

项目编号：10626-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：滁州瑞欣智能制造装备有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2025 年 5 月 30 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：张磊

组员：



受审核方名称：滁州瑞欣智能制造装备有限公司

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
A	张磊	组长	审核员	2022-N1QMS-2258213	18.02.02,17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡远芳	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☒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、中华人民共和国劳动法

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：机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T1804-2000未注公差的线性和角度的公差、GB.T1184-1996形状和位置公差及未注公差、GB/T 19804-2005焊接结构的一般尺寸公差和形位公差等技术标准；

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05月29日 至 2025年05月30日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1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）：

智能输送设备的生产；机械零部件加工

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：安徽省滁州市常州路与铜陵路交叉口西南侧 701 号三号厂房

办公地址：安徽省滁州市常州路与铜陵路交叉口西南侧 701 号三号厂房

经营地址：安徽省滁州市常州路与铜陵路交叉口西南侧 701 号三号厂房

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 5 月 27 日-2025 年 5 月 27 日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：生产过程监控

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：综合办 Q7.2

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 6 日前提交审核组长。

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 30 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、生产过程管控、顾客满意度提升管理

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：

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：

人员生产监控，产品质量提升加强培训，提高提升客户满意度的意识。

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：2019 年 04 月 03 日 体系实施时间：2025 年 1 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：45 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：审核期间单班制

4) 范围内产品/服务及流程：

机械零部件加工：生产用图→生产计划→材料采购→下料（磨床、铣床、线切割、CNC）→精加工→焊接
组装→成品检验→包装入库

智能输送设备的生产：客户订单审核→进料检验作业→生产指令派单→激光生产切割→操作员调机/生产
→首件→批量生产→钣金折弯→焊接/打磨→表面处理→安装成品及半成品→出货检验作业→包装发货塑

特殊过程：焊接过程

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

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，对体系进行了策划，2025 年 1 月 1 日开始全面推广实施 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 版标准。本次审核覆盖 2025 年 1 月 1 日至今的运行情况策划组织最近一次于 2025 年 5 月 20 日组织了管评、2025 年 5 月 15 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—管理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 2025 年 1 月 1 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。

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、文化与能力；周边环境：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。

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 and 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。

●公司在策划时应对风险和机遇的措施时考虑到了确保能够实现质量管理体系预期结果的各种正面和负面的外部和内部因素、政府职能部门监管要求、顾客的要求、行业特点等，还考虑了自身产品加工及管理活动及特点、人员能力、质量管理过程及质量管理体系的范围等。

●制定了《风险和机遇控制程序》，明确了公司风险和机遇的识别方法及途径，制定内部和外部的主要风险和机遇的应对措施的要求、并评价这些措施有效性的方法。符合标准要求。

●公司对体系运行及生产活动过程中所面临的风险和机遇进行了分析，查见《风险和机遇评估分析表》等，从内部因素（法规要求、相关方要求、技术等）以及外部因素（竞争、市场等）等方面进行了机遇和风险的措施，对所识别的风险均进行了评估并制订了应对的措施，并对其进行管控，以避免或减少不利影响，增强有利影响。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位任职要求》《岗位评定记录》，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，能够满足销售检验要求。

管理方针：践行工匠精神、尊重产品的品质灵魂。

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。

●质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度进行一次考核。

一查 2025 年度考核情况：考核日期：2025 年 3 月 31 日

●企业质量目标：考核结果

1、产品出厂合格率 100% 100%

2、顾客的满意率≥95% 97%

●质量目标满足产品要求

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）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）

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：与管代周裕海沟通了解到：目前体系覆盖人数 45 人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；

2、基础设施：配备有综合办、会议室、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、现场、复印机、扫描仪等，满足办公需求；企业场地为租赁场地，提供由企业总经理签字的租赁协议

