

项目编号: 10818-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 沧州伟增成机箱科技有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 张鹏

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'Zhang Peng', written over a horizontal line.

审核组员(签字): /

报告日期:

2025 年 9 月 6 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）
■ 首次会议签到表
■ 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 日内向北京国际联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国际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，维护北京国际联合认证有限公司(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：张鹏

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
1	张鹏	组长	审核员	2022-N1QMS-2239640	17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘秀成、孙强、任永增	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 1 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、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国专利法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国保密法、中华人民共和国安全生产法

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：电子设备机柜通用技术条件 GB/T 15395-1994、微型计算机用机箱通用规范 GB/T 26246-2010

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09月06日上午至2025年09月06日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年9月8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:金属结构（机箱、机柜壳）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：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村

办公地址：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村

经营地址：河北省沧州市青县清州镇泉流庄村

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证书及标识使用情况：/

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:综合办公室 8.4.1 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9月23日前提提交审核组长。

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9月6日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程、采购过程、检验过程



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:

管理人员加强体系文件学习

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:

a.产品一次交验合格率大于95%

b.顾客满意度大于90分以上

利用培训、会议等形式进行宣传贯彻,并向企业顾客进行了传达,将质量目标分解到相关职能和层次等,提出了合理的可测量数量指标,制定了考核计算方法,采集了管理体系运行的证据,并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案,企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性,经过测量均已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

每年由综合办公室按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况,提交管理评审会议。

查到2024年9月-2025年8月公司管理目标完成情况,各项目目标均已完成,考核部门:综合办公室。

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)

运行的策划和控制

公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品的质量要求(质量目标);过程准则、产品的接收准则,针对产品符合要求确定的资源需求;实现过程、产品满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划,基本满足要求。



金属结构（机箱、机柜壳）制造工艺流程：

原材料进厂→激光下料（外包）→折弯/成型→焊接→表面处理（喷涂外包）→检验→入库

注：关键过程：折弯/成型；需确认的特殊过程为：焊接。

外包过程为：激光下料、表面处理（喷涂）、检定/校准、运输。

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

产品和服务的设计开发

负责人介绍，该公司所涉及到的设计开发主要根据国家标准、顾客要求、顾客图纸等进行生产和加工，对产品的设计开发也仅限生产工艺方面；与负责人沟通确认：拥有专业化的技术人员，生产技术部负责产品的设计和开发，公司现有设计和开发人员2人，分别是刘秀成、任永增，查其均有大专毕业证书和工作经历，查其工作经历和设计和研发经历均在相关行业相关岗位就职5年以上，其能力满足制造过程的设计和开发的需要；制定有设计和开发控制程序文件及设计人员、设备相关管理制度；研发设备配备有各种量具、加工车床、工装等；其中公司管理手册 8.3 条款中规定了设计和开发过程顺序和相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发的流程为：策划—输入—控制—输出—更改；制定《设计开发管理办法》，办法中规定公司针对市场需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行产品的设计和开发，现场查看《设计和开发管理办法》，内容符合标准要求；

受审核方介绍，目前常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准和客户图纸/要求实施控制和检验，使用的原材料固定，暂时不涉及对工艺、材料进行更改。随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照策划的管理办法进行设计和开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性和可用性，应对顾客不断变化的需求和期望。

生产和服务提供的控制

产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和执行标准；

生产工艺流程：见8.1审核记录，保持有文件：“过程确认准则”，通过识别开榫、开铆、组装连接、装订、



组装为关键过程，无需确认过程。外包过程为：运输、监视和测量资源的检定/校准。

现场询问生产技术部负责人清楚产品生产工艺流程；

生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：

金属结构（机箱、机柜壳）生产计划：

抽查生产任务单

日期	产品名称及规格	单位	数量	质量要求	生产完成日期	通知人
----	---------	----	----	------	--------	-----

2025.3.26	F1、F2机箱	套	50/90	按图纸要求进行生产	25.4.11前	刘秀成
-----------	---------	---	-------	-----------	----------	-----

2025.5.22	F2机箱	套	200	按图纸要求进行生产	25.6.12前	刘秀成
-----------	------	---	-----	-----------	----------	-----

2025.4.19	F1、F2机箱	套	100/100	按图纸要求进行生产	2025.5.1前	刘秀成
-----------	---------	---	---------	-----------	-----------	-----

2025.4..24	F1、F2机箱	套	65/65	按图纸要求进行生产	2025.5.10前	刘秀成
------------	---------	---	-------	-----------	------------	-----

2025.6.20	柜体、4U插箱、2U插箱	套	1、4、1	按图纸要求进行生产	2025.7.15前	刘秀成
-----------	--------------	---	-------	-----------	------------	-----

