

项目编号：10123-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：青县润博机电设备有限公司

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）： 鲍阳阳

审核组员（签字）：

报告日期：

2025 年 4 月 11 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：鲍阳阳

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	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马金娥	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：中华人民共和国产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等

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：

电子工业专用设备机箱机柜技术条件 SJ1746-1981、形状和位置公差未注公差值GB/T1184 - 1996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：2025年04月11日 上午至2025年04月11日 下午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年6月1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）：

Q：电子机箱、机柜的制造

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：河北省国营青县农场三分场

办公地址：河北省国营青县农场三分场

经营地址：河北省国营青县农场三分场

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：企业因事务繁忙，耽误认证时间，致使企业质量管理体系证书暂停

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，认证周期内无违规使用证书情况

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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 9.2 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：2025 年 5 月 11 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 2026 年 3 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

任何变更情况，生产过程控制，放行控制，内审和管理评审的深入，不符合纠正和持续改进等；

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门基本能够贯彻执行体系文件

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销售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、管理评审的实际运行情况；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

公司质量目标：

1. 产品一次交验合格率 $\geq 100\%$ ；2. 顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

根据各部门的特点，对目标进行了解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看“2024 年 1-4 季度目标完成情况统计表”，目标已基本实现。（见各部门考核结果）。

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，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

●产品和服务的策划

●企业根据客户要求对生产进行策划：

收集并识别相关法律法规、技术标准：产品质量法、计量法、民法典、电子工业专用设备机箱机柜技术条件 SJ1746-1981，形状和位置公差未注公差值 GB/T1184-1996，未注公差的线性和角度尺寸公差 GB/T1804-2000 等，

确定产品和服务的要求：合同要求、客户标准；

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到；

3、生产流程：下料--折弯--压铆--焊接--打磨--检验--喷涂--套扣--组装--检验--包装--入库

策划了设备操作规程、工艺技术规程等作业指导文件及产品检验记录等记录。

所需资源：

1、生产设备：激光切割机、数控冲床、冲床、折弯机、剪板机、空压机、储气罐、电焊机、台钻、攻丝机、砂轮机、卷管机、压铆机、锯床、切割床、焊机等。

2、检测设备：卡尺、卷尺、钢板尺等。校准证书在有效期内。

3、办公设施：公司配备了电脑、打印机、扫描仪、空调、饮水机等。

4、公司现有 20 人，包括管理人员、技术人员和操作人员。

特种设备：叉车一台，行车一台、储气罐（压力 0.8MPa）一个。特种设备定期检测，检测报告在有效期内。

4、遵照岗位职责、设备操作规程、工艺流程、检验标准等作业指导文件实施过程控制。

通过过程检验实现过程控制。生产过程中由质检人员进行采样检查，产品由质检人员检验放行，基本符合要求。

5、生产不倒班，需要时加班。

6、策划了生产任务通知单、产品出厂检验单等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交办公室存储。

7、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部因素，有效应对风险和机遇。

8、外包过程：产品运输和喷涂。

9、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求。

产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、资料传递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：

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员 1 人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司从事的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施 9001 标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求进行编制，符合要求。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。引用技术标准要求、实验方法、检验规则、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，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。经确认，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：

公司编制有相关方管理控制程序：

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：

编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、民法典、招投标法、电子工业专用设备机箱机柜技术条件 SJ1746-1981，形状和位置公差未注公差值 GB/T1184-1996，未注公差的线性和角度尺寸公差 GB/T1804-2000 等。

②编制了《生产任务通知单》《原材料检验记录》、《中间过程检验记录》、《成品检验记录》、《设备管理制度》《设备检修计划》《设备日常维护保养记录》等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：游标卡尺、钢卷尺、钢直尺等。能够满足产品检查需要。现场查看测量设备检定证书均在有效期内。

4) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

5) 查看生产过程控制：



生产流程详见 Q8.1

●查见生产任务通知单：产品名称：雨淋阀撬块 DN50-50 1 套、雨淋阀撬块 DN150-150 1 套、雨淋阀撬块 DN300-150

12 套、雨淋阀撬块 DN250-150 54 套；2025 年 2 月 10 日开始生产；计划：陈如岭；批准：王玉军，2025.2.10.

