

项目编号：10567-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：沧州瑞一预应力机械有限公司

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）：王磊

审核组员（签字）：

报告日期：

2024年9月5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：王磊

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
	王磊	组长	审核员	2022-N1QMS-3214494	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		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 ☒ 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：审核信息传递及周期评价表；

d) 相关的法律法规：劳动法、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：

GB/T 14370-2015《预应力筋用锚具，夹具和连接器》

JT/T329-2019《公路桥梁预应力钢绞线用锚具、夹具和连接器》

TB/T3193-2016《铁路工程预应力筋用夹片式锚具、夹具和连接器》等标准

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2024年09月05日 上午至2024年09月05日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年9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）：

预应力夹片生产

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：河北省沧州市沧县大官厅乡陈圩村委会东北方向 300 米

办公地址：河北省沧州市沧县大官厅乡大官厅中学西 100 米

经营地址：河北省沧州市沧县大官厅乡大官厅中学西 100 米

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）：/

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:办公室

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a

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 9 月 20 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 9 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程产品质量的控制；目标考核情况、任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，管理体系健全，领导重视，各部门能够贯彻执行体系文件,对质量把控



上，能够自我要求比客户规定值更小误差范围内提供更优质的产品。

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，企业各部门职责明确，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

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

●公司总的质量目标为:

产品一次校验格率 $\geq 90\%$

客户满意率 $\geq 90\%$

---查 2023 年第三、四季度及 2024 年一、二季度目标完成情况：均达标完成；

●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

运行策划和控制

公司主要生产产品：预应力夹片生产。

一、产品和服务的要求:

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期、质量要求等

2、公司产品标准：GB/T 14370-2015《预应力筋用锚具，夹具和连接器》

JT/T329-2019《公路桥梁预应力钢绞线用锚具、夹具和连接器》

TB/T3193-2016《铁路工程预应力筋用夹片式锚具、夹具和连接器》等标准。

二、过程及产品接收准则:

生产、工艺流程:

切料-热冲-数控精车-攻丝-切片-热处理（外包）-组装-检验-包装

需确认/特殊过程：无

关键过程：无

外包过程：热处理、运输、计量器具校准

接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

三、确定资源需求:

生产所需的主要设备有：断料机、热镦机、数控车床、攻丝机、锯床、套圈机等。

特种设备：天车 2.8T（4 台）。

办公通信设备：网络、电脑、电话等。

配置了相应的检测设备，游标卡尺、洛氏硬度计等，详见附件。

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。

四、实施过程控制:



策划了各过程的管理文件：图纸、作业指导书、检验规程等有关文件。

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。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更，对于外包过程按照采购控制程序要求进行管理控制。

产品和服务的要求

与顾客的沟通由综合部负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

综合部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。综合部负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品的销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时市场部部长评审后再交总经理评审，经评审符合要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。

抽查销售合同：

顾客名称	购买产品	签订时间	合同评审时间
湖南远卓新型材料有限公司	15 系列夹片	2024. 03. 27	2024. 03. 26
沈丘县鑫凯纳矿山机械有限公司	22 系列夹片	2023. 11. 15	2023. 11. 14
沈丘县鑫凯纳矿山机械有限公司	夹片	2024. 05. 20	2024. 05. 19
衡水长江预应力有限公司	夹片	2024. 07. 05	2024. 07. 04

。。。。。

合同规定了质量要求、交付时间、付款方式、违约责任等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。

公司暂无合同变更情况发生。

产品和服务的设计开发

●企业目前的设计范围主要是预应力夹片设计，在管理手册产品实现的策划中对产品的质量目标和要求；针对产品确定过程、文件和资源的需求；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动，以及产品接收准则；实现过程及产品满足要求提供证据所需的记录等各项内容进行了策划，包括对特殊项目或合同的质量计划等内容，基本满足要求。

与陈经理沟通确认，生产部的设计和开发，主要设计和开发人员陈经理，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，预应力夹片生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变化，一直接标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改，各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安



