

项目编号：0008-2022-QEO-2023

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：河北亚新不锈钢制品有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☒环境管理体系（EMS）

☒职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）： 杨园

审核组员（签字）： 张锐

报 告 日 期： 2023 年 7 月 12 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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： 杨园

组员： 张锐



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	杨园	组长	Q:审核员	2021-N1QMS-1215052	Q:17.12.04,17.12.05
			E:审核员	2022-N1EMS-1215052	E:17.12.04,17.12.05
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1215052	O:17.12.04,17.12.05
B	张锐	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-2251646	
			E:审核员	2023-N1EMS-1251646	
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1251646	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	石晓楠, 胡亚静	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行■第一次监督审核■证书暂停后恢复■其他特殊审核请注明：扩大认证范围

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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；



d) 相关的法律法规：中华人民共和国特种设备安全法、生产安全事故应急条例、危险化学品安全管理条例国家危险废物名录(2021年版)、危险废物贮存污染控制标准、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、河北省环境污染防治监督管理办法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国大气污染防治法等。

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：JB/T 8870-1999 喉箍、GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T1803-2003极限与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带、GB/T1802-1979公差与配合尺寸大于500至3150mm常用孔、轴公差带、GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带、GB/T 8165-2008 不锈钢复合钢板和钢带、危险废物贮存污染控制标准、工业企业噪声排放标准、GBZ2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值等

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： 2023年07月10日 上午至2023年07月12日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年5月12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：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工

E：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路 6 号 1 号车间 1 层 102，1 层 101

办公地址：河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路 6 号

经营地址：河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路 6 号

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：超期未监督

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：暂停期间体系运行正常，暂停期间未使用证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除： 是

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（4）项，涉及部门/条款：

行政部 EO6.1.3 及 O8.1 条款，生产部 Q8.5.1 及 EO6.1.2 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：2023 年 8 月 12 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 2024 年 7 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

公司持续改进情况，变更情况，环境安全运行控制情况，绩效监视，生产过程控制，内审管理评审的深入和有效性等；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全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/环境/安全较稳定，特种设备管理严格，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

企业应顾客要求取得了 TS16949 认证证书，严格管理，产品质量有一定的保证。

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服务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：无

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

公司管理目标；

一次交付合格率 100%

客户满意率 $\geq$ 95%

固废处理达标排放

噪声、废气达标排放

火灾事故发生率为 0

重大安全事故为 0



火灾事故发生率为 0

为确保目标的实现，对管理目标进行了分解，并规定了考核办法。由行政部组织有关人员对各部门目标实现情况进行测评，结果报总经理。应在每次管理评审前由办公室对目标的完成情况进行监视、测量并输入管理评审。

为确保环境目标指标和安全目标指标的实现，制定环境安全目标指标管理方案。

每季度进行一次考核，从提供的考核记录来看，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）

产品实现的策划：

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

公司主要生产产品：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工。

生产部负责不锈钢带车间加工人员约 80 人，不锈钢喉箍的加工人员共计 96 人，其中管理人员 24 人。

不锈钢带用于本公司喉箍生产及外售，喉箍可广泛用于天然气、汽车发动机、等各种管路软管之连接紧固。

1、策划了指导文件：公司产品执行标准：JB/T 8870-1999 喉箍、GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T1803-2003 极限与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带、GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带、GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带、GB/T 8165-2008

不锈钢复合钢板和钢带、合同协议、计数抽样检验程序第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划《GB-T2828.1-2012》等。

2、策划了产品的工艺流程：

喉箍生产流程：冲压（钢条、箍壳、盘圆）、组装、检验、包装。

不锈钢带生产流程：钢带—冷轧—退火—抛光—拉矫—分条—包装入库

3、确定检验工作的要求：按照公司内部检验规范进行检验。

4、确定所需资源：

喉箍车间生产设备有：固定台压力机、喉箍组装机、空压机等；

不锈钢带车间生产设备有：四辊可逆轧机、八辊可逆轧机、二十辊可逆轧机、倒卷机、清洗机、天然气退火炉、分条机、拉矫机、抛光机、刮边机，满足生产需求。

监视测量资源：具体见 7.1.5.

