

项目编号: 20353-2024-Q

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 重庆容安钢材加工有限公司

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): 无

报告日期: 2024 年 05 月 31 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 ■ 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：无



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	审核员	2021-N1QMS-2230067	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周琳、刘阳	向导	受审核方
2	无	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换发证书。

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/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：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典等。

e) 适用的产品（服务）质量标准：GB/T17773-1999形状和位置公差延伸公差带及其表示法、GB/T 1184-1996形状和位置公差未注公差值等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、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31日 上午至2024年05月31日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年05月24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）：

QMS：钢卷的机械加工。

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：重庆市九龙坡区华岩镇中梁山田坝村 150 号

办公地址：重庆市大渡口区伏牛大道 1909 号龙文钢材市场 1 号库 1 号车道左 2#-3#。

经营地址：重庆市大渡口区伏牛大道 1909 号龙文钢材市场 1 号库 1 号车道左 2#-3#。

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)

于年月日- 年月日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:行政部 Q7.5.3.2d）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 6 月 5 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 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

特种和检测测量设备控制管理、体系文件更新管理、服务提供过程控制、产品和服务放行控制。

3) 本次审核发现的正面信息：



管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系重视和支持，对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：

审核方服务市场竞争激烈，人员素质及技能对产品质量影响大，文件资料管理，存在一定的风险。体系文件更新、发放管理还需加强，本次审核针对管理手册、程序文件换版，不能提供换版前文件的作废处理记录，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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2017 年 08 月 11 日 体系实施时间：2020 年 06 月 01 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

4) 范围内产品/服务及流程：客户来料（检验）---分切-----检验----包装----入库交付

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：“质量第一、用户至上、服务周到、持续改进”。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司质量目标。



- 1、产品一次检验合格率为 $\geq 98\%$;
- 2、顾客满意度为 95 分以上
- 3、产品按期交付率 $\geq 98\%$

管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，组织对目标进行了分解及考核。现场抽查 2023 年 6 月-2024 年 3 月《质量目标指标分解考核表》，达到了既定目标。

企业规定了因自身、顾客或市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照质量标准，结合实际情况，围绕方针、目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保向顾客提供合格服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：方案设计人员以往多年的工作经验、管理经验等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

编制了《法律法规和其他要求控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、GB/T17773-1999 形状和位置公差延伸公差带及其表示法、GB/T 1184-1996 形状和位置公差未注公差值等标准和规程等。均有有效版本，符合要求。

上次审核不符合发生在生计部 Q7.1.5 a 条款，提出的问题，已经整改完毕。并验证有效。

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

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

为服务实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

严格按照要求进行了合同评审以确保能满足客户需求。

对供方或外包方进行了评价确保采购的产品或外包服务满足服务和顾客要求，组织将刀具的加工确认为外包过程。

对全体人员进行了体系文件培训、技能培训；配备相应的基础设施、人员、场地，经观察满足向顾客提供合格服务的需求。供销部根据合同要求、配合生计部策划项目方案设计、交付验收等，查阅实施项目资料，策划及运行符合要求。

来料的检验、产品加工实施过程控制、产品交付符合要求。

关键工序：分切工序，确认过程：无。组织严格按照生产过程控制程序要求，策划和控制产品加工质量，重点控制产品加工过程的质量、交付时间等。

重要审核点的监测和绩效：

质量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 6 月至 2024 年 3 月考核结果，经查目标能完成。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，可以支持质量管理体系运行。



资源配置：提供主要生产设备台账、特种设备台账、人员档案等。经现场审核配备的办公设备、人员、场地等满足该企业钢卷的机械加工需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

特种设备有：行车 2 台，叉车 1 台。抽使用登记证编号：起 11 渝 AMG59378（24）桥式起重机（行车）定期检验报告，报告编号：4110-500104-202401-5223，设备型号规格：QD20/5t-19.5m A5，校验结果：合格，检验时间：2024 年 01 月 31 日；下次定期检验日期：2026 年 01 月，检验单位：重庆特种设备检测研究院，其余 1 台行车也按要求实施了定期检验，报告具体内容见附件。

