

项目编号：0034-2023-Q-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北冀皓联轴器有限公司

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： 2025年3月1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：

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	18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨学勇	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：中华人民共和国产品质量法、民法典等

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 12458-2017 联轴器 分类

《弹性柱销联轴器》GB/T 5014-2017

GICL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

JGICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

GII VL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

GICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

。 。 。 。 。



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：2025年03月01日 上午至2025年03月01日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3月9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）：

联轴器的制造

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：河北省衡水市冀州区兴华南大街 1598 号

办公地址：河北省衡水市冀州区兴华南大街 1598 号

经营地址：河北省衡水市冀州区兴华南大街 1598 号

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:行政部

不符合事实：现场审核：查看 2024 年度 12 月份内审相关记录，生产部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T 19001-2016 标准 9.2.2 条款“9.2.2a) 组织应：依据有关过程的重要性、对组织产生影响的变化和以往的审核结果，策划、制定、实施和保持审核方案，审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”。



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：2025年4月1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2026年3月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理体系融合度，内审、管理评审的控制，本次不符合的整改

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，有完善的体系资料，生产设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进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

企业质量目标：

1.产品交付合格率 100%;

2.合同按时交付率 100%

3.顾客满意度 ≥92 分；

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

--查 2024 年目标完成情况，统计显示，目标完成

2025年目标与2024年相同

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

●企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。



●策划了服务策划：

公司对联轴器的制造生产质量目标、产品实现过程；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进行了策划，并规定了所需的记录。

1、公司的产品为：联轴器的制造。

2、编制了生产工艺流程：原材料进厂检验•粗加工（检验）•热处理•精加工（检验）工件组装（检验）•包装：

3、确定产品和服务的要求：客户要求；图纸

GB / T 12458-2017 联轴器 分类

《弹性柱销联轴器》GB/T 5014-2017

GICL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

JGICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

G II VL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

GICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

.....

等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

4、策划所需资源

1) 其中主要生产设备有：

主要生产设备：数控车床、插齿机、滚齿机、数控加工中心、镗床、摇臂钻床、电火花数控线切割机床、调质炉等。可满足生产需要。

2) 检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺、硬度计等，满足检验需求；

3) 确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4) 确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5) 编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6) 编制了采购产品验证记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

●与客户有关的过程：

编制了《合同评审控制程序》。

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供产品规格型号，技术要求等有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售情况

供销部主要负责公司销售工作，供销部负责人介绍，公司主要通过老客户介绍、老客户维护、百度推广等方式进行销售。

提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。

另查其他日期其他项目合同 3 份，销售范围覆盖认证范围，合同明确了服务项目内容，服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方改章。



销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。

合同签订前，均由供销部、生产部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。查以上合同均经过了评审，评审日期均在合同签订之前。

评审记录表登记了客户名称，客户特殊要求，及各部门意见（如技术能力服务跟踪能力等方面）。

企业介绍，合同均进行了评审，通过后方可签订。

公司目前暂无合同更改情况。

●设计开发及过程控制：

企业设计开发主要体现在生产工艺的改进方面，企业有从事该行业多年的经验，编制有设计开发作业指导书，收集有联轴器、滚筒等产品的相关技术资料，对设计过程进行控制。

狄总介绍：企业目前产品均为行业市场常规产品，主要是联轴器的制造，产品已经定型，目前无设计需求受审核方配有设计人员，均有5年以上的工作经验，对联轴器结构设计和生产工艺等均有一定的经验，能力满足公司深化图纸设计的需要。

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。研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。

●生产过程控制

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：数控车床、插齿机、滚齿机、数控加工中心、镗床、摇臂钻床、电火花数控线切割机床、调质炉等。可满足生产需要。

检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺、硬度仪等，满足检验需求；

生产过程：

殷经理介绍：企业目前生产的联轴器有多种类型，如：膜片式联轴器、刚性联轴器 夹持型、万向型联轴器、梅花形联轴器、鼓型齿式联轴器等20余种，基本均是客户提供图纸和原材料选择等技术要求，企业根据图纸和技术资料进行加工

--查生产过程控制情况：车间正在生产 GIICL25 型 8 鼓形齿式联轴器

生产工序控制

1、生产工艺：原材料进厂检验--各部件加工（外套筒（内齿）、内套筒（外齿）、轴等）--工件组装 --包装 -- 售后保障

2、过程控制情况：

殷经理介绍：该产品的加工主要是根据图纸进行各部件加工，该产品主要是由外套筒（内齿）、内套筒（外齿）、轴及其他部件组成

现场查看，各部件加工均使用数控车床，各部件加工完成后，进行组装，现场员工操作熟练，有图纸，

--查 ML3 型梅花形弹性联轴器 MT3 生产过程控制记录

生产工艺：原材料进厂检验--主动端加工--从动端加工--连接件采购--工件组装 --包装 -- 售后保障

主动端

1) 下料： 使用设备：锯床，操作：刘** 依据：作业指导书，检验：殷广福，生产日期：2024.12.3

2) 编程： 使用设备：软件，控制环节： 编程人员：李** 日期：2024.12.4

3) 机械加工:控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸,操作人：田**，检查：殷广福，日期：2024.12.4



