

项目编号：10710-2023-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：石家庄子伦机械有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 赵艳敏

审核组员（签字）： 赵艳敏

报告日期：

2025 年 11 月 7 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 ■ 首次次会议签到表
■ 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：赵艳敏

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	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.06.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈子伦	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，进行第二次监督审核□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：本次为质量管理体系审核□结合审核□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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法等

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：

一般工业用铝及铝合金板、带材 第1部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第2部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第3部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012

铝及铝合金术语 第3部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008

铝及铝合金术语 第1部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019



铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007
机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008
技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009
金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010
机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015
机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015
机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015
结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017

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11月07日上午至2025年11月07日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月30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:通讯设施结构件的生产（需资质许可要求的除外）

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：河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路32号新光耀产业园C5号厂房

办公地址：河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路32号新光耀产业园C5号厂房

经营地址：河北省石家庄市鹿泉区大河镇南故城村京赞路32号新光耀产业园C5号厂房

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:生产技术部 Q7.1.3



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12月7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11月7日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制；产品的放行；内审管理评审实施

3) 本次审核发现的正面信息：

组织通过管理体系运行，明确了组织机构和部门的质量职责。管理手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。制定了质量目标，并将目标分解至各职能部门，对目标进行了考核。目标已基本实现。对生产和服务过程控制进行了有效的策划，产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对建立体系取得认证的认识充分，对体系的建立运行和认证活动支持，员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确，对本部门的职责、质量目标、管理制度明确，能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献；

2) 风险提示：

对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用质量管理体系各工具。

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

企业目前企业拥有职工18人，包括管理人员、生产人员、业务人员等。职工队伍相对稳定，均在相关企业工作，实践经验丰富。能够满足产品生产和服务需要。

编制了《岗位职责及任职要求》，其中人事管理规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。

提供“2025年度培训计划”共7项，覆盖标准、体系文件、生产规范、产品检验等方面，目前已按计划完成6项。

查内部培训记录，提供《培训记录表》，内审员经过培训，并进行评价，培训效果良好，达到目的；企业无特种人员。

公司质量方针：质量第一 求实创新 优质高效 持续改进

基本与企业宗旨相符，为制定和评审质量目标提供了框架，通过培训、学习、宣传栏张贴等形式，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。

结论：基本适宜、有效。

企业质量目标：



1、出厂产品合格率 100%；
 2、顾客满意度 $\geq 90\%$
 质量目标满足产品要求；
 质量目标进行层层分解，落实到责任部门，并制定考核方法，每季度末对质量目标完成情况进行考核，形成《质量目标考核记录》：
 查考核记录，显示上次审核以来（2024 年 4 季度、2025 年 1-3 季度）目标已完成。

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）

●产品和策划

企业策划了生产工艺流程：

通讯设施结构件的生产：原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→包装→入库→交付

确定产品和服务的要求：客户要求；图纸 相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第 1 部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第 2 部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第 3 部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012

铝及铝合金术语 第 3 部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008

铝及铝合金术语 第 1 部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019

铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007

机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008

技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009

金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010

机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015

机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015

机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015

结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017

等标准相关内容进行生产。

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：加工中心津上（VA3）5 台、加工中心津上（VA1）3 台、加工中心汉川（HX715）2 台、加工中心汉川（HX714）1 台、KMATECH5 台、小台钻 3 台等，满足生产需求。

2、检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺等，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、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、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，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

●设计与开发

生产技术部负责公司设计和开发，李经理介绍，公司设计开发主要针对生产关键过程，加工中心编程及数



控机床的优化操作，通过不断的总结操作经验，优化加工工序：

1. 数控机床加工前首先核对图纸程序单及工件：将图纸打开与工件进行核对，清楚工件的装夹方向、基准点、所使用的刀具、夹具等。
2. 校对工、量具：按图纸及加工工艺领取加工所需工、量具并进行校对
3. 机床回零：操作前将机床各轴回零，准备好所需用的垫块
4. 校表分中：装夹好工件后进行校表，打表应选最大而来进行校正，校平窗时应取基准边来校正。
5. 加工中心编程，客户提供的电子版图纸拷贝、输入及校对：拷贝程序前要看清程序单上的程序名是否和电脑上的一致，打开程序对里面的加工参数进行检查，如有不合理之处将其改正过来，对每一条程序都要进行刀路模拟，确认无误后方可加工。
6. 加工工件及检查：加工前准备好所需刀具，对好刀，开始加工下刀到安全高度后，要检查机上的参数是否有误方可加工，加工过程中要注意检查刀具磨损，如刀具磨损要停下来进行刀具半径及长度补偿量的调整，调整完成后再继续加工。
7. 自检：所有工件加工完了以后都要进行自检，譬如一些加工没有到位，接面没接顺等，发现问题须马上解决。