主要生产设备：气体保护焊、金属带锯床、等离子切割机、激光切管机、镭射激光切割机 6KW、宏山空压机、数控折弯机等，满足生产需求。

3、工作环境：企业占地面积约 4100 m²，企业租赁滁州和传物流机械有限公司车间和设备，生产车间 1 个，各类生产车间位于滁州和传物流机械有限公司相应车间内，与滁州和传物流机械有限公司共用行车等设备；

●行车，使用登记证编号：皖 M100307 (21)，报告编号：MQD4170-2410-C00575，有效期：2026 年 10 月，检测机构：滁州市特种设备监督检验中心

4、检验检测设备：千分尺、游标卡尺、万能角度尺等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 1000 万元。

●能够满足产品生产和服务需要。

●策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

1. 质量手册 CZRX-QM-2025 版本号为 A/1，修订日期为 2025.1.1，由总经理批准（含方针、目标）

2. 程序文件汇编 CZRX-CX-2025 版本号为 A/0，修订日期为 2025.1.1，由管理者代表制定，含 18 个文件，



包括标准要求的程序。

3. 管理、作业文件汇编，包括：相关方管理程序、消防安全管理制度、设备管理规程、作业指导书等。

4. 体系运行所需要的记录

5. 对外来文件进行了识别收集，现场提供有包括收集的相关法律法规、技术标准：民法典、标准化法、《中华人民共和国消费者权益保护法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国质量法》、《中华人民共和国招标投标法》、《GB/T19001-2016 质量管理体系要求》、《GB/T 1184-1996 形状和位置公差未注公差值》等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

●公司主要从事智能输送设备的生产；机械零部件加工的生产

生产工艺流程：

机械零部件加工：生产用图→生产计划→材料采购→下料（磨床、铣床、线切割、CNC）→精加工→焊接组装→成品检验→包装入库

智能输送设备的生产：客户订单审核→进料检验作业→生产指令派单→激光生产切割→操作员调机/生产→首件→批量生产→钣金折弯→焊接/打磨→表面处理→安装成品及半成品→出货检验作业→包装发货

特殊过程：焊接过程

公司生产、检验相关标准：中华人民共和国产品质量法、《中华人民共和国合同法》等及顾客合同要求；

生产设备：气体保护焊、金属带锯床、等离子切割机、激光切管机、镭射激光切割机 6KW、宏山空压机、数控折弯机等等。

监测设备：游标卡尺、万能角度尺等等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见 8.2、8.3、8.4、8.5、8.6 条款的记录。

制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》相关记录有：原料检验单、生产任务通知单、过程检验记录、成品检验记录、不合格品记录等。

对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对特殊工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

——经识别，外包过程为：机加工、产品运输、喷塑、计量校准。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。

●另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由销售部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订，合同签订后即完成合同评审过程。

——顾客名称：滁州和传物流机械有限公司，签订时间：2024.9.4，合同编号：JX20240904

产品名称：京东物流华中驻马店分拣二期自动矩阵输送线项目

——顾客名称：金锋馥(滁州)科技股份有限公司，签订时间：2025.4.14，合同编号：JHF2025041403-WCY

产品名称：零件加工

●组织《质量手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求。

●组织制定了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，对采购控制作了基本的规定。采购部采购的主要产品包括：钢板、铝板、镀锌板、钢管等。主要通过合同控制，定期进行评价。

识别外包过程：机加工、产品运输、喷塑、计量校准、机加工、喷塑、计量校准

●抽查采购采购合同，内容如下：



采购采购合同 1：时间：2025 年 5 月 6 日，供方：无锡鼎誉盛金属制品有限公司；采购内容：钢板；采购合同明确了产品数量、价格、规格尺寸等要求，符合控制要求。

采购合同 2：时间：2025 年 4 月 29 日，供方：无锡鼎誉盛金属制品有限公司；采购内容：不锈钢材等；合同订单明确了产品数量、价格、规格尺寸等要求，符合控制要求。

采购采购合同 3：时间：2024 年 8 月，供方：滁州和传物流机械有限公司；采购内容：喷塑等；采购合同明确了产品数量、价格、喷塑要求等要求，符合控制要求。

●抽查 1 南京科登供应链管理有限公司《供方评价记录表》：供应产品：原材料-热板碳钢等，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：段绍伟、张波；时间：2024 年 5 月 16 日；

