

项目编号：30411-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：云南云钢实业有限公司

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）：宋明珠

审核组员（签字）：

报告日期：2024 年 07 月 05 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：宋明珠

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
1	宋明珠	组长	审核员	2023-N1QMS-2247783	17.12.05,19.13.02,29.11.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	付朝文	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**）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：

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：《不锈钢冷轧钢板和钢带》GB/T 3280-2015

GB/T 706-2016《热轧型钢》、GB/T 4271-2021《太阳能集热器性能试验方法》、GB/T 18713-2002《太阳热水系统设计、安装及工程验收技术规范》、《全玻璃真空管太阳能集热管》GB/T17049-2005、GB/T 17581-2021《真空管型太阳能集热器》、NY/T651-2002《家用太阳热水系统安装、运行维护技术规范》、GB/T 4272-2008《设备及管道绝热技术通则》、GB 50015-2019《建筑给水排水设计标准》、GB/T 19867.1-2005



《电弧焊焊接工艺规程》、GB/T 19867.5-2008《电阻焊焊接工艺规程》、NB/T 34043-2017《太阳能热水工程不锈钢常压储热水箱》、GB/T 28745-2012《家用太阳能热水系统储水箱试验方法》、GB/T 21362-2008《商业或工业用及类似用途的热泵热水机》、GB 34914-2021《净水机水效限定值及水效等级》、GB/T 24460-2009《太阳能光伏照明装置总技术规范》GB 50794-2012《光伏电站施工规范》等。

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07月05日上午至2024年07月05日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月10日至本次2024年07月05日审核结束日。

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）：

通用机械零部件的加工

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：云南省昆明市晋宁区工业园区晋城基地

办公地址：云南省昆明市晋宁区工业园区晋城基地

经营地址：云南省昆明市晋宁区工业园区晋城基地

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：

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：生产部 8.6 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 07 月 15 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 6 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：监视测量设备控制管理、生产和服务提供控制。产品和服务的放行控制。

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：生产和服务提供过程控制。产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

公司的质量目标及完成情况：

查见：（2024.1-2024.6）目标、指标完成情况监控记录；

质量目标：

合同履约达到率 100%。合同履约数量/合同总数*100%；完成情况：100%。

最终产品一次合格率 100%；最终产品一次合格率/最终产品总数*100%；完成情况：100%；

顾客满意率>90% 顾客满意调查得分/调查总分*100%；完成情况:95%。

2024 年 01 月-2024 年 6 月对目标进行考核，均达到目标。

公司的上述质量目标与公司的质量方针保持了一致，包括了满足产品要求所需要的内容。

经核查，公司已将质量目标分解到各职能部门，制订了各部门的质量目标，基本能结合各部门工作实际，符合要求。提供有公司及各部门质量目标分析统计报告，实施情况具体见各部门审核记录。

公司建立的文件化的质量管理体系基本保持未变，保持了质量管理体系的完整性、一致性，持续满足了质量管理体系的要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效

■符合 □基本符合 □不符合

1、查：组织从事“不锈钢卷料、不锈钢板材、角钢、槽钢、净水设备、空气源热泵、光伏设备的销售；金属制品（不锈钢冲压板、水塔封盖、保温水箱、储水箱）、太阳能热水器(强制许可的除外)的生产及销售”。

见对产品实现作了如下策划：

确定了质量目标，如： 合同履约达到率 100%。最终产品一次合格率 100%；顾客满意率>90% 等。

确定了产品实现的工艺流程图。确定了产品实现所需的图纸。详见生产部 8.5.1 记录。

确定了产品实现所需的文件，如（详见生产部 8.5.1 记录）。

确定了产品实现所需的资源。详见生产部 7.1.1、7.1.3，7.1.5 等记录。

明确产品监测活动的要求（详见 8.6、8.7 记录）。

制订了生产过程控制必需的 10 余种记录（略）。公司特殊过程为焊接、销售服务过程。

明确对外包过程人力资源实施控制的方法按 8.4 执行。

产品实现的策划充分有效可行。



2、查：见有如下生产和服务提供：

1) 工艺流程：

产品生产工艺流程：

1. 不锈钢冲压板：不锈钢板—剪切—压板成型—成品
2. 水塔封盖：不锈钢卷—下料裁剪—焊接—压制—修毛边—冲孔—成品
- 3/4. 保温水箱/储水箱：不锈钢卷—下料剪切—冲孔—焊接—检测漏水测试—组装发泡—清理打包—成品发货
5. 太阳能热水器：不锈钢卷—定尺下料—冲孔—焊接—气密性检测—组装发泡—清理打包—成品发货

