



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：20511-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州信康机电设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：王磊

审核组员（签字）：王磊

报告日期：

2025 年 5 月 17 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：王磊

组员：



受审核方名称：沧州信康机电设备有限公司

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
	王磊	组长	审核员	2022-N1QMS-3214494	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		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☒单体系☐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：审核信息传递及周期评价表；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国安全生产法、民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法等。

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/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T19000-2016《质量管理体系 基础和术语》、一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、GB/T 3047.6-2007电子设备台式机箱基本尺寸系列、GB/T 23359-2009框架式低压机柜、GB/T 31844-2015电工电子设备机柜 铰链、GB/T 37144-2018低压机柜 电气机



械结构、GB/T 15395-1994电子设备机柜通用技术条件、GB/T 26487-2011壳体钣金成型设备 通用技术条件等标准，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

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05月17日上午至2025年05月17日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年9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）：

Q:钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造

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：河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村

办公地址：河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村

经营地址：河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村

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05月16日 09:00至2025年05月16日 13:00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：

生产的过程控制，产品分析，顾客满意等。

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:办公室

GB/T 19001-2016 标准 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6月16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5月17日前。

2) 下次审核时应重点关注：



内审、管理评审实施的有效性。

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方领导比较重视管理体系的运行, 虽然管理水平一般, 但是各部门职责明确, 人员素质较高, 无质量事故, 销售顾客稳定, 未出现顾客投诉。

通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

企业已建立了质量管理体系, 管理层对管理体系运行和认证活动非常重视, 管理人员对质量标准、质量管理体系文件经过培训和运行, 运用控制基本有效, 能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核的方法及需要控制审核的关键步骤运用基本熟练, 能够自我发现问题、解决问题, 质量的风险机制、PDCA 过程管理等应用较好, 总体成熟度尚可。

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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2016 年 1 月 7 日体系实施时间: 2024 年 9 月 1 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: 13 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:

钣金件 (含机箱、机柜壳体) 的制造生产流程: 激光切割-折弯-焊接-打磨-喷涂 (外包)-组装-成品

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

公司主要生产产品: 钣金件 (含机箱、机柜壳体) 的制造

一、产品和服务的要求:

1、顾客的合同要求: 依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期、质量要求等

2、公司产品标准: 包括中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国安全生产法、民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T19000-2016《质量管理体系 基础和术语》、一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、GB/T 3047.6-2007 电子设备台式机箱基本尺寸系列、GB/T 23359-2009 框架式低压机柜、GB/T 31844-2015 电工电子设备机柜 铰链、GB/T 37144-2018 低压机柜 电气机械结构、GB/T 15395-1994 电子设备机柜通用技术条件、GB/T 26487-2011 壳体钣金成型设备 通用技术条件等标准, 经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。



二、过程及产品接收准则：

钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造生产流程：激光切割-折弯-焊接-打磨-喷涂（外包）-组装-成品
需确认过程：无

外包过程：计量器具校准、产品运输、喷涂过程。

倒班情况：无倒班。无季节性。不属于劳动密集型。

生产和服务过程识别正确。接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

三、确定资源需求：

1、生产设备：激光切割机、数控折弯机、激光可持焊接机、压柱机、铆接机、伺服数控攻丝机、TIG 弧焊机、二保焊机、1.5T 货梯等。

2、特种设备：行车一台 5T；叉车一台（柴油），均提供有效期内检验证书，详见附件。

3、监视和测量设备：游标万能角度尺、外径千分尺、游标卡尺、钢卷尺、涂层测厚仪等，提供有效期内校准证书，详见附件。

4、办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：采取物流方式运输。

5、人力资源：关键岗位人员有相关的工作经验，且进行了岗前培训，能力满足岗位要求。

四、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：操作规程、岗位职责、检验规程等有关文件。

根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有进货检验记录、工序记录、出厂检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更，对于外包过程按照采购控制程序要求进行管理控制。

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

产品和服务的要求：

与顾客的沟通由姚主任负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

姚主任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。综合部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。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品的销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时姚主任评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。

抽查销售合同：

顾客名称	购买产品	签订时间	合同评审时间
保定银虹裕瑞水务设备制造有限公司	机柜		2025.05.08
2025.05.07			
河南泽惠环保水处理设备有限公司	机柜		2024.12.05
2024.12.04			
河南省吴德康医疗器械有限责任公司	钣金件（汽浴床钣金件）	2024.09.22	2024.09.21
河北立信医用工程有限公司	二级减压箱箱体		2024.09.24
2024.09.23			

