



项目编号：10034-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：广州顺易盛金属材料加工有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字） 杨冰

： _____
审核组员（签字） /

： _____
报告日期： 2026年 2月5 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 809

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
■ 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：杨冰

组员：/



受审核方名称：广州顺易盛金属材料加工有限公司

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	杨冰	组长	审核员	2023-N1QMS-2222864	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	姚君、罗泳枝	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为单一体系审核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：中华人民共和国专利法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国民法典、广东省产品质量监督条例等

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 709-2019 《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 700-2006《T《碳素结构钢》、GB/T 1591-2018《低合金高强度结构钢》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：2026年01月30日上午至2026年01月31日上午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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:钢板、钢带的裁切

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：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街10-1

办公地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街10-1

经营地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街10-1

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：

于2026年01月24日08:30至01月24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：8.5生产和服务的控制

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（2）项，涉及部门/条款:营业部的 Q7.2 和管理层的

Q4.1

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：2026年2月20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2027年2月5日前。

2) 下次审核时应重点关注：

8.5 生产和服务的控制



3) 本次审核发现的正面信息:

公司的质量管理体系刚开始建立并运行,公司的生产工艺流程比较简单,主要为来料加工,生产过程控制比较稳定,过程持续受控;产品质量控制较稳定,可满足客户的要求。公司已按照质量管理体系要求建立并有效运行体系,并实现持续改进。暂无相关方投诉。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

公司的质量管理体系建立并运行了一段时间,公司的生产工艺流程比较简单,过程控制比较稳定,生产过程持续受控;生产过程的记录相对比较全面,产品质量控制较稳定,可满足客户的要求。公司已按照质量管理体系要求建立并有效运行体系。

2) 风险提示: 需要关注特种设备的管理,内审和和管理评审的深度需要提高。进一步关注产品检验环节。

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: 2019年01月24日体系实施时间: 2025年8月23日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照: 统一社会信用代码91440101MA5CLG902B; 核准日期: 2025年03月21日

根据国家企业信用信息公示系统,经营范围: 建筑材料销售;仓储设备租赁服务;普通货物仓储服务(不含危险化学品等需许可审批的项目);有色金属合金制造;建筑装饰材料销售;金属丝绳及其制品制造;金属包装容器及材料销售;信息咨询服务(不含许可类信息咨询服务);机械设备研发;金属结构制造;轻质建筑材料销售;建筑装饰、水暖管道零件及其他建筑用金属制品制造;金属门窗工程施工;金属链条及其他金属制品制造;技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广;金属表面处理及热处理加工;化工产品销售(不含许可类化工产品);轴承钢材产品生产;有色金属压延加工;建筑用金属配件制造;安全、消防用金属制品制造;有色金属合金销售;金属材料销售;金属制日用品制造;新型金属功能材料销售;金属矿石销售;智能仓储装备销售;高品质特种钢铁材料销售;金属工具制造;金属材料制造;金属包装容器及材料制造;金属制品修理;门窗制造加工;金属加工机械制造;建筑用钢筋产品销售;专业设计服务;非居住房地产租赁。

注册地址: 广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街 10-1

经营地址: 广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街 10-1

经核对,公司租赁了广州市华劲机械制造有限公司的场所作为生产经营地址,提供有《厂房租赁合同》,合



同期限 2024.11.1-2039.11.30。租赁面积约 7278 平方米，其中生产车间 2880 平方，办公室（铁皮棚）两间分别为 360 平方和 1386 平方。无食堂，无宿舍。

- ◆ 法律证明文件：营业执照，见以上描述。
- ◆ 经营地址，已经提供《厂房租赁合同》

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）：公司暂时不存在夜班。

4) 范围内产品/服务及流程：

公司生产流程：

切卷：退卷→切断→分卷→小切分条→复卷→包装

切板：退卷→粗整→精整→裁切→集料架→小切→包装

外包过程：文审后识别为刀具加工

关键过程：裁切

不适用条款：无。

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

管理层沟通。审核证据：2025-2-4 09:30 - 09:15 与罗剑良总经理面谈；

提问1公司本次建立的体系包括哪些？答：本次建立的为质量体系。

提问2：公司建立体系后的战略与方针，目标为什么？答：清楚地回答公司的质量方针和目标，与战略方向一致性，已核对质量手册，符合 5.2.1；回答的目标与绩效，

2025年质量目标完成情况及改进措施已抽查《目标达成统计表》，数据与口述一致，符合 9.1.3；

提问3：如何为体系有效运行提供必要资源，并推动运行；如何参与和利用管理评审推动持续改进？答：总经理负责提供体系建立和运行的必要资源，给公司引入先进的管理经验，并制定负责人负责体系推行和落实；参加每年一次的管评会议，对改进的需要提供保证等内容，基本负责5.3中总经理职责的要求

组织内外部环境

为保证公司质量管理体系的策划能实现预期的结果，用于指导：1) 识别、监视并评审与公司的宗旨、战略方向相关的内外部环境；2) 识别、监视并评审与公司质量管理体系有关的相关方期望或要求；3) 根据内外部因素与相关方期望或要求，结合本公司已有的优势和劣势，识别出风险和机会；4) 针对识别的风险和机会，策划应对措施。

建立了文件《组织环境与相关方要求控制程序》，并提供了《内外部环境识别(评审)表》



组织环境类型		具体内容	评审意见/评审人/评审日期
外部环境	机会(O)	1、这几年随着社会网络信息化的扩大，客户群体也在不断的扩大	内外部环境识别基本符合目前公司实际/罗剑良 2025.8.23
		2、由于机加工领域广泛应用的，大大提高材料装夹效率，产品发展市场空间大	
	威胁(T)	1、劳动力和原材料成本快速上升	
		2、国家制定质量、环保、安全等法律法规要求越来越高，相关质量要求提高	
		3、客户对于生产作业环境的管理要求提高	
4、同行拥有丰富的现场管理经验，竞争力不足			
内部环境	优势(S)	1、多年的产品销售积累了相当固定的国内客户群体	
		2、公司生产设备和工艺装备等基础设施完善，环保设施齐全	
	劣势(W)	1、产品覆盖面相对较窄	
		2、与标杆相比，日常市场品牌知名度不够	
		3、生产量大时现场物品摆放混乱，未实施目视管理和定置管理	
		4、作业环境的清扫、清洁、素养缺少严格的监督考核	
		5、部分员工未养成严谨认真的工作习惯	

没有识别气候变化对公司造成的影响，作为组织环境的影响因素，已在Q4.1开具不符合项。

已经开展监视和评审，以确保其充分和适宜。

相关方

公司建立了文件《组织环境与相关方要求控制程序》，

确定了与质量管理体系有关的相关方，提供了《相关方要求和期望清单》：

序号	相关方	相关方的要求与期望
1	法律法规及监管机关	符合法律法规要求
2	顾客、最终用户或受益人	提供的产品符合最初提出的要求
3	银行	有能力支付银行的款项
4	外部供应商	价格合理，结算及时，有规范的流程或手续
5	第三方认证服务机构	满足ISO9001体系要求，持续改进质量管理体系
6	第三方监测机构	配合监测
7	法人	合法，客户满意，成本低
8	雇员及其他为组织工作者	清洁卫生，工作时间合理，工作强度不大、薪酬合理
评审人员	姚君、贺小虎、汪兆德、罗剑良	

备注：（注：本表格更新时机为任一因素发生变化时）

编制/日期：姚君 2025.8.23

评审/日期：罗剑良 2025.8.23

相关方期望或要求监测与更新：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境因素识别与评审。另外各部门在获得内外环境因素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《相关方及相关方要求/期望识别表》进行修订。



