

项目编号: 10992-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 邢台巨友冶金机械设备有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字):	郭增辉
审核组员(签字):	/
报告日期:	2025 年 10 月 27 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：郭增辉

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	郭增辉	组长	审核员	2024-N1QMS-1284221	18.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张英华	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。

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 13314-2008锻钢冷轧工作辊 通用技术条件等标准。

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10月27日上午至2025年10月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月1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:冶金机械备件轧辊的生产

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：河北省邢台市内丘工业园区南园路南

办公地址：河北省邢台市内丘工业园区南园路南

经营地址：河北省邢台市内丘工业园区南园路南

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：/

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 10 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：管理评审、内审的深入、检验控制情况及产品放行等。

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量稳定，无质量事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对结合型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检验过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基



本可以应用，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：内审、管理评审有效性有待提高

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

总的质量目标为：

- 1) 一次性交验合格率 95%以上
- 2) 顾客满意度大于 90 分以上

公司的质量目标已分解到相关职能部门。2025 年 1 月-9 月目标完成情况：均完成

综合办公室质量目标及完成情况如下：

- 1) 体系文件受控率 100%
- 2) 培训合格率 100%
- 3) 外部提供过程控制率 100%
- 4) 顾客满意度大于 90 分

2025 年 1 月-9 月目标完成情况：均完成，符合要求。

生产技术部质量目标及完成情况如下：

- 1) 生产计划完成率 100%
- 2) 出厂产品一次性交验合格率 $\geq 95\%$
- 3) 错、漏检率为 0

2025 年 1 月-9 月目标完成情况：均完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合产品加工活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质量、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，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和服务的要求；过程准则，产品和服务的接收准则，针对产品和服务符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。

变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了



重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等。质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

产品的设计和开发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员孙英君，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事冶金机械备件轧辊的生产，轧辊全部是来料依据相关标准和顾客要求/图纸进行生产。公司手册和程序文件有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求/图纸/样件进行加工生产。查公司管理手册 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。基本符合要求。

生产提供的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、图纸等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准。生产工艺流程：见 8.1 审核记录，识别并确认的关键过程、需确认过程：热处理（水淬）、外包过程（检定校准、运输），现场询问生产部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产部有获悉产品生产和服务信息，生产部依据办公室提供的产品销售信息，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：加工任务：支撑辊 规格：Φ1200-1440-3970 数量：1 支；规格：Φ1300-1450-4800 数量：2 支；技术要求：按照客户图纸加工，保证热处理的升温速度和保温时间，粗加保证余量，找正，精车保证切削参数和速度，保证参数满足图纸要求，粗磨保证磨削参数，防止过烧，包括速度.....计划：2025 年 4 月 1 日 交付时间：2025 年 5 月 14 日 2）加工任务：支撑辊 规格：Φ480*400*1402 数量：2 支；技术要求：按照客户图纸加工，保证热处理的升温速度和保温时间，粗加保证余量，找正，精车保证切削参数和速度，保证参数满足图纸要求，粗磨保证磨削参数，防止过烧，包括速度.....计划：2025 年 6 月 28 日 交付时间：交付时间：2025 年 8 月 2 日 3）加工任务：轧辊 规格：Φ80*280*590 数量：6 支；技术要求：按照客户图纸加工，保证热处理的升温速度和保温时间，粗加保证余量，找正，精车保证切削参数和速度，保证参数满足图纸要求，粗磨保证磨削参数，防止过烧，包括速度.....计划：2025 年 5 月 28 日 交付时间：2024 年 7 月 5 日 生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；

审核现场（2025 年 10 月 27 日）见： 工序 1：精加 产品名称：工作辊 规格型号：25LZG320315 320*1200*3203 产品材质：MC5 设备：61125 车床 操作者：姚延飞 过程指标：Φ104*50，Φ151*200，Φ155*274，Φ145*42，Φ160*210，Φ162*48，Φ200*113，Φ270*138.7，Φ320*128，Φ270*138.7，Φ200*11，Φ162*48，Φ160*210，Φ155*278，Φ145*42，Φ95*6，Φ123*30 质检员：耿龙飞 工序 2：磨 产品名称：工作辊 规格型号：25LZG320315 320*1200*3203 产品材质：MC5 设备：61125 车床 操作者：韩玉芬 过程指标：Φ104（-0.038，-0.058），Φ151（-0.043，-0.088），Φ155（-0.3，-0.5），Φ160（0.05，0.025），Φ162（+0.14，+0.1），Φ200（0，-0.072），Φ270（0，-0.1），Φ320（+0.5，0） 质检员：耿龙飞 以



