

项目编号：20353-2024-Q

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



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

审核组长（签字）： 杨珍全

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 05 月 27 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 框 -3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：



## 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	2024-N1QMS-3230067	17.10.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘阳、周琳	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）  初审  再认证

第一次监审  特殊审核  其他

认证后，进行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/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》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：**2025年05月27日上午至2025年05月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年05月31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: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#

多场所地址：

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:生技部 Q7.1.5 a) 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：2025 年 6 月 1 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 2026 年 4 月 20 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，检测设备管理还需加强。针对检测设备未实施周期校准开具了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。

总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：

质量目标	计算方法	责任部门	目标实际完成 (2024年6月 -2025年3月)
产品一次检验合格率为≥98%	合格产品数量/产品总数量×100%	生技部	99%
顾客满意度为95分以上	顾客调查总得分/调查顾客总数	供销部	98分
产品按期交付率≥98%	生产数量/按时交付数×100%	供销部	100%

查2024年6月-2025年3月总目标及部门策划目标已实现既定目标。

### 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

(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2024年6月至2025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、检测设备台账、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 AMG0664 (17) 桥式起重机（行车 10 吨）定期检验报告，报告编号：4110-500104-202505-34692，设备型号规格：QD32/10t/10t，校验结果：合格，检验时间：2025 年 05 月 12 日；下次定期检验日期：2027 年 05 月，检验单位：重庆特种设备检测研究院，其余 1 台行车（5 吨）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 1.0m<sup>3</sup>，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：1) 查压力表检定证书，证书编号：2025031300639 号，检定日期：2025 年 03 月 18 日；检定结论：符合 1.6 级，有效期：2025 年 09 月 17 日，检定单位：重庆市计量质量检测研究院；2) 查安全阀校验报告，报告编号：重校阀字 202512262，校验时间 2025 年 03 月 26 日；下次校验日期：2026 年 03 月 25 日，检验单位：重庆市特种设备检测研究院，校验结果：合格。压力表检定证书和安全阀校验报告具体内容见附件。

提供有《计量器具台账》生产车间及检验部门均按策划的要求配置了相应的检测设备其中包括：钢卷尺、游标卡尺、千分尺等均采用委外送检的方式。查在用测量设备的检定或校准记录，未提供钢卷尺、游标卡尺、千分尺的有效检定或校准证实，已开具不符合项报告，需整改。

**公司产品工艺：**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：**查看审核当天 2025 年 5 月 27 日生产计划单，分条加工产品：酸洗卷料（材质：S420MC，规格 3.0\*1440\*C），分条规格：1) 3.0\*479\*C、2) 3.0\*310\*C 两个规格），数量 8.35 吨。

**分条、分块加工产品：**冷轧卷料（材质：DC03，规格 0.7\*1260\*C），分条加工规格为：0.7\*420\*C、3 条，分块加工尺寸为：0.7\*420\*1170，数量 100 块。

### 一、查看现场卷料分条加工：

生产现场正在分条加工的产品为：酸洗卷料（材质：S420MC，规格 3.0\*1440\*C），分条规格：1) 3.0\*479\*C、2) 3.0\*310\*C 两个规格）。

查分切工序（分切条）工序控制情况：

加工规格：1) 3.0\*479，3 条；2) 3.0\*310，4 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 3.0\*1440\*C 的酸洗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) 3.0\*479，3 条；2) 3.0\*310，4 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

### 二、查看现场卷料分条、分块加工：

生产现场正在卷料分条、分块加工产品：冷轧卷料（材质：DC03，规格 0.7\*1260\*C），分条加工规格为：



0.7\*420\*C、3条，分块加工尺寸为：0.7\*420\*1170，数量100块。

查分切工序（分切条）工序控制情况：

加工规格：0.7\*420\*C，3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0.7\*1260\*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0.7\*420\*C、3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：伍玉勇

查分切工序（分切块）工序控制情况：

加工规格：0.7\*420\*1170，加工数量：100块

依据：加工计划单、设备操作规程

设备：高速平板横切机

操作：上机前测量来料宽度，用行车将规格为0.7\*420\*C的冷轧卷料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（0.7\*420\*1170，100块）。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：吴勇

### 3、包装工序

产品：1) 3.0\*479，3条；2) 3.0\*310，4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。0.8mm厚度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：王传伟、汪清

现场查见：合同明确了产品技术要求，供销部负责进行售后服务，文件要求对顾客进行定期回访，公司安排售后专人1名，解决客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。今年年初到现在，未发生质量投诉，反馈信息均进行了分析处理，并验证了情况。

通过以上审核与负责人沟通钢卷加工整个过程基本受控。

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市福财工贸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 2025 年 5 月 4 日至 5 月 5 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）。

