

项目编号：10646-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北合力达谷物精选机械科技有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： 吉洁

报告日期： 2025年8月5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：杨园

组员：吉洁



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	杨园	组长	审核员	2024-N1QMS-2215052	18.03.00,29.10.01,29.10.07
	杨园	组长	审核员	2025-N1EMS-2215052	18.03.00,29.10.01,29.10.07
	杨园	组长	审核员	2025-N1OHSMS-2215052	18.03.00,29.10.01,29.10.07
B	吉洁	组员	审核员	2022-N1QMS-4022240	29.10.01,29.10.07
	吉洁	组员	审核员	2022-N1EMS-4022240	29.10.01,29.10.07
	吉洁	组员	审核员	2023-N1OHSMS-4022240	29.10.01,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	吴欣然, 赵丽	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、环境管理体系、职业健康安全管理体系）认证后，进行，进行第一次监督审核 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、

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：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国道路安全法、水污染防治法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、工业企业厂界噪声排放标准；河北省固体废物污染环境防治条例等适用的法律法规及相关要求。

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：JB/T 7721-2011 复式粮食清选机、GB/T 12994-2008 种子加工机械 术语、DG/T 122-2019 粮食清选机等行业参考标准；

《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》GBZ2.1-2007、《工作场所 有害因素职业接触限值 第 2 部分：物理因素》GBZ2.2-2007、工业企业厂界噪声排放标准、声环境质量标准等；

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08月04日上午至2025年08月05日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月11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）：

E:谷物种子精选设备、分离设备及其他种子加工设备的技术研发及生产；农机设备（特种设备除外）、工业机器人、自动化智能装备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O:谷物种子精选设备、分离设备及其他种子加工设备的技术研发及生产；农机设备（特种设备除外）、工业机器人、自动化智能装备的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:谷物种子精选设备、分离设备及其他种子加工设备的技术研发及生产；农机设备（特种设备除外）、工业机器人、自动化智能装备的销售

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：河北省石家庄市藁城区南董镇河西营村村西东行 100 米

办公地址：河北省石家庄市藁城区南董镇河西营村村西东行 100 米

经营地址：河北省石家庄市藁城区南董镇河西营村村西东行 100 米

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：超期未监督

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：暂停期间体系运行正常，未使用认证证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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 (1) 项, 轻微不符合项 (2) 项, 涉及部门/条款:生产部 Q7.1.5, 综合办公室 O9.1.1 及 QEO9.2.2 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 9 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 8 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

监视测量资源管理, 环境安全运行及绩效, 内审和管理评审的深入, 其他任何变更

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 环保安全设施齐全, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 绩效完成, 通过管理体系运行促进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:

对质量管理体系的认识, 尤其是管理层上以市场推动为主, 目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动, 没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审的深入有待提高, 持续改进工具的应用及自我改进需提升。

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

公司管理层以公司的质量/环境职业健康安全方针为框架, 结合公司的实际运营情况, 制定公司的质量/环境/职业健康安全目标, 为确保实现管理目标, 公司经过了策划, 编制了《目标、指标分解及考核办法》。



在管理手册中明确了管理目标：

一次交付合格率 100%

客户满意率≥95%

固废处理达标排放

噪声、废气达标排放

杜绝火灾事故

杜绝重大工伤事故

杜绝火灾事故

现场提供有《目标、指标完成情况监控记录》，每季度进行一次目标考核（顾客满意度为每年一次），从提供的目标考核结果来看，2024年3季度--2025年2季度的目标已基本实现。

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）

2.1.1 运行的策划

1) 管理层对运行进行了策划。编制了《产品和服务的要求控制程序》、《设备管理控制程序》、《生产和服务过程控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《监视和测量资源控制程序》等程序文件文件。

2) 企业对生产和服务流程进行了策划：

生产工艺流程：

原料采购验收→下料→折弯→焊接→打磨→喷塑（外包）→装配调试→整理包装入库

产品研发流程：

设计任务确认→收集设计输入资料及输入评审→产品设计（编制设计图纸/文件）→设计图纸/文件会议评审→样品制作及设计验证→产品确认

销售流程：业务洽谈---签订合同--采购---物资到货---采购验证---发货---客户签字确认---售后服务

外包过程：喷塑过程、产品运输过程

企业确定产品和服务的要求：JJB/T 7721-2011 复式粮食清选机，以及客户要求

配置了所需的资源，包括主要生产设计及环保设备：主要生产设备包括激光切割机、剪板机、折弯机、滚圆机、带锯床、冲床、二氧化碳焊机、电焊机等设备，主要的环保设施包括集气罩+脉冲布袋除尘器+15米高排气筒、焊烟净化器+密闭车间、集气罩+油烟净化器+排气筒等，特种设备包括叉车、电动单梁起重机、行车等，监视测量设备主要包括：内径千分尺，外径千分尺，千分表，数显卡尺、塞尺、钢卷尺、钢板尺，车间配备了灭火器、消防栓等消防设施，企业为员工配备了劳动防护用品；确定胜任人员需求，岗位工人、质检员经过培训、考核合格后上岗，质检员熟悉产品标准国家和行业标准，质检员经过任命；查看了叉车证、焊工证、电工证等，均在有效期内。

企业编制相应的工艺流程和作业指导书，制定了运行过程使用的记录，编制了相应的图纸、检验标准，策划的运行证据主要有采购单、出库单、出厂检验记录、生产任务单等。整体策划能够满足需要。

