

项目编号: 10833-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 天津市双星航天科技有限公司

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) : 夏爱俭

审核组员 (签字) : /

报告日期:

2024 年 08 月 12 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：夏爱俭

组员： /



受审核方名称：天津市双星航天科技有限公司

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	夏爱俭	组长	审核员	2023-N1QMS-2226516	17.12.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赖时文、陈惠	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/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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法等。

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：紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量GB/T 3099.4-2021、紧固件机械性能 平垫圈GB/T 3098.26-2021、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注GB/T 5276-2015、紧固件GB/T 90.1-2002、紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱GB/T 5779.3-2000、螺纹紧固件紧固通则GB/T 16823.2-1997、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件GB/T 16938-2008件等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同/协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年08月12日 上午至2024年08月12日 下午实施审核。

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: 紧固件（螺丝、螺母）的制造

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: 天津市东丽区金桥街道港城温泉花园 13 门 1341 室

办公地址: 天津市东丽区金桥工业园吉福路 1 号院

经营地址: 天津市东丽区金桥工业园吉福路 1 号院

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 08 月 11 日-2024 年 08 月 11 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: Q: 生产/服务过程控制; Q: 产品和服务放行控制

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: 综合部/Q7.2, 生产部/Q7.1.3

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 09 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 2025 年 08 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证; 生产和服务过程控制; 管理人员加强体系文件学习; 任何变更情况。

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, 能够贯彻执行体系文件; 供方及客户形成长期合作伙伴, 通过质量管理体系运行促进服务水平及质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

企业各部门职责明确, 质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理过程能有效予以控制。



2) 风险提示:

本次不符合的验证：公司内审员能力需提高，管理层对体系的掌握程度需提高，管理人员加强体系文件学习。

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：2023年02月22日 体系实施时间：2024年02月01日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码91120110MAC9LYE038），经营范围覆盖认证范围，有效期内。

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）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

范围内产品：Q：紧固件（螺丝、螺母）的制造

流程：原料→机加工→检验→交付

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：

质量方针：顾客至上，创新卓越，绿色循环，持续改进。

质量方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。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。质量方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。

公司质量总目标：成品检验一次合格率≥95%；产品交货及时率100%；顾客满意率≥90%。

经过总经理批准，利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达将质量目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

现场抽查2024年02月至07月各部门目标分解及完成情况，均达到了既定目标。



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 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量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。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：工作人员以往的工作经验，特别是关键岗位人员的技能；管理经验等。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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量 GB/T 3099.4-2021、紧固件机械性能 平垫圈 GB/T 3098.26-2021、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注 GB/T 5276-2015、紧固件 GB/T 90.1-2002、紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 GB/T 5779.3-2000、螺纹紧固件紧固通则 GB/T 16823.2-1997、紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件 GB/T 16938-2008 等标准，均为有效版本，符合要求。

一阶段审核未提出问题。

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

通过现场了解以及沟通，确定认证覆盖范围为：

QMS：紧固件（螺丝、螺母）的制造。

产品实现的过程和活动的管理控制情况：企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T 19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供的产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在生产和服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售、生产/服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，经识别，生产/服务过程中，需确认的过程：无，基本符合要求。

资质符合性：营业执照（统一社会信用代码 91120110MAC9LYE038），经营范围覆盖认证范围，有效期内。



目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 96%，达到公司目标要求。

变更的策划：《质量手册》6.3 对变更的策划进行规定了，当公司的质量安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：

针对设计和开发，编制了《设计和开发控制程序》；内容符合标准要求。

经过与生产部赖经理沟通和审核发现：生产部配备了专业的技术人员，查赖虹文、陈新等人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从紧固件（螺丝、螺母）的制造，公司所生产的产品均依据行业标准和顾客图纸、工艺作业指导书要求生产加工，公司只根据顾客图纸、工艺作业指导书的内容，对数控机床程序进行编制；目前，已生产过的产品，若甲方图纸、工艺无变更，则数据机床程序可直接引用，没有再进行设计开发相关工作。企业按照行业标准、顾客图纸、工艺要求实施控制和检验，使用的原材料由甲方提供。

查公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，规定了设计的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。

提供编制的程序：

客户：高港区双星紧固件厂

产品：螺栓，型号：YSA303，规格：6-18A，程序内容涉及：坯径、过度 F 区、光杆、头下 R 等内容。

使用的设备：数控车床

编制人：赖虹文，日期：2024-08-10

客户：高港区双星紧固件厂

产品：螺母，型号：1Q/HTGJ12.16-2020，规格：MJ4，程序内容涉及：外圆、打孔、切断、平头倒角、铣扁等内容。编制人：赖虹文，日期：2024-06-10

