

项目编号: 30558-2023-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 河北正旺机械制造有限公司

审核体系: ☒质量管理体系 (QMS) ☐50430 (EC)

☐环境管理体系 (EMS)

☐职业健康安全管理体系 (OHSMS)

☐能源管理体系 (ENMS)

☐食品安全管理体系 (FSMS/HACCP)

☐其他_____

审核组长 (签字): 周文廷

审核组员 (签字): _____

报 告 日 期 : 2023 年 8 月 29 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址: 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
☒ 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： 周文廷

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
A	周文廷	组长	审核员	2022-N1QMS-2244880	16.02.01,18.03.00,18.05.07

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	高喜平	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质量管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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☒质量管理体系审核☐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

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/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》; GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》; 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》、GB/T8239-2014《普通混凝土小型砌块》、GB/T28635-2012《混凝土路面砖》、GB/T21144-2007《混凝土路面砖》、Q/HBZW001-2020《履带式移动破碎站》、Q/HBZW002-2020《全自动水泥砖机》、Q/HBZW003-2020《免烧砖码砖机》、JB/T8581-2021《畜牧机械 产品型号编制规则》、JB/T11438-2013《全



日粮混合搅拌机》DG/T054-2019《全混和日粮制备机》

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： 2023年08月28日 上午至2023年08月29日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年7月19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）：

根据企业实际，确认范围变更

原认证范围：认可：畜牧机械（全日粮混合搅拌机、草捆粉碎机、清粪车、撒料车、取草机）制造、销售，智能机械设备（履带式移动破碎机、免烧砖码砖机、全自动水泥砖机、散料堆垛皮带机）制造、销售，

未认可：水泥砖的生产及销售

变更后范围：畜牧机械、智能制砖机械设备的制造

未认可：水泥砖的生产

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：行唐县西外环

办公地址：行唐县西外环

经营地址：行唐县西外环

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(适用时)

于 年 月 日- 年 月 日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：

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:生产技术部
未能提供对游标卡尺、钢卷尺进行校准或验证的相关证据



不符合依据及条款（详述内容）：以上不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5 条款“当要求测量溯源时，或组织认为测量溯源时信任测量结果有效的基础时。。。。应保留作为校准或验证依据的成文信息。”要求。

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：2023 年 9 月 29 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 2024 年 8 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合项的纠正情况验证，产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习

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：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示：

生产和服务提供过程控制。产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习

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：2010 年 6 月 24 日 体系实施时间：2020 年 3 月 13 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 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：

一、智能制砖机械

1) 履带式移动破碎站：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料（各种钢材包括不锈钢）--下料--机械加工（履带驱动系统/上料系统/液压系统/破碎系统/输送系统）--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

2) 码砖机生产过程：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料（钢板、铝型材、标准件）--下料--机械加工（履带驱动系统/龙门架/液压系统/传输系统/举升装置）--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

3) 制砖机生产过程：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料（各种钢材、标准件、轴承、电机）--下料--打磨--机械加工（原料传输系统/液压系统/成型系统/成品传输系统）



—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

二、水泥砖生产工艺:原料选择—配料—混料搅拌—料堆消解—压制成型—养护—成品

三、畜牧机械

1) 草捆粉碎机生产过程: 客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(粉碎系统/送料系统/除尘系统/驱动系统/电控装置)—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

2) 清粪车生产过程: 客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(吸料系统/熟料系统/储存装置/自卸装置)—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

3) 全日量混合搅拌机生产过程: 客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(搅拌系统/出料系统/饲料添加系统/称重剂量系统/驱动装置/电控系统)—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

4) 撒料车生产过程: 客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(传输系统/储料装置/运动装置/电控装置)—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

5) 取草机生产过程: 客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(取料装置/驱动装置/传输系统)—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

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

按照GB/T19001-2016 标准的要求, 编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2020年3月13日开始全面推广实施。本次审核覆盖2022年8月至今的运行情况。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。公司通过管理手册、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。

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)

1、产品实现的策划:



公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

编制《生产与服务提供控制程序》，对生产过程进行控制。

工艺流程：

1) 履带式移动破碎站：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（各种钢材包括不锈钢）—下料—机械加工（履带驱动系统/上料系统/液压系统/破碎系统/输送系统）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

2) 码砖机生产过程：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（钢板、铝型材、标准件）—下料—机械加工（履带驱动系统/龙门架/液压系统/传输系统/举升装置）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

3) 制砖机生产过程：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（各种钢材、标准件、轴承、电机）—下料—打磨—机械加工（原料传输系统/液压系统/成型系统/成品传输系统）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

4) 水泥砖生产工艺：原料选择—配料—混料搅拌—料堆消解—压制成型—养护—成品

5) 草捆粉碎机生产过程：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（钢板、铝型材、标准件）—下料—机械加工（粉碎系统/送料系统/除尘系统/驱动系统/电控装置）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

