

项目编号：10191-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北青工缝纫机有限公司

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）：李健

审核组员（签字）：郭磊明

报告日期：2025年4月26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 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：李健

组员：郭磊明



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	李健	组长	审核员	2024-N1QMS-1337093	18.05.04
2	郭磊明	组员	审核员	2024-N1QMS-1304153	18.05.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘然、孙民学、王宽、梁俊萍	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 ☒ 单质量管理体系审核 ☐ 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

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国民法典



中华人民共和国招标投标法

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：

工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013

工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013

折边机 第1部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015。

企业编制了企业标准：

GK68 系列型封包缝纫机 Q/QQF 002-2018

QG4900 型袋口卷边机 Q/QQF 005-2017

Q GK35 系列型双线链式缝包缝纫机

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04月26日 上午至2025年04月26日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年年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）：

工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）的设计、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：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

办公地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

经营地址：河北省沧州市青县城北工业区（104 国道）

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）：

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：无

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：无

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:办公室 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 25 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 4 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

体系运行的有效性；内审、管理评审的有效性；

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门基本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高度重视和支持，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：

无

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

公司质量目标：

1、产品交付顾客验收合格率 100%

2、顾客满意度 $\geq 95\%$

---查 2024 年 4 季度、2025 年 1 季度目标完成情况：均达标完成；

●公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●运行和控制的策划

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

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法



质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

中华人民共和国民法典

中华人民共和国招标投标法

工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013

工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013

折边机 第1部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015。

企业编制了企业标准：

GK68 系列型封包缝纫机 Q/QQF 002-2018

QG4900 型袋口卷边机 Q/QQF 005-2017

QGK35 系列型双线链式缝包缝纫机

编制了钻床安全操作规程、普通车床安全操作规程、加工中心安全操作规程、铣床安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）的设计、制造

策划了工业缝纫机及配套产品的加工流程；

1) 缝纫机生产流程为：

铸造毛坯（外包）——机加工（加工中心、铣床、钻床、攻丝）——打磨——刮腻子——喷涂（外包）——组装（含电气组装）——检验——包装入库

2) 配套产品（输送机、折边机、热封机）生产流程为：

下料——机加工（车床）——组装（含电气组装）——检验——包装入库

3) 工业缝纫机生产流程为：

机架下料——机架焊接——喷砂——喷涂（外包）——成品组装（含电气组装）——检验——包装入库

经识别，缝纫机外壳铸件、产品喷涂过程外包。

●策划所需资源

企业现有员工 90 人，设有综合办公室，供应部，营销及技术服务部，技术质检部，新产品开发部，生产部（含车间）。查看质量手册规定了每个部门和重要岗位的职责权限。

企业位于河北省沧州市青县城北工业区（104 国道），企业办公和生产地总面积 15 亩，租赁清州镇耿官屯村的土地，提供有村委会的证明。

现场巡视，建有机加工车间（1600 平），装配车间两层（共 3200 平），焊接车间（500 平），打磨、刮腻子车间（500 平），自建三层办公楼，一层、二层办公用，设有经理室，综合办公室，供应部、营销及技术服务部、生产部、档案室，会议室等，三层是员工更衣室、休息室，每层面积 900 平，整体面积 2700 平。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：摇臂钻床、卧铣床、立铣床、万能铣床、普通车床、台钻、攻丝机等；基本满足生产需要；

特种设备：螺杆压缩机和储气罐（简单压力容器，设计压力 0.84MPa，容积 1000L）、叉车等

查企业有天车 1 台，载重 5T，企业已报停，现场未见明显使用痕迹。

检测设备：量块、内径百分表、洛氏硬度计、指针万用表等；

目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

●变更的策划：

公司于 2023 年 7 月初建立质量管理体系，2023 年 7 月 1 日实施运行，为使公司质量管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。

随着质量管理体系的变化，质量方针、目标的变化，定期评审及时修订质量管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。质量管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

公司自运行以来没有发生变更。

**●产品和服务的设计开发过程：**

策划有《设计开发控制程序》

企业于 2021 年 4 月 20 日申请高新技术企业认定，2021 年 9 月 18 日经河北省科学技术厅、河北省财政厅、国家税务总局河北省税务局批准该企业为高新技术企业。

