

项目编号：20551-2025-Q

管理体系审核报告

(补充审核)



组织名称：武汉中闽机械有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 范岩修

审核组员（签字）： 范岩修

报告日期： 2025年07月14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，不向第三方泄露。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：范岩修

组员：范岩修



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	范岩修	组长	审核员	2023-N1QMS-1323427	17.06.01,17.10.02,18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈炼莹	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，进行第__次监督审核证书暂停后恢复其他特殊审核请注明：扩大范围

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；单质量管理体系

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国计量法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国商标法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国统计法

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：：热连轧主动传动十字轴式万向联轴器 GB/T 34027-2017、机械式联轴器公称扭矩系列GB/T 3507-1983、冷轧机组主动传动鼓形齿式联轴器GB/T 33506-2017、凸缘联轴器GB/T 5843-2025、大型液压安全联轴器、GB/T 26663-2011一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804-2000、形状和位置公差未注公差值GB/T1184-1996、产品几何尺



寸规范 GB/T3505-2009、《金属材料 拉伸试验 第一部分:室温试验方法GB/T 228.1-2010、金属材料弯曲试验方法GB/T 232-2010、金属材料弯曲试验方法GB/T 229-2007、钢铁及合金化学分析方法、低合金高强度结构钢GB/T 1591-2008 、碳素结构钢GB/T 700-2006、钢结构焊接规范GB 50661、涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级GB8923 。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。合同/协议

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年07月14日 08:30至2025年07月14日 17:00实施审核。

审核覆盖时期：自 2024年8月10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:传动设备（工业联轴器）、定制金属结构件、定制机械零部件的生产。

此次扩大范围的审核范围：定制金属结构件、定制机械零部件的生产。

定制金属结构件、定制机械零部件是根据客户的图纸及技术要求定制生产的，不涉及需要许可的产品的生产。

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：武汉市新洲区阳逻街老屋村、马山村、余集村阳逻港华国际产业园第 D-7-13

办公地址：武汉市新洲区阳逻街老屋村、马山村、余集村阳逻港华国际产业园第 D-7-13

经营地址：武汉市新洲区阳逻街老屋村、马山村、余集村阳逻港华国际产业园第 D-7-13

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）：

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 05 月 08 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q:生产和服务提供过程控制；任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息：该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好。人员质量意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责明确，质量管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：加强培训，提高各层级人员质量意识，提高内审员审核能力。

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

企业在方针的框架下制定质量目标：

质量目标:成品一次交检合格率 $\geq 99.5\%$ 顾客满意分 ≥ 94 分

查看目标具有可持续性，体系运行以来暂未更改。

查目标形成了文件，在质量手册中，与手册一起发布实施。公司的目标与方针保持一致；各职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

提供《质量目标分解表》《公司及各部门质量目标完成情况考核统计表》，截止审核日，考核了2024年8月-2025年6月前11个月的数据，对照目标均已全部完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效符合 基本符合 不符合

Q:企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

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。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进



行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在产品实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

该组织策划了生产流程图，经识别，生产和服务过程中，需确认过程：无

外包过程：焊接、下料、热处理、表面处理、产品运输、检定校准

无倒班情况。不属于劳动密集型。生产过程识别正确。

基本符合要求。

产品/服务设计和开发：企业策划编制了《设计开发控制程序》，规定了设计和开发策划、输入、输出、评审、验证和确认以及更改等要求。符合标准和企业的实际情况。

企业自2010年11月17日成立以来，在传动设备（工业联轴器）、定制金属结构件、定制机械零部件的生产方面积累了丰富的经验，依据电热连轧主传动十字轴式万向联轴器 GB/T 34027-2017、机械式联轴器公称扭矩系列 GB/T 3507-1983、冷轧机组主传动鼓形齿式联轴器 GB/T 33506-2017、凸缘联轴器 GB/T 5843-2025、大型液压安全联轴器、GB/T 26663-2011 一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、形状和位置公差未注公差值 GB/T1184-1996、产品几何尺寸规范 GB/T3505-2009、《金属材料 拉伸试验 第一部分：室温试验方法 GB/T 228.1-2010、金属材料弯曲试验方法 GB/T 232-2010、金属材料弯曲试验方法 GB/T 229-2007、钢铁及合金化学分析方法、低合金高强度结构钢 GB/T 1591-2008、碳素结构钢 GB/T 700-2006、钢结构焊接规范 GB 50661、涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级 GB8923 及客户技术要求等进行生产。

