

项目编号: 1118-2021-Q 30686-2023-EO-2023

管理体系审核报告

(监 督 审 核)



组织名称: 浙江旭派克智能科技有限公司

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): 张磊

审核组员 (签字): 林兵, 方小娥

报 告 日 期: 2023 年 12 月 21 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
☒ 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： 张丽

组员：林兵，方小娥



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	张磊	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2258213 2022-N1EMS-2258213 2023-N1OHSMS-2258213 3	Q:18.02.06 E:18.02.06 O:18.02.06
B	林兵	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2021-N1QMS-5059501 2023-N1EMS-4059501 2022-N1OHSMS-3059501 1	
C	方小娥	组员	Q:审核员 E:审核员	2023-N1QMS-3059339 2023-N1EMS-2059339	Q:18.02.06 E:18.02.06

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	杨月芬	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，进行第二次监督审核□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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O：



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：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》

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 3785.2-2010 电声学 声级计 第2部分：型式实验评价

GB 5226.1-2008 机械电气安全 机械电气设备第1部分：通用技术条件

GB 16798 食品机械安全卫生

QB/T 1588.1-1992 轻工机械 焊接件通用技术条件

JB 7233 包装机械安全要求

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12月20日 上午至2023年12月21日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年12月8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：智能包装设备及辅助设备的生产和服务

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：浙江省湖州市吴兴区外溪路 569 号

办公地址：浙江省湖州市吴兴区外溪路 569 号

经营地址：浙江省湖州市吴兴区外溪路 569 号

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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（ ）项，轻微不符合项（2 ）项，涉及部门/条款:办公室 Q7.2、质检部 Q7.1.5

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：2023 年 12 月 30 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年月日前。

2) 下次审核时应重点关注：

设备运行情况，目标考核情况；任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息：

近一年内未发生过安全事故，未发生过相关方投诉抱怨情况，未发生违反法律法规情况，人员质量识等较好，相关资质手续保持有效，资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：公司各部门职责明确，管理体系能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示： 人员安全生产知识加强培训，提高产品质量提升的意识。

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

组织根据实际制定了质量目标，在相关职能、层次和过程上建立目标考虑了适用的要求，均可测量，与方针基本一致，并以公告、会议形式传达、培训和内部沟通等形式进行了传达。其中质量目标与产品和服务的符合性以及增强顾客满意有关。

组织的质量目标如下：

质量目标：1、成品一次性交验合格率 $\geq 95\%$ ；2、顾客满意度 $\geq 95\%$ ；3、合同履约率 100%。

组织对质量目标、指标在相关职能层次上予以分解，基本能够满足要求，具体见各部门 6.2 目标监视记录。

查见《质量目标及实施一览表》、《2023 年度目标分解及考核结果》，均有相应的监视和评审记录，符合控制要求。

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，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品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）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

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。

●公司为了实施管理体系并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

a. 人力资源：提供社保缴纳名单，公司人员共计69人，因生产工序有重复性，体系覆盖人数45人，均有在相关企业工作的经历，实践经验性对丰富；

b. 基础设施：有办公室、生产车间、库房等基础设施，主要设备：逆变式弧焊机、数控切割机、车床等

特种设备：叉车、行车

安全设备：消防栓、灭火器、警示牌、告知片、防护用品等；

环保设备：两级活性炭装置等

c. 工作环境：工序布局合理，场所卫生保持干净整洁，配有通风设施，工作环境良好

d. 监视测量设备：百格刀、外径千分尺、内测千分尺等；

e浙江旭派克智能科技有限公司成立于2017年1月23日，注册资本2000万元，位于浙江省湖州市吴兴区外溪路569号，办公楼一座，占地面积28000平，车间8343平，原料1669平，成品3337平；。

●能够满足产品生产和服务需要。

●企业制定了《人力资源管理程序》对人员的配备和培训作了规定，对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制

--经沟通了解，人员应聘时依据岗位任职要求进行人员能力评定，符合岗位任职要求的方可录用，任职后进行教育培训。

●提供“2023年度培训计划”，覆盖标准、体系文件等方面，目前已全部实施完成。

查内部培训记录，提供《培训记录表》

●人员能力及资质

询问员工能力确认情况，负责人介绍，操作工都经过培训上岗具备能力，不涉及特种设备人员。不定期对操作工进行培训考核，确认人员能力符合要求。

特种设备操作/特种作业人	姓名	资格证书编号	有效期期限	结论
--------------	----	--------	-------	----



员				
焊工证	韦永建	T52272919771116333X	2025. 4. 12	☒ 有效 ☐ 过期
焊工证	马本辉	T412929197109168678	2027. 7. 12	☒ 有效 ☐ 过期
叉车工	庞伟建	3412251988702037910	2024. 7	☒ 有效 ☐ 过期

