

项目编号：0769-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北鼎润智能装备制造有限公司

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：2024年7月22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：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	17.05.01,17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	邵建平	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 ☒ 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：产品质量法、民法典、安全生产法等

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/T1348-2009《球墨铸铁件》、GB/T718-2005《铸造用球铁》、GB/T2272-2009《硅铁》、GB/T3795-2006《锰铁》、GB4223-2004废钢铁、GB/T3420-2008灰铁铸铁管件；GB/T1804-2014 一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差、GBT11351-1989 铸件重量公差、GBT9441-2009 球墨铸铁金相检验等

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07月22日 上午至2024年07月22日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自**2023年7月 27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）：

金属机械零件的铸造及机加工

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：河北省邯郸市武安市工业园区泉上大道

办公地址：河北省邯郸市武安市工业园区泉上大道

经营地址：河北省邯郸市武安市工业园区泉上大道

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：未定期监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：暂停期间，证书标志均未使用，未发生误用证书和认证标志的现象

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：暂停期间按照北京国标联合认证有限公司的通知要求停止使用所有引用认证资格的广告材料。纠正/纠正措施有效性验证：已按北京国标联合认证有限公司的要求提出恢复使用认证证书和标志的申请。本次监督审核验证纠正措施有效，同意恢复

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：综合管理部

同内审组长、管理者代表刘培丰沟通，其介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”



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 8 月 22 日前提提交审核组长。

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 7 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的整改情况、管理评审、内审的深入、管理体系融合度

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及质量意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：管理体系融合度

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

公司的质量目标为：外部不良率 1%以下；内部不良率 3%以下；产品交付及时率 100%；顾客满意率 95%以上。对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每三个月对质量目标进行考核，查看“2023 年第度和 2024 年第 1-2 季度质量目标考核记录”，目标已基本实现

2.2 重要审核点的监测及绩效☐符合 ☐基本符合 ☐不符合

1、产品实现的策划：

组织对金属机械零件的铸造和机加工进行了策划。

一、确定产品执行标准：GB/T1348-2009《球墨铸铁件》、GB/T718-2005《铸造用球铁》、GB/T2272-2009《硅铁》、GB/T3795-2006《锰铁》、GB4223-2004 废钢铁、GB/T3420-2008 灰铁铸铁管件；GB/T1804-2014 一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差、GBT11351-1989 铸件重量公差、GBT9441-2009 球墨铸铁金相；等标准及顾客要求等，并作为产品的质量目标和要求。制定了金属机械零件的铸造和机加工流程图清晰地描述了产品生产服务的过程。

二、策划产品实现流程：

1) 铸造：

金属机械零件的铸造生产流程：造型—制芯—合箱—熔炼—★浇注—保温—开箱—掏砂—打磨—检验—★喷漆—入库



2) 机加工生产流程: 铸造完成--下发工作计--按图纸机加工(镗、铣、钻、磨)--检验--出厂

三、明确了质量目标和相关的产品特性要求, 根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

四、需确认过程: 浇注和喷漆; 相关控制参数: 浇注温度和浇注速度; 漆膜厚度、环境温度, 提供特殊过程的《特殊过程确认单》, 对过程进行了过程确认。

五、确定外包过程: 产品运输、消失模加工。

六、组织确定了操作规程汇编: (制芯、造型、合箱、刷涂、流涂、熔炼消失模、清理等) 熔炼作业安全指导书、中频电炉熔炼作业指导书、铸件油漆工艺规程等, 工艺参数齐全完整, 操作性较强, 能够指导实际操作; 浇注安全操作规程、行车安全操作规程、落砂系统操作规程、树脂砂生产线操作规程、再生系统操作规程、抛丸机安全操作规程、中频炉安全操作规程、GMC2560 数控龙门镗床安全操作规程、机床安全操作规程等; 铸造工艺设计标准作业指导书、车间工艺流程图等; 安全操作规程等;

检验规程汇编: 原材料入厂检测标准、铸件检验规程、中间检查作业指导书等, 描述了产品实现的方法和接收准则;

管理制度汇编: 考勤管理制度、生产管理制度和岗位职责等文件;