2.1.2 产品和服务要求

公司通过走访、电话、微信、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。

到目前为止，近一年未发生顾客不满意及投诉现象。

企业编制《产品和服务的要求控制程序》，销售部是销售服务主责部门。

查公司产品销售合同

——合同编号:20250313，签订时间:2025-03-13

需方:山东济宁农业农村局

供方:河北合力达谷物精选机械科技有限公司

产品名称:小麦加工设备生产线。



质量标准：按照国家相关标准规定，符合制造厂商相关标准
合同写明了双方的责任和要求及义务。

——合同编号:20250707，签订时间:2025-07-07，

需方:新疆麦盖提县旺顺种业有限责任公司

供方:河北合力达谷物精选机械科技有限公司

产品名称：80plus 复式精选机+包衣烘干机+包装秤+上料机+提升机

合同写明了双方的责任和要求及义务。

另抽其他日期、其他产品的销售合同 2 份，均有客户名称，产品具体规格型号要求，具体数量，供货期限，地点，验收标准，违约责任等，有双方签字盖章。

企业的认证范围覆盖以上合同销售的产品。经查基本符合要求。

查上述合同的评审记录，销售人员说签订合同前，组织相关部门针对质量要求、交货期限、价格、交付要求、法规要求、包装要求 进行评审，无异议后签订合同。

公司目前暂无合同更改情况。

2.1.3 产品和服务的设计开发

企业按照《管理手册》的要求策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客要求进行种子精选设备、分离设备和加工设备的研发。

受审核方河北谷力达谷物精选机械科技有限公司成立于 2012 年 1 月，主营各种种子加工机械、清选机械等粮食机械。

企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程等文件；

现场与研发中心主管范世威沟通，2024 年 8 月份至今，企业共新研发产品并取得专利证书 8 项；

随着市场需求和顾客要求的变更，公司持续改进产品，不断对产品进行优化和升级。

范经理介绍了研发的流程：

设计任务确认→收集设计输入资料及输入评审→产品设计（编制设计图纸/文件）→设计图纸/文件会议评审→样品制作及设计验证→产品确认

查研发过程：

1、确定产品的要求和规范（设计输入）：

1) 顾客的合同要求：主要依据客户要求确定产品的性能：除杂率、生产率、清选方式、清选损失率等等。

2) 产品标准要求：顾客技术要求、产品参考的标准、公司样册、类似产品设计图纸和经验等；

同类产品的研发技术资料

确定所需资源

1) 基础设施：办公和研发设施：配备了台式电脑，笔记本电脑，研发软件等。

2) 人员：企业配备了专业的技术研发人员，均有机械设计、农业机械等行业有相关专业和经验。

3) 检测资源：主要是钢卷尺、千分尺等。

3、研发过程控制：

1) 针对研发过程，研发中心负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

2) 总经理负责批准设计立项，业务部员工进行初步沟通后，收集意向顾客的产品需求，交总经理批准后转交研发中心进行初步设计。

3) 企业保留了相关研发过程资料，内容包括了设计开发输入清单、设计开发输出清单、设计开发验证报告等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

结合 2025 年研发产品“一种粮食种子比重精选机”查看研发过程：

配备所需人员：研发中心经理介绍，研发中心员工均为机械设计等相关专业毕业，有相关行业经验，人员能力基本满足需求。

设计开发的策划：



该研发项目主要是根据业务员工根据市场需求提供的数据进行研发，该产品主要实现的功能是对粮食进行分级筛选，提升筛选效率和稳定性。

业务部业务人员进行了前期的市场调研，并向公司提交需求，研发中心人员对接，收集市场需求，如对产品性能、参数等技术要求，并进行后期研发，明确了设计开发人员及分工、开发过程各阶段安排等，以满足顾客要求。并保留相关资料。

设计的输入：经了解依据市场需求、客户技术要求、产品要实现的性能参数，粮食精选机械的相关标准和类似的产品标准，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发的控制：查见该项目立项评审记录、需求规格说明书、图纸等经文件会签或顾客确认的形式进行了评审，评审均通过。

设计开发输出：产品样册、整体三维数模、电气原理图，装配图、折弯图、焊合图、下料图、产品说明书等。满足了设计立项报告的要求。

设计开发评审：研发图纸会同生产部和研发中心进行确认，以此作为对设计成果评审的证据。

设计的确认：通过

设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

另查，其他产品的研发资料，明确了设计开发的人员分工，提供有涉及开发输入清单（产品性能要求，技术参数等），输出资料：产品说明书，图纸，数模等；输出充分：均保留了设计开发输入、输出、评审等资料；研发的样机生产组装后进行了确认，各性能符合要求。

该项目已取得了发明专利证书并投入生产。

现场巡视：研发中心工作环境干净整洁，电脑、打印机及网络和软件运行正常。

研发中心保留了相关设备设计开发方案，图纸，工艺流程参数等。

现场查看，研发中心正在进行“5XFZ-80PLUS 复式精选机（一箱三体）”设备的设计开发工作，现场查看并沟通，已基本完成了主体初步设计工作，该设备在原有精选机的基础上，调整为提升机--风选--筛选（三层）--风选--比重--筛选（一箱三体）模式，主要是为了提升精选效率，该项目已通过了会议评审，经与生产部沟通，一次筛箱结构需加固，可能出现筛箱发颤，影响筛选效果；筛箱外形与车架形成干扰。针对提出的问题，正在进行更改，调节筛箱结构、高度；设计人员绘图软件应用熟练；

查采取措施防止人为错误：设计开发人员根据顾客需求和生产部意见进行图纸研发和更改之后，图纸内部复审之后交由总经理进行确认，图纸签字或口头确认，确认后放行。

实施放行交付和交付后的活动：产品由生产部根据图纸进行生产组装，产品生产装配完成后，进行试机验证，检验完成后发货，顾客收到货后确认产品质量，顾客收货后，根据合同要求，受审核方提供质保期内的产品退换货服务等。

