

项目编号：20345-2024-Q

# 管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：诸暨市泰格机械制造有限公司

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）：曾赣玲

审核组员（签字）：/

报告日期：2024年5月17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](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
  - 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：曾赣玲

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
	曾赣玲	组长	审核员	2021-N1QMS-1286307	22.03.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	董美珍	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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、质量管理体系要求GB/T19001-2016、中华人民共和国计量法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB/T1804 一般公差 线性尺寸的未注公差、GB/T 3765-2008 卡套式管接头技术条件等。

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05月17日上午至2024年05月17日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年5月14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):

汽车零部件(卡套式管接头、快速接头、喷雾接头)的加工制造

**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: 诸暨市店口镇湖西村 666 号

办公地址: 诸暨市店口镇湖西村 666 号

经营地址: 诸暨市店口镇湖西村 666 号

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(2)项, 涉及部门/条款:

生产部不符合 GB/T19001-2016 标准 8.5.2 条款

综合部不符合 GB/T19001-2016 标准 7.2 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5月27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5月17日前。

2) 下次审核时应重点关注: 管理评审、内审的有效性

3) 本次审核发现的正面信息: 受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 产品质量较稳定, 无质量事故, 供方及销售客户形成长期合作伙伴, 销售顾客稳定, 通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平提高。



### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可。

2) 风险提示: 管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可。

### 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: 2009年10月21日; 体系实施时间: 2021年1月2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: 15人。

倒班/轮班情况(若有, 需注明具体班次信息): 白班生产

4) 范围内产品/服务及流程:

原材料采购—机加工(车外圆、平面—滚丝—钻孔及倒角等)—表处理(外包)—检验—包装—入库

## 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

诸暨市泰格机械制造有限公司成立于成立日期2009年10月21日, 统一社会信用代码: 91330681695278569N, 公司注册资本200万元; 法人代表冯利江, 管代冯海波

注册地址: 诸暨市店口镇湖西村666号。

生产地址: 诸暨市店口镇湖西村666号。

经营范围: 制造销售: 机械配件、汽车零部件、水暖管材管件; 从事货物及技术的进出口业务

公司主要从事汽车零部件(卡套式管接头、快速接头、喷雾接头)的加工制造。

生产工艺流程:

原材料采购—机加工(车外圆、平面—滚丝—钻孔及倒角等)—表处理(外包)—检验—包装—入库

特殊过程: 滚丝工序。

外包过程是量具校准、物流运输过程、表处理过程, 表处理过程外包方公司名称是: 诸暨市欣拓电镀有限公司。

公司生产、检验相关标准: 组织主要按照GB/T1804 一般公差 线性尺寸的未注公差、GB/T 3765-2008 卡套式管



接头技术条件和客户图纸要求,编制了作业指导书及工序卡(过程卡)进行生产和确定产品的接收;

质量目标:

- 1) 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ;
- 2) 出厂合格率 100%;
- 3) 顾客满意度不低于 92 分;

公司主要设备是数控车床、数控钻床、滚丝机、钻攻机、空调、电脑、办公桌、办公椅、打印机、电话、网络/Wifi 等;

监视和测量设备主要有游标卡尺、螺纹规、压力表等

### 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)

公司主要设备是数控车床、数控钻床、滚丝机、钻攻机、空调、电脑、办公桌、办公椅、打印机、电话、网络/Wifi 等;

监视和测量设备主要有游标卡尺、螺纹规、压力表等,以上设备基本可以满足目前生产的需要。

生产部负责人介绍,根据设备管理的各自不同要求,每月对生产设备进行维护保养。

提供了 2024 年度设备维护计划,规定了各设备的维护保养内容、保养日期、设备编号等;管理单位及使用单位负责人会签。

查到了 2024.1 月 05#数控车床(型号 CK640)的生产设备保养验收单,保养项目:拆下防护罩,检验丝杆和丝杆轴承是否完好,添加油脂;检查电气控制柜线路是否正常,清理电路板内部灰尘,检查接线盒、插座等紧密配合程度;检查主传动皮带是否正常;检查电动机保护开关功能以及急停按钮是否正常工作等等,负责人:周元忠。

