗碗机 E50 机型。

以上工序操作均符合作业指导书文件要求。生产过程的检查由张文铁负责，综上，组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

抽查体系运行以来的生产的控制过程

抽查产品 1：台下机制造过程记录，型号:E50 编号：212504150021，日期：2025 年 4 月 15 日

工序：台下机洗室焊件焊接，工艺要求：电阻点焊 焊接电流 500 焊接压力 3 焊接时间 10 秒 材质：304/1.5mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸，

操作过程：将 U 型板剥膜进行前门口点焊机焊接，对工件沿折弯缝隙打入密封胶（密封胶打入要均匀外表平滑整齐），操作工：张福玉， 结论：合格；设备：电阻点焊机，监视测量资源：目视

工序：机座焊接

工艺要求：氩弧焊 电流 90-130A 电压 14-2V 焊丝 EL308 电极 EC2001.6，材质：304/1.2mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：采用气保治具焊接机座与洗室连接处，工件料薄焊接时应尽可能采用排点或低电流进行，基座放于工作台上，洗室底部焊缝打磨去除焊缝左右余料插接安放在机座之上，气保治具在焊接洗室下后角时使用，前端面焊接可不使用，工件焊后进行检测调整保证与装配相关的设计尺寸，



操作工：张福玉，结论：合格；设备：氩弧焊机 监视测量资源：直角尺 钢卷尺

工序：台下机下控制盒焊接

工艺要求：氩弧焊 电流 80-120A 电压 14V 焊丝 EC308L01.6 氩气纯度 99.999% 电极 EC2001.6，材质：430/1.2mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：调整焊接参数，氩弧焊焊接工件外对接边沿，共 4 处边，每边氩弧点焊 3 道焊缝，没焊缝长度 10mm 左右，

操作工：张宝文，结论：合格；设备：氩弧焊机 监视测量资源：钢卷尺

工序：背护板折弯

工艺要求：上模 4-6-166 长度 570 下模 2-88-191 长度 $\geq$ 650 材质：430/1.0，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：1 反压等差弯 2 反折 3 反折

操作工：张伟山，结论：合格；设备：折弯机 监视测量资源：卡尺、角度尺、钢卷尺

抽查产品 2：揭盖机制造过程记录，型号：E60 编号：222504150015，日期：2025 年 4 月 15 日

工序：底盘折弯

工艺要求：上模 2-88-200 长度 600 下模 8-8-55 长度 $>$ 600 材质：430/1.0mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：1-2 两处微连反向加工，使用专用工具手动折弯，尽可能在微连的根部折弯，3-6 全部反折，注意外形尺寸。

操作工：张亮亮，结论：合格；设备：折弯机 监视测量资源：卡尺、角度尺、钢卷尺

工序：上罩后盖折弯

工艺要求：上模 4-2-161 长度 835 下模 4-2-96 长度 835 材质：304/1.0mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：1-2 反压等差弯，3-6 刀全部反折，上模分三组安装，合口模具安装应与夹刀板齐平；合口处缝隙既不能过大也不能叠口。

操作工：张亮亮，结论：合格；设备：折弯机 监视测量资源：卡尺、角度尺、钢卷尺



工序：上罩焊件加工

工艺要求：电阻点焊 焊接电流 300 焊接压力 4 焊接时间 8 秒材质：304/1.2mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：工位焊接前将单台物料准备齐，采用铜刀割取分别对顶板，外板、连接板等物料剥膜。拿两上罩连接板，一侧表面打密封胶按图方式装入外罩板顶角，使用辅助铜板分别焊接固定，辅助铜板紧贴罩顶预焊接位置不能随意移动，使用悬臂焊枪下电极贴严辅助铜板（描绘电极焊接位置）上电极开启开关进行焊接，连接板罩内焊接产生塌陷是正常现象，外部辅助铜板焊接后焊点圆满无着色塌陷适合焊接，焊点如有着色需进行除痕机快速点蘸擦拭电解处理。

操作工：张文帅， 结论：合格；设备：电阻点焊机 监视测量资源：目视

工序：机身焊件加工

工艺要求：氩弧焊 电流 120-150A 电压 18V 焊丝 EC308L01.6 钨极 Wc-20 氩气纯度 99.999%材质：304/1.2mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：使用 C 型工具钳夹紧工件避免接触面有缝隙，利用直角尺测量工件垂直度并用氩弧焊点固，氩弧焊对称点连接固定，测量固定前相对位置尺寸。

