



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：20701-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：天津增迈智能科技有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：张鹏

审核组员（签字）：范雯、王迎、郑欢

报告日期：2025 年 6 月 2 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：张鹏

组员：范雯、王迎、郑欢



受审核方名称：天津增迈智能科技有限公司

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	张鹏	组长	审核员	2023-N1OHSMS-2239640	17.12.05
1	张鹏	组长	审核员	2022-N1QMS-2239640	17.12.05
1	张鹏	组长	审核员	2022-N1EMS-2239640	17.12.05
2	范雯	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1283054	17.12.05
2	范雯	组员	审核员	2022-N1QMS-1283054	17.12.05
2	范雯	组员	审核员	2025-N1EMS-1283054	17.12.05
3	王迎	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1300584	17.12.05
3	王迎	组员	审核员	2025-N1QMS-1300584	17.12.05
3	王迎	组员	审核员	2025-N1EMS-1300584	17.12.05
4	郑欢	组员	实习审核员	2024-N0OHSMS-1350193	17.12.05
4	郑欢	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1350193	17.12.05
4	郑欢	组员	实习审核员	2024-N0EMS-1350193	17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	谈小明、余世杰、杜有记、杜臣、李伟伟、于学丽	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、环境管理体系、职业健康安全管理体系**）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 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：消防监督检查规定、企业职工劳动安全卫生教育管理规定、《国务院关于职工工作时间的规定》、易燃易爆化学品消防安全监督管理办法、机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定、放射性同位素与射线装置安全和防护条例、职业病诊断与鉴定管理办法、职业病危害事故调查处理办法、职业性健康检查管理规定、预防性健康检查管理办法、国务院关于环境保护若干问题的决定、建设项目环境保护管理办法、国家危险废物名录、天津市大气污染防治条例、天津市环境保护条例、天津市环境噪声污染防治管理办法、天津市建设项目环境保护管理办法、天津市危险废物污染环境防治办法、天津市征收排污费办法等。

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：中华人民共和国质量法 中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国公司法 中华人民共和国宪法 中华人民共和国消防法 中华人民共和国标准化法 中华人民共和国安全生产法 中华人民共和国民法典 ISO9001:2015标准 ISO14001: 2015标准 ISO45001: 2018标准 GB/T 11352-2009《一般工程用铸造碳钢件》 GB/T 5117-1995《碳钢焊条》 GB/T 4237-2007《不锈钢热轧钢板和钢带》 GB/T 3280-2007《不锈钢冷轧钢板和钢带》 GB/T 3190-2020《变形铝及铝合金化学成分》 GB/T 6892-2015《一般工业用铝及铝合金挤压型材》 GB/T 38813-2020热轧酸洗钢板及钢带的一般要求 DB13/T 1318-2010热轧酸洗钢板和钢带 JB/T 6978-2016涂装前处理准备 酸洗

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06月01日上午至2025年06月02日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10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）：

变更前： Q:金属制品的加工

E:金属制品的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O:金属制品的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后： Q:金属制品的加工（涉及资质许可除外）

E:金属制品的加工（涉及资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O:金属制品的加工（涉及资质许可除外）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更理由：企业金属制品加工，不涉及资质许可的金属制品，也没有相关许可证，因此增加涉及资质许可



的除外限制条件。

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：天津市西青区辛口镇泰兴路1号院内2号车间

办公地址：天津市西青区辛口镇泰兴路1号院内2号车间

经营地址：天津市西青区辛口镇泰兴路1号院内2号车间

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24日14:00至2025年05月24日18:00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：Q生产过程、检验过程 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视

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 QEO7.2 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17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6月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审过程、销售过程、运行控制过程

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：



管理人员加强体系文件学习。

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：2018 年 5 月 21 日体系实施时间：2024 年 10 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：56 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

4) 范围内产品/服务及流程：

生产销售流程：合同签订--材料采购--激光下料--折弯--焊接--打磨--表面处理（镀锌或喷漆）--包装--发货

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

企业通过监视和评审内外部信息：

1、最高管理层定期对各职能部门收集的信息进行讨论研究确定

2、对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行评审；内容包括：法律法规、行业动态、市场变化、产品前景、大环境及社会经济发展状况；企业文化、知识的累积、绩效的考核等内外部因素。

