



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：20974-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆精业成机械制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 明利红

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 7 月 4 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：明利红

组员：



受审核方名称：重庆精业成机械制造有限公司

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	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘燕	向导	受审核方

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**单质量管理体系**审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国民法典、突发环境事件应急管理办法、突发公共卫生事件应急条例、工伤保险条例、中华人民共和国消防法、作业场所使用化学品规定、机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定、生产安全事故应急条例等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全标准：GB/T 14662-2018《冲模技术条件》；模架（GB/T2851-2861）；钢板模架（JB/T7181-7188）；零件及技术条件（JB/T7642-7652）等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：客户图纸、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 1月 1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:金属模具深孔的加工

与审核计划一致。

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：重庆市渝北区双凤桥街道翔宇路 888 号 5 幢整幢

办公地址：重庆市渝北区双凤桥街道翔宇路 888 号 5 幢整幢

经营地址：重庆市渝北区双凤桥街道翔宇路 888 号 5 幢整幢

临时场所：无。

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：Q8.5.1 产品生产和服务过程控制

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（1）项，涉及部门/条款:生产部 Q7.1.5。

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 7 月 9 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 7 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注：不符合验证；Q8.5.1 产品生产和服务过程控制

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司管理体系体系运行至今未发生质量事故，以及顾客投诉罚款等现象。

2、管理体系文件、记录相对完整，符合事实。

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高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极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：Q 生产过程控制。管理人员加强质量管理体系文件学习。

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：2022 年 1 月 11 日；管理体系实施时间：2025 年 1 月 1 日。

2) 法律地位证明文件有：公司营业执照成立时间2022年1月11日；符合要求，按期年检；有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：管理体系覆盖人数：9 人；购买社保人数 8 人；有 1 个没有购买社保，属于刚来说的公司的实习人员，还未正式入职。负责人称：公司有人员流动的情况，会根据公司业务发展情况进行增加或减少人员。

倒班情况：公司目前暂时只有白班，暂无倒班。未来公司生产经营业务增加后，公司会开设夜班作业。白班上班时间操作工 8:00—12:00；13:00—17:30；办公室 8:30—12:00；13:00—17:30；为了此次审核，中午公司推迟到 13:00 下班。

4) 范围内产品/服务及流程：

金属模具深孔的加工工艺流程：

来料—编程—调试—加工（钻）—检验—入库

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

质量管理体系策划是为实现组织质量目标而进行的系统性计划。受审核方审核范围Q:金属模具深孔的加工，质量管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量方向和目标，同时激励员工专注于质量。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：质量第一，信誉第一，客户满意，持续改进；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解质量方针并坚持贯彻执行。质量方针与公司战略相适宜。公司制定的质量目标均已达成：产品出厂合格率 100%；顾客满意度≥95%。质量目标制定合理，目标均可测量，抽查 2025 年 1-6 月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、公司认证范围为Q:金属模具深孔的加工；公司实施管理体系的具体范围：办公经营地址：重庆市渝北区双凤桥街道翔宇路888号5幢整幢；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系



范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：管理层、综合部、生产部；组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际生产经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对质量管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足金属模具深孔的加工的需求。

6、实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2025年4月1日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了质量管理体系运行有效性、适宜性、充分性。同时内审确认了质量改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2025年5月7日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司质量管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对质量管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用质量管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的质量目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，质量管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司质量管理体系的策划基本合理。

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

公司 Q：金属模具深孔的加工，产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保产品生产经营服务质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、设计开发控制；



金属模具深孔的加工负责人沟通确认：公司自成立以来，一直从事金属模具深孔的加工，均依据顾客要求向顾客提供加工后的产品，不需要进一步细化顾客的要求，属于顾客来料加工。对产品的设计工艺尺寸等不负责。组织策划了生产加工工艺规定，公司产品金属模具深孔的加工以来公司一直按合同要求和顾客要求为顾客提供产品，产品生产加工流程固定无变更。

