





## 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  
■第一阶段审核报告■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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，不向第三方泄露。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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：杜万成

组员：



受审核方名称：

## 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
	杜万成	组长	审核员	2024-N1QMS-1412435	17.12.04

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周欢欢	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审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方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（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

### 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、中华人民共和国招标投标法、紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注、GB/T 3103.1-2002 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母、GB/T 5779.1-2000 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求、JB/T 9151.6-1999 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 铆钉等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：GB/T



5779.1-2000 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求、JB/T 9151.6-1999 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 铆钉等

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：**2024年07月12日 上午至2024年07月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年2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 金属紧固件的生产

**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：昆山市巴城镇石牌镇长发路 618 号 3 号房

办公地址：昆山市巴城镇石牌镇长发路 618 号 3 号房

经营地址：昆山市巴城镇石牌镇长发路 618 号 3 号房

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）：

**1.5.4 一阶段审核情况：**

于2024年7月11日 8:30- 2024年7月11日 12:30 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：

产品生产过程的控制、合同评审及供方管理、内部审核、管理评审、法律法规的识别

**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（）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款:综合部的 7.2 条款和生产部的 7.1.5 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7月22日前提提交审核组长。

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 7 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

不符合的验证, 过程的控制

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比较重视和支持, 并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, 成熟度尚可。

2) 风险提示:

受审核方的测量设备比较多, 有几个没做校准, 已开不符合。

管理人员需要更加重视体系的运作。

### 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: 2010 年 4 月 1 日体系实施时间: 2024 年 2 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

4) 范围内产品/服务及流程:

生产过程: 冷镦成型→搓牙→热处理→表面处理→检验→包装→出货

关键过程: 冷镦

特殊过程: 搓牙

外包过程: 热处理、表面处理

## 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



组织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。

组织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。

组织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。

企业建立了质量方针：

顾客至上 创新卓越 绿色循环 持续改进

公司建立的质量方针基本满足标准各项承诺的要求，基本能为质量目标的制定提供框架。

基本符合要求。

其内涵包含了：

即以顾客为关注焦点，提高服务质量，强化质量意识，以质量为本；环评一流，服务一流以环评技术服务为导向，以一流环评服务向顾客提供期望的服务；公司提供符合标准的物流服务，与国际接轨，建立标准化的管理体制。

质量方针在手册上进行了确定和发布，并通过文件发放的形式发放至各部门、给员工进行了宣传培训。

质量方针对外进行了发布，给员工进行了宣传培训。

企业资质：营业执照。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查

《质量目标完成情况统计表》，内容包括：

质量目标

- 1、成品检验一次合格率 $\geq 95\%$ ；
- 2、产品交货及时率 100%；
- 3、顾客满意率 $\geq 90\%$ 。

企业规定了因顾客和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 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量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。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：产品生产和操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；装配作业指导书；检测作业指导书等。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。

编制了外来文件清单等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国消防法》、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注、GB/T 3103.1-2002

紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母、GB/T 5779.1-2000 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求、JB/T 9151.6-1999 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 铆钉等等。均为有效版本，符合要求。

组织的质量管理体系已得到策划和建立。。

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



公司主要生产产品：金属紧固件的生产

公司产品执行标准：

《螺纹紧固件紧固通则》、《紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求》、《紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量》、《紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件》等。

生产部是生产过程的责任部门，负责满足要求所需的过程，并实施应对风险和机遇所确定的措施：

A)规范要求的普通生产和合同已在质量手册和程序文件等体系文件中明确了满足质量要求的方法。

B)本公司对承接合同有特殊要求的或使用新工艺、新设备、新材料的产品，均事先进行质量策划，策划的输出形式应适应于本公司的运作。

C)质量策划与本公司质量管理体系所有要求相一致，并形成便于操作的文件。

D)为了满足项目、合同，在进行质量策划时均应考虑以下活动：必须符合公司规定的质量目标的要求；编制相应的制度、指导书、规范；针对具体项目、合同制定专门的质量措施、资源和活动（在现有体系文件无法有效控制的情况下）；确定所要求的验证、确认、监视、测量活动，以及接收的准则；确定和准备记录。