人员：配备了所需的生产和检验人员，过程检验人员、成品检验人员，人员均得到了操作规程，检验技术规程，熟悉技术标准，经过培训，满足上岗要求。

5、设定了质量目标，目标基本合理、可测量、可达到，具体见 6.2。

生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：

a) 确定产品和服务的要求：—依据国标和客户要求生产；

b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：—生产加工单（内容包括：工艺流程卡、产品图）。

c) 确定符合产品和服务要求的资源：—工艺流程图；d) 按照准则实施过程控制：—生产和服务过程监控

e) 保持、保留必要的文件和记录。—文件和质量记录

—策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

——关键过程：冲压、组装、检验为关键过程。

——需确认过程：冲压过程、冷轧过程、退火过程。

——外包过程：部分模具加工过程、产品运输过程、包材生产。

——经确认：暂无策划的更改。

**与客户有关的过程：**

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、微信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部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。现场抽查销售合同登记表及销售合同，销售产品覆盖认证范围。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：

查，公司编制了《设计开发控制程序》对设计和开发规定了流程要求及控制要求。

查，公司近一年无新产品设计开发项目。

技术负责人介绍，近半年来，主要是组建了技术开发团队，对生产设备和产品工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制。

查看技术人员正在进行设备研发，查看了相关图纸，目前仍处于前期设计阶段，未投产。

与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：

查见“供方评定记录表”，抽见对以下供方进行了调查评价：

河南鑫金汇不锈钢产业有限公司	不锈钢热轧带
响水德丰金属材料有限公司	不锈钢热轧带
河南晟丰科技有限公司	不锈钢冷轧带
天津华进紧固件有限公司	螺丝
任丘市远通包装制品有限公司	螺丝
石家庄桥东光辉劳保用品批发部	劳保用品、消防器材、急救药品
兴化市广马模具制造有限公司	模具制作
邯郸市永年区中正物流有限公司	产品运输
沙河市新章向宇纸箱厂	包装产品

.....

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。与“合格供方名录”，一致。

对外包方进行了有效评价，查见《相关方影响告知书》

查采购合同，均保存完好，符合要求

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，有采购合同的评审记录。

无合同变更情况。

本公司需求物资的采购信息由采购部负责，通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。采购合



同依据销售内容，明确了产品规格型号，数量，交货日期，违约责任等，有双方签字盖章提供给供方的信息通过合同体现。

抽采购合同，有质量要求，交货方式，包装，结算，验收等要求，合同有双方签字盖章。

收集了相关供方资质证书，质量证明书，营业执照等。

部分办公用品如打印纸等采购，按办公室上报的采购单进行采购。

生产过程控制：

公司制定了《生产过程控制程序》明确了受控条件：

1、现场查，喉箍车间和不锈钢带车间生产设备按工艺流程布局，生产车间各工序(工位)均有正在生产的产品工艺文件、图纸、作业指导书等，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：不锈钢带质量标准、退火作业指导书、冷轧作业指导书、冲压作业指导书、产品图、喉箍质量标准、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照，上次审核发现的问题，已整改，现场查看，作业指导书，设备操作规程等作业文件编审批齐全，符合要求。

3. 现场查看生产设施设备：喉箍车间：固定台压力机、喉箍组装机、叉车、空压机、冲压模具、盘圆及铆合工装等，不锈钢带车间：四辊轧机、八辊轧机、20 辊轧机、点退火炉、天然气退火炉、抛光机、拉矫机、分条机等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

液氨罐、天车、叉车等均按要求进行了登记，设备状态良好。

4. 现场配置了相应的检测设备：游标卡尺、千分尺、千分表、刻度盘扭力扳手、落地式万能拉力试验机等。

5. 生产部经理张朋介绍，销售部订单签订后，下发销售计划生产单至生产部，生产部根据计划下发生产派工单至各车间，车间根据下发的生产派工单进行生产。生产派工单中明确了产品名称、材质、规格型号、订单数量、发货日期等内容。抽查 2023 年 7 月 9-11 日的生产派工单，订单编号、排产员、生产责任人、产品名称型号、材质等内容齐全，计划明了。

产品工艺如下：

不锈钢喉箍的加工：不锈钢带或盘条——冲压——组装——检验——包装入库

关键工序：落料、成型、检验

需确认/特殊过程：冲压过程

不锈钢钢带的生产：钢带—冷轧—退火—抛光—拉矫—分条—包装入库

关键工序：冷轧、退火、检验

需确认/特殊过程：冷轧过程、退火过程

●喉箍系列产品生产过程控制情况：

现场巡视，喉箍车间生产产品有小美，中美，大美产品，各车间班组长收到了生产排产单，按计划下发生产任务。

生产现场观察生产正常，各工序均在进行。

查冲压工序：

1) 钢条冲条

产品：喉箍 材质 304 型号 12×0.6，卷号 3YX2307001

设备：25 吨固定台压力机、不锈钢带、冲压模具。

工艺：带条冲压作业指导书

操作：员工武卫红、李若非依据计划单领取相应规格的不锈钢带和模具，将待加工不锈钢带放置在送料盘上，调整好送料速度或步进；再待模具安装调试合格后，进行首件冲压加工，批量生产开始前进行了首件检验，对加工件尺寸及外观质量检验后再进行批量加工，过程中关注钢带方孔孔距及孔口毛刺质量、标识（33-57）是否清晰和操作安全，操作符合要求，操作工采用戴耳塞进行安全防护。