符合要求。

2.1.4 外部提供过程、产品和服务

采购依据《采购控制程序》等制度进行控制，企业目前主要业务为谷物种子精选设备、分离设备及其他种子加工设备的技术研发及生产；农机设备（特种设备除外）、工业机器人、自动化智能装备的销售；

●对物资供应商定期进行合格供方评价，内容包括：资质、生产情况、设备情况、产品供应能力、社会信誉等内容。提供有《合格供方名单》，经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供了《供方评定记录表》，对供方进行了评审，评审结论：可以列入合格供方，年度评价日期：2024年11月28日。收集了供方的营业执照、生产资质等信息。

本公司产品运输交物流公司负责，对运输外包方的控制主要通过供方评审，签订合同，送货单客户签收后结算等方式。物流运输至甲方指定地点后，客户验收合格后签字回传。

另抽喷塑外包方一石家庄嘉力通机械制造有限公司，提供加工合作协议，明确了技术要求，收集了营业执照、排污登记证等资质。

本公司需求物资的采购信息由采购部负责，通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。采购合同依据销售内容，明确了产品规格型号，数量，交货日期，违约责任等，有双方签字盖章。



公司以销定产，由采购部下达采购计划，采购部负责原材料、成品的采购，并签订采购合同，催促发货。

抽 2025.3.8 采购合同：石家庄皖南电机有限公司，产品名称：电机

抽 2025 年 5 月 3 日采购合同：供方河北明耀线缆有限公司，产品名称：线缆等

另抽槽钢采购合同、电控件采购合同，合同均明确了采购产品的规格型号，数量，质量标准，运输和验证要求，质保期限等，提供给供方的信息充分。

采购产品的到货验证由生产部负责。

符合要求。

2.1.5 产品和服务提供

生产过程

企业提供的资料显示生产程序：销售部、研发中心、生产部共同对客户要求或提供的图纸及提出的技术要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求能否满足要求；然后根据需要向生产部传递生产计划（附图纸），生产部根据计划的内容安排生产，受控条件：得到图纸、操作规程，生产作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。现场查看，企业车间 3 个，分别进行装配、机加工、下料焊接等工序，车间生产设备摆放整齐，生产车间各工序(工位)均有正在生产的产品工艺文件、图纸、作业指导书等，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

●现场询问生产部主管对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。

产品装配试机检验合格后记录产品数量，通知销售部发货。

●产品和服务的要求：查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：装配作业指导书/装配示意图、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照，符合要求。

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、JB/T 7721-2011 复式粮食清选机、GB/T 12994-2008 种子加工机械 术语、DG/T 122-2019 粮食清选机等行业参考标准；

●现场查看生产设施设备：

激光切割机、剪板机、折弯机、滚圆机、带锯床、二氧化碳焊机、电焊机、锯床、台钻、卷板机等生产设备等，基本满足生产需要。

特种设备：三车间共安装有天车 7 架，状态良好。

生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

●现场配置了相应的检测设备：内径千分尺，外径千分尺，千分表，数显卡尺、塞尺、钢卷尺、钢板尺，满足检验需要。

●生产部经理介绍工作流程，研发中心和生产部、销售部对顾客要求进行合同评审，主要是对质量要求，产品实现性能，交货期，材料供应进行评审，通过后签订合同，并下发生产计划至生产部车间，车间根据下发的生产计划进行生产。

生产完成后由质检员负责检验，并保留相关检验记录。检验合格后入库代售。

抽查 2025 年 8 月的生产计划，有订单编号、排产员、生产责任人、产品名称型号等内容齐全，计划明了。

产品工艺如下：

钢板下料→卷板/折弯→钻孔→焊接→喷塑（外包）→组装调试→成品

经识别，需确认过程：焊接

外包过程：喷塑，产品运输

生产过程控制情况：

●谷物种子精选设备/分离设备：

收到了生产通知单，型号：5XFZ-80A 精选机 80PIUS 精选机，数量各 1 台；有下发时间，订货人，交货时间；

查看了保留的生产和检验记录（生产工艺流程卡）：

--原材料进场验收：主要是不锈钢板、方管等原材料的验收；主要配件：电机、皮带、筛板、五金件、铸件等外购件进场验收；

--下料：操作依据：图纸，使用原料：不锈钢板；使用设备：激光切割机，等离子切割机；



按图纸要求进行切割，切割出机架、机身、散粮箱、分粮板、喂料斗等部位所需的框架件、零部件板材，主要控制参数是尺寸，工序工人 5 人；

--零部件加工：将切割好的板材进行后续加工，主要是除尘器进行卷板工序，散料箱箱体折弯等工序。

操作依据：机加工作业指导书，设备操作规程，图纸；工序工人 4 人；

--焊接工序：

主要是机身焊接、机架焊接、主轴总成焊接等；工序工人：4 人；编制有焊接作业指导书。焊工持证上岗。

--装配：

主要结构：车架、风筛系统、提升装置、双重力分离系统、分级机、出粮箱、电气控制系统、行走装置等分别装配完成并检验合格后，进行整机装配；

查看企业车间张贴有装配示意图，张贴了各部位的装配看板，查看风筛箱装配看板，明确了装配拼接要求，如玻璃安装要求，装配风道接口，散粮接口，螺母型号要求，连接方向等，图示和描述明确、清晰；控制系统按照公司电气工程师要求进行电路的连接。控制系统装配完成后进行调试，电路连接无误方可进行后续装配。

另查看提升装置、比重的装配示意图，均有装配的明确要求。

以上各主要部位组成装配完成后，进行整机装配。

整机装配按装配示意图进行，有作业指导文件，有质量看板。装配完成后进行试机。

过程检验控制：

检验要求：按机加工作业指导书、焊接作业指导书、装配示意图等标准执行。标准明确相应检验项目，检验依据，检验标准，合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、性能等方面的检测。