E)本公司生产部负责组织生产部等相关部门进行产品实现策划。

关键过程：冷墩

特殊过程：搓牙

外包过程：热处理、表面处理

---经确认：暂无策划的更改。

公司制定了《生产和服务提供控制程序》，以及质量手册明确了受控条件包括：

A)过程控制的策划：生产部按照重点产品特性的形成过程，确定重点控制工序控制点。

B)针对重点工序的控制必须编制相应的作业指导书指导操作，并通过对其进行过程确认确保过程能力达到预期要求。

根据本公司的产品特点，本公司的关键过程：冷墩，特殊过程：搓牙。编制准则对人员、设备、作业指导书、工艺参数控制进行管控。

C)当过程控制的有关因素发生变化而影响过程控制的有效性时，应对过程相关控制因素重新确认，以确保过程控制的结果实现策划的能力。

D)生产部应获得表述产品特性的信息，以便能够按照客户的要求组织生产。

E)工作环境：生产车间的应保持清洁、无灰尘、光线明亮。

F)生产部应对生产进度情况进行连续跟踪。

G)各生产工序应进行自检,以确保过程产品质量。

H)生产部通过进行检验对生产过程进行监控。

I)生产部负责对产品进行检验和试验确保工序产品和成品合格。

J)设备管理：生产部操作人员应对设备进行适当维护保养，确保设备正常运作。

K)产品放行、交付和售后活动：产品的放行生产部按《产品的检验和试验程序》规定经检验合格后放行；产品交付及售后服务的控制依据《顾客满意控制程序》；生产和服务提供所形成的记录，按《记录控制程序》的要求进行管理。

L)对生产和服务提供过程具体执行《生产和服务提供控制程序》。

1、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《螺母机操作指导书》、《攻牙机操作指导书》均放置于工位附近，便于查阅对照。

2.现场查看：现场有多工位冷墩机、冷墩机、搓牙机、螺母冷墩机、攻牙机等基础设施，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。



3 现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、扭力扳手、盐雾机、电子秤、通止规等。

特种设备：储气罐（0.84 mpa）、压力表、安全阀、叉车 2 台

5.出示了《生产计划表》

查当日生产计划表：

日期	需要生产数量	生产产品	生产规格	使用材质	使用设备	责任人员
7月12日	10000	十字槽扁头螺钉	M4*12 10B21	冷镦机	李凯	
7月12日	6500	梅花大盘 B 头螺钉	M6*12 08AL	冷镦机	李凯	
7月12日	8000	十字沉头非标螺钉	M5*10 08AL	冷镦机	李凯	
7月12日	15000	梅花大盘台阶螺钉	M6*12 08AL	搓牙机	胡小民	
7月12日	24500	内六角花形 B 头自攻螺钉	5.5*8 10B21	搓牙机	胡小民	
7月12日	25000	十字槽扁头自攻螺钉	4.2*9.5 08AL	搓牙机	胡小民	

.....

