

项目编号: 20030-2026-Q

# 管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 杭州奥霸机械制造有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长 (签字): 蒋建峰

审核组员 (签字):

报告日期:

2016 年 1 月 20 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 809

电话: 010-8225 2376

官网: [www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱: [service@china-isc.org.cn](mailto: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 ■文件审核报告  
■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 日内可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：

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	蒋建峰	组长	审核员	2025-N1QMS-1275138	17.12.05,18.02.06

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	沈一奇	向导	受审核方
2	/	观察员	/

### 1.2 审核目的

本次审核的目的是依据质量管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并颁发证书。

### 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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

#### b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单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》《中华人民共和国计量法》《中华人民共和国标准化法》《中华人民共和国商标法》《中华人民共和国民法典》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 41346.2-2022《机械安全 机械装备转运安全防护 第2部分：拉紧装置安全要求》、GB/T 41596-2022《道路车辆装载物固定装置 拉紧装置通用要求》等。

#### 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:** 2026年01月19日上午至2026年01月20日上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2025年8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:拉紧器、机械配件的设计和生

**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: 浙江省杭州市临平区运河街道东新村

办公地址: 浙江省杭州市临平区运河街道东新村

经营地址: 浙江省杭州市临平区运河街道东新村

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 一阶段审核情况(适用时)**

于[一阶段审核时间(无时间)]进行了第一阶段审核, 审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点: /

**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:生产部 Q7.1.5

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: 2026年3月6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 2027年2月26日前。

2) 下次审核时应重点关注:

现场记录管理、特种设备管理。

3) 本次审核发现的正面信息:

组织的供方和客户较为稳定并保持良好的合作关系, 人员稳定。



### 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生产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:

外包过程未签订书面合同，存在纠纷风险。

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

无

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 1992年7月6日; 体系实施时间: 2025年8月1日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 25人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 无倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

**拉紧器:** 零件加工(下料、冲压、机械加工、表面处理【外协】) → 部件组装(吊钩部件、钩架部件、弹簧板部件、压板架部件、扳手部件、机架部件) → 整机组装 → 动载试验 → 装箱 → 入库。

**机械配件:** 原材料采购 → 机械加工(下料、折弯等) → 焊接 → 表面处理(外协) → 检验入库。

## 三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 3.1 管理体系的策划 符合 基本符合 不符合

1) 组织及其环境策划: 组织确定与管理目标和战略方向相关并影响实现质量管理体系预期结果的各种内部因素(企业的知识、绩效、企业文化、资源与能力等)和外部因素(国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等)。

2) 相关方的要求和期望确定: 组织考虑了以下相关方: 顾客、供方、员工、审核机构、政府机构等。组织对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审, 以便于理解和持续满足相关方的需求和期望。

3) 确定管理体系的范围:

**Q:** 拉紧器、机械配件的设计和生产



办公场所：浙江省杭州市临平区运河街道东新村。

临时场所：无

4) 管理体系及其过程：按照GB/T19001-2016标准及其过程模式建立质量管理体系，形成管理手册及其程序文件，加以实施和保持，并持续改进其有效性。

确定体系的目标和实现这些目标所需的过程；明确了为管理过程而确定的职责、权限和义务；确定了组织的能力、资源及约束条件；确定了过程相互依赖的关系，分析了个别过程的变更对整个体系的影响；基本做到了将过程及其相互关系作为一个体系进行管理，以有效和高效地实现组织的质量目标。

确保获得必要的信息，以运行和改进过程并监视、分析和评价整个体系的绩效，明确了管理可能影响过程输出和质量管理体系整体结果的风险；风险及机遇的识别、职责和权限的公示、识别了变更对过程的影响及体系应获取的资源。外包过程：产品物流运输、喷塑；需确认过程：焊接，进行了过程确认。