检验设备：内径千分尺，外径千分尺，数显卡尺、钢卷尺、钢板尺等，基本满足检验需求。

操作：设备操作者共同对工序进行检验，质检人员进行过程中的巡检，对首件、过程进行抽检，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等。

谷物种子精选设备和分离设备结构类似，生产工艺相同，只是叫法上不同。精选设备和分离设备均是对作物及农副产品籽粒风选、筛选、分级，达到精选和分离的目的。

另查其他日期的其他型号的复式精选机、正压比重精选机、风筛清选机生产控制记录，保留了生产任务通知单、产品装配图纸、装配记录、检验记录等，有工序负责人签字及检验人员签字等内容，符合要求。

装配试机合格后，进行整改修磨，安装铭牌，等待发货。

●种子加工设备：

现场查看，种子加工设备包括除芒机、脱壳机、包衣机、抛光机等机型；

收到了生产通知单，型号 5XFZ-15BXC 型 带脱壳机/除芒机，数量 1 台；下发任务时间：2025.4.3，有订货人，交货时间等信息。

查看了保留的生产和检验记录（生产工艺流程卡）：

--原材料进场验收：主要是不锈钢板、方管等原材料的验收；主要配件：电机、皮带、橡胶件、弹簧、五金件等外购件进场验收；

--下料：操作依据：图纸，使用原料：不锈钢板；使用设备：激光切割机，等离子切割机；

按图纸要求进行切割，切割出机架、机身、喂入口、物料出口等部位所需的框架件、零部件板材，主要控制参数是尺寸，工序工人 5 人；

--零部件加工：将切割好的板材进行后续加工、卷圆、提升装置壳体、出料口折弯等工序。

操作依据：机加工作业指导书，设备操作规程，图纸；工序工人 4 人；

--焊接工序：

主要是机身焊接、机架焊接、绞龙焊接、配电箱壳体焊接等；工序工人：5 人；编制有焊接作业指导书。焊工持证上岗。

--装配：

主要结构：车架、提升系统、雾化系统、输送绞龙、等分别装配完成并检验合格后，进行整机装配；

查看企业车间收到了部件图及装配图。



控制系统按照公司电气工程师要求进行电路的连接。控制系统装配完成后进行调试，电路连接无误方可进行后续装配。以上各主要部位组成装配完成后，进行整机装配。

整机装配按装配示意图进行，有作业指导文件，有质量看板。装配完成后进行试机。

过程检验控制：

检验要求：按机加工作业指导书、焊接作业指导书、装配示意图等标准执行。标准明确相应检验项目，检验依据，检验标准，合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、性能等方面的检测。

检验设备：内径千分尺，外径千分尺，数显卡尺、钢卷尺、钢板尺等，基本满足检验需求。

操作：设备操作者共同对工序进行检验，质检人员进行过程中的巡检，对首件、过程进行抽检，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等。

另查看了包衣机、脱壳机的生产计划、图纸、装配记录等，均按要求进行生产。符合要求。

经识别，特殊过程为：焊接，企业对确认过程的管理进行了规定。

通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查 2024 年 11 月 28 日对需确认过程焊接过程的《特殊/关键过程确认报告》：

人员确认、设备确认、材料确认、工艺方法确认（按照作业指导书要求进行作业，对焊丝，电压，电流等进行了确认）、工作环境等方面进行了确认；

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。确认人：宋立星，2024 年 11 月 28 日。

现场与焊接工序操作人员进行沟通，询问其焊接工序主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊丝、焊接电流、电压、焊接速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意保护焊接区域，避免氧化、污染等现象的发生。

焊接工人持证上岗，

抽焊工证：梁展 证号 T132301197909275918 作业类别：焊接与热切割作业 操作项目：熔化焊接与热切割作业

初领日期 2017-07-07 有效期限：2020-08-17 至 2026-08-16

抽焊工证：蒋莹涛 证号 T13018219871219441X 作业类别：焊接与热切割作业 操作项目：熔化焊接与热切割作业 有效期限 2023-04-17 至 2029-04-16

抽电工证：张鹏龙 证号 T132302198011053412 作业类别：电工作业 操作项目：低压电工作业，有效期限 2023-02-08 至 2029-02-07

抽电工证：魏进良 证号：T130133198809210036 作业类别：电工作业 操作项目：低压电工作业，有效期限 2023-02-28 至 2029-02-27；

实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

现场查验：原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

上述措施实施有效。

实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，由物流公司运输至甲方指定地点，甲方验收签字，作为收款的凭证。

企业交付产品时，一般需提供给客户产品使用说明书和三包凭证，必要时派人前去指导安装与调试。

查交付后的活动：如产品交付后的活动直接由销售部负责改进落实。

现场巡视：



车间生产的产品为 5XFZ-80A 精选机、80PIUS 精选机、10DX 风筛精选机、5XBY-5A 型包衣机等产品，车间生产状况：

下料焊接车间：车间整体面积约 600 平，车间北半部为下料车间，主要有激光切割机，等离子切割机等设备，主要用于钢板切割下料、折弯等工序，查看工序 5 人，制定了设备操作规程，查看工序操作，均有零部件图纸，下料图、折弯图，按图纸要求进行下料，设备自动化程度较高，现场与工人沟通，知晓下料要求，能看懂图纸技术要求，主要控制参数为尺寸；质检人员王建坤现场巡视，对切割好的钢板进行尺寸等的巡检；

