



北京国标联合认证有限公司

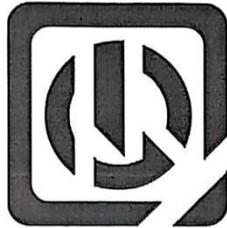
Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/O)管理体系审核报告（初审）

项目编号：11164-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：任丘市迈克威焊接设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：赵艳敏

审核组员（签字）：赵艳敏、王莹

报告日期：

2025年9月16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 ■ 首次次会议签到表 ■ 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.on）。
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：赵艳敏

组员：王莹



受审核方名称：任丘市迈克威焊接设备有限公司

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	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	18.04.01
B	王莹	组员	审核员	2024-N1QMS-1434234	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韩京京 路亚琴	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；本次为单质量管理体系 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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法等

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/T19001-2016 质量管理体系要求

GB/T15579.5-2023 弧焊设备 第5部分：送丝装置

JB/T 9533-1999 焊机送丝装置 技术条件

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09月16日上午至2025年09月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年06月01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:送丝机的加工

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：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内1号车间

办公地址：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内1号车间

经营地址：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内1号车间

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09月15日08:00至2025年09月15日12:00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：生产和服务过程控制，放行控制，内审、管理评审有效性

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（1）项，涉及部门/条款:Q7.2

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10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9月16日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产和服务过程控制，内审、管理评审有效性，人员能力的提高

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方人员素质较高，管理层比较重视，产品出厂检验规范、质量严格把关，当地主管部门定期进行检



查，提出问题及时整改。

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，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，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，公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。内审员能力不足，有待提高。

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：2014年09月30日 体系实施时间：2025年06月01日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照(副本)：统一社会信用代码证 91130982319820270G，成立日期：2014-09-30，核准日期：2025-08-08，有效。法人：宋朝增。注册资金 50 万元万元。

进出口信用备案日期：2018-12-03，海关备案编码：1309964728，经营类别：进出口货物收发货人，所在海关：沧州海关。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：23 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

领料——装配——检验——包装入库

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

●受审核方名称：任丘市迈克威焊接设备有限公司 总经理：田向楠 体系负责人：韩京京
公司提供的法律证明文件有：
营业执照(副本)：统一社会信用代码证 91130982319820270G，成立日期：2014-09-30，核准日期：2025-08-08，有效。法人：宋朝增。注册资金 50 万元万元。
进出口信用备案日期：2018-12-03，海关备案编码：1309964728，经营类别：进出口货物收发货人，所在海关：沧州海关。
注册/经营地址：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内 1 号车间
审核地址：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内 1 号车间。
受审核方主要从事加工销售:电弧切割设备、焊割设备及器具、机械设备及配件、机电设备及配件、空气等离子割枪及配件、二氧化碳气保焊枪及配件、弧焊枪及配件，销售:焊接材料、电料、电力金具、电线电缆。:货物进出口。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)***



企业租赁有生产车间（含库房）1间面积约3000平米，办公室3间面积约200平米，整体建筑面积约3200平，提供有租赁合同，整体环境良好，干净整洁。

企业管理体系覆盖人数23人，无倒班。设有管理层、办公室、供销部、生技部。

申请审核范围：

Q:送丝机的加工

现场与企业沟通，受审核方自建厂以来，产品品质良好，产品受到顾客认可，未出现顾客重大投诉事件。

暂无质量抽查。

●企业按照GB/T19001-2016标准的要求，编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。本次审核覆盖2025年06月01日至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准（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。公司通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。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）。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。目前管理体系运行正常。

●管理体系的范围

查公司管理体系手册确定了体系覆盖的范围和边界：

管理体系范围：

Q:送丝机的加工

注册/经营地址：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内1号车间

审核地址：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内1号车间。

管理体系覆盖人数23人，无倒班，通过文件发放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相一致。

●质量手册中明确了企业的管理方针：

诚实守信，质量第一；勇于进取，竭诚服务。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。2025年08月30日的管理评审，对管理方针的适宜性进行了评价。

