

项目编号：20537-2024-Q

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：四川恒劲人防设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 杨珍全

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 07 月 16 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：杨珍全

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	杨珍全	组长	审核员	2024-N1QMS-3230067	16.02.01,17.06.01,29.11.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘亚平	向导	受审核方
2	无	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，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□结合审核□联合审核□一体化审核■单体系审核；

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》、《中华人民共和国民法典》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：RFJ01-2015 人民防空工程防护设备产品质量检验标准、中国人民解放军总参工程兵第四设计研究院产品图纸、RFJ01-2002《人民防空工程防护设备产品质量检验与施工验收标准》、RFJ04-2009《人民防空工程防护设备试验测试与质量检测标准》等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、技术协议。



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年07月16日上午至2025年07月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年07月25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:资质范围内钢筋混凝土防护设备、钢结构手动防护设备的生产和阀门的销售

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：四川省德阳市区龙泉山南路三段 37 号

办公地址：四川省德阳市区龙泉山南路三段 37 号

经营地址：四川省德阳市区龙泉山南路三段 37 号

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（1）项，涉及部门/条款:生产部 Q7.1.5 a) 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 7 月 19 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 7 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：特种和检测测量设备控制管理、管理评审、内审的深入、服务提供过程控制、产品和服务放行控制。



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

最高管理者对管理体系重视和支持,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:

审核方服务市场竞争激烈,人员素质及技能对产品质量影响大,检测设备管理还需加强。针对检测设备未实施周期校准开具了1项不符合。

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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总质量目标实现情况的评价,及其测量方法是:

质量目标	计算方法	责任部门	目标实际完成 (2024年7月-2025年6月)
产品交付合格率 100%	交付合格数/交付总数 *100%	生产部	100%
顾客满意度>90分	满意得分和/总调查数	销售部	94分
合同按时交付率 100%	合同交付数/交付总数 *100%	生产部	100%

查2024年7月-2025年6月总目标及部门策划目标已实现既定目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

质量管理体系的建立运行情况:提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单,自发布实施运行至今,基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量目标的建立、分解、考核:提供了文件化可分解的目标、指标,已分解到各部门,经查建立的管理目标符合标准要求,在方针的框架下展开,每月考核一次,提供2024年7月-2025年6月考核结果,经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况:提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位,分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理,可以支持质量管理体系运行。

资源配置:提供主要生产设备台账、特种设备台账、检测设备台账、人员档案等。经现场审核配备的



办公设备、人员、场地等满足该企业资质范围内钢筋混凝土防护设备、钢结构手动防护设备的生产和阀门的销售需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

特种设备有行车 3 台，叉车 1 台，简单压力容器（储气罐）1 个。

抽使用登记证编号：起 17 川 E10081(19)桥式起重机(行车 10 吨)定期检验报告，报告编号：QZQD20241536-DY，设备型号规格：LDA10-22.5 A3，校验结果：合格，检验时间：2024 年 05 月 23 日；下次定期检验日期：2026 年 05 月，检验单位：德阳市特种设备监督检验所，其余 2 台行车（5 吨）也按要求实施了定期检验，报告具体内容见附件。

抽车牌编号：场内川 E00849 叉车定期检验报告，报告编号：WCLDJ2024000491，设备型号：CPC，校验结果：合格，检验时间：2024 年 04 月 28 日；下次定期检验日期：2026 年 04 月，检验单位：成都市特种设备检验检测研究院，报告具体内容见附件。

有简单压力容器（储气罐）1 个（容积 1.0m³，设计压力：0.84Mpa，介质：空气，按相关规定不需要年检），查储气罐配套的安全附件压力表、安全阀的检定或校验记录：1) 查压力表检定证书，证书编号：20250305867 号，检定日期：2025 年 03 月 17 日；检定结论：符合 1.6 级，有效期：2025 年 09 月 16 日，检定单位：德阳市检验检测中心；2) 查安全阀校验报告，负责人讲安全阀计划在本周前送检，取得安全阀校验报告后上传审核组。

支持性服务，产品运输交由物流公司进行，公司未建立信息管理系统用于生产和服务。

目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。

提供有《监视和测量设备一览表》生产车间及检验部门均按策划的要求配置了相应的检测设备，其中包括：小钢尺、游标卡尺、自动恒温恒湿养护箱、塞尺、钢筋混凝土扫描仪、焊缝超声波探伤仪等。均采用委外送检。