企业配备了生产设备所需的生产设备、检测设备及经验丰富的生产和销售服务人员，开发了长期稳定的合格供应商，已完成了传动设备（工业联轴器）、定制金属结构件、定制机械零部件的生产所需的设计和开发。后续如有产品需要设计和开发，企业将按设计和开发过程控制实施。

基本符合要求。

生产和服务提供的控制

公司制定了《生产过程与设备控制程序》明确了受控条件：

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：

确定产品和服务的要求：客户要求、热连轧主传动十字轴式万向联轴器 GB/T 34027-2017、机械式联轴器公称扭矩系列 GB/T 3507-1983、冷轧机组主传动鼓形齿式联轴器 GB/T 33506-2017、凸缘联轴器 GB/T 5843-2025、大型液压安全联轴器、GB/T 26663-2011 一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T1804-2000、形状和位置公差未注公差值 GB/T1184-1996、产品几何尺寸规范 GB/T3505-2009

2) 要达到的结果：提供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客户的要求。

①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国公司法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国物权法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法等；

②编制了生产管理制度、车床作业指导书、铣床作业指导书、滚齿机作业指导书等文件。



下料/来料/外包下料/外包焊接--粗加工--精加工--拉键槽（需要时）--钻孔（需要时）--表面处理（需要时）--装配（需要时）--检验入库

现场查看生产过程

①粗车

操作工：蔡火忠

设备：普通车床

依据：车床作业指导书、产品图纸

②精车

操作工：桂国

设备：数控车床

依据：车床作业指导书、产品图纸

抽 1）生产任务单（定制机械零部件）

合同号：2025050133 下达日期：2025.5.21 科目：拜尔

产品名称	规格型号	数量
来料加工驱动轴	RTA16-00-05	55 个
来料加工小齿轮	BRAC4000-PC-Z19M10	18 个

①粗车

查见工序生产质检记录表

订单号：2025050133 产品名称：来料加工驱动轴 型号：RTA16-00-05

工序：粗车 操作工：蔡火忠 生产日期：2025.5.15-2.25.5.22

设备：普通车床 生产量：55 件

抽检量：30 件 检验合格 质检员：高志杰 2025.5.23

②精车

查见工序生产质检记录表

订单号：2025050133 产品名称：来料加工驱动轴 型号：RTA16-00-05

工序：精车 操作工：桂国 生产日期：2025.5.18-2.25.5.27

设备：数控车床 生产量：55 件

抽检量：55 件 检验合格 质检员：高志杰 2025.5.30

抽 2）生产任务单（定制机械零部件）

合同号：2025020052 下达日期：2025.2.27 科目：青岛

产品名称	规格型号	数量
来料加工过渡件	Ø896.2*270.63	1 件

①粗车

查见工序生产质检记录表

订单号：2025020052 产品名称：来料加工过渡件 型号：Ø896.2*270.63

工序：粗车 操作工：彭华平 生产日期：2025.3.1

设备：普通车床 生产量：1 件



抽检量：1 件 检验合格 质检员：高志杰 2025.3.2

②精车

订单号：2025020052 产品名称：来料加工过渡件 型号：0896.2*270.63

工序：粗车 操作工：彭华平 生产日期：2025.3.11-12

设备：普通车床 生产量：1 件

抽检量：1 件 检验合格 质检员：高志杰 2025.3.15

抽 3) 生产任务单 (定制金属结构件)

合同号：2025040113 下达日期：2025.4.28 科目：大悟

产品名称	规格型号	数量
厕所贮容器	AI150CB974-81	1 件

①车外圆

查见工序生产质检记录表

订单号：2025040113 产品名称：厕所贮容器 型号：AI 150 升

工序：车外圆 操作工：梅文 生产日期：2025.5.4

设备：数控车床 生产量：1 件

抽检量：1 件 检验合格 质检员：高志杰 2025.5.6

②外协焊接

订单号：2025040113 产品名称：厕所贮容器 型号：AI 150 升

工序：外协焊接 外协单位：武汉市长江新区弘杰金属结构厂

生产量：1 件 抽检量：1 件

检验合格 质检员：高志杰 2025.5.18

抽 4) 生产任务单 (定制金属结构件)