6) 清粪车生产过程：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（钢板、铝型材、标准件）—下料—机械加工（吸料系统/熟料系统/储存装置/自卸装置）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

7) 全日量混合搅拌机生产过程：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（钢板、铝型材、标准件）—下料—机械加工（搅拌系统/出料系统/饲料添加系统/称重剂量系统/驱动装置/电控系统）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

8) 撒料车生产过程：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（钢板、铝型材、标准件）—下料—机械加工（传输系统/储料装置/运动装置/电控装置）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

9) 取草机生产过程：客户接触—合同评审—签订合同—填立项单—生产技术部排产—采购原材料（钢板、铝型材、标准件）—下料—机械加工（取料装置/驱动装置/传输系统）—检验—组装—调试—贴标—包装—入库或发货

3、生产设备：龙门铣、端面铣、激光切割、牛头刨、摇臂钻、摇臂钻、普通车床、数控火焰割、台钻、天车等，满足生产需求。

4、检测仪器：卡尺、千分尺、钢直尺、钢角尺、钢卷尺等，满足检测要求。

5、编制了《生产和服务提供控制程序》、《产品检验和试验控制》等对产品实现的过程进行控制；

6、相关法律法规要求：中华人民共和国质量法等

7、产品执行标准：

GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；
GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996 《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000
《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》、GB/T 8239-2014《普通混凝土小型砌块》、GB/T 28635-2012
《混凝土路面砖》、GB/T 21144-2007《混凝土路面砖》、Q/HBZW001-2020《履带式移动破碎站》、Q/HBZW002-2020
《全自动水泥砖机》、Q/HBZW003-2020《免烧砖码砖机》、JB/T 8581-2021《畜牧机械 产品型号编制规则》、
JB/T 11438-2013《全日粮混合搅拌机》DG/T 054-2019《全混和日粮制备机》

。。。。。。

公司生产和服务相关记录主要有：生产通知单、原材料检验、工序检验记录、出厂检验记录等。

制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。



经识别，外包过程：表面处理、热处理、铸钢件。

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计开发：

企业目前生产的许畜牧机械系列基本成熟，产品的的设计与研发信息主要来源于市场需求和客户要求，对老客户、大牧场客户的需求和实际运行情况，业务人员一般采用驻地调研，了解客户的实际功能需求，根据客户需求，在原有设备基础上进行改进和研发，以满足客户需求

——查9JGW-9S全日混粮搅拌机的研发

该产品是 9JGW-9 全日混粮搅拌机改进产品，增加了称重功能、安全性能，

2023 年 1 月 13 日获得河北省农业机械鉴定总站的推广鉴定，且检定合格

●与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批

基本符合要求。

●生产过程控制：

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

1、获得规定以下内容的文件化信息：

1) 产品实现控制文件：《外部提供的过程、产品和服务控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品检验和试验控制程序》、《安全管理制度》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等

2) 记录文件：产品过程质量控制记录等 20 余种

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、运行环境：现场观察：生产车间通道畅通，配备消防器材，分为原料区、生产区、成品区等，车间全封闭，配备焊烟收集装置，卫生尚可，

