

项目编号：10134-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北禾采翔新材料科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：周文廷

审核组员（签字）：周文廷

报告日期：2025年5月23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：周文廷

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	[审核组组长].[组内职责]	审核员	2022-N1QMS-2244880	14.02.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	施荣伟	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：

产品质量法、民法典、标准化法、劳动法、劳动合同法等

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：



运输包装用拉伸缠绕膜 BB/T 0024-2018

日用塑料袋 GB/T 24984-2010 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23日上午至2025年05月23日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3月13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:塑料包装膜和袋的生产

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：河北省邢台市广宗县创业大道东侧、北环路北侧、河北广宗塑料管道产业园内

办公地址：河北省邢台市广宗县创业大道东侧、北环路北侧、河北广宗塑料管道产业园内

经营地址：河北省邢台市广宗县创业大道东侧、北环路北侧、河北广宗塑料管道产业园内

多场所地址：

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：未能及时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：以消除

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

不符合事实：现场审核：查看 2024 年度 10 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 6 月 22 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 5 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改情况, 管理体系融合度, 内审、管理评审的实施情况,

3) 本次审核发现的正面信息:

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作;

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作;

——审核周期内未发生重大的质量事故、

——按照体系策划情况配置了基本的资源, 审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行

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

公司质量目标:

1.产品一次交验合格率≥98%;

2.顾客满意率≥98%。

基本符合标准要求。在方针框架下展开, 并分解到各职能部门。

提供有目标考核记录, 2024 度目标均已完成。

2025 年目标与 2024 年相同, 一季度目标完成

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



1、产品实现的策划：

建立了质量目标

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、劳动法、劳动合同法等，经常网上查阅、及时更新，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：运输包装用拉伸缠绕膜 BB/T 0024-2018

日用塑料袋 GB/T 24984-2010 等

策划并配备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（见管理层 7.1.1 条款）

编制了《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》《不合格输出控制程序》等作业文件。

编制了作业指导文件，成型机安全操作规程，片裁机安全操作规程，破碎机安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要是塑料包装膜和袋的生产。

策划了产品生产流程；

塑料内胆生产工艺流程

原料---投料--加热成片---切边收卷---成型---成品检验入库

内衬袋生产工艺流程

PE 膜---热合---成品检验入库

经识别，产品运输外包。

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：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告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、传真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：

经过与生产部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工作。

生产部配备了专业的技术人员，查刘晓明、刘国华等人，均有 5 年以上的工作经验，对塑料制品行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为业内新产品，申请了产品专利 7 项，包括 2 项实用新型专利和 5 项外观设计专利。均为公司体系运行以前的研发成果。

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。

同时刘经理介绍，公司生产部团队，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。审核周期内，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

●与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：

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：

查企业主要生产塑料包装膜和袋，现场沟通，生产的包装膜和袋，主要是依据顾客图纸进行加工，图纸无自主设计开发。

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

常规型号塑料内胆会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客图纸加工，不进行大量存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、顾客图纸、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。生产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。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

产品参考标准：

运输包装用拉伸缠绕膜 BB/T 0024-2018

日用塑料袋 GB/T 24984-2010 等。

编制了作业指导文件，破碎机作业指导书、片裁作业指导书，成型作业指导书等作业文件；

车间主要生产设备有：破碎机、片裁机、成型机等，设备满足生产需要；

车间有两台手动液压叉车，用于原材料、半成品及成品的搬运。

检测设备主要有：钢直尺、电子秤、外径千分尺、电阻表、电子拉/压力试验机等，满足检验需求；

运行环境：现场工作环境整洁，受审核方整体占地面积约 3200 平，车间内建有办公室，共 2 层，一层约 400 平用于办公接待、产品展示及员工休息室，二层 400 平设办公室 3 间，分别有办公室、总经理室、生产和销售等职能部门。

车间画有安全通道，分区线，标识明确，设备、原材料摆放整齐，人员随手清洁，基本符合要求。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照订单要求的材料、尺寸进行加工；