全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制

公司编制有采购控制程序：

查见 “供方评定记录表”，抽见对以下供方进行了调查评价：

沧州凯顺商贸有限公司

热轧圆钢（20CrMnTiH）

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。与“合格供方名录”，一致。

查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，有采购合同的评审记录。

无合同变更情况。

基本符合要求。

抽查对热处理外包方沧州华怡机械制造有限公司进行了合格评价，评价内容：企业资质、运输能力、交货期、价格等；符合要求。结论：列入合格供方。

抽查对运输外包方进行了合格评价，收集了运输公司资质，符合要求。结论：列入合格供方。

抽查对计量器具外包方进行了合格评价，收集了外包方资质，符合要求。结论：列入合格供方。

另抽其他供方评价，满足要求。

产品运输随货带有发货单或产品清单，货物完整运输至顾客指定地点后，顾客验收，验收后由顾客进行签收，并以此作为产品运输结算的证据。

热处理等外包过程，通过签订协议等方式，将加工标准、质量要求传递给供方，外包方按要求加工后，具体进场验收见 8.6 控制记录。

查采购产品的特殊要求。

生产和服务提供的控制

公司制定了《生产和服务过程控制程序》明确了受控条件

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) 配备有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文件、图纸，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：产品图纸、零部件清单等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、现场查看：

公司配置的设备有：

生产设备：断料机、热镦机、数控车床、攻丝机、锯床、套圈机等。

特种设备：天车 2.8T（4 台）。

办公通信设备：网络、电脑、电话等。

可以满足产品生产的需要。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、电子秤、洛氏硬度计等。

查看实施监视测量情况



出示：产品工序检验记录表记录、出厂检验报告。

抽查：2023 年 11 月及 2024 年 3/7 月产品检验记录表

内容包括：产品型号、检验要求、工序、检测手段、检验员等；

询问生产信息获得方式

出示：以上三个月生产计划单。明确的产品名称、数量、顾客、交期等内容；

名称	交付时间	下单日期
预应力夹片 18 系列	2023. 12. 05	2023. 11. 20
预应力夹片 22 系列	2024. 3. 27	2024. 3. 1
预应力夹片 15 系列	2024. 8. 1	2024. 7. 15

现场观察产品生产工艺：

切料-热冲-数控精车-攻丝-切片-热处理-组装-检验-包装

需确认/特殊过程：无

关键过程：无

外包过程：热处理、运输、计量器具校准

查看产品现场生产情况，

1、下料工序：

产品：预应力夹片（15 系列）

依据：生产计划单

设备：断料机

物料：热轧圆钢

操作：检查符合规范、图纸要求，

主要工艺控制点：尺寸

操作工：张傲

检验员：陈强

2、热冲压成型工序：

产品：预应力夹片（18 系列）

依据：设备操作规程

设备：热锻机

物料：热轧圆钢

操作：按步骤操作、巡视。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：金国强

检验员：陈强

整个过程基本受控。

3、数控精车工序：

产品：预应力夹片（22 系列）

依据：设备操作规程

设备：数控机床

物料：预应力夹片半成品

操作：按步骤操作、巡视。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：吕海峰

检验员：陈强

整个过程基本受控。

4、攻丝工序：

产品：预应力夹片（18 系列）



依据：设备操作规程

设备：攻丝机

物料：预应力夹片半成品

操作：按步骤操作、巡视。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：袁士汉

检验员：陈强

整个过程基本受控。

5、切片工序：

产品：预应力夹片（15 系列）

依据：设备操作规程

设备：切割机

物料：预应力夹片半成品

操作：按步骤操作、巡视。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：邓中香

检验员：陈强

整个过程基本受控。

6、检验、组装工序：

产品：预应力夹片（22 系列）

依据：设备操作规程

设备：套圈机

物料：预应力夹片半成品

操作：按步骤操作、巡视。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：刘傲

检验员：陈强

整个过程基本受控。

7、包装工序：

产品：预应力夹片（18/15/22 系列）

依据：包装操作规程

设备：自制简易工具

物料：预应力夹片成品

操作：按步骤操作、巡视。

主要工艺控制点：产品掉落

操作工：权普香

检验员：陈强

整个过程基本受控。

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。

标识及可追溯性

现场查见，公司在生产过程中对标识和可追溯性进行了管理控制。

1. 现场观察：进场的原材料原包装进行标识，注明“原材料名称”、“规格型号”、“进厂日期”、“检验状态”等内容；

2. 生产过程：车间的半成品采用工序记录标识，标识规格型号、数量、操作工、日期；成品通过产品检验报告进行追溯，主要记录内容：生产日期，产品型号、检验员、数量、检验内容等；