组织在《管理手册》中明确“变更的策划”的要求。当组织确定需要对管理体系进行变更时，变更应按所策划的方式实施，组织应考虑的4个方面要求均有所涉及。

5) 方针：“一丝不苟，追求卓越品质；精益求精，实现顾客满意”。

6) 目标：

质量目标：

1.顾客满意度 $\geq 95\%$ 。

2.成品检验出厂合格率 $\geq 93\%$ 。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

一、销售管理：供销部识别产品和服务的要求主要来源于：1.顾客明示的产品要求，包括产品质量要求及涉及可用性、交付、支持服务（如运输、保修、培训等）、价格等方面的要求；2.顾客没有明确要求，但预期或规定的用途所必要的产品要求。这是一类习惯上隐含的潜在要求，公司为满足顾客要求应做出承诺；3.顾客没有规定，但国家强制性标准及法律法规规定的要求。

组织的销售模式基本成熟。部分招投标项目，标书经评审后发出，中标后签订合同。



供销部负责人介绍，组织签订新订单前要考虑自身的产能、质量能力，达不到完不成的不签合同，一签合同即代表完成合同评审。

通过市场调研、顾客满意调查及反馈、参加会展等方式获取信息。产品交付后的活动由供销部负责。

经询问和查看，合同最终形式主要为书面签订。

抽查销售合同：

① 2025年4月1日与杭州瑞芘贸易有限公司签订的《产品购销合同》，合同编号：25AB0004；产品名称：外伸支架；合同规定了合同标的、数量、金额、质量要求、技术标准、运输方式、包装标准、验收标准、结算方式及期限等。

② 2025年5月23日与中国浙江国际经济技术合作有限责任公司签订的《购销合同》，合同编号：5C277A0056-02；产品名称：手动卷扬机（即拉紧器）、手动卷扬机配件（吊钩组件）；合同规定了合同标的、数量、金额、交货期、质量要求、技术标准、运输方式、包装标准、验收标准、结算方式及期限等。

2025年5月26日与南京法朗利索具有限公司签订的《订货单》，合同编号：ML25-003，合同规定了合同标的（包括链条夹具、可调夹具等）、规格、金额、技术要求、交货时间、交货地址、质量要求、包装要求、违约责任等。

组织已建立和保持了《顾客满意度测量控制程序》，对顾客满意的监测的相关内容进行了规定，其包括了对调查时机、方式、方案等。

提供《2025年度客户满意度调查表》：截止2025年9月共收回调查表6份，从产品质量、包装、交货期、价格和服务五个维度进行加权计算。综合顾客满意度调查结果为95分，达到了质量目标的要求。

二、设计研发：组织设计和开发工作流程如下：

顾客要求或组织发展要求→项目建议书→设计和开发设计→设计和开发输入→设计和开发过程控制→设计和开发评审→设计和开发研制→设计和开发确认→设计和开发输出→正式投产。

查61LA拉紧器设计资料。

以上资料记录了设计研发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

查《设计开发策划》

项目来源：用户需求；设计开发小组：沈建龙、季寿根、沈一奇、沈玉娣。设计开发分为四个阶段：



部件设计→采购件确认→打样（设计验证）→产前样客户确认。

经评审，计划方案可行，同意实施。

查《设计开发输入清单》

包括：产品功能和性能要求、适用的法律法规要求、以前类似设计提供的信息等。对设计开发输入进行了评审，评审结论：输入信息充分、适宜。

查《设计开发输出清单》

有：部件设计图、检验报告等。

查《设计开发各阶段评审》

在设计开发阶段：设计图、采购件确认等阶段进行了评审。评审结论：通过。

查《设计开发验证》

包括打样和打样自检，验证结论：通过。

查《设计开发确认》

产前样寄送客户，由客户确认。内部对生产过程和检验过程组织确认。确认结果：依据所策划的安排对产前样，由客户确认通过。符合客户合同要求。产前样试产过程中，已对生产过程确认可生产，检验可按客户合同要求进行检验。双方已封产前样，用于生产、检验和客户验收标准。