3、目前主要识别出的外部环境有：行业市场的竞争、价格的竞争。

4、促进内部环境的改善：(1)通过贯标强化企业管理的规范化、程序化；(2)加强内部管理，降低成本。

5、企业内部优势：员工从事该行业多年。产品采购、生产、销售均按照国家、行业标准要求执行。赢得了客户，赢得了市场。

6、由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。



公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括：公司的相关方包括：直接客户（最终使用者以及直接客户）；供方：供应链中的供方及其他；员工（包括管理者）；政府部门；投资方；咨询单位,以及其他人员；

相关方对企业的要求有：如：

顾客：1、服务质量符合顾客要求 2、及时交货3、价格合理；

供方：1、长期合作、双赢 2、进料合格率高 3、及时付款

公司通过以下行为满足相关方需求和期望：

——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；

——持续改进管理体系过程，提升质量绩效。

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，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

公司依据 质量、环境、职业健康安全标准，于2024年10月1日建立了文件化管理体系。遵循PDCA方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。

通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：表面处理、物流运输

质量目标

1）、成品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；

2）、合同履约率 100%；

3）、顾客满意率达到 $\geq 95\%$



4）、供方评审率 100%

环境目标

1）、废水、废气达标排放

2）、噪声达标排放

3）、废弃物集中收集处置 100%

4）、无火灾事故发生

职业健康安全目标

1）、火灾触电事故为零；

2）、重大安全事故和伤亡事故为 0；

3）、职业病发生率为零

利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将管理目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。根据公司总目标进行部门环境和职业健康安全目标分解，

查有部门分解目标，有各部门考核方法、频次、目标完成情况、考核人等，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）

危险源与环境因素：

编制了《环境因素识别及评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和控制措施的控制程序》符合标准要求。

提供的“各部门环境因素识别评价”“重要环境因素清单”，评价考虑了三种时态现在、过去、将来、三种状态、异常、正常、紧急考虑了法律法规，并进行了评价，服务过程，用打分法考虑了法规符合性、发生频次、影响范围等，通过定性判断法，识别出重大环境因素，评价符合程序要求及公司的实际情况。



对重要环境因素的控制措施包括制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。提供《重要环境因素清单》，其中公司的重要环境因素：固废排放、潜在火灾、废水排放、废气排放、噪声排放等，评价基本合理。

提供“危险源辨识、风险评价和控制措施确定控制程序”，对影响职业健康安全的危险源，评价其风险程度及级别，不可接受风险评价的标准和更新的时机，并确定更新不可接受风险因素从而进行有效控制等方面的管理要求进行了规定，满足要求。抽查《不可接受危险源清单》，包括：潜在火灾、触电伤害、机械伤害、职业病。

法律法规合规义务与合规性评价

建立实施了《法律法规和其他要求管理程序》。

查《环境安全法律法规清单》，识别了相关环境安全法律法规。

其中包括：防监督检查规定、企业职工劳动安全卫生教育管理规定、《国务院关于职工工作时间的规定》、易燃易爆化学品消防安全监督管理办法、机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定、放射性同位素与射线装置安全和防护条例、职业病诊断与鉴定管理办法、职业病危害事故调查处理办法、职业性健康检查管理规定、预防性健康检查管理办法、国务院关于环境保护若干问题的决定、建设项目环境保护管理办法、国家危险废物名录、天津市大气污染防治条例、天津市环境保护条例、天津市环境噪声污染防治管理办法、天津市建设项目环境保护管理办法、天津市危险废物污染环境防治办法、天津市征收排污费办法等。已识别法律法规及其它要求的适用条款，能与环境因素相对应。

各部门根据需要随时网上获取、识别更新，并通过培训、宣传、会议等形式传达给员工和相关方，各部门如有需要随时到综合部查阅。

运行控制

行的运行控制文件包括：环境和职业健康安全运行控制程序、设备操作规程、安全管理制度、消防管理制度、相关方环境职业健康安全要求、员工职业健康及劳动保护管理办法等。

现场查看运行控制情况：

机械伤害控制：生产过程存在折弯、切割等工序，生产过程中使用的生产设备包括：折弯机、激光切割机等。编制了设备操作规程，防止发生机械伤害；设备谁使用谁维护；定期检查设备电源和传动系统；清理吸附装置内杂物，目前使用情况良好。