3. 产品检验状态采用：合格、不合格品直接废弃；

4. 每个产品工序有检验记录，可追溯到生产日期、操作者、检验员、原材料等；

标识基本符合要求。

顾客和外部供方的财产

●经理介绍：公司的顾客财产主要是顾客及外部供方提供的信息、图纸、执行标准、检验标准等，企业均保存完好，按标准及图纸执行，自体系运行以来未发生问题记录。

●如有问题填写《顾客问题财产记录》。

基本符合要求。

防护

查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。

现场观察：

1、转运：对半成品完成产品的搬运主要为天车转运，操作人员动作小心，未有损坏情况。

2、包装：产品成品后用塑料带进行包装，再用纸箱装箱固定。

3. 贮存：各种原材料零件、半成品、成品均贮存的场所适当，通风、采光、防潮等条件良好。

现场贴有禁止吸烟及处罚标识，配备有灭火器制定有消防应急预案。

基本符合要求。

交付后活动

●识别的交付后的活动：本部门与其它部门通过电话、网络或客户来现场等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

●目前未发生因产品质量问题导致的客户反馈及投诉的情况。

更改控制

查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：工艺更改、材料更改、产品信息更改等。

现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放技术通知单，并回收作废的技术资料。

查，对于工艺、材料等更改，由各部门的主要负责人经过评审后，确认能满足要求后方能进行正常生产，具体按文件管理要求。

对于产品信息更改，新的产品信息经相关人员评审合格后，重新签订合同，作废原合同。

查，近期暂无工艺、材料及产品信息的变更情况。

产品和服务的放行

●经查，编制了《产品和服务的放行控制程序》、《检验规范》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准、及公司制定的《检验规范》等。

●产品：预应力夹片

●采购的主要物质/服务：热轧圆钢、纸箱、等

1、原材料

查“进货检验记录”，包括日期、供应商名称、原料名称、数量、外观、其它验收项目（供方质检单、规格）、检验结果、检验员等内容。

——抽取：日期：2024.5.11 产品名称：热轧圆钢

供应商名称：天津融兴 数量：7.5T

外观：良好、无锈蚀；供方质检单：有材质单；规格：Φ32.00；

检验结果：合格；检验员：陈强

另查上述产品其他日期的验证记录，包括日期、供应商名称、数量、外观、其它验收项目（供方质检单、规格）、检验结果、检验员等内容，记录填写清晰完整，符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

