



项目编号：10625-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州骏达机械制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 郭磊明

审核组员（签字）： 郭磊明

报告日期：

2025年7月6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，不向第三方泄露。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：郭磊明

组员：郭磊明



受审核方名称：沧州骏达机械制造有限公司

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	郭磊明	组长	审核员	2024-N1QMS-1304153	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	汪宝玉	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 一体化审核 质量管理体系审核；

c) 相关审核方案：

d) 相关的法律法规：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等

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/T1182-2018《产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标准》；

GB/T 1184 - 1996《形状和位置公差 未注公差值》；

GB/T 9799-2022《金属覆盖层 钢铁上的锌层技术要求》；

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07月06日上午至2025年07月06日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月21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:机械零部件的加工（不含喷涂及化学表面处理）

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南 186 米

办公地址：河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村南 186 米

经营地址：河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村南 186 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 05 日 08:30 至 2025 年 07 月 05 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：

内审、管理评审，生产过程控制；外部供方提供的产品和服务的控制。

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（）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款:办公室 7.2 条款；生产部 7.1.3 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 8 月 5 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 7 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内部审核、管理评审的有效性，特种设备的管理；

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量管理体系有效运行，法律法规更新及时，定期对质量管理体系运行情况监督检查，



未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，对产品生产、销售服务等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示:

公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分，加强对人力资源的管理控制，做好员工培训，避免因人员能力问题造成的体系不符合。

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: 2020年4月20日, 体系实施时间, 2024年10月21日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 91130922MA0EUED55W, 原件有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 5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:

下料→车/铣加工→钻孔→钳工→表面处理→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

●组织的环境、相关方的需求

受审核方沧州骏达机械制造有限公司成立于2020年4月20日, 注册资本100万元人民币,

注册地址: 河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村南186米

审核地址: 河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村南186米

现场审核, 企业租赁厂房及办公区域总面积约1600平, 建有库房约200平, 用于存放原材料及成品, 建有机加工车间面积约600平米, 用于机械零部件的加工, 机加工车间内建有办公室面积约100平, 用于办公、接待。

受审核方主要从事主要从事机械零部件的加工。

文化和价值观: 公司成立多年, 形成了积极向上、努力进取的企业文化氛围。公司运行管理体系以来, 重视产品质量、增强用户满意是所有员工的共识。

关注环境变化: 公司管理层及相关部门将持续关注公司所处的环境变化, 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。关注的内容包括:

——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、产品和服务、战略方向、文化与能力;



——周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、资源的可获得性等相关因素。

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。

公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、供应商、内部员工等。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、产品合格、按时送货、不断提高客户满意度等。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；

——遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；

——持续改进管理体系过程，提升服务质量、安全绩效。

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。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。

●管理体系覆盖的范围及管理过程

体系覆盖的范围：Q：机械零部件的加工（不含喷涂及化学表面处理）。通过文件发放的方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围一致。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 10 月 21 日建立了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，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。标准所有条款均适用。

2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业文件、记录表格等。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。

4、通过对各主要环节的风险评估，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）。

5、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。

6、经识别外包过程：表面处理；

●策划了方针、目标

总经理制定、实施和保持质量方针，方针适应企业的宗旨和环境并支持组织的战略方向。

1. 质量方针：质量第一、顾客至上、诚信经营、创新发展；

2. 质量方针与企业的经营宗旨相适应，协调；

3. 通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。

公司质量目标：

1.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；

2.顾客满意度 ≥ 95 分；

根据各部门的特点，对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2024 年第四季度和 2025 年上半年目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。

●运行和控制的策划

公司建立了质量目标，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、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；

参考标准：GB/T1182 - 2018《产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标准》、GB/T 1184 - 1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 9799-2022《金属覆盖层 钢铁上的锌层技术要



求》等。

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事机械零部件的加工。

策划了生产工艺流程：

下料→车/铣加工→钻孔→钳工→表面处理→包装→发货

所需资源：

1. 生产设备：加工中心、车床、铣床、锯床、钻床、攻丝机等，设备满足生产需要。

2、特种设备：储气罐及安全附件（安全阀）。

3、检测设备：游标卡尺、千分尺、压力表等；

4、办公设施：公司配备了电脑、打印机、扫描仪、空调、饮水机等。

5、公司现有 6 人，包括管理人员、办公人员和生产人员。

6、遵照岗位职责、设备操作规程、工艺流程、检验标准等作业指导文件实施过程控制。

通过过程检验实现过程控制。生产过程中由质检人员进行采样检查，产品由质检人员检验放行，基本符合要求。

7、生产不倒班，需要时加班。

8、策划了生产任务通知单、产品出厂检验单等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交办公室存储。