查到了 2024.4 月 01#数控车床(型号 CK640)的生产设备保养验收单,保养项目:拆下防护罩,检验丝杆和丝杆轴承是否完好,添加油脂;检查电气控制柜线路是否正常,清理电路板内部灰尘,检查接线盒、插座等紧密配合程度;检查主传动皮带是否正常;检查电动机保护开关功能以及急停按钮是否正常工作等等,负责人:周元忠。

钻攻机、滚丝机的设备维护计划排在 2024 年 12 月。

查看特种设备,公司有使用储气罐,简单压力容器,提供了附件安全阀和压力表的年检报告,详见如下:

安全阀校验报告:报告编号 WXHXF-AF-2024-03155,由无锡市惠锡锅炉压力容器有限公司检测并出具的检测报告,校验日期是 2024 年 5 月 10 日,下次校验日期 2025 年 5 月 9 日。

压力表(1.6Mpa),由广东中准检测有限公司提供的校准证书,校准日期 2024 年 5 月 16 日



公司为确保产品监视和测量活动需要,提供了游标卡尺、螺纹规、压力表等监视和测量设备。

为确保监视和测量设备的精确度和准确度,公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

抽见游标卡尺、螺纹规、压力表等仪器校准报告,均在有效期内,符合要求。

游标卡尺(0-150mm),由广东中准检测有限公司提供的校准证书,校准日期2024年5月16日

螺纹规(M15\*1.5-6g),由广东中准检测有限公司提供的校准证书,校准日期2024年5月16日

压力表(1.6Mpa),由广东中准检测有限公司提供的校准证书,校准日期2024年5月16日

公司使用监视资源主要测量人员设备的保养,按说明书的要求使用人员自行负责。

查看监视测量设备使用、调整和储存均符合要求,查看游标卡尺、螺纹规等无损坏,外观完好。

目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况,监视和测量设备运行环境适宜

公司依据客户订单,下达生产计划。

生产负责人周元忠介绍说,接到客户定单后召开生产会议,进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。提供了2024年5月份的生产计划单,详见如下:

卡套式管接头(TG008-3505008),计划数量50000件,要求完成时间2023年5月25日

直接头(30012901),计划数量30000件,要求完成时间2023年5月20日

喷雾接头(1608Z36-102),计划数量5000件,要求完成时间2023年5月26日

快速接头(3728-TG02),计划数量5000件,要求完成时间2023年5月26日

弯接头(3756-EF11),计划数量10000件,要求完成时间2023年5月25日

三通接头(1675-TG-01),计划数量10000件,要求完成时间2023年5月20日

现场审核抽查产品生产关键工序控制情况:

#### 1、数控车平面及外圆工序:

正在加工卡套式管接头(图号:3521011-G601),原材料(Q235-GB/T700-1988),使用数控车床加工外圆尺寸 $\phi 14.9 (+0.05, -0.05)$ 、 $\phi 20.8 (+0.05, -0.05)$ 等,自检按控制计划要求2件/4小时进行检测,符合要求,操作人:俞红英。

2、滚丝工序:正在加工卡套式管接头(图号:3521011-G601),使用滚丝设备(Z28-185),设好转速、压力等参数后进行加工,加工的螺纹规格为M16\*1.5-6g、M22\*1.5-6g,操作人:周元忠。

3、钻孔及倒角工序:正在加工卡套式管接头(图号:3521011-G601),使用数控车床加工钻孔及倒角尺寸 $\phi 12.3 (+0.1, 0)$ 、 $\phi 10 (+0.3, +0.1)$ 、 $\phi 19.7 (+0.05, -0.05)$ ,倒角尺寸24等,操作人:周强