操作工： 张文帅，结论：合格；设备：氩弧焊机 监视测量资源：卡尺

抽查产品 3：垃圾处理器制造过程记录，型号：ZT500 编号：232504150001 ，日期：2025 年 4 月 15 日

工序：焊接底盘

工艺要求：氩弧焊 电流 130A 焊丝 EC308L 01.6 钨极 Wc-20 氩气纯度 99.999% 电压 14V 材质：304/1.0mm

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸操作过程：将方管按照图纸形状摆放，按照图纸尺寸焊接底盘，底盘所有接触点均为焊缝，所有焊缝均为满焊。

操作工： 赵健，结论：合格；设备：氩弧焊机 ， 监视测量资源：钢卷尺

工序：焊接传送带侧板轴承座支撑

工艺要求：氩弧焊 电流 80-120A 电压 14V 焊丝 EC308L 01.6 氩气纯度 99.999% 电极 EC2001.6 材质：304/2.0mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸



操作过程：将传送带侧面轴承支座焊接到传送带侧板，用传送带轴承连接板和保护座定位。两侧焊缝按照图纸布置，每个焊缝长度大于 15mm。

操作工：赵健，结论：合格；设备：氩弧焊机，监视测量资源：卡尺

工序：大水箱折弯

工艺要求：折弯上模 2-88-200 长度 700 下模 8-8-55 长度 ≥ 700 材质：304/1.0mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：1-4 全反折，注意保证十字筋的高度及成型 489 公差 $0 \sim +0.3$ ，第 5 到正折，其余刀反折。

操作工：张伟山，结论：合格；设备：折弯机，监视测量资源：卡尺、角度尺，钢卷尺

工序：焊接传送带侧板

工艺要求：氩弧焊 电流 125A 焊丝 EC308L $\phi 1.6$ 钨极 Wc-20 氩气纯度 99.999% 电压 18V 材质：304/1.5mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：按照图纸要求，焊接传送带侧板堵片，所有焊缝为满焊，焊接后所有缝隙均被焊死。

操作工：赵健，结论：合格；设备：氩弧焊机，监视测量资源：钢卷尺

抽查产品 4：万能蒸烤箱制造过程记录，型号：S300 编号：2025041500001 ，日期：2025 年 4 月 15 日

工序：侧护板下料

工艺要求：激光切割 功率 1800W，速度 2800mm/min 气体氮气 喷嘴 1.5mm 切割焦点 3

材质：304/1.0mm

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：将钢板放置于切割台，按要求调整切割参数，开启寻边程序，寻边结束后开启模拟切割程序，模拟切割范围控制在板材范围内，开始切割，切割后将工件从切割台取下。

操作工：刘俊友，结论：合格；设备：激光切割机，监视测量资源：钢卷尺

工序：烤箱 U 型板下料

工艺要求：激光切割 功率 2200W，速度 2400mm/min 气体氮气 喷嘴 2.0mm 切割焦点 5

材质：304/1.2mm



操作过程：将钢板放置于切割台，按要求调整切割参数，开启寻边程序，寻边结束后开启模拟切割程序，模拟切割范围控制在板材范围内，开始切割，切割后将工件从切割台取下。

操作工：刘俊友 结论：合格；

设备：激光切割机 监视测量资源：钢卷尺

工序：L板折弯

工艺要求：折弯 上模 2-88-199 长度 480 下模 12-8-101 长度 480

材质：304/1.0mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：1-2 反折，第二刀反定位，上下模对齐。3-6 刀正折，先长边后短边 100 底膜来回拼接；折完后手工成型。

操作工：张亮亮， 结论：合格；设备：折弯机，监视测量资源：卡尺、角度尺、钢卷尺

工序：烤箱基座焊接

工艺要求：氩弧焊 电流 120-160A 电压 12-16V 钨极 WC-20 氩气纯度 99.999% 焊接方式连贯排点

材质：304/1.5mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：氩弧排点焊接定位销，焊接后观察定位销角度并进行调整。定位销方向，焊接端朝向机身焊件外侧，排点连贯。

操作工：赵健， 结论：合格；设备：氩弧焊机， 监视测量资源：钢卷尺

抽查产品 5：传送带制造过程记录，型号：A550 编号：262504150002，日期：2025 年 4 月 15 日

工序：产品 logo 拉伸

工艺要求：拉伸压力 100 吨速度 10mm/S 高度 25mm 材质：304/1.0 mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：将护板放到拉伸机上，上边缘和左边缘与定位点对齐，人员离开操作台，双手按下开关，待拉伸机抬起后，将护板取下。