受审核方主要生产塑料包装膜和袋。

策划了塑料包装膜和袋的生产流程；

塑料内胆生产工艺流程

原料---投料--加热成片---切边收卷---成型---成品检验入库

内衬袋生产工艺流程

PE 膜---热合---成品检验入库

经识别，产品运输外包。

查塑料内胆的生产过程控制情况：

投料工序：

现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据图纸的要求和材料的要求，确定原材料的配比参数。按配比量的要求把塑料颗粒（聚丙烯或聚乙烯）装入储料罐，储料罐底部可以自动漏料。

2、片裁机挤塑料薄片工序

片裁机通过吸料装置把塑料颗粒吸入并高温熔融，再经过挤压生产连续的塑料膜，片裁机挤出膜的厚度可调，以适应不同客户、不同产品的要求。

片裁机的终端有缠绕装置，将挤出的薄膜卷成直径 1m 左右的塑料膜卷轴。卷轴放置在中转区待用，

3、成型工序

成型机是高自动化设备，操作员工只需将塑料膜卷轴放置于成型机的入料端即可。开机运转，成型机经自动裁料、落模、吹塑、退模等动作产出成品，成型机操作员工只需收纳整理塑料内胆成品。本工序要对前几个成品进行阻值测试，确保满足指标要求方可连续生产。检验过程存有记录。



车间贴有品质检验标准看板、检验控制流程图，片裁机、成型机、破碎机等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；

审核当日车间生产的塑料内胆有：20L 和 200L 塑料内胆（袋）

4、成品检验入库

见 8.6 条款审核记录

现场巡视查看塑料内胆各工序控制情况：

1、片裁机,生产控制情况；（当地环保部门有管控，片裁机限产停机）

2、成型机；现场审核正在生产 10L 和 20L 内袋和半成品塑料膜， 订单数量 6000 个；

查看成型机生产部主管在机器操作面板旁悬挂有成型作业指导书、设备安全操作规程、开机、关机步骤等，有设备保养计划和保养记录。查看工人的操作，严格按指导书、安全规程操作要求操作，佩戴防掉发帽。

成型机加工的塑料制品经检验合格，现场装箱。箱子上贴有产品标签，内容包括产品名称、型号、数量、检验员等。

本工序不合格品及边角料直接进入破碎机，破碎后重新转到投料工序，做到原材料的重复利用，生产过程中无废料产生。

查内衬袋的生产控制过程：

备料，内衬袋的原材料为 PE 膜，按尺寸要求进行裁切。

热合，裁切好的 PE 膜经热合机的热压成为成品。

该工序操作简便、工艺简单。热合机旁贴有热合作业指导书、安全操作规程。现场与刘经理沟通，企业的生产模式为订单式生产，目前没有内衬袋订单，机器暂时闲置。

查其他日期其他型号的塑料制品，均保存了相关图纸和检验结果，具体见 8.6 记录。

现场与 2 名操作工人沟通，有一定的塑料加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对塑料制品的材质要求、防静电要求、操作要求、检验要求等基本了解。

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；

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：成型过程。

查企业对成型过程编制了成型作业指导书，查特殊过程确认记录：

确认项目：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等

确认时间：2025.1.6 确认人：刘晓明

人员经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验。

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，及时与顾客沟通，进行产品补发。

查看车间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，自检合格后方可转序。产生的不合格品直接破碎转入投料工序，现场询问生产主管，目前未出现生产过程中的不合格品。

成品的交付：配件加工完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后设备由物流运输至顾客工厂或指定地点。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。

过程控制基本符合要求

●产品和服务的放行

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。

收集了产品的相关标准：运输包装用拉伸缠绕膜 BB/T 0024-2018、日用塑料袋 GB/T 24984-2010、Q/0319HCX34555-2022 20 升透明桶内胆等。

查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

--查 2025 年 4 月份产品进场检验



抽 2025 年 4 月 20 日采购订单:

采购产品: 聚乙烯颗粒 (LDPE), 60 吨, 提供有采购发票;

检验项目: 包装、观感、材质单或合格证明材料、检验报告

检验日期: 2025 年 4 月 20 日

抽 2024 年 4 月 16 日采购订单

采购产品: 抗静电剂, 500kg; 提供有发票, 供货方: 济南凯茵化工科技有限公司;

检验项目: 包装、观感、材质单或合格证明材料、检验报告

检验日期: 2025 年 4 月 16 日

查看以上订单, 均通过微信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。

现场查看, 原材料均从合格供方采购。

抽查以上采购的原材料送货单, 采购产品包括聚丙烯、聚乙烯、抗静电剂等, 对数量进行核对, 收集产品质量证明书或检验报告, 对数量、外观、质量证明等核对无误后确认收货。现场抽查, 保留有平乡县晟康塑料制品有限公司、济南凯茵化工科技有限公司、河北鑫通豪贸易集团有限公司等企业的质量证明文件。单据保留完好。

未发生不合格退货现象。

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。

产品运输外包, 货物交由物流公司发货至顾客指定地点, 场内装卸采用手动液压叉车和人工。

成品出厂测试:

查出厂检验记录:

——抽 1: 产品名称: 20L 防静电内胆 订单数量: 6000 生产日期: 2025.5.8 检验员: 刘晓明

检验项目: 外观、包装、高度、桶口直径、防静电、重量等项目 单项判定: 合格

——抽 2: 产品名称: 200L 防静电内胆 订单数量: 600 生产日期: 2025.5.10 检验员: 刘晓明

检验项目: 外观、包装、高度、桶口直径、防静电、重量等项目 单项判定: 合格

另查其他日期其他型号的塑料制品出厂检验报告, 出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室, 查看检验随工序进行, 使用设备主要钢直尺、外径千分尺、电子拉/压力试验机、电阻表、电子秤等。设备定期校准, 操作符合要求。

无外部检验

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

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:

1. 提供有《2024 年度内审计划》, 批准: 李龙龙。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: 安荣、刘晓明。提供了内审员任命书和内审员培训记录, 内审员经内部推选和考核上岗。

2. 经查, 2024 年 10 月 10 日 (1 天) 按策划开展了内部审核, 提供内审首末次会议签到 (领导层、各部门负责人); 有各部门手签签字。现场查询: 总经理、管代经过培训并参加了内部审核。

3. 提供有内部审核检查表, 审核按计划进行, 查综合部内审检查记录, 无条款遗漏。

4. 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》, 不符合事实 (分布在办公室 8.5.1 条款) 描述清晰, 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。

5. 本次内审编制有《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，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。

但查看 2024 年度 10 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》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。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。

-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料，批准：李龙龙 日期：2024.10.13。

-实际执行：于 2024 年 10 月 18 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

-提供了管理评审会议记录、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：管理方针、目标和指标的适宜性及目标指标的实施情况，组织机构设置是否合理，资源配置情况，管理体系文件评审情况，内审情况，事件、不符合、纠正、预防措施应用处理，相关方的意见反馈、包括意见、投诉，抱怨，产品和服务的符合性，质量管理体系绩效，体系的持续性、充分性、有效性评价等方面。

-评审结论：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。

审批：李龙龙，2024.10.18。

管理评审决议：部分管理人员对体系的理解没有完全到位，文件的管理不规范，办公室组织培训，于 2024 年 10 月底前完成。

现场沟通，总经理介绍改进措施已实施，员工进行了培训，教育员工进行学习。

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：

公司执行《不合格输出控制程序》，对事故、事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效：

管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查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。

生产中产生的不合格品由生产部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求

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

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：2024年3月13日的初次审核开具两项不符合，分别在生产部 8.5.2 条款和办公室 7.2 条款，针对这两项不符合，企业分别采取了相应的措施，经验证，措施基本有效

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，河北禾采翔新材料科技有限公司的

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 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: 周文廷



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。