

项目编号：10501-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：重庆旺富通激光技术有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：

报告日期：2024年6月22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 ■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：明利红

组员：



受审核方名称：重庆旺富通激光技术有限公司

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
1	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	34.06.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马春印、潘醇荣、靳竹	向导	受审核方

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：《中华人民共和国质量法》、《中华人民共和国民典法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用国家、行业标准：《GB/T 41477-2022 激光熔覆修复金属零部件力学性能试验方法》、《GB/T 29796-2013 激光修复通用技术规范》、《GB/T 29795-2013 激光修复技术 术语和定义》、《GB/T 42401-2023 激光熔覆修复 缺陷质量分级》、《GB/T 40737-2021 再制造 激光熔覆层性能试验方法》、《GB/T 230.1-2018 金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法》、《GB/T 4340.1-2009 金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法》、《GB/T 42400-2023 激光熔覆修复金属零部件硬度试验方法》、《GB/T 41477-2022 激光熔覆修复金属零部件力学性能试验方法》、《GB/T 43204-2023 激光修复过程环境保护要求》、《GB/T 43205-2023 激光修复安全生产要求》、《GB/T 18683-2002 钢铁件激光表面淬火》、《GB/T 19867.4-2008 激光焊接工艺规程》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06月22日 上午至2024年06月22日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8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）：

激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用

与审核计划一致。

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：重庆市沙坪坝区沙坪坝正街8号附1号15楼11-9号

办公地址：重庆市大足区龙水工业园区厂房18-2栋

经营地址：重庆市大足区龙水工业园区厂房18-2栋

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2024年6月21日-2024年6月21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：Q8.3 产品设计开发控制；Q8.5 激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用过程控制；

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(1)项，涉及部门/条款:综合部 Q7.2.

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：2023年7月21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2025年6月21日前。

2) 下次审核时应重点关注：不符合项的整改；产品设计开发过程控制；

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司办公研发现场工作环境非常干净整洁。



- 2、公司质量稳定，无重大质量问题发生，暂无客户投诉等。
- 3、公司产品研发使用的设备均进行了维护保养。
- 4、公司产品研发使用的监视和测量设备均进行了第三方校准/鉴定报告。

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高度重视和支持，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。
- 2) 风险提示：Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强质量管理体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无。

二、受审核方基本情况

- 1) 组织成立时间：2001年9月11日；体系实施时间：2023年8月1日
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照，有效。
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：10人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：白班。暂无倒班。白班上班时间：8:30-17:30

- 4) 范围内产品/服务及流程：

激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用流程：

来料（加工、修复、开发、其它）---进场检验---加工方案设计---工装设计---激光加工（表面预处理---装夹校正---参数确认---加工）---检验---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

质量管理体系策划是为实现组织质量目标而进行的系统性计划。受审核方审核范围：Q:激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用，质量管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量方向和目标，同时激励员工专注于质量。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：安全优质、信誉第一、方便及时、持续改进；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解质量方针并坚持贯彻执行。质量方针与公司战略相适宜。公司制定的质量目标均已达成：质量目标：产品交付合格率100%，顾客满意度≥95分；质量目标制定合理，目标均可测量，抽查2023年8月至2024年5月质量目标均已完成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。



2、公司认证范围为Q:激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用；公司实施管理体系的具体范围：重庆市大足区龙水工业园区厂房18-2栋；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：管理层、综合部、技术部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对质量管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足销售服务的需求。

6. 实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于 2024.3.10 进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了质量管理体系运行有效性、适宜性、充分性。同时内审确认了质量改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于 2024.3.25 实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司质量管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对质量管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用质量管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的质量目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，质量管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司质量管理体系的策划基本合理。

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 Q: 激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用，产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保产品开发服务质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、公司设定了产品质量目标：在产品实现过程中，制定明确的产品质量目标，质量目标制定合理，目标均可测量，抽查 2023 年 8-12 月；2024 年 1-5 月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、编制《设计开发控制程序》，抽 1: 电机机架激光熔覆技术开发设计。项目建议书；开发项目为：电机机架激光熔覆技术；规格：01.001-CCT；开发项目：电机机架激光熔覆技术开发《设计开发方案》；起止日期：2023.8.14-2023.9.28；能查见电机机架激光熔覆技术开发项目设计开发方案；开发项目为：电机机架激光熔覆技术开发《设计开发计划书》；2023.8.14-2023.9.28；资源配置（包括人员、生产及检测设备、设计经费预算分配及信息交流手段等）要求：参与人员、生产及检测设备、各设计专业协同进行，各有分工，需要协商，通过小型会议实现，或者电话、微信进行信息交流。编制、审核、批准、日期齐全。能出示《设计开发任务书》，依据的标准、法律法规及技术协议的主要内容等齐全；电机机架激光熔覆技术开发：主要技术指标明确；生产及检测设备；工艺设计；检测验证；加工方案；设计开发人员职责、资源配置需求（人员、使用设备、信息交流、技术手段等）阶段节点以及设计输入、评审、设计验证、设计确认活动的安排。编制、审核、批准、日期齐全。