基本符合要求

风险和机遇

基于对 4.1 和 4.2 的考虑，分析了公司存在的风险和机遇。编制有《风险和机遇控制程序》，对组织内外的风险和机遇进行了策划。

提供了《过程风险和机遇识别评价与应对策划表》，识别情况如下：

过程	环境/要求描述	风险和机遇	风险等级	风险和机遇应对措施	应对措施评价	责任部门	实施时间
组织环境过程	竞争对手越来越多，价格竞争越来越激烈	风险：市场竞争激烈，市场被抢夺 机遇：提高服务水平，企业认证管理体系能为企业招投标提高机会	重大	行政部应密切关注市场，积极参加相关项目的招投标，扩大市场	有效	行政部	持续
	法律法规、行业标准、地方法规变化	风险：法律法规要求严格，增加企业负担 机遇：能够更加有效的控制产品质量	重大	定期收集并及时更新国家法律法规、行业标准	有效	管理层	持续
领导作用过程	顾客新要求最高领导者未能及时了解情况	风险：产品和服务提供未达到顾客要求 机遇：无	重大	销售人员应及时收集客户需求，及时汇报	有效	行政部	持续
	企业发展迅速，管理稍显落后，需要加强内部管理	风险：管理落后，无法满足高端客户要求，导致业务受影响 机遇：有利于提高企业管理能力	重大	及时发现问题及时解决，通过企业交流进一步完善体系	有效	管理层	持续
信息交流过程	公司优秀人员离职，技术未传承	风险：人员流失 机遇：技术人才的流动带来更多新鲜创意	重大	严控面试考核环节，同时对无法满足工作要求的人员及时更替	有效	行政部	持续
	培训未达到预期目标	风险：人员能力达不到要求 机遇：培训有效，人员能力达到要求	一般	找出原因，重新培训	有效	行政部	持续
形成文件的信息过程	体系文件防护措施没有做好（如：潮湿、腐烂等）	风险：文件丢失，给公司带来不利影响 机遇：无	一般	加强文件保管措施，定期检查	有效	行政部	持续
产品和服务要求过程	顾客投诉处理管理	风险：顾客投诉未能有效解决导致客户流失 机遇：顾客的投诉是企业进步的动力	一般	营业部人员及时收集客户要求，及时汇报及时处理	有效	营业部	持续



	顾客产品变化	风险：各项成本增加 机遇：因产品变更拓宽设计理念，形成新思路。	重大	生产部设计人员及时根据要求变更设计方案，所增加的成本及时上报	有效	生产部	持续
外部提供的过程、产品和服务的控制	供应商产品品质下降	风险：对产品的质量等进行的检验不足，导致公司产品出现问题 机遇：所采购产品行业内供应商充足，无短缺现象	一般	必要时约谈、甚至更换供应商	有效	行政部	持续
	产品运输造成产品质量下降	风险：产品质量下降或产品报废 机遇：无	重大	着重包装减少产品损坏，发现问题及时上报，并做出相应应对措施	有效	生产部 品质部	持续
服务的提供	服务文件不规范，服务不到位	风险：顾客投诉，给公司带来不利影响 机遇：无	重大	要求服务人员重新策划，编制服务文件	有效	营业部	持续
	服务不合格	风险：顾客投诉，给公司带来不利影响 机遇：无	重大	加强质量意识以及技术培训，加强前期项客户需求，加强开发过程中过程控制	有效	生产部	持续
产品售后	产品产生售后	风险：不及时处理造成客户不信任感 机遇：及时处理形成良好的口碑	重大	及时会同生产设计部门探讨及时处理	有效	营业部 生产部 品质部	持续
评审人员	姚君、贺小虎、汪兆德、罗剑良						
评审结果	公司针对目前识别的风险及机遇进行策划的措施均可有效的控制风险的产生以及对机遇的把握。 评价人：姚君 2025.8.23						

编制：姚君 2025.8.23

审批：罗剑良 2025.8.23

基本符合要求。

为应对上述的风险和机遇，公司依据 IS9001: 2015 标准的要求并结合本公司的具体情况，采取 PDCA 的过程方法，建立、实施、保持并持续改进质量管理体系。

方针和目标

《管理手册》中明确了公司的质量方针是：

质量方针：诚信第一、顾客满意、追求质量、真诚服务

方针适宜于公司现状，在管理手册中明确，通过文件发放，是员工获知，适用时提供给相关方。

以方针为框架，建立了公司质量目标：**a、成品交验合格率100%； b、客户满意率≥90%**，

制定有目标完成计划，策划了采取措施、需要的资源、负责人、完成时间、如何评价结果等内容；

各部门根据公司的目标进行了分解，形成《质量目标分解表》，包括有具体的实施方案和测量方法、

测量频次：

质量目标	责任	目标分解值	实施方案	测量方法	测
------	----	-------	------	------	---



		部门				频次
1、成品交验合格率 100% 2、顾客满意度 ≥90%	生产部	1、产品交付及时率 98%以上；（保质保量保期）	1、核实交付及时情况与未交付及时情况。	1、交付及时批量÷计划总批量×100%	月	
		2、设备完好率 90%以上	2、建立完善生产设备管理制度，按照文件的规定实施管理。核对完好设备以及设备总的情况，进行对比。	2、完好设备总数÷生产设备总数×100%	月	
		3、成品交验合格率 100%★	3、对返修（报废）合格产品的数量及总返修（生产）产品数量进行对比。	3、交验合格总数÷月生产量×100%	月	
	品质部	1、漏检、错检率不大于 1 次/月；	4、对检验人员进行系统的专业知识培训，培训合格上岗。针对进货/生产计划单，核实其检验记录有无漏检。	4、记录错检漏检的次数	月	
		2、不合格品及时处理率 100%；	5、严格按《不合格品控制程序》的规定执行，加强监督工作。	5、不合格及时处理数量÷应处理的不合格总数×100%	月	
	营业部	1、员工培训率 100%。	1、进行系统的培训和考核，无规定的操作技能的不能上岗。	1、受培训人数÷总人数×100%，合格人数÷受培训人数×100%	月	
		1、顾客满意度 ≥90%；★	3、加强“以顾客为中心”的培训，在整个公司内部提升“以顾客为中心”的意识。	3、被调查顾客满意的总分÷调查的顾客数量×100%	年	

编制/日期：姚君 2025.8.23

评审/日期：罗剑良 2025.8.23

详见 2025 年和 2026 年的《质量目标完成情况统计表》，其中规定了各项目的对策，并对各部门的目标进行了分解和统计。已经按策划的考核频次进行了考核，确认各部门各目标均已完成。2025 年统计情况如下：

总质量目标	责任部门	目标分解值	2025 年实现状况												
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
1、成品交验合格率 100% 2、顾客满意度 ≥90%	生产部	1、产品交付及时率 98%以上；	/	/	/	/	/	/	/	/	100%	100%	100%	100%	100%
		2、设备完好率 90%以上	/	/	/	/	/	/	/	/	100%	100%	100%	100%	100%
		3、成品交验合格率 100%；★	/	/	/	/	/	/	/	/	100%	100%	100%	100%	100%
	品质部	4、漏检、错检率不大于 1 次/月；	/	/	/	/	/	/	/	/	0	0	0	0	0
		5、不合格品及时处理率 100%；	/	/	/	/	/	/	/	/	100%	100%	100%	100%	100%



	营业部	1、员工培训率 100%。	/	/	/	/	/	/	/	100%	100%	100%	100%	100%	贺小虎
		1、顾客满意度 ≥90% ★	94.67%												

2026年1月，各部门的目标均达标

根据统计情况，公司目标均已实现，满足要求。

体系和过程策划

本公司识别并确定了过程：生产过程、检验与交付过程、绩效分析、评价与改进等多个过程。

切卷：退卷→切断→分卷→小切分条→复卷→包装

切板：退卷→粗整→精整→裁切→集料架→小切→包装

外包过程：文审后识别为刀具加工

关键过程：裁切

不适用条款：无。

认证范围Q钢板、钢带裁切。

《管理手册》6.3 对变更的策划进行了规定，当公司确定需要对质量管理体系进行变更时，此种变更应经策划并系统的实施。公司应考虑：

- a) 变更目的及其潜在后果；
- b) 质量管理体系的完整性；
- c) 资源的可获得性；
- d) 责任和权限的分配与再分配。

策划符合标准要求。

资源的提供

注册资金100.000000万人民币；

注册地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街 10-1

经营地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街 10-1

经核对，公司租赁了广州市华劲机械制造有限公司的场所作为生产经营地址，提供有《厂房租赁合同》，合同期限 2024.11.1-2039.11.30。负责人介绍：租赁面积约 7278 平方米，其中生产车间 2880 平方，办公室（铁皮棚）两间分别为 360 平方和 1386 平方。无食堂，无宿舍。