该公司编制《设备维护保养管理办法》、《生产设施安全管理制度》。规定了设备设施的维护保养要求。

●基础设施包括：办公用房、办公设施，车间、仓库、生产设备等

提供了设备台帐，主要生产设备：激光切割机、剪板机、折弯机、焊接机、电动工具、叉车等设备/设施等；办公设备有电脑、电话、传真机、打印/复印/扫描机。

有厂房、办公楼，基础设施能够满足办公及生产的需求

●查见“设备年度保养计划”，有点检与保养项目，主要对设备的装置、电源线路、指示灯、电器元件进行确认，是否灵敏可靠、是否齐全正常等。

特种设备：

特种设备种类：叉车3台、行车3台

●公司提供《检测设备管理总台帐》和《检测设备检定、校准计划表》，主要有百格刀、外径千分尺、内测千分尺等监视和测量设备等监视和测量设备

目前组织提供的产品和服务为：智能包装设备及辅助设备的生产和服务。

一、产品和服务的要求：

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等

2、产品标准要求：GB/T 3785.2-2010 电声学 声级计 第2部分：型式实验评价

GB 5226.1-2008 机械电气安全 机械电气设备第1部分：通用技术条件

GB 16798 食品机械安全卫生

QB/T 1588.1-1992 轻工机械 焊接件通用技术条件

JB 7233 包装机械安全要求

二、过程及产品接收准则：

1、工艺流程

钢材 → 切割 → 剪折→冲压→焊接 →组装→调试→入库

质量关键过程（工序）：组装、调试；相关控制参数：功能检测

需要确认的过程（工序）：焊接

外包过程：喷塑

接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

对组装特殊过程进行了确认。

三、确定资源需求：



配备了生产所需的主要设备有：激光切割机、剪板机、折弯机、焊接机、电动工具、叉车等

配备了生产所需的主要计量器具：百格刀、外径千分尺、内测千分尺等

●顾客沟通方式有电话、电邮等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求；向顾客报告生产的进度，再次确认交货地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉，未发生顾客投诉。

●该公司签订的书面合同，由供销部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订前合同评审工作，合同签订后即完成合同评审过程。

●查该公司签订的销售合同，内容包括甲方名称，产品信息和报价、责任归属、付款方式、交货期、包装标准、验收标准，检验期限、方法、质保期限、解决合同纠纷的方式等；

●组织按照 XPK/CX09-2021《采购控制程序》等对供应商和外包商进行控制。

组织采购产品包括钣金、方管、接近开关支架、触摸屏、传感器、减速机、微动开关、断路器、输送电机、螺丝、轴承、辊筒、电缆、拖链等；

组织的外包过程包括：喷塑；

抽查外包协议及评审内容：甲方：浙江旭派克智能科技有限公司；乙方：湖州盛阳金属材料有限公司；委托事项：关键过程喷塑；控制措施：进货检验、及时沟通、进度计划、纳入预算；评审部门：销售、质检、财务等；评审日期：2023年5月6日。基本满足控制要求。

●组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“智能包装设备及辅助设备的生产和服务”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产“智能包装设备及辅助设备的生产和服务”的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

工艺流程：

钢材 → 切割 → 剪折→冲压→焊接 →组装→调试→入库

其中： 焊接为特殊过程。

关键过程：组装、调试

特殊过程：焊接成型

操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对特殊工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。

生产现场查看观察，钣金车间正在进行摇臂在线缠绕机配件的加工

切割：操作员张帅按照设备操作规程使用激光切割机，依照图纸将对原材料进行初期切割加工，现场查看查看操作符合工艺要求。

剪折：操作员伍胜林按照设备操作规程使用折弯机机，依照图纸将对原材料进行设备支架的折弯加工，



现场查看查看操作符合工艺要求。

焊接工序：马本辉按照《焊接操作规程》，依据设备图纸对切割好的原材料进行初期焊接，操作员工佩戴护目镜、耳塞、劳保鞋、口罩等劳保用品。半成品原配件焊接完成后，注明配件名称、填写依据的图号，归类摆放，以便后期进行喷塑处理。

