

项目编号：20372-2023-QE-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：重庆海金铸造机械有限公司

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）：杨珍全

审核组员（签字）：冉景洲

报告日期：2024 年 05 月 09 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：杨珍全

组员：冉景洲



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	杨珍全	组长	Q:审核员	2021-N1QMS-2230067	Q:17.05.01
			E:审核员	2021-N1EMS-2230067	E:17.05.01
B	冉景洲	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-2267598	
			E:审核员	2023-N1EMS-2267598	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	坤遂昌、朱记平、燕丽娟、唐诚、李筠等	向导	受审核方
2	无	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**）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：

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

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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》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/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、金属材料 拉伸试验第 1 部分:室温试验方法 GB/T 228.1-2010、灰铸



铁件 GB/T 9439-2010、球墨铸铁金相检验 GB/T 9441-2009 等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同和技术协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年05月08日 上午至2024年05月09日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年05月05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：铸铁件的生产。

E：铸铁件的生产所涉及场所的相关环境管理活动。

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：重庆市垫江县工业园区澄溪组团

办公地址：重庆市垫江县工业园区澄溪组团

经营地址：重庆市垫江县工业园区澄溪组团

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

公司环境影响评价文件批准书为：重庆圣皓机械设备制造集团有限公司，环评验收单位为：重庆海金铸造机械有限公司，由于2020年7月投资人（业主）信息发生变更，新成立重庆海金铸造机械有限公司，因此该项目业主单位由原“重庆圣皓机械设备制造集团有限公司”变更为“重庆海金铸造机械有限公司”竣工环境保护验收监测报告项目概况里有详细描述，详见附件。

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（1）项，涉及部门/条款：品质部 Q8.6 a）；b）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：2024 年 5 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 2025 年 4 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产、特种设备和检测监视设备的管理、管理评审、内审的深入、产品生产过程控制、产品放行、环境因素的识别与更新、环境安全的运行控制、应急准备与响应等。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量、环境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、环境较稳定，无质量、环境事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，现场布局宽阔，产能可满足和超过大客户需求，通过质量、环境管理体系运行促进产品质量、环境的管理水平及环境安全意识提高。

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较支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，初步成型，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，PDCA 方法也得到适当的运用，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：

受审核方目前处于起步和发展阶段，产品生产过程按固有工艺及经验进行，物料入厂及产品转序检验需加强，本次针对关键设备配件未检验就入库开具了 1 项不符合。

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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

公司总质量、环境管理目标实现情况考核：

质量、环境目标：

考核结果（时间 2024 年 1 月-2024 年 4 月）

产品投诉次数：≤10 次

实测：0

顾客满意度：≥80 分/年

实测：86 分

人员培训合格率：100%/年

实测：100%

原材料合格率：≥95%/月

实测：100%



产品废品率<1.5%/月	实测：0.2%
废气排放达标：100%/年	实测：100%
噪音排放达标：100%/年	实测：100%
危废处理合规率：100%/年	实测：100%
潜在火灾发生次数：0次/年；	实测：0

目标已实现

2.2 重要审核点的监测及绩效

■符合 □基本符合 □不符合

质量 and 环境管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量 and 环境管理体系目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月考核一次，提供 2023 年 5 月至 2024 年 4 月考核结果，经查只有一个目标未达成，对未达标情况进行了分析。符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量 and 环境管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量 and 环境管理体系运行。

资源配置：提供主要生产、特种设备台账、检测设备台账、关键岗位人员档案等。经现场审核配备的生产设备，办公设施，人员、场地等满足该企业铸铁件的生产的策划、制造的需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

特种设备：起重机、空气贮罐、空压机便捷式深冷液体贮罐有检验合格证据。特殊工种电焊工、电工、起重工有资格证，可以支持管理体系运行。符合要求。

生产制造过程：查看2024年5月份生产计划单，生产产品有：

客户编号	产品名称、	内部编号	数量	完成日期	客户
TOM-LG880C	静架拖板 221	TZ2405006	1 件	5 月 13 日	台正
TOM-C800A	A 床身 TZ233	TZ240425	1 件	5 月 14 日	台正
1800407070005-005	滑座 YS175-5	YS2404093	1 件	5 月 11 日	杨森
18021101020001-001	左立柱 YS171	YS2404067	1 件	5 月 11 日	杨森
VL08AB-V	主轴箱 LYD20	LYD2404005	2 件	5 月 11 日	立亿德
VL08AB-V	主轴箱 LYD21	LYD2404006	2 件	5 月 11 日	立亿德
FS-P1608-12-01	滑板 FS1	FS2404001	2 件	5 月 11 日	飞森
FS-P1608-12-02	工作台 FS2	FS2404002	2 件	5 月 11 日	飞森

.....