生产设备设施包括：纵剪分条机 1 台、双回旋飞剪 1 台、平剪机 1 台、钢带翻转机 2 台、钢带缠绕机 1 台、1300 平板飞剪机 1 台、打包装扣 1 台、中转台车 3 台等。其中部分生产设备（纵剪分条机 1 台、双回旋飞剪 1 台、平剪机 1 台、钢带翻转机 2 台、钢带缠绕机 1 台、1300 平板飞剪机 1 台）为租赁广州盛烨鸿



金属制品有限公司的设备，提供了《设备租赁合同》，租赁期限 2025.1.1-2026.10.31

监视和测量设备：卡尺 3 把、千分尺 2 把，强检压力表 1 台、吊钩秤 3 台，已经建立台账,并在 2025 年 12 月 21 日校准。具体的校准证书见提供的附件。强检压力表已经再“广东省强检平台”备案，等待检定。

提供了备案成功截图作为证明材料。需要在今后的审核中重点关注。

特种作业人员：起重作业

特种设备：16 吨双梁桥式起重机 4 台、2 吨单梁半门式起重机、1 台叉车，简易储气罐用减压阀 1 个。减压阀已经送至广州市特种设备检验所检验，等待出具证书，提供了送检记录作为证明材料。在以后的审核中重点关注

公司申报体系覆盖人数 25 人。企业提供了社保申报名单共计 23 人。根据罗总介绍，公司社保人员 23 人，还有其他临时员工 2 人，与申报人数基本相符。

确认公司目前人力资源、基础设施、财力、信息等资源均能保证。

公司能保证质量工作的开展，确保相关资金及时投入。

基本能满足体系运行的要求。

内审和管评

公司已经制定《内部审核控制程序》，对内审的流程形成规定，要求每年内审一次,2025 年内审时间 2025. 12. 24

公司在《管理评审控制程序》中规定：管理评审通常每年至少一次,原则上安排在当年内审后半个月内，两次管理评审的时间间隔不超过12个月。

总经理每年主持召开管理评审会议，对质量体系进行评审，包括评价质量方针和质量目标在内的质量体系改进的机会和变更的需要，以确保质量体系的持续适宜性、充分性和有效性。行政部负责收集管理评审所需的资料，负责管理评审计划的落实以及在管理评审后对纠正措施进行跟踪、验证工作。

2026. 1. 10在公司会议室由罗剑良总经理主持召开管理评审会议。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

生产和服务过程的策划和控制

产品和服务要求的确定

经营业部负责人罗泳枝介绍，

◆编制《与顾客有关的过程控制程序》《顾客满意度测量控制程序》，沟通方式主要有①通过网站、



电话等方式，提供服务电话，方便顾客联系咨询；②通过电话、电子邮件、实地访问或书面调查等方式，了解顾客满意程度、包括抱怨等。③保持客户的联系信息。

◆经交流，组织重视并识别客户的要求，包括合同规定的，或者客户口头提出等相关要求。

(1) 确定与法律法规相关的要求，其中识别了中华人民共和国专利法、中华人民共和国质量法、中华人民共和国劳动法、GB/T 709-2019 《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 700-2006 《碳素结构钢》、GB/T 1591-2018 《低合金高强度结构钢》等相关法律法规。

(2) 根据合同、产品和服务要求等规定，组织均能识别客户要求，并能基本满足客户需求。

◆合同评审流程：组织内部沟通，对合同要求进行评审，明确合同内容，与客户签订合同。如发生合同修改，重新沟通，重新评审。

查 1：《加工费价格表》：需求方：广州仁钢贸易有限公司，签订时间：2026.01.1

加工材质：镀锌/冷轧/镀铝 厚度（mm）0.5-2.0，

纵、横切价目表

一刀纵切 原材宽度 mm 800/1650 以上均不含包装，不含木架

两刀纵横切，原材宽度 100-1250mm，成品长度大于 300

原材料纵。横切重量价格

包装方式、回卷、取样等价格

双方签名盖章。

提供了《合同评审表》：

顾客名称	广州仁钢贸易有限公司
产品名称	镀锌/冷轧/镀铝加工
信息来源	<input type="checkbox"/> 电话/传真记录 <input checked="" type="checkbox"/> 合同或协议编号 共 1 页
顾客要求、技术要求、质量要求、支持服务、价格等	合同质量要求：买方以产品制造商的标准作为验收标准。 合同交货期：自合同签订至抵达买方指定地点。 填写人：汪兆德 日期：2025.12.30
评审合同草案或协议的合法、完整性、明确性	合同草案合法、完整、明确。 填写人：贺小虎 日期：2025.12.30
技术能力、检测能力	技术能力、检测能力满足顾客要求。 填写人：姚君 日期：2025.12.30
批准：同意该合同签订。	总经理：罗剑良 日期：2025.12.30

查 2：《加工费价格表》：需求方：广州域鑫金属材料有限公司，签订时间：2025.12.1

加工材质：镀锌/冷轧/镀铝 厚度（mm）0.5-2.0，



纵、横切价目表

一刀纵切 原材宽度 mm 800/1650 以上均不含包装，不含木架

两刀纵横切，原材宽度 100-1250mm，成品长度大于 300

原材料纵。横切重量价格

包装方式、回卷、取样等价格

双方签名盖章。

提供了《合同评审表》：

顾客名称	广州域鑫金属材料有限公司
产品名称	镀锌/冷轧/镀铝加工
信息来源	<input type="checkbox"/> 电话/传真记录 <input checked="" type="checkbox"/> 合同或协议编号 共 1 页
顾客要求、技术要求、质量要求、支持服务、价格等	合同质量要求：买方以产品制造商的标准作为验收标准。 合同交货期：自合同签订至抵达买方指定地点。 填写人：汪兆德 日期：2025. 11. 30
评审合同草案或协议的合法、完整性、明确性	合同草案合法、完整、明确。 填写人：贺小虎 日期：2025. 11. 30
技术能力、检测能力	技术能力、检测能力满足顾客要求。 填写人：姚君 日期：2025. 11. 30
批准：同意该合同签订。 总经理：罗剑良 日期：2025. 11. 30	

查 3：《加工费价格表》：需求方：惠州市鑫工金属材料贸易有限公司，签订时间：2026.1.13

加工材质：镀锌/冷轧/镀铝 厚度（mm）0.5-2.0，

纵、横切价目表

一刀纵切 原材宽度 mm 800/1650 以上均不含包装，不含木架

两刀纵横切，原材宽度 100-1250mm，成品长度大于 300

原材料纵。横切重量价格

包装方式、回卷、取样等价格

双方签名盖章。

提供了《合同评审表》：

顾客名称	惠州市鑫工金属材料贸易有限公司
产品名称	镀锌/冷轧/镀铝加工



剪 1 台、平剪机 1 台、钢带翻转机 2 台、钢带缠绕机 1 台、1300 平板飞剪机 1 台）。见 Q7.1.3 审核记录

监视和测量设备：卡尺 3 把、千分尺 2 把，强检压力表 1 台、吊钩秤 3 台，已经建立台账,并在 2025 年 12 月 21 日校准。具体的校准证书见提供的附件。强检压力表已经再“广东省强检平台”备案，等待检定。

提供了备案成功截图作为证明材料。需要在今后的审核中重点关注。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

4.实施过程控制：

策划了各过程的管理要求文件：公司制定了钢带检查作业标准、钢板检查作业标准、钢带和钢板包装作业标准、原料进料外包装检查作业指导书质量纵剪机刀具作业指导书、纵剪机刀具作业指导书、纵剪机上料作业指导书、纵剪机主控作业指导书等作业文件

原 材 料 的 由 供方进行把控，进厂检验主要是外观检查。钢卷分切裁剪的尺寸主要由模具控制，公司产品生产过程和产品质量流程相对比较简单，目前的管理文件可以满足指导操作的要求。