火灾控制：车间配备了灭火器，每月对消防器材进行一次全面检查，现场查看，灭火器均在有效压力范围内；



废气处理：激光切割过程产生切割粉尘、焊接过程产生焊接烟尘和打磨过程产生的打磨粉尘，其中切割粉尘通过设备上方集气罩收集后引入滤筒除尘器处理，尾气由15米高排气筒(P1)排放；焊接烟尘、打粉尘通过工位上方集气罩收集引入滤筒除尘器处理，尾气由15米高排气筒(P2)排放。

废水处理：生活污水经防渗化粪池静置、沉淀后，出水经污水管网排入咸阳路污水处理厂进一步集中处理。

噪声控制：选用低噪声设备、基础减震、设置隔声罩、厂房隔声等措施

一般固废控制：收集后暂存于生产车间内独立区域

危险废物控制：收集后暂存于危废暂存间，位于生产车间北侧，面积5m²，暂存场所按照HJ2025-2012 相关要求设置，后委托有资质单位处理。触电伤害控制：生产部经理每日对设备进行巡检，定期检查设备电源和传动系统，车间无乱接电线，电线裸露等情况；现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；编制了火灾应急预案，工伤事故应急预案等，定期进行演练，近一年内未出现过严重的工伤事故。

无单独库房，原料、半成品和成品在车间分区存放，保留了消防通道。

办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；

废水：生产过程无废水产生，清洁废水用于厂区洒水抑尘。

车辆伤害：往来送货车辆进行了安全告知，进入厂区减速行驶。装卸货物过程注意不超高，防止发生物体打击伤害。

天车、物体打击：工人均佩戴了安全帽。

为员工发放了劳保用品，包括手套，口罩等。现场查看，无严重职业危害因素。

进场验收人员，按公司要求，必须专人陪同，口头进行安全告知。

运行控制基本符合要求。

应急准备和响应

制定了《应急准备与响应管理程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。

企业进行了应急预案的演练，自体系运行以来尚未发生紧急情况。

运行的策划和控制

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。策划了所需生产设备和检验设备、实



现过程所需记录。识别和确定了服务流程：

合同签订--材料采购--激光下料--折弯--焊接--打磨--表面处理（镀锌或喷漆）--包装--发货

经查设计和开发适用于该公司销售的产品，企业管理手册对设计和开发进行了规定，查看，策划基本合理。基本符合。

要求需确认的过程：焊接过程。

针对生产和服务过程，编制了《生产和服务控制程序》等。

针对检验过程，编制了《检验控制程序》、《不合格控制程序》，规定了生产过程的检验验收准则等。

针对采购和销售过程，编制了《外部供方控制程序》、《与顾客有关要求的评审程序》、《顾客投诉及满意测量控制程序》等，控制要求和方法适宜合理。

产品和服务的设计开发

经过与主管沟通和现场审核发现：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储备，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。公司专业从事金属制品的加工，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近几年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求编制，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“设计和开发控制程序”，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。标准引用了顾客技术要求；行业标准；

规定了产品的生产的分类、技术要求、实验方法、检验规则、标志、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，常规产品的生产工艺在体系建立之前已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

**生产和服务提供的控制**

生产部经理介绍生产程序：业务部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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件得到图纸、操作规程操作等。

使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达生产指令单。

现场沟通，该企业生产模式有两种，一种是根据甲方提供的图纸和原料进行加工，一种是签订合同后选后原料自行生产。

收集了行业标准：

GB/T 11352-2009《一般工程用铸造碳钢件》 GB/T 5117-1995《碳钢焊条》 GB/T 4237-2007《不锈钢热轧钢板和钢带》 GB/T 3280-2007《不锈钢冷轧钢板和钢带》 GB/T 3190-2020《变形铝及铝合金化学成分》 GB/T 6892-2015《一般工业用铝及铝合金挤压型材》 GB/T 38813-2020热轧酸洗钢板及钢带的一般要求 DB13/T 1318-2010热轧酸洗钢板和钢带 JB/T 6978-2016涂装前处理准备 酸洗等。

