



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10610-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：中砦科技（重庆）有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 文平

审核组员（签字）： 文平、张心

报告日期：

2025 年 6 月 5 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：文平

组员：张心



受审核方名称：中砦科技（重庆）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	文平	组长	审核员	2022-N1QMS-4093566	14.02.04
B	张心	组员	审核员	2024-N1QMS-4207381	14.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	徐琴琴、李定振	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☐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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典
- 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：GB/T 37427《塑料 汽车用丙烯腈 - 丁二烯 - 苯乙烯（ABS）专用料》、GB/T 24149.2《塑料 汽车用聚丙烯（PP）专用料 第 2 部分：仪表板》、GB/T 24149.1《塑料 汽车用聚丙烯（PP）专用料 第 1 部分：保险杠》、QC/T 966《汽车塑料件涂层技术条件》等标准。
- f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、顾客技术要求。



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年06月05日上午至2025年06月05日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月5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）：细化了范围，

笔记本塑料配件、汽车塑料配件的制造

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：重庆市江津区双福街道祥福大道 698 号附 1 号 2 幢（1 号厂房）

办公地址：重庆市江津区双福新区团聚路 8 号 2 号车间

经营地址：重庆市江津区双福新区团聚路 8 号 2 号车间

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）：不适用

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025-06-04 9:00:00 至 2025-06-04 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：

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 7.2

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：2025-06-10 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 2026-06-05 前。

2) 下次审核时应重点关注：生产和服务提供过程控制；产品和服务放行控制；管理人员加强体系文件学习；人员能力管理控制；文件的管理及记录的保存；管理评审及内审的有效实施；不合格输出的控制；设施设备的管理。

3) 本次审核发现的正面信息：管理体系基本健全，领导比较重视，各部门基本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，并对标准基本理解和掌握，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：生产和服务提供过程控制；产品和服务放行控制；管理人员加强体系文件学习；人员能力管理控制；文件的管理及记录的保存；管理评审及内审的有效实施；不合格输出控制；设施设备的管理。

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：2021 年 1 月 13 日 体系实施时间：2025 年 1 月 5 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：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

现场查看，组织为三班生产，倒班时间：8：00-16:00, 16:00-24:00, 24:00-8:00。

4) 范围内产品/服务及流程：

现场确认：笔记本配件、汽车配件的制造工艺流程：

生产工艺流程：

配料——塑化——成型——修边——表面处理（需要时）——组装(需要时)——检验入库。

需确认/特殊过程：成型过程、表面处理 关键过程：塑化、成型，

外包过程：表面处理

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：

“精工智造，严控品质；创新工艺，追求卓越；恪守承诺，客户至上”

质量方针包含在质量管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量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。质量方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司质量目标。

公司质量总目标：



- a、产品一次交验合格率≥98%;
- b、交货期满意率 90%
- c、顾客满意率 95%以上

质量目标在质量管理手册中进行了规定并已形成了文件，组织对目标进行了分解及考核。

现场抽查 2025.1-2025.5 月质量目标统计情况，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：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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典及 GB/T 37427《塑料 汽车用丙烯腈 - 丁二烯 - 苯乙烯（ABS）专用料》、GB/T 24149.2《塑料 汽车用聚丙烯（PP）专用料 第 2 部分：仪表板》、GB/T 24149.1《塑料 汽车用聚丙烯（PP）专用料 第 1 部分：保险杠》、QC/T 966《汽车塑料件涂层技术条件》等标准。均是有效版本，基本符合要求。

一阶段提出的问题：无。

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

组织策划了基础设施和工作环境控制程序、监视和测量设备控制程序、生产和服务的提供控制程序、过程和产品的测量和监控程序、标识和可追溯性控制程序等程序文件，符合质量管理体系标准和企业实际情况。

1、生产车间各工序(工位)有正在生产的设备操作规程、标准成型条件表、技术参数、成型包装仕様书、生产计划单，均为现行有效的文件；

2. 现场查看：现场有电脑及办公设备、注塑成型机、机械臂、模温机、破碎机等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，可以满足笔记本配件、汽车配件的制造需要。