公司的加工的原料卷，均有客户直接送货到公司原料仓库。查看到以下的进仓单据：

1) 客户“惠州市鑫工金属材料贸易有限公司”，编号：ASY25111003，仓库：B仓

品名及规格	货物编号	捆包号/钢卷号	过磅净重（吨）	抄码净重（吨）	数量
/镀锌0.6×140×C SGCC	XG2025111001	XG2025000001	0.000	0.272	1卷
/镀锌0.6×334×C SGCC	XG2025111002	XG2025000002	0.000	0.272	1卷

公司盖章

2) 客户“广州仁钢贸易公司”，编号：ASY251208010，仓库：B仓

品名及规格	货物编号	捆包号/钢卷号	过磅净重（吨）	抄码净重（吨）	数量
柳州防城港镀锌卷1.5×1219×C					

柳州防城港镀锌卷1.5×1219×C

DC51D+Z80	LD2125C00602701	LD2125C00602701	0.000	8.330	1卷
-----------	-----------------	-----------------	-------	-------	----

柳州防城港镀锌卷1.5×1219×C

DC51D+Z80	LD2125C00602702	LD2125C00602702	0.000	8.440	1卷
-----------	-----------------	-----------------	-------	-------	----

柳州防城港镀锌卷1.5×1219×C

DC51D+Z80	LD2125C00602703	LD2125C006027013	0.000	8.175	1卷
-----------	-----------------	------------------	-------	-------	----

公司盖章。

提供了上述送货单对应的“原料开料加工通知单”

1) 客户“鑫工”，类型平直加工，开单时间2025.12.10，NOFSY251110006



钢卷号	品名	规格	材质	仓位	净重（吨）	加工规格说明
XG2025000001	镀锌	0.6×140×C×1条	SGCC	B仓	0.272	平410长×1006件 尽开
XG2025000002	镀锌	0.6×334×C×1条	SGCC	B仓	0.652	平585长×708件 尽开

公司盖章确认。

2) 客户“仁钢”，类型分条，开单时间2025.12.8，NOFSY251208014

钢卷号	品名	规格	材质	产地	仓位	净重（吨）	加工规格说明
LD2125C00602701	镀锌卷	1.5×1219×C	DC51D+Z80	柳州防城港	B仓	8.330	A段：532.5×2条、152×1条 （自由边），2×1条（边料） 开8.33吨，分2段
LD2125C00602702	镀锌卷	1.5×1219×C	DC51D+Z80	柳州防城港	B仓	8.440	A段：532.5×2条、152×1条（自由边），2×1条（边料）开8.44吨，分2段
LD2125C00602702	镀锌卷	1.5×1219×C	DC51D+Z80	柳州防城港	B仓	8.175	A段：532.5×2条、152×1条（自由边），2×1条（边料）开8.175吨，分2段

交货日期2025.12.10

特别备注：532.5/条一个木胶，防潮纸+PVC，每包放置样板。

公司盖章确认。

另查看2025.8，2025.9，2026.1其他的《进仓单据》《原料开料加工通知单》与上述抽查记录基本一致。

查见生产现场工序控制情况：

切卷：退卷→切断→分卷→小切分条→复卷→包装

切板：退卷→粗整→精整→裁切→集料架→小切→包装

巡视车间，车间北侧设有小飞剪1台，用于小板的加工生产，正在生产过程中；车间东南侧为开卷平整机和分条机，开卷平整机主要用于原料卷的开卷平整，正在进行开卷分条加工；纵剪机为按计划进行钢带。车间的西南侧有一台大飞剪1台，用于生产大的板材，暂时停机；车间中间位置设置有包装机1台，用于薄膜包装的机械作业。原料区位于开卷机一侧，成品区设置在纵剪机和飞剪机一侧。整体生产设备的布局可满足生产的需求。

1) **退卷工序：**公司将原料卷通过平板车和吊钩秤吊至卷取机进行解卷。解卷后操作人员进行厚度的



核对，核对符合要求后进入分条工序。

2) **切断工序：**按照客户需求，将一个大卷分两个小卷。切断作业在《分条生产日报表》中的分条进行说明备注。如果需要分卷的，备注为：中切。

查看2025.12.12《分条生产日报表》中对禹智 0.8×1198 和 0.8×1292 的5个卷，进行了“中切”。

车间东南侧为开卷平整机和分条机。生产部负责人介绍，该设备用于原料卷，剪切之前的开卷和平整工作。

3) **分卷工序：**分条之后对不同宽度的产品进行卷取作业。

4) **裁切或小切分条工序：**

——分条：提供了《分条生产日报表》“分条（熊**）B组”，2025.10.11的生产情况记录，单位包括：优轩、新韶、禹智、浦顺等客户，记录了：

原材料：规格和材质，每一卷钢卷号、重量，

成品：对应每一个原料卷的投产重量，规格/条数，

成品实测尺：厚度、宽度。

累计2025.10.11日经生产9种规格成品，共计80.263t。

查看2025.12.12的《分条生产日报表》“分条（欧阳**）A组”，生产情况记录，累计日产量93.01t

查看2025.11.26的《分条生产日报表》“分条（欧阳**）A组”，生产情况记录，累计日产量93.01t

现场查看到，操作人员正在更换分条机的刀具，以更换批次生产。

——切板工序：

a) 提供了《生产日报表》“大平板”，2025.9.30的生产情况记录，单位包括：白钢汇、禹智等客户，记录了：

原材料：原材料规格、钢卷号、重量，

成品：投产重量，规格/条数，

成品实测尺：厚度、宽度。

累计2025.9.30日经生产2种规格成品，共计6.756t。

b) 提供了《生产日报表》“平板（宋*）B组”，2025.11.26的生产情况记录，单位包括：禹智、永众、创金等客户，记录了：

原材料：加工单号编号，原材料规格、钢卷号、原料重量，

成品：板料规格，产出重量，



累计2025.12.23日经生产5种规格成品，共计26.032t。

1) 小切工序

a) 提供了《生产日报表》“小平板

机长高**”，2025.12.23的生产情况记录，单位包括：禹智、美亚等客户，记录了：

原材料：加工单号编号，原材料规格、钢卷号、原料重量，

成品：板料规格，产出重量，

成品实测尺：厚度、宽度。

累计2025.12.23日经生产3种规格成品，共计14.692t。

b) 提供了《生产日报表》“小平板

机长李文*”，2026.1.24的生产情况记录，单位包括：创金、美亚和优轩客户，记录了：

原材料：加工单号编号，原材料规格、钢卷号、原料重量，

成品：板料规格，产出重量，

成品实测尺：厚度、宽度。

累计2026.1.24日经生产3种规格成品，共计25.034t。

2) **包装工序**：现场查看到小飞剪的生产员工正在对已经加工完成的小板，按照客户的要求进行包装，用毛毡和防潮纸包装后。放置到木架上，包装后通过产品的标签纸标识后进行入库。

上述工序，均按策划得以控制。

现场查看到LS-850

L01小飞剪正在剪切作用过程中。操作工通过操作台的面板控制剪切的速度。放卷张力40%，实时线速度41.6m/min。设定线速度41m/min，电机电流39A电机温度31℃，位置偏差0.000mm，驱动器状态4。

同时一旁有2名操作人员正将已经剪切完成的钢板进行打包工作。

现场看到操作台上放置了《生产日报表》、《委托加工单》，钢卷号251601927701，材质DX51D，记录规格、开料数量、配刀、条数3，包装方式（防潮纸+单条上木架）。现场看到配有游标卡尺0-200mm和0-500mm各一把，有校准合格标识。

机架上悬挂了《钢板品质检验记录》，为当班品质部对产品质量的检查记录。

策划了各过程的管理要求文件：原材料的质量由供方进行把控，产品尺寸主要由刀具控制，公司产品质量相对简单，目前的管理文件可以满足指导操作的要求。



外包过程：刀具加工，具体的内容见营业部 Q8.4 的审核记录

特殊过程：无

关键过程：切板

提供了《关键过程确认报告》：

过程名称	切板过程	产品范围	钢板、钢带的裁切
过程评审和批准准则	过程确认应具备设备认可、人员资格认可、特定的方法和程序并具备过程有效的记录，并由确认负责人批准。		
组织确认单位	生产部	确认日期	2025.8.1