公司目前没有正在进行产品金属模具深孔的加工策划的方案，公司属于按照每年惯有的加工工艺流程进行加工，负责人称目前公司金属模具深孔的加工已经很成熟了，按照以往加工流程执行，无需进行策划新的加工工艺。

查，公司质量管理手册 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，明确了金属模具深孔的加工设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。内容符合要求。

2、公司质量手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

3、质量培训和教育：公司按照 2025 年公司制定的培训计划，定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估。

4、产品生产服务过程控制：

一企业介绍，综合部对接客户，接到客户订单后，下发生产需求给生产部，生产部就按照客户订单要求安排计划生产，生产部根据生产计划排产的进行加工。

受控条件：接收到生产计划排产、操作规程，生产作业指导书等。

现场配置了生产管理制度、设备操作规程等：

抽见有：图纸若干份。

确定产品和服务的要求：按照客户合同、图纸要求、国家标准进行生产，加工过程中参考作业指导书、GB/T 45679-2025《强力旋压模具》；GB/T 14662-2018《冲模技术条件》；模架（GB/T2851—2861）；钢板模架（JB/T7181—7188）；零件及技术条件（JB/T7642—7652）等等标准和法律法规要求进行生产。

配备了主要生产设备有：三轴深孔钻、五轴深孔钻、磨刀机、攻丝机等。特种设备：叉车 1 台、行车 2 台。

测量设备：百分表和卡尺。△查见公司配置了检测工具百分表和卡尺，未见对其校准合格的证据。对此开具了不符合项，需要公司持续改进。

生产部在接收到客户订单后，结合发货时间和车间情况，安排生产任务，同时准备与之相关的原材料、人员、设备及工艺方法和工具等，并进行环境和安全方面的控制，如发现问题，及时与生产部主管联系，生产部主管按实际情况进行处理。

生产加工工艺流程：

来料-UV-加工-包装-出库



关键过程：加工

特殊过程：加工

外包过程：产品物流运输

查生产加工过程：

查客户订单、《生产计划单》，

序号	客户名称	型号规格	材质	数量	生产周期
1	众工	SYB077	H13	2	1 天
2	明凯丰	25078	718	4	1 天
3	捷宝	大灯装饰	718	2	2 天
4	杨伟	J*057	铝	10	1 天

编制：陈波 2025.7.2。

抽见：模具--《生产计划单》2025 年 7 月 4 日

序号	客户名称	型号规格	材质	数量	生产周期
1	恒瑞	棒料-圆棒 $\phi 70$	310S	4 件	1 天
2	明凯丰	汽车模具	718	3 件	2 天
3	光能	汽车磨具	718	1 件	1 天

编制：陈波 2025.7.3

.....

现场查见生产过程如下：

生产现场：现场查见操作工浦宇正在使用五轴深孔钻设备，正在给客户（光能）汽车模具钻孔，技术要求：内孔 $\phi 8 \pm 0.3\text{mm}$ ； $\phi 16 \pm 0.5\text{mm}$ ； $\phi 15 \pm 0.2\text{mm}$；实际测量 $\phi 8.01\text{mm}$ ； $\phi 16.1\text{mm}$ ； $\phi 15.2\text{mm}$自检合格后转入下一道工序。

生产现场：现场查见操作工秦剑正在使用三轴设备，正在给客户（明凯丰）汽车模具钻孔，技术要求：内孔 $\phi 10 \pm 0.21\text{mm}$ ； $\phi 12 \pm 0.2\text{mm}$ ； $\phi 13 \pm 0.21\text{mm}$；实际测量 $\phi 10.1\text{mm}$ ； $\phi 12.1\text{mm}$ ； $\phi 13.2\text{mm}$自检合格后转入下一道工序。

