

项目编号：30558-2023-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北正旺机械制造有限公司

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08月03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	2025-N1QMS-3244880	18.03.00,18.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	蒋珊	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：监督审核 2+范围变更

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、标准化法、民法典、消防法、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/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公



差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、JB/T8581-2021《畜牧机械 产品型号编制规则》、JB/T11438-2013《全日粮混合搅拌机》、JB/T 11112-2010《矿用双齿辊破碎机》GB/T 10595-2017《皮带式输送机》JB/T 9022-2012《振动筛设计规范》

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08月02日上午至2025年08月03日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年8月3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）：根据企业实际，范围变更

原范围：Q:畜牧机械、矿山机械设备的制造

变更后范围：Q:畜牧机械、井上矿山机械设备的制造

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：行唐县西外环

办公地址：行唐县西外环

经营地址：行唐县西外环

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：

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:综合部

不符合事实：现场审核发现：抽查生产部 Q8.5.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：8.5.1 条款未见对生产环节进行审核的记录等）审核证据，——开具不符合

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 9 月 3 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 8 月 3 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合项的纠正情况验证，产品和服务放行控制。内审、管理评审的实际运行情况，管理体系融合度

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

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并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：

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

企业质量目标：

产品一次交验合格率 98%

出厂合格率 100%

顾客满意率 97%

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。

--查 2024 年度及 2025 年 1-2 季度考核情况：考核人：王大朋



目标完成

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

●产品/服务实现的策划:

策划了生产工艺流程:

1、井上矿山设备

1) 锤式破碎机: 采购原材料(各种钢材包括不锈钢)---下料—机械加工(机壳/破碎系统--转子/驱动系统/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

2) 180型龙爪破碎机

生产工艺: 原材料—根据随工单下料—履带驱动系统/上料系统/液压系统/破碎系统/输送系统的加工制作/其他组件加工—组装—测试—出厂

皮带输送机: 采购原材料(各种钢材、标准件、轴承、电机)--下料--打磨--机械加工(传输系统/保护系统/驱动系统/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

振动筛

采购原材料(各种钢材、标准件、轴承、电机)--下料--打磨--机械加工(激振器系统/筛厢/驱动系统/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

2、畜牧机械

1) 草捆粉碎机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(粉碎系统/送料系统/除尘系统/驱动系统/电控装置/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

2) 清粪车生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(吸料系统/熟料系统/储存装置/自卸装置/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

3) 全日量混合搅拌机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(搅拌系统/出料系统/饲料添加系统/称重剂量系统/驱动装置/电控系统/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

4) 撒料车生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(传输系统/储料装置/运动装置/电控装置/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

5) 取草机生产过程: 客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产技术部排产--采购原材料(钢板、铝型材、标准件)---下料—机械加工(取料装置/驱动装置/传输系统/其他组件加工)--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

确定产品和服务的要求: 机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008《气焊焊接工艺规程》; GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》; GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》; GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、JB/T8581-2021《畜牧机械 产品型号编制规则》、JB/T11438-2013《全日粮混合搅拌机》、JB/T 11112-2010《矿用双齿辊破碎机》GB/T 10595-2017《皮带式输送机》JB/T 9022-2012《振动筛设计规范》等标准规范机法规要求,经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本,企业标准已公示。

制定目标,目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有:

主要生产设备: 龙门铣、端面铣、激光切割、牛头刨、摇臂钻、摇臂钻、普通车床、数控火焰割、台钻、天车等,满足生产需求。

2、检测设备主要有: 普通游标卡尺、千分尺、数显卡尺、高度卡尺、钢直尺、钢卷尺等,满足检验需求



- 3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；
- 4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；
- 5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；
- 6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制
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：

企业目前生产的许畜牧机械系列基本成熟，产品的设计与研发信息主要来源于市场需求和客户要求，对老客户、大牧场客户的需求和实际运行情况，业务人员一般采用驻地调研，了解客户的实际功能需求，根据客户需求，在原有设备基础上进行改进和研发，以满足客户需求

--查 9JGW-9S 全日混粮搅拌机的改进

该产品是 9JGW-9 全日混粮搅拌机改进产品，增加了称重功能、安全性能，

企业与 2024 年秋季牧场调研中获得改进信息，与 2024 年 9 月 10 日开始进行改进，2024 年 11 月 1 日制造完成，进行了场内测试，达到设计要求，11 月中旬交客户试用，效果良好，期间进行部分部件的完善，结论：样品一致性检查结果、安全性检查结果、适用性检查结果、可靠性检查结果均符合大纲要求，检验依据：DG/T054-2019《全混和日粮制备机》