特殊过程要求和简要说明：

切板过程是一个关键过程，其生产质量对产品质量影响较大，所以必须进行确认，以满足顾客的要求。

设备认可：

本公司采用适宜的办公设施，确保顾客的要求能够及时准确的满足，确保顾客所要求的产品质量满足要求，并符合顾客的要求。

人员资格：

本公司生产人员均进行了相关的培训，可满足要求。

文件：

对于切板过程，编制了相应的管理制度汇编及控制程序进行管理。

记录文件：

《纵剪机刀具作业指导书》、《纵剪机主控作业指导书》、《纵剪机上料作业指导书》

确认结论和意见：该过程可满足需求。

确认负责人：姚君 日期：2025.8.1 批准：罗剑良 2025.8.1

序号	姓名	参加确认单位	职称或职务	签字	备注
1	罗剑良	管理层	总经理	罗剑良	
2	李勇	生产部/体系负责人	管理者代表	李勇	
3	姚君	销售部	经理	姚君	
4	汪兆德	营业部	经理	汪兆德	
5	贺小虎	品质部	经理	贺小虎	

操作过程制定检验规范，提供《进料检验报告表》《巡回检查记录表》《钢板品质检验记录》对从原料进厂、过程检验到出厂检验过程进行过程监控，检测合格方能入库销售。详见 Q8.6

5. 根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行。

公司的产品生产完后，由客户安排物流安排通过物流。

6. 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，交付在仓库进行。客户自行提货，根据提货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

提供了客户的《成品提货单》，抽查情况如下：



1) 出仓客户：鑫工，编号：ESY25110006,仓库：A 仓，开单日期 2025.11.10

包装编号	钢卷号	成品规格	过磅净重（吨）	过磅毛重（吨）	序号
FSY251110006-1	XG2025111002	0.6x334x585x704 件	0.626	0.634	1
FSY251110006-2	XG2025111001	0.6x140x410x997 件	0.260	0.264	2
FSY251110006-3	XG2025111002	0.6x334x585x1 件（头尾板）	0.038	0.038	3

1) 出仓客户：仁钢，编号：ESY251209012,仓库：A 仓，开单日期 2025.12.09

包装编号	钢卷号	成品规格	过磅净重（吨）	过磅毛重（吨）	序号
FSY251208014-1	L0125C00602702	1.5x532.5x1 条	1.855	1.865	1
FSY251208014-2	L0125C00602702	1.5x532.5x1 条	1.824	1.834	2
FSY251208014-3	L0125C00602702	1.5x532.5x1 条	1.82	1.83	3

。。。。。。。。

共计 12 个规格。公司盖出库专用章，并记录车牌号。

另查看2025. 8, 2025. 9, 2026. 1其他的《进仓单据》《原料开料加工通知单》与上述抽查记录基本一致。

满足要求。

产品的放行

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据公司检验标准、顾客技术要求。

检验人员周贤凯均经过公司培训合格具备检测能力，在公司从事检验工作多年，操作熟练，能说明检验项目要求及控制注意事项，与文件要求相一致。

介绍说，公司暂时没有晚班生产。

1、进料检验：

公司的业务是客户发原料卷到厂加工。原料检验主要是对原料卷进行检验。

提供了《外部提供产品、服务和过程控制程序》、《原料进料外包装检查作业指导书》文件规定。

主要对来料的外观、尺寸和铭牌进行检查。

查 1 《进料检验报告表》

供货商：广州盛焯鸿金属制品有限公司，品名：镀锌卷，4 卷，进料批号：KE25L0684A 规格：1.0x1250，数量 6.24t，检验日期：2025.12.19 ，

检验结果：宽度 1250 和厚度 1

外观完好

检验判定：合格

查 2 《进料检验报告表》

供货商：广州域鑫金属材料有限公司，品名：镀锌/冷轧/镀铝，4 卷，规格：800×1650，数量 20t，检



验日期：2025.12.1 ，

检验结果：宽度 1219 和厚度 1.0

外观完好

检验判定：合格

查 3 《进料检验报告表》

供货商：广州市百钢汇金属有限公司，品名：九江镀锌，4 卷，规格：1.0x1250C，进料批号：51601317101，数量 7.77 吨，检验日期：2025.12.18 ，

检验结果：宽度 1250 和厚度 1.0

外观完好

检验判定：合格

另查看 2025.8.14 广州市百钢汇金属有限公司的《进料检验报告表》与上述情况基本一致。

上述原料的供货商，随产品均提供了生产商的《产品质量证明书》，包括有对应规格（厚度、宽度、长度和重量）和化学成分、物理性能指标。可满足对应的原料检验要求。

根据检查情况，来料检验基本可满足公司的原料检验要求，基本符合公司的生产实际情况。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：

介绍说：公司生产工艺流程属于加工类型，过程检验主要是进行外观检验和简单的尺寸检查。

1) 《巡回检查记录》2025. 12. 19, 机台纵切, 产品规格：斗原电镀锌钢板 1. 0x1250。工令编号：4010005, 材质：斗原电镀锌钢板, 客户广州盛烨鸿金。进行了首件、自检、专检和终检，均为合格，判定：合格。检验：贺小*、审核：汪兆德。

2) 《巡回检查记录》2025. 12. 18, 机台纵切, 产品规格：0. 9x1250xC, 1. 2x1250xC, 1. 0x1250xC, 工令编号：4010012 材质：九江镀锌，客户：广州市百钢，进行了首件、自检、专检和终检，均为合格，判定：合格。检验：贺小*、审核：汪兆德。

抽查其他不同时间段 2025. 9. 15, 2026. 1. 20 的《巡回检查记录》2 份，与上述情况基本一致。信息完整，满足生产质量控制要求。

3、成品（出厂）检验：

检验依据《钢带检查作业标准》和《钢板检查作业标准》、《钢带和钢板包装作业标准》

产品 1：分条

抽查 1) 2025 年 12 月 19 日的《钢板品质检验记录》，客户：广州盛烨鸿金属制品有限公司，加工单号：FSY20251219010。生产者欧阳志林，材质：斗原电镀锌钢板，尺寸： 1. 0x1250xC, 机台：纵切，发



货： 6.27t

尺寸检验与说明

厚度 1±0.05 0.985 0.989 0.990 0.985 0.988 0.988 0.985 0.985

宽度 1250±1 1251 1251 1250 1251 1251 1251 1251 1251

表面： 优

评估： 合格

检验员贺小虎， 审核汪兆德。

抽查 2) 2025. 12. 19 的《钢板品质检验记录》， 客户： 广州市百钢汇金属， 加工单号： FSY20251219003，

尺寸： 1 1.0x1250xC； 材质： 九江镀锌， 发货： 7.77t

尺寸检验与说明

厚度 1.0±0.005 0.995 0.998 0.995 0.995 0.998 0.995 0.995 0.995

宽度 1250±1 1251 1251 1251 1251 1251 1251 1251 1251

毛边≤0.05mm 0.005 0.005 0.005 0.005 0.005 0.005 0.005 0.005

表面优

评估： 合格

检验员贺小虎， 审核汪兆德。

产品： 钢板

抽查 3) 2025. 7. 23 的《钢板品质检验记录》， 客户： 广州域鑫金属材料有限公司， 加工单号：

FSY20250723005，

尺寸： 0.8*174*612； 机台： 小横切， 材质： 镀锌/冷轧/镀铝， ， 发货： 3.7t

尺寸检验与说明

厚度 0.8±0.05 0.795 0.785 0.788 0.795 0.795 0.796 0.797 0.796

宽度 174±0.5 174 174 174 174 174 174 174 174

长度 612±0.5 612 612 612 612 612 612 612 612

表面： 优

评估： 合格

检验员贺小虎， 审核汪兆德。

抽查 4) 2025. 11. 19 的《钢板品质检验记录》， 客户： 广州盛烨鸿金属制品有限公司， 材质： 斗原电

镀锌钢板， 加工单号： FSY20251219010， 尺寸： 1.0x204x594； 机台： 小横切， 发货： 6.27t

尺寸检验与说明

厚度 1.0±0.05 0.995 0.985 0.988 0.995 0.995 0.997 0.996



宽度 204±1	204	204	204	204	204	204	204	204	204
宽度 594±1	594	594	594	594	594	594	594	594	594
毛边≤0.05mm	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.005	0.00