查《检验报告》

检验项目：外观、材料、功能等。检验结论：合格。

组织部分机械配件如各类型夹具、吊钩组件的设计开发在拉紧器整体设计开发时一并研发。部分机械配件如外伸支架等，主要是客户图纸的转化。转化流程：研读（客户）图纸→转化生产图纸→打样→评审→图纸下发。现场可见外伸支架等图纸。

组织的设计开发控制基本符合规定的要求。

三、采购管理：

依据公司编制的《外部提供产品、服务和过程控制程序》执行，内容符合要求和企业实际情况。

组织采购产品包括铸件、钢丝绳、轴承、板材、焊材等。外包过程为产品物流运输、喷塑。与供销部



负责人沟通，组织与喷塑外包方有着长期稳定的合作关系，未出现过质量问题，质量要求与外包方口头约定，未签订外包协议。产品物流运输如出现运损由保险公司承保，未签订外包协议。

查见《合格供方名录》，一共有12家合格供方，名录里登记了：供方名称、供应的产品名称及类别、年度评审结果等信息。

查见双宇集团有限公司等供方评价记录。

现场抽查采购合同：

1、内隔圈、外隔圈采购合同，合同编号：HZDT-CG20250150；供方：杭州东铁机械制造有限公司；合同签订时间：2025年11月27日；合同就产品名称、物料号/图号、规格材质、价格、技术质量标准、交货期限、交货方式等方面作了约定，基本满足合同控制要求。

2、轴承采购合同，供方：嘉兴市亮达轴承有限公司；合同日期：2025年5月18日；合同就产品规格型号、数量、价格、质量要求、付款方式、包装方式、交货时间等方面作了约定，基本满足合同控制要求。

与负责人沟通，组织的外包服务喷塑，外包方与组织合作多年，对外包服务的要求进行口头约定，多年来未出现过质量问题。

四、生产过程：

产品实现的策划主要由总经理和技术负责人完成，过程策划包含了实现产品【拉紧器、机械配件的设计和生】所需达到的质量目标和要求（包括了客户要求及组织自身附加要求等）。

组织主要按照客户要求进行产品的设计和生。

生/服务流程：

拉紧器：零件加工（下料、冲压、机械加工、表面处理【外协】）→部件组装（吊钩部件、钩架部件、弹簧板部件、压板架部件、扳手部件、机架部件）→整机组装→动载试验→装箱→入。

机械配件：原材料采购→机械加工（下料、折弯等）→焊接→表面处理（外协）→检验入。

特殊过程：焊接。

查电焊过程《特殊过程确认记录表》，对设备、人员、材料、方法、参数要求等进行了确认。对产品生和工序稳定性进行了评价，评价结论都合格。确认人：季寿根；确认日期：2025年7月。

对工艺流程的各个过程制定了相应的作业指导书以及控制要求：《下料作业指导书》《冲压作业指导



书》《动载试验作业指导书》《机加工作业指导书》《焊接作业指导书》等。

规定了原材料进货、过程检验、成品检验的验收准则。

现场对生产各过程有进货检验、过程检验、出厂检验等各种监视和测量记录。

现场查看下料工序：

作业前先检查钢板是否弯曲、扭曲，然后将钢板分段垫平，设置割嘴与钢板的距离为1.5毫米，然后进行切割，切割速度2.5m/min，切割后检查切口表面是否光滑平整。符合工艺文件要求。

查看折弯工序：

现场查看折弯1.5毫米板材，作业员根据图纸和工艺要求，在折弯机控制系统中选择相应的程序及参数，按设定参数配方自动运行。

查看焊接工序：

现场查看焊接3.0毫米冷轧板，焊材规格 $\phi 1.5$ ，焊接电流：95A；作业员佩戴电焊面罩，先试焊确认焊接效果，然后进行焊接。

查看打磨工序：

组织的打磨为人工打磨。现场查看作业员佩戴口罩和护目镜，先将工件平稳放置在工作台上，打磨开始前检查抛光片安装是否稳固，然后紧握打磨机，抛光片与工作面保持固定角度进行打磨。打磨后检查表面是否光滑、有无凹凸不平现象。