销售流程：

客户商谈→合同签订→销售发货→客户签收→售后服务

2. 明确产品生产销售执行产品执行的技术标准：

《不锈钢冷轧钢板和钢带》GB/T 3280-2015、GB/T 706-2016《热轧型钢》、GB/T 4271-2021《太阳能集热器性能试验方法》、GB/T 18713-2002《太阳热水系统设计、安装及工程验收技术规范》、《全玻璃真空管太阳能集热管》GB/T17049-2005、GB/T 17581-2021《真空管型太阳能集热器》、NY/T651-2002《家用太阳热水系统安装、运行维护技术规范》、相关质量法律法规的要求及产品标准、GB/T 4272-2008《设备及管道绝热技术通则》

GB 50015-2019《建筑给水排水设计标准》、GB/T 19867.1-2005《电弧焊焊接工艺规程》、GB/T 19867.5-2008《电阻焊焊接工艺规程》、NB/T 34043-2017《太阳能热水工程不锈钢常压储热水箱》、GB/T 28745-2012《家用太阳能热水系统储水箱试验方法》、GB/T 21362-2008《商业或工业用及类似用途的热泵热水机》、GB 34914-2021《净水机水效限定值及水效等级》、GB/T 24460-2009《太阳能光伏照明装置总技术规范》GB 50794-2012《光伏电站施工规范》标准和与顾客签订的“销售合同技术要求”；

3. 适宜的设备情况：切边机、液压机、收卷机、放卷机、剪板机、剪料机、激光切割机、等离子切割机、台式钻床、冲床、直缝焊机等等，设备设施配置满足生产需求。

4. 获得并使用了监测设备万用表、卡尺、压力表、卷尺等。等满足生产及销售过程、成品检验等需求。

5. 对产品实施了监测（详见 8.6、8.7 等记录）；

现场见有生产计划，若干份：

抽见：2024 年 7 月生产计划如下：

产品名称：保温水箱/储水箱，型号规格 1 吨；计划生产数量 8 个；计划完成日期 2024.7.15；等信息。

抽见：7 月份产品名称：转角板、封盖生产计划，等等。

转角板：304；规格型号：1*21.0 厚，计划生产数量：200；计划完成日期：2024.7.22；等

封盖：（201）；规格型号：123；0.45 厚；计划生产数量：500 个；计划完成日期：2024.8.6

抽见 2 表如下：

云钢太阳能热水器；规格型号：Φ445-5818-24#7.5；计划生产数量：150 个；计划完成日期：2024.8.11

抽见 2024.8 生产计划表如下：

云钢太阳能；规格型号：Φ460-5818-24#7.5；计划生产数量：60；计划完成日期：2024.9.11

出示：公司产品各类图纸若干份；通过抽样查看图纸，能满足产品生产加工需求。

能出示销售管理规范 and 制度，能满足公司产品销售需求。

公司通过产品工序流转（生产过程记录）进行转序。抽见公司产品金属制品（不锈钢冲压板、水塔封盖、保温水箱、储水箱）、太阳能热水器工序流程过程自检记录。

抽查：水塔封盖生产过程记录：

2024.6.11；工序：不锈钢卷（201，1240*0.5，单抛）；工艺要求：外包装完好、外观无破损、无油渍；检验：符合要求。

2024.6.11；工序：下料（201，123*0.45）；工艺要求：无毛边、无破损，无油渍；检验：符合要求。

2024.6.15；工序：焊板（201，123*0.45）；工艺要求：材质标准清楚、焊缝无断点、无虚焊、无砂眼、无凸点；焊缝连续均匀；检验：符合要求。

2024.6.17；工序：压制（201，67*0.3）；工艺要求：无破损、无油污、无漏点；检验：符合要求。



2024.6.17; 工序: 修毛边 (304, 90*0.35); 工艺要求: 无毛刺、无破损、无油渍; 检验: 符合要求。

2024.6.18; 工序: 冲孔 (201, 110*0.4); 工艺要求: 孔位置、孔径; 检验: 符合要求。

抽查不锈钢冲压板生产过程检验记录:

2024.6.21; 工序: 下料裁剪 (201, 1*1, 1.2 厚); 工艺要求: 倒角规范、尺寸准确; 检验: 符合要求。

2024.6.21; 工序: 冲压成型 (201, 1*1, 1.2 厚); 工艺要求: 无毛边、倒角规范、无破损、无油渍、材质标准清楚; 检验: 符合要求。

抽查: 保温水箱、储水箱、太阳能热水器生产过程检验记录:

抽查保温水箱/储水箱; 规格型号: 1 吨; 生产过程检验记录:

2024.6.22; 下料冲孔工序; 工艺要求: 长度 349.5*12.5mm; 实测记录: 合格; 操作工袁某。

2024.6.22 焊接工序, 工艺要求: 中心距, 上下不超过 1.0mm; 实测记录: 合格;

成组试压: 要求: 无渗漏, 无气泡; 实际记录: 气密性检测合格。检验人: 杨某

2024.6.26, 组装发泡, 要求: 发泡层均匀光滑, 无间歇; 实测记录: 合格。检验人: 包某;

2024.6.26; 包装, 要求: 整洁, 无漏包, 应保证在产品搬运过程中不损坏产品质量; 检验合格, 检验人: 包某;

太阳能热水器 (规格型号 ϕ 460-5818-24#7.5) 生产过程检验记录:

2024.7.1 下料冲孔工序: 要求: 长度: 2342*1200; 实际测量: 2342*1200; 检验合格, 操作: 王某

2024.7.1 焊接工序, 工艺要求: 中心距, 上下不超过 1.0mm; 实测记录: 合格; 检验温某;

2024.7.1 自动焊接, 工艺要求: 焊接应牢固, 各焊接部位应平整光滑, 不得有裂纹、气孔、未焊透和烧穿等缺陷; 整体应平整光滑、无明显扭曲和凹陷; 实测记录: 合格; 符合要求。检验人: 温某

2024.7.2 单注试压: 无渗漏, 无气泡, 实际记录: 气密性检测合格。检验人: 李某

成组试压: 要求: 无渗漏, 无气泡; 实际记录: 气密性检测合格。检验人: 李某

另抽产品生产过程检验记录若干份, 通过抽样证实, 产品过程检验受控, 生产过程以及检验符合要求, 受控。

6. 明确只有合格品才能交付顾客。如交付后发现产品不合格品组织召回验证, 返修或退换合格品, 直至让顾客满意为止。

现场查见:

查见太阳能热水器生产, 规格型号为: ϕ 460-5818-24#7.5; 操作工王某正在按照图纸尺寸要求下料, 自检合格后转入下道工序冲床上进行冲孔, 按照图纸冲孔完, 自检合格后转入焊接工序。现场查见焊接工董宇正在焊接设备上焊接, 自检合格后, 然后专检人员进行气密性检测合格后, 转入下道工序。操作工陆某在现场进行组装发泡, 自检合格后转入清理打包, 发货。生产过程符合要求。

不锈钢冲压板: 查见现场剪切人员李工用冲床进行剪切; 然后转入下道工序。现场见操作工万某在液压机上对冲压板按照操作规程要求进行压板成型。生产过程符合要求。

水塔封盖: 封盖 (201); 规格型号: 123 0.45 厚; 查见现场焊接人员王某正在将下料后的不锈钢板焊接在一起, 自检合格后, 转入下道工序, 进行压制。现场见两位操作工, 王某和付某正在液压设备上压制水塔封盖, 然后进行简单的毛边清理后, 转用冲床进行冲孔。现场各工序有效进行, 符合要求。