南半部车间为焊接车间，工序十余人，工人持证上岗，查看车间主要进行主轴总成、绞龙、布袋除尘器、喂料斗箱体等产品的焊接，焊接前要求按照图纸对零部件尺寸进行再次确认，有尺寸长度、宽度、高度、对角线差等的具体标准要求，焊接工人持证上岗，佩戴了劳保用品，现场沟通，主要是对焊接外观，焊缝质量和尺寸等的具体要求。

2、制件焊接车间：车间整体面积约 600 平，主要进行机架、机身等的焊接，将切割好的钢板、钢管进行焊接，有焊合图纸，现场查看和沟通，人员操作熟练，知晓操作要求；

3、组装车间：组装车间整体约 900 平，分为电气组装区、电气调试区、部装区、调试区、临时存放区、半成品区等；

查看电气组装区操作人员 4 名，正在进行电控系统的组装，收到了装配图和电器原理图，装配好的电器部件均按照要求张贴好标识，并进行调试，调试好后备用；

部装区工人十余名，分别进行上料斗组装，比重系统组装，车架组装等工序，查看车间看板上张贴有装配示意图，操作依据为装配图，工序工人均为熟练工，操作熟练，现场沟通，人员知晓操作要求；

4、质检人员王建坤进行过程巡视和抽检，主要使用钢卷尺，游标卡尺，千分尺等；现场沟通，下料过程中，首件抽检，过程巡检，工序工人和质检人员均检验合格方可放行；整机装配好后进行试运行，试运行时间：至少半小时。主要是对电力系统，噪声，风筛风道系统等进行测试。

5、库房：有半成品库一间，分为两层，主要用于存放半成品：喂料斗、除尘器、箱体等；

办公楼 1 层有备品库房一间，主要用于存放五金件、配件和低值易耗品等；

过程控制基本符合要求。

销售服务过程

公司编制《生产和销售过程控制程序》，对产品销售和服务提供过程进行了策划，销售过程按策划的作业流程予以控制。策划了销售流程：业务洽谈—签订合同—产品采购—发货—现场验收—结算

公司对产品销售和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环因素进行了较好的控制，销售过程销售部严格按策划的作业流程予以控制。该公司主要销售产品为农机设备（特种设备除外）、工业机器人、自动化智能装备的销售，其主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，满足客户要求。编制了《销售服务规范》《销售服务提供规范》《销售服务质量控制规范》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。

收集了销售依据的标准有：质量标准：顾客技术要求。

使用适宜的设备和过程环境：现场查见办公场所宽敞整洁，配备有电脑、电话、打印机、开票机、汽车，满足销售服务需求。

所有销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，经考核符合公司岗位能力需求。

获得和使用适宜的监视测量资源：针对农机设备（特种设备除外）、工业机器人、自动化智能装备的销售，只对产品包装、型号、数量、合格证明文件、技术材料等进行验证，对服务质量进行检查评价、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。

抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及检验记录。

销售人员通过电话、微信、面谈等与客户进行业务洽谈，根据客户需求，明确合同要求，在合同正式签定之前，公司组织合同会议评审或口头评审，总经理同意后方可签定合同。

通过月会、周会制定销售计划，沟通客户情况及招投标项目工作重点。

查看 2025 年 4/5/6 月份的销售计划，有销售片区、业务员、销售目标，任务安排内容，完成时间等，基本



符合要求。

针对产品的销售计划，由业务经理对销售员进行任务分配，并向销售员培训销售话术、产品知识等。经查符合要求。

抽查 2025 年产品：智能码垛生产线（含工艺机器人）、包装秤的销售记录，符合要求。

提供的产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了《售后服务要求》《退换货相关规定》《服务过程工艺流程》等工艺文件和记录。相关法律法规要求：产品质量法、民法典、消费者权益保护法等。

公司依据签订的销售合同进行销售和采购，下销售任务过程中产品的技术资料 and 采购合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅任务通知记录能反映客观情况。

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品方可进行发货，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

需要确认的过程：编制了《特殊过程确认准则》，经识别，特殊过程为销售服务。

查见《过程确认记录》，对销售过程从人力资源、设备材料、作业方法、记录要求等方面进行了确认评价。

确认结论：满足要求。确认人：范佳奇，2025.1.15

现场巡视办公现场宽敞整洁，配备有办公室、电脑、电话、一体机、汽车，满足销售服务需求。办公设备及网络运行正常。办公秩序良好，符合该公司的规定要求。

业务人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，符合公司岗位能力需求。

通过网络、电话维系客户。

业务员赵艺博与内蒙古兴农泰华有机农业有限公司沟通 80P 精选机前半截、80P 备筛等产品的发货事项，提供了客户订单，经核查有相关合同

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，销售部通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度。产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作。

通过对客户要求样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

通过物流公司发送至指定地点，客户签收，提供有收货单作为货款结算凭证。销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作

2.1.6 产品和服务的放行

编制了《原材料检验规范》《成品检验规范》等各项放行控制文件。

收集了产品的检验的依据：机加工件图纸、顾客合同要求及相关标准：GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、JB/T 7721-2011 复式粮食清选机、GB/T 12994-2008 种子加工机械 术语、DG/T 122-2019 粮食清选机等行业参考标准；

●该公司策划的产品的监视和测量包括：原材料进货检验、过程控制和出厂检验。

企业原材料主要是不锈钢板、方管、槽钢、板材、钢材等，外购件包括：风机、电机、皮带、五金件、橡胶、铸件、电线电缆等，对这些原数量的验证主要是验证材质单或检验报告、数量、牌号等。

--查 2024.8.23、2024.12.8、2025.4.13 原材料检验记录，进厂检验项目：外观、数量、资质证书、检验报告等，判定结论：合格。以上均从合格供方处采购。