设计研发阶段划分：设计开发策划、设计开发输入及评审、设计开发输出及评审、设计开发验证、设计开发确认、客户确认报告等。

企业编制了《研究开发组织管理制度》，明确了研究开发的目的、范围、职责，对进度计划管理、经费管理、人员管理、研发项目的实施过程管理做了具体规定。

新产品开发组人员分别由新产品开发部、技术质检部、生产部等部门的技术骨干组成，查企业研发资料，提供有项目立项任务书、研发项目验收报告书等

时间 收日期	项目名称	项目负责人及参与部门	投入预算	验
2024.1.1-2024.12.31 2024.12.31	链板式不锈钢输送机的研发	白博浩 技术部	53 万元	
2024.1.1-2024.12.31 2024.12.31	自动牵引包装机的研发	曾磊 技术部	49 万元	
2024.1.1-2024.12.31 2024.12.31	一种缝合标签机及控制方法的研发	孙民学 技术部	27 万元	

。。。。。

企业对产品的研发高度重视，2018 年至今已投入研发费用近千万元，并完成了科技成果转化 18 项，包括 GK68-9 工业缝纫机、QG4900 型纸编袋卷边机、BDCK-半自动颗粒包装机输送机升降控制系统等项目。

企业的研发取得了多项专利，其中实用新型专利 12 项、软件著作权 5 项，发明专利 1 项。

●查 2024 年研发项目：链板式不锈钢输送机的研发，项目投入预算 53 万元，项目起止日期：2024.1.1-2024.12.31

阐述了该项目的立项背景及意义，记录了项目的主要工作内容，对项目进度时间进行了安排，对项目组成员有明确的分工，列出了项目经费支出预算。

提供有项目验收报告书，详细介绍了项目完成情况，包括项目关键技术及创新点、项目取得的成果，项目验收人员：孙学民、白博浩、张树武等。

项目实际支出 51.57 万元，项目验收有总经理王仁谦的签字，日期：2024.12.31

与新产品开发部阚经理沟通，企业现有产品设计开发工作在本版体系运行之前已经完成，只保留了产品图纸，并未按《设计开发控制程序》所要求的内容进行控制，阚经理表示以后的新产品开发将会按研发流程进行管理。

●企业提供了 2024 年的产品研发验收报告书 7 项：

- 1、立柱码垛机的研发
- 2、自动牵引包装机的研发
- 3、抽拉式缝包机适配热合机的研发
- 4、一种缝合标签机及控制方法的研发
- 5、适配分页标签机的链条折边机的研发
- 6、开合连接座缝包机立柱的研发
- 7、链板式不锈钢输送机的研发

参与产品研发人员 14 人，均来自与技术质检部、生产部，项目负责人为新产品开发部经理阚志安产品的设计和开发控制符合要求。



●外部供方提供的产品和服务

公司编制有外部提供的过程、产品和服务控制程序程序：

查见 “供方评定记录表”，抽见对以下供方进行了调查评价：

河北佰澜特种电缆有限公司	电线电缆
天津誉甲电气技术有限公司	变频器
广东中顺自动化科技有限公司	传感器
石家庄以赛亚气动器材有限公司	气缸、PU 管、气源处理器
青县德诚五金销售有限公司	轴承
沧州冀庆金属制品有限公司	铸件（外包）
上海尚苏精密机械有限公司	万向节
青县恒辉喷涂厂	喷涂（外包）