查在用测量设备的检定或校准记录，提供的小钢尺、游标卡尺、自动恒温恒湿养护箱、塞尺、钢筋混凝土扫描仪、焊缝超声波探伤仪校准证书已过期，已开具不符合项报告，需整改。

公司产品工艺：

1、门扇（钢筋混凝土防护设备）

下料—组装焊接—表面打磨—浇筑—脱模—养护—检验—刷漆（现场安装时）—入库

门扇（钢结构手动的防护设备）

下料——打磨——焊接组装——表面打磨——检验——刷漆（现场安装时）——入库

2、门框（钢筋混凝土防护设备、钢结构手动的防护设备门框的加工工艺基本一致）

下料—割锁孔焊承压条—校形—焊接组装——检验—刷漆（现场安装时）—入库

组装门框、门扇：在客户处现场组装

3、销售流程：商务洽谈——签订合同——采购产品——产品交付——售后服务；

需确认/特殊过程：焊接工序、销售服务过程

外包：货物运输。

查看审核当天（7 月 17 日）正在生产产品有：1) 钢结构活门槛双扇防护密闭门（规格：5525（6），数量：5 樘）；2) 钢结构活门槛防护密闭门（规格：1525（6），数量：3 樘）；3) 钢筋混凝土密闭门（规格：1020，数量：3 樘）。

查看正在实施工序：

1、下料工序

产品名称：门扇（规格：1525（6），数量 3 套）

设备：切割机、剪板机、折弯机

操作：1) 定位：在大平台上，事先放样，焊好工艺限位块；2) 放样下料：按图将各槽钢、工字钢、内外面板分别按图划线、调直、调平下料，除锈去刺，有钻孔的划线钻孔。

质量控制点：尺寸及孔口毛刺

操作人：古小亮

现场查看，操作正常，符合工艺要求。

2、门框校形工序：



产品名称：钢结构活门槛双扇防护密闭门（规格：GHSFM5525（6），数量： 5 樘）

设备：压力机

依据：生产计划单、零部件图（HHFM1020（6）、设备操作规程。

操作步骤：将焊接好的门框放在压力机上，调直即可。

操作工：廖继明

检验项目：平整度等。

现场查看，操作正常，符合工艺要求。

3、组框工序

产品：钢结构活门槛双扇防护密闭门

设备：焊机

检验设备：钢直尺、卷尺、焊缝超声波探伤仪

工艺要求：在平台上先点焊角钢外框，用小钢尺测量保证角钢与平台成 90 度，参照图纸尺寸及角钢位置摆放角钢。对接缝隙 $\leq 2\text{mm}$ ，不得在焊缝间隙中垫扁铁等物减少间隙使用。焊接角钢及锚钩，所有焊缝焊接符合图纸要求，骨架成型后骨架高度允许偏差为 $\pm 2\text{mm}$ ，宽度允许偏差应符合偏差要求。

操作人员：廖继明

质量控制点：高宽尺寸和对角线尺寸应符合图纸要求等

现场查看，操作正常，符合工艺要求。

4、焊接组装工序

产品：钢筋混凝土防护密闭门

设备：焊机

检验设备：焊接检验尺、焊缝超声波探伤仪

工艺要求：支撑板条可用钢板按图纸尺寸下料成型，也可采用热轧或者冷拔扁钢成型。弧形支承板圆弧利用工装使用弯板机压制组焊支承板、斜扁钢时可先将角钢卡在工装上，使用定位工装，点焊支承板、斜扁钢，检验支撑条位置符合图纸要求，使用半自动直线焊机，按图纸焊接要求施焊。应该连焊的不得采用断续焊或者点焊，焊高符合图纸要求，不得出现夹渣，气孔，偏弧等焊接缺陷。按图纸位置，在横向、纵向角钢上划锚固钩位置线，将锚固钩点焊在角钢上，参照图纸焊接要求施焊。按图纸位置在纵向角钢上焊接闭锁盒，焊缝符合图纸要求，焊接严密，防止水泥浆进入闭锁盒内。将焊好锚固钩的角钢放在调直架或者压力机上进行角钢调直校形，直线度偏差应符合图纸及《人民防空工程防护设备产品质量检验与施工验收标准》（RFJ01-2002）标准要求。