编制:潘桂宏 批准:坤遂昌

查铸铁件的生产关键工序控制情况:

查看当天主要工序产品生产运行情况:

工序: 模具制作工序

产品为: 鞍座, 数量: 10 件, 客户编号: DM765-0100-02B

生产设备: 雕刻机

操作人员: 唐科、王伟



操作：根据客户图纸编制加工程序，下料，上机雕刻加工，粘接，打磨贴标识。检验合格转入下道工序修模。

检验：江小军

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

工序：模具制作（修模涂刷）工序

产品为：Z轴丝杆拖板 TZ217，数量：1件，客户编号：TOM-B2000H

生产使用工具：腻子粉、毛刷、喷枪等

操作人员：郭红梅、王祖文等

操作：根据模型对粘接缝进行打磨修补，安装标准埋入件，涂刷进入烘房烘烤（3次），让其模具烘干。检验合格转入下道工序造型。

检验：周建容

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

工序：模具制作（造型）工序

产品为：横梁 YS128-5；材质 HT300、数量：1；客户：扬森。客户编号：YS2404076

生产设备：混砂机、砂箱、行车

操作人员：王金亮、江光其等

操作：来料检验，撑型，安装浇道，填砂造型，安装浇口杯，校准砂箱放置地坪，转移砂箱至浇铸场地。检验合格转入下道工序。

检验：王新华

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

工序：熔炼、浇注

产品为：滑座 YS175-5，材质 HT300，数量：1件，客户：扬森，客户编号：1800407070005-005。

产品为：左立柱 YS171，材质 HT300，数量：1件，客户：扬森，客户编号：18021101020001-001。

生产设备：电炉3台（10吨2台；2吨一台）；浇铸包、行车等。

操作：熔炼、浇注操作工，将原材料（废钢、合金、增碳剂等）按照温度以及时间不同原材料，按照配比陆续加入熔炼炉。达到一定温度后进行取样光谱化验，合格后静止打渣，再将铁水倒入浇注包；然后再进行测温浇铸到砂箱内。

熔炼浇铸工艺参数：熔炼温度根据产品结构确认浇铸温度，范围值：1380---1410℃；浇铸时间：20分钟内浇铸；实际现场查见：浇铸温度：1392℃；产品浇铸质量符合要求。

操作员：彭秀国、冷廷柱等

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

工序：开箱（冷却（时效））、解模、清理

产品为：床身 TZ226，材质 HT300，数量：2件，客户：台正，客户编号：TOM-C800A。

生产设备：落砂机、抛丸机、行车、砂轮机等。

操作员：张仁贵、徐学军等

操作：根据开箱作业指导书对浇铸后的产品进行冷却，冷却10h/T；进行解模开箱，清楚浇道，抛丸清理。砂轮机人工打磨清理飞边等，检验合格后转入下道工序。

检验人员：郭龙

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

工序：热处理



产品为：滑座 YS156，材质 HT300，数量：1 件，客户：扬森，客户编号：180041670001-001。

生产设备：退火炉 2 台；行车等。

操作人员：张吉尚、易志钱；

操作：产品装炉，点火升温，保温 8h 后出炉。热处理工艺参数：升温温度：540℃--560℃；恒温时间：8h。

检验合格后进入下道工序。

检验人员：郭龙

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

通过观察产品生产过程中各工序的员工操作符合要求，经询问对各工序操作要点、产品质量要求、生产任务要求均清楚，产品的生产过程在受控条件下提供，经检验人员检查产品质量合格。

关键过程：熔炼浇铸，需确认/特殊过程：热处理过程。

外包过程：计量器具校准。

关键过程：熔炼浇铸；提供了熔炼浇铸作业指导书。文件适宜。设备：电炉 3 台（10T2 台；2T 一台）；浇铸包等；设备设施正常；操作人员：彭秀国、冷廷柱等；从事熔炼浇铸工作 5 年以上，培训合格上岗，人员能力满足要求。熔炼浇铸工艺参数：熔炼温度根据产品结构确认浇铸温度，范围值：1370---1400℃；浇铸时间：20 分钟内浇铸；经确认，关键过程满足生产需求。关键过程受控。

特殊过程：热处理过程。

公司热处理特殊过程确认记录。确认时间 2024 年 1 月 15 日，提供了热处理作业指导书。文件适宜。热处理设备：退火炉 2 台；设备正常。操作人员：张吉尚、易志钱；从事热处理工作 10 年，培训合格上岗，人员能力满足要求。热处理工艺参数：升温温度：540℃--560℃；恒温时间：8h；经确认，特殊过程满足生产需求。整个特殊过程基本受控。

经过与公司领导沟通和现场审核发现：受审核方品质部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员 3 人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事铸件生产，均依据国家/行业标准和客户要求设计生产。公司质量手册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，审核时提供了重庆台正精密机械有限公司的机床铸件产品设计方案。经查符合要求。

产品的监视和测量：对原材料检验数量、规格型号、外观、合格证等，提供原材料进厂检验单，有效。

查 2024 年 5 月 6 日入库的 2 件链盘（供方：重庆市沙坪坝区高华机械厂）的检验验收记录，未能提供其检验验收证实，已开具不符合项报告，需整改。

半成品由生产工人对模具制作、浇注成型、解模、清理等过程进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照国家/行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查产品检验单和询问检验员符合要求。产品检验主要检验项目有：外形尺寸、金属成分、机械性能等，检验结论合格。提供有主要原材料（灰口铸铁、增碳剂、树脂）委外检测报告，检测结论：合格。