表面：优

评估：合格

检验员贺小虎，审核汪兆德。

上述抽查的成品检验记录，基本按照作业指导书执行，可满足出货检验要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

交付后的活动

营业部罗泳枝介绍，营业部负责产品的售后服务公司交付后的活动包括：售后服务活动、客户回访、满意度调查等。

经交流，产品根据合同交付客户后，由客户验收通过完成交易，后期对销售服务进行跟踪、顾客回访、顾客反馈、顾客满意度调查等形式进行。

目前暂无不合格出现。

标识和可追溯/产品防护

产品标识主要通过划分区域、检验记录等进行标识，状态标识分为合格、不合格等，生产加工过程中和产品监视和测量过程中有采取适当的方式对产品进行标识，当有追溯性要求时，可确保在必要时进行追溯。

原材料依据不同的类型和防护要求进行防护，现场有原料区的指示牌。产品运输时防止跌落损坏等。

生产车间现场加工的原料、成品分别按区域放置。原材料分类分区放置在指定区域，产品标识有标识，未发现明显产品混淆现象。

产品的生产通过生产人员、生产日期、订单批号等生产记录实现追溯。

产品生产过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品交工、包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备、贮存场所，保持标识完整、清晰。

1.公司产品主要为钢板或不同成分的板卷。原料卷进厂，带有原生产厂的特制外包装，防止刮花。同时



有原料卷的生产厂的出厂铭牌，表明牌号、质量和对应规定。原料卷进厂后在指定的区域存放。

2.查生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通。地面铺设了绿色油漆。

3.本公司产品包装，采用新毛毡作为第一层包装，用防潮纸包装后用编织袋包，裹防止刮花。按层叠码，每层之间用木头间隔。产品的包装方案可以满足产品防护的要求。

4.每个包装后的产品都贴有不粘胶，信息报告产品编号、规格、材质，品名和生产日期等内容，可以实现追溯性。

产品标识和防护管理基本符合要求。

更改的控制

经同车间负责人沟通了解，目前组织在生产和服务提供期间的主要变更是：生产计划的变更、顾客订单产品要求及数量变更、交货日期变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等。

现场与负责人交流沟通及确认，现场无变更情况。基本符合要求。

设计和开发

生产厂长介绍说，公司对进行产品的设计和开发，主要是根据客户要求（以销售合同/协议的形式体现），按照合同中规定的尺寸要求，选择生产设备和刀具。出具《加工单》，明确具体的规格，钢卷号、重量和开料规格，进行裁切加工。

抽查2026年1月13日的《加工费价格表》（作为委托协议）。加工材质：电镀锌/热镀锌/冷轧，厚度0.5-2.0，

一刀纵切，原材宽度：1-10条；11条以上

一刀横切，原材宽度800/1250，成品长度

两刀纵横切

等内容。根据上述的加工内容选择加工设备和刀具。

不同产品的设计开发过程基本类似

公司制定了产品的生产工艺流程及生产设备的操作控制规程。

根据上述抽查情况，公司产品生产部分的设计开发控制基本符合规定的要求。

外部提供的产品和服务

1) 公司建立了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。营业部负责提供候选的供方，制订采购计划并实施，规定了供方选择评价和重新评价的方法和准则。



2) 公司采购的设备主要是原料卷，

3) 本公司识别的外包过程：刀具。

4) 公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。按文件要求对外部供方及其提供的产品或过程进行控制。通过调查供方内容包括如：产品质量、交付时间、生产能力、技术能力、售后服务、结算方式等方面进行评价。

5) 提供《合格供方名录》如下表，共有 3 家供应商：

序号	供应商名称	产品名称	联系人	联系方式	地址
1	佛山市天乔贸易有限公司	电镀锌钢板	/	/	广东省佛山市顺德区乐从镇乐从社区第二工业区12号地之一C座西207之一号
2	广州智金属制品有限公司	玆微电解	/	/	广州市黄埔区锐丰开创大道
3	广州钢易盛贸易有限公司	电镀锌钢板	/	/	广州市增城区新塘镇广深大道西61号东宁建筑装饰材料城贰楼09号
4	马鞍山奇昱机械科技有限公司	刀具加工			马鞍山

查采购合同 1：供方：佛山市天乔贸易有限公司，合同编号 SYS205070102, 签约时间 2025. 7. 1

主要供货产品为电镀锌钢板，SECC。合同中对具体的规格、数量和单价进行了明确。

交货时间为合同签订后 5 个工作日

查采购合同2：供方：广州钢易盛贸易材料加工有限公司，合同编号 GYS20250701-02, 签约时间 2025. 7. 1

主要供货产品为电镀锌钢板，SECD-0。合同中对具体的规格、数量和单价进行了明确。

交货时间为合同签订后 5 个工作日

查采购合同3：供方：广州禺智金属制品有限公司，合同编号 YZ-SYS-20250530001, 签约时间 2025. 5. 30

主要供货产品为玆微电解，SECD，三级。合同中对具体的规格、数量和单价进行了明确。

交货时间为合同签订后 3-5 个工作日交货

上述采购合同 的供货商均在供方名录中。

查供方评价情况，提供了《合格供方评价记录表》：

1) 佛山市天乔贸易有限公司

供方名称	佛山市天乔贸易有限公司	地址	广东省佛山市顺德区乐从镇乐从社区第二工业区12号地之一C座西207之一号
电话传真	/	联系人	/

本公司主要的采购产品：电镀锌钢板



质量能力评价（附对其质量管理能力调查报告或体系认证证书及供方或其顾客提供的其他证明资料（如营业执照、产品检测报告、质量认证证书、资质证书等）：

符合相关资质要求。

营业部签名：贺小虎

日期：2025.8.1

首次供货样品检测结果及结论（是否小批供货）：

检验合格，可进行小批供货试用。

生产部签名：姚君

日期：2025.8.1

小批量试用加工适用性结果及结论：能满足生产要求

生产部签名：姚君

日期：2025.8.1

小批量试用检测结果及结论：小批量产品检验合格

体系负责人签名：姚君

日期：2025.8.1

评定结论（是否列入合格供方名录）：同意列入合格供方名录。

总经理签名：罗剑良

日期：2025.8.1

2) 广州智金属制品有限公司

供方名称	广州智金属制品有限公司	地址	广州市黄埔区锐丰开创大道
电话传真	/	联系人	/

本公司主要的采购产品：电镀锌钢板

质量能力评价（附对其质量管理能力调查报告或体系认证证书及供方或其顾客提供的其他证明资料（如营业执照、产品检测报告、质量认证证书、资质证书等）：

符合相关资质要求。

营业部签名：贺小虎

日期：2025.8.1

首次供货样品检测结果及结论（是否小批供货）：

检验合格，可进行小批供货试用。

生产部签名：姚君

日期：2025.8.1

小批量试用加工适用性结果及结论：能满足生产要求

生产部签名：姚君

日期：2025.8.1

小批量试用检测结果及结论：小批量产品检验合格

体系负责人签名：姚君

日期：2025.8.1

评定结论（是否列入合格供方名录）：同意列入合格供方名录。

总经理签名：罗剑良

日期：2025.8.1

3) 广州钢易盛贸易有限公司

供方名称	广州钢易盛贸易有限公司	地址	广州市增城区新塘镇广深大道西61号东宁建筑装饰材料城贰楼09号
------	-------------	----	---------------------------------



电话传真	/	联系人	/
本公司主要的采购产品：电镀锌钢板			
质量能力评价（附对其质量管理能力调查报告或体系认证证书及供方或其顾客提供的其他证明资料（如营业执照、产品检测报告、质量认证证书、资质证书等））： 符合相关资质要求。 营业部签名：贺小虎 日期：2025.8.1			
首次供货样品检测结果及结论（是否小批供货）： 检验合格，可进行小批供货试用。 生产部签名：姚君 日期：2025.8.1			
小批量试用加工适用性结果及结论：能满足生产要求 生产部签名：姚君 日期：2025.8.1			
小批量试用检测结果及结论：小批量产品检验合格 体系负责人签名：姚君 日期：2025.8.1			
评定结论（是否列入合格供方名录）：同意列入合格供方名录。 总经理签名：罗剑良 日期：2025.8.1			

