

项目编号：0034-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北冀皓联轴器有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 3 月 9 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
☒ 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：潘琳

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	狄丽君	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**）认证后，进行第一次监督审核 ☒ 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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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 ☒ **质量管理体系**；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、安全生产法、劳动合同法、招投标法、公司法等

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：

GB/T 26103.1-2010 G II CL 型鼓形齿式联轴器；

GBT 13384— 机电产品包装通用技术条件

GBT4879-2016 防锈包装

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：2024年03月09日 上午至2024年03月09日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年10月15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）：

联轴器的制造

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：河北省衡水市冀州区兴华南大街 1598 号

办公地址：河北省衡水市冀州区兴华南大街 1598 号

经营地址：河北省衡水市冀州区兴华南大街 1598 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）：无

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：超期未审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书，并提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：暂停原因已消除，可恢复。

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 条款，供销部 8.4.1 条款

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：2024 年 4 月 9 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 2025 年 3 月 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审人员能力、管理评审、内审、外部供方的控制、生产过程控制

3) 本次审核发现的正面信息：



组织通过管理体系运行，明确了组织机构和部门的质量职责。管理手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实，管理手册进行了升级，增加了环境、职业健康安全内容。进行了过程的识别，过程识别较为充分，明确了外包过程和特殊过程，制定了质量目标，并将目标分解至各职能部门，对目标进行了考核。目标已基本实现。对生产和服务过程控制进行了有效的策划，产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对建立体系取得认证的认识充分，对体系的建立运行和认证活动支持，员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确，对本部门的职责、质量目标、管理制度明确，能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献；但是对标准的理解尚停留于表面，不能很好地理解质量管理体系各过程的发现问题、持续改进的作用，体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用，对不符合可采取积极的纠正，纠正措施实施尚不到位，对潜在的不符合发觉较差。

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，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用质量管理体系各工具。

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

公司制订质量目标为：

产品交付合格率 100%；合同按时交付率 100%；顾客满意度 ≥ 92 分；

公司的目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，查看2023年目标完成情况统计表，均符合指标要求。另查2024年度1、2月份已考核，均完成目标。符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

一、运行和策划

公司对联轴器的制造生产质量目标、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。

1、公司的产品为：联轴器的制造。

2、编制了生产工艺流程：原材料进厂检验 • 粗加工（检验）• 热处理 • 精加工（检验）工件组装（检验）• 包装

3、生产设备主要包括：数控车床、插齿机、滚齿机、数控加工中心、镗床、摇臂钻床、电火花数控线切割机床、调质炉等。可满足生产需要。

4、编制了设备操作规程。

4、检测仪器：卡尺、千分尺、里氏硬度计等，基本满足目前检测要求。

5、编制了《检验规范》、《热处理作业指导书》、《操作规程》等。



6、产品执行标准:

GB/T 26103.1-2010 G II CL 型鼓形齿式联轴器;
GBT 13384--- 机电产品包装通用技术条件
GBT4879-2016 防锈包装

经查符合要求。

二、资源

——企业目前主要工作人员 25 名，包括管理人员、业务人员、技术人员、操作人员等。可满足生产服务控制需要。

办公室 1 间，约 30 平米，生产车间 1 间，约 1000 平米。

生产设备主要有：数控车床、插齿机、滚齿机、数控加工中心、镗床、摇臂钻床、电火花数控线切割机床、调质炉等。

检测设备主要有：卡尺、千分尺、里氏硬度计等。

——查公司现有资源，包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备/设施、交通和通讯设施、消防安全设施等）、信息、技术、资金等配备。

——外部资源，如供方、客户等相关方。

目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

1、基础设施

提供了设备台账，设备维护保养计划、保养记录

生产设备有主要有数控车床、插齿机、滚齿机、数控加工中心、镗床、摇臂钻床、电火花数控线切割机床、调质炉等。可满足生产需要。

——抽查 2023 年保养计划，均按月进行了设备保养，另提供有 2024 年保养计划，2024 年 1 月、2 月设备已做保养，留有记录。

●特种设备：天车为租赁衡水市汇衡联轴器有限公司的设备，提供有租赁合同。4 台 5 吨天车，1 台 10 吨天车，均按要求做了定期检验。

——查天车 1(10T)检验报告：

设备类别：桥式起重机

型号：LD10-19A3

设备代码：417010336202011777

使用登记证编号：起 17 冀 LB00155(22)