●企业根据客户图纸/生产计划进行生产

--抽：按合同下发生产计划。

生产计划

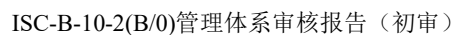
客户	客户订单号	订单下发日期	交期	项号	物料号	名称	数量	技术处理	绘图
	下料（平板）	下料（管机）		折弯		焊接		打磨	车床、铣床、打孔攻丝）
		表面处理							

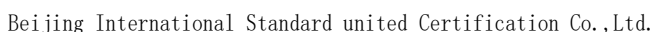
	完成时间	下发时间	完成时间	下发时间	完成时间	下发时间	完成时间	下发时间
时间	完成时间	下发时间	计划时间	完成时间				

圣辉	shjz-zmzn-20250510	45788	45819	1	A1212-123-301	水管支架1	23	牛建辉	5.11
	5.19	√		√	校平				

圣辉	shjz-zmzn-20250510	45788	45819	2	A1212-127-302	水管支架4	23	牛建辉	5.11
	5.19	√		√					

圣辉	shjz-zmzn-20250510	45788	45819	3	A1212-123-305	膨胀水壶支架	23	牛建辉	
----	--------------------	-------	-------	---	---------------	--------	----	-----	--

12

[illegible]



√ √ √ √

广日 POCG2505280009 45805 45807 9 16826485A0000 轿底称重架装配 11 牛建辉 5.28
5.28 √ √ √ √；外采 √

指另抽其他生产计划单，均保完好，生产按计划执行，生产秩序相对合理，基本符合要求。

●策划了生产流程：见8.1条款

●可获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、千分尺等。能够满足产品检验需要。

●在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：
图纸、检验标准、设备维保制度等作业指导文件实施过程控制。

●产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，对过程检验的控制：生产工艺较为简单，加工工序、操作人按生产任务进行加工，主要控制参数为：尺寸要求等。现场保留有记工单，操作工人组装完成后有质检人员检验合格后登记当日产品生产数量，作为放行依据。

符合要求基本符合要求。

●若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：识别的关键过程：，焊接。

需确认过程：焊接

抽查特殊过程确认单

确认过程 焊接 确认日期 2024.10.1

确认内容 确认时机 确认结果

设备的

确认 1年 设备得到日常的维护保养，可正常使用

人员的

确认 1年 操作工经操作培训合格

材料的确认 1年 从合格供方采购原材料、验收合格



作业指导文件的确认 1年 提供有工序作业指导书、按行业标准和顾客要求组织生产和控制

环境的确认 1年 工作环境中安装有空调、灭火器等具体的环保安全设施

确认结论：

经确认，能满足工作的需要。

确认人：综合部：谈小明

生产部：杜臣

确认日期：2024.10.1

外包过程：表面处理，物流运输。

现场操作人在确认名单中，人员均经过培训后并取证上岗，符合要求。焊接人员证书见附件。

●人员：均有多年工作经验。经过培训上岗。

●采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程、图纸、检验标准，明确了操作要求，各工序互检，避免人为失误。实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。

●现场巡视

1、按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产区域通风良好，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。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、现场观察产品工艺流程：

加工流程：合同签订--材料采购--激光下料--折弯--焊接--打磨--表面处理（镀锌或喷漆）--包装--发货

关键过程：焊接

特殊过程：焊接

外包过程：表面处理、物流运输



2查看现场：

生产现场正在进行圆腿支撑底座（金属制品）、连接板（金属制品）的加工，操作人员根据图纸对来料产品进行加工：

连接板（金属制品）

工序名称：激光-光纤

材料：Q235A

使用设备：激光机

技术要求：尺寸、大小符合图纸要求，厚度：5.00mm，零件长：467.2mm，零件宽：116.0mm，去除飞边毛刺、表面平整

圆腿支撑底座（金属制品）

工序名称：折弯

材料：AL5754铝板

使用设备：折弯机

技术要求：4折弯刀数，650折弯长度

圆腿支撑底座（金属制品）

工序名称：焊接

材料：AL5754 铝板

使用设备：电焊机

技术要求：焊接牢固，表面焊渣处理干净

产品机加工过程完成后，按顾客的要求进行镀锌或喷漆。该工序外包，对外包方的能力进行了确认，每次镀锌或喷漆，签订技术协议，协议中明确了镀锌量，锌层厚度或漆层厚度。该工序完成后，每批表面处理的货物，外包方均进行厚度的测量，交受审核方确认。