能出示《设计开发输入清单》及评审记录型号规格：01.001-CCT；设计开发输入内容：设计开发计划书；设计开发任务书、主要技术指标、生产及检测设备、工艺设计：根据技术要求制定激光熔覆工艺方案，进行激光熔覆测试、检测验证；编制、审核、批准、日期齐全。

能出示《设计开发评审报告》；评审内容：设计输入清晰、充分、适宜；设计输入材料之间不矛盾。评审内容：1 合同、标准符合性；2 采购可行性；3 加工可行性；4 结构合理性；5 可维修性；6 可检验性；7 美观性；8 环境影响；9 安全性；评审结论：对问题处给予确认，并改进完善，可以进入试制试产阶段。编制、审核、批准、日期齐全。

能出示《设计开发验证报告》；项目名称：电机机架激光熔覆技术开发；型号规格：01.001-CCT。输入要求的各专项试验/检测报告内容摘要及其结论：针对各输入项的检测，均满足要求；设计开发验证结论：完成预定开发任务。验证结论的跟踪结果：无不良情况发生，熔覆效果良好。编制、审核、批准、日期齐全。

同时客户对该项目进行了确认。客户试用意见（包括对产品的适用性、符合标准或合同要求的评价意见）：试制的一件电机机架外观完好，熔覆层厚度、硬度均符合预定技术指标，已通过下游客户的测试认可。通过激光熔覆技术对电机机架表面强化效果很好，质量可靠，非常满意！

能出示《设计开发输出清单》及评审；设计开发输出清单：工艺设计方案；测试报告；激光熔覆工艺卡；



电机机架粗加工改进建议；验收报告等等。均进行了输出评审，符合要求。

此合同设计开发，无设计更改情况。

另抽：2023.5.10 齿轮齿面激光淬火工艺设计开发项目——直齿轮淬火（激光淬火）；设计开发同上类似，符合要求。

另抽：2023.11.24 无痕迹激光焊接种钉技术设计开发项目——（激光焊接技术）；设计开发同上类似，符合要求。

设计与开发基本符合要求。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供服务的产品，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商根据客户需求来定，或者客户指定品牌技术要求进行采购，对供应商进行了生产能力、技术状况、质量能力、价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购订单/合同，有效，供方为合格供方。2. 查合格供方名录，供方均做了评价，及供方资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等，确保了供应商提供的材料和服务符合质量要求。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如开发销售服务质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品、环境卫生等进行检查行成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

5、公司管理体系审核点：在管理体系中，关键审核点包括：

1) 公司质量手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

2) 质量培训和教育：公司按照2023-2024年公司制定的培训计划，定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估，在该过程的审核过程中发现：审核现场与公司两名内审员沟通，内审方面知识比较欠缺，还需要加强质量管理体系标准、内审知识等方面的培训学习。对此出具了1个轻微不符合项。

3) 产品开发及应用服务过程控制：

公司制定了《过程、产品的监视和测量控制程序》明确了受控条件包括：a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件； b) 获得适宜的监视和测量资源； c) 适当阶段实施监视和测量活动； d) 为过程提供适宜的设施环境； e) 配备有能力人员所要求的资格； f) 特殊过程的确认和定期再确认； g) 采取措施防止人为错误； h) 实施放行、交付和交付后活动。

激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用流程：

来料（加工、修复、开发、其它）——进场检验——加工方案设计——工装设计——激光加工（表面预处理——装夹校正——参数确认——加工）——检验——入库

关键/特殊过程：加工方案设计（产品设计开发）、激光加工

1、查产品开发中试车间均有正在开发的操作文件规范，均为现行有效的文件，受控标识清楚；
2、查产品开发试验执行的作业指导书主要包括：操作规程、管理制度等，均放置于岗位附近，便于查阅对照。



3. 现场查看：现场有配备了加工方案设计（产品设计开发）、激光加工所需的主要设备有：激光熔覆试验线（机器人、激光器、熔覆镜头、送粉器等）、激光淬火试验线（机器人、激光器、激光淬火镜头、回转台等）、激光焊接试验线（机器人、激光器、激光焊接镜头、冷水机等）、深冷试验线、回火试验线、高频加热设备；办公设备涉及：电脑、打印机、电话、网络设施等。现场查见相关设备运行正常，状态良好，无异常现象，符合产品开发和产品销售的条件及要求。

4. 配备了产品开发涉及的测量设备有：里氏硬度计、红外测温枪、数显角度尺、钢卷尺、游标卡尺、机械百分表、游标深度尺等。

5. 现场查看：

1) 正在开发及应用的产品——激光熔覆（衬套）；衬套---型号规格：内径 $\Phi 35mm$ ；数量：1 个样品；

现场查见谭某正在操作 KUKA 工业机器人等激光熔覆试验线设备。按照《PAO 钢熔覆高温合金力学检测试样设计方案》20240603-1 以及《激光熔覆工艺卡 WFT-RFGY2024012》要求作业，加工衬套（激光熔覆）；检验员：黄某。