重庆市福财工贸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。

公司的钢卷的机械加工设计/策划的过程受控。

产品的监视和测量：

一、来料检验，公司的产品生产为来料加工，原材料由顾客方提供，原材料的检验主要检验数量、外观、型号等。

查《原材料来料单》：

1、时间：2025 年 3 月 18 日 产品：冷轧卷；客户：上海渐尔实业有限公司

检验项目：外观、规格、数量、材质等。

验收结论：合格 检验员：周春辉

2、时间：2025 年 3 月 23 日 产品：电镀锌板 客户：重庆龙超金属材料有限公司

检验项目：外观、规格、数量、材质等。

验收结论：合格 检验员：周春辉

3、时间：2025 年 3 月 11 日 产品：毛毡；供方：南宫市北毡业有限公司

检验项目：外观、规格、数量、材质等。

验收结论：合格 检验员：周春辉

4、时间：2025 年 1 月 20 日 产品：牛皮纸、编织布；供方：重庆鹰楠科技有限公司

检验项目：外观、规格、数量、材质等。

验收结论：合格 检验员：周春辉

5、时间：2025 年 3 月 5 日 产品：刀具；外包方：重庆腾琪机械设备有限公司

检验项目：外观、规格、数量、材质等。

验收结论：合格 检验员：周春辉

6、时间：2025 年 4 月 12 日 产品：牛皮纸，供方：重庆鹰楠科技有限公司

检验项目：外观、规格、数量、材质等。

验收结论：合格 检验员：周春辉

.....

二、过程检验：依据《加工单》对主要工序进行检验

查见《工序检验记录》

1、产品：热镀锌（规格 0.8\*400\*C） 工序：分切（切卷）

检验内容：	要求及参数	检验记录	结论
1) 外观质量	无折痕、凸包、划伤、平整、对角线长度一致	表面光滑、平整、对角线长度一致	合格
2) 尺寸	400±0.3mm	400.1	合格

结论：合格， 检验员：伍玉勇 2025 年 4 月 11 日

2、产品：冷卷（规格 1.5\*1250\*2000） 工序：分切(切块)



检验内容:	要求及参数	检验记录	结论
1) 外观质量	无折痕、凸包、划伤、卷料不塌卷，不卷边，收卷整齐、表面光滑、平整、收卷整齐		合格
2) 尺寸	1250±0.3mm (纵剪) 2000±0.3mm (横切)	1250.2 2000.2	合格 合格
结论: 合格, 检验员: 伍玉勇 2025年4月16日			
3、产品: 镀锌卷 (规格 0.6*485*C) 工序: 分切 (切卷)			
检验内容:	要求及参数	检验记录	结论
1) 外观质量	无折痕、凸包、划伤、平整、对角线长度一致	表面光滑、平整、对角线长度一致	合格
2) 尺寸	485±0.3mm	485.1	合格
结论: 合格, 检验员: 伍玉勇 2025年5月22日			
4、产品: 冷轧卷 (规格 0.4*713*1237) 工序: 分切 (切块)			
检验内容:	要求及参数	检验记录	结论
1) 外观质量	无折痕、凸包、划伤、卷料不塌卷，不卷边，收卷整齐	表面光滑、平整、收卷整齐	合格
2) 尺寸	713±0.3mm (纵剪) 1237±0.3mm (横切)	713.1 1237.1	合格 合格
结论: 合格, 检验员: 伍玉勇 2025年5月22日			
.....			
三、成品检验: 依据《加工单》的客户要求。			
见: 《成品检验记录》			
1、产品名称: 电镀锌 (型号: 0.5*518*C) 加工公差: 宽度±0.3mm			
生产数量: 10 卷 , 检验数量: 3 卷			
检验项目: 外观 (折痕、凸包、划伤)、尺寸、卷料不塌卷, 不卷边, 收卷整齐等			
检验结论: 合格 检验人员: 伍玉勇 2025.03.22			
2、产品名称: 电镀锌 (规格 0.8*415*670) 加工公差: (长度、宽度) ±0.3mm			
生产数量: 520 块 , 检验数量: 10 块			
项目: 外观 (无折痕、凸包、划伤)、尺寸、平整度、对角线长度一致等			
检验结论: 合格 检验人员: 伍玉勇 2025.04.07			
3、产品名称: 热轧钢卷 (规格 3.2*186*C) 加工公差: 宽度±0.3mm			
生产数量: 8 卷 , 检验数量: 3 卷			
检验项目: 外观 (折痕、凸包、划伤)、尺寸、卷料不塌卷, 不卷边, 收卷整齐等			
检验结论: 合格 检验人员: 伍玉勇 2025.05.26			
4、产品名称: 电镀锌 (规格 1.8*373*194) 加工公差: (长度、宽度) ±0.3mm			
数量: 160 块 , 检验数量: 13 块			
检验项目: 外观 (无折痕、凸包、划伤)、尺寸、平整度、对角线长度一致等			
检验结论: 合格 检验人员: 伍玉勇 2025.05.26			
.....			
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。查产品委外检测: 产品无委外检验情况。			
组织的质检工作均为授权的质检员进行检查。产品和服务放行基本符合要求。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。			

### 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12月20日进行了2025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，2025年1月10日进行了2025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：加强公司生产设备保养管理。查管理评审改进计划，计划于2025年7月12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。

## 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:

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查2025年1月16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关部门采取必要措施。如产品或服务质量、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

## 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: 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

上次不符合为行政部Q 7.5.3.2d) 条款，经本次审核验证均整改且无类似不符合情况出现。

#### 五、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。

#### 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	■符合	□基本符合	□不符合
实现预期结果的能力	■符合	□基本符合	□不符合
内部审核和管理评审过程	□有效	■基本有效	□无效
审核目的	■符合	□基本符合	□不符合
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



## 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、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响的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同机构的见证。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。