质量手册中明确了公司的管理目标：

公司质量目标：

1、成品一次交验合格率95%以上；

2、顾客满意率95%以上。

对目标进行了分解，建立各部门的分目标，对目标进行了考核，查看“2025年06月-2025年08月质量目标分解考核结果”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。

●变更的策划

企业建立了质量管理体系，质量手册中按GB/T19001-2016标准要求规定了根据每年的内审、管理评审、目标完成情况定期统计等方式发现不符合，另外结合国内外市场的变化，公司的战略调整等，可以在管理评审时变更质量管理体系。

负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配。目前组织不涉及质量管理体系变更。经查符合要求

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）

●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。

●策划了服务策划：

管理层对运行进行了策划。编制了《生产和服务提供的管理程序》等程序文件。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、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法等，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、国家标准等进行生产；保留了产品加工图纸；

执行标准：

GB/T19001-2016 质量管理体系要求

GB/T15579.5-2023 弧焊设备 第 5 部分：送丝装置

JB/T 9533-1999 焊机送丝装置 技术条件

编制了作业指导文件，生产工艺规程、仓库管理制度、设备管理制度等文件；

审核范围：送丝机的加工

策划了产品的生产流程；

领料——装配——检验——包装入库

需确认过程：无 特殊过程：无

经识别，外包过程：产品运输

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。

●产品和服务要求：

经与负责人沟通，目前客户主要为焊机配件市场及批发商等。

企业通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：在合同签订前与顾客沟通产品数量质量要求、交货期等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等。体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

本公司产品主要通过线下业务洽谈、老客户转介绍、地推等模式进行销售。

提供《合同台账》，对签定合同进行了登记；

查看合同均有纸质合同，明确了产品名称、规格型号、数量要求。约定了质量要求、技术标准、交货方式、检验标准、违约责任等事项，合同有双方盖章。

上述合同均保存完好，符合要求。

与供销部负责人沟通：合同签订前，供销部负责组织合同评审，办公室、生技部等部门配合评审。

合同评审的方法：

a) 对定型产品合同，销售主管评审同意后，签字、盖章，相关部门执行；

b) 对顾客合同，可采用会议或会签的方式予以评审，并报总经理批准。

评审内容包括质量要求、技术性能、交货期、价格、服务要求、附加要求等方面。

查看了上述合同的评审记录，均在合同签订前进行了评审。评审通过后方可签订合同。

当合同或订单的要求发生变更时，应再次进行评审，以决定是否接受，如接受，应及时通知相关部门、人员。

负责人介绍，公司目前暂无合同更改情况。

●外部提供过程、产品和服务的控制

执行《采购控制程序》，供销部负责按本公司的要求组织对生产原辅材料供方进行评价，编制“合格供方名录”，并对供方的供货业绩定期进行评估，建立供方档案。评价内容包括：供方简介及质量能力评价（包



括对其以往供货情况、进货检验、顾客反馈意见及质量管理体系认证证书，供方或其顾客提供的其他证明材料）。每年对供方进行评定。评定合格后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：机架、电机总成、电位器、电磁阀等配件；

外包过程：产品运输；

企业提供了《合格供方名录》：

提供了《供方评定记录表》，对外部供方及外包方进行了合格评价；

抽查“宁波华宇电子有限公司”“浙江丰拓科技有限公司”“任丘市焊达机箱厂”等进行评价的记录，评价内容：产品质量、价格、供货能力、交货及时性等内容；评价结论：同意将该公司列入公司“合格供方名录”。

