



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：10605-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：青岛圣茂源精密机械模具制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：姜永彬

审核组员（签字）：姜永彬

报告日期：

2025 年 6 月 29 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，不向第三方泄露。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：姜永彬

组员：



受审核方名称：青岛圣茂源精密机械模具制造有限公司

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
	姜永彬	组长	审核员	2024-N1QMS-3238310	17.11.03,14.02.04,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	殷鸿业、齐浩博	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☒单一审核☐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

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：• 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 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值

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：2025年06月28日上午至2025年06月29日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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:模具的研发、生产，注塑轮、聚氨酯轮、金属轮芯的生产

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：山东省青岛市黄岛区胶南街道光大路 757 号

办公地址：山东省青岛市黄岛区胶南街道光大路 757 号

经营地址：山东省青岛市黄岛区胶南街道光大路 757 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）：/

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 06 月 26 日 08:00 至 2025 年 06 月 26 日 12:00 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：无

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:总署经办 7.2 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 7 月 30 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 6 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审能力

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

通过质量管理体系运行促进产品质量管理水平及环境安全意识提高

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支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

2) 风险提示：内审、管理评审的实际运行情况，管理体系融合度

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：2015-10-13 体系实施时间：2025.1.2

2) 法律地位证明文件有：营业执照：副本，统一社会信用代码：91370211MA3BX7WT22； 法人：王丙磊，证件有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：36 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：

工艺：模具：采购板材、配件-机加工（切削、钻孔、焊接、精加工）--组装-检验

工艺：注塑轮：塑料颗粒配料-挤出成型-检验

工艺：聚氨酯轮：轮芯抛丸喷胶--模具里浇注（含发泡）成型---硫化成型-修整-检验（浇注料为客户配合）

工艺：金属轮芯：采购圆钢-机加工（锯床、铣床、钻床、精加工）-成型检验

特殊过程：挤出、浇注、焊接；关键过程：精加工

外包：监视测量设备校准/检定、镀锌、部件定制

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

●管理层召开了内外部环境分析会议，识别了公司的内外部环境，并编制有《组织环境识别表》《风险和机遇评估分析表》

内部环境因素：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；

外部因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等；

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，识别表及时更新。

●企业将内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入的内容。

●查见《质量手册》相关条款要求，由总署经办负责组织对相关方的评估，并监督与检查各部门对相关方



施加影响的效果。

编制了《相关方的需求和期望清单》，企业考虑了以下相关方： 顾客、供方、员工、审核机构、政府机构顾等，

——抽顾客：

需求：服务质量符合顾客要求、及时交货 、价格合理

监测指标或项目：顾客满意度

监测部门：总署经办。

执行公司《风险和机遇应对控制程序》，提供了《风险和机遇评估分析表》，针对公司现状，企业对各部门不同过程的风险及公共风险进行了识别并制定了对应的管理措施，规定了执行部门和实施时间。

对公司经营、办公、生产、销售过程中识别出的风险，如：生产中的隐患排查与治理等，均对风险来源，可能带来的机遇等进行了分析评价，制定了对应的控制措施与实施时间，与执行部门和考核时限。对措施有效性进行了评价，措施有效，编制：齐浩博 2025.1.2， 审核：王丙磊 2025.1.2。

对机遇也进行了识别，如：良好的采购控制可以帮助节省成本、提高采购效率；有效的控制合同和监管，建立更为牢固的客户忠诚度，提升客户满意度，加强商务合作。编制：齐浩博 2025.1.2， 审核：王丙磊 2025.1.2。

