



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：20964-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：慈溪市张云金属制品有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：喻继芳

审核组员（签字）：喻继芳

报告日期：

2025 年 7 月 27 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：喻继芳

组员：



受审核方名称：慈溪市张云金属制品有限公司

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	喻继芳	组长	审核员	2023-N1QMS-1296334	17.12.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张乃善	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；

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》

《中华人民共和国环境保护法》

《中华人民共和国安全生产法》

《中华人民共和国消防法》

《中华人民共和国公司法》



《中华人民共和国劳动合同法》

《中华人民共和国民法典》

《中华人民共和国标准化法》等

《中华人民共和国职业病防治法》

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 1237-2000《紧固件标记方法，统一产品标识规则》。

GB/T 16823 系列《涵盖螺纹紧固件应力截面积、承载面积及拧紧试验方法等技术规范》

GB/T3098 系列《规定紧固件机械性能（如螺栓、螺钉的扭矩试验、氢脆试验等），确保材料强度和可靠性》

GB/T5270 系列《涵盖电镀层术语、附着强度测试方法等基础规范 2》

GB/T9797-9799《针对镍、铬、锌等镀层的分类及技术要求 2》

GB/T6478-2015《冷镦和冷挤压用钢》

GB/T 19001-2016 idt ISO 9001-2015 质量管理体系 要求

GB/T 19000-2016 idt ISO 9000-2015 质量管理体系 基础和术语等。

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07月27日上午至2025年07月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3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:紧固件的生产

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：浙江省宁波市慈溪市周巷镇周陶丘 220 号

办公地址：浙江省宁波市慈溪市周巷镇周陶丘 220 号

经营地址：浙江省宁波市慈溪市周巷镇周陶丘 220 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 07 月 26 日 07:00 至 2025 年 07 月 26 日 11:00 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： 外包过程

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(2)项, 涉及部门/条款:技质部/7.1.5 条款; 管理部/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 8 月 27 日前提提交审核组长。

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 2025 年 7 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

- 1、审核员能力的提升;
- 2、监视测量设备的检定过程。

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门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:

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 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。监视和测量设备的检定。

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 5 月 14 日体系实施时间: 2025 年 3 月 1 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: 15 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 一班制, 无倒班/轮班情况, 上班时间: 7: 00-16: 00



4) 范围内产品/服务及流程:

紧固件生产加工工艺如下:

来料 → 冷镦 (委外) → 机加工 → 镀锌 (委外) → 检验 → 入库, 关键过程: 机加工, 无特殊过程

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

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。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方,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:以人为本,科学管理,持续改进,客户满意。管理方针包含在质量手册中,符合标准要求。经总经理批准,与质量手册一起发布实施。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。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量目标及指标分解考核表》,内容包括:

1 公司级质量目标:

- 1) 顾客满意度 ≥ 85 分: 总顾客满意度数/总接受服务满意度调查的顾客数 95分 达标
2) 产品一次交验合格率 $\geq 99\%$ 。 交付产品合格数/交付产品总数 $\times 100\%$ 100% 达标

2 部门级质量目标:

2.1 管理部质量目标

- 1) 人员培训计划实施率 100%; (按月考核, 培训完成量/计划总量 $\times 100\%$) 2025年1-6月份实绩: 100%
2) 文件受控发放率 100% (按月考核, 文件发放/版本有效率 $\times 100\%$) 2025年1-6月份实绩: 100%

2.2 销售部质量目标

- 1) 合同履约率 100% 按月考核, 合同履约个数/合同签订总数) 2025.1-6月实绩: 100%
2) 顾客满意度 ≥ 85 分 按月考核, 调查顾客满意率/调查顾客数 $\times 100\%$) 2025.1-6月实绩: 95分

2.3 生产部质量目标

- 1) 产品一次交验合格率 (按月考核, 交付产品合格数/交付产品总数 $\times 100\%$) 2025.1-6月实绩 100%
2) 设备保养完成率 $\geq 90\%$ (按月考核, 完好设备/设备总数) 2025.1-6月实绩 100%
3) 生产计划完成率 100% (按月考核, 生产计划/完成总数) 2025.1-6月实绩 100%

2.4 技质部质量目标

- 1) 不合格品及时评审率 100% (按月考核, 及时评审不合格品数/不合格总数 $\times 100\%$) 2025.1-6月实绩 100%
2) 成品出厂检验率 100% (按月考核, 成品出厂检验数/出厂检验总数) 2025.1-6月实绩 100%
3) 技术文件差错率 $\leq 1\%$ (按月考核, 发出数/文件差错数 ≤ 1) 2025.1-6月实绩 0

抽查 2025年1-6月, 质量目标已经完成。

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,没有变更的策划。

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:操作人员以往多年的



工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业指导书等。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、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