--设计过程控制（应企业要求，本条款审核涉及的具体人员、设备参数不做具体描述）

研发背景：前面已介绍，不详述

成立项目组：人员组成，设计人员、技术人员、优秀操作员工

研发计划：包括资料收集时间、方案编制时间、设备详图时间、制造加工时间、测试时间等，有菌体时间安排

设计输入资料：同类产品资料、客户要求、相关标准要求

设计输出资料：图纸、原材料清单、制造加工方案、说明书、测试要求等，

设计评审：输入的评审、输出的评审，有相关资料

设计验证：公司的内部测试，测试结果，达到设计要求，有控制记录

设计确认：交付客户后的试运行、和推广鉴定

设计变更主要是根据测试结果对部分部件（如：轴销）的改进，有控制记录

推广鉴定报告见扫描件

企业的设计开发过程均按计划的时间完成，研发过程受控

●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：

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产部、品质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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达任务书。

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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照图纸、客户技术资料进行生产，加工过程中参机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996 《形状和位置公差未注公差值》、GB/T 1804-2000 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、 JB/T8581-2021 《蓄牧机械 产品型号编制规则》、JB/T11438-2013 《全日粮混合搅拌机》、JB/ T 11112-2010 《矿用双齿辊破碎机》GB/T 10595-2017 《皮带式输送机》JB/T 9022-2012 《振动筛设计规范》等标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：龙门铣、端面铣、激光切割、牛头刨、摇臂钻、摇臂钻、普通车床、数控火焰割、台钻、天车等，满足生产需求。

检测设备主要有：普通游标卡尺、千分尺、数显卡尺、高度卡尺、钢直尺、钢卷尺等，满足检验需求。

生产过程：

一、井上矿山机械

--查相关控制记录：180型龙爪破碎机（2025年6月订单）

生产工序控制

生产工艺：原材料—根据随工单下料—履带驱动系统/上料系统/液压系统/破碎系统/输送系统的加工制作—组装—测试—出厂

主机：1.5m 龙爪（锰13），出料皮带1.2M宽、移动式半挂主车牵引式。带1.2米刮板给料机一台，15KW电机

2、过程控制情况

a)电控装置：操作依据：图纸，记录了元件量、图号、操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.6.10

b)传动装置：制作依据:图纸

1) 传输装置（物料传动）的上平面到台面板母板下平面宽度尺寸不小于1200mm，实测1205mm;

2) 检验员：孙霞，日期：2025.6.12

c) 液压系统/：制作依据：图纸 操作人员：张**

检验员：孙霞，日期：2025.6.13

d) 破碎系统: 制作依据：图纸 操作人员：张**、质量控制点：破碎率，李**， 检验员：孙霞，日期：2025.6.13

e) 输送系统：

1) 制作依据：图纸 操作人员：赵**、李**

2) 对尺寸、孔位、传动速度进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求， 达到要求。

检验员：孙霞，日期：2025.6.16

f)测试：参加人员：盖立岗、王大朋、客户，测试结果体现在8.6条款的审核中，不再赘述

--查相关控制记录：皮带输送机

1、型号、分配装置：物料输送装置（输送架、托辊、滚筒、输送带）、驱动系统、保护系统等

2、生产流程：原材料—根据随工单下料—物料输送装置（输送架焊接、托辊加工、滚筒加工、输送带采购）—驱动装置加工、保护系统加工--组装—测试—出厂



3、生产工序控制

a) 送料装置（输送架）：操作依据：KSJ-SS-01-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸、焊接质量 操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.5

b) 托辊装置：操作依据：KSJ-SS-01-01 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.7

c) 托辊：操作依据：KSJ-SS-02-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.9

d) 驱动装置：操作依据：KSJ-SS-04-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：驱动速率， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.10

e) 另抽保护装置、连接平台、链板输送机制作均有使用图纸号、操作人、检验人、操作日期、检验日期、检验项目、检验结果等相关记录，不再赘述

d): 测试：参加人员：盖立岗、王大朋、客户，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述
另抽矿山机械锤式破碎机、移动分选机、齿式破碎机等产品制造过程，均按相关要求控制，不再赘述
二、畜牧机械