查验均按要求执行，符合要求。

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

提供了《合同（订单）评审表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售信息

合同时间：2025.1.8，客户：青岛海尔生物医疗股份，产品：HYC-341 吸附内胆+钣金内胆箱体发泡铝膜两套

合同时间：2025.1.2，客户：四达轮业（青岛）有限公司，产品：CN64057 金属轮芯 2000 件

合同时间：2025.2.13，客户：青岛海尔生物医疗股份，产品：HTCD-220,门体、箱体发泡模具两套

合同时间：2025.2.3，客户：四达轮业（青岛）有限公司，产品：CN948803 注塑轮 1500 件

合同时间：2025.3.1，客户：浙江事倍达物流设备有限公司，产品：80*93 聚氨酯轮 1000 个

合同时间：2025.3.31，客户：海尔生物医疗科技，产品：hyp-260/380Q 门体发泡铝膜两套

合同时间：2025.3.1，客户：四达轮业（青岛）有限公司，产品：CN544903 注塑轮 3000 件

合同时间：2025.4.16，客户：青岛海尔生物医疗股份，产品：DW-86L830BP 右护罩钣金模具 1 套

合同时间：2025.5.7，客户：青岛海尔生物医疗股份，产品：HYC-55 发泡门体箱体 2 套

合同时间：2025.5.15，客户：四达轮业（青岛）有限公司，产品：CN59700 金属轮芯 2800 件

合同时间：2025.5.20，客户：浙江事倍达物流设备有限公司，产品：70*93 聚氨酯轮 400 个

以上合同，查看附表有产品规格、数量；国家、行业相关标准；

●提供了《合格供方名单》，由总经理批准，确认日期： 2025.1.2

提供产品名称及类别 供方名称

钢料 青岛浩运通再生资源回收有限公司

钢料 青岛顺康再生资源回收有限公司

模具配件 滁州沃德精工科技有限公司

异氰酸酯 烟台旭川化工原料有限公司

组合聚醚 山东致宁聚氨酯有限公司

驱动轮轮芯 青州市金东锻造机械厂

无缝钢管 聊城开发区金运钢管有限公司



铝管 扬州龙煦铝业有限公司
铝材 瑞升昌铝业（山东）有限公司
电镀加工 青岛佰镀宏昌环保科技有限公司
部件加工 青岛儒丰园机械科技有限公司

。 。 。

●对供方进行了年度确认，提供了《供方调查评价表》

企业提供的资料显示生产程序：总经办、生产部、技术部、品质部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：技术要求、操作规程，作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议 进行生产，加工过程中参考：客户要求、

·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 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值 等标准相关内容进行生产

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：车间配置有数控加工中心、龙门加工中心、冲床、磨床、小磨床、铣床、普通车床 、金属带锯床、高速圆锯机、摇臂钻、台钻、注塑机、聚氨酯浇注机、旋转加热炉、双通道固化炉、喷胶机、抛丸机、自动提升清洗机、水平运风热风烤箱 等生产设备，满足生产需求；

2、检测设备主要有：内径千分尺、外径千分表、游标卡尺、钢卷尺 等，满足检验需求；

企业提供的资料显示生产程序：总经办、生产部、技术部、品质部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：技术要求、操作规程，作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议 进行生产，加工过程中参考：客户要求、

·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 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值 等标准相关内容进行生产

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：车间配置有数控加工中心、龙门加工中心、冲床、磨床、小磨床、铣床、普通车床 、金属带锯床、高速圆锯机、摇臂钻、台钻、注塑机、聚氨酯浇注机、旋转加热炉、双通道固化炉、喷胶机、抛丸机、自动提升清洗机、水平运风热风烤箱 等生产设备，满足生产需求；

2、检测设备主要有：内径千分尺、外径千分表、游标卡尺、钢卷尺 等，满足检验需求；

生产过程：

工艺：模具：采购板材、配件-机加工（切削、钻孔、焊接、精加工）--组装-检验

工艺：注塑轮：塑料颗粒配料-挤出成型-检验

工艺：聚氨酯轮：轮芯抛丸喷胶--模具里浇注（含发泡）成型---硫化成型-修整-检验（浇注料为客户配合）

工艺：金属轮芯：采购圆钢-机加工（锯床、铣床、钻床、精加工）-成型检验

特殊过程：挤出、浇注、焊接；关键过程：精加工

外包：监视测量设备校准/检定、镀锌、部件定制

过程控制情况：产品的生产过程通过“过程检验记录”、“产品作业指导书”进行控制，记录了各工序内容。

**现场生产：**

车间正在生产，产品：聚氨酯轮，规格：70*93，按客户作业要求进行异氰酸酯采购；去客户单位领取配料：摩卡和 84 号胶，进入浇注车间后拌料，分别按流程要求抛丸喷胶、浇注、硫化成型；之后对产品进行车边、修外圆，完成相应尺寸。成品尺寸要求：70±0.4，93±0.3，24±0.2，符合要求检验合格后包装，给客户发货。

