



项目编号：11141-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北卓然睿和自动化科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：郭增辉

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年9月11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：郭增辉

组员： /



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	郭增辉	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1284221	18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	柳晓云	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，环境管理体系，职业健康安全管理体系）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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单体系审核结合审核联合审核一体化审核；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。

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：JB/T 7540-1994《机电项目成套设备质量管理导则》；GB/T 33827-2017《锂电池用纳米负极材料中磁性物质含量测定方法》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9月11日上午至2025年9月11日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7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）：

非标机电设备的研发、组装



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：石家庄市新石北路 368 号创新大厦 612 室

办公地址：石家庄市新石北路 368 号创新大厦 612 室

生产地址：石家庄市鹿泉区石柏南大街 187 号河北省军民融合技术企业孵化器 109

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025-9-9 8:00:00 至 2025-9-9 12:00:00 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：质量目标完成情况，内外部环境因素的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，产品和服务的放行，相关方信息反馈和抱怨处理，不符合的发生及处理情况，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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：行政部 7.2；生产技术部 7.1.5
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 18 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 9 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注：8.5.1 生产过程提供控制、8.6 放行控制.....

3) 本次审核发现的正面信息：重视生产质量管理工作，现阶段产品质量比较稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业通过加强生产过程中的质量控制，识别并确定的特殊过程/关键过程控制措施基本有效，产品质量稳步提升，废品率有所降低；企业已基本建立自我完善和持续改进的良性机制。

2) 风险提示：行业竞争激励，利润偏低，质量和不合格品的控制（不合格品处置）来说尤其重要，企业相关人员对标准要求和质量意识上还应该继续提升。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2015 年 3 月 5 日 体系实施时间：2023 年 7 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

资质：营业执照 统一社会信用代码：911301013297136046 住所：石家庄市新石北路 368 号创新大厦 612 室 法定代表人：卢海龙 经营范围包含认证范围。以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。



3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 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：

非标机电设备的研发流程：1) 策划-2) ★输入-3) ★控制-4) 输出-5) ★更改

非标机电设备的组装流程：

外购件采购--入厂检验	} 部件组装-检验	} 整机装配-调试-包装装箱
机加工件--入厂检验		
线路板组装--检验		
电控柜组装--检验		
机架焊接--喷塑--入厂检验		

注：需确认过程：无，外包过程为机加工、焊接、喷塑；检定/校准：运输。无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（ZR-SC-2023）B/1、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

质量管理体系文件自 2023 年 7 月 1 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品、提供优质服务；

全员参与，持续改进，提高企业现代管理水平。上述质量方针有体现持续满足产品要求，遵守适用的法律法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度 2025 年 8 月 30 日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“过程目标考核清单”2025 年 1 月至 8 月份统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	研发一次交验合格率大于 95%； 组装一次交验合格率大于 98%	合格数/总数量×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
综合办公室	体系文件受控率 100%	实际受控文件数/文件总数×100%	100%	达标	合格
	培训合格率 100%	培训合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%	控制数/总数×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分；	根据调查份数和总分的平均数	95 分	达标	合格
生产技术部	研发和组装计划完成率 100%	计划完成数/计划总数×100%	100%	达标	合格
	研发一次交验合格率大于 95%； 组装一次交验合格率大于 98%	合格数/总数量×100%	100%	达标	合格
	错、漏检率为 0	错、漏检数/总数×100%	0	达标	合格

**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

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合非标机电设备的研发、组装特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对非标机电设备的研发、组装实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对非标机电设备的研发、组装质量要求（质量目标）；过程准则、产品的接收准则，针对产品符合要求确定的资源需求；实现过程、产品满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求。公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品的质量要求（质量目标）；过程准则、产品的接收准则，针对产品符合要求确定的资源需求；实现过程、产品满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求。策划了非标机电设备的研发流程，识别了关键过程和需确认过程，外包过程为机加工、焊接、喷塑；检定/校准；运输。

变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等。质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

设计和开发：受审核方建立、实施和保持了设计和开发的过程，用以确保后续的服务的提供，设计和开发流程：非标机电设备的研发流程：1) 策划-2) 输入-3) 控制-4) 输出-5) 更改策划阶段提供了研发文件、记录，包括《项目建议书》、《开发计划》、《开发任务书》等。抽 2024 年 9 月至今的研发项目，包括：“X 射线测厚仪”、“电镀设备配件”、“全自动双工位多面印刷机”项目的设计和开发文件、记录，包括《项目建议书》、《开发计划》、《开发任务书》等；

文件设计和开发控制要求中有策划设计和开发更改程序、评审要求、更改授权、为防止不利影响而采取的措施；目前没有发生更改。

组装提供的控制：生产技术部根据客户订单及研发文件制定车间工艺图纸，并与生产计划下发车间进行生产。抽查见《生产计划》，内容包括：产品名称、规格型号、数量、计划完成日期等信息。

