

项目编号：0787-2022-Q-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北盛元工程机械有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： /

报告日期： 2024年7月25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：杨园

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	杨园	组长	审核员	2021-N1QMS-1215052	18.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	何银花	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** 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：安全生产法、产品质量法、民法典、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：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、形状和位置公差 未注公差值GB/T1184-1996、起重机 车轮和相关小车 承轨结构的设计计算 第1部分：总则GB/T 26477.1-2011标准、GB/T276滚动轴承 深沟球轴承 外形尺寸、GB/T 292滚动轴承角接触球轴承外形尺寸等标准。

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25日 上午至2024年07月25日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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）：

工矿机械用机械轮及配件的加工

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：河北省张家口市下花园区经济开发区盛继公司 6 号厂房-1 区

办公地址：河北省张家口市下花园区经济开发区盛继公司 6 号厂房-1 区

经营地址：河北省张家口市下花园区经济开发区盛继公司 6 号厂房-1 区

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：暂停期间未使用证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：暂停原因已消除，可以恢复；

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:质检技术部 Q7.1.5 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 8 月 25 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 7 月 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

变更情况，生产过程控制，监视测量资源管理，产品的放行，内审和管理评审的深入，持续改进。

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，产品质量稳定，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及管理水平提高。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

经过几年的运行, 管理层对质量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:

管理层对管理体系的认识仍停留在取证阶段, 内审和管理评审及持续改进有待提升。

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

公司总质量目标:	计算方法
产品一次交验合格率 $\geq 98\%$;	产品交付的合格数量/交付总量*100%
顾客满意率 $\geq 98\%$ 。	调查分数之和/调查表数*100%

经核查, 公司已将质量目标分解到各职能部门, 制订了各部门的质量目标, 基本能结合各部门工作实际, 符合要求。提供有公司及各部门质量目标分析统计报告, 实施情况具体见各部门审核记录。

公司建立的文件化的质量管理体系基本保持未变, 保持了质量管理体系的完整性、一致性, 持续满足了质量管理体系的要求。基本符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述)

产品实现的策划:

公司主要产品: 工矿机械用机械轮及配件的加工,

轮体: 下料—锻造(外包)—粗加工—焊接(适用时)—热处理(外包)—精加工—检测—清洁—组装—清洁(打砂)—涂漆

配套轴: 下料—粗加工—热处理(外包)—精加工—检测—清洁—组装—清洁(打砂)—涂漆

配件: 下料—切割—折弯—钻孔—组装

精加工为关键工序;

经与管理层李总沟通, 需确认的过程: 热处理过程(外包)(按 8.4 控制)、(支重轮)焊接过程; 热处理由外包方宣化苏普曼钻潜机械有限公司进行加工。

公司产品执行标准: 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T1184-1996、起重机 车轮和相关小车承轨结构的设计计算 第 1 部分: 总则 GB/T 26477.1-2011 标准、GB/T276 滚动轴承 深沟球轴承 外形尺寸、GB/T 292 滚动轴承角接触球轴承外形尺寸等标准及客户技术、工艺要求。

所需的资源:

生产设备有: 车床、数控车床、摇臂钻、清洗机、带锯床、电焊机、自动焊机床、清砂机、铣床、立钻牛头刨、台钻、油压机、金属打标机等

检验设备有: 外径千分尺、游标卡尺等。检测设备未进行校准, 已开不符合。

特种设备: 天车 8 部、叉车 1 辆

人力资源: 关键岗位人员有相关的工作经验, 且进行了岗前培训, 能力满足岗位要求。

**实施过程控制:**

策划了各过程的管理文件: 生产计划单、产品生产图纸、产品质量检测标准等有关文件。

根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求, 有进货检验记录、工序记录、出厂检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

自体系运行以来, 策划未发生变更; 如发生变更, 变更前, 评审非预期变更的后果, 锻造、热处理、产品运输为外包过程。

对产品实现的策划内容全面, 符合该产品实现的策划要求。

设计开发:

经过与生产供应部负责人沟通和现场审核发现: 受审核方生产供应部负责产品设计开发工作。

生产供应部配备了专业的技术人员, 查何建新, 王露生等人, 有 5 年以上的工作经验, 对机械加工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加工, 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, 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。

同时李经理介绍, 近一年来, 公司生产供应部团队, 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。

经查符合要求。

生产过程控制:

执行公司《生产和服务控制程序》。

明确了受控条件包括:

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件;
- b) 获得适宜的监视和测量资源;
- c) 适当阶段实施监视和测量活动;
- d) 为过程提供适宜的设施环境;
- e) 配备能力人员所要求的资格;
- f) 特殊过程的确认和定期再确认;
- g) 采取措施防止人为错误;
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程, 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、工艺卡等, 均放置于车间附近, 便于查阅对照。

