

项目编号：0445-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：徐州鼎一具业工程机械有限公司

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）：朱晓丽

审核组员（签字）：/

报告日期：朱晓丽

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：朱晓丽

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	朱晓丽	组长	审核员	2024-N1QMS-4205805	17.02.00,17.07.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	史文文	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 ☒ 单体系统 ☐ 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：产品质量法、计量法、民法典、标准化法、劳动法、环境保护法等

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：Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管等

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31日 上午至2024年08月01日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年07月13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）：

建筑工程机械设备液压油管、油箱的生产

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：徐州市铜山区刘集镇施楼村

办公地址：徐州市铜山区刘集镇施楼村

经营地址：徐州市铜山区刘集镇施楼村

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：企业因业务繁忙未及时进行监督审核

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，资格主要用于投标，未发生使用不当行为

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：暂停原因已消除，建议恢复认证注册

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:行政人事部 7.2 技术质量部 7.1.5

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：2024 年 8 月 15 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 5 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：外来文件管理、管理评审、内审的深入；生产过程控制、放行控制

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方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，通过管理体系运行促进产品质量的管理水平及意识提高

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服务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：内审管理评审有效性

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

总的的目标为：

- 1) 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ； 完成率 100%
- 2) 产品出厂合格率达到 100%； 完成率 100%
- 3) 顾客满意度 $\geq 95\%$ 。 满意度 98%

2023 年 7 月至 2024 年 7 月目标完成情况：均完成；公司的质量目标已分解到相关职能部门。

行政人事部

- 质量目标： 考核结果
- 1) 员工培训合格率 $\geq 95\%$ ； 实测：100%
- 2) 体系文件控制率 100%； 实测：100%
- 考核期限为 2023 年 7 月至 2024 年 7 月

采购部

- 质量目标： 考核结果
- 采购产品合格率 $\geq 98\%$ 100%
- 考核期限为 2023 年 7 月至 2024 年 7 月

业务部

- 质量目标： 考核结果
- 顾客满意率 $\geq 95\%$ 98%
- 考核期限为 2023 年 7 月至 2024 年 7 月

生产部

- 1) 产品一次检验合格率 $\geq 95\%$
- 2) 工艺文件准确率 100%
- 3) 成品合格率 $\geq 99.5\%$
- 2023 年 7 月至 2024 年 7 月质量目标均已达标完成。

技术质量部

- 1) 产品一次交付检验合格率 $\geq 95\%$
- 2) 成品合格率 $\geq 99.5\%$



2023 年 7 月至 2024 年 7 月质量目标均已达标完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

运行的策划和控制

经识别产品实现的过程为：原材料检验—机加工（下料-车-铣-磨-钻-折弯）--焊接—检验—表面处理（酸洗磷化、抛丸或喷砂、喷漆或喷塑、镀锌）—检验—入库

特殊过程：焊接过程、表面处理

外包过程：酸洗、磷化、镀锌、机加工

不适用条款：无

1) 质量目标和要求体现在 Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管等；

3) 使用车床、二氧化碳气体保护焊机、高压油管氩弧自动焊机、逆变直流脉冲氩弧焊机、直流逆变氩弧焊机、焊接机械机器人、焊烟除尘系统、喷粉线 120m、领翰激光下料切管一体机、200 吨自动送料折板机、履带式滚抛清理机等；

4) 使用螺纹塞规、外径千分尺、游标卡尺、高度卡尺设备等量具；

5) 确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《检验作业指导书》等验收标准、图纸；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购产品验证记录，过程检验记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。

设计和开发

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：

企业主要为徐工集团加工产品，客户提供图纸、企业根据客户要求将图纸编制成工艺文件，生产过程按工艺文件进行。

负责人介绍，生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关设计活动，保留有相关图纸等。自产品定型之后无变更。生产过程中可能有部分零部件的改进，主要结构无变化。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。设计开发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品，处理水达到排放和回注标准等。

受审核方策划了产品的研发流程：

顾客需求--项目立项--设计--小试--送样、测试--甲方确认--生产

配备了所需设计和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了产品开发和服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需设计技术人员。

针对设计过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样机、结构设计图纸、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

每次项目在确定顾客需求之后技术人员进行结构设计，进行小试，小试的处理结果经顾客确认之后按照设计的图纸进行零部件的采购。

目前无新的设计开发活动。

生产和服务提供的控制

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，生产过程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液压油管、油箱的制造，其主要任务收集相关产品信息来提高自主生产能力，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。致力于产品生产、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。



