



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告 (初审)

项目编号: 11280-2025-Q

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称: 文安县华延印刷设备有限公司

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

:  
报告日期:

2025年10 月 29 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱: [service@china-isc.org.cn](mailto: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：赵艳敏

组员：赵艳敏



受审核方名称：文安县华延印刷设备有限公司

## 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	18.05.07

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张丽丽	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

#### 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：

印刷机械叶片翻页式烘干机 JB/T11464-2013

印刷机械 瓦楞纸板印刷开槽模切机 JB/T11465-2013

印刷机械网版烘箱 JB/T 11466-2013

印刷机械印前设备类别划分 JB/T11946-2014

印刷机械印后设备类别划分 JB/T11947-2014.



印刷机械印后机械基本术语 JB/T11948-2014

印刷机械卸纸机 JB/T 12370-2015

印刷机械商标模切机 JB/T 8474-2013

印刷机械辊式配页机 JB/T 9122-2013

印刷机械上光机 JB/T 8586-2010 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10月28日上午至2025年10月29日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年6月2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:印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的制造

**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：文安县大柳河镇北张村

办公地址：文安县大柳河镇北张村

经营地址：文安县大柳河镇北张村

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10月27日08:30至2025年10月27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：生产过程控制、内审管理评审的有效性

**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:综合部 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11月28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10月28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: 2002年07月12日, 体系实施时间: 2025年6月2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 91131026740193207F, 成立日期 2002年07月12日, 法人: 张汝  
民。注册资金 300 万元万元。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 18 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:

原材料采购→锯切→数控车→加工中心→数控外圆磨→热处理(外包)→装配→调试验收→出厂检验→发  
货

需确认过程: 无

特殊过程: 无

经识别, 外包过程: 热处理、产品运输

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: 文安县华延印刷设备有限公司 总经理: 张汝民

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 91131026740193207F, 成立日期 2002年07月12日, 法人: 张汝



民。注册资金 300 万元万元。

注册/经营地址：文安县大柳河镇北张村

审核地址：文安县大柳河镇北张村

经营范围:印刷机械配件、辅助设备制造销售，印刷机械维修。(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)

企业自有生产车间（含库房）3 间面积约 3000 平米，2 个机加工车间、1 个组装车间；办公室 3 间面积约 200 平米，整体环境良好，干净整洁。

企业管理体系覆盖人数 18 人，无倒班。设有管理层、综合部、销售部、生产部。

申请审核范围：

Q:印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的制造现场与企业沟通，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。

●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 02 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。

●管理体系范围：

Q:印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的制造

注册/经营地址：文安县大柳河镇北张村

审核地址：文安县大柳河镇北张村。

管理体系覆盖人数 18 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：

科学管理 提高质量 打造精品服务

诚信服务 持续改进 追求顾客满意

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 09 月 25 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) 出厂检验合格率 100%；

2) 顾客满意率 90%以上；

●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。经过文审后质量手册变更为 A/1

**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《生产和服务提供控制程序》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：

印刷机械叶片翻页式烘干机 JB/T11464-2013

印刷机械 瓦楞纸板印刷开槽模切机 JB/T11465-2013

印刷机械网版烘箱 JB/T 11466-2013

印刷机械印前设备类别划分 JB/T11946-2014

印刷机械印后设备类别划分 JB/T11947-2014.

印刷机械印后机械基本术语 JB/T11948-2014

印刷机械卸纸机 JB/T 12370-2015

印刷机械商标模切机 JB/T 8474-2013

印刷机械辊式配页机 JB/T 9122-2013

印刷机械上光机 JB/T 8586-2010 等

编制了生产部管理规范等文件；

审核范围：Q:印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的制造

策划了印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的生产流程；

原材料采购→锯切→数控车→加工中心→数控外圆磨→热处理（外包）→装配→调试验收→出厂检验→发货

需确认过程：无

特殊过程：无

经识别，外包过程：热处理、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：

查见《质量手册》，8.2条款相关要求，有与顾客沟通的相关规定。

经与负责人沟通，目前客户主要为各大印刷厂等。

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

负责人介绍，公司产品主要通过线下业务洽谈、老客户转介绍等模式进行销售。

提供《合同台账》，对签定合同进行了登记；

蒋主管介绍，各合同覆盖内容众多，合同中覆盖了印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的范围，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。