4) 热处理：根据客户要求，外包，该过程需确认

从动端加工：同上

组装：该联轴器为挠性链接，梅花垫补偿，操作：李**，检查：殷广福，日期：2024.12.8

另抽其他规格联轴器（膜片、折簧、柱销联轴器等）的生产过程控制，均符合要求，不再赘述

——抽查生产任务单

产品名称：联轴器，型号：GL17.240*330/20*352,2 套，生产工期 8 天，下单日期：2025.2.28

生产过程检验记录（焊接），检查内容：焊后是否有气孔、夹渣，是否有漏焊，焊缝宽度与高度是否按工艺规程要求执行

操作：刘金福 检验员：殷广福 日期 2025.2.26 结论：合格

检查内容：焊后是否有气孔、夹渣，是否有漏焊，焊缝宽度与高度是否按工艺规程要求执行

生产过程检验记录，结论：合格。

机加工过程检验记录：检查内容：关键尺寸是否满足公差范围，表面光洁度是否满足技术要求

检验结论：合格

车工操作：邢连松 检验员：殷广福 日期：2025.2.28

查热处理记录：设备：调质炉 依据：调质作业指导书

——抽 1 产品名称：鼓型齿式联轴器 热处理日期：2024.12.22

记录了加热温度、保温时间、冷却介质及检验结果，操作：郑*，检验员：杨学勇

——抽 2 产品名称：鼓型齿式联轴器 热处理日期：2024.12.4

记录了加热温度、保温时间、冷却介质及检验结果，操作：郑春鹏，检验员：杨学勇

热处理记录保存完好

查看车间生产现场：

车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：铸件、锻件

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产需要确认过程：热处理

-查热处理过程确认：该过程外包，从外包方人员、设备、技术水平等环节进行了确认，确认人：殷广福、狄庆华，日期：2025.1.10。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

目前上述情况均无变化，生产过程控制符合要求。

● 标识和可追溯性

查看管理体系手册中对标识相关要求：

生产区域按下料区、成品区、原料区、机加工区域、组装区域和库房进行了划分；

设备标识包括生产厂名称，产品名称，型号，参数等；

原材料采用原厂标识，加工好的配件按照型号进行标识，每个配件均有现品票，分区分类存放，执行严格的出入库制度，检验合格后组装发货。

现场查看，企业的圆钢、锻件等原材料在下料车间存放，无单独原料库房，采购的控制件等外购件存放于公司机加工车间北部的库房，有产品货架，分类存放。

根据产品特点采取防护措施，加工好的配件，搬运过程中避免剐蹭，撞击。货物摆放不得占用消防通道。

经查，企业制定了库房管理制度，要求合理安排产品在仓库内的存放次序，按物料种类、规格、等级分区堆码，不得混堆和乱堆，保持库区的整洁；配备了专人管理，注意防火、防盗；出入库均按照规定要求，



严格按照出库单/发货单进行出库，做到账实相符。有消防通道，楼道内配有灭火器。

生产部负责库房管理，现场沟通，员工每日下班前检查仓库，关闭所有电器设备及照明用电等，锁好仓库门。查看库房内存放的产品，分类分区存放，标识清晰，产品标识、防护符合要求。

●可追溯性：合同订单号--发货单-领料单/现品单--采购合同，保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。

●与外部有关的过程：

---编制《外部提供的过程、产品和服务控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

识别的外包过程：铸造、锻造件加工。

----查《合格供方名录》，列入了4家合格供应商，

合格供方	供应产品
宁晋县晨宇液压机械有限公司	尼龙套
章丘锻件	铸件、锻件
铁锚锻件	铸件、锻件
恒信钢材	圆钢、钢管

——查《供方调查评价表》，评价内容包括是供应商生产、经营资格；供应商所提供产品质量情况；质保能力、交付能力、价格情况、售后等方面。

1、抽查恒信钢材有限公司供方评价

提供产品：钢材

评价结论：产品质量合格，同意继续列为合格供方，

批准：狄庆华。评价日期：2025.1.5.

2、抽查章丘锻件有限公司供方评价

提供产品： 铸件、锻件

评价结论：产品质量合格，同意继续列为合格供方，

批准：狄庆华。评价日期：2025.1.5.

3、抽查宁晋县晨宇液压机械有限公司供方评价

提供产品： 尼龙套

评价结论：产品质量合格，同意继续列为合格供方，

批准：狄庆华。评价日期：2025.1.5.

--查铁锚锻件有限公司的供方评价日期为2025年1月5日，

评价结论：产品质量合格，同意继续列为合格供方，

批准：狄庆华。评价日期：2025.1.5.