对产品运输外包方“顺心捷达”进行了评价，通过面单、费用结算等方式对其进行控制。

另抽其他供应商的控制，均进行了评价。

提供了采购合同：

——抽 2025 年 6 月 25 日采购合同

供方：任丘市铠普勒焊接设备有限公司

采购产品：双驱托架、阻尼轴，合同明确了采购产品的数量，质量要求、技术标准、交货期限等内容。

——抽 2025 年 8 月 20 日采购合同

供方：宁波华宇电子有限公司

采购产品：电位器，合同明确了采购产品的数量，质量要求、技术标准、交货期限等内容。

另抽其他日期采购合同，均明确了采购产品的数量，质量要求、技术标准、交货期限等内容。

现场查看，原材料均从合格供方采购。

提供有进货验证记录、收集了供方提供的产品出厂检验报告，详见生技部 8.6 条款。

外部提供的过程、产品和服务受控。

●设计与开发

企业生技部，负责产品研发和设计开发工作。

查《质量手册》中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送丝机的加工。现场与部长沟通，已与客户形成稳定合作关系。

策划了研发流程：

顾客需求分析--方案研发--机械设计、设计计算--图纸

查看现场保留的以往的项目研发资料包括：

设计的输入：经了解依据客户需求、市场前景、相关标准和顾客提供的图案、技术参数，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发输出：机械设备加工、工艺过程卡、使用说明书、材料表、检验规程。满足了设计立项报告的要求。

设计开发评审：保留了评审记录，对设计成果进行评审，评审通过后可投入小批量生产。

设计的确认：提供了验证记录，对设计开发输出进行了确认，有检验报告，可以满足输入要求。

在设计过程中发现问题，修改技术参数，保留了设计变更的资料。

设计开发过程符合要求。

●生产和服务提供的控制

1、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：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法及 GB/T19001-2016 质量管理体系要求、GB/T15579.5-2023 弧焊设备 第 5 部分：送丝装置、JB/T 9533-1999 焊机送丝装置 技术条件等。

②编制了《生产通知单》《生产工艺规程》《进货及过程检验规程》《耐电压测试仪操作规程》《设备管



理制度》等多个工艺文件及记录。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。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：耐电压测试仪、游标卡尺、绝缘电阻表、万用表等。能够满足产品检测需要。

4) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足：

使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：组装台、气动扳手、打包机等，保证产品质量。设备问题维修及时，有设备日常保养和检修记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录。

2、指派胜任的人员，经过培训合格后上岗，均有多年工作经验；

3、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，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生技部等部门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；然后向供销部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技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，通知供销部发货。

根据订货要求，生技部下达生产通知单，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间。

——查提供生产通知单（8月份）

产品名称：送丝机双驱长欧，规格 24V，数量 50；要求完成时间 2025. 8. 12；编制：宋京涛；接收人：王石磊，

产品名称：送丝机单驱，规格 24V，数量 215；要求完成时间 2025. 8. 25；编制：宋京涛；接收人：王石磊，

产品名称：送丝机双驱 10C，规格 24V，数量 100；要求完成时间 2025. 8. 29；编制：宋京涛；接收人：王石磊，

。。。。。。。

生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

送丝机的加工流程；

领料——装配——检验——包装入库

生产过程及控制：

负责人介绍：该产品加工工艺简单，以组装为主。

1、领料：客户提供图纸，生技部根据图纸内容进行领料。所需的原料有：机架、电机总成、电位器、电磁阀、六芯板总成/两芯座总成、电焊机电缆、标准件等。

2、装配：分三步进行。

1) 配件组装：将电位器、电阻件锡焊点焊到电路板上。

2) 电机组装：使用气动扳手将托架及电机按要求进行组装。

3) 成品组装：使用气动扳手和电改锥将所有组装好的配件、绝缘垫、电机、阻尼轴等放入机架进行组装，成品完成。

3、检验：组装完成的产品进行最终检验。检验设备包括耐电压测试仪、游标卡尺、绝缘电阻表、万用表，主要检验产品标记、保护措施、绝缘电阻 ≥ 2.5 欧姆、介电强度（无闪络、无击穿）等内容。