合同号：2025010012 下达日期：2025.1.10 科目：光大液压

产品名称	规格型号	数量
托架	JTSYB-12-1	1 件

①外协下料

查见材料入库检验记录表

订单号：2025010012 工序：材料入库检验

外协厂：武汉钢丰源工贸有限公司

批号型号	产品名称	采购量	抽检量	合格
200*90*50	45#钢板	8	8	合格
620*310*60	45#钢板	2	2	合格
535*130*80	45#钢板	4	4	合格
280*240*120	45#钢板	4	4	合格
620*380*120	45#钢板	2	2	合格

质检员：高志杰 2025.1.15

②外协热处理

查见工序质检记录表



订单号：2025010012 工序：外协—调质

外协厂：武汉欣泰热处理有限公司

批号型号	产品名称	采购量	抽检量	合格
200*90*50	45#钢板	8	8	合格
620*310*60	45#钢板	2	2	合格
535*130*80	45#钢板	4	4	合格
280*240*120	45#钢板	4	4	合格
620*380*120	45#钢板	2	2	合格

质检员：高志杰 2025.1.15

③精车

查见工序质检记录表

订单号：2025010012 工序：精车

操作工：桂国 设备：数控车床 加工时间：2025.2.1-2.9

批号型号	产品名称	采购量	抽检量	合格
TJ-1	托架-本体	1	1	合格
TJ-2	托架-滑块	1	1	合格
TJ-3	托架-侧板	1	1	合格
TJ-4	托架-支撑板	1	1	合格
TJ-5	托架-转动丝杆	1	1	合格
TJ-6	托架-哈夫卡箍	1	1	合格

质检员：高志杰 2025.2.10

④外协焊接

订单号：2025010012 产品名称：托架 型号：JJSYB-12-1

工序：外协焊接 外协单位：武汉市长江新区弘杰金属结构厂

生产量：1件 抽检量：1件

检验合格 质检员：高志杰 2025.2.28

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：内径百分表/杆、内径量表、外径千分尺、千分尺、卡尺、深度尺等等，均已进行校准，监视和测量设备满足检验需要。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；采购物资进厂时实施检验，合格后方可入库。生产过程过程采用操作者自检和检验员专检方式。成品完成后检验合格方可入库发货。

d) 使用适宜的设备和过程环境：数控车床、卧式车床、半自动车床、数控立式钻床、台式多用钻床等。人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。生产环境无特殊要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认。经确认，需确认过程为：无

g) 采取措施防止人为错误

据介绍：人为错误主要是未按设备操作规程操作等造成设备损坏、非正常磨损；未按图纸要求生产造



成产品出现质量问题，导致质量成本增加，延误交货期等；未按要求填写相应的生产检验记录造成现质量问题不能实现可追溯。公司进行人员培训，要求按操作规程、作业指导书进行生产操作，按要求填写填写相关记录，并不定期进行监督检查，防止了人为错误的发生，目前还没有发生过人为错误。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同/订单要求进行产品交付

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输通过货拉拉等平台运输。

2) 装卸活动：负责人介绍，企业用行车装货。

3) 交付的地点及验收：

交付的地点及验收：客户收到货后，由客户进行检验签收。

查见以下客户签收记录

抽 1) 送货单

客户名称:拜尔液压动力(武汉)股份有限公司

产品名称	规格型号	单位	数量
来料加工驱动轴	RTA16-00-05(M1.75*Z28)Ø53.4*138.5	件	55
来料滚齿小齿轮	BRAC4000-PC-Z19(Z19*M10-0210*45)	件	18

签收人：胡杏 签收日期：2025.6.14

抽 2) 送货单

客户名称:武汉市光大液压机械配件厂

产品名称	规格型号	单位	数量
托架	JJSYB-12-1	套	2

签收人：郭子新 签收日期：2025.3.11

抽 3) 送货单

客户名称：大悟县海弘鑫脊五金机电有限公司

产品名称：厕所贮容器 产品图号：AI150CB974-81 总数量：1 件

签收人：颜宁工 签收日期：2025.6.30

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

生产和服务控制过程基本符合要求。

产品和服务放行的控制

企业编制并实施了《采购控制程序》《产品监视和测量控制程序》、原辅料和产品检验制度，为验证产品的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。