----查采购控制情况，因为长期合作单位，基本不签订合同，以微信沟通为主。

查进货记录 见8.6审核记录。

通过电话、微信等及时沟通采购信息，采购过程控制有效。

●变更控制

企业目前主要从事联轴器的制造，生产流程未发生变化。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

若产品的服务发生变更，由业务部、生产部填写相应的记录，由业务部、生产部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产部存档。。

●放行控制：



编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，包括每种产品进货检验项目等。

收集了产品的相关标准：产品质量法、民法典、标准化法及产品相关标准

提供产品进货验证记录：

--原材料

1、原材料名称：铸钢件

2、进厂检验项目：包装、重量、牌号、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2025.2.23 数量：10 件

检验：殷广福，检验日期：2025.2.23

--原材料

1、原材料名称：无缝钢管

2、进厂检验项目：包装、重量、牌号、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

3、进货日期：2025.2.26 数量：30 米 (DN200*20)

检验：殷广福，检验日期：2025.2.26

.....

过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中

成品检验记录：

抽 1：联轴器 GICL 型

技术要求：主要是各点位尺寸符合图纸的尺寸要求、补偿相对位移能力及主动端、从动端的配合情况

检验结果：

各点位尺寸符合图纸的尺寸要求

检验结论：合格

检验：殷广福 检验日期：2024.12.28

抽 2 产品名称：联轴器 型号：LX8 检查项目：外观、尺寸

抽 3 产品名称：联轴器 型号 JZM6 65*140 检查项目：外观、尺寸

合格产品批次，填写合格证，合格证内容：名称、型号、图号、数量、检验员、生产号、日期、生产厂家（河北冀皓联轴器有限公司）等内容。

符合要求。另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

企业的检验过程控制符合要求

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

内部审核：

公司制定《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：

1. 频次：内审每年至少进行一次，两次内部审核的时间间隔不超过 12 个月。

2. 方法：集中式按部门审核。

3. 职责：体系负责人组织内部审核活动。

4. 策划要求：范围、准则、工作分配等。

5. 报告：体系负责人在内部审核结束及纠正措施完成后应向总经理报告审核结果。

6. 提供了《年度内审方案》，计划内容有：目的、依据、范围、审核准则，批准：狄庆华 时间 2024 年 12 月 15 日。

查阅内部审核有关记录

提供了审核组名单：组长：常俊娟 组员：杨学勇，审核时间：2024 年 12 月 20-21 日

2. 提供了内审员任命书，任命常俊娟、杨学勇为公司内部审核员。

3. 审核范围：管理手册覆盖的所有部门及过程；

4. 审核准则：GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、公司管理体系文件、适用的法律法规、产品标准等。



5.提供了《内审首次会议签到表》，参加人有各部门负责人等。

6.提供了《内审检查表》，经查阅对照，受审核部门涉及条款与公司管理体系职责分配相一致。审核计划安排合理，审核记录基本满足要求。

提供了《内审不符合报告》，本次内审发现 1 项不符合，GB/T19001-2016 标准 8.6 条款。针对不符合对不符合原因进行了分析，制定了纠正措施和整改措施，对相关人员进行了培训。

7.提供《审核报告》审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核内容摘要、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即：对于审核中发现的不合格，部门应分析不合格原因，提出纠正和纠正措施计划，组织相关部门人员进行管理体系标准条款学习，进行不符合项整改，组织相关内审员对整改后的情况进行跟踪验证，确认纠正及纠正措施有效，体系的建立、运行符合管理体系要求。

审核结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效的实施和保持，仍需进一步改进。

各审员没有审核自己部门工作，具有独立性。

但现场审核，查看 2024 年度 12 月份内审相关记录，生产部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

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

1、计划：管理评审的时间：2024 年 12 月 28 日

主持人：总经理 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：常俊娟 审批：狄庆华 2024 年 12 月 20 日

2、查看管理评审输入的资料：内审结果，对与公司相关的法规要求及其他要求的一致性的评估；来自有兴趣的外部相关方的信息，包括投诉；资源的充分性质量、过程的业绩、产品的符合性、目标和指标的完成情况；改善和防止措施的情况；顾客的满意度、顾客投诉等。公司内外环境和因素的变化汇总公司风险措施和有效性评价供方产品质量情况；改进的建议。可能影响质量管理体系的变更；纠正预防措施的实施情况；质量方针的适宜性。

输入内容基本符合标准要求。

3、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。

4、查看管理评审报告，批准：狄庆华 2024 年 12 月 28 日

结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现管理方针和管理目标的需要。

持续改进：

加强对标准和体系进一步学习。

该措施持续实施

管理评审基本符合要求

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

编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。



查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

焊接过程的不合格，严格执行公司编制的焊接工艺评定文件相关要求《焊工返修工艺守则》进行返工，返工后按要求进行评审。

现场沟通，生产部主要负责人能说出不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录和不合格评审单。李经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求：

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：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

2024年3月9日的现场审核发现，与内审组长常俊娟沟通，询问其内审、管理评审的策划、实施情况，不能回答清楚，对内审、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不够全面、存在能力不足。针对改不符合，相关部门对其进行了原因分析，制定并采取了



纠正及纠正措施，本次审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

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，河北冀皓联轴器有限公司(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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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：



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的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同机构的见证。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。