操作工：陈宝红， 结论：合格；设备：拉伸机，监视测量资源：目视



工序：台面组装

工艺要求：拧紧螺母 扭矩 3Nm 材质：304/1.2mm，

准备工作：核对产品/材料并领料，检查尺寸

操作过程：将台面放到支架上，台面的螺钉孔和支架的螺钉孔对齐，用螺钉固定，使用平垫片和弹性垫片，最后用手电钻将螺母拧紧。

操作工：张福玉，结论：合格；设备：手电钻，监视测量资源：钢卷尺

工序：传送带检验

工艺要求：运转平稳，各部件工作正常，尺寸符合图纸，材质：304/1.2mm，

操作过程：用钢卷尺测量传送带的尺寸和图纸对比，用万用表测量磁开关是否起作用，目视传送带运转是否平稳，目视按钮操作是否有效。

操作工：张拴如，结论：合格；设备：万用表 监视测量资源：钢卷尺

工序：传送带打包

工艺要求：塑钢带勒紧，木箱牢固材质：304/1.2mm，

操作过程：将传送带放入木托盘上，用塑钢带打包机将塑钢带勒紧在传送带上，用木板将传送带四边围起来，盖上顶板，用射钉气枪将模板固定死。

操作工：张宝文，结论：合格；设备：塑钢带打包机、射钉气枪监视测量资源：钢卷尺、目视

另查到其他工序的操作符合要求。

现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的监视测量资源，使用方法得当。

车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。

生产过程控制：生产过程中有明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；查生产部：分别从工艺、过程、人员、设备、文件等方面进行了岗位确认，确认结论为：过程能力满足要求；提供定期的过程能力确认的成文信息。确认人：张庆武

需确认的过程为焊接，与实际相符，制定了过程相关因素的评审条件和批准准则。

现场查见了焊接过程的确认记录，内容包括：操作人员的能力、操作设备、过程设备能力、工艺能力等。



时间：2024.10.10，确认人：张宝齐

询问赵凤坤、刘兴朋、赵建焊接工序操作要求，包括电压（380V），焊丝直径 2mm，经查符合要求。销售服务过程控制详见 8.2。

上述工序过程均符合相应的作业文件要求，生产过程中有按策划的要求对生产过程质量进行监视和测量，抽查上述生产过程质量均满足要求。

以上过程放行符合策划要求。

负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产部质检人员张士波负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后直接交付客户验收，生产过程各工序过程的监视和测量由操作者负责，并记录在原始记录上。

负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。

产品检验合格后销售按顾客要求的时间送货，销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：产品检验包括：采购产品检验、过程产品检验、成品检验，依据的标准有：行业标准、顾客要求等，检验准则为原材料检验规程、过程检验、成品检验规程等，成品检验为抽样检验，一个出厂批次为一个检验批次。采购的主要物质/服务：不锈钢板、五金材料等

采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单等方式。

1、原材料放行：采购原材料的进货检验

查供货商：青岛亨业不锈钢有限公司

采购品名：430不锈钢板，检验日期2024年11月13日，数量76张，型号：1.5*1000*2245

采购品名：201不锈钢板，检验日期2024年11月13日，数量204张，型号：1.0*1500*2050

采购品名：201不锈钢板，检验日期2024年11月13日，数量212张，型号：0.8 *1200*2200

检验项目：核对数量、核对规格、核对料厚、抽验平整度、抽验保护膜、迁移实验 C:<0.12 、Si:<0.75、Mn:<1.0 Cr:16.0~18.0、Ni: <0.6 、S:<0.030、P:<0.040、 抗拉强度>450Mpa 屈服强度>205Mpa，

检验结论：符合要求，检验员：张拴如

查供货商：天津太钢大明金属科技有限公司



采购品名：304不锈钢板，检验日期2024年11月15日，数量83张，型号：1.5*1220*2330

采购品名：304不锈钢板，检验日期2024年11月15日，数量175张，型号：1.0*1500*1720

采购品名：304不锈钢板，检验日期2024年11月15日，数量72张，型号：0.8 *1500*2000

采购品名：304不锈钢板，检验日期2025年3月18日，数量119张，型号：1.2 *1220*2240

采购品名：304不锈钢板，检验日期2025年3月18日，数量123张，型号：1.0*1000*2000

检验项目：核对数量、核对规格、核对料厚、抽验平整度、抽验保护膜、迁移实验 C:<0.12 、Si:<0.75、Mn:<1.0 Cr:16.0~18.0、Ni: <0.6 、S:<0.030、P:<0.040、 抗拉强度>450Mpa 屈服强度>205Mpa，

检验结论：符合要求，检验员：张拴如

查供货商：奥普工业配件技有限公司

采购品名：六角螺母，检验日期2025年4月12日，数量83张，型号：采购品名：304不锈钢板，检验日期2024年11月15日，数量175张，型号：1.0*1500*1720