喷塑交由第三方进行加工，详见Q8.4记录

组装→调试工序：郭增亮进行组装、高严春进行接线、姚明辉依照操作规程进行电气调试，针对不同产品的要求，由技术研发部形成的技术图纸及功能要求，进行组装测试，有相应得测试记录。

部门生产过程控制基本有效。

●产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

抽《销售出货单》，时间：2023年11月24日，交付地点：湖北荆门兴隆街道格林美城市矿产资源循环产业园南区，产品：吨袋托盘自动打包线，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，签收人：周沐正，后期依据销售合同提供技术咨询、安装、退换货等售后服务，详见Q8.5.5

抽《供货验收单》，时间：2023年11月20日，交付地点：安徽省滁州市乌衣镇文慧路398号，产品：自动缠绕包装机，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，签收人：罗益宁，后期依据销售合同提供技术咨询、安装、退换货等售后服务，详见Q8.5.5

●售后服务管理情况：负责人介绍，售后服务人员根据售后服务任务单联系客户，完成售后服务后填写《设备服务单》，内容包括用户名称、项目名称、现场服务情况、客户确认意见、服务人员签字等。

抽1：2023.11.15 售后服务单：客户：江阴宝柏包装有限公司、设备：打包机，现场服务人员：沈** 服务内容：机头换挡电机控制板损坏进行更换维修，打带机卡带维修，客户确认意见：情况属实 签名日期齐全。

抽2：2023.11.22 售后服务单：客户：上海依工塑料五金有限公司、设备：YK16SOF-H，现场服务人员：王杰 服务内容：转盘异响等，客户确认意见：情况属实 签名日期齐全。

审核现场询问当天的售后服务情况，部门人员连线了正在服务的项目为，连线人员正在工作中，情况属实，同时提供了任务派遣单存根联，有服务项目、时间、需联系的人员等信息，符合要求。

●公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

●进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。根据生产单号进行采购，入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后签字验收，方可入库，相关来料检验记录录入系统。

查到2023.9.5出库单，采购膜架胶皮、接线盒、吹气嘴、电线等原材料验收记录，对外观、尺寸、数量、包装进行了检验，检验结果合格，签字验收，签收人：潘苗、杨芹。

提供机加工来料检验记录：



查2023年6月30日，原材料：齿轮，图号：YK-CR22-01-046-F1183，检测结果：合格，检验员：陈刚
未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

●过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和技术要求进行检验

依据产品工艺流程，查看企业《生产任务单》，

查2023年9月5日，产品：回转支撑在线缠绕机，生产单号：17533-17534，过程监控内容：

机械设计（转台直径：2000mm、输送高度：920mm、货物重量：2000KG、转盘结构：回转支撑），

确认人：刘望成，交期：2023年8月10日

电气设计（电压：380V 50HZ、转盘速度：0-15转/分钟、包装速度：20-30托/小时、输送速度：12M/min），

确认人：刘超伟，交期：2023年8月12日

采购配件：继电器、开关、气缸、电池阀、减速机、变频器、控制面板等等，确认人：徐家，交期：

2023年8月25日

生产过程监控（下料、焊接、打磨、检验、烤漆、装配、布线、通电检查、调试等等），确认人：王

雷，交期：2023年9月2日

电器调试过程监控（布线、通电检查、调试等等），确认人：王雷，交期：2023年9月4日

查2023年8月30日，产品：动力滚筒输送线，生产单号：17520-1，过程监控内容：

机械设计（机械尺寸：L2000*W1500*H350-410mm，滚筒直径/中心距：60mm/97.5mm），确认人：刘

望成，交期：2023年8月10日

电气设计（变频器：西门子、电机：中大），确认人：姚明辉，交期：2023年8月3日

采购配件：变频器：西门子、电机：中大等等，确认人：徐家，交期：2023年8月17日

生产过程监控（下料、焊接、打磨、检验、烤漆、装配、布线、通电检查、调试等等），确认人：王

雷，交期：2023年8月27日

电器调试过程监控（布线、通电检查、调试等等），确认人：王雷，交期：2023年8月29日

生产过程得到有效的监控。

●成品检验：检验依据成品检验规范、图纸、国标，

提供《成品出货检验报告单》

抽2023年8月10日，生产产品：回旋支撑在线缠绕机，规格：YK2000FHZ-PL，数量：2台，生产单号：

16716-16717

检验项目：外观检测：外壳表面无锈蚀、无划痕、无变形等，外形尺寸：2100mm，安装尺寸：



L1150*W1150*H1600mm, 电源接口: 380V, 电气配线, 标识标签, 功能检测: 屏幕核对、硬件版本、软件版本等, 包装检测, 配套附带品等, 检测结果: 合格, 质检员: 陈刚, 审核: 王雷