综上所述，金属制品的加工过程基本受控。

产品和服务的放行



●生产及检验依据：客户图纸、合同要求、相关参考标准行业标准：GB/T 11352-2009《一般工程用铸造碳钢件》 GB/T 5117-1995《碳钢焊条》 GB/T 4237-2007《不锈钢热轧钢板和钢带》 GB/T 3280-2007《不锈钢冷轧钢板和钢带》 GB/T 3190-2020《变形铝及铝合金化学成分》 GB/T 6892-2015《一般工业用铝及铝合金挤压型材》 GB/T 38813-2020热轧酸洗钢板及钢带的一般要求 DB13/T 1318-2010热轧酸洗钢板和钢带 JB/T 6978-2016涂装前处理准备 酸洗等。

●提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。对质检员进行了培训和岗位评价。

●查进货检验—主要采购产品：带钢、钢板等；

提供进货检验记录：实际到货进行数量清点、外观检查、尺寸检验等。

原材料检验不合格—退货处理。

天津增迈智能科技有限公司

来料检验报告表1

填表日期:2024 年11月7日

ZMJL-2024-023

供应商名称：太钢大明

材料名称/型号 Q235B 数量 检验员： 李伟伟

"检验记录" 检 验 项 目 检验标准 检验结果

2000	±5	2000	✓
		10000	±5 10000 ✓
		20	±0.2 19.8 ✓

来料检验报告表2

填表日期:2024 年11月7日

ZMJL-2024-024

供应商名称：太钢大明



材料名称/型号 Q235B 数量 检验员： 李伟伟

"检验记录" 检 验 项 目 检验标准 检验结果

2200 ±5 2200 ✓

9900 ±5 9905 ✓

25 ±0.2 24.8 ✓

来料检验报告表

填表日期:2025 年2月16日

ZMJL-2025-001

供应商名称：河北长佳

材料名称/型号 无磁板 数量 检验员： 李伟伟

"检验记录" 检 验 项 目 检验标准 检验结果

370 ±2 370 ✓

450 ±2 452 ✓

16 ±0.2 15.8 ✓

抽其他日期其他进货检验记录，符合要求。

●抽查工序检验

首尾件及过程巡检记录1



记录编号：C/WR-8.6-01A

生产日期	2025/3/8	产品名称	焊接测试件	产品图号
SHIJIAN-02				
工序名称	激光下料	去刺	焊接	生产合格数
	0			生产不合格数
顾客名称	中汽装备	订单号	ZL-CX-025-007	订单数量
	1			
检查项目	检验记录			
序号	技术要求	首件确认	第一次巡检	第二次巡检
				第三次巡检
				第四次巡检
		尾件确认		
	时间（8：00）	时间：（10：00）	时间：（11：30）	
	时间：（14:00）	时间：（）	时间：（）	
1	核对好图纸在进行加工加工边缘要求光滑、无毛刺	准备材料	切割完成	去毛刺
	焊接			
	OK	OK		
2	清理工件周边的飞边毛刺、攻丝、沉孔		OK	
3	焊缝必须按图示焊牢、焊透，不得有焊渣、裂纹、气孔等缺陷			OK
判定结果	合格			
作业者：	闫树涛	闫树涛	宋阳	杜臣
检验员：	李伟伟	李伟伟	李伟伟	李伟伟