3. 现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、溶值测试仪、高度规、电子秤、投影仪等。

4、现场观察笔记生产本配件、汽车配件工艺流程：

配料——塑化——成型——修边——表面处理（需要时）——组装(需要时)——检验入库。

外包过程：表面处理。

关键过程：塑化、成型。

特殊过程：成型过程、表面处理（按外部提供产品、服务和过程控制程序进行控制）。



5、查看实施监视测量情况

出示：产品生产过程首巡检检验记录、成品出货检验记录表

抽查：2025 年 03-05 月产品检验记录表

内容包括：产品名称、检验要求、工序、检测手段、检验员等；

6、询问生产信息获得方式，负责人介绍，组织的生产是按需生产，根据客户订单每日下达生产计划

出示：生产计划任务单。

出示 2025.06.05 每日生产计划单，生产计划单明确了机台、机器型号、客户、出模数、原材料、产品名称、计划生产数量、计划用料、备注等

编制：生产部 审批：李定振

一、查看现场：

生产现场正在生产产品：434.0VY06.0001-AE、060-041090-017R-AE（笔记本配件）、输液器上下盖、采集杯（汽车配件）。

查看产品现场生产情况

1、工序：配料、烘料工序

产品：060-041090-017R-AE（笔记本配件）

设备：烘料桶、拌料机

依据：机台加料记录表、设备操作规程

操作：根据生产计划单安排配料、烘料。按配料单依次加原材料等，将原料计量好后倒入料槽内搅拌 5 分钟，待搅拌均匀后运入料斗。操作工将原材料放置在烘料机内，烘料温度设置 80 摄氏度（模温 150 摄氏度），烘料时长 2 小时。达到颗粒不粘手，干燥的状态。

质量控制要求：烘料的温度、时间、配料比例搅拌均匀。

操作工：丁良坤

2、工序：塑化（注塑）成型工序

产品：输液器上下盖（汽车配件）

依据：标准成型条件表

设备：注塑机 13#机台 模具号：MF24396

操作：注塑机内放入产品合适的模具，操作工将原材料放入注塑机内。关闭注塑机安全门，将原料导入注塑机内，进行升温熔解生产，适时补充原料。现场见工序控制参数：

料管成型温度：一段 248℃、二段 240℃、三段 240℃、四段 235℃

热流道温度：一段 210℃、二段 210℃、三段 210℃、四段 210℃

射出单元压力：一段 110Mpa 速度 55um/s 位置 85mm、二段 100Mpa 速度 7um/s 位置 50mm、三段 80Mpa 速度 3um/s。。。。

保压单元：一段 80Mpa 速度 5um/s 时间 6 Sec、二段 90Mpa 速度 3um/s11 Sec、三段 50Mpa 速度 3um/s13



Sec.

冷却时间:24 秒。经过冷却固化后, 打开模具取出成型的塑料制品。

监视和测量点: 温度、压力、时间、尺寸, 外观, 现场核实质量合格, 有质量记录(首检、巡检)。

操作工: 杨春燕

3、工序: 后处理(打毛刺、剪水口、包装等)

产品: 060-041090-017R-AE(笔记本配件)

依据: 成型包装仕様书

设备: 手动工具(剪钳、美工刀)

包材: 网箱、PE 防尘胶袋、隔板、珍珠棉片

操作: 把冷却脱模后的产品, 用剪钳剪掉水口、用美工刀将飞边、毛刺去除。将产品水口剪平, 不能刮手、剪伤、烫伤等。由成品检验人员进行检验合格后, 打包操作工将贴好保护膜的产品平摆于垫珍珠棉隔板, 9 个/排, 45 个/层, 每箱 7 层, 315 个/箱; 满箱后封好胶袋口, 做好防尘。

主要工艺控制点: 产品外观无黑点、气泡、拉裂、混色等, 结构无缺胶、粘模、堵孔等, 颜色与样品一致。

操作: 罗秀祝、张小波

审核现场查见, 组织生产现场注塑成型工序分为白班、中班和晚班(白班生产时间 08: 00-16: 00; 中班生产时间: 16: 00-24: 00, 晚班生产时间: 24: 00-08: 00), 其他工序白班。三班所生产的产品及生产工艺流程和控制标准均一致。经与负责人沟通及现场查看三班生产报表、交接班记录、各班次巡检、首检记录、成品检验记录等。三班生产时在人员能力、作业环境、关键过程管理要求、能源(资源)稳定性、资源提供等方面显示与正常工作时间的活动无差异。三班抽样白班、中班现场生产情况, 晚班对生产记录进行抽样审核,

查晚班生产记录情况, 提供有班次交接记录, 查交接记录内容包括: 交接时间、班次、上机人员、生产状况、生产异常状况等, 交接人员确认签字等信息。

查, 晚班生产报表、巡检记录、首检记录、成品检验记录, 内容详实, 能反应晚班生产运行情况。

查看中班现场生产(16: 00-17: 00)情况如下:

1、塑化(注塑)、成型工序

产品: 434.0VY06.0001-AE(笔记本配件)

a) 工作操作要求: 标准成型条件表

b) 生产设备: 注塑机;

c) 操作:

现场查看, 机号 9#, 模具号: JH202319

料管成型温度: 一段 270°C、二段 270°C、三段 265°C、四段 245°C



热流道温度：一段 210℃、二段 210℃、三段 210℃、四段 210℃

射出单元压力：一段 95Mpa 速度 15um/s 位置 35mm、二段 135Mpa 速度 22um/s 位置 20mm、三段 140Mpa 速度 15um/s。。。。