基本符合要求。

生产和服务实现过程、产品和服务放行过程控制：

公司制定了《生产和服务提供控制程序》符合标准和企业要求。抽查轴承用金属实体保持架的加工生产过程控制情况：

1、查看受控条件和实施情况：

a) 产品特性信息：客户图纸、工艺作业指导书。

抽查 2024 年 7 月、6 月外协产品交接凭证，内容包括：产品名称，数量；交期、批次号等。图纸、工艺作业指导书等，能够指导生产。



- b) 监测设备：游影像测量仪、外径千分尺、、带表卡尺等。充分适宜，满足要求。
- c) 监视和测量活动：工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。
- d) 基础设施：现场查看：公司配置的设备主要有台式车床、车铣复合、加工中心等。可以满足产品加工的需要。生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。充分适宜，满足要求。
- e) 运行环境：防摔，防水防潮。严格执行劳动法，8 小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。
- f) 人员能力：操作人员经培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。
- g) 防止人为错误：有甲方提供的工艺作业指导书、图纸。对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。
- h) 需确认过程：无。
- i) 转序、交付：产品经检验合格后方可转序。产品交付通过企业自行送货或快递物流运输。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

抽查各工序：

订单号：10000720501，生产卡号：T2407-0845

产品名称：沉头螺栓，数量：1275 件

提供有甲方提供的“机械加工卡片”“工艺文件”“工艺流程卡”

提供首件检验记录：

检验项目：头部外圆、坯径、光杆、长度 L、夹层 L1 等

实测尺寸：10.93mm、5.31mm、5.96mm、16.42mm、8.90mm 等

使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、、带表卡尺

检验结论：合格，检测日期：2024.07.16，检测人：刘彦芝

正式转入生产工序：

生产日期：2024.07.16

提供巡检记录（每个小时巡检一次）：头部外圆、坯径、光杆、长度 L、夹层 L1 等

实测尺寸：10.92mm、5.325mm、5.97mm、16.40mm、8.91mm 等

操作工：张小妮，巡检人：刘彦芝，检验结论：合格

使用生产设备：数控车床，使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、、带表卡尺

抽查各工序：

订单号：10000707831，生产卡号：T2406-0169

产品名称：螺母，数量：250 件

提供有甲方提供的“机械加工卡片”“工艺流程卡”

提供首件检验记录：

检验项目：长度、外圆 D、扁宽等，实测尺寸：4.75mm、7.34mm、6.62mm 等



使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、、带表卡尺

检验结论：合格，检测日期：2024.06.10，检测人：刘彦芝

正式转入生产工序：

生产日期：2024.06.10

提供巡检记录（每个小时巡检一次）：长度、外圆D、扁宽等

实测尺寸：4.74mm、7.35mm、6.63mm等

操作工：祁英，巡检人：刘彦芝，检验结论：合格

使用生产设备：数控车床、加工中心，使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、带表卡尺

2、审核当日，现场观察生产过程控制情况：

订单号：10000721112

生产卡号：T2407-0984，产品名称：抗拉型平头轻型钛合金高锁螺栓，数量：5295件

提供有甲方提供的“机械加工卡片”“工艺文件”“工艺流程卡”

提供首件检验记录：

检验项目：头部外圆、坯径、光杆、长度L、夹层L1等

实测尺寸：10.93mm、5.335mm、5.965mm、27.42mm、17.90mm等

使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、、带表卡尺

检验结论：合格，检测日期：2024.08.10，检测人：刘彦芝

正式转入生产工序：

生产日期：2024.08.12

提供巡检记录（每个小时巡检一次）：头部外圆、坯径、光杆、长度L、夹层L1等

实测尺寸：10.92mm、5.34mm、5.97mm、27.40mm、17.91mm等

操作工：李凤，巡检人：刘彦芝，检验结论：合格

使用生产设备：数控车床，使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、、带表卡尺

生产卡号：T2407-0917，产品名称：螺母，数量：300件

提供有甲方提供的“机械加工卡片”“工艺流程卡”