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。与“合格供方名录”，一致。

抽查原材料采购合同、送货单、入库单等信息详见下文：

抽采购入库单 1：日期：2024.9.27

公司名称：天津誉甲电气技术有限公司 采购产品：变频器 数量：10 个

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 2：日期：2024.8.17

公司名称：广东中顺自动化科技有限公司 采购产品：传感器 MR-30X 数量：300 个

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 3：日期：2025.3.27

公司名称：石家庄以赛亚气动器材有限公司 采购产品：气缸、PU 管、气源处理器 数量：1000 套

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 4：日期：2025.3.1

公司名称：青县德诚五金销售有限公司 采购产品：轴承 数量：1000 套

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 5：日期：2025.3.1

公司名称：湖南凯斯机械股份有限公司 采购产品：机壳 数量：150 个

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 6：日期：2025.3.1

公司名称：上海尚苏精密机械有限公司 采购产品：万向节 数量：32 个

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 7：日期：2025.3.10

公司名称：天津市吉鑫泰五金标准件商贸有限公司

采购产品：内六角螺栓 数量：800 套

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

抽采购合同 8：日期：2025.1.21

公司名称：青县裕丰钢材经销大全

采购产品：方管、焊管 数量：0.8t/0.33t

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，有采购合同的评审记录。



无合同变更情况。

基本符合要求。

抽查对喷涂外包方青县恒辉喷涂厂进行了合格评价，评价内容：企业资质、喷涂能力、交货周期、价格等；符合要求。结论：列入合格供方。

抽查外包方：铸件供应商沧州冀庆金属制品有限公司抽查对以上外部供方进行了评价；收集了供方的资质、执照等，对其能力进行了确认。评价时间：2024.6.30。

产品运输方式：客户到场验货后自提。

●生产和服务实现过程控制：

■企业编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制。

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

组织的产品参考标准：工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013、工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013、折边机 第1部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015；

产品执行的企业标准 Q/QQF 003-2018 QGK35 系列型双线链式缝包缝纫机、Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机、Q/QQF 002-2018 GK68 系列型封包缝纫机。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准、企业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

■陈经理介绍公司主要以生产工业缝纫机及配套产品（输送机、折边机、热封机）为主。现场沟通了解到，生产计划由客户订单及年度生产计划确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、作业指导书、安全操作规程等。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，办理入库出库手续并进行发货。经与陈经理沟通了解到：

1) 缝纫机生产流程为：

铸造毛坯（外包）——机加工（加工中心、铣床、钻床、攻丝）——打磨——刮腻子——喷涂（外包）——组装（含电气组装）——检验——包装入库

2) 配套产品（输送机、折边机、热封机）生产流程为：

下料——机加工（车床）——组装（含电气组装）——检验——包装入库

3) 工业缝纫机生产流程为：

机架下料——机架焊接——喷砂——喷涂（外包）——成品组装（含电气组装）——检验——包装入库

■查看生产过程控制

1. 查焊接车间，主要用于完成缝纫机生产流程中的打磨工序、配套产品生产流程中的下料工序、工业缝纫机生产流程中的机架下料及机架焊接工序。配备的主要设备为有电焊机、带锯床，为保证加工质量，编制了锯床安全操作规程，电焊机安全操作规程，设备定期进行保养维护，车间安装了通风扇和除尘设施，相关操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。

1.1 下料工序：该工序主要是为车床工序、机架焊接工序提供毛坯材料。使用的主要设备为锯床，操作人员按照操作规程操作锯床，依据下料工艺图，对钢管、型钢进行切割，切割后由质检人员进行检验，不合格者根据情况进行让步放行或报废处理。

查现场正在下料的零件有KS升降小轮。抽查检验内容包括：圆钢下料尺寸 $\phi 50 \times 52 \text{mm}$ ，实测符合要求，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验人：阚跃伟。

1.2 机架焊接工序：该工序主要将机架下料工序检验合格的物料制作成工业缝纫机的机架和底座。该过程识别为特殊过程，过程中使用的设备主要是电焊机，电焊机按照《基础设施控制程序》实施定期保养，相关操作人员为取得焊工资质的电焊工，工作时配有焊帽，电焊机配有焊烟收集器，确保工作环境满足要求。作业中依据工艺图，按照电焊机安全操作规程对各种零件进行组焊，焊接完成后由检验员进行检验，合格后转下一工序。



该过程为特殊过程，对此过程进行了确认，确认内容包括：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等

确认人：范风东，时间：2024.6.30

查现场正在进行机架焊接的产品有底座。抽查检验内容：尺寸符合图纸尺寸、外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验人：阚跃伟。