与销售部门负责人沟通：合同签订前，销售部负责组织合同评审，综合部、生产部等部门配合评审。

查看合同的评审记录，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《外部提供过程、产品和服务控制程序》，销售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资料）。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：电机、减速机、紧固件、钢材等配件及原材料；

外包过程：热处理、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“东莞凌控自动化设备有限公司”“北京北方科达机械设备有限公司”“苏州市宝戈玛特工业设备有限公司”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“安能物流”进行了评价，通过面单、费用结算等方式对其进行控制。

霸州宏兴热处理厂为多年合作的单位，通过查看附带的检验报告及结算来控制。

——2025.8.16，产品名称：异形连接件，检验内容：热处理的技术规格书中参数达标。

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 8 月 20 日采购合同

供方：无锡川岳钢铁有限公司

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

——抽 2025 年 8 月 19 日采购合同

供方：上海考盟金属制品有限公司

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

——抽 2025 年 3 月 10 日采购合同

供方：东莞凌控自动化设备有限公司

采购产品：电机，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、配件均从合格供方采购。

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，详见生产部 8.6 条款。

外部提供的过程、产品和服务受控。

#### ●设计与开发

企业生产部，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印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的制造

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

企业提供的资料显示生产程序：生产部、销售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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：客户要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达生产计划：

—2025.9.3，生产偏心轴 2000 件、杆 2000 件，交货日期 2025.9.30

—2025.10.8，生产大弯头 2000，交货期 2025.10.15

—2025.10.6，链条轴套、销轴，交货期 2025.10.25

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，通知销售部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

主要生产设备：数控车库、立式加工中心、外圆磨床、立式铣床、普车、刨床、钻床等设备，满足现有生产需求。

检测设备主要有：多台千分尺（0-50）、游标卡尺（0-150mm），基本满足检验需求；

#### 1、生产工艺流程：

生产流程：

原材料采购→锯切→数控车→加工中心→数控外圆磨→热处理（外包）→装配→调试验收→出厂检验→发货

注：现场审核，企业所生产的产品部分零部件需要进行热处理，热处理过程外包。

#### 2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“记工单”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，检测人员等。

#### 锯切

受审核方切割下料设备有手动切割锯和自动锯床。

现场巡视，下料工序下料任务单，与下料操作人员何\*\*沟通了解到，各种棒料、管料下料尺寸均依照图纸操作。

下料工序完成后，转到精加工工序待用。

切割机和自动锯床张贴有切割操作安全作业规程及设备保养记录

#### 2) 机加工

巡视机加工区域，主要用于完成印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的制造机加工工序。配备的主要设备为有数控车床、加工中心、铣床、钻床、磨床等。为保证加工质量，相关设备编制了安全操作规程，机加工作业指导书并定期进行保养维护，车间安装了风扇和照明灯具，操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。各工序完成后由检验员使用卡尺、千分尺等量具进行尺寸检验。

——机加工（车床）：该工序主要是将配套产品的下料工序制作的半成品加工成配套产品上的零件。

查现场，员工张\*\*正在按照加工工艺图的要求操作车床加工偏心轴。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作业，加工过程中通过卡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，图纸尺寸  $A\phi 25^{+0.000}_{-0.013}$ ，实测  $\phi 25_{-0.01}$ ，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：何国光，检验日期：2025.8.1。

——机加工（加工中心、铣床）：

查现场员工朱\*\*正在操作加工中心设备，按照图纸加工辅助设备零件。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外观检查，主要使用的检验量具有游标卡尺、千分尺等。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸  $272^{0}_{-0.5}$ ，实测为 271.8；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：



何国光，检验日期：2025.10.22。

### 3) 热处理

——查热处理外包过程的控制，详见 8.4

### 4) 组装调试

现场巡视，何国光介绍机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）所有的零部件及外购件齐全后到组装车间进行组装、调试，查组装记录：