检验日期：2023.9.6

——查天车 2(5T)检验报告：

设备类别：电动单梁起重机

型号：LD5-18.56A3

设备代码：417010336202011775

使用登记证编号：起 17 冀 LB00153(22)

检验日期：2023.9.6

——查天车 3(5T)检验报告：

设备类别：电动单梁起重机

型号：LD5-19A3



设备代码：417010336202011776

使用登记证编号：起 17 冀 LB00154(22)

检验日期：2023.9.6

——查天车 4(5T)检验报告：

设备类别：电动单梁起重机

型号：LD5-18.56A3

设备代码：417010336202011774

使用登记证编号：起 17 冀 LB00152(22)

检验日期：2023.9.6

——查天车 5(5T)检验报告：

设备类别：电动单梁起重机

型号：LD5-18.56A3

设备代码：417010336202011773

使用登记证编号：起 17 冀 LB00151(22)

检验日期：2023.9.6

生产设备完好，维护保养基本得当，能够满足生产符合要求产品的需要。

●提供有《检测设备台账》编制了《监视和测量控制程序》

----本公司主要监视测量设备为卡尺、千分尺、里氏硬度计为租赁设备。

----抽查计量器具校准/检定情况，提供租赁方卡尺、千分尺、里氏硬度计校准证书。

——里氏硬度计，型号 HLN-140，制造单位，莱州华银试验仪器有限公司，出厂编号：A11402103003

校准日期：2023.8.24

——游标卡尺，型号 0-300mm，制造单位，靖江量具有限公司，出厂编号：20060833

校准日期：2023.8.24

——千分尺，型号 0-25mm，制造单位，靖江量具有限公司，出厂编号：181177328

校准日期：2023.8.24

均在有效期内。符合要求。

2、----企业制定了《人力资源控制程序》对人员的配制和培训，对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制

——抽提供的培训记录

查 2023 年培训记录，列入了包括标准培训、管理体系文件学习、内审员培训、公司管理体系方针目标培训等。抽查培训记录：

1、2023.6.27，公司管理制度培训，参加培训：全体员工，考核方式：现场口头提问，培训效果：通过此次公司管理制度培训，公司全体人员了解了公司的管理理念和发展远景，公司的各荐管理规定和奖惩规定。基本达到培训的目的。

2、2023.9.25，安全生产培训，参加培训：生产部全体员工，考核方式：现场口头提问，培训效果：通过此次培训，参加培训人员学习了安全生产规范要求，掌握了灭火器的使用。培训考核合格。

3、2023.10.20，公司管理体系方针、目标、指标培训，参加培训：全体员工，考核方式：现场口头提问，培训效果：通过本次培训，全体员工掌握了企业的“管理体系方针、目标、指标”的具体内容，基本理解本企业“管理体系方针、目标、指标”的含义，各岗位人员本岗位的“分解目标”，各岗位人员明白自身工作与企业实现管理体系方针、目标、指标的关系，提高了全员努力实现目标的意识。



.....

另查数份其他培训记录，均已按培训计划实施。

查特种作业人员：

●焊工证：

赵振节，证件号：T131124197605202210 有效期：2020.8.27-2026.8.26

查 2024 年培训计划，计划培训内容 ISO 基础知识及认证讲解、ISO9001 标准条款讲解、内审员培训、管理评审有关知识培训、公司管理体系方针、目标、指标培训等 8 项计划。

现场审核，与内审组长常俊娟沟通，询问其内审、管理评审的策划、实施情况，不能回答清楚，对内审、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。

基本符合要求

三、企业方针、目标

——企业策划并制定了企业的质量方针：质量为本，信誉至上；持续改进，争创一流。

方针在管理手册中予以规定，经总经理批准实施。

——公司通过运行质量管理体系，证明公司的质量方针是适宜的。公司方针与公司的宗旨相适宜，符合公司的活动、产品或服务的性质、规模，满足顾客的要求，对持续改进也做出承诺。