生产现场工序井然有序进行，基本自动化生产加工，生产单一，只做金属模具钻孔加工符合要求。

另抽其他规格产品的生产过程记录十余份，均按生产工艺指导书和工序卡进行控制，有各项原始记录和检验记录。

生产车间通风良好，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

查关键过程控制情况：



识别出关键过程：关键过程：加工；特殊过程：无，确认项目包括人员、加工设备、材料等，记录包括关键过程生产作业记录，确认结论：通过上述人员能力、设备能力，操作规程可行性确认该过程具有实现预期结果的能力。确认人：朱胜刚 刘燕 日期：2025.5.12

实施放行、交付、以及产品交付后的活动：

朱总称：目前没有让步放行或者不合格品交付给客户的情况。

金属模具深孔的加工：产品经检验合格后方可入库，交付后客户。产品交付有顾客上门自提。一般采用第三方物流的方式进行运输发运给客户。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，目前没有顾客投诉。交付活动：现场查见交付活动控制：仓库接到发货通知，公司联系物流公司（顺丰、京东、德邦物流等）上门装货发运公司产品，物流运输车辆上门提货，公司人员核对物流运输车辆符合要求时，装运产品，采用手工或者叉车工进行装运上车，装运前，用纸箱装好，纸箱内用泡沫垫底进行防护产品，防水防潮防霉对产品进行防护装运，根据客户需求；公司开具发货单给予物流公司司机。传递到客户，客户收货后，会提供电子签收单给公司。

查见公司《送货单》；日期：2025.3.20；客户：贵州航谷公司；零件号：主导管衬套；产品名称：DFT1.71.330 批次号：2501；工序：10 钻孔；单位：件；送货数量 11 件；收货人：客户签字确认验收 2025.3.20。

金属模具深孔的加工生产过程受控。

5、产品的监视和测量控制情况：过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、采购产品、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

6、产品和服务的放行：

生产部负责原材料检验、生产过程中的工序巡检、成品检验，

1、原材料检验记录：公司属于客户来料加工：公司购买的原材料主要为：各种刀具；

抽见原材料检验情况：

抽 1：原材料名称：刀粒 AYKT 不锈钢；规格型号：TPGH080202L-NC0903；检验数量：10 粒；合格数量：10 粒；高速刚抗振刀杆 H19-LBK1；规格：H19-LBK1-200；1 支；精搪头；规格 EWN25-47-TP；数量：1 个；精搪刀片座 CBH2-1，规格：CBH2-2-TP08；1 个；验收人：陈某；验收时间：2025.6.30；验收项目：实物与送货单数量一致；实物与采购质量要求符合；外观完好。符合要求。目前刀具为使用验收，使用过程中，未发现刀具损坏的情况。使用验收符合要求。

抽 2：客户来料检验情况：2025.6.28；客户：重庆丰海敖晟科技有限公司；模号：FH25061；工作名称：前后模；加工内容：钻孔；加工量：钻运水孔；数量：2 件；交货时间：2025.6.30 日。经检验，模具无划伤、外观合格、数量正确。检验人：陈波 2025.6.28

查看生产加工过程工序检验记录：



抽 1: 《工序首件检验记录》 编号: HG/QR-ZL-002

客户: 贵州航谷动力科技有限公司

零件号 零件名称 零件批次 日期

DFT1.71.330 主导轨槽衬套 2502 2025.6.22

进行首件检验应具备的条件:

序号	检查项目	结论
1	加工者经考核合格、持证上岗	合格
2	有批准的工艺文件（生产说明书，工艺规程）	合格
3	符合工艺文件规定的合格器材	合格
4	符合工艺规程规定的检定合格的工、夹、量、模具、加工设备、测试设备、成型刀具等。	合格
5	工艺流水卡片填写完整。	合格
6	产品外观检查	合格

工序	工序名称	图纸要求	测量设备	自检实测值	检测室实测值	结论
----	------	------	------	-------	--------	----

1	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ27.91		
2	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.11		
3	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ27.92		
4	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.10		
5	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ27.92		
6	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.12		
7	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ27.92		
8	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.12		
9	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.11		
10	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.10		
11	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ27.91		
12	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.11		
13	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ27.92		
14	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.10		
15	钻孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ27.92		
16	磨内孔	Φ280+0.21	内径千分尺	Φ28.12		