主要工艺控制点：工件尺寸、表面无严重划伤、毛刺等。

现场察看：员工武卫红、李若非为熟练工，按《冲床安全操作规程》规程执行，操作及产品质量符合要求。

抽查钢条检测记录，记录包括



外观质量，长度，宽度，厚度，方孔尺寸，螺距，等内容，有实际测量数据。

抽检数量：10 件，检验结论：合格，检验员：牛小娇。

牛小娇负责喉箍车间的首件检验，过程巡检及成品检验工作。

2) 箍壳冲压

201 材质，铁壳，

设备：45 吨固定台压力机、不锈钢带、冲压模具

工艺：箍壳作业指导书

操作：员工曹彦刚、韩月彬依据计划单领取相应不锈钢带和模具，将待加工不锈钢带放置在送料盘上，调整好送料速度或步进；再待模具安装调试合格后，进行首件冲压加工，批量生产前进行了首件检验，对加工件尺寸及外观质量检验后再进行批量加工，过程中关注箍壳尺寸、毛刺、标识是否清晰和操作安全，操作符合要求，操作工采用戴耳塞进行安全防护。

主要工艺控制点：工件尺寸、表面无严重划伤。

抽查箍壳检测记录，记录包括：外观质量、长度、宽度、厚度等内容，记录了实测数据。

抽检数量：10 件，检验结论：合格，检验员：牛小娇。

3) 钢条盘圆（成型）

产品：78-101 中美

设备：盘圆机（带成型工装）

工艺：钢条盘圆（成型）作业指导书

操作：观察员工贾艳歌等依据计划单安装盘圆工装，再待盘圆工装调试合格后，将钢条放置盘圆工装中进行盘圆成型，首件自检合格后再进行批量加工，过程中关注搭接量（当钢带卷成一个完整圆圈形状时，至少保证 5 个牙）和操作安全，操作符合要求，操作工采用戴耳塞进行安全防护。

主要工艺控制点：搭接量、形状、表面无严重划伤。

现场查看钢带盘圆（成型）质量符合要求。

钢带、箍壳和螺栓组装工序：

产品：33-57，1000 件，78-101, 900 件，91-114，800 件。

工作操作要求：喉箍组装作业指导书

生产设备：喉箍铆合机、铆合工装。

操作要求：操作工郭玉芳、尤瑞芳等先检查组装物料规格是否正确，再检查铆合工装规格是否正确，确认无误后。先将箍壳放置在铆合工装型腔中，再依次放上螺杆、钢条，启动喉箍铆合机进行铆合。过程中关注铜条与箍壳的铆合牢固度和操作安全。操作流程符合规定要求。

工艺控制点：铆合牢固度、螺栓旋转平稳。

现场见，加工时员工佩手指套、耳塞防护。

现场查看喉箍组装质量符合要求。

质保检验：

产品：201，33-57, 45 牙

检验要求：按喉箍质量标准执行。喉箍质量标准已完善，明确相应检验项目，抽样检验规则，合格判定等。

检验设备：游标卡尺、千分尺、刻度盘扭力扳手、落地式万能拉力试验机等。

操作：检验员牛小娇按检验标准对完工产品进行抽检，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等，具体检测内容见生产部 Q8.6 条款。

现场观察检验员对产品熟悉，操作流程熟练。

质量控制点：产品结构正确、产品不允许错装、漏装。

包装：工作操作要求：按合同或客户包装要求；

生产设备及辅料：电子台秤、内包装袋、外包袋箱（纸箱）、合格证、打包机，胶带、产品标识。

操作：1) 将检验合格的产品放入内包装袋中，用电子台秤称重达到规定数量（100 件）后放入产品合格证；根据客户要求数量再将进行外包装装箱（纸箱），将装有产品的包装袋放入纸箱中用胶带封口，装箱完成



后用打包机打包（打包带成双十字形状），在外包装箱上贴上产品标识入库。

现场查看操作者为熟练操作，作业过程佩手指套、耳塞防护。

工艺控制点：包装产品规格正确、数量、合格证不允许漏装。

现场查看包装质量符合要求。

公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

经识别，特殊过程为：冲压过程，制定了《过程控制程序》，对确认过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