保温水箱 (储水箱): 规格型号: 1 吨; 现场见袁某正在对不锈钢卷按照图纸要求尺寸下料, 自检合格后转入下道工序冲孔, 现场见操作工杨某, 正在用冲床对储水箱进行冲孔, 自检合格后转入焊接工序, 现场见焊工正在焊接设备上焊接保温水箱, 然后由专检人员进行气密性检测合格后, 转入发泡工序 (如果客户是装冷水的, 是不需要发泡工序的, 只有客户需求是装热水时, 才会有发泡工序), 自检合格后, 成品检验合格入库。现场生产均井然有序, 符合要求。

公司两个车间生产井然有序, 符合要求。

公司销售区域有展厅, 不锈钢卷料、不锈钢板材、角钢、槽钢、空气源热泵在库房堆放, 展厅有: 净水设备、光伏设备、太阳能热水器等。产品摆放整齐, 销售场地干净卫生, 符合要求。销售人员接待解答热情



周到，销售礼仪规范。

特殊过程为：焊接；对焊接工艺作业指导书（电弧焊接（平板）作业指导书、电弧焊接（丝口）作业指导书、高频电阻焊接作业指导书），焊接设备：焊接、；焊接人员：董宇、赵仲兵、王成礼，焊接证书；焊接工艺参数：电流、电压等等进行了确认。符合要求。2024.1.15。

特殊过程为：销售服务过程；销售管理制度，销售设备：网络、电脑等；销售人员：张俊雯等等，销售进行了确认。符合要求。2024.1.15

经识别确认，生产销售过程中特殊过程受控，符合要求。

生产现场生产符合要求。

公司生产现场采用人工搬运、叉车、行车，以及架子进行搬运转序。现场观察：生产现场分为区域性标识、产品状态标识，生产车间有严禁烟火等标识。

公司产品按照客户群以及生产计划进行区域分开堆放。

库房区域：材料分类堆放，有标识，未受潮、淋雨等情况。符合要求。

查：公司生产以各种记录实现产品可追溯性。

公司产品唯一追溯性标识采用产品编号进行追溯。采用在产品上面贴标签进行唯一追溯标识。符合要求。

公司产品采用支架将产品固定好后，采用纸箱进行包装，再用打包机对外包装进行固定打包，然后发货，进行产品防护，产品防护到位，基本符合要求。公司产品发货采用第三方物流交付给客户。

经查：本公司顾客财产合同、技术资料等，公司对顾客提供的图纸进行管理。抽：合同、图纸 5 份；均保管完好；无生锈、损坏等情况发生。目前为止顾客财产未发生过丢失等情况。符合要求。

公司交付给顾客的产品满足法律法规要求；满足顾客要求；产品符合要求。产品和服务的性质，使用和维保期为 1-2 年左右，根据客户需求；顾客反馈公司生产的产品，质量良好。

公司对生产过程中存在的更改情况，均进行了必要的评审和控制，确保持续地符合要求；公司对其更改后，保留了相关记录；如：评审结果，授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施等等信息。

负责人介绍：公司一直从事不锈钢卷料、不锈钢板材、角钢、槽钢、净水设备、空气源热泵、光伏设备的销售；金属制品（不锈钢冲压板、水塔封盖、保温水箱、储水箱）、太阳能热水器（强制许可的除外）的生产及销售；对于公司来说产品生产销售是很成熟的项目；目前生产工艺几乎未有更改的情况发生。

3、交付后活动：返工、赔偿等。产品交付通过物流送货，有售后服务人员定期了解产品使用情况，

及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，自初审至今没有

顾客投诉情况。交付后活动：符合要求

4、组织在生产和服务提供的整个过程中对产品和监视和测量状态进行标识和追溯。

采用的标识方式：标签、标牌、区域、记录等。

现场查见，标识及可追溯性管理基本满足要求。

5、组织爱护在组织控制下或使用顾客或外部供方的财产。目前的顾客或外部供方财产包括：个人信息等。顾客或外部供方财产控制符合要求。

6、组织在生产和服务提供期间对输出进行必要防护，以确保符合要求。

现场查见，包括标识、处置、污染控制、包装、储存、传输或运输以及保护。产品防护：符合要求

7、组织对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求。目前未有更改情况的发生。



8、组织已经制定与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。

组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于 2024 年 4 月对 7 家客户进行了满意度调查，达到 95%，针对顾客不满意的问题进行了分析和改进。