了解形成文件的信息：

生产依据的标准有：Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管、产品规格书等及客户要求。

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行生产。

编制了《检验作业指导书》等，描述了所生产的产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有螺纹塞规、外径千分尺、游标卡尺、高度卡尺等，可满足产品检验要求。

在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：查《检验作业指导书》Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管、产品规格书等作业指导文件及法律法规满足需要。

生产部现有车床、二氧化碳气体保护焊机、高压油管氩弧自动焊机、逆变直流脉冲氩弧焊机、直流逆变氩弧焊机、焊接机械机器人、焊烟除尘系统、喷粉线 120m、领翰激光下料切管一体机、200 吨自动送料折板机、履带式滚抛清理机等生产设备，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、防尘，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：

生产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

制定了特殊过程确认准则，规定了确认由生产部负责，规定符合标准要求。经识别，企业需确认过程为：焊接、表面处理

2023 年 12 月 30 日对特殊过程进行了确认：

确认项目：工艺文件、人员、设备、记录过程

确认结果：合格

确认人：孙金胜、孙凡舒、刘亚、董立

采取措施防止人为差错：

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在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制

抽查过程监视和测量情况，提供了调试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。

实施放行、交付和交付后活动：

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，生产计划和采购计划发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产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，公司供销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：

生产领料单（生产计划）：钢管 6501.4.2.6l-1 数量：1

物料编号：01.02.10.00072 物料名称：GE12L-D12*2 数量：2

。。。。。

生产现场正常生产的产品：液压油管 现场有加工工艺过程卡

◆工序：锯 （外包）

查阅《工艺过程卡》，被监控的项目为：使用金属圆锯机 MC315 下料。长度 $547 \pm 1\text{mm}$ 。

控制方法为：3.5m 钢卷尺等



结论：合格 检验员：刘利

◆工序：倒角

生产设备：倒角机 操作者：曹为勇

查阅《工艺过程卡》，被监控的项目为：按图纸要求值倒角：35°角

控制方法为：目测

结论：合格 检验员：刘利

◆焊接

◆工序：折弯、使用全自动弯管机 DW38-1-3CNC 按照图纸要求尺寸进行折弯，保证尺寸 184mm, 208±1mm, 173mm, 256mm, 380±1mm, 906±2mm.

按图纸要求

◆工序：点焊、焊接

生产设备：自动焊机 操作者：闫敏等

查阅《工艺过程卡》《图纸》，被监控的项目为：按作业指导书进行；

控制方法为：目测、游标卡尺等

结论：合格 检验员：刘利

◆工序：试压

在 30Mpa 压力下保压 2min 以上无渗漏现象

◆工序：酸洗磷化（外包）

磷化后的工件表面颜色应是淡灰色到深灰色，磷化膜层应结晶致密。均匀

◆工序：喷塑

按图纸要求进行喷塑处理

清理包装：海绵子弹对钢管内壁进行清理，对油口进行防护，张贴标识

油箱：

下料、整平、弯板（外包）：按图纸进行下料

焊接：拼装焊接总成

工件:B25P2C.7.1.4.1-1 1 件

B25P2C.7.1.4.1-3 1 件

B35P2C.7.1.4.1-2 1 件

300KV(TD).1.1.1.1A-5 1 件

。。。。。

要求：焊丝直径（mm）：Φ1.0 焊接电流（A）：220-260 焊接电压（V）：24-30

焊接速度（cm/min）：35-45 气体流量（c/min）：15-20 焊机机型：二氧化碳气体保护焊机

焊丝材料：碳钢焊丝 JQ.MG50-6 保护气体要求：二氧化碳>99%

保持焊板表面清洁无油污；拼焊时工件与工装贴合；拼焊时工件与工件贴合面缝隙≤1mm；无多余焊点；尺寸误差不超过±1mm；焊道美观无缺陷

打磨：固定油箱体；对油口封口防护；对不平整的焊道、飞溅物用角磨机打磨，直至平整，清理焊瘤焊渣；折弯夹痕粗糙处打磨平整；清扫打磨粉尘

试压：各油口封口处理；接入气管充气加压；保压 3min；沿焊缝均匀涂抹肥皂水；观察有无渗漏现象
生产过程受控

经查编制了《检验规范》检验作业指导书》Q/XGKJ 12040-12046 液压密封系列非标连接件标准、客户图纸、工艺文件、GB/T12459-2005 钢管对焊无缝管件、GB/T8163-2018 输送流体用无缝钢管、GB/T3639-2009 冷拔或冷轧精密无缝钢管、产品规格书等作业指导文件。检验主要依据徐工集团执行标准要求和国家标准等。