4、检验工序:检验人员对直角管接头(图号:H65-GB/T5232-1985)进行外观、螺纹及长度等进行检测;检验结果:合格,符合要求。



原材料验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等。

编制了监视和测量控制程序,规定了对原材料、过程产品、成品实施检验,并制定了相应的检验规范。

原材料检验,依据进料检验标准。抽见来料检验记录

抽见2024年4月10日来料检验记录表,产品名称:铜棒,规格:S27;检验内容:外观、核对质保单、数量、规格等,结果结论:合格,检验员董美珍。

抽见2024年5月10日来料检验记录表,产品名称:Q235钢,规格:S27\*36;检验内容:外观、核对质保单、数量、规格等,结果结论:合格,检验员董美珍。

抽见2024年5月6日来料检验记录表,产品名称:钢,规格:S22\*34;检验内容:外观、核对质保单、数量、规格等,结果结论:合格,检验员董美珍。

抽见2024年5月10日来料检验记录表,产品名称:大梁三通,规格:18-18-18;检验内容:外观、数量、规格等,结果结论:合格,检验员董美珍。

公司采购物资验证控制符合规定要求。

现场抽查过程检验记录,过程检验依据:图纸、作业指导书,

2024年5月17日,产品名称管接头(卡套式接头),图号:3521018-H101A,对 $\phi 14.9 \pm 0.05$ 、 $\phi 20.8 (+0.05, 0)$ 、7.5等尺寸进行检验,检验结果合格:董美珍。

2024年5月12日,产品名称公体(喷雾接头),图号:1608Z36-102-002,对 $\phi 24 \pm 0.1$ 、 $\phi 21 (0, -0.05)$ 、 $35 \pm 0.1$ 等尺寸进行检验,检验结果合格:董美珍。

2024年5月12日,产品名称母体(喷雾接头),图号:1608E-102-02,对 $26 \pm 0.1$ 、 $\phi 24 (+0.05, 0)$ 、 $14.35 \pm 0.05$ 等尺寸进行检验,检验结果合格:董美珍。

2024年5月17日,产品名称快速接头,图号:125147,对 $\phi 18$ 、 $\phi 11$ 、80等尺寸进行检验,检验结果合格:董美珍。

成品出货检验:检验依据客户图纸、机械加工检验标准等。提供了如下出货检验记录表:

抽查:2024年5月6日成品质检单,产品名称卡套式三通接头,图号:TG008-3505011

检验项目:外观、螺纹(M18\*1.5-6g)、尺寸14.3(+0.1, 0)、 $\phi 12$ 、 $\phi 20.6$ 、34.5等项目。

检验结论:合格 检验员:董美珍。

抽查:2024年5月10日成品质检单,产品名称:快速接头,图号:3728-TG02

检验项目:外观、螺纹(M18\*1.5-6g)(M16\*1.5-6g)、尺寸 $98 \pm 2$ 、74(0, -0.2)、42(0, -0.2)、25(0, -0.15)等项目。

检验结论:合格 检验员:董美珍。

抽查:2024年5月10日成品质检单,产品名称喷雾接头,图号:1608E36-102

检验项目:外观、尺寸(18、14、38.4)等项目。

检验结论:合格 检验员:董美珍。



表处理工序外包，与外包方诸暨市欣拓电镀有限公司签订了外包协议，协议周期2022年6月1日至2027年5月30日前；外包方提供盐雾报告，抽见如下：

样件名称：带槽直通接头（卡套式接头），零件号：90198182，报告编号：TG202404-03，盐雾试验检测，检测时间2024年4月15日，样品数量3只；检测结论：经检验，此次送检样品的检测结果符合中性盐雾试验72小时后，生锈面积小于5%的要求；实测72小时无腐蚀。

### 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

制定有《内部审核程序》，有效文件；

2024年4月9日，对各部门进行了内审，保留了内审计划、内审记录、不符合报告、内审报告；内审覆盖了管理体系范围内的活动及标准的要求，内审员不审核自己所在的工作部门，能够独立、客观、公正的进行内审，现场与内审人员沟通，基本符合要求。本次内审开具不符合报告1份，已整改，有整改验收记录；