●过程检验：

过程检验包含：机加工件的尺寸、焊接过程、符合图纸要求等。

●外包过程进场检验记录：

经查，企业喷塑外包，外协件进行验收由生产部负责。

抽复式精选机箱体喷塑检验记录：

2025.3.13，颜色要求：珍珠白；检验项目主要是外观：无分馏、杂质、无划伤，

检验人员：王建坤；

另抽机身底座、喂入斗、比重机架等的喷塑验收，均有进场时间、等实测记录，有检验人员签字，检验日期。



●提升系统、风机系统、比重系统、散粮箱等各部件检验合格后进行装配，装配好的整机进行整机试运行，提供有成品检验报告：

成品检验记录：该公司《出厂检验规范》、合同要求进行。

抽出厂检验报告：

抽检验报告：设备名称：10DX 风筛清选机，报告日期：2025.5.22

检验内容包括：箱体外观、筛选系统电机、螺丝、橡胶弹簧；设备表面涂层，电控系统（功率，异常，杂物等），设备标识，配套性文件（使用说明书，安全注意事项）等；均符合图纸要求。有判定结论，检验项目均合格。

查看产品配套性文件齐全。

抽精选设备检验报告：

产品型号：5XFZ-80A 精选机 数量：5 台， 报告日期：2025.7.3

检验内容包括：电器系统（电极功率、提升电机、振动电机等是否正常、安装牢固、无杂物、加注油脂）；除尘系统（沙克龙、闭风器螺丝等，检验包括配套性，外观，尺寸，螺丝朝向，异响等）；

风筛风道系统（涂层外观，螺丝朝向，玻璃，密封条等安装位置等）；

比重系统（配套性，外观，异响等）；

另有底盘，喂料斗等部件的检验，配套性文件（使用说明书，安全注意事项）等；均符合图纸要求。有判定结论，检验项目均合格。

抽种子加工设备：5XBY-5A 型包衣机检验报告

型号：5XBY-5A 型包衣机 报告日期：2025.5.15

检验内容包括电机系统、结构部件等的外观，尺寸，异响，配套性等的检查，配套性文件（使用说明书，安全注意事项）等；均符合图纸要求。有判定结论，检验项目均合格。

另抽其他日期其他型号的产品检验报告，产品包括去石机、脱芒机、精选机等，检验报告按要求记录了检验内容和检验结果，检验合格后放行。

企业介绍，并查看记录和控制文件，该产品自定型后，工艺稳定，未进行过材料、工艺、结构的重大改变，近期没有新产品。

企业的检验过程控制符合要求。

2.1.7 环境因素危险源

仍执行公司《环境因素识别与评价控制程序》，综合办公室为主控部门，负责组织各部门对公司的环境因素和危险源进行识别与评价，确定公司重要环境因素和重大职业健康安全风险，报管理者代表审批后下发。现场沟通，吴经理介绍每年组织各部门进行环境因素的辨识和更新，经常，2024 年 12 月份进行了更新，吴经理介绍，环境因素变化不大。

提供了 2024 年 11 月 28 日更新的《环境因素识别评价表》，各部门进行了环境因素识别和更新，识别时考虑了时态、状态。编制了《重要环境因素清单》，公司级重要环境因素包括：固体废弃物排放；潜在火灾的发生；噪声的排放；废气的排放。

其中涉及综合办公室重要环境因素包括固废排放、潜在火灾的发生。

执行公司《危险源辨识与风险评价控制程序》（HLD-PD04），综合办公室是危险源辨识和风险评价的主责部门，各部门负责识别、评价本部门管辖的内容，由综合部办公室汇总形成公司级重大危险源清单及其措施。

提供了 2024 年 11 月 28 日更新的《危险源辨识评价表》，

采用 LEC 定量评价法评估出重大职业健康安全风险，形成了公司级《不可接受风险清单》，主要包括 1) 潜在火灾、爆炸；2) 机械伤害；3) 触电伤害；4) 噪声伤害。

对识别出的重要环境因素和不可接受风险，均制定了相应的管理措施如废弃物管理办法、应急预案、培训、演练、设备操作规程、定期检查等。

识别基本全面，评价基本合理，符合要求。



2.1.8 运行控制

策划并编制了风险管控与隐患排查治理制度汇编、隐患排查与整理手册、运行控制程序、应急准备和响应控制程序等安全作业指导文件和安全管理文件；

查看运行控制情况：

重大危险源及职业危害检测情况：现场查看，企业无严重职业危害，受审核方生产工序主要是机加工、焊接、装配，污染工序喷塑外包，针对识别出的机械伤害、物体打击、触电、天车伤害等危险源均制定了应急预案、运行控制措施等。

职工体检：现场审核，未提供对工作场所职业危害因素进行检测的证据，已开具不符合。

固废处置：现场查看，车间主要固废为生产下脚料，废铁屑、除尘灰等，生产固废和生活垃圾分类存放，生产固废定期外售，生活垃圾定期由环卫部门统一处理。

危废：经现场巡视，无危废，润滑油用于设备表面，基本无废机油等危废产生。

隐患排查：查企业制定有《隐患排查与整理手册》及《风险管控与隐患排查治理制度汇编》，企业制定了风险管控制度，查看车间，张贴有风险管控标识，厂区风险分布图，电焊作业、气瓶存放等评为一般风险，天车评为较大风险，机加工等一般风险，基本可实现风险分级管控；

提供有隐患排查台账，按照制度要求，进行了公司级、车间级、班组级隐患排查与治理，提供有台账，抽查 2025 年 3 月份隐患排查与治理，针对风险的问题，进行了整改及验收。