操作人员：许多云

现场查看，操作正常，符合工艺要求。

5、浇筑工序：

产品名称：钢筋混凝土密闭门（规格：HFM1020（6），数量： 3 樘等）。

设备：振动平台

工艺要求：装模前必须严格检查底模是否变形，如有变形应及时调校，底模须清理干净，

刷好脱模剂，补好胶塞，放筋网之前，应清理干净筋网上遗留的焊渣方能将筋网抬上底模。装边模前，必须检查边模是否变形，对变形的边模禁止使用。整个筋网装完模后，必须垫好石子，保证底层有 10mm 保护层。以免底层露筋，上层应用铝合金方尺放置于边模上向一边移动，检查有无钢筋头高出边模，上层保护层也均为 10mm。将商品混凝土装入模板，在震动平台上振实，每扇门的震动时间为不少于 3-5 分钟。整个门扇捣好以后，应用小锤绕四周边模轻轻锤击一遍，抹面时应把边模上的砼清理干净，保证好门扇四条棱边垂直。

操作人员：陈林

质量控制点：是否存在麻面、孔洞，表面应平整光滑等

现场查看，员工操作正常，符合工艺要求。

6、养护工序：

设备：养护间、养护架。

工艺要求：将待养护产品放置在养护架上，推入养护间，不需要压力。然后取出堆放在车间，进行自然养



护,大概 28 天。要求每天巡查产品湿度,湿度不够时喷水保湿。

操作人:王利

。。。。。。。

公司特殊过程确定为:焊接过程。制定了《生产和服务提供控制程序》,对特殊过程的管理从:人员能力、设备配备、参数控制、文件管理等进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产、销售,对特殊过程的质量予以控制,提供该特殊过程进行确认记录。

确认人:储文进、华江生 时间:2025 年 4 月 18 日

通过以上工序审核,其生产过程基本受控。

经过与公司领导沟通确认,生产部负责产品的设计和开发,主要设计和开发人员为华江生,在本岗位从事人防设备生产多年,能力满足公司设计和开发的需要。公司自成立以来,专业从事聚资质范围内钢筋混凝土防护设备、钢结构手动防护设备的生产,均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定,体系运行以来,公司没有新产品的研发活动,原设计研发也无变更,一直按标准要求生产。查公司质量手册 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早已定型,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。

产品设计与开发基本符合要求。

产品的监视和测量:

一、对原材料检验数量、规格型号、外观、合格证等,提供有扁钢、热轧带肋钢筋、预拌商品混凝土等原材料进厂检验单,验收结果合格。

二、过程检验:依据《生产制作工艺流程》和图纸。

1、抽《生产过程检验记录表》

时间:2025 年 7 月 7 日

产品型号:门扇 HFM1520(6)

检验项目	技术要求
------	------

切割尺寸	与图纸尺寸相比,误差在 $\pm 0.2\text{mm}$ 以内;
------	------------------------------------

切割标准	切割割缝表面光滑、无挂渣及氧化物;
------	-------------------

焊缝检测	焊缝与标准要求相比,误差 $\pm 0.1\text{mm}$ 以内;
------	-------------------------------------

焊接外观	表面无焊接裂纹,焊接均匀,无焊接药皮附着;表面无焊渣、氧化物附着;
------	-----------------------------------

放置钢筋	数量 4 根,直径 5mm,捆扎牢固;
------	---------------------

浇筑质量:浇筑量按工艺要求,震动时间 2 分钟;

检验结果:符合要求。质检员:罗汉东

2、抽《生产过程检验记录表》

时间:2025 年 6 月 15 日

产品型号:门扇 GHSM

检验项目	技术要求
------	------

切割尺寸	与图纸尺寸相比,误差在 $\pm 0.2\text{mm}$ 以内;
------	------------------------------------

切割标准	切割割缝表面光滑、无挂渣及氧化物;
------	-------------------

焊缝检测	焊缝与标准要求相比,误差 $\pm 0.1\text{mm}$ 以内;
------	-------------------------------------

焊接外观	表面无焊接裂纹,焊接均匀,无焊接药皮附着;表面无焊渣、氧化物附着;
------	-----------------------------------

表面打磨	外观光洁,平整;
------	----------

检验结果:符合要求。质检员:罗汉东

3、抽《生产过程检验记录表》

时间:2025 年 5 月 12 日

产品型号:钢结构活门槛双扇防护密闭门



检验项目	技术要求
切割尺寸	与图纸尺寸相比，误差在±0.2mm 以内；
切割标准	切割割缝表面光滑、无挂渣及氧化物；
焊缝检测	焊缝与标准要求相比，误差±0.1mm 以内；
焊接外观	表面无焊接裂纹，焊接均匀，无焊接药皮附着；表面无焊渣、氧化物附着
装配要求	按照要求的标准进行装配；
检验结果：	符合要求。质检员：罗汉东