首尾件及过程巡检记录2

记录编号：C/WR-8.6-01A

生产日期 2025/2/19 产品名称 百叶片1 产品图号

AZFJ-MB-01-0046-01-02L

工序名称 激光下料 去刺 焊接 生产合格数 生产不合格数
0

顾客名称 库伯 订单号 ZL-CX-025-007 订单数量 1

检查项目 检验记录

序号 技术要求 首件确认 第一次巡检 第二次巡检 第三次巡检
第四次巡检 尾件确认

时间（8：00） 时间：（ 10：00 ） 时间：（ 11：30 ）

时间：（ 14:00 ） 时间：（ ） 时间：（ ）

1 核对好图纸在进行加工加工边缘要求光滑、无毛刺 准备材料 切割完成 去毛刺
焊接
OK OK

2 清理工件周边的飞边毛刺、攻丝、沉孔 OK

3 焊缝必须按图示焊牢、焊透，不得有焊渣、裂纹、气孔等缺陷 OK

判定结果 合格

作业者： 闫树涛 闫树涛 宋阳 杜臣



检验员：李伟伟 李伟伟 李伟伟 李伟伟

首尾件及过程巡检记录3

记录编号：C/WR-8.6-01A

生产日期 2025/2/19 产品名称 百叶片框体1 产品图号

AZFJ-MB-01-0046-01-02L

工序名称 激光下料 去刺 焊接 生产合格数 生产不合格数
0

顾客名称 库伯 订单号 ZL-CX-025-007 订单数量 1

检查项目 检验记录

序号 技术要求 首件确认 第一次巡检 第二次巡检 第三次巡检
第四次巡检 尾件确认

时间（8：00） 时间：（ 10：00 ） 时间：（ 11：30 ）

时间：（ 14:00 ） 时间：（ ） 时间：（ ）

1 核对好图纸在进行加工加工边缘要求光滑、无毛刺 准备材料 切割完成 去毛刺
焊接

OK OK

2 清理工件周边的飞边毛刺、攻丝、沉孔 OK

3 焊缝必须按图示焊牢、焊透，不得有焊渣、裂纹、气孔等缺陷 OK

判定结果 合格



作业者： 闫树涛 闫树涛 宋阳 杜臣
检验员： 李伟伟 李伟伟 李伟伟 李伟伟

●产品出厂检验

抽查出厂检验记录1

产品名称：焊接测试件

产品图号：SHITIAN-02

检验项目：540±0.8mm、63±0.5mm、50±0.5mm、8-φ12mm等

检验结果：合格

检验员：李伟伟

检验时间：2025.3.10

出厂检验记录2

产品名称：百叶片1

产品图号：AZFJ-MB-01-0046-01-02L-01

检验项目：材质、外观、474±0.8mm、45±0.3mm、2±0.1mm、2±0.2mm等

检验结果：合格

检验员：李伟伟

检验时间：2025.2.20

出厂检验记录3

产品名称：百叶窗框体1

产品图号：AZFJ-MB-01-0046-01-02L-01

检验项目：材质、外观、440±0.8mm、326±0.5mm、60±0.3mm、φ9±0.2mm等



检验结果：合格

检验员：李伟伟

检验时间：2025.2.20

另抽其他日期其他型号的金属制品的检验记录，均记录了检验标准，检验内容和结论等。

企业的检验过程基本符合要求。

无外部检验和上级主管部门抽查。

现场审核，无单独实验室，检验在车间进行，主要是尺寸的测量。根据顾客和合同要求，部分顾客在产品生产完成后进场验收，验收主要是符合图纸和合同的技术要求，顾客验收放行后产品方可发货。

放行过程基本符合要求。

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

经调阅相关记录确认，企业已经在 2025年2月5日-6日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项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。内审报告表述清楚，对质量管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

经与内审员谈小明、李伟伟沟通，对内审流程有一定的了解，但是对标准了解不能回答清楚，做为内审员能力不足，不符合内审员的要求。

企业最高管理者在 2025年3月10日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，

输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进已完成。管理评审真实有效。

**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**

编制《不合格控制程序》，确保生产过程中的不合格项得到识别和进行有效控制，防止不合格项的非预期使用或交付。对顾客发现的不合格项，生产部应负责做好详细记录，提供客观证据，报告生产部经理进行审批，并通知顾客及供方以便共同协商处理办法或采取措施。