抽查 2 滁州和传物流机械有限公司《供方评价记录表》：供应产品：喷塑/喷砂，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：段绍伟、张波；时间：2024 年 5 月 16 日；

抽查 3 滁州市金运达物流有限公司《供方评价记录表》：供应产品：运输，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：段绍伟、张波；时间：2024 年 5 月 16 日。

●外包过程：机加工、产品运输、喷塑、计量校准

●外部供方的质量验证详见质检部的审核记录。

●与负责人沟通确认，品质部、生产部负责产品的设计和开发，主要人员张波、罗书兵、谭明祥、段绍伟等等人，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，专业从事智能输送设备的生产；机械零部件加工，主要依据客户提供的图纸、技术方案进行方案会审以及总图分解，在产品实现过程中，生产部有具备工艺实现的人员，熟悉产品工艺，经评定合格上岗，具备策划加工工艺及编制检验文件的能力。资源提供能满足要求。

经负责人介绍，自体系运行以来，尚未出现新的需要本公司完成设计开发的产品，加工流程和要求基本固定，仅根据顾客要求对产品的总图进行分解后加工再组装。均依据相关标准和顾客要求生产。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，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

●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。

●●公司执行《过程运行环境控制程序》，确保在受控条件下进行生产和服务的提供。

●可获得成文信息：

1) 产品特性信息：生产部根据客户订单要求的交付期安排生产任务，同时将分解后的图纸发放到各操作岗，图纸记有加工数量等，均按图纸信息进行生产加工，对产品特征和生产信息表述的比较清楚。

现场抽查分解的图纸，对产品的相关生产加工要求描述较清晰。巡回操作工，对各自加工信息了解。认为能够指导生产。

2) 抽查作业指导书有：

①生产策划的作业指导书：设备操作规程、外协件与采购件质量要求、质量规范、成套设备质量要求及图纸等，满足要求。

②策划了产品实现的生产工艺流程：

机械零部件加工：生产用图→生产计划→材料采购→下料（磨床、铣床、线切割、CNC）→精加工→焊接组装→成品检验→包装入库

智能输送设备的生产：客户订单审核→进料检验作业→生产指令派单→激光生产切割→操作员调机/生产→首件→批量生产→钣金折弯→焊接/打磨→表面处理→安装成品及半成品→出货检验作业→包装发货
特殊过程：焊接过程



外包过程：机加工、产品运输、喷塑、计量校准。

b. 获得监视和测量资源：公司主要有游标卡尺、万能角度尺、千分尺等监视测量设备，均在有效检定期内。检测设备配置适宜，能满足产品检测要求。

c. 在产品实现的适当阶段实施监视和测量活动：经主管介绍，公司产品加工工序比较固定，部分订单由总公司出具图纸和生产工艺流程，公司依照图纸和要求进行生产，其他订单依据客户来图或订购时均有详细的加工步骤及要求，操作工按图和工序要求进行加工，生产加工过程中由操作工自检，检验员在操作过程中要经常性的巡回检查抽检，主要用量具检查尺寸、外观等是否符合图纸要求，下道工序再检验上道工序，合格后流入下道工序，未单独形成记录。已沟通改进。

现场还提供有：车间负责人和安全员每天现场巡回检查生产现场，检查工艺执行情况、生产进度、现场管理情况等，发现问题及时处理；仓库管理员检查仓库储存情况，盘点仓储物质管理情况等。

d. 配置了适宜的基础设施，如气体保护焊、金属带锯床、等离子切割机、激光切管机、镭射激光切割机 6KW、宏山空压机、数控折弯机等设备。设备状态良好，未发现异常，设备上持有点检记录，记录完整。现场观察设备运行良好，工人反映设备发生故障率低，维修率低。

e. 因行业需要，操作工一般为熟练工种，且员工基本为多年工作经验的老员工。一线作业员经培训合格持证上岗，能胜任本职工，询问现场操作工人，基本都能做的应知应会，能够按规程要求操作。