抽 2022 年 7 月 20 日对冲压过程的《特殊/关键过程确认报告》

人员确认：操作人员进行培训，人员均培训合格后上岗，能胜任该岗位，熟练操作。提供有人员相关培训记录，具体见 7.2。

设备确认：设备安全良好，无故障，定期维护保养，参数设定达到要求并保持记录。

材料确认：原材料均有报告，验收合格，从合格供方采购。合格

工艺方法确认：制定有作业指导书。合格

工作环境确认：工作环境良好，安全，符合要求。合格

确认结论：特殊过程确认合格。

确认人：张朋，2022 年 7 月 20 日。

● 不锈钢带生产过程控制

现场巡视，车间各工段收到了生产排产单，按排产单进行工序生产。

生产现场观察生产正常，各工序均在生产。

冷轧工序：

四辊料单：304# FFJ2306297 规格 690*2.8 8280Kg 304#FFJ2306294 690*2.8 等；

八辊料单/20 辊料单：202# MMJ2305135 640*0.6 3790Kg 等；

工序操作要求：冷轧作业指导书；

设备：四辊轧机，八辊轧机，20 辊轧机

将外购不锈钢带在机组进料段的开卷机上开卷，并依次将带钢穿进每个机架内经压延机轧制，并由出料段的卷取机重新卷成钢卷。分别经四辊轧机，八辊轧机，20 辊轧机压延后，进行检测，主要是厚度要求。

轧机上安装有 4 台同位素测厚仪，进行厚度测试。同时质检人员巡检测试，主要是厚度、宽度。

主要控制参数：现场询问轧机操作工郭工，主要是控制压力，速度等参数；注意观察不锈钢带表面质量，定期更换轧辊；

操作工人自检，填写轧机日报自检过程统计表，统计有操作日期，材质，产品编号，上机重量，下机重量，上机时间，下机时间，上机电表，下机电表，轧机道次及钢板厚度、硬度等内容；

退火工序：

料单：1#气炉：202# MMJ2306136 640*0.6 7525kg 等

工序操作要求：退火作业指导书；

设备：电退火炉，天然气退火炉，氨分解炉等；

经轧制、清洗后的钢带在氢氮混合保护气的作用下通过天然气退火炉进行热处理，工作温度约 950℃。根据产品厚度要求，部分产品需经多次冷轧、退火工序。退火过程主要通过控制转速控制退火时间，控制工作温度等。

对不锈钢带进行退火处理，主要是增加钢带的亮度、强度扭力、抗腐蚀能力及可塑性，降低金属硬度和脆性。



氢氮混合保护器防止刚才在退火过程中被氧化，由氨分解装置以液氨为原料产生。氨分解装置工作原理是气化后的液氨在催化剂的作用下分解成氮气和氢气的混合气，通过管道泵进入退火炉内，将多余的氧气基础，充满整个炉内空间，混合气经过路口后，通过氢气循环利用装置用于回收混合气体，做到循环利用。

现场观察退火工序操作工人：李庆国，李庆涛，对工艺熟悉，能说出控制参数及相关安全要求。

退火炉工序工人填写退火炉钢带跟踪表，记录有工序操作日期，材质，编号，规格，重量，班长，版型，公差，色差，划伤，脱皮，烂洞等检验内容，有退火班长和检验人员签字。

有退火炉日报自检表，材质，时间，实测厚度，实测宽度，表面质量（划伤、色带、脱皮、裂纹等按实际检验情况进行填写）。

抛光工序：

抛光料单：304#FFJ2306210, 620*0.65, 6T, 380, 分 4

操作要求：抛光作业指导书

退火后的钢带经抛光设施去除表面氧化层，使钢带表面平整光滑，到达镜面效果。

查看车间抛光设备对应位置，张贴有抛光常见问题和解决办法，如：划伤，挫伤，打折，收卷不齐，白边，糊边等问题，对出现原因和出现部位有具体描述，制定有解决办法和防止措施，具有实际指导作用。

现场询问，抛光操作工人胡志强，能说出工序控制要求，主要控制车速、压力、蜡油等。操作工人填写“抛光日报自检过程统计表”，包括操作日期，规格，质量检测项：亮度、白边、打折、挫伤、隔印等。

拉矫刮刺工序：

设备：拉矫机

钢带经过拉矫机进行校正，使钢带拉伸并且拉去矫直，部分消除带钢的边浪；主要开工至车速。

分条工序：

设备：分条机

抛光后的不锈钢带进入分条机，将钢带分割成不同宽度的要求，分割过程中要求宽度公差在 0.001mm 以内，侧弯度控制在 1cm/米，无毛刺，平整光滑。并进行打卷、包装。

现场观察，质检人员进行了首件检验，分条机操作者：李昕，确认人：刘**，来料编号：ADH2307069，材质及来料规格“201/610*0.5”，来料重量 6844kg，成品规格：8*77 条，成品毛刺：+0.01，料头厚度：0.5，过程中操作工人进行抽检，料尾厚度实测：0.5。

以上工序，按照工艺流程卡进行流转，工艺流程卡有对应工艺流程主机手签字，工序合格后方可流入下一道工序。

公司对产品严格检验合格后再进行交付，成品不锈钢带用于公司喉箍原料，或直接外售。

顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

经识别，特殊过程为：冷轧过程、退火，制定了《过程控制程序》，对确认过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