1.3 打磨工序：该工序主要作用是修磨机加工工序在零件表面产生的毛刺，以及焊接工序在零件表面产生的焊渣和飞溅。使用的设备有角磨机和砂轮。打磨人员配备了护目镜、口罩，打磨区域设置了除尘设施。查现场正在实施打磨作业的产品有 GK68-9 机壳，打磨工序的检验由岗位人员进行现场目测检查，合格后进入下一工序。

2. 查机加工车间，主要用于完成缝纫机及配套产品的机加工工序。配备的主要设备为有车床、加工中心、铣床、钻床、攻丝机等。为保证加工质量，相关设备编制了安全操作规程，机加工作业指导书并定期进行保养维护，车间安装了风扇和照明灯具，操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。各工序完成后由检验员使用卡尺、千分尺、高度尺等量具进行尺寸检验。

2.1 机加工（车床）：该工序主要是将配套产品的下料工序制作的半成品加工成配套产品上的零件。

查现场，员工刘文军正在按照加工工艺图的要求操作 CM6143 车床加工链条减速机连接座零件。作业中首先将零件固定在车床卡盘上，然后依据图纸要求对零件进行车削作业，加工过程中通过卡尺及车床表盘确保加工质量。

抽查车床加工完成后的检验记录，检测尺寸 $\phi 95$ 和29均符合图纸要求，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2025.4.26。

2.2. 机加工（加工中心、铣床）：该工序主要完成对铸造毛坯的安装配合面等部位的加工。

查现场员工史磊操作 XH755 加工中心设备，员工崔金忠操作 X6132 铣床，按照图纸加工 GK68-9 机壳零件。加工前对零件进行装夹找正，选择刀具进行对刀操作，对照图纸要求对零件进行加工，加工中机床配有切屑液，确保加工质量。对于加工后的零件进行尺寸外观检查，主要使用的检验量具有游标卡尺、高度尺、内径百分表等。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸 183 ± 0.1 ，实测为183.1；图纸尺寸 67 ± 0.1 ，实测为67.0；图纸尺寸 $2-\phi 14 +0.018$ ，实测为 $\phi 14.01$ ；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2025.4.26。

2.3. 机加工（钻床、攻丝机）：该工序主要完成缝纫机外壳部件上的安装孔位的加工。

员工姚强使用钻床，按照工艺图加工对应孔位，加工过程转速调至3500-4000转；员工刘冉使用攻丝机，安装丝锥按照工艺图加工螺纹孔，加工中滴入润滑油保证螺纹加工质量；

抽查该工序过程检验记录。图纸尺寸4-M6，测试方法为用M6的螺栓进行试装；图纸尺寸M8，测试方法为用M8的螺栓进行试装；；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2025.4.26

3. 查刮腻子车间，主要用于完成缝纫机生产流程中的刮腻子工序。

3.1 刮腻子工序：该工序主要作用是修补缝纫外壳上的凹点缺陷，为喷涂作业做好准备。整个过程为手工作业，现场工人作业中配备有口罩，首先将醇酸腻子粉与立德粉混合均匀，调配至粘稠状，再使用刮板蘸取粘稠状的腻子粉涂抹至凹点缺陷部位，刮抹平整，放置24小时以上，保证腻子粉彻底凝固。查现场，正在开展的生产任务有为 GK68-9 机壳。

抽查检验记录，检验内容：外观平滑无明显凹陷，检测结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2025.4.26。

3.2 喷涂。喷涂作业外包。公司提供喷涂塑粉型号及相关技术要求。完成喷涂的部件进行质量检验，检验项目包括颜色、表面平滑度等。合格者进行螺柱的套扣，不合格者退回重新喷涂。