3、查看现场有: 车床、数控车床、摇臂钻、清洗机、带锯床、电焊机、自动焊机床、清砂机、铣床、立钻、牛头刨、台钻、油压机、金属打标机等, 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。

企业无单独库房, 原材料进厂检验合格后放置在车间指定区域, 产品放置在车间尾部, 检验合格后随即发货。

4、现场配置了相应的检测设备, 主要为游标卡尺、外径千分尺等。基本满足检测需求, 但未提供设备校准证据, 已在 7.1.5 开具不符合。

查看了生产计划单:



下单日期：2024.7.3，支重轮，规格型号：创力260，数量11件，交货期：2024.7.30

下单日期：2024.6.26，涨紧轮，规格：E280.5.6，数量12件；

涨紧轮托架 规格 E280.5-2 数量 12 件

支重轮 规格 E280.5.5 数量 144 件

下单日期 2024.5.4 迷宫架 依据图纸 数量 20 件

下发生产计划时，将图纸下发至车间依据图纸进行生产。

一、过程：

现场查看，企业生产的轮主要有支重轮，支重托轮，驱动轮，导向轮，涨紧轮等各类工矿机械用机械轮；
工矿机械用机械轮工艺流程：

下料—锻造—粗加工—焊接—热处理（外包）—精加工—检测—清洁—组装—清洁（打砂）—涂漆

配件主要是各类机械辅助配件如：支架，托架，传感器座，护罩，迷宫架等；

配件生产流程：下料—机加工（切割，折弯，钻孔等）—检测

查看实施监视测量情况

抽查：《生产流程单》，生产260支重轮，开始生产日期2024.7.5

内容包括：工序、操作者、加工图纸编号、质量情况、检验员、加工日期等内容；

工序包括：（轴）下料、车加工、磨加工、铣加工、检验；（轮体）粗加工、焊接、精加工、钻孔；（盖）

车加工、钻孔、检验；（装配）清洁、组装、清洁（打砂）、涂漆

抽查车加工过程：

a) 工作操作要求：机加工作业指导书

b) 生产设备：车床。

c) 操作要求：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工秦太刚待加工的断料放在车床的加工平台，调整位置后，启动车床进行加工。

加工项目有外径、内径、直径等，查看尺寸符合要求，检验员王露生 2024.7.5

d) 监视和测量：加工过程中对车床运行进行监控，是否正常，操作者为熟练操作工。

抽查焊接过程：

a) 工作操作要求：焊接作业指导书

b) 生产设备：电焊机。

c) 操作要求：员工核对生产任务单，确认无误后，根据待加工产品尺寸调整好电焊机，将部件进行焊接，需要进行抽查检验确认。

抽查：焊机编号01，材质：50MN；板厚：10mm；焊丝规格：1.2；气体流量：3l/min；电弧电压：35V；焊接电流180A；操作者赵田军，检验员王露生，2024.7.6，结论：合格。

d) 监视和测量：焊接过程中分时段监控下料产品尺寸，是否正常，如有异常重新调整电焊机，直至调整至合格状态。操作者为熟练操作工。

抽查精加工过程：

a) 工作操作要求：机加工作业指导书

b) 生产设备：数控车床。

c) 操作要求：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工刘晨阳待加工的半成品放在数控车床的加工平台，调整位置后，启动车床进行加工。

加工项目有外径、内径、直径等，查看尺寸符合要求。检验员王露生，2024.7.8

抽查组装工序：

a) 工作操作要求：作业指导书

b) 生产设备：油压机、金属打标机。

c) 操作要求：员工刘玉环、刘明虎根据生产任务单，选择组装配件，安装调整合格后，将落料片放入成型模具中，启动油压机进行成型，组装完成后进行涂淋，检验员王露生 2024.7.9

d) 监视和测量：组装过程中监控产品尺寸及外观质量，是否正常，如有异常重新调整油压机，必要时报告维修工或生产负责人，确保扣片生产处于可控状态。操作者为熟练操作工。

查检验工序



- a) 检验要求：检验规范；
b) 检验设备：游标卡尺。
c) 操作：加工好扣片按产品图和检验规范进行，具体测试成型高度、翻边高度、外观质量等。

检验员：王露生。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。

包装、入库工序

- a) 工作操作要求：按客户包装要求；
b) 生产设备：扎带。
c) 操作：将检验合格的轮体用扎带扎紧，放入栈板上，具体数量按客户要求，一般情况下每个包装带放入8片产品，并注明产品标识入库。
d) 操作者为熟练操作工：刘**。

