

项目编号：20502-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆东霆机械制造有限公司

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）： 冉景洲

审核组员（签字）：

报告日期： 2024 年 07 月 06 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：冉景洲

组员：



受审核方名称：**重庆东霆机械制造有限公司**

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	冉景洲	组长	审核员	2023-N1QMS-2267598	17.05.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	钟显才、王英等	向导	受审核方
2	无	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/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☒单一体系审核；

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、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：

铸造有色金属及其合金牌号表示方法GB/T 8063-2017、工模具钢GB/T 1299-2014、冲模 圆柱头直杆圆凸模JB/T 5825-2008、形状和位置公差 未注公差值GB/T 1184-1996等标准。

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07月06日 上午至2024年07月06日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年01月10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）：

QMS:金属制品毛坯件（铜合金、铝合金）的铸造加工

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：重庆市江津区德感街道北汽路2号附8号峻坤标准厂房2号厂房1-4

办公地址：重庆市江津区德感街道北汽路2号附8号峻坤标准厂房2号厂房1-4

经营地址：重庆市江津区德感街道北汽路2号附8号峻坤标准厂房2号厂房1-4

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2024-07-05 9:00:00至2024-07-05 13:00:00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：生产、检测设备管理、体系文件管理、服务提供过程控制、产品和服务放行控制、内部审核、管理评审等。

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：不符合1涉及行政部，不符合GB/T19001-2016标准7.2条款。不符合2涉及生产部，不符合GB/T19001-2016标准7.1.5.2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7月16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7月6日前。

2) 下次审核时应重点关注：

质量管理体系生产过程控制；质量管理体系检验过程控制。检测设备校准；内审、管理评审的有效性。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系较健全，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比较重视和支持，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:

管理人员加强体系文件学习，内审人员能力不足。

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: 2012 年 07 月 13 日

体系实施时间: 2024 年 01 月 10 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: 10 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程:

加工工艺流程: 模具制作 (外包) - 作沙型 - 熔炼 - 浇注成型 - 消砂打磨 - 检验 - (需要时) 热处理 (外包) - 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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方, 并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。企业在策划质量管理体系时, 确定需要应对的风险和机遇, 以确保质量管理体系能够实现其预期结果, 增强有利影响, 预防或减少不利影响, 实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针。公司质量方针: “质量第一、用户至上, 持续改进, 服务周到”。管理方针包含在管理手册中, 经总经理批准, 与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境, 在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现, 总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司质量管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。

公司的质量目标为:

a、产品一次检验合格率为 100%;

b、顾客满意度 95 分以上

c、产品按期交付率 $\geq 98\%$

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, 可以测量。

查见《质量目标分解考核统计表》, 2024 年 6 月考核统计结果如下:



质量目标：

1. 产品一次检验合格率 100%；
2. 顾客满意度 95 分以上。
3. 产品按期交付率 $\geq 98\%$

考核结果：

- 实测：100%
- 实测：满意度 98 分（调查评价时间为 2024 年 4 月份）
- 实测：100%

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表，实施情况具体见各部门审核记录。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照标准，结合实际情况，围绕管理方针、目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经查公司暂无变更，没有变更的策划。

为了确保获得合格服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往的工作经验，特别是关键岗位作业人员的操作技能；管理经验；作业指导书；规范文件等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

组织识别和收集法律法规和其他要求：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、铸造有色金属及其合金牌号表示方法 GB/T 8063-2017、工模具钢 GB/T 1299-2014、冲模 圆柱头直杆圆凸模 JB/T 5825-2008、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996 等标准，均有有效版本。

一阶段问题验证：一阶段提出问题“不能提供数显温度计的有效校准或检定证实。”二阶段审核时未整改到位。已开具不符合。

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

企业策划了产品适用标准，编制了服务提供控制程序、作业文件和产品接收准则。策划了所需设备和监视测量资源、实现过程所需记录。

识别和确定了公司产品加工工艺流程：

模具制作（外包）—作沙型—熔炼—浇注成型—消砂打磨—检验—（需要时）热处理（外包）—检验—入库

关键过程：熔炼过程。需要确认的过程为：浇注成型。外包过程：模具制作、热处理。

产品执行标准：铸造有色金属及其合金牌号表示方法 GB/T 8063-2017、工模具钢 GB/T 1299-2014、冲模 圆柱头直杆圆凸模 JB/T 5825-2008、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996 等标准。