。。。。。。。

过程控制：

查看生产现场：

机箱、机柜的生产流程：

下料--折弯--压铆--焊接--打磨--检验--喷涂--套扣--组装--检验--包装--入库

需确认过程：焊接过程

生产过程及控制：

公司电子机箱、机柜生产所需的原料有：镀锌板、铁板、304 不锈钢、铝板等。

下料。客户提供图纸，公司的陈如岭工程师对部件进行拆解，绘制成适用不同工序的电子版图。岗位把图纸和拆解信息进行比较，确认无误后，把信息输入激光切割机（或数控冲床）的控制系统，开始下料切割。完成切割后进行工序检验。合格后进入下一工序，不合格则进行重新切割或作废。如有异形孔要求，到人工小冲床进行加工。

如果比对过程发现有误，则返给陈工进行重新计算和绘制。

激光切割机或数控冲床自动化程度较高，一般不需要公司维护，厂家定期来进行维护。岗位定期对废气处理系统的滤芯进行更换。

折弯。折弯工序使用的设备是液压折弯机。技术人员对岗位操作人员进行图纸讲解和控制要点，操作人员把图纸信息输入电脑，电脑根据板材的厚度、长度、材质等参数自动生成操作压力。本岗位使用的液压折弯机最大压力 63 吨。

折弯完成后进行工序检验，测量与图纸是否相符，合格转入下一工序。不合格则展开所折的弯，重新折弯，再次检测，直到合格。

压铆。压铆是按照图纸要求在相应的孔上压入螺柱。压铆机采用液压控制，最大压力 6 吨。根据螺柱的长度、直径、材质调整压力。

焊接。压铆公司合格的部件按照图纸要求进行焊接。焊接有二氧化碳保护焊和氩弧焊。焊接后进行检验。合格后进行下一工序进行打磨。不合格，如果是小件，则隔开再焊，大件焊错重新从下料开始返工。

焊接车间每一台焊机都配备早烟收集器，确保工作环境满足要求。

打磨。打磨使用的设备有小磨机和砂轮。打磨的作用是去掉边角的毛刺和焊点的焊渣。打磨工序的检验由岗位人员进行现场目测检查，然后进入下一工序。

打磨后，公司对各部件进行全面检验，包括孔径、外观、尺寸、材质及其厚度，合格后进行喷涂。不合格则根据错误点位进行返工。

喷涂。喷涂作业外包。公司提供喷涂所用的塑粉。完成喷涂的部件进行质量检验，检验项目包括颜色、表面平滑度等。合格后进行螺柱的套扣，不合格则重新打磨喷涂。

组装。喷涂合格且完成套扣的各部件进行组装。

检验。组装完成的产品进行最终检验。检验根据为客户提供的装配图。检查尺寸是否与图纸一致，或者误差是否在允许范围。

巡视生产现场：

各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。

生产的产品为雨淋阀撬块。

下料岗位刘伟进行图纸和电子图数据的比对，姚志伟输入数据，梁肖军进行切割后尺寸的检查。

折弯岗位，刘伟对操作员董明强讲解图纸和控制要点。该过程为特殊过程，需要技术人员确认。查见 2024 年 6 月 1 日进行折弯过程确认，确认人：刘伟。折弯过程的产品现场检查，使用的检查器具有卡尺、卷尺。

压铆岗位，现场操作人员石艳萍熟练输入需要压铆的螺柱的柱长、直径、材质，调整压铆机压力，熟练操作。攻丝机按照孔径大小选用不同的丝锥。

焊接。焊接岗位有三台焊机，分为二氧化碳保护焊和氩弧焊。焊工具有特种作业资格证。焊接好的部件进



行打磨。

检验。公司质检员梁肖军在此环节对部件的关键尺寸、孔径、外观、材质进行检验。

喷涂过程外包。公司对外包单位进行了评价，列入合格供应商。

喷涂回来后经过颜色和表面平滑度的检验后套扣。在此，岗位人员负有检验的职责。

组装。喷涂后的各部件在组装车间按照图纸要求完成组装，成为半成品。

检验。组装完成的半成品做最后的检验。符合图纸尺寸，或误差不超过运行范围的产品包装放入成品区。

查生产过程检验记录：

产品检验报告：2025年3月15日；产品名称：雨淋阀撬块；检查项目：外观、尺寸、装配，检查结果：合格。检查人：梁肖军。检查日期：2025年3月15日。

2、使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：激光切割机、数控冲床、冲床、折弯机、剪板机、空压机、储气罐、电焊机、台钻、攻丝机、砂轮机、卷管机、压铆机、锯床、切割床、焊机等，保证产品质量。设备问题维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