抽车牌编号：场内渝 A16231 车叉车定期检验报告，报告编号：5110-500107-202307-21579，设备型号：CPC35，校验结果：合格，检验时间：2023 年 07 月 14 日；下次定期检验日期：2025 年 07 月，检验单位：重庆特种设备检测研究院，报告具体内容见附件。

有简单压力容器（储气罐）1 个（容积 1.0m³，设计压力：0.88Mpa，介质：空气，按相关规定不需要年检），查储气罐配套的安全附件压力表、安全阀的检定或校验记录，提供其有效的检定或校验证实。见附件。

产品工艺：客户来料（检验）——分切——检验——包装——入库交付。

关键过程：分切过程，无确认过程。

产品加工过程：查看 2024 年 5 月 31 日生产计划单，加工产品：冷轧卷料（材质：DC01，规格 2.48*1362*C），分条；冷轨卷料（牌号：HC550；规格：1.1*1295*C）；分条。

生产计划单有：加工单号、原材料、品名、型号、交期、数量、特殊备注等内容

查产品加工工序控制情况：

分切工序（分切块）

产品：加工规格 2.48*53*276 加工数量：1543 片

依据：加工计划单、设备操作规程

设备：高速平板横切线

操作：上机前测量来料宽度，用行车将规格为 2.48*1362*C 的镀锌钢卷放置在高速平板横切线机上。在机器上按加工单设置需剪切的加工规格及加工数量（2.48*53*276，1543 片）。开机试剪几片测量长度、对角线，调整好平整度后再批量生产。

主要工艺控制点：尺寸、外观、平整度。

操作工：伍玉勇

2、分切工序（分切条）

产品：加工规格 1）1.5*1500，7 条；2）2.0*1250，4 条。

依据：加工单、设备操作规程

设备：高速纵剪机

操作：依据加工单将原料规格为 1.5*1500*C 的冷轧卷料用行车吊装至纵剪机上。依据加工计划单及装刀次序进行分隔片的装配。按加工计划单设置需剪切的加工规格及加工数量 1）1.5*214，7 条；2）再将 2.0*1250*C 的冷轧卷料用行车吊装至纵剪机上，加工成 2.0*312，4 条。加工过程中依据原料材质适度调整张力，确保卷料不塌卷，不卷边，收卷整齐。

主要工艺控制点：尺寸、外观、不塌卷，不卷边，收卷整齐。

操作工：安从强

3、包装工序

产品：1）1.5*214，7 条；2）2.0*312，4 条；3）1.8*278，6 条；4）1.0*135，6 条。



依据：包装指导书、设备操作规程

设备及辅料：打包机、塑钢带、牛皮纸、透明胶。

操作：依据生产单上客户的要求对成品进行捆扎，四周包覆护角防止刮花损坏。0.8 厚以上的加工产品需打塑钢带，确保成品捆扎牢固，防止弹开伤人，较窄产品需扎带以防止散卷。包装好后放置在木托盘上，整齐堆码，外包装上粘贴标签（注明客户名称、品名、材质、规格、净重、加工厂家、电话及生产日期）

主要工艺控制点：包装达到客户要求。

操作人员：雷忠林、王恩庆

服务过程：观察产品加工合同洽谈、加工方案设计/策划等过程符合要求，经询问相关人员对合同洽谈、加工方案设计/策划、产品交付的质量要求、目标任务要求均清楚，钢卷的机械加工过程在受控条件下提供，加工产品经检验员检查合格后交客户验收。目前无不合格品输出。

经过与公司领导沟通和现场审核发现：生技部负责产品的加工策划，主要加工策划人员张大军、伍玉勇等2人，在本岗位从事钢卷的机械加工的生产多年，具备产品加工策划相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司质量手册 8.3 条款，按标准要求，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，公司所加工的产品生产工艺成熟固定，产品质量按与客户签订的合同或技术协议控制。随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。

