

项目编号：30459-2023-Q -2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：德阳市新园机电设备有限责任公司

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）： 宋明珠

审核组员（签字）：

报告日期： 2024 年 06 月 28 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：宋明珠

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	宋明珠	组长	审核员	2023-N1QMS-2247783	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	江娜	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 ☒ 单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》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：机械零部件加工工艺装备基本术语、GB/T 1008-2008：形状和位置公差 未注公差值、GB/T1184-1996；一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000；金属切削机床 机械零部件加工件通用技术条件、GB/T 25376-2010；冲压件尺寸公差、GB/T 13914-2013；冲压件角度公差、GB/T 13915-2013；合同协议等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同及技术要求。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2024年06月28日 上午至2024年06月28日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年06月12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：机械零部件加工

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：四川省德阳市旌阳区德什路3段北侧

办公地址：四川省德阳市旌阳区一环路西段天元段家坝

经营地址：四川省德阳市旌阳区一环路西段天元段家坝

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：

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（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:生产技术部，Q7.2 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 07 月 08 日提交审核组长。

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 06 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q生产和服务提供过程控制。Q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:

Q生产和服务提供过程控制。Q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、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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价, 及其测量方法是:

质量目标:

- 1) 产品交付合格率 100%;
- 2) 顾客满意率 ≥ 96 分;
- 3) 合同按时完成率 100%;

计算方法:

交付合格数/交付总数*100%

按时完成数/合同总数*100%

满意得分和/总调查数

目标已实现

2.2 重要审核点的监测及绩效

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

质量管理体系的运行情况: 提供了文件化的管理体系-质量手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单, 自发布实施运行至今, 基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量目标的建立、分解、考核: 提供了文件化可分解的目标、指标, 已分解到各部门, 经查建立的管理目标符合标准要求, 在方针的框架下展开, 每季度考核一次, 提供 2024 年 1 月至 2024 年 6 月考核结果, 经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况: 提供的质量手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位, 分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理, 可以支持质量管理体系运行。

资源配置: 提供主要设备台账、计量器具台账、人员档案等。经现场审核配备的生产设备、计量器具、办公设施、人员、场地等满足该企业产品生产的需要, 可以支持管理体系运行。符合要求。

生产服务过程: 观察下料、焊接、组装等工序的员工操作符合要求, 经询问对各工序操作要点、产品质量要求、生产任务要求均清楚, 产品的生产过程在受控条件下提供, 经检验人员检查产品质量合格。

公司制定了《生产和服务过程过程控制程序》

明确了受控条件

1、公司主要从事轴类、缸套、导套等零件的(车、铣、镗、打磨)机械零部件加工, 查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、图纸、参数, 均为现行有效的文件, 受控标识清楚;

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括: 设备操作指导书、检验标准、图纸等, 均放置于工位附近, 便于查阅对照。

3. 现场查看: 车间生产现场有数控定梁龙门镗铣床、数控双柱立式车床、数控卧式车床、卧式普通车床、数显落地铣镗床、卧式铣镗床、卧式铣床、摇臂钻床、行车等设备, 生产相关设备工作正常, 状态良好, 无异常现象, 符合产品的生产的条件及要求。



4. 现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、内径千分尺、外径千分尺等。

5. 出示了《生产计划单》明确的产品名称、数量、顾客等内容；

抽 6 月份机械零部件加工的生产计划

产品	数量	交付日期	客 户
半圆梁	3 件	2024-7-4	德阳煜峰机械设备有限公司
缸体	6 件	2024-7-6	德阳龙海翔机械设备有限公司
空心轴	2 件	2024-7-15	德阳龙海翔机械设备有限公司
力矩盘	2 件	2024-7-13	德阳煜峰机械设备有限公司

。。。。。。

计划员:吕华喜, 批准: 江道贵

公司产品实现流程:

市场调研→签订合同→原材料采购→粗加工→精加工→质检→交付。

查看缸体加工重要工序:

1、来料尺寸检查:

1800±(0.2); Φ421-(0~0.1); Φ500-(0~0.1); Φ500-(0.2~0.3);

依据: 产品图纸(图号 Z410.2200.01)