f. 经识别公司产品生产过程中需要确认的特殊过程为焊接过程，提供焊接过程确认表，对工艺文件、人员资格的鉴定、设备设施等过程进行分项确认，确认人员意见：关键过程得到控制，确认人员：罗书兵、谭明祥、段绍伟 2025 年 1 月 10 日。对焊接过程涉及的焊丝、电流、电压等进行过程监测，符合要求。

g. 各关键工序制定有作业指导书，明确了操作要求，避免人为失误。

h. 按照各工序作业指导书要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。有权放行产品人员为经授权的检验人员，不合格品不转序，不出厂。由业务部负责与顾客联系，确定交付的数量、时间、方式、地点及交付后沟通等。公司将货物运输至顾客确认地点。

现场抽查生产计划单，

客户 1：胜泰，零部件：底板，20 套，制单：雷磊；

客户 2：芜湖，设备：交叉带，2 套，制单：雷磊，

●当日生产现场巡视：

巡视下料区域，操作工杨强、张涛正在操作激光切割机，进行钢板的切割，用于加工客户范德兰德的机厂输送设备，要求按图纸进行，张贴有安全操作规程，现场实测符合图纸要求。

巡视折弯作业，设备运行正常，操作工汪德玉、余佳佳，操作数控折弯机，进行钢板的折弯作业，要求按图纸进行针对成型尺寸、角度进行确认，现场实测符合图纸要求。

巡视焊接作业，设备运行正常，操作工吴能红、李才，持证上岗，正在进行驱动侧板焊接，要求焊缝高度尺寸必须符合图纸，要求满焊连接的必须满焊，焊缝要求 5—10mm（直角边长度），不允许有焊瘤、咬边，弧坑、电弧烧伤、表面气孔、表面裂纹，焊接变形和扭曲，错位等缺陷，现场实测符合图纸尺寸要求。

巡视打磨作业，设备运行正常，操作工张春汉，操作磨光机进行打磨作业，佩戴护目镜、口罩等劳保用品，要求打磨匀润，无毛刺等等。

巡视装配作业，现在组装范德兰德皮带输送线头尾机身，要求整体底座按图纸摆放、调高，各工位等高，校水平度≤1mm 等。符合要求。

工序与工序之间有互检，下道工序对上道工序要检验，如发现不合格品，退回上道工序返工重做。

查看员工均按照操作规程严格操作，操作记录完整，询问操作工，回答与指导书基本一致，且操作符合要求。

车间设备摆放整齐，产品堆放有序，标识清楚，每道工序均有巡检并有记录。车间地面干净，工作环境适宜各工序均有工艺卡，员工按工艺作业。

生产和服务过程可以处于受控状态。

●提供有外协件与采购件质量要求、质量规范、成套设备质量要求及图纸要求等，对原材料进厂验收、半成



品和成品检验作了规定，基本满足要求。

●主要原材料为钢材，经沟通，目前对来料及外包均通过验证外观、规格、尺寸、数量和材质单等，验收无误在货单上进行签字并办理入库。

提供《来料检验报告》

查 2025 年 5 月 9 日，物料：不锈钢板，供应商：无锡鼎誉，检验项目：材质：316L，尺寸：9.75*3320*1500，检验结果：合格，检验员：杨春妮

查 2025 年 4 月 29 日，物料：热板，供应商：南京科登，检验项目：材质：Q235B，尺寸：9.75*6000*1500，检验结果：合格，检验员：杨春妮

查 2025 年 3 月 21 日，物料：酸洗板，供应商：徐州信圆，检验项目：材质：SPHC，尺寸：4*4000*1500，检验结果：合格，检验员：杨春妮

●经主管介绍，公司产品加工工序比较固定，客户来图或定购时均有详细的加工步骤及要求，操作工按图和工序要求进行加工，生产加工过程中由操作工自检，检验员在操作过程中要经常性的巡回检查抽检，主要用量具检查尺寸、外观等是否符合图纸要求，下道工序再检验上道工序，合格后流入下道工序，合格后即在加工过程工艺卡打勾以示合格。经组装完成后，经调试达到预设方案时，产品验证加工质量。