4. 查喷砂车间，主要用于完成工业缝纫机生产流程中的喷砂工序。

4.1 喷砂工序：该工序主要作用是清理机架毛坯上锈迹、油渍、毛刺，并使机架表面形成适宜



喷涂的基底面。使用的设备主要是喷丸机。查现场正在作业的生产任务有：缝纫机机架。作业中调整设备参数至 30kW, 控制喷砂为 5-10min。

抽查检验记录，检验内容：外观平滑无明显锈迹、毛边、油渍等缺陷，检测结论：合格，检验员：阚跃伟，检验日期：2025. 4. 26。

5. 查组装车间，主要用于完成缝纫生产流程中的组装和检验工序、配套产品生产流程中的组装和检验工序、工业缝纫机生产流程中的成品组装及检验工序。生产过程主要为手工作业，使用的主要工具为螺丝刀、扳手等，为保证产品质量，作业工具定期检查更新，涉及电气组装部分由具备资格证书的电工完成。

各工序完成后由检验员进行功能、外观等检验。

5.1 缝纫机组装（含电气组装）：该工序主要是对构成缝纫部件的各种零件进行组装。查现场，王振使用螺丝刀安装送料轴套，张艳楷使用扳手安装送料机构，魏金猛组装连杆，王彦峰安装机盖，刘文亮安装压脚及附件，宗文胜负责电气件安装及调试，所有人参照组装作业指导书作业。

询问高峰的资格，该电工有电工证。（见 7.2 审核记录）

组装完成后由检验人员进行相关检验，检验合格后转下一工序，若不合格进行返修至合格。

抽查检验记录，检验内容包括：外观、组装间隙、试缝。检验结果均符合要求，检验人：颜炳江，日期 2025. 4. 26。

5.2 配套产品组装（含电气组装）：该工序主要是对构成配套产品（输送机、折边机、热封机）的各种零件进行组装。现场工人依据对应产品组装作业指导书在工作台上作业，使用螺丝刀、扳手完成加工件、标准件、电气件等零件的组装。组装完成后由检验人员进行相关检验。检验合格后转下一工序，若不合格进行返修至合格。查现场，正在开展的生产任务为卷边机 QG4900-2。

抽查检验记录，检验内容包括：外观、性能、噪音。检验结果：均符合要求，检验人：颜炳江，日期 2025. 4. 26。

5.3 工业缝纫机成品组装（含电气组装）：该工序主要是将缝纫部件及配套产品和机架组装到一起。

现场工人依据对应产品组装作业指导书进行作业，使用螺丝刀、扳手等工具将缝纫机部件、配套产品与机架组装到一起，组转完成后由电气人员上电调试输送、折边、缝纫、按钮、指示灯、传感器等功能。各功能调试完成后由检验人员进行成品检验。现场成品检验记录见 8.6 审核记录。

●标识和可追溯性、防护

查《管理手册》，公司管理体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。

现场观察：库存物料实行定置管理，有专门的标识牌，按类别和规格型号存放于对应货架上；过程半成品区放置半成品标牌，产品有具体的型号；组装车间有专门区域放置成品，并按产品规格型号设置了标识牌；生产记录对检验员、生产员、生产日期、生产批号等进行了记录。

可追溯性：销售订单—采购合同—生产计划单—领料单—检验单—入库单—发货单，保证了公司的产品从生产到销售的每个环节的信息可追溯。

基本符合要求。

●顾客和外部供方的财产

赵新经理介绍：公司的顾客财产主要是顾客及外部供方提供的信息、产品参数、执行标准、检验标准等，企业均保存完好，按标准及图纸执行，自体系运行以来未发生问题记录。

如有问题填写《顾客问题财产记录》。

基本符合要求。

●更改的控制



每个项目完成之后，项目负责人密切关注现场运行情况。运行一段时间后，营销部或生产部向新产品开发部反馈产品加工、使用情况，将加工过程中需要改进的工艺、使用中发现问题反馈给产品开发部，新产品开发部根据改进建议，结合生产部的生产加工工艺进行产品设计更改。产品开发部保存更改记录。

●产品的放行

编制了《原材料采购管理制度》《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：

工业用缝纫机 缝纫机、缝纫单元和缝纫系统的安全要求 GB/T 30421-2013

工业缝纫机用交流永磁同步电动机技术条件 JB/T11315-2013、折边机 第1部分：技术条件 JB/T 3850.1-2015；

企业编制了企业标准

Q/QQF 003-2018 QGK35 系列型双线链式缝包缝纫机

Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机

Q/QQF 002-2018 GK68 系列型封包缝纫机。

查原材料、外购件产品及外包过程进厂检验：

外购件、原材料进厂由技术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：电机、减速机、显控、链条、轴承、紧固件、角钢、槽钢、方管等，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：