。。。。。

合同规定了质量要求、交付时间、付款方式、违约责任等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。



公司暂无合同变更情况发生。

产品和服务的设计开发：

●企业目前的设计范围主要是钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造，在管理手册产品实现的策划中对产品的质量目标和要求；针对产品确定过程、文件和资源的需求；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动，以及产品接收准则；实现过程及产品满足要求提供证据所需的记录等各项内容进行了策划，包括对特殊项目或合同的质量计划等内容，基本满足要求。

与于经理沟通确认，生产技术部的设计和开发，主要设计和开发人员为总经理康绍波，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造，均依据相关标准和顾客要求及提供图纸、材质成分生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变化，一直接标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改，各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对产品尺寸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制：

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：

南皮县乾元铜材有限公司	铜材
南皮县润恒金属材料有限公司	板材、不锈钢
南皮县利法有色技术经销处	铝材、铝板

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。

供方都是周边企业，常年合作，均没有签署相应供货合同，需要供货时，都是电话沟通尺寸、型号、材质等相关信息，客户直接将原材料运至公司，查采购发票，保存完好，符合要求。

基本符合要求。

抽查对计量器具校准河北天恒计量检测有限公司进行了合格评价，评价内容：企业资质、校验能力、校准周期、价格等；符合要求。结论：列入合格供方。

抽查对运输外包方进行了合格评价，受审核方近几年都是走货拉拉平台进行货物运输，符合要求。结论：列入合格供方。

产品运输带有货物随车清单一式两份、产品出厂检测报告，货物完整运输至顾客指定地点后，顾客验收，验收后由顾客进行签收，并以此作为产品运输结算的证据，由运货司机将货物随车清单带回。

货物运输等外包过程，通过签订协议等方式，将运费标准、质量要求传递给供方，外包方按要求运输完成后，具体验收见 8.6 控制记录。

生产和服务提供的控制：

公司制定了《供方评定标准》明确了受控条件

明确了受控条件包括：

- 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- 获得适宜的监视和测量资源；
- 适当阶段实施监视和测量活动；



- d) 为过程提供适宜的设施环境;
- e) 配备能力人员所要求的资格;
- f) 特殊过程的确认和定期再确认;
- g) 采取措施防止人为错误;
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、制度,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:操作规程、岗位职责等,均放置于工位附近,便于查阅对照。

3、现场查看:

公司配置的设备有:

生产设备:激光切割机、数控折弯机、激光可持焊接机、压柱机、铆接机、伺服数控攻丝机、TIG 弧焊机、二保焊机、1.5T 货梯等。

特种设备:行车一台 5T;叉车一台(柴油),均提供有效期内检验证书,详见附件。

办公通信设备:网络、电脑、电话等。

可以满足产品生产的需要。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,主要为游标万能角度尺、外径千分尺、游标卡尺、钢卷尺、涂层测厚仪等。

查看实施监视测量情况

出示:产品工序检验记录表记录、出厂检验报告。

询问生产信息获得方式

出示:2024.9.25/2024.12.16/2025.5.11月生产计划单。明确的产品名称、数量、顾客、交期等内容;

名称		下单日期	交付时间
合同编号:20240924	减压箱箱体	2024.09.24	2024.10.05
合同编号:2024.12.15	钣金件(柜门配件)	2024.12.16	2025.01.09
合同编号:2025.05.10	配电柜箱体	2025.05.11	2025.05.29

.....

现场观察产品生产工艺:

钣金件(含机箱、机柜壳体)的制造生产流程:激光切割-折弯-焊接-打磨-喷涂(外包)-组装-成品

需确认过程:焊接

外包过程:计量器具校准、产品运输、喷涂过程。

查看产品现场生产情况,

1、激光切割工序:

产品:钣金件下料

依据:生产计划单

设备:激光切割机

物料:304、201 不锈钢板

操作:按照操作规程、图纸数据,

主要工艺控制点:尺寸

操作工:陈久瀛

检验员:于德海

2、折弯工序:

产品:钣金件折弯

依据:图纸参数

设备:折弯机

物料:钣金件半成品

操作:按步骤操作。



主要工艺控制点：尺寸、加工步骤

操作工：东青、于杭

检验员：于德海

整个过程基本受控。

2、折弯工序：

产品：钣金件折弯

依据：图纸参数

设备：折弯机

物料：钣金件半成品

操作：按步骤操作。

主要工艺控制点：尺寸、加工步骤

操作工：东青、于杭

检验员：于德海

整个过程基本受控。

3、焊接工序：

产品：钣金件焊接

依据：图纸参数

设备：二保焊机

物料：钣金件半成品

操作：按步骤操作。

主要工艺控制点：焊点、加工步骤

操作工：陈富军、康泽帅

检验员：于德海

整个过程基本受控。

4、打磨工序：

产品：焊接后钣金件半成品

依据：图纸参数、工作经验

设备：角磨机

物料：焊接后钣金件半成品

操作：按步骤操作。

主要工艺控制点：尺寸、表面光滑度

操作工：范洪财

检验员：于德海

整个过程基本受控。

5、喷涂工序：此工序外包

产品：焊接、打磨后钣金件半成品

检验员：于德海，喷涂后的半成品，由于德海用漆面测厚仪进行检测，检验合格后进入到下一工序
整个过程基本受控。

6、组装工序：

产品：喷涂后的钣金件半成品、五金配件

依据：组装工艺流程

设备：手动冲压机、扳手、电钻

物料：拨带卡配件

操作：按步骤操作、图纸参数。

主要工艺控制点：设备操作步骤、装配公差

操作工：张月、康邵艳



检验员：于德海

此工序完成后，由于德海检验完成即为成品，整个过程基本受控。

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。

标识及可追溯性：

现场查见，公司在生产过程中对标识和可追溯性进行了管理控制。

1. 现场观察：进场的原材料原包装进行标识，注明“原材料名称”、“规格型号”、“进厂日期”、“检验状态”等内容；
2. 生产过程：车间的半成品采用工序记录标识，标识规格型号、数量、操作工、日期；成品通过产品检验报告进行追溯，主要记录内容：检验日期、产品型号、出厂日期、检验员、数量、检验内容等；
3. 产品检验状态采用：按照产品检验步骤区分。
4. 每个产品工序有检验记录，可追溯到生产日期、操作者、检验员、原材料等；

标识基本符合要求。

顾客和外部供方的财产：

- 于经理介绍：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。

防护：

查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。

现场观察：

- 1、转运：对半成品完成产品的搬运主要为行车、叉车搬运，操作人员按照操作规程执行操作，未有损坏情况。
- 2、包装：产品成品后用缠磨打包，放到仓库指定位置存放。
3. 贮存：成品均贮存的场所适当，通风、采光、防潮等条件良好。

现场无易燃物品，配备有灭火器，灭火器定期巡检。

基本符合要求。

交付后活动：

- 识别的交付后的活动：本部门与其它部门通过电话、网络或客户来现场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。
- 目前未发生因产品质量问题导致的客户反馈及投诉的情况。

更改控制：

查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：产品尺寸调整、产品信息更改等。

现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放技术通知单，并回收作废的技术资料。

查，对于工艺、材料等更改，由各部门的主要负责人经过评审后，确认能满足要求后方可进行正常生产，具体按文件管理要求。

对于产品信息更改，新的产品信息经相关人员评审合格后，重新签订合同，作废原合同。

查，近期暂无工艺、材料及产品信息的变更情况。

产品和服务的放行：

- 经查，编制了《记录控制程序》、《检验规范》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准、及公司制定的《检验规范》等。
- 产品：钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造



●采购的主要物质/服务：热轧开平板、镀锌卷板、不锈钢板等

1、原材料

查“进货检验记录”，包括日期、供应商名称、原料名称、数量、外观、其它验收项目（供方质检单、规格）、检验结果、检验员等内容。

——抽取：日期：2025.5.6 产品名称：不锈钢板（201/304）

供应商名称：天津卓驰新材料科技有限公司 数量：共计 3467KG

检验要求：数量、尺寸、材质、外观

供方质检单：提供有材质单

检验结果：合格；检验员：于德海

——抽取：日期：2025.4.25 产品名称：热轧开平板

供应商名称：青县宏伟钢铁销售有限公司 数量：29.8T

检验标准：数量、材质、尺寸、外观；

供方质检单：提供有材质单

检验结果：合格；检验员：于德海

——抽取：日期：2024.11.26 产品名称：镀锌卷板

供应商名称：沧州春鹏金属材料有限公司 数量：20.99T

检验标准：数量、材质、尺寸外观；

供方质检单：提供有材质单；

检验结果：合格；检验员：于德海

另查上述产品其他日期的验证记录，包括日期、供应商名称、数量、外观、其它验收项目（供方质检单、规格）、检验结果、检验员等内容，记录填写清晰完整，符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

