

项目编号: 10412-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 河北胜拓机械有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 赵艳敏

审核组员(签字): 赵艳敏

报告日期: 2025 年 5 月 29 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：赵艳敏

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	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	靳行阔	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**）☐初审 ☐再认证

☒第 1 次监审 ☐特殊审核 ☐其他

认证后，进行☐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** 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、民法典、标准化法、招标投标法、劳动法、安全生产法等

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/T5226.1-2019机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件

GB/T14253-2008轻工机械通用技术条件

GB/T13306-2011 标牌



GB/T13384-2008 机电产品包装通用技术条件等。

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05月29日上午至2025年05月29日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年06月08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:不锈钢搅拌机的生产

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：石家庄市栾城区 308 国道东侧 639 公里处乏马段

办公地址：石家庄市栾城区 308 国道东侧 639 公里处乏马段

经营地址：石家庄市栾城区 308 国道东侧 639 公里处乏马段

多场所地址：无

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（0）项，涉及部门/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：年月日前提交审核组长。

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 5 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：



内审、管理评审的有效性；人员能力；生产过程控制；企业搬迁后的生产控制

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方人员素质较高，管理层比较重视，企业客户多为管理比较正规的大型企业，对受审核方质量管理体系的开展有较大促进作用，总经理已认识到规范管理对企业发展的重要性。

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：

对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。

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

查企业质量手册中确定了企业的质量方针：

品质为本，精益求精；

诚信为本，顾客至上。

方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2025 年 4 月 23 日的管理评审评价，方针适宜公司发展。

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：

1. 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

2. 顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

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（其中顾客满意度年度考核）。

提供有目标考核记录，2024 年 2-4 季度，2025 年 1 季度目标已完成。具体见各部门审核记录。

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）

●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。

●产品和服务的运行策划和控制



收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法、劳动法、安全生产法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；

参考标准：

GB/T5226.1-2019 机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件

GB/T14253-2008 轻工机械通用技术条件

GB/T13306-2011 标牌

GB/T13384-2008 机电产品包装通用技术条件等。

编制了作业指导文件，车床、激光切割机、折弯机、激光焊机、氩弧焊机安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产不锈钢搅拌机。

策划了生产流程；

原材料---切割下料---机加工、钣金加工---焊接---组装---调试---入库

经识别，产品运输外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《设计和开发控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等作业文件

●产品和服务要求：

公司通过微信、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。企业销售方式：通过线上淘宝、阿里网站、老客户介绍、少量通过招投标等方式销售。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营不锈钢搅拌机的生产。原材料下料通过激光切割，尺寸精度高，加工速度块，可生产加工各种规格的搅拌机。

针对提供的加工服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求；产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等，合同约定了质保期限，售后服务内容等

抽不锈钢搅拌机（搅拌罐）合同多份，均约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

●设计和开发的控制

经过与生技部主管沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发工作。

生技部配备了专业的技术人员，查牛永超、秦世强、董辉鹏等人，均有 5 年以上的工作经验，对搅拌机生产行业有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，所生产的产品为公司定型产品或按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产加工，图纸均由顾客设计和确认，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，标准内产品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。



同时牛经理介绍，公司生技部团队，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，故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《外部供方控制程序》和《采购管理制度》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

1、原辅材料、采购件：不锈钢卷、不锈钢板、不锈钢管、不锈钢焊丝、电机、减速机、变频器、继电器等；

2、外包过程：产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，编制：孙宁宁，审批：牛龙龙。

抽查“河北钦航商贸有限公司”“河北晗瑞贸易有限公司”“石家庄宽泰商贸有限公司”等进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。

抽查对物流外包方：对石家庄老北顺物流有限公司进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：孙宁宁，批准：牛龙龙 日期：2025-1-3。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

企业采购包括原材料及配件采购，提供了采购订单和发票，抽查采购订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场询问，原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：产品运输；

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

●生产和服务提供的控制

企业主要以不锈钢搅拌机的生产为主，现场沟通，生产的搅拌机及配套产品包括皮带输送机、斗式提升机、混料机等，企业生产大部分是常规产品，也可按客户要求生产加工。

牛经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：办公室、生技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以及顾客提供的图纸进行生产；办公室签订合同后向生技部传递生产指令单，生技部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如不锈钢板、不锈钢紧固件等会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，不进行大量存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、产品图纸、技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

查生产任务单：

——下单日期：2025年5月27日，交货日期：2025年6月9日，300升不锈钢搅拌分散罐，有设备型号、配置参数、参考图纸、包装型式等内容。

——下单日期：2025年5月27日，交货日期：2025年6月5日，159螺旋上料机，有设备型号、配置参数、参考图纸、包装型式等内容。

产品参考标准见8.1条款



编制了作业指导文件，激光切割下料作业指导书，折弯作业指导书，普通车床作业指导书、车床安全操作规程，氩弧焊安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有：车床、激光切割机、折弯机、激光焊机、氩弧焊机、卷圆机等，设备满足生产需要；车间有两台 3t 叉车，用于成品、半成品的搬运。

检测设备主要有：游标卡尺、万用表等，满足检验需求；

运行环境：车间面积约 4000 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。无单独库房间划有成品区、半成品区及原材料区，分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种规格搅拌机（搅拌罐）的生产；

