项目编号：21008-2025-Q

管 理 体 系 审 核 报 告

（第二阶段）

组织名称：北京浩天日盛科技发展有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 夏爱俭

审核组员（签字）： /

报告日期： **2025 年 07 月 09 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 日内可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：夏爱俭

组员：/

受审核方名称：北京浩天日盛科技发展有限公司

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	夏爱俭	组长	审核员	2023-N1QMS-2226516	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵璐、李立国	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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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：机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010、再制造 机械加工技术规范GB/T 33947-2017、机械加工过程 能效基础数据检测方法GB/T 40799-2021、生产过程质量控制 系统模型与架构 机械加工GB/T 41273-2022、铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量GB/T 6414-2017、机械加工工艺参数表示法JB/T 12392-2015、机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006等。

f）其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同/协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年07月08日上午至2025年07月09日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年01月06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：一般机械加工

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：北京市怀柔区桥梓镇后桥梓村委会北 200 米

办公地址：北京市怀柔区桥梓镇后桥梓村委会北 200 米

经营地址：北京市怀柔区桥梓镇后桥梓村委会北 200 米

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 07 月 07 日 08:30 至 2025 年 07 月 07 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：Q：生产/服务过程控制；Q：产品和服务放行控制

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（2）项，涉及部门/条款:综合部/Q7.2 条款，品质部/7.1.5.2 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 08 月 09 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 07 月 09 日前。

2）下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；生产/服务过程控制；监视和测量资源；管理人员加强体系文件学习；任何变更情况。

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，能够贯彻执行体系文件；供方及客户形成长期合作伙伴，通过质量管理体系运行促进服务管理水平及质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1）成熟度评价：

企业各部门职责明确，质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理过程能有效予以控制。

2）风险提示：

本次不符合的验证；公司内审员能力需提高，管理层对体系的掌握程度需提高，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：2004 年 01 月 18 日　　体系实施时间：2025 年 01 月 06 日

2）法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码 911101167582081121），经营范围覆盖认证范围，有效期内。

3）审核范围内覆盖员工总人数：24 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：

范围内产品：Q:一般机械加工

流程：原料采购→切割→折弯→冲孔→焊接→打磨-抛光（需要时）→表面处理（需要时）→组装→检验→包装→成品检验

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：

企业建立了管理方针：诚信为本，客户至上；品质为本，精益求精。

管理方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标，公司质量总目标：成品一次交检合格率≥98%；顾客满意分≥94 分。

经过总经理批准，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质量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。

现场抽查 2025 年 1 月至 2025 年 6 月各部门目标分解及完成情况，均达到了既定目标。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。

依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕管理方针、管理目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：工作人员以往的工作经验，特别是关键岗位人员的技能；管理经验等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

组织识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国招标投标法实施条例、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、再制造 机械加工技术规范 GB/T 33947-2017、机械加工过程 能效基础数据检测方法 GB/T 40799-2021、生产过程质量控制 系统模型与架构 机械加工 GB/T 41273-2022、铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量 GB/T 6414-2017、机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006 等标准，均为有效版本，符合要求。

一阶段审核未提出问题。

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

通过现场了解以及沟通，确定认证覆盖范围为：QMS：一般机械加工。

产品实现的过程和活动的管理控制情况：企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T 19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在生产和服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售、生产/服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，经识别，生产/服务过程中，外包过程：表面处理、产品运输；需确认过程：焊接；关键过程：切割，基本符合要求。

资质符合性：营业执照（统一社会信用代码 911101167582081121），经营范围覆盖认证范围，有效期内。目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 95 分，达到公司目标要求。

变更的策划：《质量手册》6.3 对变更的策划进行规定了，当公司的质量安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：针对设计和开发，编制了《设计开发控制程序》；内容符合标准要求。经过与生产部宋经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。生产部配备了专业的技术人员，查宋立涛、王峰峰等，在相关行业从事多年，有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求或图纸对部分产品进行设计，输出加工图纸，其他不做变更，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要新产品时，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，因此保留了 8.3 条款。查公司质量手册 8.3 条款，按标准要求，规定了设计的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有工艺流程，内容符合要求。随着市场发展和顾客要求的不断变化，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，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，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。