2、过程检验：激光切割-折弯-焊接-打磨-喷涂（外包）-组装-成品

工序检验执行标准：公司制定的《供方评定标准》

抽查“过程检验记录”，包括产品名称、检验数量、检验日期、工序名称、检验要求、检验结论、检验员等，记录清晰完整，符合要求。

——抽取：产品名称：减压箱箱体；检验数量：抽检；检验日期：2024.9.25；

工序名称：激光切割；

检验要求：长度 检验依据：产品图纸 检验方法：卷尺测量 抽检数：10 个 合格率：100%

检验结论：合格； 检验员：于德海；

——抽取：产品名称：减压箱箱体；检验数量：10 个；检验日期：2024.9.26；

工序名称：折弯；

检验要求：角度、表面光洁度 检验依据：产品图纸 检验方法：游标万能角度尺 合格率 100%

检验结论：合格； 检验员：于德海；

——抽取：产品名称：减压箱箱体 检验数量：10；检验日期：2024.9.27；

工序名称：箱体焊接

检验要求：焊点均匀度、漏点、尺寸；检验依据：产品图纸要求 检验方法：卡尺、目测 合

格率 98%

——抽取：产品名称：减压箱箱体 检验数量：10；检验日期：2024.9.27；

序名称：箱体表面打磨

检验要求：表面翘边、毛刺、表面光洁度、尺寸；检验依据：产品图纸要求 检验方法：卡尺、目测 合

格率 100%

——抽取：产品名称：减压箱箱体 检验数量：10；检验日期：2024.9.29；

工序名称：箱体喷涂

检验要求：漆面厚度、气泡、表面光洁度；检验依据：产品图纸要求 检验方法：目测、漆面测厚仪 合

格率 99%



——抽取：产品名称：减压箱箱体 检验数量：10 ； 检验日期：2024.9.30；

工序名称：组装

检验要求：尺寸；检验依据：产品图纸要求 检验方法：卡尺、卷尺 合格率 100%

组装工序就是最终的产品检验，符合要求后打包存放于仓库制定位置，等待发货。

现场观察产品状态标识明确。

现场审核观察询问，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。

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

内部审核：

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：姚旺；组员：于德海。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《内审计划表》，审核时间 2024 年 12 月 10 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，公司质量管理体系运行基本有效，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，本公司符合 GB/T19001-2016《质量管理体系要求》的文件化质量管理体系已得到有效实施。通过标准的贯彻，全公司的质量意识、顾客满意意识和公司的工作规范化有了较大幅度的提升，产品质量也得到了进一步的改善。体系已具备了防止不合格产生和持续提高顾客满意度的能力，并能通过纠正和预防措施采取来保证体系的持续改善。体系的运行保证了质量方针在我公司的贯彻和质量目标的实现。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。

管理评审：

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 12 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：姚旺/2024.12.12 批准/日期：康绍波/2024.12.12

查看管理评审内容：

- 1、与质量管理体系相关的内外部因素的变化；
- 2、质量方针和质量目标的适宜性；
- 3、质量管理体系的结构和实施情况；
- 4、质量管理体系的审核结论及其改进措施的实施效果；



- 5、最终产品质量状况及与产品质量标准要求的符合性；
- 6、市场与顾客反馈信息情况；
- 7、过程绩效实施效果等；
- 8、不合格及纠正措施的状况；
- 9、外部供方的绩效；
- 10、可能影响质量管理体系的变更；
- 11、资源的充分性；
- 12、应对风险和机遇所采取措施的有效性；
- 13、管理评审改进措施的落实情况；
- 14、改进的建议。

具体内容由责任部门或人员按职责分工负责收集和提供。

评审的准备工作内容：

1. 公司总经理主持管理评审活动，并批准评审报告；
2. 综合部负责制定管理评审计划，协助公司总经理搞好管理评审，管代向公司总经理报告质量管理体系绩效，并提出改进建议；
3. 综合部负责监督管理评审提出的纠正措施和改进措施的执行情况以及企业风险分析及应对措施；
4. 各部门负责准备并提供管理评审所需的资料；负责实施评审中提出的纠正措施和改进措施。