现场观察产品工艺流程：

冷镦成型→搓牙→热处理→表面处理→检验→包装→出货

关键过程：冷镦

特殊过程：搓牙

外包过程：热处理、表面处理

提供有太仓市汇湖电镀有限公司交货单 2024.7.7

和泰州市中南热处理有限公司送货单 2024.6.26。

负责人称，热处理和表面处理主要交由这两家公司负责。

2024 年 2 月 1 日分别对关键过程和特殊过程进行了确认。

确认结论：经确认，能满足工作的需要。参与确认人：周欢欢、宦吉晏

查看现场：

生产现场正在进行十字槽扁圆螺钉的生产，操作人员根据图纸对来料产品进行加工：

生产工艺：

冷镦成型→搓牙→热处理→表面处理→检验→包装→出货

1、冷镦成型：

材料：碳钢、不锈钢

使用设备：冷镦机

技术要求：依据图纸的尺寸要求、精度

操作人员：李凯

2、搓牙：

材料：紧固件半成品

使用设备：搓牙机

技术要求：依据图纸的尺寸要求、精度

操作人员：胡小民

3、热处理和表面处理进行外发处理，提供有太仓市汇湖电镀有限公司交货单 2024.7.7

和泰州市中南热处理有限公司送货单 2024.6.26。

负责人称，热处理和表面处理主要交由这两家公司负责。

4、检验：

材料：紧固件成品

使用设备：游标卡尺

技术要求：依据图纸尺寸检验，不能有偏差



操作人员：陆袁

#### 5、包装：

用红外线包装机进行包装

#### 6、出货：

依据客户下单信息出货。

公司关键过程确定为冷镦。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测，对关键过程的质量予以控制。

查见：

负责人称：设备和人员能够满足生产过程的要求，整个过程基本受控。

仓库管理控制：

现场见：

原材料库：公司的原材料主要为碳钢、不锈钢等，有品名，按照区域堆放，符合要求。

仓库均配备了灭火器、消火栓等消防设置，能出示每月消防安全检查记录，合规。

负责人称，仓库管理人员参与了公司组织的消防演练。

仓库管理控制基本符合要求。

### 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

编制有《内部审核控制程序》，程序中规定公司确定质量管理体系覆盖的每年（12个月）至少接受一次涉及所有条款活动的内部审核。

提供有年度内部审核计划包括审核目的、范围、依据、审核方式、审核日程安排。

本次审核时间：2024.5.28

范围：金属紧固件的生产

审核组组长：周欢欢 组员：宦吉晏

查内审检查表，审核过程及条款基本齐全，未出现审核本部门情况。

对应有按审核计划实施审核的现场审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录，有基本内容，但记录较为简单。

查，内审报告，审核结论：本公司管理体系基本符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，是适用、有效的，运行效果基本达到标准要求，本次审核真实、有效。具备认证审核的条件。此次共开据《内审不符合项报告》1份，不符合项事实：查综合部提供的培训计划和记录表单中，在2024年4月有培训计划，未提供培训记录。通过内部审核，公司质量管理体系的建立实施是有效的，符合标准要求。

企业策划了管理评审控制程序，例行管理评审每年进行一次，一般间隔不超过12个月。查，公司的质量体系策划了管理评审的管理要求。

查，管理评审记录：

本次评审时间：2024年6月14日

主持人：宦仁锐



提供管理评审会议签到表。参加评审人员：

宦仁锐、周欢欢、宦吉晏

管理评审的输入资料主要是（1）顾客满意和相关方的反馈；2）质量目标的实现程度；（3）过程绩效以及产品和服务的符合性；（4）不合格以及纠正措施等

提供有管理评审计划、会议签到表、管理评审报告等，基本符合标准要求。

管理评审结论：本公司质量管理体系是基本适宜的，其充分性和有效性是明显的，符合本公司质量方针、目标的要求。

基本符合要求。

### 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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》  
生产部根据不合格的性质以及对产品生产的影响采取适当措施。

通过下列途径处置不合格输出：

对提供产品和服务进行隔离、限制、退货或暂停；

告知顾客；

获得让步接收的权利；

对不合格输出进行纠正之后应验证其是否符合要求。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。合格品处置方法有：返工、报废、拒收、选别。

抽查不合格品处置记录：

抽查《品质异常处理单》1份：部门：生产部

不合格描述：部分产品头部开裂现象

原因分析：原材料硬度大，产品结构原尺寸偏大，冷镦打头的头部容易开裂

纠正措施：对原材料退回厂商，更换良品材料

结果追踪：追踪后，无此不良发生。

主管：宦吉晏

经查，该公司体系运行以来没有成品不合格情况发生，没发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司制定《纠正和预防措施控制程序》，实施纠正措施，消除不合格的原因，以防止其再发生。在程序文件中规定了对不合格品的处理要求，不合格品处理程序和机构健全。现场提供有不合格品处置单。

抽查不合格品处置记录：

抽查《品质异常处理单》1份：部门：生产部



不合格描述：部分产品头部开裂现象

原因分析：原材料硬度大，产品结构原尺寸偏大，冷镦打头的头部容易开裂

纠正措施：对原材料退回厂商，更换良品材料

结果追踪：追踪后，无此不良发生。

主管：宦吉晏

企业在 2024.5.28 进行了内审，此次共开据《内审不符合项报告》1 份，不符合项事实：查综合部提供的培训计划和记录表单中，在 2024 年 4 月有培训计划，未提供培训记录。