车间正在生产，产品：注塑轮，规格：CN544903，按客户作业要求进行组合聚醚、色母采购；进入注塑车间后拌料，分别按流程要求冲投料、成型；之后对产品进行修外圆，与轮芯组合完毕后完成相应尺寸。成品尺寸要求：25±0.2，36±0.1，符合要求检验合格后包装，给客户发货。

车间正在生产，产品：金属轮芯，规格：CN59700，按客户作业要求进行碳钢钢管采购；碳钢钢管规格 1.5*3.5 米（46mm 厚）进入剪板车间后进行分切，分别按流程要求切割、回车、成型；之后对产品进行打磨，完毕后完成相应尺寸。成品尺寸要求：30±0.1，35±0.2，12±0.1，符合要求检验合格后包装，给客户发货。

车间正在生产，产品：模具，规格：HYC-55 发泡箱体模具，按客户作业要求进行 Q235 冷板采购；冷板规格 1.25*2.5 米（46mm 厚）进入剪板车间后进行分切，分别按流程要求冲压落料、折弯、焊接成型；之后对工件进行倒角，与顶针、气缸、适配器等组装，完毕后完成相应尺寸。成品尺寸要求：240±0.3，140±0.1，45±0.1，2.5±0.1，符合要求检验合格后包装，给客户发货。

现场正在进行模具 QW86L831BP 研发活动，查见产品和服务的设计和开发，设计流程：根据客户、市场需求进行策划、计划书→设计输入→评审→设计验证→设计确认→设计输出→评审 根据签订的合同和市场的需求由研发人员进行工艺研究、制定实验工艺和实验方案，实验方案落实和结果反馈，实验结果测试，由客户确认交付。设计和开发策划，提供：设计开发方案、产品设计开发计划书，确定了设计环节过程阶段各项内容，规定了设计决策、设计、输入、输出、验证和确认的方法及时间、责任人。提供：设计任务书。产品开发起止时间：2025.6.15-30，详细内容描述：资源配置：李兆兵整个项目的设计负责人，计算机 2 台、CAD 绘图、4 位技术工人以及相关配合；设计和开发输入、评审等记录，现场正在组装测试阶段。

产品放行：**过程检验描述：**

2025.1.8，产品：金属轮芯 CN64057，记录：尺寸、外观等符合要求；检验员：生江磊

2025.2.19，产品：注塑轮 CN948803，记录：注塑时间、修边等符合要求；检验员：生江磊

2025.3.15-3.18，产品：聚氨酯轮，记录：抛丸、喷胶、浇注发泡、硫化等符合要求；检验员：生江磊

2025.5.4，模具 QW86L830BP，记录：铣床、钻孔、磨床、线切割、组装等符合要求；检验员：生江磊

成品检验描述：

2025.1.8，产品：金属轮芯 CN64057，记录：尺寸、外观等符合要求；检验员：生江磊

2025.2.19，产品：注塑轮 CN948803，记录：尺寸、外观等符合要求；检验员：生江磊

2025.3.19，产品：聚氨酯轮，记录：尺寸、外观等符合要求；检验员：生江磊

2025.5.29，模具 QW86L830BP，记录：尺寸、外观、内外部结构安装等符合要求；检验员：生江磊

●产品和服务的设计和开发，设计流程：根据客户、市场需求进行策划、计划书→设计输入→评审→设计验证→设计确认→设计输出→评审 根据签订的合同和市场的需求由研发人员进行工艺研究、制定实验工艺和实验方案，实验方案落实和结果反馈，实验结果测试，由客户确认交付。

●设计和开发策划，提供：设计开发方案、产品设计开发计划书，项目：HYC-341 钣金模具，确定了设计环节过程阶段各项内容，规定了设计决策、设计、输入、输出、验证和确认的方法及时间、责任人。

提供：设计任务书。产品开发起止时间：2025.3.15-30，详细内容描述：资源配置：李兆兵整个项目的设计负责人，计算机 2 台、CAD 绘图、4 位技术工人以及相关配合

●设计和开发输入，提供：设计开发输入记录，设计开发输入明细：

产品执行标准：按照顾客要求、•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

**1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值**

功能和性能要求：精密钣金冲压模对企业发展，把握市场有一定的引导作用。模具坚固耐用，使用寿命达到 50 万次以上。产品交付客户后，能够满足组装要求，外观无缺陷，产品外径尺寸 139.7mm 技术参数及性能指标：LTC P110*9.17 139.7mm；产品外部直径和内孔直径符合要求

