

项目编号：0163-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北科贝机械制造有限公司

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）：吉洁

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年4月15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：吉洁

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	吉洁	组长	审核员	2022-N1QMS-4022240	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韩英安	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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 单体系 ☐ 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：中华人民共和国质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典

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 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》

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04月15日 上午至2024年04月15日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7月17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）：

机械零部件的加工

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：石家庄高新区大西帐村金刚集团东门北 200 米

办公地址：石家庄市长安区石津灌区北路 9 号

经营地址：石家庄市长安区石津灌区北路 9 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：超期未监督

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：体系运行正常，未使用认证证书或宣传。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：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

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:办公室 7.2、9.2.2

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：2024 年 5 月 15 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 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

人员能力、内审、管理评审、持续改进

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。质量手册、程序文件、作业文件得到有



效的完善和落实。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

查质量手册中明确了该公司的质量目标：

产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

质量目标进行分解，落实到责任部门，每季度末考核。

提供有 2023 年 1-4 季度加 2024 年 1 季度的目标完成情况：均完成；

公司的质量目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，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

生产和服务提供的控制：

●企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产技术部共同对客户提供的图纸及提出的技术要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求能否满足要求；然后根据需要向生产技术部传递生产计划（附图纸），生产技术部根据计划的内容安排生产，受控条件：得到图纸、操作规程，生产作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。

●现场询问李佳航对生产计划较清楚。生产技术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，通知办公室发货。

●产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、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》等标准相关内容进行生产。



●其中主要生产设备有：

主要生产设备：数控车床、普通车床、铣床、摇臂钻、大车床、台式钻床等机械加工设备，满足现有生产需求；

人员：配备胜任的人员，均经过培训，有行业相关机加工经验，能看懂图纸。

●检测设备主要有：游标卡尺、组合角度尺、外径千分尺、内径百分表，满足现有检验需求；

●查生产过程控制，结合记录及现场巡视：

生产技术部收到当日生产计划：

通长半轴托辊，型号 KBZ30802，2 个；

导料槽转轴，1 件

——查托辊生产控制情况：

生产工艺：原材料检验--下料--粗车--热处理--精车--线切割--检验--入库

过程控制情况：

操作依据：客户提供的图纸及技术要求；生产技术部在接收到生产计划以后，根据客户图纸和要求，制定《***加工工艺工序卡》，工序卡明确了每个工序的技术要求。工人根据要求进行加工后，填写《工艺过程制造卡》

控制情况：

原材料：20#管料，留 30mm 加长，原料检验：韩英安 2024.4.10

粗车：外圆锥度留量 2mm，内孔尺寸留量 2mm， $\phi 250$ 端留加长 30mm，操作员：李彬，检验人：韩英安；尺寸、孔位符合图纸要求，2024.4.10

热处理：外包，回火，稳定，定性，按客户要求提供给外包方，外包方热处理后提供检验报告、检验记录，企业质检员验收合格进行下一步工序，提供了热处理进场验收记录，外观和质检报告进行了检验，2024.4.12
现场正在进行精车工序：一次装卡外圆锥度完成，m240*3 螺纹完成，内孔 $\phi 220$ 完成，切断加长，长度 150mm 完成，操作人：李斌，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求，2024.4.15

线切割：切割 24mm 宽槽，操作员，连军伟，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求。2024.4.15

成品检验，结果体现在 8.6 条款的审核记录中，不再赘述。

——查主轴生产过程控制情况

1、生产工艺：原材料检验--下料---粗车--热处理--精车--键槽加工--磨床--吊装孔--检验--入库

2、过程控制情况：

操作依据：客户提供的图纸及技术要求；生产技术部在接收到生产计划以后，根据客户图纸和要求，制定《***加工工艺工序卡》，工序卡明确了每个工序的技术要求。工人根据要求进行加工后，填写《工艺过程制造卡》

控制情况：

原材料检验，下料，圆钢 $\phi 230 \times 1385$ ，材质 40cr，原材料检验：李佳航

粗车：打中心孔 $\phi 5$ ，车各部位尺寸，留量 5mm，操作员：李斌，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求，2024.3.20

热处理：外协，回火，稳定，定性，按客户要求提供给外包方，外包方热处理后提供检验报告、检验记录，企业质检员验收合格进行下一步工序 检验人：韩英安，热处理符合客户技术要求，2024.3.24

精车：研中心孔，装卡右端车左端， $\phi 180$ 留量 0.5mm， $\phi 195$ 加工到位， $\phi 225$ 留量 0.5mm 掉头找正车左端， $\phi 170$ 加工到位， $\phi 180$ 留量 0.5mm， $\phi 195$ 加工完成，操作员：李斌，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求 2024.3.26