巡视生产现场：车间正在加工长驱 10C 24V 送丝机。

生产人员张**正在进行配件组装，与其交流，清楚工序及控制要点，检查电位器引脚是否变形、氧化、烙



铁头蘸少量焊锡，确保导热均匀、无虚焊、点焊若不牢固可以补焊。

生产人员韩**正在进行电机组装，与其交流清楚工序及控制要点，螺丝松紧适宜，滑扣及时进行更换等。

生产人员李**正在进行成品组装，与其交流清楚工序及控制要点，各模块无松动、受力均匀等。

生产人员吕**正在进行成品检验，与其交流清楚检验要点，介电强度无闪路、无击穿、绝缘电阻 ≥ 2.5 欧姆等。

车间按照组装工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，物品摆放区域有明显的标识，原材料、半成品、成品按区域存放，标识清晰，基本符合

查看各组操作人员按照操作规程和技术要求进行操作，工作紧张有序。

外包过程：产品运输，通过面单及结算进行控制。

无需确认过程。

以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、操作规程、产品检验规程等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格及时退换货。

●放行控制

编制了《生产和服务提供的管理程序》《进货及过程检验规程》等指导文件，明确了进货检验要求、过程和成品检验要求。

查原材料、外委加工件检验：

外购件、原材料进场由生技部人员进行检验，检验无误后签字确认入库。

——抽 2025/6/5，名称：电位器 检验项目：尺寸、外观、合格证、质量保证书等，结论：合格，允许入库。

——2025/6/7 名称：电机总成 检验项目：尺寸、外观、合格证、质量保证书等，结论：合格，允许入库。

——2025/7/5 名称：机架 检验项目：尺寸、外观、合格证、质量保证书等，结论：合格，允许入库。

——2025/7/5 名称：焊线 检验项目：尺寸、外观、合格证、质量保证书等，结论：合格，允许入库。

另抽其他时间其他产品，包括帘子、电阻、阻尼轴总成等配件，检验结论：合格

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对组装工序是否符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。指导文件中对转序、返工进行了严格的规定，严格按照工艺评定文件的要求进行。

外包过程检验：

外包过程：产品运输

产品运输外包方控制情况详见 8.4

成品检验：

产品加工完成后，对加工产品进行抽查，合格后包装入库：

——抽送丝机出厂检验报告，规格：10C24V 检验内容：标记、绝缘电阻、介电强度（无闪无击穿），日期：2025.6.10 检验人员：吕学董 结论：合格

——抽送丝机出厂检验报告，规格：单欧款 检验内容：标记、绝缘电阻、介电强度（无闪无击穿），日期：2025.6.10 检验人员：吕学董 结论：合格

——抽送丝机出厂检验报告，规格：双曲款长欧 24V 检验内容：标记、绝缘电阻、介电强度（无闪无击穿），日期：2025.6.10 检验人员：吕学董 结论：合格

另抽其他时间不同规格产品检验报告，均符合相关规定。

●绩效

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审、内部审核和顾客满意度测量，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。

**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

按照策划的安排于2025年08月20日进行了一次集中式的内部审核，经查阅资料及与管代沟通，内审员没有审核自己的工作，查阅内审记录，符合策划安排，提出1项不符合，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，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。但现场与内审组长、审核组成员交流沟通内审、管理评审情况，了解内审、管理评审的大体流程，但不清楚内审的具体审核条款以及管理评审的输入、输出要求，存在能力不足，已开具不符合报告，要求限期整改。

按照策划的安排于2025年08月30日进行了一次管理评审，由总经理主持，各部门负责人汇报体系运行情况、成绩、改进要求建议、管理者代表汇报了质量管理体系尽力运行质量目标考核及内审的情况等，查阅管理评审计划、输入材料、管理评审报告，提出了改进要求，经查已实施完成。对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审基本符合要求。

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。

查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在原材料进货检验中出现的合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。宋经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同进行退换货处理。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