外观无磕伤、无凸包，孔内无毛刺审核：李兆兵，日期：2025.3.15

●设计和开发控制：提供：设计评审报告，对 HYC-341 钣金模具，设计的充分性和适宜性进行了评审，评审的内容有：产品设计符合客户技术要求。经评审，与会人员一致同意，输入齐全，无矛盾，可以进行设计开发。

审核：李兆兵，2025.3.20

●提供：设计和开发验证报告，验证项目：功能，符合用户要求；性能，符合要求；安全性，无漏洞，检验验证结果：与客户沟通确认各项功能指标满足输入提出的要求。审核：李兆兵，2025.3.22

●设计和开发控制，提供：设计确认报告，确认内容：是否符合设计任务的要求——符合要求；是否适合在当前环境下运行——符合要求；设计是否合理——符合要求；是否符合设计标准及规范——符合要求；该产品符合技术协议标准，鉴定通过，审核：李兆兵 2025.3.29

●设计和开发输出，提供：设计开发输出记录，HYC-341 钣金模具，提供设计输出清单：工艺、作业指导书、方案等，设计人员参加了各个过程的评审。通过评审，对参评人员的疑问和建议进行了汇总，得出了 1 项评审结论，即：经评审，设计开发输出完全满足了设计和开发输入的要求，同时给出了采购、销售和服务提供的适当信息，包含了接收准则，规定了对开发的安全和正常使用所必须的特性，审核：李兆兵 2025.3.30

●设计和开发变更，在设计开发过程中，由指定人员经常进行开发工作的检查，发现的问题及时处理；对设计开发评审过程出现的不合格进行更改，主要是客户要求的修改，对各个阶段的设计开发过程保持了记录，未发生设计开发更改的情况，符合要求，查设计和开发的更改，无设计开发的更改。

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

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查内审：提供了《2025 年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

编制：齐浩博 日期：2025 年 4 月 1 日，批准：王丙磊 日期：2025 年 4 月 1 日

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025 年 4 月 6 日

依据 GB/T19001-2016 标准，质量手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长：齐浩博 审核员：殷鸿业 审核时间：2025 年 4 月 6 日，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在生产部“不符合 GB/T19001-2016 标准 8.5.2 条款的规定”。查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

企业制定了《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

1. 查《管理评审计划》，明确了评审目的、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。

2. 实际执行：于 2025 年 4 月 20 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询



问负责人，其主持了管理评审会议。

3. 查《管理评审报告》，评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了质量方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4. 管理评审决议及改进措施：根据管理评审结果，对发现的个性、偶然性问题，举一反三制订纠正和预防措施计划（详见《管理评审跟踪验证记录》），并按计划要求组织实施及跟踪检查验证，确保 GB/T19001-2016 标准管理体系高质量的顺畅运行，提高公司绩效管理。

提出改进：加强对生产人员安全操作规程的培训。

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，体系运行以来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）：

数控加工中心、龙门加工中心、冲床、磨床、小磨床、铣床、普通车床、金属带锯床、高速圆锯机、摇臂钻、台钻、注塑机、聚氨酯浇注机、旋转加热炉、双通道固化炉、喷胶机、抛丸机、自动提升清洗机、水平运风热风烤箱

内径千分尺、外径千分表、游标卡尺、钢卷尺

特种特备：叉车、行车、储气罐

2) 人员及能力、意识：

企业编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

给各部门配备了所需人员：办公室人员、采购人员、质检人员、销售业务人员、生产人员、为新进员工制定岗前培训计划。

●通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓质量方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标，并在绩效考核的约束氛围中自觉



实施。

3) 信息沟通：信息沟通：

通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

4) 文件化信息的管理：

公司策划的体系文件主要包括：

《质量手册》，编号：SMY-QM-2025，B/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。

《程序文件》，编号：SMY-QP-2025，B/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。

《管理文件》，编号：QMS-MF-2025，B/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。

以上文件编审批齐全。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

模具的研发、生产，注塑轮、聚氨酯轮、金属轮芯的生产

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，青岛圣茂源精密机械模具制造有限公司的

☒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：姜永彬



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。