3、关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

4、产品的生产过程无需外包，产品运输外包。送货找配货站。

5、实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；有《采购检验记录原》，每批进料均经过检验，合格外包生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有《生产过程产品检验记录》，每个工序产品指标合格后才转入下个工序。

车间按照要求配置灭火器，定期检查。

●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》《采购产品检验规程》，《成品检验规程》规定了原材料、及成品的具体检验方式。检验主要依据顾客技术要求和行业标准等。

产品：电子机箱、机柜的制造

产品的采购材料：镀锌板、热板、不锈钢板等。

一、原材料检验

提供有进货检验入库单据

查 2025.1.12 原材料检验记录：名称：镀锌板 数量：100 张 检验项目：数量、尺寸、外观，产品合格材质单等

检验结论：合格 检验员：梁肖军

查 2024.11.24 原材料检验记录：名称：201-2B 平板 数量：3 片，检验项目：数量、外观，产品合格材质单等

检验结论：合格 检验员：梁肖军

查 2024.9.14 原材料检验记录：名称：316L-2B 平板、304-2B 平板 数量：各 1 片，检验项目：数量、外观，产品合格材质单等 检验结论：合格 检验员：梁肖军

另抽查其他产品检验记录，检验结论：合格 符合要求。

二、过程检验记录

提供有过程检验记录表，详见 Q8.5.1 审核

三、查成品检验记录

提供有产品例行检验（出厂检验）记录

抽查 2025.3.29 储能逆变模块记录，检验项目：外观检查：无锈蚀、划伤等问题；没有伤及人身的毛刺、尖角；喷涂，镀层符合客户要求；螺钉孔距符合规格要求，并做螺钉配合确认等 检验结论：合格，检验员：梁肖军

抽查 2025.4.7 家用起滤碳钢壳体记录，检验项目：外观、涂层、丝印、焊接、装配、包装等 检验结论：合格，检验员：梁肖军



另抽查 2025.2.26、2025.3.12 的出厂检验记录，检验员：梁肖军 检验结论：合格 符合要求。
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

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查最近一次内审：

提供了《管理体系内部审核计划》，包括了审核目的、性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。编制：孙凤娜 审批：王玉军 日期：2024 年 9 月 5 日

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2024 年 9 月 12 日

依据 GB/T19001-2016 标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审员：组长：孙凤娜 组员：刘伟，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在生产部。不符合条款：GB/T19001-2016 标准 8.5.1 条款；不合格事实陈述：查未提供对特殊过程：焊接过程年度再确认的证据。

查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，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将有所提高，为外审提供了充分的证据。

查看内部审核检查表发现，生产部 8.5.1 条款的内部审核检查记录未能体现企业实际（如：生产环节未见对生产环节进行审核的记录等）开具不符合。

1、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。

查管理评审

计划：管理评审的时间：2024 年 9 月 19 日

主持人：公司总经理、管理者代表 参加人：各部门负责人、其他有关人员

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。

2、查看管理评审输入的资料：

- a) 以往管理评审所采取措施的实施情况；
- b) 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；
- c) 有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：
 - 1) 顾客满意和相关方的反馈；
 - 2) 质量目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
 - 4) 不合格以及纠正措施；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效。
- d) 资源的充分性；
- e) 应对风险和机遇所采取的措施的有效性；
- f) 改进的机会。

具体内容由责任部门或人员按职责分工负责收集和提供。

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：王玉军 2024年9月19日

结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务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，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，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。

持续改进：办公室组织各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，于 2024 年 9 月底前完成。

查记录，改进措施已完成。

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《不合格输出控制程序》，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，本年度未发生过产品不符合。

经查基本符合要求。

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，年度无质量事故发生，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

上次审核不符合验证情况：不符合发生在办公室

不符合事实：与内审组沟通关于公司内审的要求及实施情况，管代孙凤娜介绍“企业内审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”

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。”

针对此项不符合企业采取了相应措施，经验证，纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

证书主要提高企业的管理水平，运行期间及暂停时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，青县润博机电设备有限公司的

☒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:鲍阳阳



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。