查看组装工序：

作业员先进行外观与尺寸检查，确认无变形、无裂纹、无毛刺，零部件齐全合格，然后将钩架部件与机架部件进行定位装配，确保安装孔位对齐，然后安装弹簧板部件，调整弹簧位置与预紧状态，然后装配压板架部件，确保与机架贴合、压紧可靠，无松动，然后安装扳手部件，调整扳手与传动机构配合间隙，最后装配吊钩部件，确认吊钩转动顺畅、限位可靠。符合要求。

现场照明良好，设备运转正常。

部门生产过程控制基本有效。现场作业过程策划完整，运行基本可控，符合体系策划和控制要求

五、品质控制：



根据产品策划的安排，检验和试验过程分为进厂检验、过程检验和出厂检验。

进货检验：

检验依据：图纸及技术要求。

对供方产品进行检测（包括查看供方提供的产品质量证明书），合格后方可入库。

查供方提供的《产品质量证明书》，证明书编号：250500654；签发日期：2025年5月21日；产品名称：碳素结构钢热轧钢带；交付状态：热轧；车号：闽AV05061；原材料供应商：福建大东海实业集团有限公司；质量证明书内容包括炉批号、钢卷号、牌号、规格、重量等；检验项目包括化学成分、力学性能（抗拉强度、屈服强度、断后伸长率、弯曲等），全部合格，质量负责人：武超。

查《产品质检报告》，产品名称：内隔圈；检验日期：2025年12月22日。抽样自检，检验项目包括内孔直径、外径、高度、硬度；检验员：质检部01。

查《产品质检报告》，产品名称：外隔圈；检验日期：2025年12月22日。抽样自检，检验项目包括最大外径、小外径、内径、八个半圈、总高度、台阶高度、硬度HRC；检验员：质检部01。

过程检验：

检验依据：图纸及技术要求。

与质检部负责人沟通，组织的过程检验主要是工艺流程后外观的目测、尺寸的测量。与负责人沟通，组织人员多从业多年，具有丰富的工作经验，过程产生的不良在后续的组装、出厂检验进行验证，过程检验无记录。

出厂检验：

检验依据：图纸要求。

查《拉紧器出厂检验记录》，产品序列号：A2503265-A2503360；订单号：4646674571；型号规格：61LA34A；检验数量：96台；检验日期：2025年7月30日；检验项目：整机外观、空载性能、轻载性能、动载性能、装箱；检验结果：合格；检验员：季寿根。另查型号规格61LA37A、61LA36A拉紧器出厂检验记录，检验项目一致，仅轻载和动载的载荷不同，检验结果均合格。

查《零（部）件检验报告单》，产品名称：卡子；型号规格：ORB-11-R/LMV；检验日期：2025年9月22日；对外观、尺寸（开档、槽、孔、外形、厚度）、热处理硬度、破断载荷等进行了检验，检验结果：



合格。检验员：季寿根。

查《零（部）件检验报告单》，产品名称：外伸支架；型号规格：OR-12-4-XL；检验日期：2025年9月22日；对外观、尺寸（轴径、高度、长度、厚度）、热处理硬度、破断载荷等进行了检验，检验结果：合格。检验员：季寿根。

**3.3 内部审核、管理评审的有效性评价** 符合 基本符合 不符合

组织于2025年9月24日实施了内部审核，有计划、内部审核报告等，有签到表可追溯。

组织于2025年10月24日组织了管理评审，有管理评审会议记录、管理评审报告等，有签到可追溯。

**3.4 持续改进** 符合 基本符合 不符合

**1) 不合格品/不符合控制：**

公司未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

**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QEO体系改进计划。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，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。