4、抽《门扇浇筑工序检验记录》

检验项目	标准	检查结果
浇筑量	按工艺容积	合格
震动时间	2 分钟	合格
刚劲张力	≥25Mpa	合格
检验人：	罗汉东	2025 年 5 月 10 日

。。。。。。

成品检验：公司门扇和门框分开检验，依据《生产工艺流程》和图纸。

（一）抽见：《门框生产检验记录表》

名称：门框 型号：GHSFM5525（6） 生产数量：5 樘，抽检数量：2 樘
检验项目：角钢尺寸、绞耳板尺寸、门框高宽、平面度、焊接情况等。
检验结果：合格。
检验员：熊高春 时间：2025 年 7 月 12 日

（二）抽见：《钢结构门扇生产检验记录表》

名称：门扇 型号：HK600(5) 生产数量：20 樘，抽检数量：10 樘
检验项目：门扇宽高厚度、对角线、焊接情况等。
检验结果：合格。
检验员：熊高春 时间：2025 年 7 月 12 日

（三）抽见：密闭阀门气密性检测报告

检测时间：2025 年 5 月 12 日
检测依据：RFJ04-2009《人民防空工程防护设备试验测试与质量检测标准》
检验指标：超压值、漏气量等
检测结果：参数符合要求。
检验员：熊高春 时间：2025 年 7 月 12 日

。。。。。。

经查，公司至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。

产品由专职检验员检验合格后，在产品名牌上打印产品名称、规格型号、安装部位等信息后进行转运入库，生产部填写入库单，经库管员确认后入库。查看入库单有生产日期、规格型号等信息。内容清晰、正确。查产品委外检测报告，负责人讲，公司的每一个项目在交付给顾客前均需在第三方对产品质量进行检测。提供有 2025 年 3 月对越西县巨能滨江越秀建设项目进行的防护门委外出厂检测报告和 2025 年 5 月对越西县巨能峰汇建设项目进行的防护门委外出厂检测报告，检验结果符合要求，报告具体内容见附件。

经查，公司至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。

组织的质检工作均为授权的质检员进行检查。产品和服务放行基本符合要求。

公司阀门的销售对象主要以产品配套和客户在产品使用过程中阀门更换，公司与客户签订销售合同后，再与公司合格供方签订产品采购合同，由供方直接将产品交付客户，未开展零售服务。

销售服务过程：观察各工序一洽谈、合同评审、销售服务、产品交付等工序的员工操作符合要求，



经询问对销售技巧、产品质量要求、销售任务要求均清楚，审核现场查见，销售部罗园经理就“中盛·和鸣城央”项目所需阀门采购的数量，型号，规格，价格，收货地址，合格证或检测报告与客户代表储献献沟通。阀门的销售过程在受控条件下提供，阀门产品质量经顾客验收合格。

产品服务的确认：按照标准识别的需要确认的过程为：销售服务过程，2025年3月21日对人员、过程方法、设备、过程控制进行了确认。结论：经考核确认该部门员工销售业务过程能力符合产品销售管理规范。确认人：罗园、华江生。

公司通过顾客满意度调查及定期的销售人员考核和对销售人员进行销售规范、销售技能的培训，销售服务过程满足客户要求。

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：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年4月18日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。通过面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等均比较熟练，内审员基本能满足内审的能力要求。

对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年4月28日进行了2025年的管理评审，储周龙总经理主持，管理者代表和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

本次评审改进项为：销售部做好合同评审工作，各部门配合加强顾客沟通，持续提高顾客满意度。查管理评审改进计划及实施记录，销售部于2025年5月8日对部门人员进行标准及程序文件的培训，效果良好。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，管理评审尚可。

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》，符合企业实际和标准要求。抽查 2025年6月15日《不合格品处置单》，对不合格进行了分析、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如产品或服务质量、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变化



- 2) 组织机构: 无变化
- 3) 管理体系: 无变化
- 4) 资源配置: 无变化
- 5) 产品及其主要过程: 无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化
- 7) 外部环境: 无变化
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无变化
- 9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合为销售部Q 8.5.1 f)条款, 经本次审核验证均整改且无类似不符合情况出现。

五、认证证书及标志的使用

现场查见, 认证证书及标志主要用于资质和宣传, 未见违规使用情况。

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, 四川恒劲人防设备有限公司的

☒ 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	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
实现预期结果的能力	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
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：杨珍全



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。