-查相关控制记录：全日粮饲料制备机

1、型号、分配装置：箱壳、传动装置、动力装置、电控装置、液压控制装置、称重、搅拌装置等

2、全日粮饲料制备机生产流程：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产部排产--采购原材料（钢板、铝型材、标准件）---下料—机械加工（搅拌系统/出料系统/饲料添加系统/秤重剂量系统/驱动装置装置/电控系统）--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

3、生产工序控制

a) 出料装置：操作依据：ZBJ-01-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.5.20

b) 搅拌装置：操作依据：ZBJ-02-01 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果、绞龙的硬度要求 ≥ 58 ，检验结果 ≥ 59 ，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.5.23

c) 机架主体：操作依据：ZBJ02-02-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.5.26

d) 称重装置：操作依据：ZBJ04-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.5.29

e) 饲料输添加装置、连接平台、上料桶、链板输送机的制作均有使用图纸号、操作人、检验人、操作日期、检验日期、检验项目、检验结果等相关记录，不再赘述

F) 组装：2025.5.30，人员：盖盼龙、赵**等

g): 测试：参加人员：盖立岗、王大朋、客户，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

--查相关控制记录：清粪车

1、型号、分配装置：地铲、刮料装置、传输装置、驱动装置、刹车装置、卸料装置、储料装置等

2、清粪车生产流程：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产部排产--采购原材料（钢板、铝型材、标准件）---下料—机械加工（吸料系统/熟料系统/储存装置/自卸装置）--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

3、生产工序控制

a) 地铲：操作依据：QFC-01-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.3.2

b) 带刮板传输装置：操作依据：QFC-02-01 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求、刮板间距及检验结果、操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.3.3

c) 主体：操作依据：QFC02-02-00 图纸、作业指导书，记录了各部位尺寸要求、储存箱尺寸及检验结果，操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.3.9

d) 自卸装置、液压装置：操作依据：QFC04-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.3.9

e): 测试：参加人员：盖立岗、王大朋、客户，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述



--查相关控制记录：草捆粉碎机

1、型号、分配装置：旋转喂料装置、粉碎装置、螺旋出料装置等

2、草捆粉碎机生产流程：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产部排产--采购原材料（钢板、铝型材、标准件）---下料—机械加工（粉碎系统/送料系统/除尘系统/驱动系统/电控装置）--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

3、生产工序控制

a)旋转喂料装置：操作依据：FSJ-01-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.3

b) 粉碎装置：操作依据：FSJ-02-01 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果、刀片的硬度要求 ≥ 58 ，检验结果 ≥ 59 ，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.3

c) 主体：操作依据：FSJ02-02-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.6

d) 螺旋出料装置：操作依据：FSJ04-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.8

e)：测试：参加人员：盖立岗、王大朋、客户，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

--查相关控制记录：撒料车

1、型号、分配装置：储料装置、刮板送料装置、输送带出料装置、底盘行走装置、调速装置、电动驱动装置、刹车装置等

2、撒料车生产流程：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产部排产--采购原材料（钢板、铝型材、标准件）---下料—机械加工（传输系统/储料装置/驱动装置/电控装置/刹车装置）--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

3、生产工序控制

a)储料装置：操作依据：SLC-01-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.10

b) 刮板送料装置：操作依据：SLC-02-01 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果、刮板间距要求， 操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.11

c) 主体：操作依据：SLC02-02-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2025.7.13

d) 输送带出料、底盘行走、调速装置、电动驱动、刹车装置的制作均有使用图纸号、操作人、检验人、操作日期、检验日期、检验项目、检验结果等相关记录，不再赘述

e)：测试：参加人员：盖立岗、王大朋、客户，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

--查相关控制记录：取草机

1、型号、分配装置：滚刀取料、液压升降、皮带出料、底盘转向装置、底盘行走装置等

2、取草机生产流程：客户接触--合同评审--签订合同--填立项单--生产部排产--采购原材料（钢板、铝型材、标准件）---下料—机械加工（取料装置/驱动装置/传输系统）--检验--组装--调试--贴标--包装--入库或发货