日期：2024.10.7

公司名称：天津誉甲电气技术有限公司 采购产品：变频器 数量：10 个

检查项目：数量、外观、型号、合格证 检验员：陈宝辉

日期：2024.8.20

公司名称：广东中顺自动化科技有限公司 采购产品：传感器 MR-30X 数量：300 个

检查项目：数量、外观、型号、合格证 检验员：陈宝辉

日期：2025.2.25

公司名称：青县裕丰钢材经销大全 采购产品：方管、焊管 数量：0.8t/0.33t

检验项目：外观、尺寸、材质单 检验员：陈宝辉

日期：2025.3.27

公司名称：湖南凯斯机械股份有限公司 采购产品：机壳 数量：150 个

检验项目：数量、尺寸 检验员：陈宝辉

日期：2025.4.13

公司名称：石家庄以赛亚气动器材有限公司 采购产品：气缸、PU管、气源处理器 数量：1000 套

检验项目：数量、外观、合格证 检验员：陈宝辉

日期：2025.4.1

公司名称：青县德诚五金销售有限公司 采购产品：轴承 数量：1000 套

检验项目：数量、型号、合格证 检验员：陈宝辉

另查多批原材料、外包产品的进厂检验记录，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。

8.5.1 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机壳机加工、机架焊接、结构组装、电气安装等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。

8.6 成品出厂测试：

整机组装完成后，进行调试及成品检验。检验过程有记录，技术质检部存档。

——抽成品检验记录

2024.5.17 产品名称：缝纫机 规格型号：GK68-6-9D 检验数量：10 检验依据：Q/QQF 003-2018

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.6.27 产品名称：缝纫机 规格型号：GK35-6 检验数量：10 检验依据：Q/QQF 003-2018

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.7.16 产品名称：缝纫机 规格型号：GK68-9D 检验数量：20 检验依据：Q/QQF 003-2018

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.8.10 产品名称：热封机 规格型号：QKS32C 检验数量：16 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.9.11 产品名称：缝纫机 规格型号：GK68-9D 检验数量：10 检验依据：Q/QQF 003-2018

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.10.20 产品名称：热封机 规格型号：QKS331/HBQG-7 检验数量：20 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.11.6 产品名称：输送机 规格型号：LFS2500 检验数量：10 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、机器性能、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2024.12.22 产品名称：输送机 规格型号：LFS2500 检验数量：20 检验依据：成品检验规范

检验项目：外观质量、机器性能、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2025.1.10 产品名称：折边机 规格型号：QKS32C 检验数量：20 检验依据：Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2025.2.20 产品名称：折边机 规格型号：QKS331/HBQG-7 检验数量：20 检验依据：Q/QQF 005-2017 QG4900 型袋口卷边机

检验项目：外观质量、热封效果、电气安全要求、附件和备件等

检验结论：合格 检验员：阚跃伟

2025.3.20 产品名称：缝纫机 规格型号：GK35-6 检验数量：10，检验依据：Q/QQF 003-2018

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：颜炳江

2025.4.1 产品名称：缝纫机 规格型号：GK35-6 检验数量：20 检验依据：Q/QQF 003-2018

检验项目：外观质量、机器性能、缝纫性能、运转性能、主要机构精度、电气安全要求、附件和配件等

检验结论：合格 检验员：颜炳江

成品组装工实行计件工资，工序固定岗位，成品检验过程中发现不合格，退回到对应的岗位，工人为了避免不必要的返工，自检比较到位，一次交验合格率可达 99%



检验合格的成品，
查看其他批次成品检验记录，均保存完好。

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

●内审执行公司《内审控制程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

2024 年度内审情况：

- 1、提供了《2024 年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。
- 2、审核组成员：组长：白博浩；组员：张绍华。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训，与内审员沟通，基本清楚审核流程、要点及方法。
- 3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。
- 4、提供了《内审检查表》，审核时间 2024 年 10 月 10-11 日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。
- 5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。