七、公司为产品实现提供了充足的资源, 如: 设备、人员、工厂车间、物料等。

八、为提供证据公司确定了有关产品实现的记录, 如《入库单》、《设备保养记录》、《成品检验记录》等。

与部门负责人沟通, 在产品实现过程中, 当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化, 对产品质量有影响或不满足顾客要求时, 生产技术部根据实际情况组织技术人员、经营部、品质部负责人员商议生产更改事项, 将结果及时通报相关部门。目前暂无更改情况。

组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。

●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:

经过与生技部主管沟通和现场审核发现: 受审核方生技部负责产品设计开发工作。

生技部配备了专业的技术人员, 查刘统林、张成刚、王尚旭、冀强等人, 均为材料、金属及铸造行业学历, 有 5 年以上的工作经验, 对铸造和材料性能等有一定的经验, 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按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产铸造, 并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。

同时王经理介绍, 近半年来, 公司生技部团队, 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

●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：

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是金属机械零件的铸造及机加工及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于金属机械零件的铸造及机加工、产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

金属机械零件的铸造及机加工依据的标准有：

质量标准：GB/T1348-2009《球墨铸铁件》、GB/T718-2005《铸造用球铁》、GB/T2272-2009《硅铁》、GB/T3795-2006《锰铁》、GB4223-2004 废钢铁、GB/T3420-2008 灰铁铸铁管件；GB/T1804-2014 一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差、GBT11351-1989 铸件重量公差、GBT9441-2009 球墨铸铁金相检验、顾客技术要求等。

郭经理介绍了企业铸造和机械加工的基本情况，企业订单一般是球磨铸铁件，并且铸造完成后进行机械加工，机械加工环节一般不单独接单

公司产品主要从以下方面进行生产：

A 市场占有率 B 技术水平 C 性价比 D 节能环保 E 客户要求

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行加工。

--查生产任务，计划制定情况

出示了 2024 年 1—7 月份的生产指令单 抽查 2024 年 7 月份生产指令单，生产指令单中有产品型号、投产日期、完工日期等，计划员：冯某 审核：冀某

其他月份生产气动架车机、轮对转镐、台车转盘产品的生产计划均有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

抽查 2024.5.20 气动架车机工序生产检验记录，符合要求。

--查过程控制

1、部件铸造过程：

工艺操作文件：熔炼作业标准、熔炼岗位操作规程；

操作过程：进行开炉检查，包括炉体、冷却系统等，不符合作业标准要求不得开炉。根据成分表进行配料，加料通过加料机操作，加料满炉后熔炼，熔炼后的铁水需进行成分分析，并合理调配，添加配料，调配好的铁水进行炉后成分分析，成分符合要求且熔炼温度达到 1660 度方可出炉，铁水由电炉进入铁水包，铁水包浇注前使用烤包器进行加热，预热温度要求达到 70 度以上，铁水包由天车吊至浇注区域，浇注前进行测温，浇注温度控制在 1550-1560，浇注时间约 60 秒，按照慢快慢的流速，铁水由铁水包浇注至造型完成的砂型内，浇注完成后砂型在浇注区内冷却。待冷却后进入抛丸打磨热处理工序。

使用设备主要是中频电炉、浇包、天车、测温枪等；

控制参数主要是：开路预热 20 分钟，配料、熔炼温度（控制出炉温度，普碳钢 1650--1680，合金相对调整）、浇注温度（要求 1550--1560）、炉前成分分析、炉后成分分析；

查工序控制记录：上料工：张*，熔炼工：刘*，浇注工：陈*，查看记录，出炉温度 1650℃，浇注温度 1560℃，扒渣人：陈*，挡渣人：陈*，成分确定人：李荣江，查成分分析记录在冶炼浇注过程记录表内，该炉号成分分析：

C	Si	Mn	P	S
---	----	----	---	---



0.3 0.4 0.7 0.02 0.03

达到顾客要求

另查看其他炉号的冶炼浇铸过程记录，日期：2024年4月22日，记录有各箱号、本厂编号、产品规格型号、材质、模重、铁水重量、炉号、出炉温度、浇铸温度、化学成分分析等内容，当日吨位：1.75.查看记录填写规范，符合要求。