3、生产工序控制

a)滚到取料：操作依据：QLJ-01-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果，质量控制点：尺寸，操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2024.12.1

b) 皮带出料：操作依据：QLJ-02-01 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：李**， 检验员：孙霞，日期：2024.12.3

c) 主体：操作依据：QLJ02-02-00 图纸、作业指导书，记录了尺寸要求及检验结果， 操作员：赵**， 检验员：孙霞，日期：2024.12.7

d) 辅助装置：底盘转向装置、底盘行走装置、升降装置的制作均有使用图纸号、操作人、检验人、操作日期、检验日期、检验项目、检验结果等相关记录，不再赘述

e)：测试：参加人员：盖立岗、王大朋、客户，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

●现场巡视：

1、河北正旺机械制造有限公司隶属河北正往集团，独立法人，正旺集团旗下共有 7 家企业，拥有办公楼一



座，建筑 1925 平米，用于正往机械的车间 3 个，建筑面积 9900 平米，库房 300 平米。

2、查看办公场所：

拥有办公楼一座，建筑 1925 平米，正往机械位于二楼办公面积 300 平米，各部门独立办公，配备有会议室，各部门均配备空调、饮水机、绿植，环境优美，员工精神状态良好

3、查看车间：

1) 用于正往机械的车间 3 个，建筑面积 9900 平米，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。

2) 设备均处于正常运行状态：

3) 操作人员均按图纸及作业指导书进行操作，

4) 车间正在进行草料粉碎机的测试，单位时间粉碎量、草料细度达到技术要求，测试结果详见 8.6 条款审核，与盖立岗交流，盖立岗对测试环节较清楚

车间正在生产草捆粉碎机的螺旋喂料装置的焊接成型，车间有客户图纸；均按对应部件图纸进行生产，主要控制产品尺寸，焊接质量，员工对生产工艺较熟悉，有质检人员专人负责；现场抽查工人盖*，刘*等，对设备操作和产品控制参数均能明确说出，熟悉图纸；

粉碎装置：员工李*、张*正在进行粉碎装置的焊接成型，车间有客户图纸；均按对应部件图纸进行生产，主要控制产品尺寸，焊接质量，员工对生产工艺较熟悉，有质检人员专人负责

另查取粪车料斗焊接工序，均按流程进行生产，通过工艺卡进行控制，有详细的控制参数,操作：李*、盖*，员工对焊接工艺较熟练。

现场与质检人员盖立岗沟通，知晓检验流程及检验要求。

盖经理介绍，目前企业的生产方式是业务量不大时，常用设备均备货一套，日常生产安排均按订单进行生产，目前正在生产畜牧机械（草料粉碎机、取粪车的生产）

外包过程：表面处理、热处理、铸钢件

企业针对喷涂过程采取了下列控制措施

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等）

对相关人员进行了培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂产品检验的基本知识）

编制了针对喷涂产品检验的作业指导书

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

--查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。

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：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求，

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：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

查产品交付：

工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，由物流公司运输至甲方指定地点，甲方验收签字，作为收款的凭证。

企业交付产品时，一般需提供给客户使用说明书，必要时派人前去调试。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由售后人员负责改进落实。

交付过程受控。



目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求

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

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。2025年5月13日~14日。开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内审计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。现场审核，抽查生产部 Q8.5.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：8.5.1 条款未见对生产环节进行审核的记录等）审核证据，——开具不符合。。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2025年5月21日上午9:00-11:00的管理评审，总经理盖彦军主持，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。

评审中提出的改进建议有1项：目前已完成改进。

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、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量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效，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

制定了《不合格控制程序》，内容基本符合标准要求。

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编制《不合格控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生不合格的情况。

经查，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:产品范围发生变化, 主要过程无变化

6) 法律法规及产品、检验标准:一般按照图纸进行生产, 增加了井上矿山机械参考标准

7) 外部环境:无

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):

企业根据市场行情, 目前主要从事 Q:畜牧机械、井上矿山机械设备的制造, 范围发生变更, 同时于 2025 年 1 月 3 日对管理体系文件进行修订,

9) 联系方式:变更为 高喜平 18931151381

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2024年8月3日的现场审核发现, 与内审员进行沟通, 介绍内部审核是在咨询老师指导下进行的, 对内审还没有完全掌握, 针对该不符合项企业采取了相应的纠正措施, 经验证, 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, 河北正旺机械制造有限公司的

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

变更认证范围

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。