规定了产品质量目标，编制了岗位工作职责及任职要求、作业指导书、检验规程等文件，为产品生产提供了充足的信息。

制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：进货检验/验收记录、过程检验、成品检验等记录。

生产设备：铝合金电阻坩埚熔化保护炉、锯床、钻床、砂轮机、氩弧焊机、精炼除气机等。

办公通信设备：电脑、打印机、办公桌椅等。

监视和测量设备：电子台秤、钢卷尺、钢直尺、数显温度计等。

特种设备：行车两台，2.8 吨（按相关规定不需年检，提供有产品合格证）。



公司金属制品毛坯件（铜合金、铝合金）的铸造加工，根据与顾客签订的合同制定生产计划。

自体系运行以来，策划未发生变更；如发生变更，变更前，评审非预期变更的后果。

公司制定了《生产过程控制程序》对生产部及生产车间产品的加工过程进行了策划及控制。

1. 查生产车间各工序(工位)均有正在生产的加工单、参数，均为现行有效的文件；

2. 查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：生产计划单、图纸、配料表、设备安全操作规程、作业指导书等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3. 现场查看：生产车间的生产设备有铝合金电阻坩埚熔化保护炉、锯床、钻床、砂轮机、氩弧焊机、精炼除气机等,设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。生产车间已按维护的要求对生产设备进行了规定的维护及检修。

4. 查生产车间及各工位均按策划的要求配置了相应的检测设备，主要是电子台秤、钢卷尺、钢直尺、数显温度计，采用委外检验校准。

5. 出示了《生产计划单》明确的产品名称、数量、交期等内容；

查看 2024 年 7 月 3 日生产计划

产品名称、	图号	数量、	交货期
柱塞衬套	3D6.5-66B-04-MP	80 个	2024 年 7 月 8 日
抽油器	J6-0602-MP	40 个	2024 年 7 月 11 日

.....

编制:钟显才 审核:黄良德

6. 加工工艺流程:

模具制作（外包）—作沙型—熔炼—浇注成型—消砂打磨—检验—（需要时）热处理（外包）—检验—入库；

关键过程：熔炼；需要确认的过程为:浇注成型

外包过程：模具制作、热处理

生产现场观察，产品正常生产，查看铜合金、铝合金毛坯件铸造加工生产情况：

现场正在生产柱塞衬套（图号：3D6.5-66B-04-MP 铜合金）、抽油器（图号：J6-0602-MP 铝合金）

7. 查阅工序：

◆工序：作沙型（造型）工序

产品：柱塞衬套；材质：H62 、数量：30 个 ； 客户：重庆水泵厂

产品：抽油器；材质：ZL104、数量：20 个； 客户：重庆水泵厂

生产设备：混砂机、筛砂机、砂箱等

操作人员：刘明生、刘根培等

操作：模具检查合格后，根据模具尺寸大小匹配相应大小的砂箱，将模具放入砂箱内进行撑型，安装浇道，填砂造型，安装浇口杯，校准砂箱放置地坪，转移砂箱至浇铸场地。检验合格转入下道工序。

检验：杜长水

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

◆工序：熔炼、浇注

产品：抽油器；材质：ZL104、数量：20 个； 客户：重庆水泵厂



生产设备：合金电阻坩埚熔化保护炉、浇铸包、行车等。

操作：熔炼、浇注操作工，将原材料合金铝锭加入合金电阻坩埚熔化保护炉。达到一定温度后进行除气精练。再将铝水倒入浇注包；然后再进行测温浇铸到砂箱内。

熔炼浇铸工艺参数：熔炼温度根据产品结构确认浇铸温度，范围值：680---720℃；浇铸时间：1 小时内浇铸；实际现场查见：浇铸温度：712℃；产品浇铸质量符合要求。