9、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部因素，有效应对风险和机遇。

10、经识别，外包过程：表面处理；

编制了《监视和测量控制程序》、《生产和服务过程控制程序》《产品和服务的要求控制程序》等作业文件。规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。基本满足需求。

●监视和测量

公司编制《监测与测量控制程序》，用以控制该公司的质量行为，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。与负责人沟通，对质量管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、服务过程的监视和测量检查等。日常监督检查发现问题立即整改。检查内容包括：能力、培训和意识、信息交流、文件控制等。

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）

●产品和服务的要求

制定了《产品和服务的要求控制程序》，用于对顾客要求的识别，产品和服务的要求的评审及与顾客的沟通过程。黄主任介绍，公司主要从事机械零部件的加工。公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客



信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。黄主任介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。抽销售合同：

1. 客户：河北汉智数控机械有限公司；销售产品：后定规连接板；物品编号：HPS12.0611；数量：1000 套；签订时间：2024.12.15；合同规定了交货时间、方式及地点、质量保证、结款方式、违约责任等。
2. 客户：沧州俊锋电气设备有限公司；销售产品：电容散热片等；规格型号：略；数量：略；签订时间：2025.3.28。
3. 客户：北京和升达信息安全技术有限公司；销售产品：机加工件 19.2；规格型号：XBP-MK19.2；数量：1 套条；签订时间：2025.3.17。
4. 客户：沧州信安保销毁设备有限公司；销售产品：XBC-LX300 机加工件；规格型号：略；数量：1 套；签订时间：2025.6.12。

另抽其他销售合同，均保留完好，合同有双方签字盖章。

■现场提供《合同（订单）评审表》，查合同的评审记录，评审日期均在合同签订之前。评审内容包括合同的合法性完整性、服务要求、价格；生产能力、交货日期；评审检测能力；物料供应能力等内容，参与评审人员：黄 婷、徐金辉、汪宝华 。与经理沟通，目前没有发生过合同变更。

●设计和开发的控制

经过与生产部经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责公司的生产技术和新产品研发。查徐金辉、汪宝玉等人，均有 3 年以上的工作经验，对设计均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。受审核方介绍主要是根据市场需求进行新产品进行研发活动，徐经理介绍，产品生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关图纸记录。产品生产基本是按照订单进行生产。根据顾客合同要求，安排订单生产。生产过程中主要结构无变化。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，因此保留了 8.3 条款。

经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

采购产品主要有钢板、铜棒、铝材、管材等；办公室负责采购相关工作。执行公司《产品采购管理制度》，对采购采购物资供应商定期进行合格供方评价。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方名单》，批准人：汪宝华。

供方名称	提供产品或服务
山东鑫达顺钢铁有限公司	钢板
丰城市利华金属制品有限公司	铜棒
天津市金亚新能源科技有限公司	管材
青县军雷金属材料有限公司	铝材
天津美镀金属表面处理有限公司	表面处理

查 2024 年 10 月 21 日对供方的调查及评价。针对合格供方青县军雷金属材料有限公司 的评价：包括生产能力、技术能力、质量能力、资质证书、使用结果及结论等方面，综合评价：符合要求，列入合格供方名录。

抽查对表面处理外包方：天津美镀金属表面处理有限公司进行了评价，从生产能力、技术能力、



质量能力、等方面等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：汪宝华。

■本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。

抽原材料采购记录：

1. 材料采购合同：

供方：青县军雷金属材料有限公司；日期：2025-4-19

材料名称	型号	数量
铝板	5052	341kg
铝棒	φ40mm	263kg

2. 材料采购合同：

供方：天津市金亚新能源科技有限公司；日期：2024-11-2

材料名称	型号	数量
方管	40*80	45.25 吨
焊管	2 寸	13.508 吨

材料采购合同：

3. 供方：山东鑫达顺钢铁有限公司；日期：2025-3-21

产品名称	型号	数量
中厚板	45#；30mm	4.99 吨
中厚板	45#；140mm	17.730 吨

查其他采购合同，有明确的产品型号规格，数量，质量要求，产品均从合格供方处采购。

基本符合要求。

●生产和服务提供的控制

徐经理介绍公司主要从事机械零部件的加工。现场沟通了解到，生产计划由客户订单确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、加工工艺图、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