抽 2022 年 9 月 23 日对冷轧过程的《特殊/关键过程确认报告》

分别从人员，设备，材料，工艺方法，工作环境进行了确认，确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。

确认人：张朋，2022 年 9 月 23 日。

但审核未见对退火过程进行确认的证据。——不符合。

查检验过程等控制：生产部喉箍车间和不锈钢带车间，分别有过程检测人员和成品检测人员，过程检测人员



主要负责生产线的巡检工作，根据工序进行巡检，巡检合格方可投入下一工序。

过程控制符合要求。

放行控制：

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，公司提供有《喉箍自控标准》和《不锈钢带自控标准》。

◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

原材料检验 负责人介绍：原材料主要为公司自产的不锈钢钢带，提供有材料合格证：记录编号、规格、材质。

抽查《采购检验记录》

1、材料名称：304 不锈钢热轧带

记录有产品数量，规格型号，供料厂家等内容，

检验项目：外观、型号/规格、数量核对 检验结论：合格，检验员：任贺敏 日期：2022.12.19

2、材料名称：304 不锈钢热轧带

记录有产品数量，规格型号，供料厂家等内容，

检验项目：外观、型号/规格、数量核对 检验结论：合格，检验员：任贺敏 日期：2023.4.7

3、材料名称：螺丝 型号/规格：201，记录有产品数量，规格型号，供料厂家等内容，

检验项目：外观、型号/规格、数量核对 检验结论：合格，检验员：任贺敏 日期：2023.6.2

4、材料名称：模具，记录有产品数量，规格型号，供料厂家等内容，

检验项目：外观、型号/规格、数量核对 检验结论：合格，检验员：任贺敏 日期：2023.7.11

另抽原材料采购检验记录十余份，报告均记录了产品数量，型号，供应厂家，检验项目和结论等内容，有检验人员签字，另螺丝在组装过程 进行质量检验，发现次品挑出，见不合格品 8.7

喉箍使用原料为自产不锈钢带，不锈钢带见下述不锈钢带的成品检验。

二、过程检验：依据喉箍自控标准、不锈钢带自控标准。喉箍车间不锈钢带车间生产线分别配置了在线质检人员，负责生产过程中的巡检，体现在 8.5.1 过程控制记录中，不再赘述。

三、成品检验：

喉箍检验依据：1、按照客户合同要求标准 2、亚星喉箍自控标准 3、依据 JBT8870-1999 喉箍质量标准、抽样检验规范

抽取：产品名称：304 中美 型号规格：133 、数量：抽取 4 个，

检验项目：（1）厚度 （2）自由扭度 （3）破坏力，有技术要求 和实测值，

判定结论：合格。日期：2023.4.12，检验员：牛小娇。

不锈钢带检验依据：1、按照客户合同要求标准 2、亚星喉箍自控标准 3、GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带等标准、抽样检验规范

抽取：产品名称：201 不锈钢带（45*0.5）

检测项目	技术要求	实测结果
硬度 (HV)	230-260	256
抗拉强度 Mpa	≥295	600
镰刀弯	≤2	0.3
断后延伸率	≥17	30
厚度宽度	±0.05	0.495



技术要求 士 0.1 45

另对成分微量元素进行了检测，有实测结果。

判定结论：合格，检验韩莎莎。2023. 5. 15。

查现场有平均晶粒度分析报告，成分分析报告等原始记录。

另抽其他日期不同型号的不锈钢带和喉箍成品检验报告十余份，均有相关产品型号，检验日期，技术要求和实测记录等，有判定结果。放行过程符合要求。

组织未接受过上级或主管部门的监督检查。

环境因素识别和危险源识别：

仍执行公司《环境因素识别与评价控制程序 YX-PD03》、《危险源识别及风险评价控制程序 YX-PD04》、《双控隐患排查清单》，行政部作为公司环境和职业健康安全管理体系的主控部门，主要负责识别评价相关的环境因素和危险源。

2023. 1. 3 日行政部组织各部门进行了环境因素危险源的识别和更新。

各部门依据程序文件一起对喉箍和不锈钢带车间的生产、公司销售、行政、采购、质检、仓库、食堂、宿舍等过程进行了环境因素和危险源的识别，识别时考虑了不锈钢喉箍的加工的特点，最后由行政部汇总。

查“环境因素识别评价表”，识别考虑了正常、异常、紧急，过去、现在、未来三种时态，考虑了供方、客户等可施加影响的环境因素，能考虑到产品生命周期观点。

识别公司环境因素如：废水排放，固废排放，噪声排放，废气排放，天车伤害，物体打击，能源消耗等；查行政部的环境因素有水电消耗、生活垃圾排放、纸张等办公废品排放、墨盒、废旧电池等废品、火灾事故发生等。