提供设计加工图纸：客户：北京术锐机器人股份有限公司，产品：脚内卡板，图号：C-605-00053-042 图纸设计人：张雪峰，校对：王峰峰，批准：查志浩　　日期：2025-02-07。基本符合要求。

生产和服务提供、产品和服务放行过程控制：

公司制定了《生产过程与设备控制程序》明确了受控条件：

a）获得规定以下内容的文件化信息：

1） 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

确定产品和服务的要求：客户要求（含客户图纸）、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、再制造 机械加工技术规范 GB/T 33947-2017、机械加工过程 能效基础数据检测方法 GB/T 40799-2021、生产过程质量控制 系统模型与架构 机械加工 GB/T 41273-2022、铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量 GB/T 6414-2017、机械加工工艺参数表示法 JB/T

12392-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006 等。
2）要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，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。
①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民典法、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；
②编制了《原辅料和产品检验制度》《成品检验规范》《设备操作规程》等文件。
策划了生产流程：原料采购→切割→折弯→冲孔→焊接→打磨-抛光（需要时）→表面处理（需要时）→组装（需要时）→检验→包装→成品检验
企业负责人介绍，企业下达任务时，以图纸及工件工时记录单的形式达至车间，由车间员工进行自检互检后由专检人员进行检验，合格后转下道工序。现场提供了加工图纸及工件工时记录单，抽：
零件名称：后轮反接钣金：项目号：SR250206；图纸号：607-00250-042；数量：12 件；下达日期：2025 年 2 月 25 日；完成日期 2025 年 03 月 26 日
提供有工艺流程单及检验记录：
抽查产品工序：
（1）激光切割：
原材料：304 不绣钢板；操作工：宋立涛；加工日期：2025.3.7
使用设备/工具：光纤激光切割机/G3015F
检验项目：切割尺寸，质检员：张仕军；2025.3.7；使用的工具：游标卡尺
（2）折弯工序：操作工：许德瑞，加工日期：2025.3.12；使用设备/工具：数控板料折弯机/MB8-250X-4200；检验项目：尺寸，质检员：田野；2025.3.13；使用的工具：游标卡尺
（3）焊接：操作工：石岩君；加工日期：2025.3.14；焊接参数：电源极性：直流正接；焊材类别和型号：碳钢实心焊丝，焊丝直径 1.0m-1.2 mm；材料厚度（mm）：Q235B-T4、T2、T25、T8、T6 等；保护气体种类：氩气；焊接电流（A）：60A-250A；电弧电压（V）：38V：使用的设备/工具：氩弧焊机/YC-TXII315。检验项目：尺寸；质检员：田野；2025.3.13；使用的工具：游标卡尺。
（4）打磨：操作工：赵仕亮；加工日期：2025.3.14；使用的设备/工具：抛光机/SIP-GY-180A。检验项目：表面光滑情况；质检员：张仕军；2025.3.14；
（5）表面处理：企业负责人介绍，此材质为不绣钢，此产品不需要表面处理
（6）包装：操作工：赵仕亮；日期：2025.3.15；使用的设备/工具：珍珠棉、气垫膜、胶带
（7）成品检验：
提供：后轮反接钣金检验报告；检验内容：锐边倒钝，去毛刺，表面干净无油污无锈蚀不得明显划伤、变形等缺陷、材料、尺寸检验等；检验结果：OK、OK、测量结果：Φ3.44、Φ3.34、Φ3.44、Φ3.44、Φ3.43，要求Φ3.4±0.08；检验结论：合格；检验员：张仕军 2025.3.15；审核：田野 2025.3.14
审核当日，现场观察正在生产的产品：
操作工宋立涛正在进行激光切割机进行切割，零部件名称为主轴左挡水板；项目号：YCGX2500701；数量 1 件；加工日期：2025.7.8；使用设备/工具：光纤激光切割机/G3015F；张仕军使用游标卡尺对切割尺寸进行检验。
操作工张仕军正在进行攻丝，零部件名称为单针 Y 轴支架；项目号：YBSW250602；数量 5 件；加工日期：2025.7.8；使用设备/工具：攻丝机/SWJ-16；田野使用相应的螺栓匹配检验。
操作工许德瑞正在进行打谁，零部件名称为门上横梁加强筋板；项目号：YBSW250701；数量：1 件；加工日期：2025.7.8；使用设备/工具：角磨机
操作工石岩君进行焊接：
配件：前壳焊件；项目号：SR250501 ；数量：1 件；加工日期：2025.7.8