据生产部负责人介绍，采购的物资检验合格后方可入库。生产过程的产品由操作者自检和专人检查合格后方可转入下道工序，成品经检验合格后入库发货，客户收到产品后，客户验收合格后在送货单上签字确认。

一、采购物资检验



公司收到采购的产品后，按照原辅料和产品检验制度进行检验。

抽 1) 查见工序质检记录表

订单号：2025010012 工序：外协—调质

外协厂：武汉欣泰热处理有限公司

批号型号	产品名称	采购量	抽检量	合格
200*90*50	45#钢板	8	8	合格
620*310*60	45#钢板	2	2	合格
535*130*80	45#钢板	4	4	合格
280*240*120	45#钢板	4	4	合格
620*380*120	45#钢板	2	2	合格

质检员：高志杰 2025.1.15

抽①武汉欣泰热处理有限公司出具的检查报告单

零件名称：钢板 280*240*120 材料：45#

热处理方法：调质 工艺要求 HRC28-32

检验结果：硬度 HRC29-31 零件数 4 件，合格 4 件

检验日期：2025.1.10

抽 2) 定武集团鄂城钢铁有限公司出具的产品质量证明书

牌号：45# 证书号：2101190073 合同号：J0C0003020 证明书内容包括：钢板号、批号、熔炼号、规格及重量、化学成分含量等内容。

抽 3) 外协焊接检验单

订单号：2025040113 产品名称：厕所贮容器 型号：AI 150 升

工序：外协焊接 外协单位：武汉市长江新区弘杰金属结构厂

生产量：1 件 抽检量：1 件

检验合格 质检员：高志杰 2025.5.18

二、生产过程检验：

工序检验：操作加工完工序产品后，由检验员进行抽检，并填写工序质检记录表。见生产部 8.5.1 条款审核记录。

二、成品检验：成品由检验员检验合格方可入库发货。

抽 1) 订单号：25030020 产品图号：JJSYB-12-1 总数量：1 套

客户名称：光大液压机床 产品名称：托架 检验数量：1 套

图纸要求 112.5±0.05 042.00 (+0.05, +0.1) 042.00 (+0.05, +0.1)

检测结果 112.52 042.08 036.03

检验员：高志杰 检验日期：2025.3.5

抽 2) 订单号：2025050133 产品图号：PTA16-00-05 总数量：55 件

客户名称：光大液压机床 产品名称：托架 检验数量：10 件

图纸要求 050.7 (-0.05, 0) 046.38 (-0.25, -0.15) 138.5±0.1

检测结果 50.67 46.14 138.55

50.68 46.15 138.51



50.68 46.15 138.52

。 。 。 。 。

检验员：高志杰 检验日期：2025.5.30

抽 3) 产品图号：AI150CB974-81 总数量：1 件

客户名称：大悟县海弘鑫脊五金机电有限公司 产品名称：厕所贮容器 检验数量：1 件

图纸要求 22*029 6*M14 R361.8 8-M16 R208

检测结果 22*029 6*M14 R361.8 8-M16 R208

检验员：高志杰 检验日期：2025.6.15

客户收到产品后，验收合格后在发运通知单上签字确认

暂无授权人员批准或顾客批准紧急/例外放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施，基本有效，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

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 6 月 30 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025 年 7 月 6 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议：部分人员对突发事件的应急处理能力不够。改进于 2025 年 7 月 10 日完成。管理评审基本符合要求。

现场与总经理交流管理评审控制情况，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

策划保持不合格品控制程序、纠正和纠正措施控制程序，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

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

审核范围扩大为:Q:传动设备 (工业联轴器)、定件金属结构件、定件机械零部件的生产

- 9) 联系方式:

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

纠正及纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用: 经查阅客户网站、宣传资料、产品包装信息等: 企业对认证标志的使用或对认证资格的引用符合《认证认可条例》及其他相关规定; 未发生误用认证证书、认证标志和相关文字、符号, 误导公众的现象。对其使用符合要求。

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, 武汉中闽机械有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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

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:范岩修 范岩修



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。