键槽加工：划线，加工，40*220,2-50*400，操作员：李佳航，检验人：韩英安 2024.4.2

磨床：外包， $\phi 180$ ，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求 2024.4.8

吊装孔加工，左右端面吊装孔，2-M14，操作人：连军卫，检验人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求 2024.4.10

成品检验，结果体现在 8.6 条款的审核记录中，不再赘述。

——查轴套螺母生产过程控制情况

1、生产工艺：

原材料检验--下料--热处理--精车--铣，键槽加工--检验--入库

2、过程控制情况：

操作依据：客户提供的图纸及技术要求；生产技术部在接收到生产计划以后，根据客户图纸和要求，制定《***加工工艺工序卡》，工序卡明确了每个工序的技术要求。工人根据要求进行加工后，填写《工艺过程制造卡》

控制情况：

原材料检验，下料，45#管料，热处理外包，调质后回厂验收，验收日期:2024.3.15

现场正在进行精车工序，撑内孔，车外圆，夹外圆，车内孔，M200*3 螺纹，操作工人：连*，主要控制参数为尺寸；车后进行键槽加工，检验合格后入库。

--抽其他机械零部件（轴承透盖、铜套、轴套等）的生产工序控制控制记录：均按相应图纸和技术要求进行生产，不再赘述。

产品的过程控制符合要求

●查看车间生产现场：

1、现场巡视，车间按照生产工序流程摆放生产设备，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，原材料和成品存放有序，基本符合要求。

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。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

查看现场，操作工人正在进行粗车、精车、装配工序，控制参数：主要是尺寸，孔位，操作依据：图纸，巡检人：韩英安，尺寸、孔位符合图纸要求。现场图纸经过确认。

●外包过程：热处理

企业针对外包过程-热处理，采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对外包方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等），对相关人员进行了培训（包括热处理工艺的基本知识；热处理产品检验的基本知识）

编制了针对热处理产品检验的作业指导书。

每批次热处理进场后均进行验收，详细见 8.6 记录。

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：热处理。在外包方无设备、人员变化的情况下，每年年初进行特殊过程确认，查 2024 年 1 月进行了特殊过程确认。

--查热处理过程确认：对外包方设备、人员和技术能力进行了确认，热处理验收编制了作业指导书、对质检员进行了培训（资格上岗）、热处理确认符合要求。

●人员，生产工人均经过培训合格后上岗,查进行了安全教育。

●以上过程根据图纸和客户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及时与客户沟通进行退货或维修处理。



●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

企业无单独实验室，检验过程随生产工序进行，质检员进行工序的巡检，并填写有记录。

生产过程控制符合要求。

产品和服务的放行：

●编制了《采购流程与制度》，《监视、测量、分析和评价控制程序》《不合格控制程序》，包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

●收集了产品的相关标准：中华人民共和国民法典、质量法、标准化法、劳动法、消防法、安全生产法、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、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》、等。

●查见《采购检验记录》，记录了进货情况及检验情况。

——查：2023-12-20 原材料检验记录

产品名称：双金属衬板、衬板，

检验项目：材质单、到货数量、尺寸、外观等

验证结果：合格 验证人：韩英安 2023-12-20

——查：2024-1-6 原材料检验记录

产品名称：圆钢

检验项目：材质单、到货数量、尺寸、外观等

验证结果：合格 验证人：李佳航 2024-1-6

——查 2024.3.15 日热处理验收记录：

检验项目：外包方检验记录、检验报告、热处理加工单、尺寸、外观等

查看热处理检验报告，有硬度等检验记录；

验证结果：合格 验证人：李佳航

●过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

●查成品出厂检验：

——查检验报告 1：2024 年 3 月 16 日

产品名称：减速机低速轴

型号：KB2201-06

标准要求	实测结果
------	------

无毛刺飞边	无毛刺飞边
-------	-------

轴承位+0.02	+0.01
----------	-------

密封位-0.1	-0.08
---------	-------

总长度±0.5	+0.3
---------	------

整体实验结论：合格

检验员：李佳航 2024 年 03 月 16 日

——查检验报告 2：2023 年 11 月 8 日

产品名称：导料槽转轴

检验报告有检验标准和实测数据，结论：合格

签发日期：2023.11.8，检验员：李佳航

——查检验报告 3：2024 年 2 月 28 日

产品名称：连接铜套

检验报告有检验标准和实测数据，



结论：合格

签发日期：2024.2.28，检验员：李佳航

另抽其他规格的机械加工件的检验情况，均记录了名称、规格、检验日期、检验结论、检验人员等，有相关人员签字，不再赘述。

企业生产的机械加工件的生产均按相应图纸进行生产和工序控制，不再赘述。

公司产品执行了顾客提供好的产品图样和国家或行业标准。产品检测根据客户提供的图样和检验规程进行，提供了产品出厂检验报告。

现场查看了检验过程，检验员提供了检验规程和产品标准，检验员能严格执行检验规程，熟悉检验要求，未发生错检漏检的情况，未发生特殊放行、例外转序、紧急放行的情况现场环境条件，检测设备能够满足检验测量要求。

