



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：10799-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆义国机械制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：张心

审核组员（签字）：张心

报告日期：2025 年 07 月 04 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：张心

组员：张心



受审核方名称：重庆义国机械制造有限公司

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
A	张心	组长	审核员	2024-N1QMS-4207381	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	贺毅、姚莲芳	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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB/T 4357-2022冷拉碳素弹簧钢丝、GB/T 24588-2019：不锈弹簧钢丝、GB/T 18983-2017：淬火 - 回火弹簧钢丝、GB/T 1239.1-2009：冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件第 1 部分：拉伸弹簧、GB/T 1239.2-2009：冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件第 2 部分：压缩弹簧、GB/T 23934-2015：热卷圆柱螺旋压缩弹簧技术条件等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、技术要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年07月04日上午至2025年07月04日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年01月08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:钢丝件（弹簧）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：重庆市九龙坡区铜陶北路 115 号 5 幢 1-1 号

办公地址：重庆市九龙坡区铜陶北路 115 号 5 幢 1-1 号

经营地址：重庆市九龙坡区铜陶北路 115 号 5 幢 1-1 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）：不适用

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 07 月 03 日 09:00 至 2025 年 07 月 03 日 13:00 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；基础设施及监视测量设备的管控。

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:生产部 7.1.5

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 07 月 10 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 2026 年 07 月 04 日前。

2) 下次审核时应重点关注：公司全体人员对标准的理解和熟悉；生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制；人员能力及意识的管理控制；文件记录的控制；内审管理评审实施的有效性；经营设施设备 & 监视测量设备的管控；

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，并对标准有一定程度的理解，组织督促和管理各部门，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：公司全体人员对标准的理解和熟悉；生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制；人员能力及意识的管理控制；文件记录的控制；内审管理评审实施的有效性；经营设施设备及监视测量设备的管控；

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：2007 年 06 月 28 日 体系实施时间：2025 年 01 月 08 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：14 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况

4) 范围内产品/服务及流程：

钢丝件（弹簧）的生产工艺流程：

原材料检验—绕制成型—热处理（回火处理）—强压处理—磨削处理-抛丸处理-打油-成品验收

关键过程：绕制成型

特殊过程：热处理、表面处理（外包，按采购控制程序进行控制）

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：

“优质产品，让顾客满意”

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：

顾客满意度≥90 分



产品一次检验合格率 $\geq 95\%$

质量目标在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 2025.01-2025.06 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、GB/T 4357-2022 冷拉碳素弹簧钢丝、GB/T24588-2019：不锈弹簧钢丝、GB/T18983-2017：淬火-回火弹簧钢丝、GB/T1239.1-2009：冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件第 1 部分：拉伸弹簧、GB/T1239.2-2009：冷卷圆柱螺旋弹簧技术条件第 2 部分：压缩弹簧、GB/T23934-2015：热卷圆柱螺旋压缩弹簧技术条件等标准，均是有效版本，基本符合要求。

一阶段提出的问题：弹簧试验机、硬度计、千分尺、游标卡尺出示的校准证书已经过期失效。

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管理程序、顾客满意度测量控制程序、生产过程控制程序、产品质量监视和测量控制程序、监视和测量设备控制程序等程序文件，基本符合质量管理体系标准和企业实际情况。

组织管理体系不适用条款：无。组织主要进行钢丝件（弹簧）的生产。经与负责人沟通确认，车间负责产品实现的策划和开发人员段义平。该员工在钢丝件（弹簧）的生产行业从事工作多年，能力满足公司产品生产及在产品实现支持性过程的策划、设计需要。

自体系建立以来，公司没有新产品的研发活动，原产品相关设计及工艺策划也无变更，一直按相关标准要求要求和顾客要求进行生产。生产原料、工艺、检验标准及所用设施设备、监视测量资源、人力资源等成熟固定无变更，段义平介绍，目前生产的产品基本已经为定型产品。

查，公司管理手册 8.3 条款按标准要求，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，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。公司所生产的产品，工艺及产品均已定型，使用的原材料、工艺固定，短期内不对工艺、标准、材料、涉及资源等进行更改，所生产的产品目前没有进行新的设计和开发相关工作。

出示之前策划的输出成果，包括：1）确定产品的具体质量要求；2）策划公司生产过程所需生产设备、监视测量资源、人员能力等是否满足客户对产品质量要求；3）策划产品生产过程相关资料（设备操作规程、图纸、检验标准等工艺要求）及相关过程记录。