**4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会**



查组织质量目标制定合理，统计记录显示所有质量目标已达成。

### 3.5体系支持

符合 基本符合 不符合

#### 1) 资源保障(基础设施、监视和测量资源, 关注特种特备):

组织体系覆盖人数25人, 职能部门有办公室、生产部、质检部、供销部等, 组织厂区面积约2259m<sup>2</sup>。基础设施如办公设施, 生产设备主要包括剪板机、激光切板机、折弯机、冲床、焊机、钻床、捆扎机等, 测量设备主要有: 游标卡尺、负荷传感器、液压万能试验机、洛氏硬度计、布氏硬度计、外径千分尺、带表卡尺、数显卡尺等, 涉及的特种设备有叉车等, 基本满足拉紧器、机械配件的设计和生产的的要求。

#### 2) 人员及能力、意识:

企业目前体系覆盖人数25人, 给各部门配备了所需人员: 管理人员, 行政办公人员、质检人员、销售、生产人员、内审员等, 新进员工已制定岗前培训计划。

查看手册和岗位任职要求, 规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等, 对整体人员需求、能力要求及作用进行规定, 其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定, 确保人员满足岗位要求。

编制并执行《人力资源控制程序》, 通过下发文件、能力提升培训等方式提升人员能力。人员不满足能力要求时通过外部招聘, 目前无招聘计划。

办公室负责调查员工需求并制定培训计划。

提供《2025年度培训计划》, 内容涵盖了: 产品检验知识和消防安全知识共2条培训计划。

#### 3) 信息沟通:

企业制定了《沟通控制程序》, 对公司在活动、过程中所涉及对内、对外的质量信息交流、沟通、参与和协商进行管理, 从而确保质量信息能够及时有效地传播和处理, 确保体系有效运行。企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通:

内部沟通: 可通过看板、文件、会议、电话、QQ、微信、口头、email、通报质量管理情况等方式传达;

外部沟通: 通过电话、微信、邮箱等。

与供方沟通采购产品信息, 产品质量和交货信息等;

与顾客沟通产品质量、交付情况和服务方面等;



与当地政府主管部门进行交流沟通;

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

#### 4) 文件化信息的管理:

企业建立了《文件化信息控制程序》用于管理体系涉及的文件和记录。

受审核方建立的管理体系文件包括:

标准要求的文件: 公司管理方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责权限等均在《质量手册》中明确。

公司体系运行要求的文件: 管理手册、程序文件、技术文件汇编、各种记录等文件和记录。

企业编制了《文件化信息控制程序》, 用于文件、记录的控制。

《管理手册》BA-QM-B/0版, 实施日期: 2025年08月01日;

《程序文件汇编》BA-Q/CP\*\*-B/0版, 实施日期: 2025年08月01日;

文件发放回收: 与办公室负责人沟通, 上述文件有进行发放。

对外来文件进行了识别收集, 查见法律法规和标准清单, 包括: GB/T 41346.2-2022《机械安全 机械装备转运安全防护 第2部分: 拉紧装置安全要求》、GB/T 41596-2022《道路车辆装载物固定装置 拉紧装置通用要求》《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》《中华人民共和国商标法》《中华人民共和国民法典》等。

查作废文件: 《管理体系手册》和《文件控制管理程序》对作废文件做出了相关规定。

查文件的保存: 配有文件柜, 各种文件均分类保存在文件柜中, 便于检索和查询。由办公室定期对其进行检查, 目前保存完好。

#### 四、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): /
- 9) 联系方式:/



五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

/

六、认证证书及标志的使用

/

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

Q:拉紧器、机械配件的设计和生

八、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为， 杭州奥霸机械制造有限公司 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 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

推荐再认证注册

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，推荐再认证注册。

不予推荐



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd. ISC-B-10-4(B/0)管理体系审核报告（再认证）

---

北京国标联合认证有限公司

审核组:蒋建峰



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd. ISC-B-10-4(B/0) 管理体系审核报告 (再认证)

#### 八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 杭州奥霸机械制造有限公司 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 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

推荐再认证注册

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, 推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 蒋建峰

## 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](http://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予以配合。

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。