操作员：黄良德、刘明生等

现场查见员工操作规范，产品质量合格。

◆工序：清砂打磨

产品：柱塞衬套；材质：H62 、数量：30 个 ；客户：重庆水泵厂

产品：抽油器；材质：ZL104、数量：20 个；客户：重庆水泵厂。

生产设备：锯床、砂轮机等。

操作员：王德华

操作：浇铸冷却 24 小进后进行进行开箱，清除铸件表面砂型，清砂完成后砂轮机人工打磨清理飞边等，检验合格后转入下道工序。

检验人员：杜长水

现场查见员工操作规范。

8. 关键过程：熔炼浇注；提供了熔炼浇注作业指导书。文件适宜。设备：铝合金电阻坩埚熔化保护炉 1 台、浇铸包、行车等；设备设施正常；操作人员：黄良德、刘明生等；从事熔炼浇铸工作 5 年以上，培训合格上岗，人员能力满足要求。熔炼浇铸工艺参数：熔炼温度根据产品结构确认浇铸温度，范围值：680---720℃；浇铸时间：1 小时内浇铸；经确认，关键过程满足生产需求。关键过程受控。

9. 特殊过程：热处理过程。

公司生产产品根据客户需求进行委外热处理。热处理外包方按《采购控制程序》进行控制。现场查看公司委外热处理产品，由供方提供有热处理报告单。

抽 2024 年 5 热处理报告

时间：2024 年 5 月 13 日

热处理方式：淬火 淬火温度：530℃，保温时间：5 小时，硬度>93°，冷却方式：空冷。

热处理结论：合格

报告单位：重庆复马金属加工有限公司

报告员：吴孝坤 审核：李栋明

整个特殊过程基本受控。

公司生产产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足，对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到品质部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。



体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。

一、查原材料《进货检验记录》

1、材料名称：铝锭 型号/规格：A356、数量：1.3 吨

供应商：重庆展东机电有限责任公司

检验项目：外观、数量、质量证明材料等。

检验结论：合格

检验员：黄良德 日期：2024.3.18

2、材料名称：铜件 型号/规格：H62、数量：0.5 吨

供应商：重庆市鼎和金属有限责任公司

检验项目：外观、数量、质量证明材料等。

检验结论：合格

检验员：黄良德 日期：2024.6.21

3、材料名称：硅砂 型号/规格：40-65mm、数量：0.5 吨

供应商：重庆丰来铸造材料有限公司

检验项目：外观、数量、质量证明材料等。

检验结论：合格

检验员：黄良德 日期：2024.4.29

4、材料名称：壳体木模 图纸代号：3D120EM-200-005-MP、数量：1 套

供应商：江津区正浩模具加工厂

检验项目：标识是否正确清晰、尺寸和平面度、工作表面粗糙度等。

检验结论：合格

检验员：罗春 日期：2024.6.20

.....

其余物料均按规定进行了检验和确认。

公司生产过程中所用的主要原材料铝锭由供方提供有产品质量证明书，详见附件。

二、过程检验：依据作业规程和生产图纸等。

抽过程《巡检记录表》

1) 作沙型工序：造型检验（产品名称：抽油器）

检验项目：上箱、下箱砂型定位是否准确；合箱前检查型腔内是否有碎砂，模型是否有损坏。

检验结果：合格

检验员：黄良德 日期：2024.6.3

2) 熔炼成型工序：铜水温度监测（产品名称：柱塞衬套）

材料牌号：H62

熔炼炉号：024-6-12

检测时间：

10:40 检测温度：1100℃



11: 10 检测温度: 1120℃

11: 40 检测温度: 1100℃

12: 10 检测温度: 1110℃

检验结果: 合格

检验员: 杜长水 日期: 2024. 7. 5

3) 清砂打磨工序: 外观尺寸检查 (产品名称: 壳体)