2、半成品检验

工序检验执行标准：公司制定的《检验规范》

抽查“过程检验记录”，包括产品名称、检验数量、检验日期、工序名称、检验要求、检验结论、检验员



等，记录清晰完整，符合要求。

——抽取：产品名称：预应力夹片 M18；检验数量：抽检；检验日期：2023.10.15；

工序名称：数控磨具检验、数控检验、切片检验、热处理检验；

检验要求：表面应光洁无划痕、污渍等；外形尺寸应符合图纸要求

检验结论：合格； 检验员：陈强；

——抽取： 产品名称：预应力夹片 M22；检验数量：抽检；检验日期：2024.3.11；

工序名称：数控模具、数控检验、切片、热处理；

检验要求：表面均匀，无毛刺，杂质等；

检验结论：合格； 检验员：陈强；

——抽取： 产品名称：预应力夹片 M18；检验数量：抽检；检验日期：2024.7.20；

工序名称：牙型牙距检验、产品尺寸检验、硬度检验；

检验要求：尺寸、咬合度、硬度等；

检验结论：合格； 检验员：陈强；

另查其它工序过程检验记录，包括括产品名称、检验数量、检验日期、工序名称、检验要求、检验结论、检验员等内容，记录填写清晰完整，符合要求。

三、3、成品检验，执行标准：公司制定的《检验规范》

抽查“成品出厂检验报告”，包括产品名称、项目名称、设计参数、检测结果、备注、质检员、检验部门、日期等，记录清晰完整，符合要求。

——抽取：产品名称：预应力夹片 M15；检验项目：牙型牙距检验、产品尺寸检验（23.1-23.8mm）、硬度检验（58-6HRC）

检测结果均合格；备注里面有检测数值，详见其他资料内检验台账。检验方式：抽检；

检验结论：合格； 质检员：陈强； 日期：2023年10月31日；

——抽取：产品名称：预应力夹片 M18；检验项目：牙型牙距检验、产品尺寸检验（26-26.5mm）、硬度检验（58-6HRC）

检测结果均合格；备注里面有检测数值，详见其他资料内检验台账。检验方式：抽检；

检验结论：合格； 质检员：陈强； 日期：2024年2月15日；

——抽取：产品名称：预应力夹片 M22；检验项目：牙型牙距检验、产品尺寸检验（31.6-32.4mm）、硬度检验（58-6HRC）

检测结果均合格；备注里面有检测数值，详见其他资料内检验台账。检验方式：抽检；

检验结论：合格； 质检员：陈强； 日期：2024年7月22日；

另抽其它型号产品的“成品出厂检验报告”，包括产品名称、项目、设计参数、检验方式、检测结果、质检员、日期等，记录清晰完整，符合要求。

现场观察产品状态标识明确。

现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

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

内审执行公司《内部审核控制程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

●2024年度内审情况：

1、提供了《2024年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。

2、审核组成员：组长：武军利；组员：陈强。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训，与内审



员沟通，基本清楚审核流程、要点及方法。

3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。

4、提供了《内审检查表》，审核时间 2024 年 7 月 15 日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。

5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。

6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进，审核结论：公司质量管理体系运行是有效，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提高，为外审提供了充分的证据。

内部审核过程受控。

现场审核，与内审员沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“本次内审是在咨询公司的指导下进行的，管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”。开具不符合。

管理评审

制定并执行《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。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024 年 8 月 10 日

主持人：总经理、管理者代表 参加人：领导层、各部门负责人

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：武军利/2024.8.1 批准/日期：刘桂霞/2024.8.1

查看管理评审输入的资料：

- 1) 顾客满意和相关方的反馈；
- 2) 管理目标的实现程度；
- 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
- 4) 事件调查、不合格、纠正措施及其合规性义务履行情况；
- 5) 监视和测量结果及审核结果；
- 6) 外部供方的绩效。
- 7) 参与和协商的结果；
- 8) 来自相关方的有关信息交流，包括抱怨、投诉。
- 9) 资源的充分性；
- 10) 应对风险和机遇所采取措施的有效性（见 6.1）；
- 11) 改进的机会。

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。

查看管理评审报告，批准：刘桂霞 2023 年 8 月 15 日

结论：公司的管理体系文件自实施以来，按照质量管理体系的要求运行，在产品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，生产过程基本稳定，产品品质处于受控状态，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。

改进、纠正和预防措施摘要及责任部门：

综合部增加管理体系运行及贯标的培训学习。

符合要求。

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：

●查有《不合格输出控制程序》文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求；对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。

●询问陈经理称目前没有不合格的非预期使用情况，任何工序出现不合格品直接作废处理。未发生投诉所引起的不合格。

目前未发生过不符合。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

●针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。

●目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。

3) 投诉的接受和处理情况：

企业目前经营状况：网上查询，显示正常，无被投诉情况，无质量事故，

政府主管部门监管情况：无，刘总介绍，质量管理体系建立以来没有发生质量事故及顾客投诉事件。证书主要用于客户需要，证书及标志使用符合要求。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：/

2) 组织机构：/

3) 管理体系：/

4) 资源配置：/

5) 产品及其主要过程：/

6) 法律法规及产品、检验标准：/

7) 外部环境：/

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：/

9) 联系方式：/



四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合提出未对外包方进行有效管理，此次审核现场查验相关管理已整改并得到有效保持。

五、认证证书及标志的使用

未发现违规使用证书情况。

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，（沧州瑞一预应力机械有限公司）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:王磊



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。