经过严格自控，目前产品质量合格率达到目标要求，近期没有新产品的设计和开发计划。

● 生产和服务提供的控制

生产技术部经理李云龙介绍，公司生产程序：办公室、生产技术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；签订合同；办公室根据合同要求向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，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，生技部下达任务书及技术资料。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知办公室联系外包方做表面处理，检验发货。

产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考 相关标准：一般工业用铝及铝合金板、带材 第 1 部分：一般要求 GB/T 3880.1-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第 2 部分：力学性能 GB/T 3880.2-2012

一般工业用铝及铝合金板、带材 第 3 部分：尺寸偏差 GB/T 3880.3-2012

铝及铝合金术语 第 3 部分：表面处理 GB/T 8005.3-2008

铝及铝合金术语 第 1 部分：产品及加工处理工艺 GB/T 8005.1-2019

铝及铝合金加工产品包装、标志、运输、贮存 GB/T 3199-2007

机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008

技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009

金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010

机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015

机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015

机械加工工艺信息三维标注规范 JB/T 12394-2015

结构件用铝合金产品剪切试验方法 GB/T 34487-2017

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：TSUGAM1VA3 数控加工中心、XH715D 数控加工中心、XK714D 数控铣床、Q32G2-AS 中走丝机床、DK703 穿孔机 XA5032 立式铣床、XA6132 卧式铣床、CA6140A 卧式数控车床、M7130H 平面磨床、Z-MD 电火花机床、Z412 台式钻床 G4225 锯床、Q11 剪板机、拉丝机等生产设备，满足生产需求。

检测设备主要有：游标卡尺 0-150mm、千分尺 0-25mm 等，满足检验需求，基本满足需要。

生产过程，岗位有《数控机床作业指导书及操作规范》，李经理介绍目前数控车床资深编程人员 2 名，能进行简单编程的人员 2 名，其他人员都是操作人员，编程方面还需要进一步提高。

——查现场生产过程相关控制：RDS5 抗干扰天线外罩，数量 8 件

1、生产工艺：原料→下料→机械加工（加工中心）→检验→表面处理（外包）→包装→入库→交付

2、过程控制情况



1) 下料: $\phi 180 \pm 0.2$, 使用设备: 数控加工中心, 操作: 李思光 依据: 作业指导书, 加工图纸, 检验: 陈子伦, 生产日期: 2025.11.7

2) 编程: 使用设备: 软件, 控制环节: 编程人员: 李云龙 日期: 2025.11.7

3) 查看现场使用设备数控加工中心, 操作人员: 李思光。

查看图纸, 标注技术要求: 1、所有开孔位置偏差不大于 $\phi 0.15$ 2、外观要求: 去毛刺、飞边、碎屑, 无变形、锯齿、缺角等缺陷。3、表面处理, 对底涂层、面涂层、涂层外观进行详细说明。

查看检验记录: 设计值 $\phi 4.5$ 孔, 检验值 $\phi 4.6$; 设计值 $\phi 12.7$, 检验值 $\phi 12.67$; 设计值 $\phi 3.3$ 孔、深0.5, 检验值 $\phi 3.4$ 孔、深0.6。结论: 在误差之内, 符合要求。

——查现场生产过程相关控制: 主放输入输出绝缘块, 型号: TH-GXJGDYXT-4ZS, 10件

1、生产工艺: 原料→下料→机械加工(加工中心)→检验→包装→入库→交付

2、过程控制情况

1) 下料: 尺寸: $20 \times 30 \times 63$, 使用设备: 数控加工中心、Z-MD电火花机床, 操作: 马跃胜 依据: 作业指导书、设计图纸, 检验: 陈子伦, 生产日期: 2025.11.7

2) 编程: 使用设备: 软件, 控制环节: 编程人员: 李云龙 日期: 2025.11.7

3) 查看现场使用设备Z-MD电火花机床, 操作人员: 朱安琪。

经理李云龙介绍编程完成、模拟走线后正在按设计要求进行电火花打孔。

检验内容, 孔径、孔距、尖角、毛边、毛刺等, 结论: 合格

询问生产技术部经理, 其他产品生产工艺、设备监控参数、检验项目同上, 均有生产过程的控制记录, 不再赘述

抽查表面处理检验记录:

2025年11月1日, 抗干扰天线屏蔽卡表面处理, 镀涂要求: 铝彩色电导氧化, 执行标准: SJ20813 1A, 检验内容: 表面光滑度、均匀度、色泽、无划痕等, 结合: 合格