检验项目: 外观是否光滑平整, 有无铸造缺陷, 尺寸是否符合图纸要求。

检验结果: 合格

检验员: 黄良德 日期: 2024. 6. 7

过程检验控制有效。

三、成品检验: 按检验规范、国家标准、客户提供的生产图纸实施。

负责人称公司只对成品进行外形尺寸检验。化学成份、力学性能由客户方收货时进行入厂检验。

1) 抽铸件毛坯检查记录

产品名称: 导杆支架 图号: 3D125EM-500-005-MP

执行标准: Q/CB1002. 2-2019 炉/批号: 024-06-09

要求值	实测值	检测结果
Φ 340+ (10-14)	Φ 351. 5	合格
Φ 90+1	Φ 91	合格
Φ 305±1	Φ 304	合格
Φ 100+ (2-3)	Φ 102	合格
Φ 290 (10-15)	Φ 301	合格
Φ 455+ (10-15)	Φ 458	合格
Φ 87. 5±2	Φ 89	合格

检查员: 黄良德 日期: 2024 年 6 月 24 日

2) 抽客户方入厂检验《质量证明书》

客户方: 重庆水泵厂有限责任公司

产品名称: 轴承防护盖

化学成份	Cu	Zn	
标准	60-63	37-40	
标准	61. 7	38. 1	
力学性能	抗拉强度	延伸率	硬度
标准	>295	≥ 30	≥ 30
实测	326	32	87

检验人员: 刘** 检验日期: 2024. 6. 12

经查, 公司至今, 没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况, 产品的放行均有授权的质检人员的签字。

查产品质量监督抽查情况: 产品无质量监督抽查情况。



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

企业编制了《2024 年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 5 月 20 日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。

查看内审记录，内审员（杜长水、钟燕）有按审核计划实施各部门审核，经与内审员沟通内部审核实施开展情况，其对内审实施开展的基本流程、实施情况表述不清。内审人员能力不足，行政部已开具不符合，详见 7.2 条款。

查《内审检查表》内审员（杜长水、钟燕）有按审核计划实施各部门审核，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《2024 年度管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在 2024 年 05 月 31 日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：公司的质量管理体系运行符合 GB/T19001-2016 标准、公司体系文件要求，公司的质量管理体系运行持续有效、适宜、充分。

管理评审输出提出改进 1 项：加强车间现场 5S 环境管理，物品摆放，以提高工作效率。查管理评审改进建议实施计划表，计划 2024 年 6 月由生产部组织实施管理评审改进项工作，对车间人员进行培训。查管理评审改进项验证结果：提供有 2024.6.1 对公司生产技术员工进行了车间现场 5S 环境管理培训，提供有培训记录，记录显示培训达到预期效果，培训有效，改进有效。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程基本有效。

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

公司制定《不合格品控制程序》明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求。对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

抽：《不合格品处置单》

时间：2024 年 6 月 21 日，产品名称：注轴轴承 图号：Y31200HCNC5-05120

不合格描述：铸件铜料熔化不均匀。

原因：熔炼时间过短。

采取的纠正（预防）措施：适当提高熔炼温度，使熔化均匀后浇注。

验证：已按要求整改、符合要求。

验证人：黄良德 2024.6.12

经查，该公司体系运行以来没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。但记录保存较为散乱。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



公司利用管理方针、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。对服务过程中发现的不合格，已经按照要求进行了处置。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:

2024 年 1 月以来，没有发生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）:

公司配备了必要的人力资源，基础设施，规范文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。

现场查看，公司现有人员 10 人。办公区域面积：100 多平方米，库房 100 平方米左右用于存放原材料，车间面积 800 多平米，半成品和成品存放于生产车间内。

监视和测量设备：电子台秤、钢卷尺、钢直尺、数显温度计等。

办公通信设备：电脑、打印机、办公桌椅等。

生产设备：铝合金电阻坩埚熔化保护炉、锯床、钻床、砂轮机、氩弧焊机、精炼除气机等。

特种设备：行车两台，2.8 吨（按相关规定不需年检，提供有产品合格证）。

资源满足金属制品毛坯件（铜合金、铝合金）的铸造加工的要求。

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管理目标内容，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:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍服务，提供宣传资料及相关服务信息。企业对外交流，主要包括与特检院等职能部门沟通情况，了解服务质量等要求。对顾客、供方、出入公司的相关方通过面谈、电话、网络等方式进行沟通。

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、管理文件和记录等。其中质量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、更改订控制有效。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

QMS: 金属制品毛坯件（铜合金、铝合金）的铸造加工

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, (重庆东霆机械制造有限公司) 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	☐ 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

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: 冉景洲



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。