落砂工序：冷却后的砂型包裹铸件进入落砂机内，落砂机通过振动将型砂与铸件分离，型砂裸土沙坑内，铸件进入下一环节。

落砂工序位于落砂区，主要是外观检测。外观检测合格后进入下一工序。

查看流程卡，记录了开箱及清砂人员：曹茂全，清砂完成时间：4.27；

抛丸、打磨工序：使用双工位抛丸机进行一次抛丸，清除铸件内部残留砂型，抛丸后进行切割浇冒口，获得铸形后进入打磨台进行打磨，清除切割残留毛刺和铸件凸出部分，切割下的废浇冒口进入电炉重新利用。根据铸件外观检测情况，进行补焊，主要是补齐砂眼。焊接后将焊接痕迹打磨平整。

查看工序记录，一次抛丸：马*；切割人：*，二次抛丸：马*

热处理工序：整形后的铸件进入电退火炉进行退火，消除铸件内应力。主要控制参数是温度和保温时间。

该产品根据客户合同要求，不进行热处理工序。

2、机械加工过程

针对金属机械零件的铸造及机加工的生产指令，由生产管理部经理对车间组进行任务分配，并向车间提供操作流程，还及时为车间提供具体的技术指导。经查符合要求。

查金属机械零件及机加工的生产使用的作业指导文件，提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

查见生产车间的监测设备有布氏硬度计、电子天平、金相显微镜、可见分光光度计、碳硫高速分析仪、微机屏显液压万能试验机、游标卡尺、直读光谱仪等，可满足产品检验要求。

车间配备：电炉、混砂机（带砂储存罐）、电平车、自制流涂机、抛丸机、落砂机、砂粗磨设备、除尘设备、冷却塔、台式钻床、龙门动梁铣床、炮塔式铣床等，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

生产管理部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求。

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

抽查过程监视和测量情况，提供了熔炼、浇筑、机加工等过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料 and 委托生产合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，成品制造单和采购单发出前均经总

经理批准后方可交付客户。生产管理部结合质检部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司综合管理部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满



意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

粗抛工序：正在进行酒精锅的粗抛操作，设备：网带平抛机。操作者张某，询问操作者，主要控制内容：丸料粒度、电流、网速等，现场观察粗抛过程符合技术要求。抽查 2024.7.22 的粗抛原始记录，经查符合要求。

浇筑工序，正在进行经典锅的浇筑操作，操作者王某，设备：浇注机；询问操作者，主要控制内容：浇筑时间、铁水用时、浇筑温度、用铁水量等，检查现场浇筑工序符合工艺要求。抽查 2024.7.22 的浇筑原始记录，经查符合要求。

精抛工序，正在进行双立人锅的精抛操作，操作者贾某等，询问操作者，主要控制内容：电流、时间、丸料粒度等，检查现场精抛工序符合工艺要求。抽查 2024.7.22 的精抛监控记录，经查符合要求。

造型工序，正在进行海鲜锅的造型操作，操作者李某等，询问操作者，主要控制内容：射砂压力、合型压力、挤压压力、砂模厚度、模板温度、砂模硬度等，检查现场造型工序符合工艺要求。抽查 2024.7.21 的造型监控记录，经查符合要求。

另查看喷涂、检验等工序，与上类似，符合相关工艺要求。

产品经工序检验合格进入下道工序，经出厂检验合格后，交付给顾客。交付后如出现质量问题，该公司负责维修或退换。

经识别，公司目前特殊过程为浇注和配料过程。

对浇注和喷涂过程从人员、工艺、设备、工作环境等方面进行了确认，有效；时间：2024.1.10 等 批准：徐政

提供了“浇筑原始记录”和“喷涂原始记录”，经查符合要求。

●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

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：

企业策划了“内部审核管理程序”对内审过程进行控制

企业提供的关于内审资料包括：内部审核计划、内审员任命、实施计划（实施日期：2024 年 7 月 1-2 日）、内审检查表、内审不符合项、不符合整改资料等，

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，刘经理介绍：“公司内审基本是在咨询老师的指导下进行的，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与刘经理沟通，在 7.2 条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在 2023 年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年7月10日进行了2024年的管理评审，总经理徐正主持，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

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:

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，纠正措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强

3) 投诉的接受和处理情况: 建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更

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

2023年的监督审核未提出不符合

五、认证证书及标志的使用



运行期间及暂停期间无违规使用证书情况

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，河北鼎润智能装备制造有限公司（组织名称）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: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。