提供《零件加工流程卡》《设备加工流程卡》

查 2025 年 5 月 7 日《零件加工流程卡》，零部件：安装座，零件图号：DM077-0010-004001

工序内容：

激光切割：精加工需加厚板材，精加工孔无需切割

焊接焊缝不得低于 5 毫米，焊缝间隙一致，不能漏焊假焊，焊接牢固，焊后清渣、打磨平整；校正。

机加工：精加工孔尺寸公差按 ± 0.02 ，表面粗糙度 Ra1.6

表面处理：去毛刺、打磨光滑、去应力表面、喷粉（外协）喷粉厚度：60-100 微米

针对每个工序均进行确认，相关操作人员签字确认。

另抽查 2025 年 4 月 29 日开降机盖板的加工流程卡、2025 年 4 月 22 日横梁的加工流程卡，记录完善，无异常

查 2025 年 2 月《设备加工流程卡》，设备：传送带，图号：HCP2502009-100.21.5

工序内容：

激光切割：注意板材厚度，展开尺寸，切割面平整呢个（机身、护边用 3T 板，加强筋用折弯件代替）

钣金：成型尺寸把控（护边对称制作）

焊接：寒风一直，不漏焊假焊（焊点长度 30mm，焊点间距 $\leq 170\text{mm}$ ）

机加工：滚筒尺寸把控（头尾滚筒直径 118，驱动滚筒直径 200）

表面处理：表面喷塑（外协）喷粉厚度：80-120 微米

组装：组装形式公差符合 GB1184-80 要求（所有螺丝必须紧固，皮带不得有卡阻、跑偏现象）

针对每个工序均进行确认，相关操作人员签字确认。

另抽查螺旋滑槽的加工流程卡，记录完善，无异常

针对焊接过程提供《焊接检验记录表》：

查 2024 年 12 月 23 日，项目名称：范德兰德测试线，工件名称：焊件机身，图号：030882-094-02500，检验项目：焊缝：焊缝表面不得有裂纹夹渣、焊瘤、弧坑等缺陷；焊缝表面不得有气孔；焊缝咬边深度不超过 0.5mm，累计总长度不超过焊缝的 10%

焊接区域：不得有飞溅物

尺寸：设计尺寸 A：2499 ± 0.5 ，B：1060 ± 0.5 ，C：140 ± 0.5

检测结果：合格，检验员：罗书兵

另抽查 2024 年 12 月 25 日，2PQ 侧板焊接件德检验记录，记录完善，无异常。



●公司主要经营智能输送设备的生产；机械零部件加工，依据客户要求定制成品检验记录，因智能输送设备整体体积较大，目前仅对设备的各个部件进行检测，检测合格后发给客户，于客户现场进行组装，待客户使用两年后无异常后进行确认验收，提供验收单。提供《零部件检验报表》

抽1：2025.3.29，客户：顺丰芜湖，工程名称：分拣机入口皮带机，工程编号：HCP2503010, 零部件：驱动侧封板，图号：2A-02G-03-25，检验项目：

规格尺寸：线体高度、宽度、长度符合图纸要求

孔距：指标符合技术要求

外观质量：局部有焊接缺陷，焊渣已处理

检验员：罗书兵

抽2：2025.3.29，客户：顺丰芜湖，工程名称：分拣机入口皮带机，工程编号：HCP2503010, 零部件：头尾部连杆，图号：2A-02G-02-06，检验项目：

规格尺寸：线体高度、宽度、长度符合图纸要求

孔距：指标符合技术要求

外观质量：局部有焊接缺陷，焊渣已处理

检验员：罗书兵

抽3：2025.3.30，客户：顺丰芜湖，工程名称：分拣机入口皮带机，工程编号：HCP2503010, 零部件：机身连接杆，图号：2A-13G-03-01-20，检验项目：

规格尺寸：线体高度、宽度、长度符合图纸要求

孔距：指标符合技术要求

外观质量：局部有焊接缺陷，焊渣已处理

检验员：罗书兵

.....