焊接参数：电源极性：直流正接

焊材类别和型号：碳钢实心焊丝，焊丝直径 1.0m-1.2 mm；材料厚度（mm）：Q235B-T4、T2、T25、T8、T6 等

保护气体种类：氩气；焊接电流（A）：60A-250A；电弧电压（V）：38V；

使用的焊接设备：氩弧焊机/YC-TXII315

包装工序：零部件名称立柱、后盖板等；操作工：刘充保、胡清生、唐继文；使用的设备/工具：珍珠棉、气垫膜、胶带

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：外径千分尺（规格型号(75~100)mm）、百分表（规格型号 0-5mm）、涂层测厚仪、色差仪等。监视和测量设备满足检验需要。

c)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；客户提供技要求，按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，完成后由客户进行验收，符合要求。

d) 使用适宜的设备和过程环境：配备了激光切割机、线切割机、数控液压摆式剪板机、开式可倾压力机、数控折弯机、液压式数控转塔冲床、焊机等设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。

生产环境无特殊要求。

e）配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。特种作业人员证书（如焊工、电工、叉车工）见 Q7.2 条款的审核记录。

f）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：经确认，生产过程中需要确认的过程为焊接过程。

抽查特殊过程确认表（焊接）。对设备、人员、特定的方法和程序等内容进行确认：

确认结论：经过确认，该过程可以得到有效控制。监视与测量结果符合规定要求。若该过程相关因素出现变化，按此程序再确认。

确认人：王峰峰、查志浩 日期：2025 年 1 月 10 日

该需确认过程自确认后，人员、工作流程没有发生变更，没有发生再确认的情况。经查基本符合要求。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由销售部负责落实。

交付的地点及验收：产品经检验合格后通过物流或企业自行运送方式送至约定地点。客户收到货后，根据订货单对产品数量、外观、规格型号等，若有产品质量问题，与业务人员沟通确认后进行处理。

抽查交付及签收情况：

1、顾客：北京元成光学科技有限公司

合同编号：HTYC20250409-01，签订日期：2025 年 04 月 09 日，产品：焊接底座-600、水箱-600，数量：各 1 套

签收人：徐世栋，签收日期：2025.4.23，交付地点：北京市怀柔区雁栖经济开发区雁栖大街 8 号

2、顾客：北京术锐机器人股份有限公司

合同编号：BJSR2025060903，签订日期：2025 年 06 月 09 日，产品：适配筒触点连接片，数量：600EA

签收人：王川，签收日期：2025.6.24，交付地点：北京大兴庆丰路 69 号院 9 楼

3、顾客：廊坊驳凡科技有限公司

合同编号：HTBF202500125-01，签订日期：2025 年 01 月 25 日

产品：桶盖密封法兰、拆卸喷管(大)、拆卸喷管(小)、1 寸焊管、防水桶、4 分焊管、气缸转接板等 117 项

数量：各 1 件，签收人：李警民，签收日期：2025.2.6，交付地点：河北廊坊广阳区经济开发区联东 U 谷北凤道(驳凡科技)

企业编制并实施了《产品监视和测量控制程序》，为验证产品的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

查原料进厂检验：主要检查原料外观、数量、尺寸等，不做性能检查。企业负责人介绍，采购产品检验合格后，由库管办理入库。

一、查进货检验情况，抽：

——产品名称：底梁组件；规格/型号：5776214，供方：三河市高楼鑫利金属表面装饰厂

数量：60 件，到货日期：2025.5.12，检验项目：外观、锌层厚度，质量标准：18μm 士 5；

检验结果：17.2μm、18.2μm、17.3μm、17.4μm、16.8μm、17.7μm、16.4μm、18.3μm、17.1μm、16.7μm、17.4μm、17.4μm、18.2；检验结论：合格；检验员：田野 2025.5.12