汇总评价出重要环境因素，提供“重要环境因素清单”，行政部的重要环境因素为日常办公过程中固废的排放、火灾事故的发生等。

控制措施主要有：固废分类存放、危废处理签订危废协议、定期转移，食堂剩饭喂狗，办公危废交耗材供应单位，定期检查、日常消防培训、消防配备消防栓、灭火器、消防应急预案等措施。

提供“危险源辨识及风险评价表”，识别行政办公活动、采购过程、检验过程、销售过程、运输过程、生产过程中的危险源。

涉及行政部的危险源主要是电脑辐射、火灾、触电、摔伤、未定期发放劳保用品、消防器材检查、产品运输和堆放砸伤、食材过期、食堂天然气爆炸、宿舍火灾等。

查到“不可接受风险清单”，火灾、爆炸，机械伤害，触电。

其中行政部的不可接受风险是触电和火灾。

危险源控制执行定期检查、日常消防培训、消防配备消防栓、灭火器、消防应急预案，早会晚会安全提示，设备标识、急停按钮，安全标识，安全巡检，专业电工，戴耳塞个体防护等运行控制措施等。

在识别和更新环境因素时，生产部未识别退火工序、漏氨、漏氢、天车、等有关环境因素和危险源，生产部已开不符合。

合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

保持并执行《法律法规及其他要求控制程序 YX-PD05》，对法律法规的识别更新和应用进行规定。

行政部为该程序主控部门。

部门人员介绍：主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。

提供了“环境法律法规清单”、“职业健康安全法律法规清单”：如《工业企业厂界噪声排放标准》《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国消防法》《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国大气污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染环境防治法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《工伤保险条例》、《社会消防安全教育培训规定》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《河北省大气污染防治条例》、《河北省固体废物污染环境防治条例》、《河北省环境污染监督管理办法》、《河北省重大危险源监督管理办法》等。



公司法律、法规及其它要求都有现行文本，大部分为电子版本。各部门如有需要到行政部查阅。公司通过主管群传达、培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。

保持并执行公司《合规性评价控制程序 YX-PD21》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。

现场提供了 2022 年 12 月 5 日的“安全法律法规合规性评价记录表”、“环境法律法规合规性评价记录表”、“2022 年合规性的评价报告”，行政部对收集的法规进行了评价，经评价均能符合法律法规要求，评价小组：石志英、聂立言。

但审核发现，未识别和收集“DB13/2169-2018 钢铁工业大气污染物超低排放标准、DB13/1640-2012 工业窑炉大气污染物排放标准、DB13/2322 工业企业挥发性有机物排放控制标准、GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准、特种设备安全监察条例、特种设备安全监督检查办法、危险化学品安全管理条例、危险废物贮存污染控制标准”等合规义务，也未见对其进行合规性评价。——不符合。

运行控制：

生产车间运行控制：

在生产部查看，不锈钢带和不锈钢喉箍车间各工序有序运转，处于正常生产状态。其认证范围处于正常经营情况。

在生产部现场查看，生产部重要环境因素和重大职业健康安全风险有：固废（含危废）废弃物排放；潜在火灾、爆炸；噪声排放；机械伤害；触电；中毒；高处坠落；物体打击；辐射等；

考虑了生命周期观点，包括产品设计开发，到最终处置。

车间张贴了安全风险——四色分布图，进行风险分级管控。

生产部需执行的文件包括：该公司风险分级管控和隐患排查治理预防机制工作手册、隐患排查管理制度、环境和职业健康安全运行控制程序、安全管理制度、消防管理制度、相关方环境职业健康安全要求、员工职业健康及劳动保护管理办法、节水、节电管理办法、危险废弃物管理办法、作业指导文件、设备操作规程等环境和安全作业指导文件。

查看生产部现场运行控制情况：

1、废水：冷轧后钢带进行清洗，清洗后的废水进入内部污水池处理后循环使用，废水无外排；

2、固废：一般固废：不锈钢带车间生产产生的固废主要是抛光粉尘、拉矫过程产生的废金属屑、分条产生的边角料、喉箍车间主要是冲压及生产过程中产生的不合格品等，废金属屑，废边角料，不锈钢带等一般工业固体废物，集中收集后用作钢铁企业生产原料，定期外售；生活垃圾由保洁工作人员处理，统一交市政。

危废：危险固废主要为废矿物油（空压机定期更换产生的，每次更换时由空压机维护方直接回收）、其它设备运行过程产生废矿物油、废润滑油、含油棉纱布、含油手套、设备检修产生的废机油等，采用专用容器盛放，暂存于现有危废暂存间，定期交由有资质单位进行统一处置。提供有危废处置协议及转移联单，详见附件。