相关方施加影响及车辆伤害：其他如供方、进入厂区送货车辆、来厂检查人员等相关方，进入厂区均进行了安全告知，必要时签署安全协议。车辆进入厂区要求降低车速，低于 5KM/小时。严格遵守交通安全法及厂区道路交通安全控制程序，进入厂区所有车辆出入进行登记，不高声鸣笛，减低车速，车辆停放遵守厂区要求。运送货物车辆和汽车吊进入厂区均进行了安全告知。喷涂外包方，传递了环保方面的要求，收集其环境检测报告，评价其环境绩效。

环保设施运维：环保设施主要有焊烟净化器，集气罩，生产部负责对环保设施定期运维。

特种工设备及特种作业人员管理：

特种设备：起重机械（3 个车间共计 8 台天车，在用 6 台），特种设备管理在生产部，提供了特种设备台账，提供使用登记证，检修计划，和检验报告，车间有储气罐，查看天车，叉车，安全阀和压力表均定期检验。

特种作业人员：焊工、电工，均持证上岗，并经过了三级安全教育。

触电：车间严禁乱拉电线，现场查看无电线裸露情况。

安全教育：建立了安全教育档案，包括新入职从业人员登记表，提供有安全考核记录，及安全教育培训考试试卷，现场抽查宋立星等人的安全教育档案，记录齐全，考试成绩合格。

火灾管控：严格按照进行管理，车间内部严禁吸烟，管代及综合办公室定期巡查；各车间和库房均配置了灭火器，定期检查，查看了灭火器周检查表，对压力、瓶体等情况进行了检查，未发现火灾隐患。

焊接工序工人持证上岗，严格按照焊接作业指导书进行焊接。防止发生烫伤。

车间使用的二氧化碳气瓶等，均按要求设置了存放区，并设置了放倒链和防撞圈，防护良好。

库房管理：查看库房，制定了库房管理制度，不同零部件、备件、各种半成品、工具整齐存放在货架上，库房配置了灭火器，预留了消防通道，灭火器在有效压力范围内。

安全标识：厂区及设备设施附近均张贴有醒目的安全标识及警告标识。配电柜、主要设备上均张贴了防火、防触电、佩戴安全帽等安全标识。不同区域张贴了标识。

噪声排放、噪声伤害：主要是下料切割、焊接等过程产生的噪声，采取厂房隔声的降噪措施；为人员发放了防噪声耳塞和耳罩，并定期体检。定期进行环境检测，提供有检测报告，检测内容包括噪声，废气，均达标排放。

天车伤害、物体打击：车间的天车，制定了操作规程和定期维护计划，吊装作业进行检查，工作人员全程佩戴安全帽，开机对设备、钢丝绳进行检查，车间吊装作业下方严禁站人，防止发生物体打击，天车每年检测，提供有安检报告。

机械伤害控制：下料切割、过程中可能发生机械伤害，制定了设备安全操作规程，员工进行了岗前培训和岗中培训，每天早晨召开安全例会，讲解安全操作要点，设备有急停按钮，运行正常。

企业建立健全了火灾、天车伤害、机械伤害、触电伤害等方面的生产安全事故应急预案，配备了应急救援



物资，并定期组织工人进行演练；

高处坠落:库房设置了防护围栏，员工高处作业进行装配等工序，要求必须系安全带，佩戴安全帽；

工作环境:该企业有完善的基础设施设备、有办公场所、各车间分开管理，均设有安全责任人，生产过程控制有操作规程，现场设有灭火器、安全帽等安全设施和劳保用品，工作环境可以满足职业健康安全的要求。生产车间通风良好，地面平整，无积水，照明条件基本适宜，车间生产时厂房为半封闭环境，且工人劳保用品穿戴齐全，焊接过程配有焊烟净化器，无粉尘泄露等情况。

食堂管理：食堂有有烟处理设备，环境卫生控制较好，但现场审核发现食堂工作人员健康证已过期，已开具不符合。

现场巡视情况：

现场巡视，各车间均按照 5S 定位管理，设备布局良好，车间宽敞整洁，配有清扫车一辆，定时循环清洁洒扫，办公区域禁止吸烟，配备有有效的灭火器，查看综合办公室设备、电器状态良好，无安全隐患。

车间张贴有风险分布图，车间张贴了设备操作规程，风险卡，安全标识、安全管理制度。现场询问抽查宋立星、刘庆欢，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

现场噪声不大，通过厂房衰减，且周围距离居民区较远，提供有检测报告，噪声废气均达标排放。

焊接废气配置了焊烟净化器，人员配备有防护面罩，风险整体可控。

现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。现场宽敞明亮，配置有垃圾桶、灭火器等设施。

运行控制基本符合要求。

2.1.9 绩效

公司对质量/环境/职业健康管理体系进行监视和测量，及时采取纠正和预防措施，确保生产过程符合规定要求。

现场沟通和查看，目前尚无环境和职业健康安全方面的监视和测量设备。

现场审核发现：

1、查见目标考核记录，包括公司质量环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况，按季度进行考核，考核结果：2024 年 3 季度至 2025 年 2 季度的公司目标达成情况和各部门目标达成情况，完成良好，基本符合要求。

2、企业通过顾客满意程度调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施改进活动，经查看顾客满意度为 100%，达到公司质量目标要求；内审发现不符合已整改完成，管理评审的改进建议制定了改进措施并已落实实施。

3、查提供的固定污染源排放登记表和排放登记回执单，齐全，有效。提供了环评报告表及验收文件，提供有河北怡鹏环境检测服务有限公司出具的环境检测报告，报告日期：2025.5.25，报告编号：HBYP 自行监测[2025]05030 号，检测项目废气噪声，检测结果现场排放均达标。