抽查产品质量证明书

抽查了天津太钢大明金属科技有限公司提供的材质单

采购品名：不锈钢冷轧卷板，检验日期2025年1月23日，材质304

采购品名：不锈钢冷轧卷板，检验日期2025年2月6日，材质304

采购品名：不锈钢冷轧卷板，检验日期2025年1月27日，材质304

检验项目：化学成分 C 、Mn、P、S、Si、Cr、Ni，物理性能，抗拉强度、延伸率、表面状况等，

检验结论：合格

过程放行：

经与负责人和企业现场操作人员沟通，商用厨房设备在生产制造过程中每个工作操作人员均进行过程检验，如果发现不合格的进行剔除，并有记录。

抽查 1：台下机机型整机装配过程自检单、零部件生产检验单

抽查台下机机型整机装配过程自检单，机型：E50，系列号：2125010137，装配日期：2025 年 1 月 22 日

抽查台下机机型整机装配过程自检单，机型：E50，系列号：2125010138，装配日期：2025 年 1 月 22 日

抽查台下机机型整机装配过程自检单，机型：E50，系列号：2125010139，装配日期：2025 年 1 月 22 日



抽查台下机机型整机装配过程自检单，机型：E50，系列号：2125010140，装配日期：2025 年 1 月 22 日

装配人自检签字：1 站：李美美，2 站：李美美，3 站：李美美，4 站：李美美

尺寸及外观检查人：张拴如

台下机零部件生产过程检验单

1、洗室焊件，符合焊接符合要求，自检人刘俊友：2、下控制盒焊件，符合焊接符合要求，自检人：张安达 3 左后支撑合件，符合焊接、尺寸公差要求，自检人：张文铁 4、左前支撑合件，符合焊接、尺寸公差要求；自检人：赵凤坤 5、上罩 U 型板，实测值符合要求，自检人：刘兴朋 6、上罩左、右导轨，实测值符合要求，自检人：张亮亮；7、上罩支架，实测值符合要求，自检人：张伟山；8、左、右后支撑，实测值符合要求，自检人：陈宝红 9、左、右前支撑，实测值符合要求，自检人：闫孚敏；10、上罩顶板，实测值符合要求，自检人：张越翔 11、前挡板，实测值符合要求，自检人：张宝文 12：挡水板，实测值符合要求，自检人：张福玉 13、底盘、罩后盖，实测值符合要求，自检人：张宝文

抽查 2：揭盖机机型过程自检单、零部件生产检验单

抽查揭盖机装配过程自检单，机型：E60，系列号：2124120991，装配日期：2024 年 12 月 24 日

抽查揭盖机装配过程自检单，机型：E60，系列号：2124120991，装配日期：2024 年 12 月 24 日

抽查揭盖机装配过程自检单，机型：E60，系列号：2124120991，装配日期：2024 年 12 月 24 日

装配人自检签字：1 站：沈四华，2 站：沈四华，3 站：沈四华，4 站：沈四华

尺寸及外观检查人：张拴如

揭盖机零部件生产过程检验单

1 背板焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：张文铁 2、控制盒焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：张文铁；3 机身焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：赵建；4、水箱焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：张文铁；5 上罩焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：刘兴朋；6 底盘焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：赵凤坤；7、机座焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：张文铁；8 门焊接件，焊接与实测值符合要求，自检人：赵建 9、右腿支腿合件，焊接与实测值符合要求，自检人：张文铁；10、背护板、侧护板、内门板、前护板、外门板、洗室 U 型壁、下控



制盒、左导轨等，实测尺寸值符合要求，自检人：张亮亮、张伟山等。

抽查 3：万能蒸烤箱装配过程自检单、零部件生产检验单

抽查万能蒸烤箱装配过程自检单，机型：S300，系列号：25031000001，装配日期：2025 年 3 月 8 日

装配人自检签字：1 站：李美美，2 站：李美美，3 站：李美美，4 站：李美美

尺寸及外观检查人：张拴如

万能蒸烤箱零部件生产过程检验单

1、台面、控制盒主体、上罩顶板、烤箱支架、烤箱上盖、底座、侧户板、烤箱门板，实测尺寸值符合要求，自检人：张拴如；2、烤箱水箱焊件、机身焊件、烤箱内胆焊件，焊接与实测值符合要求，自检人：张文铁，