保压单元：一段 115Mpa 速度 5um/s 时间 6 Sec、二段 65Mpa 速度 3um/s11 Sec、三段 50Mpa 速度 3um/s13 Sec。。。。

冷却时间:5 秒。经过冷却固化后，打开模具取出成型的塑料制品。

操作工：毛建蓉

D) 质量控制要求：按标准成型条件表控制以上技术参数，现场查看参数符合要求。

e) 监视和测量点：规格、尺寸，外观，采取抽检方式检验，现场核实质量合格，有质量记录

公司确定注塑成型识别为需确认过程，公司于 2025 年 03 月 01 日对注塑成型过程进行了确认，确认内容有人能力、工艺参数、设备能力、生产原材料、操作规范和作业指导书、过程监控记录，满足过程需求能力。确认人：辛胡跃。

产品依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品经严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收。负责人讲，近一年来产品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。

经与负责人沟通、查看相关记录、文件及生产现场查见，组织生产和服务提供过程基本受控。。

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

组织策划了《内部审核控制程序》，编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2025 年 04 月 25 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。内审员经过了授权、培训，未出现内审员审核自己有关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，现场查看审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录，但记录较为简单、笼统，检查表内容部分与企业实际情况有出入。

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。内部审核过程基本满足要求。

查看内审员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，其对内审实施开展基本流程、实施情况、标准理解不够，内审开展、实施能力还待提高。

组织策划了《管理评审控制程序》，编制了《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 2025



年 05 月 15 日进行管理评审。总经理主持会议，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：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理评审输出提出了改进决定和措施，提出改进 1 项：加强文件、记录的控制。

查改进实施计划表及培训记录，由综合部编制改进计划并做出安排，生产部、质量部配合参与，在 2025 年 5 月 30 日前完成以上改进，并对该次培训做出了有效性评价，已于 2025 年 5 月 19 日进行了培训，达到预期效果。

管理评审结论：本公司的质量管理体系，基本上是适宜的、充分的和有效的。

管理评审的输入资料主要是各部门提供的工作总结，内容比较笼统、简单，部分内容与企业实际情况不符，已与负责人口头提出需要改进。

审核现场经与总经理沟通了解，其对管理评审的实施过程、评审内容及与改进相关的决策和措施基本知晓，但还需进一步加强标准培训和管理评审实施流程及实施要求的理解。

管理评审实施过程基本有效。

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**：组织策划了《不合格输出控制程序》，基本符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未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。不合格品、不符合控制基本满足要求。

2) **纠正/纠正措施有效性评价**：组织策划了《改进控制程序》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。对生产及服务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，没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件等。

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）：

组织厂房坐落于重庆市江津区双福新区团聚路 8 号 2 号车间。厂房在工业园区内，为租赁的砖混钢结构厂房。组织策划了基础设施和工作环境控制程序。现场确认，组织现有人员 25 人。组织有 1 个车间，生产区域面积约 1200 平方米左右、办公面积约 200 平方米左右、库房 1 个。(原材料、成品库房，库房划区域堆放)，在制品在生产区按制程堆放。

查见库房内贮存情况：库房内有塑料筐盛装产品，并划分了分区堆放区域，部分进行了标识。产品均贮存在场所适当的位置，库房内通风、采光、防潮等条件基本良好。



库房内贴有禁止吸烟标识，配备有灭火器。库房内存储条件基本满足存储需要。

生产现场查见，公司的产品加工配置的设备主要为有：电脑及办公设备、注塑成型机、机械臂、模温机、破碎机等。可以满足笔记本配件、汽车配件的制造需要。

特种设备：行车一台，10 吨，未进行检验，企业已启动备案检验工作；简单压力容器 1 个（设计压力 0.84Map、容积 1m³），安全阀、压力表已进行年检。

监视和测量设备：游标卡尺、溶值测试仪、高度规、电子秤、投影仪等。

办公通信设备：网络、电脑、电话、传真等。

人员资质要求：无

支持性设施：组织有运输车辆，产品运输自己负责，私人车辆用于业务洽谈。组织没有使用信息管理系统用于生产经营。

目前资源满足产品生产经营的要求。

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，评定结果基本符合岗位任职要求。企业大部分人员能够了解管理方针和管理目标内容，基本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。组织为确保相应人员具备应有的能力和意识采取了措施。相关人员基本具备相应能力和意识。查看内审记录，内审员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、实施情况理解不够、内审能力还有待进一步提高。

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产品。企业对外交流，主要包括与职能部门沟通情况，了解产品质量等要求。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、质量记录等。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，基本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。管理体系文件基本符合适宜和充分。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

笔记本塑料配件、汽车塑料配件的制造

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，中砦科技（重庆）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：文平 张心

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、联系方式的变更、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。