又抽查了机械轮的出厂检验记录：

检验项目包括：孔、边、叠加、涂漆等外观检测，尺寸检测，表面硬度，性能，材料，标示，打压试验等项目。

提供了2024.7.11日《支重轮出厂质量检验记录》，检验数量：11件

审核当日：查过程控制记录：

支重轮260工序控制：

A、焊接过程：

- a) 工作操作要求：焊接作业指导书
b) 生产设备：电焊机。
c) 操作要求：员工根据待加工产品尺寸调整好电焊机，将部件进行焊接，材质：50MN；板厚：10mm；焊丝规格：1.2；气体流量：3l/min；电弧电压：35V；焊接电流180A；询问控制技术要求，观察实际操作，基本符合操作规程。

B、精加工过程：

- a) 工作操作要求：机加工作业指导书
b) 生产设备：数控车床。
c) 操作要求：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，待加工的半成品放在数控车床的加工平台，调整位置后，启动车床进行加工。操作工刘晨阳，加工项目有外径、内径、直径等，查看尺寸符合要求。

抽查配件（开关支架、上下盖板、迷宫架）加工过程控制记录：

李**、刘**正在进行支架折弯工序，设备：折弯机，钻孔工序：钻床；

查看其它工序，查生产过程记录，基本符合要求。

另市场营销部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。近一年来，未发生质量投诉，反馈信息均进行了分析处理，并验证了情况。

公司特殊过程确定为：焊接过程、热处理过程（外包）。

企业制定了《生产和服务提供控制程序》，对特殊过程的管理从：人员能力、设备配备、参数控制、文件管理等进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产、销售，对特殊过程的质量予以控制，提供该特殊过程进行确认记录。

确认人：王露生

时间：2023年10月13日

通过以上工序审核，其生产过程基本受控。

放行控制：

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到技术质量部经理的许可、总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可



实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

一、进货检验

查见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的原材料均为锻件，只对其数量、外观、规格、材质等进行检验。

对规格型号、数量、材质单等进行验证。

抽查《外购/外协产品检验记录》

产品名称：钢板、圆钢、双金属焊接套、浮动油封等产品

检验项目：外观、规格质、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：王露生

抽查了钢板、圆钢的材质单，符合要求。

过程及成品检验：详见 8.5.1

现场查见近三个月的零部件加工的生产的检验记录，均能提供记录。

-抽支重轮出厂检验记录：

产品型号：E280.5.5 检验日期：2024.7.16

检验项目包括：孔、边、叠加、喷漆等外观检测，尺寸检测，表面硬度，性能，材料，标示，打压试验等项目。

检查数量 5 支，有检验项目及检验结果。

检验人：王露生。

-抽张紧轮出厂检验记录，

产品型号：E280.5.6 检验日期：2024.7.15

检验项目包括：孔、边、叠加、喷漆等外观检测，尺寸检测，表面硬度，性能，材料，标示，打压试验等项目。

检查数量 5 支，有检验项目及检验结果。

检验人：王露生。

-抽上下盖板出厂检验记录

检验项目主要是外观，尺寸，有图纸要求和实测值，合格。检验人：王露生。

另抽其他日期其他型号的之重托轮，驱动轮，螺栓，支架等机械轮机配件产品的出厂检验记录，均记录了检验项目和检验结果，合格后放行，有检验人员签名。

现场查见有顾客签字的送货单，涉及的产品为涨紧轮 E280.5.6，数量 12 件，涨紧轮托架 12 件，支重轮 E280.5.5，数量 124；法兰，数量 3 件，上下盖板 4 件，客户于 2024 年 7 月 19 日签收。

检测设备校准证书已过期，已在 7.1.5 开具不符合。

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：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024 年 4 月 11 日进行了 2024 年的内部审核。

查见：年度内审计划，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：组长：李何生、组员：王晓茹，提供有《内审员任命书》，内审员经过了内审员培训和考核，并由总经理任命上岗。

计划中没有遗漏标准条款、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。

查见了内部审核签到表、内审报告、各部门内审检查表。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。内审未开具不合格项 1 项，已整改。内部审核基本有效。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年4月18日进行了管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查



阅管理评审计划、管理评审会议记录和签到、各部门管理评审汇报材料、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，改进措施已实施。

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:

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括原付材料进场阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格输出的控制程序》
严格执行《不符合输出的控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。
抽查《不合格品处理单》，对于出现的机加工过程中的不合格进行进一步加工、返修或报废处置。
经查，该公司体系运行以来没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:

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

2023年审核不符合发生在生产供应部，不符合项为Q8.4: 查“圆钢、热处理”外部供方“张家口北星工贸有限公司、宣化苏普曼钻潜机械有限公司”进行评价的相关证据，未能给予提供。本次审核验证，企业已完成整改，措施有效，本次审核未涉及该条款。

五、认证证书及标志的使用



证书主要用于对客户展示，暂停期间无违规使用。

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，（河北盛元工程机械有限公司）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	<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:杨园



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。