●加工好的成品由企业运输至客户指定地点后，客户根据其提供的图纸和要求进行验收，验收合格后在送货单签字，确认收货后送货单交回公司留档保存。

企业的检验过程控制符合要求。

人员、能力、意识：

●与负责人沟通了解到：

公司现有员工 25 人。岗位人员主要包括：行政办公人员、业务人员、生产人员等。公司现有人员的配置及能力充分，满足公司运作要求。

●编制有《人力资源控制程序》及岗位任职要求，规定了公司人员上岗要求、人员的管理及考核方法。

●办公室负责公司人员的招聘、培训、考核等管理；

●侯主任介绍：目前公司人员比较稳定，如有新的人员需求则通过网上发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

●提供《岗位任职评价记录》公司于 2023 年 1 月 3 日对主要岗位人员进行了评价考核。

——抽查办公室主任侯赛君的考核记录：

分别从其学历，工作能力，责任心，管理经验等方面进行了评价，考核结果：经评价，该员工符合本岗位任职要求，可胜任。

人员能力管理基本符合标准要求。

●同侯主任沟通了解到，当未达到能力要求所采取的措施主要是：

培训；进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

●提供了 2023 年度《培训计划》，编制/日期：侯赛君 2023-1-3 审批/日期：李延超 2023-1-3

2024 年度《培训计划》，编制/日期：侯赛君 2024-1-3 审批/日期：李延超 2024-1-3

策划了各项培训包括：标准宣贯培训，质量意识培训、方针、手册（程序文件）培训等 8 项计划

●侯主任介绍，公司通过日常的内外培训、沟通、表扬等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理体系方针，相关的管理体系目标，对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关质量责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并自觉实施。与办公室人员沟通，公司质量方针、目标，均能回答。

●办公室人员知晓个人的职能、在体系中承担的任务，及不按体系规定执行的后果。现场与内审组长沟通，对内审策划、实施情况还未完全掌握，审核能力不足。

顾客满意度：

公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、发货速度、售后服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值最终结果。抽查 2 份客户的满意度调查。提供顾客满意调查分析。2023 年最终顾客满意率 99%。



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

内部审核：

执行公司《内部审核控制程序》，按程序要求的时间间隔策划并开展了内部审核。

2023 年 12 月 15 开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——查见：《2023 年度内审计划》，计划涵盖审核目的，范围，依据，审核方法，日程安排等内容，查阅内部审核日程，覆盖了标准的所有内容。审核组长：侯赛君，组员：李佳航，参加了公司内部组织的内审员培训，能够胜任内审工作，提供了内审员任命书，经由总经理任命，未见审核自己的工作。

——查见内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人签到）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。经查，管理层、办公室、生产技术部的内审检查表，审核记录基本符合要求。

——本次内审发现 1 项不合格，在生产技术部 8.6 条款，为一般不符合项，查看《不符合项报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：侯赛君 2023.12.16

——本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

审核结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

审核组长/日期 侯赛君 2023-12-15 审批/日期 李延超 2023-12-15

现场与内审组长沟通，对内审策划、实施情况还未完全掌握，审核能力不足。

管理评审：

执行公司《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

查管理评审：2023 年 12 月 22 日开展了管理评审

1、提供管理评审计划：计划明确了管理评审会议的时间、地点，参加人员等，管理评审内容包括：a)以往管理评审所采取措施的实施情况；b)与质量管理体系相关的内外部因素的变化；c)有关质量管理体系绩效和有效性的信息 d)资源的充分性；e)应对风险和机遇所采取的措施的有效性；f)改进的机会等要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：侯赛君 批准：李延超 日期：2023.12.19。

2、查按计划开展了管理评审，提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

3、查看管理评审报告，总经理对管理评审会议做了总结和综述，并得出管理评审结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4、持续改进：由办公室组织相关人员进行 1 次针对记录的管理要求进行培训。提供有培训记录，此项措施实施完成。

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**

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。在原材料/采购物资进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在测试过程中出现的不合格品可进行修改，在产品交付后出现不合格可进行售后维护。

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，已实施中。纠正措施尚可。

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：无变化
- 2) 组织机构：无变化
- 3) 管理体系：增加 8.3 条款
- 4) 资源配置：无变化
- 5) 产品及其主要过程：无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准：无变化
- 7) 外部环境：无变化
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变化
- 9) 联系方式：无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合发生在办公室8.4.1条款，不符合已整改，本次审核未发现类似问题。采取的措施有效

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，河北科贝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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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

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:吉洁



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。