

项目编号：20331-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：九江昌华模具科技有限公司

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）： 窦文杰

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 3 月 30 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：窦文杰

组员：



受审核方名称：

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	窦文杰	组长	审核员	2024-N1QMS-1395977	22.03.02,22.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周玉刚、张成林	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 ☐ 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、中华人民共和国公司法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国标准化法等。

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：

QC/T 268-2023 汽车冷冲压加工零件未注公差尺寸的极限偏差、GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差、GB/T 12467.1-2009金属材料熔焊质量要求.第1部分:质量要求相应等级的选择准则、GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 10095.1-2022圆柱齿轮 ISO齿面公差分级制 第1部分：齿面偏差的定义和允许值、QC/T 1022-2015纯电动乘用车用减速器总成技术条件、GB/T 6404.1-2005齿轮装置的验收规范 第1部分;空气传播噪声的试验规范等。



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年03月29日 上午至2025年03月30日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月30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:底盘冲压件的生产，自行车和电动车零部件的生产

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：江西省九江市开发区汽车工业园安顺路 003 号

办公地址：江西省九江市开发区汽车工业园安顺路 003 号

经营地址：江西省九江市开发区汽车工业园安顺路 003 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：

于 2025 年 3 月 28 日- 2025 年 3 月 28 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：

特种设备管理、管理评审、内审、生产过程的质量控制、设计开发过程、过程检验及出厂检验等。

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合部/Q7.2 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：2025 年 4 月 14 日提交审核组长。

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 2026 年 3 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 特种设备管理；Q 培训过程控制、内审；Q 生产过程控制

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，产品生产流程相对简单，容易管控和进一步提高管理能力，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理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：

管理层对管理体系运行和认证活动较支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，初步成型，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的简单工具和方法，初步具备自我发现问题、解决问题的机制，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016 标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识欠缺，内审员能力有待提升，不能较好的确保内审的有效性，存在一定的质量管理控制风险；特种设备管理：未提供有效期内的叉车的检验报告。企业在特种设备管理方面存在风险。本次审核开具 1 项不符合报告，1 项观察项报告。

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：2006 年 12 月 26 日，体系实施时间：2024 年 11 月 30 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照等。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：24 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：

电动车、自行车零部件工艺流程：下料-机加工-表面处理（外包）-检验-包装；

底盘冲压件工艺流程：下料-冲压-焊接-组装-检验-包装；

关键过程：焊接、冲压、机加工

特殊过程：焊接

外包过程：表面处理、运输过程；



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

组织按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准的要求，对体系进行了策划，2024年11月30日开始全面实施。

受审核方形成的质量管理体系文件包括一质量手册含质量方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素、公司的价值观、文化、知识和绩效等）进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、供方、员工、审核机构、政府机构、社区等。企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：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要素识别与评审等。

组织确定了需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险、技术风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，目前公司设置有综合部、生产部、业务部、品质部，编制了《岗位职责与任职要求》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

编制了《组织知识清单一览表》，确定了各部门获取的知识，包括知识内容、知识来源、获取途径、保管人、存放方式等。抽查生产部知识：成品内控标准、各岗位作业操作指导书、员工操作经验、生产经验、产能/负荷状况信息等。随着内外部环境的变化及时创新、更新知识结构，确保可持续发展。该组织的知识保持方式为建立电子档的共享文件夹和纸质文件，并进行相应的权限。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足产品实现需求和体系运行的要求。

组织的质量方针：以人为本，科学管理，持续改进，客户满意。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

公司质量目标：顾客满意度 ≥ 85 分；产品一次交验合格率 $\geq 99\%$ ；

质量目标在质量方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了月度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量管理体系已得到策划和建立。

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

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

为产品实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

严格按要求进行了合同评审以确保能满足客户需求。



对供方和外包方进行了评价确保采购的产品满足生产和顾客要求。

对全体人员进行了体系文件培训、技能培训；配备相应的基础设施、人员、场地，经观察满足产品实现需求。生产部根据合同、电话订货合同策划安排生产班次、顺序、调度人员原材料进场，提供生产计划。

原材料检验、过程检验、成品检验能控制各检验项符合要求。

关键过程：焊接、冲压、机加工过程，需严格按照作业指导书生产。

装运控制产品注意防磕碰，每个产品排放整齐紧凑，产品装运控制码放整齐，不偏沉。交付以客户验收质量、数量为准，并同时了解客户反馈和满意程度。

重要审核点的监测和绩效：

质量管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-质量手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的质量目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月/年度考核一次，2024年12月-2025年2月目标考核情况，目标已阶段性实现，符合要求。