——企业方针体现了标准的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。

公司制订质量目标为：

产品交付合格率 100%；合同按时交付率 100%；顾客满意度 ≥ 92 分；

公司的目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，查看 2023 年目标完成情况统计表，均符合指标要求。另查 2024 年度 1、2 月份已考核，均完成目标。符合要求。

四、设计和开发

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查殷广福等人，均有 3 年以上的工作经验，对机加工行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为定型产品及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客设计和确认，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。同时殷经理介绍，公司生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。



五、产品和服务的要求

——与产品有关要求的确认内容主要包括明确的要求，如产品名称、规格、数量、交货期、价格、结算方式等要求，顾客虽没有明示，但规定用途或已知预期用途所必须的要求；相关的法律法规要求；企业规定的附加要求，如价格及付款方式、交付时间和让步承诺等，顾客要求主要通过销售合同的形式体现。

供销部有建立售前、售中、售后过程顾客的沟通和联络渠道，及时了解了解相关信息，合同签订前充分了解顾客的需求；合同实施过程中沟通和反馈产品质量、产品交付等问题，与客户保持密切沟通，听取客户反馈的意见和信息，并对顾客反馈问题做出回复和处理，合同完成后，严格履行合同各项售后服务要求。顾客反馈的一般性问题，由销售人员负责解决，不能解决的重大问题，要求供销部及时采取相应的应对措施，并及时报领导进行处理。体系建立实施后，尚未发生严重顾客投诉。

查见合同登记表，抽查销售合同控制情况

——抽查 1：宏业生物科技股份有限公司

签订日期：2023.5.20

产品为联轴器，**型号：SL400**，LX8 各 11 套

写明了技术要求、支付方式、执行期限、双方权利义务等有双方签字盖章。跟踪查验合同评审情况，评审日期：2023.5.15，评审结论：同意签订此合同，批准：狄庆华

——抽查 2：衡水飞盼矿山机械有限公司

签订日期：2023.9.27

产品：膜片联轴器（GL17.24*330 /200*352）2 套

写明了技术要求、支付方式、执行期限、双方权利义务等有双方签字盖章。

跟踪查验合同评审情况

评审内容包括产品质量、交付期、售后服务、合同的合法性、完整性、明确性等。

评审日期：2023.9.25，评审结论：同意签订此合同，批准：狄庆华

——查 3：冀州区金鑫机械配件厂

签订日期：2024.1.3

产品：联轴器，**型号：JZM6 65*140**，68 套

写明了技术要求、支付方式、执行期限、双方权利义务等有双方签字盖章。

跟踪查验合同评审情况

评审日期：2024.1.2，评审结论：同意签订此合同，批准：狄庆华

其他合同均进行了合同评审，并进行了登记。

基本符合要求。

六、生产和服务的控制

——编制《工艺流程》、《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 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：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法、等；

②编制了《操作规程》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《热处



理作业指导书》等多个工艺文件和多种记录。

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。

b) 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：卡尺、千分尺、里氏硬度计等。

c) 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；

一查生产过程控制：以下信息通过与相关人员沟通、现场观察等方式获得

企业目前的生产控制过程较简单，基本符合工艺流程，关键环节在精加工过程，生产过程均填写控制记录

d) 使用适宜的设备和过程环境；

e) 过程环境

f) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

g) 经识别公司目前需要确认的过程为热处理过程；提供 2023.11.10 热处理过程确认记录，确认内容包括设备确认、工艺确认、人员确认等方面，确认结论设备、工艺、人员确认均满足要求。确认人：殷广福、杨东敏、常俊娟、杨学勇等，批准人：狄庆华。

h) 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，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

i) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查看生产过程控制及过程检验记录：

——抽查生产任务单 1

产品名称：联轴器，**型号**：SL400，11 套，生产工期 10 天，

型号：LX8，11 套，生产工期 10 天

下单日期：2023.5.21

生产过程检验记录（焊接），检查内容：焊后是否有气孔、夹渣，是否有漏焊，焊缝宽度与高度是否按工艺规程要求执行

操作：赵振节 检验员：殷广福 日期 2023.5.24 结论：合格。

机加工过程检验记录：检查内容：关键尺寸是否满足公差范围，表面光洁度是否满足技术要求

检验结论：合格

车工操作：曹炳虎 检验员：殷广福 日期：2023.5.25

——抽查生产任务单 2

产品名称：联轴器，**型号**：GL17.240*330/20*352，2 套，生产工期 8 天，下单日期：2023.9.28

生产过程检验记录（焊接），检查内容：焊后是否有气孔、夹渣，是否有漏焊，焊缝宽度与高度是否按工艺规程要求执行

操作：赵振节 检验员：殷广福 日期 2023.10.1 结论：合格

检查内容：焊后是否有气孔、夹渣，是否有漏焊，焊缝宽度与高度是否按工艺规程要求执行



生产过程检验记录，结论：合格。

机加工过程检验记录：检查内容：关键尺寸是否满足公差范围，表面光洁度是否满足技术要求

检验结论：合格

车工操作：邢连松 检验员：殷广福 日期：2023.10.2

抽查生产任务单 3

产品名称：联轴器，型号：JZM6 65*140, 68 套，生产工期 25 天，下单日期：2024.1.4

生产过程检验记录（焊接），检查内容：焊后是否有气孔、夹渣，是否有漏焊，焊缝宽度与高度是否按工艺规程要求执行

生产过程检验记录，结论：合格。

操作：赵振节 检验员：殷广福 2024.1.7

机加工过程检验记录：检查内容：关键尺寸是否满足公差范围，表面光洁度是否满足技术要求

检验结论：合格

车工操作：刘东照 检验员：殷广福 日期：2024.1.10

查热处理记录：设备：调质炉 依据：调质作业指导书

——抽 1 产品名称：鼓型齿式联轴器 热处理日期：2023.5.22

记录了加热温度、保温时间、冷却介质及检验结果，操作：郑春鹏，检验员：杨学勇

——抽 2 产品名称：鼓型齿式联轴器 热处理日期：2023.7.4

记录了加热温度、保温时间、冷却介质及检验结果，操作：郑春鹏，检验员：杨学勇

——抽 3 产品名称：鼓型齿式联轴器 热处理日期：2023.12.6

记录了加热温度、保温时间、冷却介质及检验结果，操作：郑春鹏，检验员：杨学勇
热处理记录保存完好。

另抽其他型号联轴器的生产记录，过程控制相同，不再重述。

过程记录保存完好。

巡视生产现场，车间规划有车间通道，工件摆放整齐。各设备有安全操作规程。

现场查看，车间现场正在生产 G II CL9 J1 130*202/J1 120*167 型鼓形齿式联轴器，工人按图纸要求加工产品，图纸标明技术要求，加工数量及要求完成日期等。

基本满足要求。

七、外部提供过程、产品和服务的控制

——编制《外部提供的过程、产品和服务控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

识别的外包过程：铸造、锻造件加工。

——查《合格供方名录》，列入了 4 家合格供应商，

合格供方

供应产品

1. 宁晋县晨宇液压机械有限公司

尼龙套

2. 章丘锻件

铸件、锻件

3. 铁锚锻件

铸件、锻件

4. 恒信钢材

圆钢、钢管



——查《供方调查评价表》，评价内容包括是供应商生产、经营资格；供应商所提供产品质量情况；质保能力、交付能力、价格情况、售后等方面。

1、抽查恒信钢材有限公司供方评价

提供产品：钢材

评价结论：产品质量合格，同意列为合格供方，

批准：狄庆华。评价日期：2023.12.15.

2、抽查章丘锻件有限公司供方评价

提供产品：铸件、锻件

评价结论：产品质量合格，同意列为合格供方，

批准：狄庆华。评价日期：2023.12.15.

3、抽查宁晋县晨宇液压机械有限公司供方评价

提供产品：尼龙套

评价结论：产品质量合格，同意列为合格供方，

批准：狄庆华。评价日期：2023.12.15.