■产品和服务的要求：按照客户提供的要求、图纸等进行生产；

参考标准：GB/T1182-2018《产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标准》、GB/T 1184 - 1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 9799-2022《金属覆盖层 钢铁上的锌层技术要求》等。

■车间主要生产设备有：加工中心、车床、铣床、锯床、钻床、攻丝机等，设备满足生产需要；编制了各设备的安全操作规程等文件；

■检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、压力表表等，满足检验需求；

■运行环境：现场审核，企业租赁厂房，整体占地面积约 1600 平米，车间进行分区布置，安装了风扇和空调。车间内建有办公室 1 处，配备有电脑、打印机、空调、饮水机，办公场所较为整洁，每天 8 小时，工作氛围融洽。

■生产过程控制情况；

企业策划了机械零部件的加工生产工艺流程：

下料→车/铣加工→钻孔→钳工→表面处理→包装→发货

经识别，外包过程：表面处理。



■查看生产过程控制

查车间，主要开展机械零部件的下料、车/铣、钻孔、攻丝等作业，配置有加工中心、车床、铣床、锯床、钻床、攻丝机等设备；为保证加工质量，编制有加工中心操作规程、车床操作规程、锯床操作规程等文件，设备定期进行保养维护，车间安装了空调和风扇，温度 23-30 度，相关操作人员依据操作规程进行机械零部件的加工。

1.1 下料：该工序主要是为车床和铣床加工提供毛坯材料。使用的主要设备为锯床，操作人员按照操作规程操作 GB4025B 锯床，依据下料工艺图，对钢管进行切割，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圆钢 $\phi 45 \times 100$ 。抽查检验内容包括：圆钢下料尺寸 $\phi 45 \times 104 \text{mm}$ ，实测符合要求，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验人：徐金辉，检验日期：2025.7.6；

1.2. 车/铣加工（车床）：该工序主要完成对普通轴类零件的加工。员工宗希津使用 CA6140 车床加工零件-从动滚筒轴，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加工，加工过程中通过卡尺、千分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 $\phi 33$ （-0.02，-0.04）和 $\phi 25$ （-0.01，-0.03）均符合图纸要求，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：徐金辉，检验日期：2025.7.6；

1.3. 车/铣加工（加工中心、铣床）：该工序主要使用铣床或加工中心，完成机械零部件上的贴合面及装配孔等部位的加工。

查现场员工汪宝玉正在操作立式加工中心 VMC1165，按照图纸加工零件 X-08 消磁中心红外光幕连接块。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和外观检查。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸 10 ± 0.1 ，实测为 9.98；图纸尺寸 23 ± 0.1 ，实测为 23.0；图纸尺寸 11.5 ± 0.1 ，实测为 11.52；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：徐金辉，检验日期：2025.7.6；

1.4. 钻孔：该工序主要是用于加工机械零部件上的安装孔；员工李国臣使用钻床，按照工艺图加工对应孔位，加工过程钻床转速调至 800-1000 转；加工完成后由检验人员使用卡尺进行检测。

抽查钻床加工完成后的检验记录，检测尺寸 2- $\phi 9$ 和 3- $\phi 6.8$ 均符合图纸要求，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：徐金辉，检验日期：2025.7.6；

1.5. 钳工：徐经理介绍该工序主要是加工机械零部件上的螺纹孔，以及清理机械零部件表面的毛刺，螺纹孔加工主要使用攻丝机和丝锥完成，为保证螺纹孔的加工质量，在攻丝过程中需要滴入润滑油。另外，机械零部件加工后表面的锐边和毛刺一般由钳工使用倒角器进行清理或倒钝。

抽查该工序过程检验记录。图纸尺寸 2-M6，测试方法为用 M6 的螺栓进行试装；图纸尺寸 3-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：徐金辉，检验日期：2025.7.6；

1.6 表面处理：该工序为外包过程。由外包方对加工好的机械零部件表面进行镀锌等操作。现场提供有镀锌外委加工协议，明确了表面处理（镀锌）的质量及相关技术要求。完成表面处理的机械零部件由检验人员进行外观检测，不合格者退回重新处理。表面处理合格的机械零部件由检验人员进行成品检验，合格后进行包装发货。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●标识和可追溯性、防护