职责分配情况：提供的质量手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量管理体系运行。

资源配置及特种设备：提供主要设备台账、计量器具台账、人员档案等。经现场审核配备的生产设备、计量器具、办公设施、人员、场地等满足该企业产品生产、销售的需要，目前特种设备是叉车，审核时发现企业在用叉车1辆，未提供有效期内检验报告和叉车工证，开具观察项（建议项）报告，下次审核关注。

生产过程：现场观察：

底盘冲压件的生产：

下料工序：张秋枝正在使用剪板机进行灯延伸板的下料，按照图纸要求，尺寸控制在公差 $\pm 0.5\text{mm}$ 之内，表面无划伤，现场观察，操作较熟练，符合要求。

冲压工序：陈小敏正在使用冲床对左后门把手支架进行冲压加工，要求表面平整、无毛刺、无划痕等，操作熟练。

焊接工序：员工姜惠霞正在使用电焊机焊接制动踏板壁与衬套接口，有电焊工证，要求无溜渣、满焊。现场观察符合操作要求。

组装工序：刘文斌正在使用螺丝刀、扳手等工具组装制动离合器踏板支架，要求组装完整，牢固，无松动，现场观察操作符合要求。

自行车、电动车配件的生产：

下料工序：夏国志正在锯床进行大齿轮（自行车配件）的下料加工，要求符合图纸要求，预留加工量尺寸，现场观察操作熟练，符合要求。

机加工工序：姚国华使用车床、铣床等工具进行主轴（电动车配件）的加工，按照图纸要求，符合图纸尺寸要求，现场观察符合要求。罗院珍使用磨床进行齿圈座（电动车配件）的精加工，要求符合表面光洁度、大小符合图纸尺寸，现场观察符合要求。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

经询问对各工序操作要点、产品质量要求、生产任务要求均清楚，产品的生产过程在受控条件下提供，经检验人员检查产品质量合格。

关键过程：焊接、冲压、机加工。

生产工艺需要确认过程：焊接。提供了《焊接过程确认单》，2025年3月26日对焊接过程进行了确认。

确认部门：生产部，确认项目：作业程序和方法文件的操作可行性、合理性、有效性，设施设备的能力，人



员资格/技能，原材料情况，监控及记录情况等，确认结论：过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。
确认人：张斌来。

管理手册 8.3 条款规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的策划-输入-控制-输出-更改管控要求，各过程控制要求符合标准要求。

与负责人沟通确认，总经理和生产部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员张斌来、周玉刚等，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事底盘冲压件、自行车和电动车零部件的生产。

经交流，近一年以来，公司没有底盘冲压件新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求、客户图纸、定型的产品要求生产。公司所生产的底盘冲压件生产工艺已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作。

企业提供了自行车零部件和电动车零部件（包括：过桥铜片、齿圈座）的设计开发资料。

设计和开发一般由业务部根据客户需求和市场评估等提出申请，设计研发人员在现行工艺和标准的基础上做可行性评估，再由总经理确认签批后通知生产车间进行试行，试行样品内测满足要求后交付客户确认，客户确认无误后最终确定各流程工艺具体参数表等输出，随即转正式生产。组织的整个设计和开发流程基本满足标准的策划、输入、控制和输出要求。

抽查过桥铜片（自行车零部件）设计开发资料：项目开发建议书、设计任务书、设计和开发输入清单、设计开发评审记录、设计和开发输出清单、设计开发验证记录、设计开发确认记录等

① 项目开发建议书：内容包括基础要求、市场预测分析、可引用的原有技术、可行性分析、项目所需费用和人员、审核意见等

分析结果：

工艺成熟，无特别工艺难度，控制工艺文件完善

设备齐全，公司目前的生产设备完全能够满足生产，无需新的投入

材料，原材料中采用钢板、圆钢、钢管、金属配件等电镀产品不得含违禁物质的产品。

人员，经培训合格人员均能完成生产要求。

总经理张斌来签字审批记录；时间：2024.12.2 日。

②查设计任务书：引用技术标准

1、GB/T 6404-2017《齿轮装置噪声测量方法》

2、GB/T 10095.1-2022《圆柱齿轮 精度制 第1部分：轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值》

主要工作要求：

- （1）编制工艺方案及关键过程控制规范
- （2）进行合格供应商的选择和评定，确保材料满足环境标志产品技术要求
- （3）编制检验控制文件及配备检测仪器，确保满足检验要求
- （4）做好样品试制及委托检验的时间及联络安排
- （5）安排方案验证时间控制