经查，内审不符合已经整改完毕。

纠正措施实施基本有效。

### 3) 投诉的接受和处理情况：

自管理体系运行以来，没有发生质量、重大顾客投诉以及行政处罚等

## 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）：

1、经了解组织的建筑设施：

——办公场所面积约 170 平方，生产车间约 1000 平方，仓库面积 850 平方

2、查《设备管理台账》主要设备包括：多工位冷墩机、冷墩机、搓牙机、螺母冷墩机、攻牙机、压帽机、套垫机等基础设施以及办公设备，可以满足生产需要。

3、特种设备：储气罐（压力表、安全阀效验报告见附件）、叉车。

测量设备：千分尺、卡尺、拉力机、洛氏硬度机、维氏硬度机、扭力扳手、盐雾机、通止规。

4、经查，生产部对设备按月方式进行点检保养，并实施，维修本公司负责。

### 2) 人员及能力、意识：

公司确定了从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

面谈内审员周欢欢、宦吉晏，对内审的流程了解不够透彻，对 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准中内审条款的要求不能回答清楚，能力不足。——不符合

负责人称，企业主要通过培训来提升员工的能力。

查，2024 年度培训计划，内容包含公司手册、程序文件、宣贯公司方针和目标顾客满意度、应急预案、职场沟通技巧等内容，计划培训 16 次，截止到目前已经完成 6 次。

1、查 2024.3.22 培训记录：



培训内容：宣贯公司方针和目标

培训方式：上课

有效性评估：通过沟通培训，使公司全体人员更好的了解公司的方针和目标，制定工作计划贯彻方针和目标的执行。此次培训有效。

评价：宦仁锐

#### 1、查 2024.6.21 的培训记录：

培训内容：产品质量标准

培训方式：上课

有效性评估：通过学习培训，现场讨论回答提问，学员能够基本掌握课程内容。培训达到预期效果。此次培训有效。

.....

其余培训计划均按计划进行。

企业有叉车，查叉车操作人员宦吉晏有叉车证，符合要求。

、

#### 3) 信息沟通：

编制有内外部沟通控制程序，在公司内部主要采用内审会议、管理评审会议、公司大会、主管例会、部门会议、班组会议、书面联络、电子平台、现场交流、电话联络、公告、标语等形式就与产品质量、服务有关问题及与质量管理体系有关问题进行沟通，基本有效。未发生由于沟通不到位而影响工作的情况。

外部沟通包括与行业协会团体、政府机关、供方、顾客的沟通。

提供内外部沟通清单：内容包含沟通范围、对象、沟通事项、沟通内容、沟通目的等。

供方沟通内容：过程、产品、服务等

顾客沟通内容：投标、产品、服务、价格、质量、交期等

.....

自体系运行以来，没有发生严重的顾客投诉事件。

#### 4) 文件化信息的管理：

公司根据适用标准要求建立了文件化管理体系，分为管理手册、程序文件、管理制度及作业文件、记录等；

文件要求通过培训、会议、文件下发方式传达、贯彻。

——受审核方建立的管理体系文件包括以下层次：

1) 管理手册，文件编号：KSYG-QM-2024，实施日期：2024年02月01日

2) 程序文件，24份，编号：KSYG-QP-2024，1)实施日期：2024年02月01日

有：《文件控制程序》、《风险和机遇控制程序》、《产品的检验和试验程序》等管理制度，5项管理制度。如：生产车间管理制度、进货检验规范、出货检验规范等

4) 相关记录，如，《内审计划》、《合格供方评价表》、《顾客满意度调查表》等

编制了文件控制程序、记录控制程序，用于对管理体系文件的管理

对外来文件进行了识别收集，包括：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸



代号和标注、GB/T 3103.1-2002 紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母、GB/T 5779.1-2000 紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求、JB/T 9151.6-1999 紧固件测试方法 尺寸与几何精度 铆钉等。

公司编制了《文件控制程序》《记录控制程序》，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。

查《受控文件清单》，包括管理手册、程序文件、制度文件等。

查《文件、发放回收记录》，抽查文件发放情况，有文件名称 文件编号、发放记录和回收记录等。

文件资料基本满足岗位工作需要。

查文件的评审及更新：管理评审时对文件的适宜性及可操作性进行评审：适宜、可操作。

核对标准规定的应保留的记录和保存期限，标准所规定的记录均涵盖，保存期限规定的合理。

记录清单中对记录的管理、控制进行明确的分工。

控制有效。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

金属紧固件的生产

#### 五、审核组推荐意见:

**审核结论：**根据审核发现，审核组一致认为，（昆山市易固工业紧固件有限公司）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

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

推荐认证注册

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，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:杜万成



## 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、联系方式的变更、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。