提供《项目验收单》

查2025年5月20日，项目名称：吉林京东长春分拣改造项目，项目编号：HCP2404011，验收结果：合格

查2024年11月1日，项目名称：北京京东杨镇分拣改造项目，项目编号：HCP2309022，验收结果：合格

提供零部件出厂检验记录《出货检验报告单》

抽：2025.5.3，零部件名称：检测护罩，型号：DM075-263-002003，检验项目：

规格尺寸：线体高度、宽度、长度符合图纸要求

外观质量：产品表面光洁、无飞边不可有变形/披锋、划伤、企业了、多泡、缩水等不良浇口平整、不可有锯齿状

包装标示：包装规范符合

检测符合要求

检验员：王萍

抽：2025.5.4，零部件名称：传感器支架，型号：DM075-0210-00200C，检验项目：

规格尺寸：线体高度、宽度、长度符合图纸要求

外观质量：产品表面光洁、无飞边不可有变形/披锋、划伤、企业了、多泡、缩水等不良浇口平整、不可有锯齿状

包装标示：包装规范符合

检测符合要求

检验员：王萍

抽：2025.4.29，零部件名称：封板，型号：220020-04，检验项目：

规格尺寸：线体高度、宽度、长度符合图纸要求

外观质量：产品表面光洁、无飞边不可有变形/披锋、划伤、企业了、多泡、缩水等不良浇口平整、不可有锯齿状

包装标示：包装规范符合

检测符合要求



检验员：王萍

企业无相关委外检测和监督抽查情况。

●提供有《顾客满意度调查表》，2025年3月5日共发放调查表3份，收回3份，反馈率100%。

调查内容包括产品质量、产品交期、售后服务、质量价格、服务提供，每项分五级，即非常满意，满意，较满意，不满意等。调查的客户有：金锋馥(滁州)科技股份有限公司、滁州和传物流机械有限公司、滁州虹仟机械加工有限公司等客户。

调查结果形成《顾客满意率统计分析报告》，用加权平均法对调查结果进行汇总分析，综合顾客满意度得97%，达到目标要求。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年5月20日进行了2025年的管理评审，总经理主持，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：目前正在改进实施中。

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5月15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。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的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

提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。生产过程中未发生因不合格。

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、配件加工等的要求及变更。



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）：

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

- 1、人力资源：与总经理张波沟通了解到：目前体系覆盖人数 45 人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；
 - 2、基础设施：配备有办公楼、会议室、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、现场、复印机、扫描仪等，满足办公需求；企业占地面积约 4100 m²，企业租赁滁州和传物流机械有限公司车间和设备，生产车间 1 个，各类生产车间位于滁州和传物流机械有限公司相应车间内，与滁州和传物流机械有限公司共用行车等设备；主要生产设备：气体保护焊、金属带锯床、等离子切割机、激光切管机、镭射激光切割机 6KW、宏山空压机、数控折弯机等等，满足生产需求。
 - 3、工作环境：企业占地面积约 4100 m²，三个组装车间，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好，工具分类排放，设备摆放有序；
 - 4、检验检测设备：千分尺、游标卡尺、万能角度尺等，满足检验需求。
 - 5、资金支持：注册资金 1000 万元。
 - 6、特种设备：叉车、安全阀、行车。其中安全阀、行车均租用滁州和传物流机械有限公司，提供滁州和传物流机械有限公司特种设备检定证书
- 能够满足产品生产和服务需要。

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：

质量环境安全管理体系文件由综合办管理部组织编写，总经理批准发布实施，综合办管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合办管理部电脑里，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。综合办管理部根据质量环境安全管理体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，综合办管理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

智能输送设备的生产；机械零部件加工

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，（滁州瑞欣智能制造装备有限公司）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:张磊



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。