但随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照设计和开发策划要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。



1、抽钢丝件（弹簧）的生产过程控制情况。

a) 产品特性信息：负责人介绍，组织是按需生产，根据客户订单的数量需求，制定生产计划。生产计划由总经理以微信的形式通知生产负责人，明确产品名称、数量、顾客、交货时间等内容。在工位旁有产品作业文件、设备操作规程、图纸等，能够指导产品的生产及检测要求。

b) 监测设备：弹簧试验机，千分尺、游标卡尺、洛氏硬度计等。监视测量设备充分适宜，查监测设备检定或校准管理情况，出示的校准的证书失效。

c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：

组织厂房坐落于重庆市九龙坡区铜陶北路 115 号 5 幢 1-1 号，厂房为自有砖混钢结构厂房。组织策划了基础设施管理程序。现场确认，组织现有人员 14 人。组织有 1 个生产车间，生产区域面积约 1800 平方米左右、办公面积约 200 平方米左右、库房 3 个(用于原材料及成品堆放)，部分原材料及在制品在车间划区域堆放。

查库房内贮存情况：库房内划分了分区堆放区域，现场查见堆放比较散乱，部分通道有堵塞的情况。库房内通风、采光、防潮等条件基本良好。给负责人提出后续改进。

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，生产设备主要为有：电脑及办公设备、压簧机、曲簧机、万能电脑机、双端面数控磨簧机、抛丸机、砂轮机、连续式回火炉等。可以满足钢丝件（弹簧）的生产需要。

查设备日常保养记录表

抽，2025 年 04-06 月

对设备压簧机、曲簧机等进行了保养记录。保养项目包括：检查运行情况、润滑、清洁、异常记录等设备保养记录填写不规范，保存较为散乱。

特种设备：2.8T 行车 2 台、简单压力容器 1 个（设计压力 0.84MPa、容积 1L），负责人介绍简单压力容器是 5 月新装，安全阀、压力表已经进行送检，暂还未出具证书，出具后予以补充。

监视和测量设备：弹簧试验机，千分尺、游标卡尺、洛氏硬度计等，查见以上检具的校准证书已经过期失效。开具不符合予以整改。

办公通信设备：网络、电脑、电话、传真等。

人员操作证：无

支持性设施：组织运输车辆 3 台，产品运输采取自运方式，组织没有使用信息管理系统用于加工经营目前资源满足产品生产运营的要求。

e) 运行环境：防摔防碰，防水防潮，无火源热源。

f) 人员能力：操作人员等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。



g) 防止人为错误：对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数

h) 特殊过程：热处理、表面处理（外包，按采购控制程序进行控制）

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。

现场观察钢丝件（弹簧）的生产过程控制情况。

检验依据是：技术文件、图纸及客户要求。

负责人介绍说，目前所有产品必须经过检验合格才能放行，不允许有例外放行情况。

审核现场查，正在生产产品为：减震弹簧、后座曲簧、扶手铰链弹簧三类产品

观察了产品生产情况，现场查见绕制成型—热处理（回火处理）—强压处理—磨削处理—抛丸处理—打油等工序，操作工能按作业文件、设备操作规程熟练操作。

出示近期生产计划单、主要生产工序检验、成品检验记录，记录填写简单。保存较为散乱，规范性还有待提高。

产品委外检验情况：无

市场监督抽查情况：无

2、组织规定了对产品、检验状态及唯一性标识做了规定。根据需要，生产部确定标识方法。

审核现场见：在原料存放点，各类原材料分类放置在生产现场规定区域。

在生产现场，车间的在制品也都按制程，进行划分区域放置。

检验状态标识：采用合格、不合格等进行标识；成品检验记录上对检验合格的产品加盖了合格章后入库分类放置。

成品在产品外包装上进行物料标识卡片：产品名称、物料代码、规格型号、数量、生产日期、厂名等
检验记录：检验时间、检验人员、规格型号、材质、检验项目、检验日期、判定结论，能起到追溯的作用
各相关工位负责所属区域内产品的标识，负责将不同状态的产品分区摆放，负责对所有标识的维护。