查看 2025 年 4 月 24 日《质量异常纠正改善跟踪分析表》，物料编码：X00081，不合格描述：下料错误，评审及处置：报废，重新下料。原因分析：工装不适配。改善及预防措施：后续先下料样品，合格后继续下料。

生产负责人介绍，未出现过顾客严重投诉和重大质量问题。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

2、对管理评审、内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。

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。

投诉的接受和处理情况： 未接受投诉

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）：**

办公设备：计算机、电话机、传真机、复印机、扫描仪等

生产设备自有，生产设施主要是：激光机、切管机、折弯机、电焊机、车床、钻床等。

环保设备：垃圾桶

消防设施：灭火器、应急灯等

定期维护与保养。公司根据办公的需要，配备了办公用房、库房及通讯、信息系统等基础设施。公司为确保产品质量/环境/职业健康安全控制符合要求，识别和配置了基础设施。建立服务性设备设施固定资产管理台账，建立相关的基础设施、办公设备、环保设施档案；提供必备的办公设备，如计算机、电话机、传真机、复印机、扫描仪等并建立办公生产设备登记有《设备管理台账》。上述生产设备均登记在册。



制定了《设备维修保养计划》，设备每半年进行保养。

查《设备维护保养记录》，抽查 2025 年 4 月份，对生产设备进行了维护保养。

查《设备检修记录》生产过程中出现的问题及时进行报修并登记，检修人员，验收人员，维修日期。

~设备的保养：按照保养计划定期保养

特种设备包括叉车、天车、储气罐（二类压力容器）和安全阀。企业租赁天津市大正恒业钢结构有限公司厂房，使用厂房内 7 台天车，均属于特种设备。天车由天津市大正恒业钢结构有限公司负责联系特种设备检验工作。企业租赁空气化工（天津）有限公司储气罐 5 个，并附带租赁配套的压力表和安全阀。空气化工（天津）有限公司负责联系压力容器、安全阀的特种设备检验工作。企业自有叉车 4 台。提供有叉车、天车、压力容器、安全阀特种设备检验报告。提供有厂房租赁合同及压力容器租赁协议。企业自有储气罐 2 台，属于简单压力容器，安全阀已安排送检，提供送检单。详见附件。

生产办公区域面积 10000 多平方米，布局合理，场所卫生干净整洁，配有通风设施，工作环境良好。厂房为租赁性质，提供有厂房租赁合同。

办公区有灭火器，并在有效期内。

办公人员在工作前及工作结束后能够及时清理环境及关闭设备。

工作环境得到良好的控制。

查企业主要监视测量资源有：游标卡尺、千分尺、钢卷尺、减压阀、压力表等。主要用于尺寸的测量及储气罐用压力表。

该公司生产部负责监视和测量设备的管理。查监视测量器具校准情况，游标卡尺和千分尺等已完成检定校准，详见附件。

压力表已安排送检，提供有送检单，详见附件。

无将计算机软件用于监视和测量的情况。能够满足测量要求。无内校情况。

2) 人员及能力、意识：

企业目前在职员工 56 人，职工队伍相对稳定，关键岗位员工均在相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富，人力资源满足需求。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，评定结果均符合岗位任职要求。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。基本符合要求。

3) 信息沟通：

制定并执行《沟通控制程序》。

内部沟通：文件、会议、电话、面谈等方式进行内部沟通。

外部沟通：文件、电话、面谈、传真等，主要与顾客、上级主管部门的沟通。

目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

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/环境/安全管理手册 文件编号：ZMZN-QES-2024 A/0 版，2024 年 10 月 1 日实施（含质量/环境



/安全方针、目标）

2. 程序文件 文件编号：QES/ZMZN-CX-2024 A/0 版，2024 年 10 月 1 日实施，含 28 个文件，包括标准要求的程序。

3. 管理制度 文件编号：QES/ZMZN-ZD-2024 ，包括：安全检查管理制度、安全检维修管理制度、物资采购应急预案、检测、检验、计量设备管理制度等。

4. 体系运行所需要的记录

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:金属制品的加工（涉及资质许可除外）

E:金属制品的加工（涉及资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O:金属制品的加工（涉及资质许可除外）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，天津增迈智能科技有限公司的

☒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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:张鹏、范雯、王迎、郑欢



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。