查《质量手册》，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：库存原物料实行定置管理，有专门的标牌，钢材等原材料表面有材质等信息标识；车间内加工的半成品放置于托盘上，托盘放置于各工序待加工零件区；成品客户（合同）分类放置，设有标识牌；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。现场生产过程中产品零部件周转时全部放置于托盘上，使用地牛转运；加工完的机械零部件根据零件形状和材质使用木托和缠绕膜或塑料箱进行包装，不同材质的零件分开包装，避免发生电化学反应。基本符合要求。

●顾客和外部供方的财产

黄主任介绍：公司的顾客财产主要是顾客及外部供方提供的信息、图纸、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。

基本符合要求。

●更改的控制

公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：合同更改、产品信息更改等。现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放加工工艺图，并回收作废的加工工艺图。查，对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行签订，具体按文件管理要求。查，近期暂无合同、信息变更的情况。

●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：

GB/T1182-2018《产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标准》、GB/T 1184 - 1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 9799-2022《金属覆盖层 钢铁上的锌层技术要求》等。

■查原材料、外购件产品进厂检验：

外购件、原材料主要包括方管、铝板、铜棒、中厚板等，进厂由质检人员对数量、材质、外观、尺寸进行检验，并让供应商提供材料质量证明书，检验无误后确认收货。

——抽查原材料进厂检验记录：

1. 物料名称：方管；规格型号：40*80 数量：45.28吨；

检查内容：材质与合同或订货单一致，尺寸符合合同或图纸要求，外观无明显划伤和生锈；检验结论：合格；检验员：徐金辉，日期：2024.11.9；

2. 物料名称：中厚板；规格型号：30mm 数量：4.99吨；

检查内容：材质与合同或订货单一致，尺寸符合合同或图纸要求，外观无明显划伤和生锈；检验结论：合格；检验员：徐金辉，日期：2025.3.27；

3. 物料名称：铜棒；规格型号：φ40mm 数量：2.233吨；

检查内容：材质与合同或订货单一致，尺寸符合合同或图纸要求，外观无明显划伤和生锈；；检验结论：合格；检验员：徐金辉，日期：2025.1.17；

4. 物料名称：铝板；规格型号：5052 数量：341Kg；

检查内容：材质与合同或订货单一致，尺寸符合合同或图纸要求，外观无明显划伤和生锈；；检验结论：合格；检验员：徐金辉，日期：2025.4.25；

另查多批原材料、外购件的进厂检验记录，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。



●过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是针对下料、车/铣加工、钻、钳等工序是否符合图纸尺寸要求而进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

●成品检测：

成品生产完后，由检验人员对机械零部件进行尺寸、外观检验，检验合格后进行包装发货；检验过程有记录，生产部存档。

——抽成品检验记录

1. 日期：2025.1.17； 产品名称：后定规连接板； 规格型号：HPS12.0611； 检验数量：20 件；

检验项目及标准：

尺寸：符合合同或图纸要求； 外观：无明显划伤和生锈

检验结论：合格 检验员：徐金辉。

2. 日期：2025.4.10； 产品名称：电容散热片； 规格型号：沧州骏丰； 检验数量：60 件；

检验项目及标准：

尺寸：符合合同或图纸要求； 外观：无明显划伤和生锈；

检验结论：合格 检验员：徐金辉。

3. 日期：2025.3.25； 产品名称：机加工件 19.2； 规格型号：XBP-MK19.2； 检验数量：1 套；

检验项目及标准：

尺寸：符合合同或图纸要求； 外观：无明显划伤和生锈；

检验结论：合格 检验员：徐金辉。

4. 日期：2025.4.17； 产品名称：打孔模块； 规格型号：XBZ-DK02； 检验数量：50；

检验项目及标准：

尺寸：符合合同或图纸要求； 外观：无明显划伤和生锈；

检验结论：合格 检验员：徐金辉。

另抽其它成品检验记录，包括名称/型号规格、数量、检验项目及标准、检验结果、检验结论、质检员、日期等，记录清晰完整，符合要求。

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

企业编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

—提供有《2025 年度内审计划》，审核：汪宝华。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：黄 婷、徐金辉。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

—经查，2025 年 3 月 4 日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：办公室主任和生产部经理参加了内部审核。

—提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室内审检查记录，无条款遗漏。

—本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

—本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

内审结论：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，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本



公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长黄婷沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在7.2开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

企业策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1.查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：黄婷 日期：2025.3.21，批准：汪宝华，日期：2025.3.21；