具体如下：

综合部提供本部门总结、过程绩效、产品和服务要求符合性情况、质量目标的完成情况；

综合部汇报本部门总结、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)、内部(外部)审核结果和公司人力资源管理等情况以及企业风险分析及应对措施。

生产技术部汇报本部门总结、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)、生产运行，纠正和改进措施的执行情况汇报。

生产技术部汇报本部门总结、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)、产品检验情况，纠正和改进措施的执行情况汇报。

综合部业务汇报本部门总结产品销售、服务和顾客满意度调查情况及体系运行情况(包括质量目标的完成情况)。

综合部采购汇报本部门总结、供方绩效评价和物资采购情况、体系运行情况(包括质量目标的完成情况)。

总经理：必要时，就企业发展战略，营销策略，社会信誉等报告，如何做到以客户为关注焦点。

管理者代表：公司质量方针和目标完成情况，前次管理评审的跟踪以及落实情况及效果评价，内外部审核的总结分析，改进的建议。

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：康绍波 2024年12月20日

结论：1、公司的质量管理体系文件及体系的建立基本符合 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》。

2、公司持续运行的质量管理体系具有充分性、适宜性和有效性。能保证公司质量方针、目标的贯彻执行，并能正常有效地运行。

3、目前公司的质量管理体系按标准不需要重新策划或部分更改。

4、公司的质量方针、质量目标符合公司运行情况，暂不做更改。

5、生产和服务质量满足要求的程度较好。

6、公司的发展趋势较好。

7、潜在问题已经识别并解决。

8、资源需求及要求基本满足。



9、经评审总经理形成下列决策：

质量管理体系在运行中存在的薄弱环节及改进措施。

目前，公司质量管理体系在运行中存在的薄弱环节主要是对人员的培训制度落实需进一步严格，每次培训结束后，都要及时进行培训效果评价，此项工作有综合部负责。针对公司的薄弱环节，下一步的改进如下：于 2024 年 12 月 21 日组织对一线人员进行 GB/T19001-2016 标准的培训，提升对标准的理解和认识，实现全员参与

查看相关培训记录，已于 2024.12.21 进行相关标准的培训，符合要求。

现场与康总沟通管理评审是如何进行的，康总介绍说主要是在咨询老师的辅导下进行的，按照管理评审程序文件的步骤进行。现场跟管理层沟通后续的内审和管理评审，可根据企业实际情况可以按照管理评审流程进行，实际与理论相结合会更贴切企业实际情况。

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

●查有《顾客满意程度测量办法》文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求；对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。

●询问于经理称目前没有不合格的非预期使用情况，任何工序出现不合格品直接作废处理。未发生投诉所引起的不合格。

目前未发生过不符合。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

●针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。

●目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。

3) 投诉的接受和处理情况：

与受审核方沟通，未发生投诉的情况。

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）：

总经理：康绍波 管理者代表：于德海

营业执照，统一社会信用代码：91130922MA07MDXL00，证书有效；

受审核方沧州信康机电设备有限公司成立于 2016 年 01 月 07 日，注册资本 300 万元，注册经营地址：河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村，主要经营范围一般项目：机箱、机柜、钣金件、机床配件、模具的制造、加工（不含喷涂及化学表面处理）；消毒设备、水处理设备、农牧设备、畜牧设备、环保设备、包装设备、厨房设备、高低压成套开关及控制设备、预装式变电站、电源变压器、机械设备、自动化控制设备、工业机械设备、计算机及其外围设备、五金产品、电子元器件生产、加工及安装；有色金属（不含稀有金属）、建筑材料、汽车配件、机械设备批发、零售；货物进出口业务（国家限制及禁止类货物除外）；电子产品的技术研发、技术转让、技术咨询、技术服务、技术推广。（依法须经批准的项目、批准后方可开展经营活动）。根据企业发展及经营管理的需求，公司依据 GB/T19001-2016 标准的要求，并结合公司的具体情况组织了对管理体系标准进行学习和策划。

认证范围：钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造



法律证明文件：营业执照。

现有人员 13 人，厂区（厂房）占地面积 3240 平米，办公用房五间共 180 平米（在厂房内），生产车间面积 3060 平米，仓库 1（厂房内铁皮房）20 平米（放置 UV 打印机），仓库 2（厂房内铁皮房）20 平米（放置焊材、包装膜），工序布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。

