

项目编号: 11079-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 辛马自动化设备(河北)有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 李健

审核组员(签字): 李健

报告日期: 2025 年 8 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
☒ 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：李健

组员：李健



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	李健	组长	审核员	2024-N1QMS-1337093	17.06.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王美艳、贾清芬	向导	受审核方
2	/	观察员	/

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行，进行第 1 次监督审核 ☐ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☐ 暂停原因已消除，恢复认证注册，☒ 保持认证资格。

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，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、中华人民共和国安全生产法、民法典等

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：

GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》

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08月17日上午至2025年08月17日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月7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:焊接设备结构件的生产

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：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

办公地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

经营地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

多场所地址：无

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：无

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：无

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：无

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:办公室 9.2.2 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 9 月 16 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 8 月 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：



体系运行的有效性；内审、管理评审的有效性；特种设备管理

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门基本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：

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服务过程运用管理体系的工具和方法，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：

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、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司质量目标：

a. 产品一次交验合格率≥90%；

b. 顾客满意率≥90%；

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4季度、2025年1季度、2025年2季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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）

●运行和控制的策划

1. 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 T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差。

2. 编制了《外部供方控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等文件。编制了作业指导文件，以及数控龙门铣床、摇臂钻床、电焊机、二保焊机、切割锯等安全操作规程等文件；

3. 现场询问、巡视了解，受审核方主要生产焊接设备结构件。

策划了生产流程：

下料→机加工→焊接→成品

根据生产流程确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。

经识别，产品运输、计量器具校准外包。



4. 查体系策划了对运行过程、生产和服务过程、以及安全绩效进行监测分析的要求，要求明确监测和分析的时机及内容，其中内容包括：对顾客反馈、人员考评检查、内审管评、对体系过程运行要求执行情况、对目标实现情况及对方案的检查、对生产和服务过程的检查。整体策划基本充分。

● 监视和测量的策划

公司编制了《监视和测量资源控制程序》。组织对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报等方面进行了策划，保留了必要的记录文件。公司通过管理评审和内部审核，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，确保管理体系持续的适宜性、充分性和有效性。

基本符合要求。

● 策划所需资源

1、基础设施：

受审核方辛马自动化设备（河北）有限公司

注册地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

生产经营地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄

企业厂房为租赁，提供有租赁合同。厂房面积约 2000 平米，内含办公区约 400 平。工作环境干净整洁，企业水电网齐备。

2、受审核方营业执照统一社会信用代码：91130981MA0FP42J6Q；法人：王康；成立日期：于 2020 年 11 月 12 日；注册资本 500 万元人民币；注册地址：河北省沧州市泊头市交河镇五里庄；登记机关：泊头市行政审批局，日期：2025 年 4 月 1 日。

受审核方营业执照经营范围变更为：工业自动控制系统装置制造，工业自动控制系统装置销售：金属切割及焊接设备制造，金属切割及焊接设备销售：工业机器人销售：工业机器人制造，工业机器人安装、维修，绘图、计算及测最仪器制造，绘图、计算及测最仪器销售：模具制造，模具销雪，机械零件、零部件加工，机械零件、零部件销售：金属成形机床制造，金腐形机床销售：数控机床制浩，数控机床销售，通用设备制造（不含特种设备制造）：机床功能部件及附件制造，机床功能部件及附件销售，金展加工机械制造，轴承制造：轴承、齿轮和传动部件制造：轴承、齿轮和传动部仁销售：普通机械设备安装服务，专用近备修理，通用设备修理，技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、拨术转让、技术准广，货物进出口：技术进出口。（除农法须经批准的项目外，凭营业执照依法自三开展经营活动）。

受审核方主要从事焊接设备结构件的生产。

3、人力资源：受审核方设有办公室、生产部等部门，组织人数由 35 人变更为 30 人，包括管理人员、技术人员和操作人员，满足生产需要。

4、生产设备：切割锯、电焊机、二保焊机、数控龙门铣床、摇臂钻床等；基本满足生产需要；

检验设备：游标卡尺，千分尺、钢卷尺等，已按规定进行了年度校准，详见附件，满足检验需求；

特种设备：天车 5 台（20t2 台、16t1 台、10t1 台、5t1 台），未能提供定期检验报告，开具不符合。

5、办公设施：配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；



6、外部资源：如供方、客户等相关方。

7、资金支持：注册资金 500 万元。

8、文件及知识：建有管理体系文件，收集有行业标准及相关法律法规等

目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

●变更的策划：

当企业发生重大变化（质量管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。并明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。