上述原料供应商的选择和评价基本符合要求。

6) 查外包方——刀具加工商：马鞍山奇昱机械科技有限公司的评价情况：

供方名称	马鞍山奇昱机械科技有限公司	地址	马鞍山
电话传真	/	联系人	/
本公司主要的采购产品：刀具加工			
质量能力评价（附对其质量管理能力调查报告或体系认证证书及供方或其顾客提供的其他证明资料（如营业执照、产品检测报告、质量认证证书、资质证书等））： 符合相关资质要求。 营业部签名：贺小虎 日期：2025.8.1			
首次供货样品检测结果及结论（是否小批供货）： 检验合格，可进行小批供货试用。 生产部签名：姚君 日期：2025.8.1			
小批量试用加工适用性结果及结论：能满足生产要求 生产部签名：姚君 日期：2025.8.1			
小批量试用检测结果及结论：小批量产品检验合格 体系负责人签名：姚君 日期：2025.8.1			
评定结论（是否列入合格供方名录）：同意列入合格供方名录。 总经理签名：罗剑良 日期：2025.8.1			

外包方的选择和评价可满足要求。



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

内部审核

公司已经制定《内部审核控制程序》，对内审的流程形成规定，要求每年内审一次。

1 《2025 年度内部审核计划》，计划制定时间 2025. 10. 20

计划在 12 月开展内部审核

2. 《内部审核日程表》内审时间 2025. 12. 24

组员姚君 A 审核组成员：汪兆德 B，

并附有审核日程安排，分工明确，覆盖了公司组织架构图所有部门

内审计划充分覆盖标准所有要素。

3、内部审核检查表

检查内容和审核记录显示审核过程符合审核计划安排，审核过程均有相应记录。

内审员的安排符合公正性、客观性原则，没有审核自己的工作，确保审核的独立性。

抽查生产部和品质部检查表，覆盖对应的条款和职责。

4、不符合项报告：共发现 1 项一般不符合，不符合事实描述：核查现场：生产部未能提供 2025 年 8 月份《设备维修保养记录》。不符合标准：GB/T 19001-2016 中 7.1.3 要求。

原因分析：a)、对标准 7.1.3 学习不够，理解不深。b)工作疏忽。

不符合纠正/纠正措施：1、马上纠正。2、对标准 7.1.3 进一步培训学习。经验证纠正措施有效。已关闭该不符合项。

通过了《内审培训记录表》作为整改支持材料。

5、内部审核报告 综合简述内部审核的全过程，结论：1. 公司质量管理体系文件持续适宜，具有可操作性；2. 管理体系运行基本符合标准及管理体系文件要求，满足法律法规要求，运行有效；3. 公司质量管理体系基本能得到有效实施和保持。

6. 提供了《首末次会议记录》各部门主要负责人与会。

7. 提供了《内审员任命书》

经与内审员姚君、汪兆德沟通，介绍其内审主要是在辅导老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审流程和要求，回答不够全面，存在能力不足。已在Q7.2开具不符合。

管理评审

公司在《管理评审控制程序》中规定：管理评审通常每年至少一次，原则上安排在当年内审后半个月内，两次管理评审的时间间隔不超过12个月。



总经理每年主持召开管理评审会议，对质量体系进行评审，包括评价质量方针和质量目标在内的质量体系改进的机会和变更的需要，以确保质量体系的持续适宜性、充分性和有效性。行政部负责收集管理评审所需的资料，负责管理评审计划的落实以及在管理评审后对纠正措施进行跟踪、验证工作。

当出现特殊情况时，则由总经理指示召开临时性管理评审会议，特殊情况为：

- 1) 企业组织机构调整时；
- 2) 体系作重大调整，修改或补充时；
- 3) 重大质量事故或重要客户投诉/退货时。
- 4) 发生重大质量、环境污染事故或用户有严重投诉连续发生时；
- 5) 当法律、法规、标准及其他要求变化时；

——2026. 1. 10在公司会议室由罗剑良总经理主持召开管理评审会议；

- 1) 《管理评审计划》

评审目的：

通过管理评审，评价本公司GB/T

19001-2016质量管理体系的有效性、充分性和适宜性，提出并确定各种改进的机会和变更的需要。

评审内容：

- A. 与质量管理体系相关的内外部因素的变化
- B. 有关质量管理体系绩效和有效性的信息：
 - 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
 - 5) 监视和测量结果
 - 6) 审核结果
 - 7) 外部供方的绩效
- C. 资源的充分性
- D. 应对风险和机遇所采取的措施的有效性
- E. 改进的机会

各部门评审准备工作要求：A. 在评审前由体系负责人通知相关部门；B.

各部门负责人收到通知后，积极认真准备管理评审资料

计划的评审时间： 2026. 1. 10

编制姚君2025. 12. 30 批准：罗剑良2025. 12. 30

- 2) 管理评审输入材料：包括各部门总结；体系负责人总结；顾客和相关方反馈、供方业绩报告；
- 3) 管理评审会议记录：各部门负责人与会签到。并对会议进行了进行了记录
- 4) 输出了《管理评审报告》，见提供附件。



评审结论：自公司质量保证体系运行以来，整体情况良好，说明本公司的质量保证体系是切实可行的，可以说体系运行取得阶段性的效果。本公司制订的质量方针与本公司一贯以来的指导思想是一脉相承，符合公司的经营宗旨，对提高产品质量起着指导和推动作用，因此是适宜的，充分的、有效的。在确定质量方针的基础上，本公司确定了相应的质量目标。从这次考核看，质量目标完成情况是好的，说明我们的质量目标也是适宜的。

5) 提供了《管理评审改进计划》：

改进内容：1、组织进行一次GB/T

19001-2016版标准的培训，加强质量管理意识；由营业部牵头进行，在2026年6月底之前完成。

管理评审没有太多针对质量改进或体系运行实质性的改进，建议今后对管理评审实施进一步改进，在后续审核中重点关注。

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

公司介绍说，文件规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；

生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“纠正预防措施报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。

工艺过程控制有序，制程过程中，基本无异常发生，部分产品首件检验发现有问題，表面不光滑，进行了不合格品台帐登记，隔离/报废处理，破碎后回用。

交付后产品未发现反馈不良情况，目前产品客户满意，介绍无客户反馈不良退货情况发生。

抽检检验后的产品，为在线检验，不会对产品性能产生影响。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

营业部是改进过程的责任部门，编制《不合格输出控制程序》《纠正与预防措施控制程序》，规定出现不符合时，采取的纠正措施及改进控制要求。

查内部审核《不符合报告》1项 2025. 12. 24. 具体见 Q9.2 的审核记录

不符合项已经提交培训记录和对应的记录作为整改证明材料。经过内审组验证，纠正措施的验证：纠正/纠正措施有效。不符合项关闭

3) 投诉的接受和处理情况：

体系建立以来，未发生相关方的投诉； 无质量事故

**4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会**

根据审核的情况，企业的实际体系运行情况基本与策划的内容，包括预期的质量目标基本一致。整体生产过程控制有序，产品质量可控，也没有发生客户的质量投诉或争议情况。改进方面：需要关注特种设备的管理，内审和管理评审的深度需要提高。进一步关注产品检验环节。设备保养的内容和记录偏简单，缺少针对性，建议今后进一步优化和细化，

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）：

注册资金100.000000万人民币；

注册地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街 10-1

经营地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街 10-1

经核对，公司租赁了广州市华劲机械制造有限公司的场所作为生产经营地址，提供有《厂房租赁合同》，合同期限 2024.11.1-2039.11.30。负责人介绍：租赁面积约 7278 平方米，其中生产车间 2880 平方，办公室（铁皮棚）两间分别为 360 平方和 1386 平方。无食堂，无宿舍。

生产设备设施包括：纵剪分条机 1 台、双回旋飞剪 1 台、平剪机 1 台、钢带翻转机 2 台、钢带缠绕机 1 台、1300 平板飞剪机 1 台、打包装扣 1 台、中转台车 3 台等。其中部分生产设备（纵剪分条机 1 台、双回旋飞剪 1 台、平剪机 1 台、钢带翻转机 2 台、钢带缠绕机 1 台、1300 平板飞剪机 1 台）为租赁广州盛焯鸿金属制品有限公司的设备，提供了《设备租赁合同》，租赁期限 2025.1.1-2026.10.31