3、噪声：主要是不锈钢带车间和喉箍车间冷轧机组、退火炉、抛光机、冲床、空压机等设备运转产生的噪声，组装过程基本无噪声，噪声采取厂房隔声、基础减震的降噪措施；每年进行一次环境噪声的检测，经查，达标排放。企业南北均为工业企业，无居民，噪声对周围居民影响不大。冲床等重点噪声伤害岗位，为员工提供了防噪声耳罩，要求工作中全程佩戴，每两年组织一次体检，已与企业沟通，建议每年进行一次检测。

4、废气：3 台轧辊机废气经各自油烟净化器和 17 米排气筒处理排放，退火炉废气，经各自低氮燃烧器和 15 米排气筒处理排放，抛光产生的粉尘，已安装防护房，抛光设备封闭，正常工作时，人员在封闭房外操作，抛光粉尘无外排。

5、能源：节约用水用电，节能降耗。设备定期维护保养润滑。重要工段如轧机工序日报统计其工序用电量。车间安装有分表计电装置 6 块，用于企业用电监控、污染防治。

6、职工健康及体检：

防护用品发放，提供有《耳塞领取签字表》、《车间劳保用品发放签字表》等

查公司环境和职业健康安全运行控制程序要求，每二年进行一次健康体检，特殊岗位人员如冲床、空压机



等工人，按要求佩戴耳塞，发现问题及时上报并进行体检。提供有职业健康体检报告，报告日期：2022 年 3 月份，近一年来，没有员工反馈有耳聋、肺病等疑似职业病。与企业沟通，建议体检改为每年一次。

查冷轧机组设备安装有 4 台同位素测厚仪，提供有《含密封源仪表防护检测报告》，编号：瑞森（综）字（2022）第 3265 号，检测单位：南京瑞森辐射技术有限公司，检测日期：2022 年 8 月 8 日，对轧机周围 γ 辐射剂量率进行了检测，符合《GB18871-2002 电离辐射防护与辐射源安全基本标准》中对工作人员和公众年有效剂量限值的要求。

提供有《个人剂量检测报告》，出具时间：2023 年 4 月，对冷轧机组设备操作人员进行了个人剂量检测，经检测，个人剂量当量未超过 GBZ128-2019 职业性外照射个人检测规范相关要求。详情见附件。

7、特种设备和作业人员：特种设备的使用必须符合法律法规要求，特种设备定期检验，特种人员持证上岗，做好日常点检，做好维修保养计划。经查，天车、叉车、储气罐、液氨罐均按要求进行了登记和安检，提供有设备登记证书和安检报告，具体见附件。

8、动火作业和受限空间作业：

车间有天然气退火炉，存在火灾、爆炸风险，安装有可燃气体报警装置，并进行了检测，提供有检测报告，详见附件。

经识别，该公司存在消防水池，进入有限空间作业需按审批流程取得有限空间作业许可证，查企业作业证已完善，但未见相关记录，企业介绍，近一年没有有限空间作业。

9、安全控制：厂房内生产作业区域和有关建筑物适当部位、有关设施设备上，设置明显安全警示标志；设备均设有急停按钮，状态正常。

液氨罐设置防雷设施，并应定期检查，确保防雷设施完好；提供了防雷检测报告。详情见附件。

按照最小间距、防火设施要求配置了灭火器，并设有火灾报警装置，定期检查填写消防器材检查卡；

企业有氨分解过程可能产生的有毒气体，安装了有毒气体检测仪，每年进行检测，提供有检测报告。

未发生过中毒和火灾、爆炸等事故。

10、严格落实三级安全教育。

11、建立健全了火灾、爆炸、中毒窒息、灼烫等方面的生产安全事故应急预案，配备了应急救援物资，并定期组织工人进行演练；

其他如供方、进入厂区送货车辆、来厂检查人员等相关方，进入厂区均进行了安全告知，必要时签署安全协议。

办公区域运行控制：

策划了：相关方环境职业健康安全要求、节水、节电管理办法；废弃物管理办法、消防应急预案等管理制度查运行控制情况：

1. 办公过程注意节约用电，办公室做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；节约用水。

2. 办公过程产生的固废按要求放到指定地点，查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放，作好记录；办公区域配置了灭火器，经查，在有效压力范围内；

3. 工作时间平均每天不超过 8 小时。

4. 办公用品和劳保用品由办公室统一发放，提供了劳保用品发放记录；

5. 外出办公要求遵守道路交通安全法，不违章行驶，驾驶证和车辆定期年审，确保出行安全；

现场审核，食堂工作人员健康证已过期。已开不符合。

不符合 GB/T45001-2020 标准 8.1 条款“为了满足职业健康安全管理体系要求和实施第 6 章所确定的措施，组织应策划、实施、控制和保持所需的过程，通过：a 建立过程准则；b 按照准则实施过程控制”

同时不符合中华人民共和国安全生产法“第四十五条 食品生产经营者应当建立并执行从业人员健康管理制度。从事接触直接入口食品工作的食品生产经营人员应当每年进行健康检查，取得健康证明后方可上岗工作”