4、查企业有环境运行检查记录：每周检查一次，检验区域包括：库房、各部室、生产车间；检项目包括：废气排放、消防设施配置、生活废水排放和垃圾处理情况、公司用水用电情况、办公用纸、产品下脚料的处理、噪声控制等。

检查人：吴思彤，查 2025 年 4-7 月的环境运行检查表，检查情况：均符合要求。

5、查有安全运行检查记录：每周检查一次，检验区域包括：库房、各部室、生产车间；检项目包括：劳保用品防护，违章指挥、安全操作，机械运行，用电，车间安全标志设置，检查人：生产主管，检查情况：均符合要求。

包含了对车间环保和安全设施：灭火器、移动式焊烟净化器的检查。

6、特种设备：天车，共 8 台，叉车 4 辆；10T 天车已登记，两台 5T 天车未投入使用，空气压缩储气罐安全阀和压力表已检定和校验，均合格。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

现场审核，受审核方在职业病风险分类管理目录中属于“C357 农、林、牧、渔专用机械制造”，分类为严重，但未见其对工作场所职业危害因素进行了检测评价的证据；且企业食堂工作人员健康证已过期——开



具不符合。

自上次审核以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

基本符合要求。

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

内部审核

仍执行《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。现场询问管代，其参加了内部审核。

1. 提供了《2025年内审计划》，初步定于2025年5月中旬进行内审。编制：吴思彤 2025.1.10 审批：张宾 2025.1.10

2. 提供《2025年内部审核实施计划》 计划内审时间：2025年5月15-16日 计划中明确了范围、目的、准则等内容、组长：吴思彤，组员：范世威，计划涉及了所有部门及相关过程。计划编制基本合理，但遗漏了Q7.1.5、8.1条款。

编制：吴思彤 2025.5.10 批准：张宾 2025.5.10

3. 企业按计划于2025年5月15-16日实施了内审，查审核记录《内审检查表》，审核内容基本符合规定，但缺少Q7.1.5、8.1条款的审核记录。

提供有内审首/末次会议记录，有各部门参会人员签字。

4. 本次内审提出不符合项1个，查见《不符合报告》，为采购部Q8.4.1EO8.1条款，不符合事实描述基本清楚，纠正措施已实施，内审员进行了验证，效果有效，本次审核为发现同类问题。

5. 提供了《内部审核报告》，对本次内审做了综述，对管理体系运行状况进行了评价，得出审核结论：本公司建立的管理体系基本符合标准的要求，且运行有效。

编制：吴思彤 日期：2025年5月17日 批准：张宾 日期：2025年5月17日

同内审组长沟通，其对内审的策划和实施情况掌握欠缺，审核计划条款有遗漏，未见Q7.1.5、Q8.1条款；内审检查表也缺少相应的检查记录。—开具不符合。

管理评审

仍执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，由总经理主持。

1. 查《管理评审计划》，明确了评审目的、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，要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。计划2025年5月20日进行管理评审，计划以文件的形式下发到了各相关部门。编制/日期：吴思彤 2025-5-15 审批/日期：张宾 2025-5-15

时间安排符合程序文件的要求。

2. 实际执行：于2025年5月20日在会议室由总经理张宾主持召开了管理评审。提供有签到表，各部门及员工代表均参加。提供了管理评审会议记录、管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结，同时就改进的决议作出了安排。

3. 提供《管理评审报告》，评审结论评审结论：自上次外审以来，公司已按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。

通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和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，为工作奠定了良好的基础。编制/日期：吴思彤 2025-5-20 审批/日期：张宾 2025-5-20

4. 管理评审决议及改进措施：公司管理方针和目标保持不变，各部门注意加强标准文件学习，持续改进体系的符合性和有效性。管理评审提出的改进措施已实施，提供了培训记录。

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:

受审核方车间内看板上张贴有报检流程图, 宋立星经理介绍生产过程中出现不合格后, 由对不合格品的处置方式包括: 返工、返修或报废。

经查基本符合要求。生产过程中的不合格与生产部共同评审, 对于产品表面不合格的重新进行打磨或补焊工序;

机加工件尺寸等未按要求加工, 部分尺寸、孔距有问题, 组织工序操作人员和检验员进行评审, 评审后进行返工或报废。

该公司产品均按顾客要求和图纸进行生产, 目前未发生成品质量不合格和顾客投诉情况。

经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

查纠正措施实施情况:

对内审中提出不合格项进行了原因分析, 并制定、实施了纠正措施, 并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证, 纠正措施有效; 管理评审中发现的薄弱环节, 分析了原因, 制定了纠正措施, 已完成。

对日常工作检查, 业绩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。生产中产生的不合格品由生产部登记并分析原因, 制定措施避免再发生, 并按照《不合格品控制程序》。体系运行以来公司按照体系的要求, 通过运行控制、加强培训, 以及开展管理评审活动等方式采取预防措施, 防止不符合/不合格的发生, 不符合得到了有效控制, 人员质量、职业健康安全意识、环保意识有了明显提高, 没有发现潜在的不符合, 没有发生重大质量事故和投诉处罚, 没有发生质量、职业健康安全、环保事件和处罚, 也未接到周围邻居的投诉。

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, 自上次审核以来无质量环境安全事故发生, 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。

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: 无

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

上次不符合发生在综合办公室QE07.2条款; 综合办公室O9.1.1条款; 生产部Q7.1.3, O9.1.1条款; 其中生产部Q7.1.5条款, 对不符合进行整改, 本次审核发现类似问题, 采取的纠正措施无效, 已开具严重不符合, 其他不符合已整改。

五、认证证书及标志的使用



证书主要用于对客户展示和投标使用，无违规使用

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，河北合力达谷物精选机械科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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

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:杨园 吉洁



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。