查看近期实施的重庆宝达科技发展有限公司委托的冷轧钢卷分条加工方案，加工方案策划负责人为张大军，方案策划完成期限2024年5月16日至5月17日，方案具体内容：1）整理客户提供相关资料，确定产品具体质量要求；2）策划公司生产过程所需设备、作业指导书、人员等能力是否满足客户产品质量要求；3）策划制作生产过程相关资料（加工图纸、生产计划单、检验规范等工艺文件）。

重庆宝达科技发展有限公司的冷轧钢卷分条加工方案完善、记录完整，达到预期的设计/策划目的。

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，查看“冷轧卷”、“电镀锌板”、“毛毡”“合金刀片”等物资检验报告内容完善、准确，有效；产品过程检验由检验人员对切卷、切块过程进行抽检，观察检验员抽检合格。成品参照标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，钢卷分切产品检验主要检验项目有：外观质量、厚度、长度、宽度等，检验结论合格。

加工产品由专职检验员检验合格后，在产品打印标志根据不同规格型号进行转运入库，生技填写入库单，经库管员确认后入库。查看入库单有生产日期、规格型号、主要材料供方、顾客等信息。内容清晰、正确。

委外检测：产品无委外检验情况。

产品交付流程，供销部客服根据产品加工合同，产品加工完成后通知顾客来公司提货，由库管员打印送货单，交顾客或顾客委托提货人确认，供销部根据提货单与用户每月对应认进行销售开票。产品交付流程清晰、可靠，具有可追溯性。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024 年 1 月 10 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1月20日进行了2024年的管理评审，王菊阳总经理主持，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。

本次评审改进项为：加强公司车间标识管理。查管理评审改进计划，计划于2024年6月10日前由生技部组织实施管理评审改进项工作。下次审核时关注。

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。

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：

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查2024年2月15日《不合格品处置单》，对不合格进行了分析、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

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。如产品或服务质量、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

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）：

质量管理体系有效人数为25人。生产车间约3000平方米、没有单独的库房。待加工原料及加工成品、设备配件、辅料均是在生产区化区域堆放，有明显的标识，办公面积50平方米。公司主要生产设备有：高速平板横切线（分切大块）、高速纵剪机（切卷）、高速飞剪机（分切小块）等。特种设备有行车2台，叉车1台。检测设备：钢卷尺、游标卡尺，千分尺。办公通信设备：网络、电脑、电话、传真等。运输设备：无。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果



等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性,涉及体系运行过程及管理等多方面,通过沟通促进过程输出的实现,提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品,提供宣传资料及相关产品信息。

4) 文件化信息的管理:

有《文件和记录控制程序》,体系文件生效实施日期为2023年9月10日,版本号A/1,文件规定了质量文件的编制、审批、评审、编号、回收、发放、更改、换版、作废等的管理和控制。

因管理体系增加外包过程识别和产品和服务的设计和开发内容,行政部组织各部门对管理手册及程序文件进行换版,由A/0版变更为A/1版,经总经理审批同意,于2023年9月10日实施。

体系文件覆盖了企业的管理体系范围,体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述,并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中,体系文件符合标准要求,体现了行业和企业特点,有一定的可操作性和指导意义。本次审核发现不能提供换版前(A/0版)文件的作废处理记录,已开具不符合项报告,需整改。公司文件控制管理还需加强。

四、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,增加外包过程识别和产品和服务的设计和开发内容。
- 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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合为生技部Q7.1.5 a)条款,经本次审核验证均整改且无类似不符合情况出现。

六、认证证书及标志的使用

现场查见,认证证书及标志主要用于资质和宣传,未见违规使用情况。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:



QMS: 钢卷的机械加工

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, 重庆容安钢材加工有限公司的

☒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:杨珍全



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。