标识及可追溯性基本满足要求。

3、查，公司对顾客财产的管理要求。

询问部门负责人，公司的顾客财产主要为顾客及外部供方信息，公司对顾客财产进行了登记管理：采用电子档或纸质件的形式进行专人存档保管。

负责人讲，自体系建立以来，没有顾客财产丢失的情况

现场查看，顾客财产管理基本受控。

4、查，公司质量体系对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存、运输等保护措施。

现场观察：



搬运：在生产车间内流转采用液压叉车或推车搬运，未见有损产品质量的野蛮作业。

贮存：组织有成品库房 3 个，库房内通风、采光、防潮，条件良好。在生产车间内，各类原材料、在制品贮存在车间划分的区域内，堆码整齐。

查：产品入库，验收、保管有相应的管理要求。建有台账，出入库有记录

分区清楚，原料、在制品、成品、合格品、不合格品均分别摆放在不同区域。

现场检查，消防设施齐全，并在有效期内，设施设备布置合理。

包装：产品包装包装为塑料袋包装，外包装为纸箱，采取塑料筐为盛具。能起到防护作用。

运输：采取自有车辆运输的形式，运输时按要求对产品进行固定，运输车辆有遮盖防止雨淋，堆放注意层高等。近年来，未出现因运输防护不当造成的投诉或损坏情况。

防护基本符合要求。

5、公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如：法律法规要求；与服务相关的潜在不期望的后果；其服务的性质、用途；顾客要求；顾客反馈。

此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、产品运输服务、客户产品验收发现质量问题的处理等。

现场与负责人沟通得知，组织的：

物流服务：负责人介绍，运输采取组织自有车辆进行运送。

装卸活动：负责人介绍，组织采用自有车辆运输，由送货人员及司机进行装卸服务。

交付的地点及验收：产品经组织检验合格后，客户约定交付地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、包装、质量技术要求等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

售后服务：按合同质量要求客户进行验收。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，则有技术人员跟进处理。负责人介绍，近一年以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

6、公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：工艺更改、材料更改、产品信息更改等现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放技术通知单，并回收作废的技术资料。对于工艺、材料等更改，由各部门的主要负责人经过评审后，确认能满足要求后方能进行正常生产，具体按文件管理要求。

查，近期暂无工艺、材料变更的情况。

7、组织制定了与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。



组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于 2025 年 04 月对 1 家主要客户进行了问卷调查形式的满意度调查，满意度达到 95 分。

通过本次对 1 家顾客满意度调查记录上统计得分可以看出，顾客对公司各方面都比较满意。出示对该次满意度进行分析、评价的记录比较简单、笼统。通过分析、评价，组织监视顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受。

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 28 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、内部培训，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 12 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。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：加强岗位技能的培训，提高生产人员的综合素质和专业技能水平。

负责人讲改进措施由综合部牵头，相关部门配合实施，于 2025 年 05 月底完成了相关培训及改进工作。未见相关改进措施实施情况的记录。

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《不符合控制程序》，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《不符合控制程序》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九龙坡区铜陶北路 115 号 5 幢 1-1 号，厂房为自有砖混钢结构厂房。组织策划了基础设施管理程序。现场确认，组织现有人员 14 人。组织有 1 个生产车间，生产区域面积约 1800 平方米左右、办公面积约 200 平方米左右、库房 3 个(用于原材料及成品堆放)，部分原材料及在制品在车间划区域堆放。

查见库房内贮存情况：库房内划分了分区堆放区域，现场查见堆放比较散乱，部分通道有堵塞的情况。库房地内通风、采光、防潮等条件基本良好。给负责人提出后续改进。

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，生产设备主要为有：电脑及办公设备、压簧机、曲簧机、万能电脑机、双端面数控磨簧机、抛丸机、砂轮机、连续式回火炉等。可以满足钢丝件（弹簧）的生产需要。

查设备日常保养记录表

抽 2025 年 04-06 月

对设备压簧机、曲簧机等进行了保养的记录。保养项目包括：检查运行情况、润滑、清洁、异常记录等。

设备保养记录填写不规范，保存较为散乱。

特种设备：2.8T 行车 2 台、简单压力容器 1 个（设计压力 0.84MPa、容积 1L），负责人介绍简单压力容器是 5 月新装，安全阀、压力表已经进行送检，暂还未出具证书，出具后予以补充。

监视和测量设备：弹簧试验机，千分尺、游标卡尺、洛氏硬度计等，查见以上检具的校准证书已经过期失效。开具不符合予以整改。

办公通信设备：网络、电脑、电话、传真等。

人员操作证：无

支持性设施：组织运输车辆 3 台，产品运输采取自运方式，组织没有使用信息管理系统用于加工经营。目前资源满足产品生产运营的要求。

**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。企业大部分人员基本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：管理手册、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、处置基本得到控制。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

钢丝件（弹簧）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，重庆义国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：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。