组织明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的，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；企业需对责任和权限分配或再分配，对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控、并对变更的有效性进行评价，以确保质量管理体系的完整性。

自体系建立以来，体系未发生变更，保持完整。

●产品和服务的设计开发过程：

经过与生产部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工作。

生产部配备了专业的技术人员，查尚晨光、刘朋等人，均有 5 年以上的工作经验，对焊接结构件的制造等有一定的经验，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及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客设计和确认，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，不对图纸、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。

同时刘经理介绍，公司生产部技术团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。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。

●外部供方提供的产品和服务

■采购产品主要有带钢、热轧卷、模块等。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，纳入公司合格供方名录。

现场提供有《合格供方名录》，批准人：王康。

合格供方名称	供应产品/服务名称
秦皇岛宏兴钢铁有限公司	带钢
杭州热联集团股份有限公司	热轧卷
德州铭扬液压机械有限公司	维修油缸、胶管
阜城县鑫永盛机械制造有限公司	10 模块
南京鼎翼物流有限公司	产品运输
深圳市港湾计量检测有限公司	计量校准



。。。。。

查 2025 年 1 月 18 日对供方的调查及评价。针对供方秦皇岛宏兴钢铁有限公司、杭州热联集团股份有限公司、深深圳市港湾计量检测有限公司等公司的评价：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。

■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：德州铭扬液压机械有限公司；日期：2024-10-17

材料名称	型号	数量
维修油缸	/	5 支
胶管	9 米	1 根
胶管	10 米	1 根

2、材料采购合同：

供方：杭州热联集团股份有限公司；日期：2025-1-26

材料名称	型号	数量
热轧卷	3*1210 Q195	93.7 吨

3、材料采购合同：

供方：秦皇岛宏兴钢铁有限公司；日期：2024-10-31；

材料名称	型号	数量
带钢	345-358*2.0- 5.75	130.96 吨

。。。。。

查其他采购合同，有明确的产品名称，数量，质量要求，产品均从合格供方处采购。

基本符合要求。

●生产和服务实现过程控制：

查企业主要生产焊接机构件，现场沟通，企业的产品主要是依据顾客图纸进行加工，图纸无自主设计开发。刘经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产部共同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，根据顾客提供的图纸进行生产；办公室签订合同后向生产部传递生产指令单，生产部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

受控条件：得到生产指令/领料单、顾客图纸、技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。

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，通知办公室发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

参考标准：GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等。

编制了作业指导文件，铣加工作业指导书，焊接作业指导书，下料作业指导书、铣床安全操作规程，摇臂钻安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有：龙门铣床、切割锯、摇臂钻、电焊机、二保焊机等，设备满足生产需要；

检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、钢卷尺等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 2000 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，车间通风良好，光线充足。车间划有半成品区及原材料区，分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；



车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种零配件的加工；

生产工序控制：

生产流程：

受审核方主要生产各类焊接结构件等。

策划产品的生产流程；

下料→机加工→焊接→成品

焊接过程为特殊过程，查见有《特殊/关键过程确认报告》，确认项目有人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认人：刘朋 确认日期：2025.1.18

现场介绍并查看了几种焊接结构件的加工，其流程如下：

查过程控制情况：

现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是下料、焊接、铣加工等工艺，机加工工序较为简单，工人均为熟练工，未保留操作记录。现场查看车间生产现场工序控制情况：

现场巡视，查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧凑有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料、成品和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，通道宽敞，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。

车间当日生产工人约 13 人，分别操作各龙门铣床、切割锯、二保焊机等设备。

车间张贴有品质检验标准看板、检验控制流程图，电焊机、二保焊机、铣床等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；