——产品名称：304 不锈钢拉丝板；规格/型号：2.0x1220x2440；供方：廊坊市云尚金属制品有限公司

数量：7 张，到货日期 2025.4.29；检验项目：板面、厚度，产品质量证明；检验结论：合格，检验员：田野 2025.4.29

——产品名称：6061 铝板；规格/型号：45x126x312；供方：瑞升发达(北京)国际贸易有限公司

数量：5 件，到货日期：2025.6.16；检验项目：外观，厚度，产品质量证明；检验结论：合格，检验员：田野 2025.6.16

查见原材料检验单及产品质量证明书。

二、抽查加工过程放行检验：

公司策划《生产过程与设备控制程序》，根据相关标准和生产工艺的要求、顾客图纸进行自检和互检，设有专职检验人员；具体见 Q8.5.1 条款审核记录。

三. 成品放行检验，抽：产品名称分别为：焊接底座-600、适配简触点连接片、前门焊接的检验报告；批次号分别为：YGX2504、SR250601、BFKJ250102，数量分别为：1 件、600 件、2 件，抽样数量：1 件、5 件、2 件

检验内容：外观检验；材料；尺寸检验。根据检验结果，最终判定结论：合格；

检验员：张仕军 检验日期分别为：2025.4.19、2025.6.22、2025.2.3；审核：田野，日期分别为：2025.4.19、2025.6.22、2025.2.3

四. 第三方检验：

经确认，产品根据客户的需求，进行第三方检验检测。自体系建立以来，暂无客户需求第三方检测。

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。

生产服务控制过程、产品和服务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，企业在 2025 年 05 月 05 日至 06 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，对质量环境职业健康安全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，基本符合标准要求。

审核现场与企业内审员沟通，该两名内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。同时未见出具内审员培训合格的相关证书。对于能力方面开具的不符合。

企业最高管理者在 2025 年 05 月 17 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（内容：对 GB/T19001 标准和质量管理体系文件、风险分析的学习加强认知，措施：培训学习 GB/T19001 标准和质量管理体系文件，使员工加深对标准和质量管理体系文件的理解，在全企业提高质量意识；进行风险分析的培训，提高风险管理意识）。提供了改进措施及验证表、培训记录，于 2025 年 5 月 18 日完成。管理评审基本符合要求。

现场与管理层交流管理评审控制情况，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

策划保持《不合格品控制程序》《纠正和纠正措施控制程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

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，年度无环境安全事故发生，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。

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）：

企业位于北京市怀柔区桥梓镇后桥梓村委会北 200 米，现有人员 24 人，其中管理人员 5 人，其他人员 19 人。此场所为租赁性质，占地面积 10320 平方米；建筑面积 6000 平方米，其中库房面积约平 500 方米。出具了土地租赁合同；出租方：北京市怀柔区桥梓镇后桥梓村委会，租赁期：自 2006 年 03 月 01 日起至 2056 年 02 月 28 日止。

公司办公条件满足要求，配置有笔记本电脑、打印机等。其维护保养由耗材供方进行，现场设施完好。

现场观察设备运行正常，设备能力稳定。

特种设备：叉车（1 辆）、行车（1 部）。

监视和测量设备：游标卡尺、百分尺、千分尺、涂层测厚仪、色差仪等。未能提供“涂层测厚仪（出厂编号 2360401946、规格型号 LS236）、色差仪（出厂编号 893854、规格型号 CR8”校准/检定校准或验证的相关证据。——开具不符合

生产设备/工具：激光切割机、线切割机、数控液压摆式剪板机、开式可倾压力机、数控折弯机、液压式数控转塔冲床等。办公通信设备：网络、电脑、打印机等。支持性设施：企业名下 4 辆。

办公室内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了空调、消防设施等设施，作业场所光线较充足。目前工作环境符合经营需要。

运行环境及资源满足组织：一般机械加工的要求

2）人员及能力、意识：

企业规定了工作人员岗位任职要求，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：

企业在手册中规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4）文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:：般机械加工

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，北京浩天日盛科技发展有限公司的

☑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：夏爱俭

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的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。