现场审核发现铁锚锻件有限公司的供方评价日期为2022年10月15日，受审核方未能提供2023年度的供方评价记录。开具不符合。

——查采购控制情况，因为长期合作单位，基本不签订合同，以微信沟通为主。

●查进货记录 见 8.6 审核记录。

通过电话、微信等及时沟通采购信息，采购过程控制有效。

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

公司制定《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：

1.频次：内审每年至少进行一次，两次内部审核的时间间隔不超过12个月。

2.方法：集中式按部门审核。

3.职责：体系负责人组织内部审核活动。

4.策划要求：范围、准则、工作分配等。

5.报告：体系负责人在内部审核结束及纠正措施完成后应向总经理报告审核结果。

6.提供了《年度内审方案》，计划内容有：目的、依据、范围、审核准则，批准：狄庆华 时间2023年12月22日。

查阅内部审核有关记录

提供了审核组名单：组长：常俊娟 组员：杨学勇，审核时间：2023年12月25-26日

2、提供了内审员任命书，任命常俊娟、杨学勇为公司内部审核员。

3.审核范围：管理手册覆盖的所有部门及过程；

4.审核准则：GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、公司管理体系文件、适用的法律法规、产品标准等。

5.提供了《内审首次会议签到表》，参加人有各部门负责人等。

6.提供了《内审检查表》，经查阅对照，受审核部门涉及条款与公司管理体系职责分配相一致。审核计划安排合理，审核记录基本满足要求。

提供了《内审不符合报告》，本次内审发现1项不符合，GB/T19001-2016 标准8.2条款。针对不符合对不符合原因进行了分析，制定了纠正措施和整改措施，对相关人员进行培训。



7.提供《审核报告》审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核内容摘要、审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进即：对于审核中发现的不合格，部门应分析不合格原因，提出纠正和纠正措施计划，组织相关部门人员进行管理体系标准条款学习，进行不符合项整改，组织相关内审员对整改后的情况进行跟踪验证，确认纠正及纠正措施有效，体系的建立、运行符合管理体系要求。

审核结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效的实施和保持，仍需进一步改进。各审员没有审核自己部门工作，具有独立性。

现场审核发现内审组成员对内审、管理评审的策划与实施过程不熟悉，主要依靠咨询老师指导完成，存在能力不足，已在 7.2 条款开具不符合。

基本符合要求。

——制定了《管理评审控制程序》，管理评审的时间、方法均有明确的要求，文件规定每年至少进行一次管理评审。文件适用质量、环境、安全管理体系的评审工作，包括方针和目标的评审。

——组织于 2023 年 12 月 29 日由最高管理者主持，以会议的形式召开，各部门负责人参加。

1. 抽查《管理评审计划》，计划内容包括管理评审目的、参加人员、各部门准备资料、评审会议要求等。总经理批准。管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、内审情况、绩效达成、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等等。

2. 查有《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。

3. 评审结论：公司质量体系是适宜的和持续有效的。

4. 本年度提出改进措施要求为：应通过进一步的培训，宣传工作，普及体系知识，提高员工的认识，提升员工的自觉参与程度。

管理评审基本符合要求。

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：

查有《不合格控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。

抽查 2023 年 10 月不合格品评审处置情况，

产品名称：联轴器，SL400，不合格数量 1 件，质检员：杨学勇，日期：2023.10.10

不合格情况描述：联轴器法兰轴孔中 80.图标公差中 80+0.03. 实测为 79.96。

原因分析：由于这批次产品为 8 件、内孔加工刀具具有磨损，至使公差为负公差。

处理措施：车工进行内孔打磨处理。直致符合公差范围。

重新验证结论：打磨后重新检测 合格

验证人：杨学勇，日期：2023.10.12.

基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评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，已实施。纠正措施尚可。



建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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：质量手册版本调整为 A/1
- 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）：联轴器的制造；质量手册增加 8.3 条款
- 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

上次审核发现不符合项（生产部 8.5.1）均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

目前主要对客户展示和投标使用，未违规使用。

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，河北冀皓联轴器有限公司的

☒ 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:潘琳



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。