查看办公室设备、电器状态良好，废弃物无混放现象，查见《废弃物处置记录（办公固废）》，一般固废如废弃纸张、包装等定期处理给废品回收站，无火灾、触电隐患。

应急准备和响应

执行公司《应急准备和响应控制程序》，确定可能对环境、职业健康安全造成影响的潜在的紧急情况或事故、事件，规定响应措施，以便防止和减少可能随之引发的有害的环境影响和相关的职业健康安全不良后果。



识别出紧急情况如火灾、触电、工伤事故等；

河北亚新不锈钢制品有限公司，原名沙河市亚星不锈钢制品有限公司，在当地应急管理部门进行了生产安全事故应急预案（综合预案）（包括：有限空间作业事故专项预案、现场处置预案（机械伤害事故现场处置方案、触电事故现场处置方案）、火灾应急处置预案等）的备案，备案日期：2020.11.5

沙河市亚星不锈钢制品有限公司事故风险辨识、评估报告 2020.11.5

沙河市亚星不锈钢制品有限公司职业危害事故专项应急预案（职业危害类型：包括噪声、粉尘等）2020.11.5
应急资源调查报告 2020.11.5

生产经营单位安全生产应急预案备案申请表已备案 2020.11.10

沙河市亚星不锈钢制品有限公司突发环境事件应急预案 2020 版，突发环境事件应急预案已备案，备案号：130571-2020-015-1

危险废物处置应急预案（在危废转移合同附件中）。

公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

定期进行应急预案、应急处置措施的培训，定期进行应急演练；

车间配备了急救药箱，急救药品；

公司定期评审其应急准备和响应程序，必要时对其进行修订。特别是在事故、事件、紧急情况发生后进行。提供了《应急预案演练记录》；

抽 2022 年 10 月 19 日进行了火灾应急预案演练，记录内容包含演练时间、地点、参加人员，物资准备，演练过程，演练效果评审，存在问题和改进措施，演练结束后对应急预案适用性进行了评审。

抽 2022 年 8 月 13 日进行了特种设备（液氨）压力容器应急演练，提供有演练记录表，有人员签到，有演练过程的记录，演练结束后进行了总结，并对预案有效性进行了评审。

以上演练记录保留了相关签到和照片，符合要求。

现场查看，消防器材，可燃气体报警装置等均有效。公司近一年来，未发生过紧急情况和安全事故。

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

内部审核：

制定有《内部审核控制程序》，按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2022 年 12 月 15 日进行了内部审核。

查阅 2022 年度内审计划、关于体系认证内审员任命的决定、内部审核实施计划、质量、环境和职业健康安全管理体系审核策划、内审首次会议记录、内审首次会议记录、内部审核报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训和公司的任命。

经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：

制定有《管理评审控制程序》。

按照策划的安排，一年度进行一次，2022 年 12 月 26 日进行了 2022 年度的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、管理评审输入、各部门工作报告、管理评审报告，会议签到表，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已实施。

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:

组织编制了《不合格输出控制程序》: 该公司的不合格处理方式有:降级使用或改变用途; 报废或退货。现场查见次品螺丝、成品次品数量的表格记录: 抽 2023 年 5 月 18 日, 喉箍, 不好拧, 经评审, 降级使用, 有质检人员和车间主任签字。

另查其他日期的不合格控制, 均进行了评审, 评审通过后报废或降级使用。

符合要求。运输过程中发生的损坏、磕碰等, 视严重程度进行更换或赔偿。

自上次审核以来, 未发生过顾客投诉和产品质量问题。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析, 制定纠正措施, 并验证其措施的实施程度, 目前纠正措施实施基本有效; 管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施, 预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道, 目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

公司原名: 沙河市亚星不锈钢制品有限公司 名称变更为: 河北亚新不锈钢制品有限公司

原地址: 河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路 6 号 2 号车间;

增加了不锈钢带的生产后, 地址扩大, 变更为: 河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路 6 号

2) 组织机构: 无变化

3) 管理体系: 管理体系范围增加了不锈钢带的加工

4) 资源配置: 增加了不锈钢车间及相关设备和人员

5) 产品及其主要过程:增加了不锈钢带的加工

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

上次开具不符合项分布在生产部生产部Q7.1.3条款, Q7.1.5条款, Q8.6条款, EO8.1条款, O9.1.1条款, 行政部Q8.4.1条款, EO8.1条款, QEO9.1.1条款, 本次审核, 消防验收未能提供, 但是企业与当地消防大队多次沟通, 按现有消防管理措施控制, 接受消防大队日常监督检查, 并提供了情况说明。



其余不符合已整改，纠正和纠正措施有效，本次审核未发现同类问题。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示，市场准入，企业介绍和网上查询，无违规使用。

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，（组织名称）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:杨园 张锐



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。