2025年11月3日, RDSS抗干扰天线低噪放盖, 镀涂, 铝彩色电导氧化, 执行标准: SJ20813 1A, 检验内容: 表面光滑度、均匀度、色泽、无划痕等, 结合: 合格

查看车间生产现场:

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域, 便于工作衔接, 车间工序紧张有序, 生产设备运行稳定, 物品摆放区域有明显的标识, 成品存放有序, 基本符合要求。

2、生产车间通风良好, 工人劳保用品穿戴齐全, 照明条件基本适宜, 产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程, 符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、外包过程: 表面处理

需确认过程: 加工中心编程

公司提供《特殊(关键)过程确认记录》, 确认部门: 生产技术部; 确认项目包括: 设备工作状态、人员经过培训、材料经过检验、依据《加工中心检验条件》GB/T 18400.1-2010; 确认人: 李云龙 日期: 2025.03.03

5、公司人员, 经过培训合格后上岗, 均有相关行业5年以上工作经验, 满足操作要求。

6、以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料; 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退、包换。

目前上述情况均无变化, 生产过程控制符合要求。

●产品和服务的放行

提供原材料进货验证记录:

1、2025.7.7 原材料铝板检验记录, 原材料名称: 01004 铝板 9Kg, 检验内容: 包装、重量、牌号 5A06、供方提供的材质报告单等内容, 结论: 合格

2、2025.7.8 原材料铝棒检验记录, 原材料名称: 2A12 铝棒编号 0100733, 检验内容: 包装、重量、供方提供的材质报告单等内容, 结论: 合格

3、2025.6.21 原材料铝板检验记录, 原材料名称: 铝板 6061 编号 01004, 检验内容: 包装、重量、供方提



供的材质报告单等内容，结论：合格

另查其他原材料均进行了检验，结论合格。

过程检验、表面处理检验：体现在 8.5.1 工序控制记录中

成品检验记录：

——查：2025.11.15 抗干扰天线屏蔽卡成品检验报告

产品名称：抗干扰天线屏蔽卡；数量：20

检验项目：外观、外形尺寸、表面处理外观。检验结果：合格数量：20；不合格数量：0 质检员：陈子伦

——查：2025.11.3 抗干扰天线低噪放盖成品检验报告

产品名称：抗干扰天线低噪放盖；数量：12 检验项目：外观、外形尺寸、表面处理外观。检验结果：合格数量：12；不合格数量：0 质检员：陈子伦

——查：2025.11.6 主放输入出绝缘块成品检验报告

产品名称：主放输入出绝缘块；规格型号（图纸编号）：TH-GXJGDYXT-4ZS 数量：6 检验项目：外观、外形尺寸、表面处理外观。检验结果：合格数量：6；不合格数量：0 质检员：陈子伦

另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

企业的检验过程控制符合要求

●顾客满意度

对公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

2025.5.23 公司《顾客满意度调查表》形式进行集中的顾客调查，调查主要内容：发货时间、产品性能、价格、服务等方面的满意程度等。提供“顾客满意度分析汇总”，调查顾客 5 个，回收调查表 5 份。经计算顾客满意度平均为 96.16 分。

编制：高晓敏 时间：2025.5.23

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《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

经查询：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2025 年 5 月 29 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《内部审核实施计划》，批准：陈巍 2025.5.26 计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——提供内审员任命书，内审员：高晓敏、李云龙

现场询问组长高晓敏，参加了培训，清楚内审流程。

——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——本次内审发现 1 项不合格，发生在办公室，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，审核员：李云龙 日期：2025.05.30

——本次内审编制有《内部审核报告》，结论：公司 2024 年 6 月至 2025 年 5 月运行的质量管理体系符合 GB/T19001-2016 标准要求，公司质量管理体系文件符合相关法律法规的要求。质量管理体系运行有效。

公司内审基本符合要求。

制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。



评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。
查管理评审

计划：管理评审的时间：2025年6月10日

主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

查看管理评审输入的资料：基本符合标准要求。

查看管理评审报告，2025年6月10日进行管理评审，结论：公司运行的质量管理体系，其持续的适宜性、有效性、充分性得到了充分的印证。根据提出的改进意见制定了改进措施，2025.6.12组织了培训，基本有效。

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：

执行《不合格输出控制程序》，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合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生合格的情况。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审和初审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评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，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变更

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系：无变更

4) 资源配置：无变更

5) 产品及其主要过程：无变更

6) 法律法规及产品、检验标准：无变更

7) 外部环境：无变更

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变更

9) 联系方式：无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次



审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

目前主要对客户展示和投标使用，未违规使用。

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，石家庄子伦机械有限公司的

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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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

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:赵艳敏



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。