审核当日一车间生产的焊接结构件有：

夹具架、轴承座、支撑框架等；

经查，各工序均收到了产品图纸，有型号，参数，数量要求；

现场巡视查看产品工序控制情况：

产品 1、夹具架，图号：DL2406-01-03-01 生产控制情况；订单数量：1 件

下料工序：原材料 600*40*6 钢板等，按图纸尺寸要求切割下料，下料工序负责人：张奎

焊接工序：现场巡视，焊工史文伟、孟建使用二保焊进行焊接，经询问，两位员工均有焊工证，详见 7.2 审核记录。

焊接时，着劳保服、劳保鞋，持焊接防护面罩，防护措施符合要求。

现场有焊接结构图纸，图纸有技术要求，有受控发放印章，图纸管理符合要求。

焊接过程中，有各尺寸确认记录。

铣加工工序：结构件焊后对装配面和滑动面进行铣削加工，铣加工操作：郭飞

查看现场，张贴龙门铣床安全操作规程，设备日常点检、保养记录，设备使用符合要求。

产品关键尺寸控制，安装配合面光洁度要求 3.2，滑动面与安装面平行度 0.02

钻孔工序：使用设备摇臂钻，钻孔前由钳工进行划线，钳工：任来生 摇臂钻操作：刘亚辉

现场询问刘亚辉安全操作注意事项，回答清楚。

产品 2、轴承座，图号 DL2406-01-03-11 生产控制情况：订单数量 1 件

下料工序：原材料筋板 85x70x10、钢板 140x120x16 等，按图纸尺寸要求切割下料，下料工序负责人：杨雷

现场有焊接结构、机加工图纸，图纸有技术要求，有受控发放印章，图纸管理符合要求。

产品关键尺寸控制：安装配合面光洁度要求 3.2，悬臂立面与安装面平行度 0.02

查看二车间成品正在进行 5 米地轨组装，生产控制情况：订单数量 1 件

图号 DL2406-03-02-01-01，操作工：桑帅、江涛

现场有焊接结构、机加工图纸，图纸有技术要求，有受控发放印章，图纸管理符合要求。



抽查产品焊接、铣加工过程中检验记录，有各尺寸确认记录。

——龙门变位机生产过程检验记录：

下料，操作人员张奎 日期：2025.8.1

焊接：操作人员孟建 日期：2025.8.3

铣加工：操作人员郭飞 日期：2025.8.7

钻孔：操作人员刘亚辉 日期：2025.8.11

过程检验均符合要求 检验员：刘朋

——立柱生产过程检验记录：

下料，操作人员张奎 日期：2025.6.8

焊接：操作人员史文伟 日期：2025.6.9

铣加工：操作人员郭飞 日期：2025.6.14

钻孔：操作人员刘亚辉 日期：2025.6.17

过程检验均符合要求 检验员：刘朋

经查，生产过程控制记录均有检验员签字，且记录保存完好。

现场与2名操作工人沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：产品运输、计量器具校准；

人员经过培训合格后上岗，均有5年以上机加工行业工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：产品发货前，再次核对产品尺寸、外观，核对无误后方可发货。产品打包装箱后由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用天车吊装。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●标识和可追溯性、防护

查看管理体系手册中对标识相关要求：

生产区域按成品区、半成品区、机加工区域、组装区域进行了划分；

产品标识包括生产厂名称，产品名称，型号，参数等；

原材料采用原厂标识，加工好的配件按照顾客要求进行标识，大部分配件无标识，分区分类存放，检验合格后发货。

现场查看，企业的钢板、管材等原材料在车间存放，无单独原材料库房，采购的外购件、设备配件劳保用品等存放于公司库房，有产品货架，分类存放。

工量具存放于库房，专人管理，使用进行登记。

根据产品特点采取防护措施，加工好的配件，搬运过程中避免磕碰，撞击。货物摆放不得占用消防通道。

经查，企业制定了库房管理制度，要求合理安排产品在仓库内的存放次序，按物料种类、规格、等级分区堆码，不得混堆和乱堆，保持库区的整洁；配备了专人管理，注意防火、防盗；出入库均按照规定要求，严格按照出库单/发货单进行出库，做到账实相符。有消防通道，车间、库房内配有灭火器。



生产部负责库房管理，现场沟通，货品周转周期短，员工每日下班前检查车间，关闭所有电器设备及照明用电等，锁好车间门。查看库房内存放的产品，分类分区存放，标识清晰，产品标识、防护符合要求。

可追溯性：合同订单号—发货单—领料单—采购合同，保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。

●顾客和外部供方的财产

刘经理介绍：公司的顾客财产主要是顾客及外部供方提供的信息、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

企业目前主要从事焊接结构件的生产制造，根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

若产品的服务发生变更，由办公室、生产部填写相应的记录，由办公室、生产部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产部存档。