操作者: 杨文峰 2025.6.22 检验员: 陈波 2025.6.22 审批: 朱某 2025.6.20

另抽 2025 年 5 月、2025 年 3 月、2025 年 4 月、2025 年 5 月《工序首件检验记录》6 份, 均符合要求。



抽见《过程检验记录》表号：QR-8.6-02

产品名称：SYB077；规格型号：H13；生产日期：2025.6.3；

序号	工序名称	控制要求	实际检验记录	检验结果
----	------	------	--------	------

1	加工前模	≤0.1	符合要求	合格
---	------	------	------	----

2	加工后模	≤0.1	符合要求	合格
---	------	------	------	----

判定合格。

检验人：杨文峰 检验日期：2025.6.24

抽见：《生产车间巡检记录表》

日期	工序名称	抽查质量状况	抽查数量	判定	检验员
2025.6.3	深孔	6	4	合格	杨文峰
2025.6.8	深孔	10	5	合格	杨文峰
2025.6.15	深孔	8	4	合格	杨文峰
2025.6.20	深孔	12	6	合格	杨文峰

抽见《成品检验记录表》

产品名称：SYB077；规格星海：H13；客户：众工；数量2件；抽样数2件；各项钻孔尺寸均合格。

综合判定：合格，可出货。检验人：陈波 2025.6.28.

公司产品和服务的放行基本受控。

9、查：已建立《JY-QP-2025-12 不合格输出控制程序》，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。经查：文件适宜。

抽见：来料检验发现：日期 2025.4.12；来料检查发现客户提供的模具；有刮伤1个；处置：退给客户。2025.4.12 均退回给客户。

查：公司在内审中发现有不符合发生，相关责任部门针对内审中发现的质量管理体系采取了纠正和预防措施，目前已关闭，本次审核未发现类似情况。

查询：公司日常在生产活动中以对员工加强质量培训，增强员工质量意识等作为预防质量事故的发生。

抽查内审《不符合报告》，针对内审中发现的不合格事实，责任部门进行了原因分析，制定了纠正措施并实施，经验证整改有效。

体系运行的其他方面经过日常工作检查和数据分析，暂未发现应采取纠正和预防措施的机会。日后应进一步加大日常工作检查力度，及时发现不符合及潜在不符合并及时采取相应措施，持续改进体系的有效性。

总结，产品实现过程中的管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平，通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测，可以评估绩效并进行持续改进，以确保产品质量符合要求。近一年内未发生国家



上级主管部门对产品质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔分别于2025年4月1日和2025年5月7日实施内部审核和管理评审，其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划，计划有侧重点，活动安排比较合理，对内部审核发现的1个不符合项和管理评审中提出的改进要求，均制定了纠正措施并按要求实施改进，审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告，认为受审核方内部审核可信，改进措施已实施，平时进行内部沟通实现持续改进，无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合性、充分性、适宜性、有效性。

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

公司自开展质量管理体系以来，各部门都能以质量管理体系要求为标准进行运行；在质量管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、质量目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高质量管理体系的有效性。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。对销售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，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

基础设施：公司的生产、办公经营使用面积 1000 平方米左右。生产车间 1 个；面积 900 多平方米左右；办公面积 80 平方米左右。无仓库；

配置了办公经营所用的电脑、手机、打印机等。

配备了主要生产设备有：三轴深孔钻、五轴深孔钻、磨刀机、攻丝机等。

测量设备：百分表和卡尺。

特种设备：叉车 1 台、行车 2 台。

基础设施设备等资源的配置满足金属模具深孔的加工需求。

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，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和质量目标内容，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。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。

3) 信息沟通:

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训、网络微信、电话等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。管理体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级质量管理部门，了解质量管理要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

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、作业文件和记录等。其中管理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，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

Q:金属模具深孔的加工

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，重庆精业成机械制造有限公司的

☒质量管理体系 ☒环境管理体系 ☒职业健康安全管理体系:

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: 明利红



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。