要求完成日期：2024.12.2-20 日。

③设计和开发输入清单：

功能及技术要求：

GB/T 6404-2017《齿轮装置噪声测量方法》GB/T 10095.1-2022《圆柱齿轮 精度制 第1部分：轮齿同侧齿面偏差的定义和允许值》



中华人民共和国产品质量法

GB/T 3480-2021《渐开线圆柱齿轮承载能力计算方法》

GB/T 6404-2017《齿轮装置噪声测量方法》

QC/T 1022-2015《电动汽车用减速器齿轮技术条件》

以往类似的相关信息：工艺文件引用原文件、检验文件引用原文件

④查开发设计时间安排内容包括各阶段对应小组权责分配和时间规划。

12月上旬 完成设计任务书中设计策划工作

12月上旬 完成供应商合格评定及样品采购工作

12月中旬 完成设计样的出样及性能测试工作

12月中旬 完成对设计的验证工作

⑤查设计开发评审记录：评审内容：产品功能和性能的要求，适用的法律法规要求，以往类似的相关信息，人员安排。

评审结果：

生产部人员配备满足新产品制作需要。生产设备性能合格，满足新产品生产需要。

业务部已按设计任务书的要求，对供应商进行资格评定及材料样品送样检测，确保符合要求。

各车间已按工艺流程进行了技术文件准备。

现场加工环境中车间一定要加强卫生管理。

⑥查设计开发输出清单：主要包括：

1、关键质量控制点及工艺控制文件

2、过桥铜片加工流程及生产工艺控制

3、进料检验及出厂检验规范

4、合格供应商名录

5、相关供应商材料检测报告

6、产品质量目标

7、产品使用情况、产品使用说明书

⑦查设计和开发验证记录：内容包括产品设计人员安排、组织策划情况的合理性；产品质量目标；设计输入的完整性及有效性验证；设计输出的完整性及有效性确认；产品加工工艺流程、技术条件是否充分有效；产品的试验、检验设置的合理性及对产品进行检验的有效性；原材料的选择、供应商的确认等；

验证结果：

生产部人员配备满足新产品制作需要。生产设备性能合格，满足新产品生产需要。

原材料的性能达到环保家具要求，供应商供货能力满足要求。

各关键控制点编制的工艺文件满足生产要求。

样品经国家检测机构进行检定，相关性能符合标准要求。

有各部门签字和总经理审批记录；时间：2024.12.15日。

⑧查2024.12.20日设计和开发确认记录，确认内容：设计输出的完整性及有效性确认；产品加工工艺流程、技术条件是否充分有效；产品的试验、检验设置的合理性及对产品进行检验的有效性；原材料的选择、供应商的确认等

确认结果：该型号的产品相关工艺及技术要求符合要求。经顾客使用，满足顾客要求。能够进行批量生产。

再查齿圈座（电动车零部件）设计开发也符合要求。

产品的监视和测量：对原材料检验材质、外观、数量/重量、宽/厚等进行检验，提供《进货检验记录》、《过程检验记录》、《出厂检验记录》，有效；生产过程由生产工人对下料、机加工、焊接、机加工工序等进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照国家/行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查检验结果和询问检验员符合要求。产品成品检验主要检验项目有：尺寸检验、外观检验、不良品记录等，检验结论合格。



企业目前从其作业指导书、图纸、操作规程和审核记录、过程检验记录、销售合同等形成文件的信息来看未发生更改。若产品的服务发生变更，由生产部填写变更单，由生产部和业务部进行评审，并下发至生产和检验相关部门。

看到公司的生产车间、仓库区域面积适宜，产品摆放整齐。没有专用成品库，车间设置成品暂存区。

审核时查看车间生产现场未标识“合格区”、“不合格品区”、“待检区”及各工序作业区等状态标识。已向企业建议标示，下次审核关注。

所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。成品经检验合格后，按要求打包，办理入库手续，做好标识。仓库产品遵守先进先出管理规定，做好产品防护。品质部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，业务部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 运输服务：负责人介绍，企业主要的运输方式是采用“顺丰快递”的方式进行。企业从网上下单，顺丰快递上门提货，组织通过网上查询和电话联系对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织主要采用顺丰快递运输的方式送货，司机提供上门收货的服务，装卸活动由公司提供。企业库管员依据发货单安排装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。

3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，联系顺丰快递运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户负责卸车，收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后签收。