生产工序控制：

受审核方主要生产各型号不锈钢搅拌机，策划了不锈钢搅拌机的生产流程；

原材料---切割下料---机加工、钣金加工-----焊接-----组装-----调试---入库

牛经理现场介绍了搅拌机（搅拌罐）的加工流程如下：

公司生产搅拌机所需的原料有：不锈钢板、不锈钢管、电机、减速机、电气配件、紧固件等。生产工序包括：切割下料：使用设备激光切割机；钣金加工（折弯、卷圆）：使用设备数控液压折弯机、卷圆机，检测工具卡尺；折弯工操作依据折弯机安全操作规程、产品折弯图纸，折弯机定期保养，提供有日常保养计划及保养记录；机加工。本工序主要加工搅拌机所用的轴类产品，使用设备车床，检测工具游标卡尺；焊接工序：不锈钢焊接使用激光焊机、氩弧焊机，焊接后进行检验。合格的进行下一工序进行打磨，焊接过程属特殊过程，需要进行确认，查焊接过程确认报告；组装工序：搅拌机罐体、支架焊接完成后，进行绞龙轴、电机、减速机、电控箱的安装；检验工序：组装完成的产品进行最终检验。检验根据为装配图。检查尺寸是否与图纸一致，或者误差是否在允许范围。

现场巡视查看产品工序控制情况：激光切割下料：切割操作人员进行自检并填写切割记录，切割操作：董**；折弯（卷圆）：折弯工人按图纸要求尺寸正在钣金折弯，产品名称型号：不锈钢搅拌分撒罐 300 升，查看图纸尺寸标注清楚、完整，有设计人、审核人、批准人签字，盖有受控章。图纸文件分发管理受控。现场巡视，卷圆操作工正在卷 1000 升不锈钢加热搅拌罐侧壁，用料 304 不锈钢，卷成后进行尺寸检验，有检验记录，合格转序。折弯（卷圆）操作：孙**；车床加工：现场查看车工正在加工搅拌轴，产品名称型号：1000 升搅拌机搅拌轴，轴图纸标注清楚、完整，有设计人、审核人、批准人签字，盖有受控章。图纸文件分发管理受控。工序完成经自检后填写车床加工记录，产品转序。车床操作：冯**；组装工序：现场巡视装配车间，装配工正在组装不锈钢搅拌机（搅拌罐）1000 升，1 台，查见领料单，领料明细中包括电机、减速机、变频器调速器、断路器、交流接触器、时控开关等。领料人：孙** 领料日期：2025.5.29 组装完成后，检验项目：紧固件是否有松动；焊接位置是否有漏焊、虚焊；管子支架是否横平竖直；电控箱内布线应规范、接线牢固等；设备调试：组装完成进行调试试机，试机依据产品试机作业指导书，检查项目：操作应灵活、安全、可靠；电控元件应能准确控制设备的启停；调试操作：秦世强 检验：牛永超。

现场与 2 名操作工人沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机械加工知识比较熟悉。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：产品运输；

人员经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，焊工持证上岗。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求



进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：搅拌机生产组装完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后整机打包装箱由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用叉车。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。综上所述，过程控制基本符合要求。

●产品的放行

编制了《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

查原材料、外购件产品检验：抽查采购检验内容：外观、规格、尺寸、材质单、功率、出厂合格证，结论：合格，检验人员：郭同英。

现场抽查，保留有振石集团东方特钢有限公司等企业的不锈钢质量证明文件。单据保留完好。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

产品出厂前进行全检，查见出厂检验报告：

查不同规格、不同时期不锈钢搅拌机（搅拌罐）检验报告。检验项目：外观质量；装配质量；试漏、电流、机械检验性能等，检验结论：经检验部门检测为合格产品，准予出厂。

2024 年 12 月 24 日河北省市场监督管理局委托第三方产检测。

查见检测报告：

产品名称：不锈钢搅拌罐 报告编号：SY202419442 委托单位：河北省市场监督管理局，检验单位：河北省产品质量监督检验研究院，检验类别：合格率统计调查，时间：2024 年 12 月 24 日

检验依据：GB/T5226.1-2019《机械电气安全机械电气设备第 1 部分：通用技术条件》

检验项目：保护联结电路连续性、绝缘电阻

检验结论：经抽样检验，该样品所检项目符合 GB/T5226.1-2019《机械电气安全机械电气设备第 1 部分：通用技术条件》要求，依据《工厂加工机械产品质量统计调查合格判定准则》，检验结论为未发现不合格。

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》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：提供有《2025 年度内审计划》、提供有内部审核检查表、无漏审条款。2025 年 4 月 9 日按策划开展了内部审核，本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。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。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。

制定并执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，企业负责人主持。提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。企业于 2025 年 4 月 23 日在公司会议室由企业负责人召开主持了管理评审。

提供了《管理评审报告》，评审结论：通过本次管理评审，确认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。

提出了改进建议：各部门加强对文件和记录的管理学习，现场沟通，企业负责人介绍改进措施 2025-4-28 已



实施，员工进行了培训，达到了预期培训目的，效果良好。下一步工作重点加大市场开拓。

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:

执行《不合格和纠正措施控制程序》。

1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

2、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成。

良好绩效：经济恢复的较快，订单合同增长较多，设备自动化程度较高，人员素质较高。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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

不符合已整改，本次未发现类似问题，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示和招投标使用，企业介绍，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，河北胜拓机械有限公司的

☒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：赵艳敏



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。