设备: 内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等

操作: 1) 员工孙波根据产品图加工尺寸要求, 进行测量

现场查看尺寸符合要求。

2、粗加工:

依据: 产品图纸(图号 Z410.2200.01)

设备: 数控卧式车床 C61250*12/63、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作: 1) 员工孙波编制程序, 经检查无误后。安装好待加工床身, 确定安装固定后, 启动进行粗加工, 加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点: 主要工艺控制点: 保证缸体尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

3、半精加工:

依据: 产品图纸(图号 Z410.2200.01)

设备: 数控双柱立式车床 DVt500*31/50、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作: 1) 员工刘科编制程序, 经检查无误后。安装好待加工床身, 确定安装固定后, 启动进行半精加工, 加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点: 主要工艺控制点: 保证缸体尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

4、精加工:

依据: 产品图纸(图号 Z410.2200.01)

设备: 数控双柱立式车床 DVt500*31/50、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作: 1) 员工刘科编制程序, 经检查无误后。安装好待加工床身, 确定安装固定后, 启动进行精加工, 加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点: 主要工艺控制点: 保证缸体尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。



5、抛光：

依据：产品图纸（图号 Z410.2200.01）

设备：数控双柱立式车床 DVt500*31/50、磨头等。

操作：1）员工陈卫编制程序，经检查无误后。安装好待加工床身、磨头，确定安装固定后，启动进行抛光加工，加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点：保证缸体尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

6、铣加工：

依据：产品图纸（图号图号 Z410.2200.01）

设备：数显落地铣镗床 TX6213B-X6-Y2.5、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作：1）员工陈卫输入加工尺寸，经检查无误后。安装好待加工床身，确定安装固定后，启动进行铣加工，加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点：保证缸体尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、孔口无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

整个缸体生产加工过程可控，加工质量符合要求。

查看半圆梁加工重要工序：

1、来料尺寸检查：

$\Phi 585^{+}(0\sim 0.1)$ ； $\Phi 565^{-(0.1\sim 0.2)}$ ； $\Phi 555$ ； $\Phi 545^{-(0\sim 0.1)}$ ；

依据：产品图纸（图号 Z410.2200.01）

设备：内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等

操作：1）员工孙波根据产品图加工尺寸要求，进行测量

现场查看尺寸符合要求。

2、粗加工：

依据：产品图纸（图号 Z420.1000.02）

设备：数控卧式车床 C61250*12/63、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作：1）员工孙波编制程序，经检查无误后。安装好待加工床身，确定安装固定后，启动进行粗加工，加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点：主要工艺控制点：保证半圆梁尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

3、半精加工：

依据：产品图纸（图号 Z420.1000.02）

设备：数控双柱立式车床 DVt500*31/50、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作：1）员工刘科编制程序，经检查无误后。安装好待加工床身，确定安装固定后，启动进行半精加工，加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点：主要工艺控制点：保证半圆梁尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

4、精加工：

依据：产品图纸（Z420.1000.02）

设备：数控双柱立式车床 DVt500*31/50、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作：1）员工刘科编制程序，经检查无误后。安装好待加工床身，确定安装固定后，启动进行精加工，加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点：主要工艺控制点：保证半圆梁尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。



现场查看操作过程符合要求。

5、抛光：

依据：产品图纸（图号 Z420.1000.02）

设备：数控双柱立式车床 DVt500*31/50、磨头等。

操作：1）员工陈卫编制程序，经检查无误后。安装好待加工床身、磨头，确定安装固定后，启动进行抛光加工，加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点：保证半圆梁尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

6、铣加工：

依据：产品图纸（图号 Z420.1000.02）

设备：数显落地铣镗床 TX6213B-X6-Y2.5、内径千分尺、外径千分尺、游标卡尺等。

操作：1）员工陈卫输入加工尺寸，经检查无误后。安装好待加工床身，确定安装固定后，启动进行铣加工，加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

主要工艺控制点：保证半圆梁尺寸公差、形位公差及粗糙度符合图纸要求、孔口无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

整个半圆梁生产加工过程可控，加工质量符合要求。

现场查看操作过程符合要求。

产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

查问，对于已经交付的产品，公司承诺：产成品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时上门进行解决。查，公司策划售后管理的要求见《客户投诉处理程序》。

查，客户反馈质量问题：

时间 2024 年 1 月 15 日，

客户问题反馈：2024 年 1 月 15 日生产图号为 Z135.5000.02，外径尺寸小于图纸公差。不良数量 1 个

处理：重新加工，

客户验收：满足要求。

.....