出示近期送货单：

1、发货日期：2025 年 2 月 21 日

客户名称：昌河汽车供应商，

产品名称：右前门把手支架、左前门把手支架；

数量：2010 件、2350 件；

发货人：罗院珍，收货人：卢晶静；

2、发货日期：2025 年 3 月 7 日

客户名称：八方电气（苏州）股份有限公司

产品名称：过桥铜片

数量：300；

发货人：张斌来，收货人：汪思雨；

4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

查外包生产控制：接到订单后转交给生产外包方，同时告知和关注产品质量要求及交付时间，生产完毕后外包方送货到企业，同时提供过程检验记录和产品检验报告，企业质检员查验检验记录和检验报告并复检，合格后准许入库，最终由企业统一进行交付。

顾客感受：提供了《顾客满意度分析报告》，对 2 家顾客发出 2 份调查表全部收回。有评价项目、数据分析、整改方案、调查总结等信息，评价的平均总评满意率为 95 分，达到质量目标要求，反馈的问题主要有产品包装方面，改进措施：尽力改善。

编制：张成林，审核：张斌来，报告日期：2025 年 3 月 6 日。调查中未发现顾客投诉。



企业将继续通过提高管理水平降本增效进一步提高顾客满意度。

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：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年3月8-9日进行了2025年的内部审核。查阅审核实施计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员有总经理的授权书。经过面谈、查阅、观察，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。经与内审员面谈，依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识不熟悉，内审有效性不足，审核能力和审核深度尚需加强，企业应加强内审员培训学习。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年3月24日进行了2025年的管理评审，公司总经理主持，总经理和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

管理评审结论：质量方针是适宜的，质量目标经过努力是可以实现的，资源配置是合理的，公司质量管理体系是充分的，适宜的，有效的。

问题及改善意见：通过体系内部审核情况来看，业务部员工通过体系内部审核情况来看，对供应商的质量控制不够，因此建议业务部加强供应商的质量控制，业务部负责人张成林开始于 2025. 3. 24 开始安排实施对此项目的改进措施，提高员工操作的规范性。由总经理张斌来负责监督，预计完成时间再在 2025 年 12 月底完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审较模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，已建议企业加强对体系文件的系统学习，开展更符合企业实际情况的管理评审。

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，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。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，预防措施基本未采取。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）：

人力资源：总人数 24 人，其中管理人员 5 人，其余为生产一线员工、技术员、业务员，满足要求

基础设施：剪板机、630T 液压机、315T 液压机、冲床、开式压力机、液压板式折弯机、电焊机、悬挂电焊机、电焊机、车床、立式升降台铣床、320 万能外圆磨床、平面磨床、摇臂钻、等离子切割机、自动装配线等。

设施：综合部、车间、办公桌椅、档案橱等。特种设备：1 个叉车,未提供有效期内检验报告和叉车工证，开具观察（建议）项报告，下次审核关注。

监视和测量设备：游标卡尺、外径千分尺、数显洛氏硬度计等，提供了有效期内的校准证书。办公

通信设备：网络、电脑、电话、打印机、无线 WIFI 等。满足产品生产加工、销售、办公需求。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《人力资源控制程序》《岗位职责与任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门负责人、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

组织在管理手册 7.4 中对沟通进行了要求。建立内外部信息沟通和通报制度，以确保获得必要的信息，使质量管理体系正常运行，满足顾客的要求，以客户调查、满意度调查等形式收集顾客的要求和意见，必要时与质量管理部门协商处理。

内部信息资料来源于各部门责任者，内部沟通形式有：

会议, 文件, 改善提案、通告、内部联络书、内部电脑网络培训、各类日常报表、总结报告等有形的管理活动和评审活动。交流的内容至少但 不限于所有对质量有影响的工作内容，各部门之间的质量信息，应以书面形式传递；向上级沟通以总结报告、文件、改善提案、电脑网络等形式进行；向下级沟通以会议、内部联络书、培训等形式进行；

各部门之间的沟通主要以会议、内部联络书、电脑网络等形式进行；

外部信息交流：综合部负责公司与供应商、承包方之间质量信息的交流；综合部负责与客户对产品质量及订单交付的相关信息进行交流；公司通过网站的方式向社会公开公司质量方针及目标。

4) 文件化信息的管理：

质量管理体系文件由综合部组织编写，总经理批准发布实施，综合部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过综合部经理批准。综合部根据质量管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。抽查：文件管理、内审、采购管理、设备设施管理、培训、产品检验相关的记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q: 底盘冲压件的生产，自行车和电动车零部件的生产

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，九江昌华模具科技有限公司的

☒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	☐ 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: 窦文杰



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。