2025.2.18	TH2301码料支架柜体、TH2301未测码料柜体、ZH挡料气缸型材支架装配、2.8大底板补充盖板、200200背光遮挡件、CT03码料皮带支架、SG05皮带支架-1、SG05皮带支架-2、SG05皮带支架-4、SG05推料料盒、SG08皮带支架-1、TH2301-10-30-10-01上料支架、TH2301厚度遮光件、TH2301下料支架套		3300套、2150套、130套、45件、30件、65件			
-----------	--	--	------------------------------	--	--	--

60件、70件

60件、70件

75件、90件

30件、100件	按图纸要求进行生产	2025.3.25前	刘秀成
----------	-----------	------------	-----

2025.4.9	CT2301XHSL台面支架、CT2301皮带下料支架柜体、TH06XHSL台面支架、CH2301回流皮带支撑件-1、CT2301合格皮带支架、CT2301爬坡皮带支板、CT2301长侧遮光件-1、TH06-10-30-10-01上料支架、YJGZ短皮带滑道-2、YS100短皮带滑道-2、ZC23-01厚度遮光件、ZC23-01遮光件-1、ZH05吹气支架、下					
----------	---	--	--	--	--	--



支架a、CH2301回流皮带支架 件 7件、7件、7件、7件、7件、7件、8件、14件、24件、12件、7件、8件、45件、15件、7件 按图纸要求进行生产 2025.5.5前 刘秀成

抽查的上述生产任务单有明确相应的技术、质量要求，并均已按期完成。

生产计划下发到车车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；查看生产车间现场有：设备安全操作规程、产品检验规程、作业指导要求等，均为现行有效受控的文件。

抽查生产工序：

工序名称：折弯工序

使用设备：折弯机

控制参数：角度、尺寸

抽查生产工序：

工序名称：焊接工序

使用设备：焊机

控制参数：焊接质量

审核当日生产现场观察到：

生产现场观察到F2机箱（属于机箱）折弯成型过程，按照图纸和指导书操作，设备：折弯机，操作者是：孙运旺；

折弯成型检验项目：1）测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ ；2）测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ ；3）外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ ；质检员：赵嘉庆

生产现场观察到集装箱配电柜柜体（属于机柜）焊接过程：焊材：牌号A102，规格 $\Phi 1.2$ ；焊接电源：氩弧焊，正极；焊接电流：120A；焊接速度：20cm/min；余高或焊角高：3mm；焊缝表面：无缺陷。焊接人员：朱振博



生产设备和检测设备的控制:

现场审核发现车间正使用的各种设备性能良好,以上操作工均按章操作;现场审核发现质检员使用的卷尺、游标卡尺等监视测量工具状态良好,使用工作环境适宜,但未能提供检定/校准证书(或记录/报告),以上已开具不符合。

企业识别需确认过程:焊接,查见上述过程确认准则,确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工艺作业方法、工作环境等。

特殊过程名称: 焊接 所在部门: 生产车间

确认项目 确认结果

1. 从业人员是否经过培训合格 有焊工证
2. 如需使用设备的名称,该设备是否符合要求 定期进行维护点检
3. 作业指导书名称,该作业指导书是否符合要求 见<电焊作业安全操作规程>
4. 该过程需要的记录是否合理

(如有记录,写明记录名称) 特殊过程确认记录表

确认结论:

☒ 该特殊过程具备达到质量要求的能力,确认合格。

☐ 该特殊过程在以下方面确认不合格:

确认人: 刘君杰 确认日期: 2025.3.10

如确认不合格,经过整改后再次确认的结论:

确认人: 确认日期:

再次确认记录

2025年确认结论:

☒ 确认合格。



☐需要整改后重新确认。

☐重新确认合格。

确认人：任永增 日期：2025.3.10

确认合格。

生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品图号、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。

产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。

放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

以上人员操作规范，现场见作业指导书，设备状态良好。

产品和服务的放行

●负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和成品检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、过程成品、成品的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量。