设置管理层、综合部、生产技术部，职责权限，明确清楚。

自 2024 年 9 月 1 日体系建立以来，按照 GB/T19001-2016 标准，建立实施保持并改进了管理体系。

管理体系不适用条款：无

产品生产工艺流程：

经沟通与现场实际查看优化后的工艺流程如下：

钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造生产流程：激光切割-折弯-焊接-打磨-喷涂（外包）-组装-成品

需确认过程：焊接

外包过程：喷涂过程、计量器具校准、产品运输。

倒班情况：无。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。

康总介绍企业成立近十年了，企业获客途径都是自己当年干销售一点点积累起来的，慢慢的就是客户介绍获得新的客户，经过近十年的良好经营，在这一行业打下了良好的口碑，自企业成立至今有一部分稳定的客户，主要是为设备生产厂家、器械制造厂家等生产企业提供配套服务，企业的业务基本稳定。

●管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。

●提供组织内外部环境识别表

—外部环境：国际环境、社会环境、政治环境、经济环境、空气质量环境等。

—内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效等。

●内外部环境识别充分，有效。

持续符合要求。

2) 人员及能力、意识：

●企业目前在职工 13 人，给各部门配备了所需人员：行政办公人员、质检人员、生产人员、市场销售人员、内审员，员工基本稳定都是跟着干了十年的本村或者邻村的乡邻，暂时没有招纳新员工的计划。

●查看手册和岗位任职要求，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。

—综合部岗位，符合规定。

查内审员经培训考核合格上岗；

查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。

主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。

提供了《岗位任职情况评定记录》。记录了人员的岗位名称，人员能力，结论等。均合格。

●经理介绍，编制并执行《人力资源控制程序》，通过下发文件、能力提升培训等方式提升人员能力。人员不满足能力要求时通过外部招聘，目前无招聘计划。

综合部负责调查员工需求并制定培训计划。

提供“2024-2025 年培训计划”内容涵盖了：ISO 基础知识培训；内审员知识培训、流程培训、质量基础知识，程序文件的讲解等培训。

抽查培训记录：

——查 2024.9.10 培训题目：ISO 基础知识培训

培训内容：什么是 ISO 9001；ISO 9001 的产生、为什么要改版、2015 版与 2008 版的区别；ISO 9001 系列标准架构及文件架构；ISO 9001 和 PDCA；为何实施 ISO9001

参加人员：公司全体员工

培训评价：相关人员已了解培训内容。

评价人：咨询佟老师



——查 2024. 12. 5 培训题目：程序文件

培训内容：ISO9001：2015 质量管理体系程序文件培训；

培训人员：公司全体人员

培训评价：相关人员已了解培训内容。

评价人：咨询佟老师

——抽 2025. 3. 20 培训题目：产品工艺

培训内容：

产品工艺

参加人员：公司全体员工

培训评价：相关人员已了解培训内容。

评价人：于德海

另查其他培训记录，按计划实施，有培训人员签到和考核情况。

现场审核，同内审组长兼管理者代表于德海沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合。

●姚主任介绍，通过会议传达、文件下发，口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

姚主任能说出企业的质量管理方针和企业的管理目标。

3) 信息沟通：

●查企业制定了《人员管理规定》，企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：通过各种列会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱。

与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通；

内外部信息交流/沟通方式可行、有效；

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 《质量手册》CZ XK-QM-2024，A/0 版，2024 年 9 月 1 日发布实施（含管理方针、目标）

2. 《程序文件》CZ XK -CX-2024， A/0 版，2024 年 9 月 1 日发布实施。

3. 三级文件包括：质量方针和质量目标、岗位职责及任职要求、供方评定标准等 8 个文件。

4. 体系运行所需要的记录

●编制了《质量方针和质量目标》用于对管理体系文件，符合标准要求。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。现场询问姚旺主管，收到了质量安全手册，程序文件和管理制度汇编。

●查作废文件：《质量手册》和《质量方针和质量目标》对作废文件做出了相关规定。经与姚主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。



●查文件的保存：现场查见：综合部配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。综合部定期对其进行检查，目前保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:钣金件（含机箱、机柜壳体）的制造

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，沧州信康机电设备有限公司的

☒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：王磊



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。