抽查 2024 年 11 月至今生产计划：1) 回流机 FMJ-165 AHG.853.00 1 套； 2025 年 2 月 7 日 2) X 射线测厚仪 X-900 2 台； 2025 年 4 月 10 日 3) 电镀设备配件 FX-20 1 套 2025 年 8 月 28 日……

询问车间负责人对当天生产计划较清楚。生产技术部负责人杨晓勇负责协调生产的各项事宜。产品检验完工后生产车间负责人记录产品数量，通知行政部发货。

审核期间现场组装情况：产品：SCF-III型生瓷件分拣机 加工数量：1 台 部件组装工序：设备：手动工具；操作工：王志庆 技术要求：各部件组装紧密、位置精准、无松动、连线正确……现场查看操作符合要求。总机装配工序：设备：电动工具 操作工：高小宁 王晓庸 技术要求：外观符合设计和图纸、客



户技术协议要求，现场查看操作符合要求。调试工序：设备：工控机 操作工：甄向阳 工艺要求：工艺符合客户要求，试机合格，逻辑动作符合设计要求.....

现场查看操作符合要求。现场观察和询问检验工序工人操作情况，主要检查外观、尺寸等，符合检验规程、作业指导书等文件规定。

现场查看公司的生产车间环境，车间现场宽敞明亮，有通道线。设备有铭牌，责任人牌，定制摆放，有设备安全操作规范和注意事项等。布局基本合理，生产秩序较好，整个生产车间卫生尚可。识别无需确认过程，与实际相符。制定了作业指导书、设备操作规范、检验规范，以防止人为错误。无变更。为加强过程控制，规定了生产过程和成品的标识要求，生产过程产品的标识用产品名称、型号、生产数量等，便于必要的追溯，出现问题易于查找责任。产品检验状态标识：对采购的产品有的以原包装标识区分，其他成品均分区存放，能够区分。生产过程及结果可以直接区分。检验状态区分为：已检合格、不合格，待检，标识区别存放。公司策划了《产品防护控制程序》对相关过程进行规定。部门负责人介绍，为使产品完好交付给顾客，并让顾客满意，在整个生产全过程中对产品进行防护，确认产品质量不受损坏。现场有明显防护标识要求，车间仓库现场观察，有手推车及液压车等运输设备，用于成品的搬运，零件搬运有时也用人工进行。车间及仓库现场观察：设有货架，相关产品配件放于货架，用标签注明名称、规格及数量等。大件包括成品直接放于地上，工作区、运输通道、产品存放区域划分明显。备件备品存放离地有一定距离，以确保通风效果。

标识和可追溯性：为加强过程控制，规定了生产过程和成品的标识要求，生产过程产品的标识用产品名称、型号、生产数量等，便于必要的追溯，出现问题易于查找责任。产品检验状态标识：对采购的产品有的以原包装标识区分，其他成品均分区存放，能够区分。生产过程及结果可以直接区分。检验状态区分为：已检合格、不合格，待检，标识区别存放。

防护：公司策划了《产品防护控制程序》对相关过程进行规定。部门负责人介绍，为使产品完好交付给顾客，并让顾客满意，在整个生产全过程中对产品进行防护，确认产品质量不受损坏。现场有明显防护标识要求，车间仓库现场观察，有手推车及液压车等运输设备，用于成品的搬运，零件搬运有时也用人工进行。车间及仓库现场观察：设有货架，相关产品配件放于货架，用标签注明名称、规格及数量等。大件包括成品直接放于地上，工作区、运输通道、产品存放区域划分明显。备件备品存放离地有一定距离，以确保通风效果。

更改控制：与部门负责人沟通了解，公司建立有《产品的变更控制管理规范》，文件规定了变更的评审和控制要求，变更时须有相关部门和人员参与评审，填写《产品变更控制记录表》，填写内容包括变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点的要求，并由参与人员签名和管理者代表审批。公司自体系建立以来，未发生（如增加或减少产品、工艺改变、标准或法律法规要求改变等）更改的情况。

放行：经查，编制了《检验规程》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据国家标准（JB/T 7540-1994《机电项目成套设备质量管理导则》；GB/T 33827-2017《锂电池用纳米负极材料中磁性物质含量测定方法》）和顾客要求等。

采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告及小样试验的方式。抽1：2025年11月13日 “进货检验记录” 材料名称：SMC 气缸规格型号：MXQ25A-50ZB-M9N 数量：1个； SMC