体系运行以来无变更。

●产品的放行

编制了《产品采购管理制度》《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。

收集了产品的相关国家标准以及客户的企业标准：GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等。

查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进厂由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查原材料送货单，采购产品包括：带钢、热轧中厚板、热轧卷等，

抽 2025 年 1 月 27 日进货单：

采购产品：热轧中厚板，数量：67.64 吨，

抽 2024 年 12 月 26 日采购订单

采购产品：热轧卷 330 吨；

抽 2024 年 10 月 31 日进货单

采购产品：带钢，130.96 吨

检验员对数量、尺寸、外观、材质证明单等核对无误后确认收货。检验单据保留完好。

以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

产品运输外包，货物交由物流公司发货至顾客指定地点，场内装卸采用天车吊装。

成品出厂检验：

抽查 2025 年 4 月 14 日成品检验记录，产品名称：齿轮端盖，图号：24002-101-103，检验项目：外观、尺寸、形位公差等。产品数量：1 套套，检验结论：符合客户要求，检验员：任来生 批准：刘朋



2025年4月10日成品检验记录，产品名称：固定臂，图号：24050-01-21-301，检验项目：外观、尺寸、形位公差等。产品数量：1套，检验结论：符合客户要求，检验员：任来生 批准：刘朋

2025年4月9日成品检验记录，产品名称：地轨架，图号：24050-01-22-302，检验项目：外观、尺寸、形位公差等。产品数量：1套，检验结论：符合客户要求，检验员：任来生 批准：刘朋

另查其他日期其他型号的焊接结构件，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用检验设备主要有游标卡尺、千分尺、钢卷尺等。设备定期校准，操作符合要求。

无外部检验。

企业的检验过程控制符合要求。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

■策划并执行《内部审核控制程序》

现场询问：管代、各部门主管均参加了内部审核。

查内审：2025年7月20日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

1、现场提供了《2025年度内审计划》，编制：李娟 批准：王康 时间：2025.7.10

该计划涵盖本次内部审核的目的、依据、范围、时间、审核安排。

审核组成员：组长：李娟，组员：刘朋，提供了内审员任命书，查培训记录，内审员经过培训考核。

2、现场提供了内审首末次会议签到表、内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己部门的工作。

提供了《不符合项报告》，该次内审发现1项不合格，为一般不符合项，在办公室（Q8.4.1条款）。不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，制定了纠正及纠正措施，相关措施的有效性进行了验证。验证人：刘朋 2025.7.21.

4、现场提供了《内部审核报告》，对该次内审进行了体系运行情况的综述评价。审核结论：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。编制：李娟；审批：王康；日期：2025.7.20

现场审核，与内审员沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审员介绍“本次内审是在咨询公司的指导下进行的，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”。开具不符合。

■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：李娟 日期：2025.7.28 批准：王康 日期：2025.7.28

2. 实际执行：于2025年8月6日在公司会议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，由各部门领导对本部门体系运行工作汇报。现场询问管代李娟，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：要进一步加强质量管理体系文件的有效实施和保持，办公室组织培训学习



于 2025 年 8 月底前完成。

以上改进决议已于 2025 年 8 月 7 日完成实施。

管理评审基本符合要求。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

执行《不合格和纠正措施控制程序》。

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，目前已部分实施完成。

良好绩效：经济恢复的较快，订单合同增长较多，设备自动化程度较高，人员素质较高。

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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：营业执照经营范围变更为：工业自动控制系统装置制造，工业自动控制系统装置销售：金属切割及焊接设备制造，金属切割及焊接设备销售：工业机器人销售：工业机器人制造，工业机器人安装、维修，绘图、计算及测最仪器制造，绘图、计算及测最仪器销售：模具制造，模具销售，机械零件、零部件加工，机械零件、零部件销售：金属成形机床制造，金属成形机床销售：数控机床制造，数控机床销售，通用设备制造（不含特种设备制造）：机床功能部件及附件制造，机床功能部件及附件销售，金属加工机械制造，轴承制造：轴承、齿轮和传动部件制造：轴承、齿轮和传动部件销售：普通机械设备安装服务，专用近备修理，通用设备修理，技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广，货物进出口：技术进出口。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

组织人数由 35 人变更为 30 人



- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无
- 9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合采取的纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒ 无变化

☐ 经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 辛马自动化设备(河北)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

推荐意见: ☐ 暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

☐ 保持认证注册



- ☒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，保持认证注册
- ☐暂停认证注册
- ☐扩大认证范围
- ☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:李健



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。