上过程符合工艺和过程控制要求。

需确认过程为热处理，提供了过程能力确认报告，分别从人员能力、设备能力、工艺技术、指导书、放行标准等方面进行了确认，确认结论为：过程能力满足要求，确认人：孙英君 确认时间：2025 年 9 月 12 日

生产部负责人介绍，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顾客要求的时间送货，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，现场见作业指导书和工艺卡片，设备状态良好，现场有受控文件。

更改控制：与部门负责人沟通了解，公司建立有《产品的变更控制管理规范》，文件规定了变更的评审和控制要求，变更时须有相关部门和人员参与评审，填写《产品变更控制记录表》，填写内容包括变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点的要求，并由参与人员签名和管理者代表审批。公司自体系建立以来，未发生（如增加或减少产品、工艺改变、标准或法律法规要求改变等）更改的情况。

放行：质检员负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和出厂检验，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、出厂的接收准则“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。

1、采购产品的验收：采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。抽 1：2025 年 6 月 18 日“进货检验记录”材料名称：轧辊毛坯 $\Phi 680 \times 520 \times 620$ 6 支 验证项目：外观（表面无裂纹）、尺寸（保证加工余量 20 mm，长度 40mm）、材质（提供材质单）、数量等；验证结论：合格 验证人：张英华 抽 2：2025 年 9 月 27 日“进货检验记录”材料名称：旋转锉 A0820 2 支；旋转锉 A1020MOG 2 个 验证项目：外观、数量、合格证等；验证结论：合格 验证人：张英华 抽 3：2025 年 10 月 1 日“进货检验记录”材料名称：B 型中心钻 G BXZXZG 15 个 验证项目：外观、数量、合格证等；验证结论：合格 验证人：张英华

2、抽过程检验记录：抽 1) 产品名称：矫直辊(1507) 规格型号：150*1650*2143 产品材质：60CaMnV 工序 1) 粗加 设备：40 机床 操作人：和建钢 过程指标： $\Phi 165 \times 1690$ ， $\Phi (140+105) \times 80/2$ ， $\Phi 105 \times 33/2$ ， $\Phi 95 \times 72/2$ ， 90×123 质检员：耿龙飞 生产日期：2025 年 9 月 28 日 工序 2) 热处理（调质处理）设备：加热炉 操作人：张颜群 过程指标：温度 880℃，保温 8 小时，入水 15 分钟，回火温度 580℃，硬度 HB229-269 质检员：耿龙飞 生产日期：2025 年 10 月 3 日 工序 3) 半精加 设备：30 床 操作人：姜军明 过程指标： $\Phi 152 \times 1690$ ， $\Phi (140+90) \times 80/2$ ， $\Phi 90 \times 33/2$ ， $\Phi 80 \times 72/2$ ， 75×123 质检员：耿龙飞 生产日期：2025 年 10 月 8 日 工序 4) 热处理（表面淬火+回火）设备：淬火机床 操作人：薛顺涛 过程指标：温度 890℃，水冷 20 分钟 质检员：耿龙飞 生产日期：2025 年 10 月 10 日 工序 5) 精加工 设备：30 床 操作人：姜军明 过程指标： $\Phi (75+0.6) \times 72$ ， $\Phi (85+0.6) \times 33$ ， $\Phi (85.6+125) \times 80$ ， $\Phi (150+0.7) \times 1650$ ， $\Phi (85.6+125) \times 80$ ， $\Phi (85+0.6) \times 33$ ， $\Phi (75+0.6) \times 72$ ， $\Phi (70+0.6) \times 123$ 质检员：耿龙飞 生产日期：2025 年 10 月 12 日 工序 6) 磨 设备：1450 操作人：韩玉芬 过程指标： $\Phi 75 (+0.021, +0.002)$ ， $\Phi 85 (0, -0.22)$ ，