提供首件检验记录：

检验项目：长度、外圆D、扁宽等，实测尺寸：4.78mm、7.35mm、6.63mm等

使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、、带表卡尺

检验结论：合格，检测日期：2024.08.12，检测人：刘彦芝

正式转入生产工序：

生产日期：2024.08.12

提供巡检记录（每个小时巡检一次）：长度、外圆D、扁宽等

实测尺寸：4.76mm、7.37mm、6.66mm等

操作工：袁雪云，巡检人：刘彦芝，检验结论：合格



使用生产设备：数控车床、加工中心

使用检验仪器：影像测量仪、外径千分尺、带表卡尺

查交付情况：

加工且检验合格后，交付给顾客，顾客进行验收

顾客：高港区双星紧固件厂，

产品：螺栓，型号：YSA303 等，规格：8-10A、5-10A 等

交付数量：182 件、10373 件等

交付日期 2024.7.27，接收人：于**，凭证编号：202407211

顾客：高港区双星紧固件厂

产品：螺母，型号 1Q/HTJGJ12.16-2020 等，规格：MJ4 等

交付数量：240 件等

交付日期 2024.6.22，接收人：于**，凭证编号：202406134

在紧固件（螺丝、螺母）的制造中，属于甲方来料加工，原材料由甲方负责提供，企业根据甲方图纸、工艺要求进行生产加工。

甲方提供的原材料实际为半成品，企业只进行车床加工，主要核对数量。

加工过程中车床上耗材，如润滑油、导轨油等为线下店铺购，现场确认数量、规格等信息；用耗材刀具基本在淘宝上购买，到货后只是针对于数量、外观等进行检验，提供有检验记录：

1、供方（店铺名）：晨曦工量刃具

订单号：2246543544645167384，订货日期：2024-08-04，产品：卡塞内螺纹刀片，规格/型号：11IRA60 GR928

数量：50 片，到货时间：2024-08-06，检验项目：外观、规格型号、数量等；

检验结论：合格，检验员：刘彦芝 日期：2024-08-06

2、供方（店铺名）：株洲钻石刀具批发中心

订单号：2246543544646167384，订货日期：2024-07-06，产品：韩国特固克数控刀具，规格/型号：CCGT09T304

数量：100 片，到货时间：2024-07-09

检验项目：外观、规格型号、数量等，检验结论：合格，检验员：刘彦芝 日期：2024-07-09

3、供方（店铺名）：捷得数控刀具

订单号：2245325739128167384，购买日期：2024-07-18，产品：合金粗皮刀 65° 钨钢 4 刀刃粗波刃铣刀

规格/型号：6.0*15*6D*50L，数量：10 支，到货时间：2024-07-22

检验项目：外观、规格型号、数量等，检验结论：合格，检验员：刘彦芝 日期：2024-07-22

抽 产市场监督抽查记录：负责人讲，自体系建立以来，没有市场监督抽查情况。

企业生产过程、产品放行过程基本符合要求。

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

经调阅相关记录确认，企业在 2024 年 6 月 28 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，



对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判断准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全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，基本符合标准要求。

审核现场与企业内审员沟通，该两名内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。同时未见出具内审员培训合格的相关证书。对于能力方面开具的不符合。

企业最高管理者在 2024 年 06 月 20 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议（内容：增加对体系文件的培训，措施：由行政部制定各部门进行培训），企业计划于 2024 年 07 月 14 日前完成实施。管理评审基本符合要求。

现场与总经理交流管理评审控制情况，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

策划保持《不合格控制程序》《纠正和预防措施控制程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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，关注特种设备）：

企业现有人员 15 人，其中管理人员 3 人，其他职员 12 人。

公司位于天津市东丽区金桥工业园吉福路 1 号院，无库房，生产的产品均放置于生产车间周转框和周转车上，随生产随发货，无库存。此场所为租赁性质，租赁面积 320 平方米。出具了租赁合同；出租方：天津耀祥电子有限公司，租赁期：5 年，自 2022 年 09 月 01 日起至 2027 年 09 月 01 日止。

公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、打印机等。其维护保养由耗材供方进行，现场设施完好。现场观察设备运行正常，设备能力稳定。



特种设备：无。

生产加工设备：台式车床、车铣复合、加工中心等

监视和测量设备：影像测量仪、外径千分尺、带表卡尺等

办公通信设备：网络、电脑、打印机等。

支持性设施：企业名下没有车辆，业务往来联系采用打车或私家车方式进行，产品运输主要用顺丰快递或私家车送货方式进行。无食堂。

车间、办公室内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，配备了空调、消防设施等设施，作业场所光线较充足。目前工作环境符合经营需要。

运行环境及资源满足组织：紧固件（螺丝、螺母）的制造的要求。。

2) 人员及能力、意识：

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通：

企业在手册中规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 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。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：紧固件（螺丝、螺母）的制造

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，天津市双星航天科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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：夏爱俭



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。