企业目前从其作业指导书、图纸、操作规程和热处理记录、喷漆记录、检验记录、销售合同等形成文件的信息来看未发生变更。若产品的服务发生变更，由生产部填写《产品/服务变更通知单》，由品质部和销售领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产部门存档。

环境因素识别及评价：行政部、生产部、品质部、采购部、销售部、财务部、安全环保部等部门根据部门所涉及的环境因素进行识别，并评价出重要环境因素，提供环境因素评价记录，目前环境因素基本完整，评价的重要环境因素为潜在火灾、爆炸；化学品泄漏、固废（含危废）排放；废水排放；粉尘排放；噪声排放等，环境因素识别评价符合要求。

运行控制：编制《固体废弃物控制程序》、《废水、废气、粉尘、噪声控制程序》、《消防控制程序》、《应急准备和响应控制程序》、《基础设施控制程序》、《监视和测量资源控制程序》、《生产过程控制程序》等，针对各部门所负责的工作，分别对环境运行过程进行控制。生产过程无废水外排，生活废水排入市政污水管道。熔炼、浇注和解模、清理过程粉尘排放，由除



尘器收集处理。喷漆产生废气排放，由 UV 光氧催化净化装置处置，现场查看环保设备运行正常。生产噪声的排放控制：主要噪声有行车、空压机、震动落砂机等设备运行过程中产生的机械性噪声，安装降噪减震等措施后，噪声不大。模具制作过程的废边角料按要求放到指定地点，定期出售处理，现场查看固废暂存间废纸板、包装箱、废泡沫等分区存放、标识正确。上次审核发现废泡沫废料乱堆不符合项得到改善要求。

生产过程中产生废料直接回收利用。生产过程中产生的漆渣和废油漆桶、废活性炭等危险固废，存放在危废库，达到一定数量后交重庆苏鑫环境工程有限公司，提供有危废处置合同，合同有效期：2024 年 3 月 27 日-2025 年 3 月 26 日。合同编号：SXHJ-2024-063。提供有《危险废物转移联单》，处置时间 2023 年 8 月 30 日，处置转运的危险废物有废机油、废活性炭、喷淋塔废液等。每月对消防器材进行一次全面检查，参加消防演练。起重操作工、电焊工、电工持证上岗。经与车间员工交流，经过环保知识培训，具有一定环保意识。符合要求。

法律法规识别：对环境/安全适用的法律法规进行识别收集，提供了公司适用的法律法规及要求清单，主要有质量法、安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、劳动法、消防法、环境空气质量标准、固体废弃物环境防治法、仓库防火安全管理规则、劳动保护用品管理规定、《工业企业厂界环境噪声排放标准》、《环境空气质量标准》、《质量管理体系要求》、《环境管理体系要求及使用指南》及相关产品标准等，并且于2024年1月30日进行合格性评价，提供合规性评价记录，基本符合要求。

绩效监视和测量：主要对质量、环境指标完成情况；对质量、环境控制过程检查，涉及内容主要有消防设施配备、安全通道及应急措施、固废存放等，基本符合要求。

提供有废水、废气、噪声检测报告。报告编号：渝久(监)字【2024】第 WT61 号，报告日期 2024 年 3 月 20 日。检测类别：委托监测，检测单位：重庆渝久环保产业有限公司。检测结论：监测结果符合排放限值要求。

应急准备和响应：编制应急准备和响应控制程序，识别的潜在意外紧急情况为火灾、爆炸；化学品泄漏。编制了应急预案一包括液氧储罐泄漏；中频炉漏炉、线圈渗水造成火灾、爆炸；化学品泄漏的应急预案等，经询问安全环保部组织了应急演练，提供了2023年 12 月6日因设备老化导致管道破裂或危废转移时，人员操作失误，致使泄漏应急救援演练记录，2024年1月15日《消防火灾应急预案演练记录》。经查符合要求。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年2月1日进行了2024年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，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。查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。通过面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等均比较熟练，内审员基本能满足内审的能力要求。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：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年2月8日进行了2024年的管理评审，坤遂昌总经理主持，管理者代表和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，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有 1 项：加强公司相关文件的管理。查见管理评审改进措施跟踪表，2024 年 3 月 25 日由行政部组织进行了培训，加强公司相关文件的管理，改进有效。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，管理评审尚可。

**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:**

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。

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。如质量、交期、价格、运输等的要求及变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 无变化

2) 组织机构: 无变化

3) 管理体系: 有变化: 1) 管理手册新增了产品设计流程，增加外包识别，将计量器具校准确认为外包过程。

4) 资源配置: 无变化

5) 产品及其主要过程: 无变化

6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化

7) 外部环境: 无变化

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无变化

9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合验证: 上次不符合为生产部E8.1条款和安全环保部E9.1.1条款，本次审核无类似情况发生，整改有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况，符合要求。

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，重庆海金铸造机械有限公司（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:杨珍全 冉景洲



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。