气缸 规格型号：CXS JM6-10-M9N 数量：2个； SMC 气缸 规格型号：MXQ25A-75ZB-M9N 数量：1个； SMC 气缸 规格型号：MXQ25A-20ZBJ-M9N 数量：1个； SMC 三通阀 规格型号：VT307-5D1-01-F 数量：8个； SMC 接头 规格型号：KSL06-M6； 数量：3个； 验证项目：数量、型号、合格证等；验证结论：合格 验证人：柳晓云 抽2：2025年3月4日 “进货检验记录” 材料名称：PLC 规格型号：Easy521-0808TN 数量：2个；拓展模块 规格型号：GE20-2AD1DA-V 数量：2个；伺服驱动器 规格型号：SV63ONS2R8I 数量：2个；伺服电机 400w 规格型号：MS1H4-40B30CB-T331R 数量：2个；动力线缆 3m 规格型号：S6-L-M107-3.0 数量：2个；编码器线缆 3m 规格型号：S6-L-P124-3.0 数量：2个；电池盒 规格型号：S6-C4A 数量：2个；CN1 端子 规格型号：S6-C6 数量：2个。 验证项目：数量、型号、合格证等；验证结论：合格 验证人：柳晓云 抽3：2025年5月9日 “进货检验记录” 材料名称：工控机 规格型号：IPC-610L(300W)/AIMB-705G2/17-6700/16G256G SSD+1T HDD/DVR 数量：2台。验证项目：数量、型号、合格证等；验证结论：合格 验证人：柳晓云

过程放行：抽查1：X射线测厚仪 生产过程记录表 组装、整装过程 操作者：许少彬、王志庆 过程要求：装配质量 1.螺栓牢固 2.外观整齐 3.动作顺畅 放行日期：2024年11月12日 调试过程：王晓庸 过程要求：性能测试 厚度测量精度 $\leq 0.2g/m^2$ 检测宽幅 1020mm 疲劳测试 连续运行 48小时无故障 放行时间：2024年11月20日 抽查2：生瓷片自动分选模块 生产过程记录表 组装、整装过程 操作者：许少彬、王志庆 过程要求：装配质量 1.螺栓牢固 2.外观整齐 3.动作顺畅 放行日期：2024年7月20日 调试过程：王晓庸 性能测试 产品吸取失败率 $\leq 1\%$ 定位精度 $\pm 0.06mm$ 疲劳测试 连续运行 48小时无故障 放行时间：2025年7月23日 抽查3：全自动双工位多面印刷机 生产过程记录表 组装、整装过程 操作者：许少彬、王志庆 过程要求：装配质量 1.螺栓牢固 2.外观整齐 3.动作顺畅 放行日期：2024年11月12日 调试过程：王晓庸 过程要求：性能测试 厚度测量精度 $\leq 0.2g/m^2$ 检测宽幅 1020mm 疲劳测试 连续运行 48小时无故障 放行时间：2025年8月20日

成品/出厂放行，抽1) 放行日期：2024年11月20日 产品：X射线测厚仪 定制 抽样数量：1台 结论：该检品依据《河北卓然睿和自动化科技有限公司质量控制规程》、《X射线测厚仪技术协议》测试，符合规定，测试合格，准予出厂交付。 检验员：田幸策 抽2) 放行日期：2025年7月23日 产品：生瓷片自动分选模块 定制 数量：1台 结论：该检品依据《河北卓然睿和自动化科技有限公司质量控制规程》、《FX-20 生瓷片自动分选模块技术协议》测试，符合规定，测试合格，准予出厂交付。 检验员：田幸策 抽3) 放行日期：2025年8月20日 产品：全自动双工位多面印刷机 数量：1台 结论：该检品依据《河北卓然睿和自动化科技有限公司质量控制规程》、《全自动双工位多面印刷机技术协议》测试，符合规定，测试合格，准予出厂交付。 检验员：田幸策 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。经查符合要求。

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

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于2025年8月20-21日策划并实施了一次内审。现场与内审员柳晓云、杨晓勇沟通，对内审的流程了解不够透彻，同时对GB/T19001-2016标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力有待提升。已经开具不符合报告。



企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 8 月 30 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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：

编制《不合格品输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。现场未发生不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

编制《不合格品输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。公司编制了《改进控制程序》，对不合格的输出进行评审，纠正和采取纠正措施，消除不合格。公司对不合格品的处置符合策划的要求。对于公司质量管理体系中的不符合，对不符合采取了适当的措施。抽查内审不符合报告，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。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

现有员工：10 人，业务范围：非标机电设备的研发、组装。办公地址：石家庄市新石北路 368 号创新大厦 612 室；生产地址：石家庄市鹿泉区石柏南大街 187 号河北省军民融合技术企业孵化器 109。办公生产场所均为租赁，办公场所面积为 200m² 左右，3 个办公室，1 个会议室；生产场所面积约 300m² 左右，设置有行政部、生产技术部等部门，规定了各部门的职责和权限。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。生产组装设备有：切割锯、砂轮机、液压车、电子线号机、台钻等。检验设备有：万用表、外径千分尺等，基本符合要求。外包过程：机加工、焊接、喷塑；检定/校准；运输，基本符合要求。

2) 人员及能力、意识：

行政部负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求；企业有策划培训方案，查见 2025 年“培训计划”，培训内容标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

3) 信息沟通：

提供的质量管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流。

4) 文件化信息的管理：

办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

非标机电设备的研发、组装

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, 河北卓然睿和自动化科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:郭增辉



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、联系方式的变更、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。