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

手册和内部审核控制程序中规定了内部审核的范围、频次和方法及职责。

查见 2024 内审计划，明确了审核目的、范围、依据等齐全；审核方法：抽样；查看问的方式提取证据
内部审核时间：2024. 4. 13

组长：付朝文 组员：李冬文；

查见内审首次会议签到表一份；

查见内审末次会议签到表一份；

查见内部审核检查表；若干份；

查见内审报告。一份；

..... 等等

查看管理体系内部审核实施计划；日程安排计划，审核范围覆盖了公司所有部门及标准全部条款。审核员实现了交叉审核。条款编制合理。

查见《内部审核检查表》，有管理层和行政人事的审核检查表。

各部门均有审核记录，实际审核与审核实施计划基本一致，审核记录比较详尽，具备可追溯性。

查见《内部质量审核报告》，拟制、批准齐全， 2024. 4. 13

审核结论：一般不符合项 1 项，无严重不符合；通过此次内审，审核组认为本公司质量管理体系符合 GB/T19001-2016 标准要求；公司领导重视贯标认证工作，质量目标与指标和各部门目标适宜，贯彻实施基本有效。公司管理体系基本充分、适宜、实施和保持基本有效。

查见《不符合项报告》1 份。对不合格项做了不符合原因分析、纠正措施计划、完成情况，验证情况等，各部门负责人及内审员均签字确认有效。附有整改证据等。

内审时间安排 1 天。

内审比较简单，内审深度有待加强，已和公司管代进行了沟通。

☑质量手册 9.3 条款、☑《管理评审控制程序》

自管理体系建立后，于 2024 年 4 月 20 日实施了管理评审；

——管理评审的实施情况：建立管理体系至今进行管评一次，提供了相应的记录，如：管理评审计划、管理评审会议签到表、管理评审报告、各部门工作总结（汇报）等。

公司在 2024 年 4 月 20 日实施了管理评审活动，所有职能部门参与，提供了手写的签到表；主要的输入：

- a) 以往管理评审所采取措施的情况；
- b) 与管理体系相关的内外部因素的变化；
- c) 下列有关管理体系绩效和有效性的信息，包括其趋势：
 - 1) 顾客满意和有关相关方的反馈；
 - 2) 管理目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的合格情况；
 - 4) 不合格及纠正措施；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效。
- d) 资源的充分性；



- e) 应对风险和机遇所采取措施的有效性;
- f) 改进的机会。
- g) 运行控制的效果。

评审结论:

通过管理评审的会议召开, 各部门负责人一致认为我公司的管理体系评价工作, 能够基本满足标准要求、运行有效。

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:** 组织策划了《不合格品管理程序》, 符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求, 并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会, 并采取必要措施改进管理体系, 实现管理体系的预期结果。体系运行以来未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。不合格品、不符合控制基本满足要求。

2) **纠正/纠正措施有效性评价:** 组织策划了《纠正预防措施管理程序》, 符合企业实际和标准要求。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。对生产及服务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:** 近一年以来, 没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件等。

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: 无变化
- 4) 资源配置: 资源配置未增加或减少
- 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。
- 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

查: 对上次不符合:

不符合 1: 查见公司计量器具台账, 未见出示数字万用表 (VC 890D) 1 个、游标卡尺 ((0-150) mm/0.02mm)

1 把、压力表 ((0-1.6) MPa/0.05MPa) 1 个、卷尺 5 米 1 个校准/检定合格的证据。

不符合 2: 查见公司 2 名内审员, 未见对出具内审员培训合格的相关证书或证据。



分别进行验证，不符合措施落实有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查公司宣传册、名片、产品包装及宣传栏等，未见认证证书及标志的违规使用情况发生。

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，（云南云钢实业有限公司）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:宋明珠



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。