2) 正在开发及应用的产品——激光焊接（调速阀拨叉部件）；调速阀拨叉部件---型号规格：ZN25/10-06-4-0；数量：18 个等符合要求。

现场查见潘某正在操作 ABB 工业机器人等激光焊接试验线设备。按照《零件加工流转卡》01-12-05 以及《激光焊接工艺卡 WFT-HJGY2024003》要求作业，焊接调速阀拨叉部件（激光焊接）；

3) 正在开发及应用的 PAO 箱产品——激光淬火（PAO 箱）；PAO 箱---型号规格：NS3001；数量：1 个；等。符合要求。

需要确认的过程是“加工方案设计（产品设计开发）、激光加工过程”，公司对设计人员和激光加工人员能力进行了确认，设计人员潘某、马某、靳某等，人员能力满足产品设计开发要求。激光加工人员：徐某、谭某等满足产品激光加工过程需求。同时公司出具激光加工各项产品工艺卡、工艺流程、管理制度等，均能满足加工方案设计（产品设计开发）、激光加工过程需求。

配置的设备激光熔覆试验线（机器人、激光器、熔覆镜头、送粉器等）、激光淬火试验线（机器人、激光器、激光淬火镜头、回转台等）、激光焊接试验线（机器人、激光器、激光焊接镜头、冷水机等）、深冷试验线、回火试验线、高频加热设备，运行正常，设备能满足加工方案设计（产品设计开发）、激光加工过程需求。同时能出示各工序记录：见焊接记录等。加工方案设计（产品设计开发）、激光加工该关键/特殊过程基本受控。

实施产品交付后的活动：公司由技术部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。截至目前为止，公司未有顾客投诉。

公司主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放顾客满意率调查表来收集了解顾客是否满意的信息。提供顾客满意度调查表。里面涉及顾客调查内容：服务质量、交付及时率、价格、服务态度、顾客意见处理等。客户签字确认。

--统计分析结果顾客满意度：96%（达到公司质量目标）。

公司产品运输通过物流（顺丰物流）进行发货（或者顾客上门自提的方式进行）。客户收到货物进行签收确认。公司有电子回执单。客户在公司管网下单后，公司顺丰发货，开具电子发票，邮箱发给客户，客户进行查阅后，提交所在单位进行报销支付货款。.....

6、产品的监视和测量控制：A 查进货检验，有检验记录，记录有效，按标准要求进行了验收检验入账。B 按顾客要求及行业标准讲产品交付给客户，记录有效。达到了可追溯性。C 公司对开发、应用服务人员进行人员服务质量进行绩效考核，同时对顾客满意度进行调查，分析等。目前无顾客投诉。



改进：编制《不合格输出控制程序》，符合企业实际和标准要求。经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。目前未发生过不符合放行的产品。经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。公司主要按策划的质量手册、程序文件等实施运行，主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、方针和目标等来实现对质量管理体系的改进，另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。

在审核中对这些关键点进行了监测和评估，确保了质量管理体系的有效性和运行情况。

总结，产品实现过程中的管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平，通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测，可以评估绩效并进行持续改进，以确保产品质量符合要求。近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔分别于2024.3.10和2024.3.25实施内部审核和管理评审，其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划，计划有侧重点，活动安排比较合理，对内部审核发现的1个不符合项和管理评审中提出的改进要求，均制定了纠正措施并按要求实施改进，审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告，认为受审核方内部审核可信，改进措施已实施，平时进行内部沟通实现持续改进，无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合性、充分性、适宜性、有效性。

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

公司自开展质量管理体系以来，各部门都能以质量管理体系要求为标准进行运行；在质量管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、质量目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高质量管理体系的有效性。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：

近一年以来，没有发生质量事故、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）：



基础设施：公司租用的办公面积 50 平方米左右，厂房面积 400 平方左右。

配备了技术开发及应用服务所需的主要设备有：激光熔覆试验线（机器人、激光器、熔覆镜头、送粉器等）、激光淬火试验线（机器人、激光器、激光淬火镜头、回转台等）、激光焊接试验线（机器人、激光器、激光焊接镜头、冷水机等）、深冷试验线、回火试验线、高频加热设备；办公设备涉及：电脑、打印机、电话、网络设施等。

配备了产品开发涉及的监视和测量设备有：里氏硬度计、红外测温枪、数显角度尺、钢卷尺、游标卡尺、机械百分表、游标深度尺等。

特种设备：行车 5T（属于租用重庆北科工业技术研究院有限公司厂房内的行车）。

人力资源、基础设施设备、检测设备等资源的配置满足公司激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用需求。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和质量目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训、网络微信、电话等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。管理体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级质量管理部门，了解质量管理要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级、社区、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和质量目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

激光熔覆、激光淬火、激光焊接技术的开发及应用

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，重庆旺富通激光技术有限公司的



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：明利红



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。