一、查：进货验证记录，对采购件、外包件均进行了检验，符合要求。

二、生产过程控制：生产过程中有工艺过程卡、图纸、作业指导书进行指导，各过程员工自检、互检、巡检；



抽 2024 年 3、5、7 月折弯过程检验记录：

检验项目：图号、图纸尺寸、实际尺寸、检验类别

抽 2024 年 3、5、7 月焊接检验记录：记录图号、设计尺寸、实际尺寸、投产数量、首件抽查、巡检抽查、不合格数量、报废数量、不符合原因、作业人员、检验人员

抽 2024 年 3、5、7 月试压记录：有物料号、配送物料名称、生产数量、试压数量、试压压力、保压时长、实际压降、是否合格

有测试人签字确认

抽 2024 年 3、5、7 月试压过程抽检记录：

检验项目：按规章制度操作、按实填写试压记录、试验台及工装表面无异物、试压时长及压力符合图纸要求、工件摆放整齐防磕碰、试漏产品装贴标签并放置在不合格品

有抽检人签字。

抽 2024 年 3、5、7 月油管成品检验：

产品型号：RP1355 图号：RP1355.211.2.3

检验项目：表面有无磕碰、下料有无缺陷、有无锈蚀、管外径、试压情况、加工尺寸

有检验结论及检验人签字

2023 年 12 月油箱成品检验

检验项目：外观质量、焊缝质量、材质、试压、尺寸及形位

有检验结论及检验员签字

产品放行受控

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

编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

2023 年 12 月 10 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

《2023-2024 年度内部审核实施计划》，批准：孙金胜。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排、审核组成员。

审核组长：孙凡舒 组 员：刘亚

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人），有手写签字；

提供内部审核检查表。

本次内审发现 1 项不合格，不符合为一般不符合项，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正措施计划，措施可行，并对其有效性进行了验证，符合要求

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。

●结论：我公司质量管理体系运行状态良好，基本符合 ISO 9001：2015 idt GB/T 19001-2016 标准的要求。在审核中，各部门管理体系运行正常，总体情况较好，不符合项属于一般不符合，没有重大不符合项发生。通过质量管理体系的实施，公司员工质量意识有所提高。公司目前资源配置基本满足质量管理体系运行的需要，体系运行适宜、有效

公司文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于 2023.12.18 组织进行了一次管理评审。

查《管理评审计划》，写明了管理评审的目的：通过对质量管理体系的质量方针和质量目标进行评审，以确保质量管理体系的适宜性、充分性、有效性，并使其得到持续改进。

确定了评审时间、地点、评审组织和参加人员。规定了评审内容，提出了评审准备工作要求，评审以会议的方式进行。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：以往管评措施实施情况、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、相关方的期望和要求、可能的变更、应对风险和机遇所采取措施的有效性、顾客满意情况、不合格及纠正措施完成情况、监视和测量结果、内审情况、外部供方的绩效以及改进的建



议等

提供《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，对内审、客户投诉、方针和目标等方面进行了评审。

评审结论：此次管理评审结论总体是有效的,公司质量管理体系、资源提供、产品符合性均充分、适宜、有效，暂时不需要对体系进行任何变更。相关方对公司的质量管理无投诉/抱怨，公司将加大管理力度，争取超越相关方的期望，管理方针、管理目标，总体在能以贯彻落实，质量绩效良好，在管理体系的自我完善方面，仍需不断努力。

改进要求：有关人员对标准的理解不够深刻，现要求各部门领导和相关人员要进一步学习质量管理体系标准及质量管理手册，由行政部组织相关人员进行培训。

抽改进措施完成情况，已完成，符合要求

抽上年度管理评审改进措施完成情况，已完成，符合要求

质量管理体系无变更需求。

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：编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

抽查公司的不合格输出处理记录，符合要求。

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，预防措施基本未采取。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

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

上年度未开书面不符合

五、认证证书及标志的使用



证书为投标使用，未发生证书使用不当行为，使用符合规定、未见不符合情况

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，徐州鼎一具业工程机械有限公司的

☒ 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:朱晓丽



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。