6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进，审核结论：对管理体系的评价

通过 2024 年 10 月 10 日-11 日审核，全体员工的质量、环境和职业健康安全意识深入加强，能够严格按照标准要求对质量、环境和职业健康安全进行有效控制，本公司建立的管理体系基本符合标准的要求，且运行有效。

综合评价了公司质量、环境及职业健康安全管理体系满足标准的要求，内审符合策划的要求，得到有效保持。

针对内审时出具的 1 项不符合项报告，各部门要认真分析原因，举一反三，采取有效的纠正措施，查内审不符合已在 2024 年 10 月 12 日进行了整改。

希望全体员工认真学习标准和本公司的文件，做到充分理解，并严格按照要求执行，为公司发展继续奋斗。现场审核，企业提供的内审资料显示，内审停留在表面，未深入，内审检查需补充具体内部审核记录，下次审核关注内审员能力提升和内部审核的深入内部审核过程受控，已在 7.2 条款开具不符合。

●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024 年 10 月 20 日

主持人：总经理、管理者代表 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：白博浩/2024.10.15 批准/日期：王仁谦/2024.10.15

查看管理评审输入的资料：

- 1、以往管理评审所采取措施的实施情况；（体系运行第一年不涉及此项）
- 2、与质量、环境、安全管理体系相关的内外部因素、问题的变化；
- 3、顾客满意和有关相关方的反馈，相关方的需求和期望，包括合规义务其重要环境因素
- 4、质量、环境、安全目标的实现程度
- 5、过程绩效以及产品和服务的合格情况
- 6、不合格及纠正措施
- 7、监视和测量结果
- 8、其合规义务的履行情况
- 9、（内部）审核结果和合规性评价的结果
- 10、参与和协商的结果
- 11、外部供方的绩效
- 12、资源的充分性



- 13、事件调查、纠正措施和预防措施的情况
- 14、来自相关方的有关信息交流，包括抱怨、投诉；
- 15、应对风险和机遇所采取措施情况及有效性
- 16、改进的机会

评审输出：

- 1、公司制定的质量、环境、安全方针、目标和指标是适宜的，作为今后公司质量、环境、安全方向是正确的
- 2、在相关方沟通，安全文明产品控制等方面还有一定的差距，这反映了公司这些方面工作的人力资源不足。
- 3、从顾客反馈信息及相关方的交流信息看，顾客对我公司是认可的，对产品质量很满意，相关方在火灾、废弃物排放、污染等方面没有出现不遵守现象。
- 4、公司针对内部审核和日常发现的不合格项纠正预防措施，要加强各部门人员标准要求培训。
- 5、公司上次管理评审提供的改进建议进行了持续实施。
- 6、公司产品质量有了进一步改善，环境和安全绩效的到了明显提高。

总的来说，公司质量、环境和职业健康安全管理体系是符合标准要求的，是充分、适宜和有效的。

评审目的：评价本公司的质量方针、目标及质量体系运行的适宜性，充分性和有效性

评审范围：质量方针、目标、质量体系运行情况、顾客反馈、与本公司产品有关的所有部门和过程
查看管理评审报告，批准：王仁谦 2024年10月20日

结论：体系运行以来我们所建立的质量、环境、职业健康安全管理体系是充分、适宜合有效的，质量、环境、职业健康安全方针及目标已经得到逐步实施和有效保持。

持续改进的建议：

加强对管理体系学习，特别是对质量、环境、职业健康安全方面的知识的学习，由综合办公室组织，于2024年10月底前完成。

查看改进内容完成情况，受审核方已于2024.10.26组织相关人员进行培训，培训人员：张绍华；审批：王仁谦

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

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。

阚经理介绍了，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，技术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返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。白经理介绍，目前员工工资为计件工资，对生产过程中的不合格不做记录，产生的不合格及时返工。

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。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无
- 2) 组织机构: 无
- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无
- 9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合采取的纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

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，（河北青工缝纫机有限公司）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:李健 郭磊明



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。