另查见垃圾处理器、餐具传输及分类系统的装配过程自检单、零部件生产检验单，符合要求。

成品/出厂检验/放行：检验依据顾客技术要求和行业标准等。

抽 1) 揭盖机测试报告， 型号 E60，数量 6 台

检验项目：外观检查、内部检查、控制盒检查、耐压检查、电热管绝缘电阻检查、控制板调试、注水检测、机器空载运转检查（20 分钟）、断水、排水、关机、断电等

综合判定：合格，检验日期：2024 年 12 月 25 日，检验员：张拴如，放行人：张庆武

抽 2) 台下机测试报告，型号 E50，数量 2 台

检验项目：外观检查、内部检查、控制盒检查、耐压检查、电热管绝缘电阻检查、控制板调试、注水检测、机器空载运转检查（20 分钟）、断水、排水、关机、断电等

综合判定：合格，检验日期：2025 年 1 月 24 日，检验员：张拴如，放行人：张庆武

抽 3)，板式传送带检测报告，机器编号 20241224G2GAJ01，20241224G2GAJ01

检验项目：过载开关、限位开关、进水电磁阀、按钮盒开关、设备规格、输送链排、电机、电气箱

综合判定：合格，检验日期：2024 年 12 月 24 日，检验员：张拴如，放行人：张庆武

抽 4) 绳式传送带检测报告，机器编号 20241108XASY，C-XAHPMY2502，共 2 台

检验项目：限位开关、按钮盒开关、设备规格、园绳、电机、电气箱、转角轮、绳托

综合判定：合格，检验日期：2024 年 11 月 6 日和 2025 年 3 月 7 日，检验员：张拴如，放行人：张庆武

抽 5) ECOPro 垃圾处理机测试报告，规格型号：E005u0Pro-RL-T，数量：3 台



检验项目：核对订单和机器铭牌，填写机器参数、外部检查、内部检查、电气盒及线槽检查、绝缘测试、上电检查、

程序更新、程序测试、电流检测、运行检查等

综合判定：合格，检验日期：2024 年 12 月 19 日，检验员：张拴如，放行人：张庆武

抽 6）万能蒸烤箱的测试报告，规格型号：S300，数量：3 台

检验项目：外观检查、内部检查、控制盒检查、耐压检查、电热管绝缘电阻检查、控制板调试、注水检测、机器空载运转检查（20 分钟）、断水、排水、关机、断电等

综合判定：合格，检验日期：2025 年 3 月 10 日，检验员：张拴如，放行人：张庆武

另查见其它日期，不同型号的商用厨房设备的检验情况，检验项目同上，经查符合要求。

观察产品状态标识明确。审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

经查符合要求。

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

按照策划的安排，一年度进行一次，2025年2月10日进行了2025年的管理评审，总经理张宝齐主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审中提出的改进建议有1项：目前已经改进实施。与总经理进行沟通，张总经理清楚管理评审内容，基本了解管理评审输入和输出，需要进一步加深对标准理解。经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年1月19日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。现场查看综合部的内审检查表发现均为机打，并且比较简单，现场询问内审组长张庆武及组员王盼对GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准条款的要求了解情况，不能回答很清楚，询问对公司建立的《内部审核控制程序》要求、内审审核频次及此次内审审核不符合整改要求，不能准确回答，公司内审员内审的能力不足。已经在7.2条款：能力开具不符合对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运



行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

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，目前为止没有顾客投诉情况发生。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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

经与总经理张宝齐沟通，公司现有员工 23 人，业务范围：商用厨房设备制造；注册地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园，制造生产/经营/办公地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园，；审核地址：河北省廊坊市文安县经济开发区新桥环保科技产业园，生产制造与办公的房屋为租赁，提供了与个人张宝峰的土地租赁合同，租赁面积为 6407.84 平方米，有效期：2022 年 4 月 1 日至 2032 年 4 月 1 日，使用面积 6407.84 平方米，公司设有办公室、生产车间、库房等，公司日常无夜班生产。统一由国家电网统一供电，房屋使用天然气供热，配备仪器设备：光纤激光切割机、气动助力机械手、气动点（凸）焊机、液压机、激光焊机、折弯机、逆变式直流脉冲氩弧焊机、氩弧焊机、螺柱焊机、手持激



光焊接机、PSA 制氮系统、螺柱焊机、液压滚牙滚槽机、台钻、冷焊机、数字控制车床、数字控制车床等特种设备：叉车 1 台，监视设备：游标卡尺、角度尺、高度尺、深度尺等监测设备，环保设备：脉冲除尘器、焊烟净化器，基本能满足生产制造和体系运行的要求。

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：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量管理体系文件由综合部组织编写，总经理批准发布实施，综合部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合部根据质量环境安全管理系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

商用厨房设备制造

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，廊坊伊豪德科技有限公司的

■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：邹淑萍



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。