Φ150 (+0.05, 0), Φ70 (+0.021, +0.002) 质检员: 耿龙飞 生产日期: 2025 年 10 月 13 日 工序 7) 精修 设备: 30 数控床 操作人: 刘占军 过程指标: 稍面 85-120, 园弧 R5, R30 质检员: 耿龙飞 生产日期: 2025 年 10 月 14 日 工序 8) 铣 设备: 铣床 操作人: 赵鹏 过程指标: 键 20*100, 端面眼丝 2-M12 深 16 质检员: 耿龙飞 生产日期: 2025 年 10 月 15 日 抽 2) 产品名称: 支承辊 规格型号: 25ZTG100049 产品材质: 9Cr2Mo 工序 1) 铣 (扁、眼、键) 设备: 铣床 操作人: 赵鹏 过程指标: 扁厚 240 (0, -0.25)、长 500, 眼 2-Φ20+0.015, 键 28+0.035, 长 105 质检员: 耿龙飞 生产日期: 2025 年 10 月 23 日 抽 3) 产品名称: 支承辊 规格型号: 800*1450*2964 产品材质: 9Cr3Mo 工序: 磨 设备: 8450 磨床 操作人: 孙英俊 过程指标: Φ325 (-0.08, -0.1), Φ380 (-0.03, -0.06), Φ440 (+0.08, +0.06), Φ800+0.1. 质检员: 耿龙飞 生产日期: 2025 年 10 月 19 日 抽 4) 产品名称: 工作辊 规格型号: 435*1952*3607.5 产品材质: Cr5 工序: 半精 设备: 100 车床 操作人: 姜军明 过程指标: Φ260*1192.5, Φ437*1992, Φ260*965, Φ240 (0, +0.5)*30 质检员: 耿龙飞 生产日期: 2025 年 10 月 19 日 抽 5) 产品名称: 支承辊 规格型号: 520*460*1586 产品材质: 9Cr3Mo 工序: 精加 设备: 61125 车床 操作人: 姚延飞 过程指标: Φ300*100, Φ320*363, Φ380*100, Φ520*460, Φ380*100, Φ320*363, Φ300*100 质检员: 耿龙飞 生产日期: 2025 年 10 月 19 日

3、交付前检验, 抽“成品检验报告” 抽 1) 产品名称: 支撑辊 规格: Φ1200-1440-3970 数量: 1 支; 规格: Φ1300-1450-4800 数量: 2 支; 交付时间: 2025 年 5 月 14 日 检验项目: 辊身硬度、淬硬层、尺寸检验、表面外观: 不得有目视可见的裂纹, 砂眼、气孔、夹杂、亮斑和疏松等缺陷。放行结论: 合格 放行人: 孙英君 抽 2) 产品: 产品名称: 支撑辊 规格: Φ480*400*1402 数量: 2 支; 交付时间: 2025 年 8 月 2 日 检验项目: 辊身硬度、淬硬层、尺寸检验、表面外观: 不得有目视可见的裂纹, 砂眼、气孔、夹杂、亮斑和疏松等缺陷。放行结论: 合格 放行人: 孙英君 抽 3) 产品名称: 轧辊 规格: Φ80*280*590 数量: 6 支; 交付时间: 2025 年 7 月 5 日 检验项目: 辊身硬度、淬硬层、尺寸检验、表面外观: 不得有目视可见的裂纹, 砂眼、气孔、夹杂、亮斑和疏松等缺陷。放行结论: 合格 放行人: 孙英君 抽查上述产品均符合验收准则的要求, 公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无列外放行。

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

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分, 审核范围, 审核频次, 审核方案的编制等。企业近期于 2025 年 5 月 30 日-31 日策划并实施了一次内审。过程有效。

企业有对管理评审进行策划 (时间间隔原则上不超过 12 个月) 近期于 2025 年 6 月 30 日实施了 1 次管理评审, 管理评审会议由总经理主持, 各部门负责人和内审员参加, 各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结, 并提出有针对性的改进意见和建议, 过程有效。

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。对不合格品的处置方式包括: 返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》, 内容包括: 日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格, 一律退换处理, 作废处理, 或返修再检。并对不合格品进行原因分析, 采取适当措施。经和受审核方沟通, 目前未发生交



付客户后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价: 企业提供的《质量不合格和纠正措施控制》规定了不合格(符合)和纠正措施的控制要求: 生产和服务过程中的发生的产品不符合, 进行了原因分析, 制定了相应的纠正和纠正措施; 客户的信息反馈、投诉及, 相关方监视和测量过程中发现的不符合, 有进行原因分析, 并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施;

3) 投诉的接受和处理情况: 无

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

上年度不符合已关闭, 未发生类似不符合, 措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书为投标使用, 未发生证书使用不当行为, 使用符合规定、未见不符合情况

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, 邢台巨友冶金机械设备有限公司的

☒ 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	☐ 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:郭增辉



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。