此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1）物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为货拉拉。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2）装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，货拉拉物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，提货时装卸有供方负责，送到指定地点后由收货方负责卸货。

3）交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过物流运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

4）售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

5）公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。



查管理手册，公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每两次内审的时间不得超过 12 个月。

查，2024 年《内部审核实施计划》

审核时间：2024 年 3 月 15 日至 3 月 16 日

目的：提供管理体系是否符合标准和公司管理体系规定，是否得到有效实施与保持的信息；

范围：ISO9001：2015、ISO14001：2015、ISO45001：2018 标准所涉及的过程和部门包括：管理层、行政部、生产部、购销部、财务部。

审核组：组长 A：江娜 组员 B：王波

抽查《管理层内部审核检查表》、《购销部内部审核检查表》、《生产部内部审核检查表》、《行政部内部审核检查表》等审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及购销部 Q8.4 条款不能提供供方年度评审记录。已经对不合格原因进行了分析，制订了纠正措施，并对结果进行了验证。

查，审核结论：公司管理体系符合标准和公司管理体系规定，得到了有效实施与保持的信息。质量管理体系的运行基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

通过内部审核，公司质量管理体系的建立实施是有效的，符合标准要求。

查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。通过面谈，了解企管代和内审员对认证标准的理解应用情况、内审员对 GB/T19011《管理体系审核指南》相关要求和能力要求了解的情况，基本符合要求。

查，公司管理手册，规定了管理评审的要求：管理评审的主持人、时间频率、管理评审的输入、输出等。

公司制定了“管理评审控制程序”，规定每年至少进行一次管理评审，每次时间间隔不超过 12 个月

时间：2024 年 4 月 10 日

主持人：江道贵总经理

参加人员：体系涉及到的各部门所有人员

评审输入内容：

- 1、质量管理体系内部审核结果；
 - 2、质量法律法规遵守情况及合规性评价；
 - 3、来自外部相关方交流信息，顾客的反馈（顾客满意程度的测量结果、顾客抱怨与投诉等信息）；
 - 4、目标、指标管理方案的完成情况；
 - 5、预防和纠正措施的实施情况；
 - 6、可能影响质量管理体系变化（如：公司管理活动/服务的变化、组织机构和人员调整、法律法规和其它要求的变化造成的可能影响管理体系策划、实施的变化，促成管理体系改进的因素而生成的管理体系改进的建议）；
 - 7、公司及项目的工作总结计划；
- 。。。。。。

改进的建议：应通过进一步的培训、宣传工作，普及三标体系知识，提高员工的认识，提升员工的自觉参与程度。提供有改进培训计划书，计划在明年 1 月份进行培训，下次审核时关注。

评审输出内容：

质量管理体系运行有效，符合标准要求，得到了正确的实施和保持。

质量方针的评审：方针合理、适宜符合要求，

体系策划情况的评审（包括法律法规、目标指标）；

预防措施和纠正措施的状况。

实施与运行情况的评审（包括资源提供、文件控制）；

体系绩效测量和监视（包括目标达成情况、内审审核）：通过考核目标达成良好，内审基本符合要求；

相关方关注：2024 年 1 月至今未收到相关方及顾客投诉抱怨；

管理评审结论：管理方针、目标适宜，体系符合企业现状，公司建立的管理体系适宜、充分、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:

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证

3) 投诉的接受和处理情况: 近一年以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等

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

对上次不符合“查：不能提供“四川华兴伟业机械设备有限责任公司签订的矿山机械部件加工合同”的合同评审记录”进行验证，不符合措施落实有效。。

五、认证证书及标志的使用

现场查见，认证证书及标志未见违规使用情况

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, (德阳市新园机电设备有限公司) 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	☐ 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:宋明珠



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。