2025-08-30，加工 90 度转弯机，组成部件电机、配件等，检验内容：外观、连接紧密程度、运转速度、整机稳定性等，结论：合格，检验人员：何国光

2024-11-27，环球 45 堆积机改造升级（含输送线、转弯机、收纸机），检验内容：外观、连接紧密程度、运转速度、整机稳定性等，结论：合格，检验人员：何国光

查看生产现场，正在进行伸缩胶带机组装（含导纸辊，压线轮），组成部件电机、减速机、配件等，操作人员：张\*\*，岗位有零部件图、安装图，检验内容：外观、连接紧密程度、运转速度、整机稳定性等，使用设备：螺丝刀、手持电动钻机等。

关键过程：组装过程

提供《关键过程确认记录》，2025.06.02 生产部组织相关人员对关键过程进行确认，确认内容包括：1. 从业人员是否经过培训合格 2. 如需使用设备的名称，该设备是否符合要求 3. 该服务作业和考核规范是否符合要求；该过程需要的记录是否合理（如有记录，写明记录名称）4. 监测资源是否已提供并符合要求 5. 该过程的工作环境是否符合要求等，结论：符合要求

巡视车间生产现场：

- 1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定。
- 2、生产车间通风良好，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。
- 3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括数控车床、立式加工中心、外圆磨床、立式铣床、普车、刨床、钻床等设备安全操作规程等，符合要求。
- 4、何主管介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。
- 5、人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据图纸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包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

#### ●放行控制

编制了《过程和产品测量控制程序》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、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认入库。

——抽 2025 年 8 月 20 日采购合同，采购产品：冷拉圆钢，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

——抽 2025 年 8 月 19 日采购合同，采购产品：铝型材，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

——抽 2025 年 3 月 10 日采购合同，采购产品：电机，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

另抽其他时间其他配件、原材料检验记录，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：

2025-09-01，伸缩胶带机组装（含输送线、收纸机），组成部件电机、减速机、配件等，检验内容：外观、连接紧密程度、运转速度、整机稳定性等，结论：合格，检验人员：何国光

2025-08-30，加工 90 度转弯机，组成部件电机、配件等，检验内容：外观、连接紧密程度、运转速度、整机稳定性等，结论：合格，检验人员：何国光

2024-11-27，**环球 45 堆积机（印刷机配件，含导纸辊，压线轮）**，检验内容：外观、连接紧密程度、运转速度、整机稳定性等，结论：合格，检验人员：何国光

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09月4日--5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09月25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。

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。何主管介绍，目前员工均为熟练工，体系建立以来未出现不合格。

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。

#### 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 18 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：文安县大柳河镇北张村，企业自有生产车间（含库房）3 间面积约 3000 平米，2 个机加工车间、1 个组装车间；办公室 3 间面积约 200 平米，整体环境良好，干净整洁。
- 3、现场查看生产设施主要有数控车库、立式加工中心、外圆磨床、立式铣床、普车、刨床、钻床等设备，满足生产需要。
- 4、检测设备：多个千分尺、游标卡尺，提供有校准证书。
- 5、特种设备：1 台 2.8 吨天车。
- 6、办公室设施主要是：电脑、电话、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《人力资源管理控制程序》，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 18 人，配备了所需人员：综合办公人员、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，编制有人员能力评估表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。

现场确认，能满足规定要求。

内审员及检验员经培训合格上岗。

综合部负责制定培训计划。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。

查培训记录，均包括：培训方式，培训内容摘要等，参加人员。进行了培训效果评价：培训效果良好，达到目的。

### 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。

综合部负责原辅料、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。

销售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：**

受审核方建立的管理体系文件包括：

- 1.质量手册 HYYS/SC—2025，A/1 版，2025 年 06 月 02 日发布实施（含质量方针及目标），2025 年 10 月 27 日修订变更为 A/1，文审问题已修改。
- 2.程序文件 HYYS/CX—2025，A/0 版，2025 年 06 月 02 日发布实施，含 22 个程序，包括标准要求的程序。
- 3.含有 01 岗位任职要求、02 公司员工管理规章制度、03 供方评价准则、04 生产部管理规范、05 销售服务规范、06 作业指导书等三级文件。
- 4.体系运行所需要的记录  
编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

**四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

Q:印刷机械配件（导纸辊，压线轮）、辅助设备（输送线、转弯机、收纸机）的制造

**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，文安县华延印刷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 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：赵艳敏



## 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](http://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。