4、产品实现过程配备了适宜的生产设备：龙门铣、端面铣、激光切割、牛头刨、摇臂钻、摇臂钻、普通车床、数控火焰割、台钻、天车等，满足生产需求，设备适宜，正常运行。

特种设备经过鉴定

5、配备胜任人员：配备了具备有能力的技术人员，均经过上岗培训。相关人员资格能力满足生产和服务要求，

6、监视测量：千分尺、数显游标卡尺等，满足检验需求，监视测量设施的控制见 7.1.5 条款审核；

7、过程控制情况：

1) 生产工艺：



- 1) 履带式移动破碎站: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(各种钢材包括不锈钢)---下料--机械加工(履带驱动系统/上料系统/液压系统/破碎系统/输送系统)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 2) 码砖机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料--机械加工(履带驱动系统/龙门架/液压系统/传输系统/举升装置)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 3) 制砖机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(各种钢材、标准件、轴承、电机)---下料--打磨--机械加工(原料传输系统/液压系统/成型系统/成品传输系统)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 4) 水泥砖生产工艺: 原料选择--配料--混料搅拌--料堆消解--压制成型--养护--成品
- 5) 草捆粉碎机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料--机械加工(粉碎系统/送料系统/除尘系统/驱动系统/电控装置)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 6) 清粪车生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料--机械加工(吸料系统/熟料系统/储存装置/自卸装置)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 7) 全日量混合搅拌机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料--机械加工(搅拌系统/出料系统/饲料添加系统/称重剂量系统/驱动装置/电控系统)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 8) 撒料车生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料--机械加工(传输系统/储料装置/运动装置/电控装置)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 9) 取草机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料--机械加工(取料装置/驱动装置/传输系统)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货
- 2) 查阅: 2023年8月运行控制资料, 加工指令, 技术要求, 均按照要求进行控制。
- 3) 原材料控制: 沟通了解: 合格供方采购, 合格品进场、经检验合格的原材料方能使用, 原材料检验见 8.6 条款审核;
- 4) 适当阶段实施监视和测量: 原材料、过程控制、出场控制。各检测项目的检验详见实 8.6 条款审核。
- 8、特殊过程: 焊接、销售。
查见 2023 年序号 01 的《特殊过程确认表》, 需确认的过程: 焊接, 确认项目: 对人员、设备、材料、方法、环境, 确认结果: 过程能力满足要求。 批准: 王大鹏, 2023.01.06.基本符合要求。
- 9、外包过程: 铸件、表面处理、热处理。
- 10、各工序过程严格自检, 工序检、终检, 工序产品检验合格后放行、转序。不合格产品执行不合格控制程序。交付前后有销售人员按客户及产品要求做好售前的信息提供及传递。售中的沟通协调及产品要求评审, 产品送至指定地点, 定期进行查访顾客收集 用户信息走访解答, 处理顾客来电来访, 进行顾客满意程度调查等服务工作。
- 巡视现场:
基础设施管理:
 - 1) 生产设施: 运行正常
 - 2) 人员: 穿戴整齐, 经了解均具有工位操作能力
 - 3) 环境设施: 环境尚可
 - 4) 原材料及成品摆放有序
 - 5) 与检验人员沟通, 对产品要求较了解, 按要求进行检验



以上设施均正在正常运行

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

内部审核：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023年5月19-20日进行了质量管理体系的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，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。内部审核基本有效。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2023年5月23日进行了2022-2023年的管理评审，总经理盖彦军主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但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，管理评审尚可。

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

制定了《不合格控制程序》，内容基本符合标准要求。

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编制《不合格控制程序》，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。

在产品进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生合格的情况。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量事故。基本符合要求

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，年度无质量事故发生，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):

基础设施: 配备有办公楼、会议室、车间等基础设施, 办公主要设施: 电脑、电话、一体机等, 满足办公需求;

主要生产设备: 龙门铣、端面铣、激光切割、牛头刨、摇臂钻、摇臂钻、普通车床、数控火焰割、台钻、天车等, 满足生产需求。

工作环境: 拥有办公楼一座, 建筑 1925 平米, 正往机械位于二楼办公面积 300 平米, 各部门均配备空调、饮水机、绿植, 环境优美, 员工精神状态良好

车间环境: 用于正往机械的车间 3 个, 建筑面积 9900 平米, 设备按生产工艺摆放, 通道宽敞, 电焊机等设备均配备环保设施, 车间通风良好, 光线充足。库房 300 平米, 用于低值易耗品的存放, 分类明确、标识清晰。

检验检测设备: 普通游标卡尺、千分尺、数显卡尺、高度卡尺、钢直尺、钢卷尺等, 满足检验需求。

资金支持: 注册资金 7000 万元。

●能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识:

企业目前体系覆盖人员25人, 职工队伍相对稳定, 均在相关企业工作近5年, 实践经验丰富

3) 信息沟通:

《管理手册》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求, 便于组织内各部门的协调, 以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括: 内部信息和外部信息, 信息沟通渠道畅通。基本满足要求

4) 文件化信息的管理:

公司管理体系文件, 包括以下层次:

1.质量手册 ZWJX/SC-2020/A0 版, 2020 年 3 月 13 日发表实施(含质量方针、目标), 2021 年 1 月 14 日对手册里有关体系范围的描述进行了修改, 填写了修改单, 并经总经理及相关人员签字批准

2.程序文件 ZWJX/CX-2020/A0 版, 含 23 个文件, 包括标准要求的程序

3.管理、作业文件汇编, 包括: 岗位人员任职要求、质量目标统计分析考核办法、办公室管理制度、销售服务规范等。增加了有关畜牧机械的相关作业指导书等内容

4.体系运行所需要的记录

●提供“质量记录清单”, 显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。

--抽查: 质量目标考核记录、培训计划、培训记录等, 其成文信息标识清晰, 填写规范、齐全、清晰, 记录在文件柜中分类编目保存, 能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火, 记录的贮存和保护符合要求, 检索方便。

四、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）: 变更

根据企业实际，确认范围变更

原认证范围: 认可: 畜牧机械（全日粮混合搅拌机、草捆粉碎机、清粪车、撒料车、取草机）制造、销售，智能机械设备（履带式移动破碎机、免烧砖码砖机、全自动水泥砖机、散料堆垛皮带机）制造、销售，

未认可: 水泥砖的生产及销售

变更后范围: 畜牧机械、智能制砖机械设备的制造

未认可: 水泥砖的生产

- 9) 联系方式: 无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2022年7月19日的监督审核， 未开具不符合

六、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

畜牧机械、智能制砖机械设备、水泥砖的生产

八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现，审核组一致认为， _河北正旺机械制造有限公司_ 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



☐ 推荐再认证注册

☒ 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，推荐再认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:周文廷



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。