●进货检验记录：

抽查进货检验记录1

零件名称：镀锌板

规格：1250*2500*1.8

检验要求：基板厚度偏差、宽度偏差、长度偏差、镀层表面状态、表面平整度、边缘质量等要求

检验结论：合格

检验时间：2025.5.8

抽查进货检验记录2

零件名称：镀锌板

规格：1250*2500*1.2



检验要求：基板厚度偏差、宽度偏差、长度偏差、镀层表面状态、表面平整度、边缘质量等要求

检验结论：合格

检验时间：2025.4.20

抽查进货检验记录3

零件名称：镀锌板

规格：1250*2500*1.5

检验要求：基板厚度偏差、宽度偏差、长度偏差、镀层表面状态、表面平整度、边缘质量等要求

检验结论：合格

检验时间：2025.3.17

过程检验记录：

抽查过程检验记录1

产品名称 F1机箱、F2机箱

工序名称 折弯、焊接 检验日期 2025.4.8

检验项目 标准要求 检验工具及方法 检验结果

测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ 角度尺 合格

测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ 卡尺 合格

外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ 米尺 合格

验证结论：合格（☒） 不合格（☐） 检验员：刘君杰

抽查过程检验记录2

产品名称 TH2301码料支架柜体、TH2301未测码料柜体、ZH挡料气缸型材支架装配、2.8大底板补充盖板、200200背光遮挡件、CT03码料皮带支架、SG05皮带支架-1、SG05皮带支架-2、SG05皮带支架-4、SG05推料料盒、SG08皮带支架-1、TH2301-10-30-10-01上料支架、TH2301厚度遮光件、TH2301下料支架

工序名称 折弯、焊接 检验日期 2025.3.24

检验项目 标准要求 检验工具及方法 检验结果



测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ 角度尺 合格

测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ 卡尺 合格

外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ 米尺 合格

验证结论: 合格 ($\sqrt{\quad}$) 不合格 () 检验员: 刘君杰

抽查过程检验记录3

产品名称 柜体、4U插箱、2U插箱

工序名称 折弯、焊接 检验日期 2025.7.10

检验项目 标准要求 检验工具及方法 检验结果

测角度 $\pm 0.5\text{mm}$ 角度尺 合格

测尺寸 $\pm 0.2\text{mm}$ 卡尺 合格

外形尺寸 $\pm 0.5\text{mm}$ 米尺 合格

验证结论: 合格 ($\sqrt{\quad}$) 不合格 () 检验员: 刘君杰

成品检验记录:

抽查成品检验记录1,

产品名称 F1分站 (属于机箱)

矿用本安型读卡器分站

无线收发器 产品规格 KJ133(A)F2

KJF82A1 数量 50

50

100

检验依据:客户要求

检验项目 标准要求 检验结果 单项结论 备注

外观 滑痕、符合 合格



尺寸 ± 0.5 符合 合格

结论:

本产品符合客户要求的质量标准, 准予出厂。

放行人: 任永增

放行时间: 2025.3.18

抽查成品检验记录2,

产品名称 F1机箱、F2机箱 (属于机箱) 产品规格 数量 50

90

检验依据:客户要求

检验项目	标准要求	检验结果	单项结论	备注
------	------	------	------	----

外观	滑痕、	符合	合格	
----	-----	----	----	--

尺寸 ± 0.5 符合 合格

结论:

本产品符合客户要求的质量标准, 准予出厂。

放行人: 任永增

放行时间: 2025.4.10

抽查成品检验记录3,

产品名称 TH2301码料支架柜体 (属于机柜)、TH2301未测码料柜体、ZH挡料气缸型材支架装配、2.8大底板补充盖板、200200背光遮挡件、CT03码料皮带支架、SG05皮带支架-1、SG05皮带支架-2、SG05皮带支架-4、SG05推料料盒、SG08皮带支架-1、TH2301-10-30-10-01上料支架、TH2301厚度遮光件、TH2301下料支架 数量 3300套、2150套、130套、45件、30件、65件

60件、70件

60件、70件

75件、90件



30件、100件

检验依据:客户要求

检验项目	标准要求	检验结果	单项结论	备注
------	------	------	------	----

外观	滑痕、	符合	合格	
----	-----	----	----	--

尺寸	±0.5	符合	合格	
----	------	----	----	--

结论:

本产品符合客户要求的质量标准, 准予出厂。

放行人: 任永增

放行时间: 2025.3.25

企业的检验过程控制符合要求

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

经调阅相关记录确认, 企业已经在 2025年7月10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, 符合标准要求。

企业最高管理者在 2025年7月28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, 改进已完成。管理评审真实有效。

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:

编制了《不合格输出控制程序》, 程序内容符合标准要求。经了解, 对生产过程中出现的一般不合格, 由质检员负责做好记录。需要时, 经生产技术部评审后, 由车间进行处置; 成品交付或顾客开始使用后发现



的产品不合格的控制应予以退货、换货或降价处置。体系运行以来，未发生产品交付使用后的不合格。如果发生，根据不合格的程度与顾客协商，给予处置。因生产过程工艺成熟稳定，设备保障较好，目前暂未发生过不合格产品。

纠正/纠正措施有效性评价：

2) 制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

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。

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：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

上次审核不符合采取的纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

认证证书及标志仅用于企业投标使用



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，沧州伟增成机箱科技有限公司的

☒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	☐ 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：张鹏



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。