监视和测量设备：卡尺 3 把、千分尺 2 把，强检压力表 1 台、吊钩秤 3 台，已经建立台账,并在 2025 年 12 月 21 日校准。具体的校准证书见提供的附件。**强检压力表已经再“广东省强检平台”备案，等待检定。提供了备案成功截图作为证明材料。需要在今后的审核中重点关注。**

特种作业人员：起重作业

特种设备：16 吨双梁桥式起重机 4 台、2 吨单梁半门式起重机、1 台叉车、用于简易压力容器的减压阀一台。其中的起重机和叉车均能提供对应年检报告，见提供的附件。**减压阀已经送至广州市特种设备检验所检验，等待出具证书，提供了送检记录作为证明材料。在以后的审核中重点关注**

公司申报体系覆盖人数 25 人。企业提供了社保申报名单共计 23 人。根据罗总介绍，公司社保人员 23 人，还有其他临时员工 2 人，与申报人数基本相符。

确认公司目前人力资源、基础设施、财力、信息等资源均能保证。

公司能保证质量工作的开展，确保相关资金及时投入。

基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：



公司制定《人力资源控制程序》，为实现人力资源的合理配置，在岗人员均能达到岗位要求，为质量管理体系的良好运行提供保障。

负责人介绍，组织建立入职培训、在职培训、特殊工种操作人员培训等形式，提升员工技能。

1. 组织制定了《2025-2026 年度培训计划》，包括：GB/T 19001-2016 标准宣贯、体系文件培训；内审员培训；生产部管理制度、岗位操作规程；基础设施设备管理制度；新员工入职培训等 10 项培训计划，编制/日期：姚君 2025.8.23 评审/日期：罗剑良 2025.8.23。

2. 抽查培训情况：

(1) 培训内容：GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准培训

培训日期：2025.8.30；

参与人员：罗剑良、姚君、贺小虎；

培训结果有效性评价：通过对公司管理人员进行 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准进行培训，使公司管理人员理解，明确了法规的要求，为体系有效运行打下了基础。评价人：汪兆德 日期：2025.8.30

(2) 培训内容：体系文件培训

培训日期：2025.9.12；

参与人员：罗剑良、姚君、贺小虎；

培训结果有效性评价：通过对公司管理人员进行体系文件进行培训，使公司管理人员理解，明确了法规的要求，为体系有效运行打下了基础。评价人：汪兆德 日期：2025.9.12

(3) 培训内容：内审员培训：1. 学习 GB/T19001-2016/ISO9001:2015；GB/T24001-2016/ISO14001:2015；ISO45001:2021 标准；2. 内部审核计划编制方法；3. 内部审核方法；4. 内审检查表编制；5. 不符合项的编制；6. 内审报告的编制。

培训日期：2025.10.18；

参与人员：姚君、汪兆德；

培训结果有效性评价：过对内审员进行 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的培训，使内审员理解，明确了对开展内审活动的目的和要求，为做好内审工作打下了基础。通过对体系的内审实施效果验证，本次培训达到了预期的目的，培训有效率 100%。。评价人：汪兆德 日期：2025.10.18

3. 查人员能力、资质

人员能力情况见 Q7.1.2 的审核记录

经与内审员姚君、汪兆德沟通，介绍其内审主要是在辅导老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审流程和要求，回答不够全面，存在能力不足。已在 Q7.2 开具不符合。

3) 信息沟通：



为了确保质量管理体系内/外相关质量信息能及时、有效地传达及处理，公司建立了《沟通控制程序》。

组织在各部门之间建立了与体系有关的信息渠道，借助于会议、电话、微信、网络、信息系统、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致，工作上的接口基本理顺。

总经理主持内部沟通，讲述市场情况和体系运行是否有效，管理目标完成情况，满足顾客要求和法规程度，改进建议等内部管理存在问题等。

总经理为协商、参与提供了时间、机会、培训、资源等保障，明确了沟通、协商、参与渠道，消除了障碍和壁垒。

管代介绍公司规模不大，人员不多，组织为各部门管理人员及生产人员明确了职责和权限，各部门管理人员及非管理类工作人员参与了环境因素和危险源辨识、风险和机遇评价和控制措施的确定，在确定相关方的需求和期望时进行了适当的协商，共同参与了质量方针和目标的制定和评审，共同协商如何履行法律法规要求和其他要求，在确定管理体系的监视和测量及内部审核方案和持续改进方向时进行了事先协商，如有事件发生将组织相关人员适当参与事件调查。

日常对于质量方面的信息主要利用会议、电话、微信、网络等方式进行内外部沟通和协商。

现有的沟通渠道和方法能满足要求。

4) 文件化信息的管理：

公司制定了：

1 质量手册（含方针、目标、架构图、职责、管理者代表任命书等）

2、程序文件 20 个、相关支持性制度文件 12 个，及每个作业文件对应的记录表格。

3、查《外来文件清单》，共识别了 27 个外来文件；其中包括：中华人民共和国专利法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国民法典、广东省产品质量监督条例、GB/T 709-2019《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》、GB/T 700-2006《碳素结构钢》、GB/T 1591-2018《低合金高强度结构钢》等标准，明确了法律法规要求；

公司编制并保持了《文件和记录控制程序》明确了对文件的编制，审批和分发、修改、作废等。内容基本符合标准要求。查：内部受控文件清单，总 36 个，包括：手册；程序文件、作业指导书等。外来文件清单，总 27 个。

4. 查：文件编审批发放情况：

查组织《质量手册》（编号：SYS/QM-01-2025 A/1），编制：文件编制小组，审核：罗剑良，修订日期：2026 年 1 月 24 日，实施日期：2025 年 8 月 23 日；体系文件进行了分发，部门涉及到管理层、品质部、营业部、生产部。



查：文件的使用保持：

营业部按照《文件和记录控制程序》，对相关文件专人管理，规范存放。现在查看管理体系相关文件均放置专门文件柜，便于各部门人员查阅。

查：文件回收

经交流，文件发放、回收、销毁需填写相关记录。记录内容包含：文件序号、发放日期、文件名称、编号、回收/销毁时间等。查《文件收发记录表》，2026.1.24对《质量手册》（编号：SYS/QM-01-2025，版本：A/1）进行发放，并对A/0版进行了回收。2025.8.23对《程序文件》进行了统一发放

查：文件修改

经交流，若组织的手册、程序、作业指导书等需要更新，应提交文件变更申请表，包括文件名称、版本号、变更原因、变更内容等，经管理者代表批准后方可使用。公司于2026年1月24日对《质量手册》进行修订，提供文件更改记录，修订内容：

增加内容：“对外包过程进行识别，就公司目前生产运营情况，识别本公司外包过程为：刀具加工。”，修改人/确认人：姚君/罗剑良 2026.1.24，有相关审批手续。基本符合情况。

查文件控制标识

组织通过对受控文件标识“受控”章对相关文件进行控制管理，现场巡查发布并在用文件均已加盖受控文件印章，使用部门均能获得其适用的文件。文件管理基本满足要求。

查，公司制定/保持《文件和记录控制程序》，对记录的编号、使用、保存等做了规定。程序的内容符合标准要求。内容基本符标准要求。

查记录标识：文件控制标识包括：受控文件需加盖红色“受控”章，修订及废止时的旧文件失效后回收应在文件上盖“作废”章。现场查看，发布的受控文件均已加盖红色“受控”章，使用部门均有适用的文件。文件管理基本满足要求。。

查记录贮存：现场抽查培训及记录、过程监控记录、设备仪器保养记录等记录保存完好。

查记录保护：现场抽查培训记录表、过程监控记录等记录保护完好，清晰准确，书写规范、无涂改。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

广州顺易盛金属材料加工有限公司

注册地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街10-1

经营地址：广州市增城区永宁街翟洞村永安大道新屋六街10-1

认证范围：Q:钢板、钢带的裁切

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，广州顺易盛金属材料加工有限公司的

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	<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:杨冰

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。