抽2023年9月2日, 生产产品: 托盘在线缠绕覆膜一体机, 规格: YK2000FZ-PL-D, 数量: 1台, 生产单号: 17456

检验项目: 外观检测: 外壳表面无锈蚀、无划痕、无变形等, 外形尺寸: 600mm, 安装尺寸: 2000mm, 电源接口: 380V50HZ, 电气配线, 标识标签, 功能检测: 屏幕核对、硬件版本、软件版本等, 包装检测, 配套附带品等, 检测结果: 合格, 质检员: 陈刚, 审核: 王雷

企业编辑了公司编辑了《管理手册》、《风险管理关键控制点控制程序》、《数据分析管理程序》、各产品《技术规范》、《工艺指导书》和设备操作规程等。现场查看过程运行环境适宜,有百格刀、外径千分尺、内测千分尺、读数显微镜、内测千分尺、游标卡尺等监视和测量设备提供基本满足要求, 详见Q7.1.3、Q7.1.4、Q7.1.5, 查人员资质: 张文强, 学历: 大学, (机械自动化), 职称: 工程师; 刘望成, 学历: 大学, (机械设计), 职称: 工程师; 人员配置符合要求。明确了所需要的资源配置以及资金预算。

参照的技术规范如下:

GB/T 3785.2-2010 电声学 声级计 第2部分: 型式实验评价

GB 5226.1-2008 机械电气安全 机械电气设备第1部分: 通用技术条件

GB 16798 食品机械安全卫生

QB/T 1588.1-1992 轻工机械 焊接件通用技术条件

JB 7233 包装机械安全要求

后期输出结果可以依照标准和客户要求等检测, 多人核实确保无误, 且需经客户验证才可正式通过, 详见Q8.3.4、Q8.3.5、Q8.6。

--设计部应根据市场的需求或合同的规定, 制订相应的分析、设计和研发计划, 确定设计科经理, 并报总经理审批。

--本次审核周期内, 按客户要求研发设计《基于覆膜式拉伸薄膜缠绕关键技术及系统装备的研发与应用》, 抽查其实施记录:

一新项目名称: 《基于覆膜式拉伸薄膜缠绕关键技术及系统装备的研发与应用》

查2023年6月, 根据《基于覆膜式拉伸薄膜缠绕关键技术及系统装备的研发与应用 设计和研发任务书》: 明确了产品的立项背景和意义:

来源及市场前景: 解决高速条件下环体缠绕包装机的托盘输入输出、预拉伸缠绕包装、自动上断膜三道工序, 从而实现稳定连续安全工作, 解决收边封边问题、被包装集散对象的稳定性和产品的整体包膜问题, 具体而言涉及到缠绕效率的设计、夹膜件设计、释放装置设计、动力系统(电机的选型)和PLC控制系统



等，按顾客合同要求进行设计。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更

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

公司于2023年8月3日进行了内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于2023年9月10日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

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：

2) ●公司制定并执行了《事故、事件、不合格/不符合控制程序》，文件对不合格品的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。

3) ●采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

4) ●生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修，合格后放行到下个工序。

5) ●交付后产生的不符合，采取维修和退换货处理，。

6) ●查2023年6月1日，生产单号：17319，物料名称：2750非标立柱，不合格原因：小车短了5mm，解决方案：从新更改

7) 查2023年10月9日，生产单号：17605-17606，物料名称：导向链轮轴，不合格原因：总长不合格，解决方案：从新设计更改

8) 产品不合格详见Q8.5.5

9) 组织的不合格品控制基本有效

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、环境和安全事故。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

未能及时进行计量器具校准，重复发生，已要求企业落实工作责任人，制定预防措施并严格执行，防止再次发生

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

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，（浙江旭派克智能科技有限公司）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	☐ 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:张磊、林兵、方小娥



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。