2.实际执行：于2025年3月25日在公司办公室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导对本部门体系运行工作汇报。现场询问管代黄婷，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4.管理评审决议及改进措施：对公司人员进行标准以及GB/T19001-2016标准进行培训，责任部门办公室，计划于2025.3月底完成。

以上改进决议已于2025年3月26日完成实施。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

不合格控制符合要求。

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。

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）：

公司地址位于河北省沧州市青县马厂镇旧张屯村南 186 米，企业租赁厂房及办公区域总面积约 1600 平，建有库房约 200 平，用于存放原材料及成品，建有机加工车间面积约 600 平米，用于机械零部件的加工，机加工车间内建有办公室面积约 100 平，用于办公、接待。办公场所较为整洁，配有空调，饮水机，每天 8 小时，工作氛围融洽，工作环境可满足需要。

现场审核，提供有设备清单，主要生产设备：加工中心、车床、铣床、锯床、钻床、攻丝机等；基本满足生产需要；

提供工量具台账，主要有：游标卡尺、千分尺、压力表等；

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：查企业空气压缩机 1 台，配有储气罐 1 个，储气罐设计压力 0.84MPa, 容积 1000L（属简单压力容器），现场查安全附件（安全阀，型号：A27W-10T），现场未能提供有效的定期检验报告，与徐经理沟通企业正在办理中，此处开具不符合。

消防安全设施：配置多个灭火器，有效期内。

企业有设备维护保养规定，每月对设备按要求逐项进行检查、保养。

现场查《设备维护保养记录》记录有加工中心、车床、钻床等设备保养记录；

查等车床保养内容有：电路、润滑、清洁、安全；保养人：徐金辉；

-另抽其他设备维护记录表，均保存完好，符合要求。

公司设备管理均按要求进行保养维护、维修，并有记录，方便检索和查阅，符合要求。

厂房由生产部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施完好。

基础设施管理符合要求。

组织编制了《监视和测量资源控制程序》明确规定了测量设备管理有关要求，策划合理，符合企业实际和标准要求。

查测量设备管理，出示《监视和测量设备台账》包含的主要量具有：游标卡尺、千分尺、压力表等。

现场查量具校准证书有：

1、外径千分尺， 型号规格：0-25mm

制造厂：中国桂林

证书编号：C20250514009

校准机构：河北恒正计量检测有限公司

校准时间：2025 年 5 月 14 日 有效期至 2026 年 5 月 13 日

校准结果：符合要求

2、游标卡尺， 型号规格： 0—150mm，

制造厂：中国桂林

证书编号：C20250514008

校准机构：河北恒正计量检测有限公司

校准时间：2025 年 5 月 14 日 有效期至 2026 年 5 月 13 日

校准结果：符合要求

5、压力表， 型号规格: 0-2.5MPA



制造厂：青岛圣华仪器仪表有限公司

证书编号：L20250704011

校准机构：河北恒正计量检测有限公司

校准时间：2025年7月4日 有效期至2026年7月3日

校准结果：符合要求

以上计量设备证书均在有效期内，其它具体见附件。检验用的测量设备由生产部人员负责保管，防止潮湿、磕碰和损坏。未发生使用过程中失效的现象，如果出现，清楚应立即停止使用，送具有计量资质的检定部门检定，并对已往所检结果重新检验。

目前公司无封存和报废监视测量设备，未发现失准情况。

2) 人员及能力、意识：

■企业现有人员6人。配备有办公人员，管理人员，生产人员等，满足公司需要。

查特种作业人员资格：

电工作业：

李国臣 证书编号：T13092219880822561X 有效期：2020-12-23 至 2026-12-22

■编制有《岗位任职要求》，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。

黄主任介绍：企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。目前公司人员比较稳定，如有新的人员需求则通过网上发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试。

■企业会根据不同的部门及岗位规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准包括培训经历、工作经验、技能和岗位职能等方面。现场提供的《岗位人员能力评价记录》显示，公司于2025年10月21日对主要岗位人员进行了评价考核。经评价，均符合岗位要求。