内审结论为：本次内审在各部门的支持和配合下，内审组能够较系统地对公司进行检查，认为公司三体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合ISO9001:2015标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，对类似问题予以整改。

面谈内审员冯海波、董美珍，对内审流程和相关内容掌握不够，存在能力不足，在Q7.2条款中开具了不符合。

日常检查和管理评审中提出的不合格项进行了原因分析，并策划纠正措施并实施，对所采取的纠正措施进行验证。

体系运行以来公司对按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制。

介绍说，近一年来公司没有发生重大质量事故、投诉、处罚等情况。

2024年4月24日在公司会议室由总经理冯利江主持召开管理评审会议；

保留管理评审计划、管理评审报告、管理评审会议纪要、签到表等；

管理评审输入较充分，针对去年提出的改进措施给出验证：查见

管理评审结论：公司管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。

改进措施要求：

(1) 加强产品生产过程的监视和测量。

(2) 加强测量过程抽查力度

制定了管理评审有改进措施计划，要求后续是常态化检查。

面谈管代龙冯海波，对管理评审的流程和基本内容的认识度不全面，存在能力不足的情况，在Q7.2条款中开具了不符合。



### 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:

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工返修措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

#### 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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

### 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）:

诸暨市泰格机械制造有限公司成立于成立日期2009年10月21日，统一社会信用代码：91330681695278569N，公司注册资本 200万元；

公司主要设备是数控车床、数控钻床、滚丝机、钻攻机、空调、电脑、办公桌、办公椅、打印机、电话、网络/Wifi 等；

监视和测量设备主要有游标卡尺、螺纹规、压力表等，以上设备基本可以满足目前生产的需要。

公司设置了总经理、管理者代表、综合部、生产部、销售部

#### 2) 人员及能力、意识:

公司的人员均为有多年生产实践经验和质检及相关岗位管理工作经验；生产技术人员全部经过技能/合规性培训，业务熟练，质量意识较强。

公司建立有《人力资源控制程序》；公司现有人员 15 人，管理人员、技术人员和操作员工等能够有效实施管理体系，并运行和控制其过程。

查见人力资源管理控制程序，介绍说，员工招聘由总经理面试，合格后录用；



查见职工培训计划, 包括有 ISO9001:2015 标准知识、概念培训; 管理体系内审员培训; 质量手册、程序文件培训; 检验、检测操作技能培训; 岗位技能培训等;

意识:

经与部门负责人沟通交流, 主要通过培训提高岗位作业水平和质量意识, 询问部分员工, 他们对公司的管理方针、管理目标、对质量管理体系有效性的贡献, 包括提高效率、技能、改进工艺和恪尽职守带来的产品质量的提高亦或成本降低等的益处, 能意识到自身的贡献、了解和掌握质量方针、不符合质量管理体系的要求、未履行合规义务的后果。

### 3) 信息沟通:

内部沟通: 以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通, 沟通顺畅, 工作任务等下达执行顺利, 沟通有效。

外部沟通: 对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通, 企业体系运营以来, 客户稳定, 供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

### 4) 文件化信息的管理:

受控文件清单、管理评审计划、培训计划、管理手册、程序文件等, 其成文信息标识清晰, 填写基本齐全、清晰, 成文信息在文件柜中分类编目保存, 能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火, 成文信息的贮存和保护符合要求, 检索方便。

## 四、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无
- 2) 组织机构: 无
- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无
- 9) 联系方式: 无



### 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：公司现场有使用升降平台 1 个，起重限重 450Kg，用于产品一二层楼物料转运，四周有挡板，严禁人员使用，但未提供维护保养记录。经现场验证，不符合已整改，符合要求，整改措施有效。且 2024 年开始已不再使用。

### 六、认证证书及标志的使用

用于招投标，符合要求。

### 七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

QMS：汽车零部件（卡套式管接头、快速接头、喷雾接头）的加工制造。

### 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，诸暨市泰格机械制造有限公司的

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

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:曾赣玲



## 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。