查公司在建立、实施管理体系中：

- 1、制订 内部审核控制程序，管理评审控制程序，不合格输出控制程序等各种控制程序文件；
- 2、通过内审、管理评审评价管理体系的符合性；
- 3、通过对绩效的监视测量评价维护/保养/检测服务过程的符合性；并通过日常数据分析，采取纠正、预防措施，达到持续改进目的。

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，自体系运行以来无质量事故发生，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）：**

企业为了实施管理体系持续有效运行，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业体系覆盖人数 23 人，配备了管理人员、业务人员、生产人员、采购人员等，满足工作需要。

2、企业经营地址：河北省沧州市任丘市梁召镇永兴电缆厂院内 1 号车间，租赁有生产车间（含库房）1 间面积约 3000 平米，办公室 3 间面积约 200 平米，整体建筑面积约 3200 平，企业厂房等基础设施完备，基本满足生产需要。



- 3、现场查看生产设施主要有组装台、气动扳手、打包机、地牛等设备，满足生产需要。
- 4、检测设备：耐电压测试仪、游标卡尺（0-150mm）、绝缘电阻表、万用表等，提供有校准证书。
- 5、特种设备：空气储罐（简单压力容器）2台，提供了安全阀及压力表校准报告。
- 6、办公室设施主要是：电脑、打印机、办公桌椅等；网络正常。
- 7、其他资源：管理体系文件、运行环境等。

2) 人员及能力、意识：

企业编制了《人力资源管理程序》，明确对各岗位人员录用、培训和考核的控制要求，以确保给各岗位委派合适的人员，目前公司体系覆盖人数23人，配备了所需人员：行政办公人员、质检人员、销售、生产人员、市场销售人员、内审员等，满足工作需要。

企业策划了各岗位的人员任职要求，编制有《岗位责任书》对各岗位人员的技能、教育经历、工作经历、岗位职责、培训等作了具体要求，对总经理、各部门负责人等各部门、各岗位的职责和任职要求作了阐述，使与质量相关的岗位任职条件具体化了，为以后招聘工作指明了方面。

办公室负责制定培训计划。提供“2025年培训计划”，共多项，覆盖标准、体系文件、内审员、安全操作、检验员、管理制度、法律法规等方面培训并提供培训记录。

现场审核，同内审组长耿伟芳沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合。

3) 信息沟通：

公司内部沟通的方式主要是工作会议、文件传达、报表、简报、板报、电子媒体等。

公司外部沟通主要是通过参加相关产品协会会议、与同行及顾客沟通，电话回访的形式，业务员进行市场调查，通过地堆宣传，产品售前、售中、售后服务等沟通方式进行外部沟通。

负责人介绍：

生产技术部负责组织内外部产品质量，企业信息沟通网络的建立和信息沟通。

供销部负责原辅料、包装材料的供方信息的外部信息沟通网络的建立，并组织进行信息沟通。

供销部负责客户的外部信息沟通网络的建立，并组织进行信息沟通。

其他部门负责相应业务范围内的内部信息沟通，并按照沟通的结果进行处置。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效，尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查企业建立了《文件控制程序》、《记录控制程序》用于管理体系涉及的文件管理。

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册MKW/Q/SC-2025, A版, 2025年06月01日发布实施(含质量方针及目标) [质量手册MKW/Q/SC-2025, A/1版, 2025年06月01日发布实施\(含质量方针及目标\) 2025年9月15日进行修改, 变更为A/1版](#)
2. 程序文件MKW/CX-2025, A版, 2025年06月01日发布实施, 含14个程序, 包括标准要求的程序。
3. 三级文件汇编, A版, MKW/HB-2025, 2025年06月01日发布实施, 包括: 岗位责任书、设备管理制度、生产工艺规程、质量计划、功能检查规程等文件等。
4. 体系运行所需要的记录

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《文件总清单》，包括中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法等。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:送丝机的加工

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，任丘市迈克威焊接设备有限公司的



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 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： 赵艳敏、王莹



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。