——抽查生产部经理徐金辉的评价记录：

分别从培训经历、工作经验、技能和岗位职能等方面进行了评价，评价结果：适应工作要求。

■提供了2024年度和2025年度培训计划，覆盖标准、体系文件等方面。

查现场提供的《培训记录表》

时间：2024.10.25；培训题目：ISO9000标准；培训方式：讲解；

培训内容：

1. 2015版《质量管理体系 基础和术语》，

2. 2015版《质量管理体系 要求》；

培训考核合格率100%。

时间：2024.11.4；培训题目：ISO9000族标准、质量管理体系文件培训；培训方式：讲解；

培训内容：

ISO9000族标准、质量手册、程序文件、部门规章制度、三级文件和记录及外来文件；培训方式：讲解；

培训考核合格率100%。

时间：2025.1.8；培训题目：ISO9001:2015内审员基本知识；培训方式：讲解；

培训内容：

1. ISO9000:2015标准中与内部质量审核有关内容的学习；

2. 公司质量管理体系文件中与内部质量审核有关内容的学习；

3. 内部质量审核的理解，内部审核一般步骤，内部审核策划及实施，内部审核的要点及方法，审核跟踪；

4. 内部质量审核的注意事项。

培训考核合格率100%。



另抽其他培训记录，记录了培训主要内容，并有考核和人员签到。

企业的培训过程符合要求。

现场与内审组成员沟通发现，企业内审是在咨询老师的指导下进行的，对内部审核的策划、实施过程还没有完全掌握，针对此情况，开具不符合。

与黄主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、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。现场随机与员工徐金辉、宗希津沟通，二人知晓公司质量方针、质量目标，及他们对管理体系有效性的贡献，询问如何为实现质量目标做出贡献及在日常工作中的职责等内容，二人回答比较完整。

3) 信息沟通：

与负责人沟通，《质量手册》中规定了企业内、外部沟通的要求，现场查阅和交谈符合标准要求。

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。办公室是公司内部和外部信息交流和协商的归口管理部门，负责与上级主管部门及周边单位的信息交流。生产部负责就产品标准、质量与客户、供方之间的信息交流。办公室负责与采购供方、客户等相关方之间的业务沟通。各部门收集到的有关信息，包括法律法规等，及时向办公室反馈。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：

■制定了《文件控制程序》、《记录控制程序》等程序文件，规定了形成文件信息和记录管理的要求，包括：分类及保管、编号、发放、保存、作废、销毁、借阅的管理。质量手册及《文件控制程序》中对文件的更改、保留与处置均做了相应的规定。

受审核方建立的管理体系文件包括：

- 1.质量手册 HBJD-QM-2024 A/0 版，2024 年 10 月 21 日发布实施（含质量方针及目标）。
- 2.程序文件 HBJD-QP-2024 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 10 月 21 日发布实施。
- 3.三级文件 HBJD-SJ-2024 A/0 版，包括：质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件，2024 年 10 月 21 日发布实施。
- 4.体系运行所需要的记录

■查文件创建和更新：

- 1、结合公司实际情况于 2024 年 10 月 21 日发布实施了管理体系文件，包括质量手册、程序文件、三级文件、作业文件、记录等；
- 2、公司在创建质量管理体系文件时，对文件的格式进行了统一规定。文件的形式采取纸质版和电子版并用，语言采用中文。文件发布前进行了审核、批准，文件抽查如下：

管理体系文件：质量手册、程序文件和三级文件均在发布前得到批准，符合标准的要求，有文件发放记录。

■文件的控制：

提供了《文件发放回收记录》，内容包括文件名称、文件编号、份数、分发号、收文部门、领用人、备注等。有质量手册、程序文件、三级文件的发放记录，有各部门的签收。从发放记录看，发放适宜，相关部门能获得。

存储、保护：体系文件由使用部门自行保存、专人管理。

■外来文件包含质量管理体系标准、法律法规、产品标准等，如：

中华人民共和国产品质量法
中华人民共和国消防法



中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

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

参考标准：**GB/T1182 - 2018**《产品几何技术规范（GPS） 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标准》、GB/T 1184 - 1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 9799-2022《金属覆盖层 钢铁上的锌层技术要求》、客户的图纸等；

主管部门——办公室对外来文件进行识别控制，并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。

■查见《记录清单》，记录表包括记录名称、记录编号、保存期、使用部门、备注等内容。

如：组织环境识别表、内外部环境分析报告、年度培训计划、顾客满意度调查表等，记录认真，内容较充实，真实可信。

记录的保护：所属部门负责，保存于文件柜，按期限控制，如遇销毁有审批及登记。

现场查看，各部门配有文件柜，办公室保存信息资料和培训记录等存放于文件夹，并放置于文件柜中，标识清晰，便于查阅、检索，文件和记录保存基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:机械零部件的加工（不含喷涂及化学表面处理）

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，沧州骏达机械制造有限公司的

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：郭磊明 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予以配合。

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。