一阶段提出的问题已经整改完毕并验证有效。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

与负责人沟通确认，技质部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员陆军辉、张乃善等，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，专业从事紧固件的加工生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。查公司质量手册 8.3 条款，按新标准要求，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。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、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，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，如顾客要求 和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，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。基本符合要求。目前产品和服务：紧固件的生产。

a) 产品执行标准：识别产品所涉及的标准有：

GB/T 1237-2000《紧固件标记方法，统一产品标识规则》。

GB/T 16823 系列《涵盖螺纹紧固件应力截面积、承载面积及拧紧试验方法等技术规范》

GB/T3098 系列《规定紧固件机械性能（如螺栓、螺钉的扭矩试验、氢脆试验等），确保材料强度和可靠性》

GB/T5270 系列《涵盖电镀层术语、附着强度测试方法等基础规范 2》

GB/T9797-9799《针对镍、铬、锌等镀层的分类及技术要求 2》

GB/T6478-2015《冷镦和冷挤压用钢》

b) 紧固件生产加工工艺流程：

来料 → 冷镦（委外）→ 机加工 → 镀锌（委外）→ 检验 → 入库，关键过程：机加工，无特殊过程。监视测量设备主要是带标卡尺、硬度计、偏摆仪等，货物运输、冷镦、镀锌、仪器校准为外包过程。

c) 产品接收准则：《检验作业指导书》、《制程现场作业指导书》等。

d) 生产设备和检验设备能够满足运行策划和控制需要。

f) 实现过程所需记录，包括《进货检验记录》、《过程检验记录》、《出厂检验记录》等。货物运输、冷镦、镀锌、仪器校准为外包过程。策划的输出适合于组织的运行。企业规定，当顾客要求、产品标准、组织自身变化，应进行策划变更控制。目前无策划的变更。

编制了《生产和服务提供控制程序》，符合标准和企业要求。抽查非标通用机械设备加工及钣金件加工生产过程控制情况。

1、查看受控条件和实施情况。



a) 产品特性信息：《生产计划》。抽查 2025 年 3 月、2025 年 5 月、2025 年 7 月《生产计划》，内容包括：转向机套管、焊接圆螺母、盖型法兰焊接螺母等。生产数量；完成日期等。《生产计划》、《制程现场作业指导书》等，能够指导生产。

b) 监测设备：带标卡尺、止通规、硬度计等。充分适宜，满足要求。

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：自建厂房、数控车床、自动攻牙机、钻床等。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：防摔防碰，防水防潮。严格执行劳动法，8 小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力：操作人员胡峰瑜、裴盛民等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：编制《制程现场作业指导书》，对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。

h) 特殊过程：无。关键过程机加工。询问负责人，能够了解和掌握体系文件规定。

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。产品交付通过送货。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，没有顾客投诉。

2、现场观察紧固件生产过程控制情况。正在生产产品：焊接圆螺母、盖型法兰焊接螺母等。生产工艺控制情况（按图纸参数，有制程监控记录，含来料、过程、出货检验记录）：生产工艺控制结果，符合《制程现场作业指导书》要求。

3、当天现场观察及紧固件生产过程控制情况。正在生产产品，焊接圆螺母、盖型法兰焊接螺母等，具体如下：

1) 紧固件生产：焊接螺母生产工艺控制情况：

来料→冷镦（委外）→机加工→镀锌（委外）→检验→入库，关键过程：机加工，无特殊过程

来料及冷镦：来料及委外工序检验员：陈红杰；工序标准：加工图纸；检验项目：尺寸、外观、硬度等；测量工具：带表卡尺、硬度计等；检验结论：合格；日期：2025.7.26

机加工：操作工：陈涛涛；操作设备名称：数控车床；工序标准：加工图纸、《现场现场作业指导书》，工序检验员：陆丽萍，检验项目：尺寸、外观；测量工具：带表卡尺；检验结论：合格；日期：2025.7.26

现场观察：设备管理及责任人陈涛涛，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人陈涛涛，点检正常；设备边有设备安全操作规程。

包装入库：操作工：王凤娣；操作设备名称：带标卡尺、止通规；工序标准：加工图纸、《现场现场作业指导书》，工序检验员：陆丽萍，检验项目：尺寸、外观；测量工具：带表卡尺；检验结论：合格；日期：2025.7.27。

2) 紧固件生产：盖型法兰焊接螺母生产工艺控制情况：

来料→冷镦（委外）→机加工→镀锌（委外）→检验→入库，关键过程：机加工，无特殊过程

来料及冷镦：来料及委外工序检验员：陈红杰；工序标准：加工图纸；检验项目：尺寸、外观、硬度等；测量工具：带表卡尺、硬度计等；检验结论：合格；日期：2025.7.26

机加工：操作工：杨单单；操作设备名称：数控车床；工序标准：加工图纸、《现场现场作业指导书》，工序检验员：陆丽萍，检验项目：尺寸、外观；测量工具：带表卡尺；检验结论：合格；日期：2025.7.26

现场观察：设备管理及责任人杨单单，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人杨单单，点检正常；设备边有设备安全操作规程。

包装入库：操作工：王凤娣；操作设备名称：带标卡尺、止通规；工序标准：加工图纸、《现



场现场作业指导书》，工序检验员：陆丽萍，检验项目：尺寸、外观；测量工具：带表卡尺；检验结论：合格；日期：2025.7.27

每道工序均在图纸、《现场现场作业指导书》做了明确规定，并有员工互检、检验员专检。生产工艺控制结果，符合《制程现场作业指导书》要求。

企业编制了《监视和测量设备管理制度》，符合标准和企业要求。。抽查《监视和测量设备台账》，包括：带表卡尺、硬度计、偏摆仪、止通规等。无将计算机软件用于监视和测量的情况。能够满足测量要求。无内校情况。部门建立管理台账，编制操作规程，分类摆放，标识齐全，维护保养良好，无损坏或衰减情况，满足预期用途。操作工能够执行操作规程，按照要求擦拭和保养，防止磕碰失效。

查：技质部使用的一把 0-150mm 带表卡尺，未按要求进行校准，不符合 IS09001:2015 标准 7.1.5 条款要求。

编制了《生产和服务运作控制程序》《产品和服务的放行控制程序》，符合标准和企业要求。企业检验依据是《制程现场作业指导书》等。部门负责人介绍说，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。1、进货检验（进货验证）采购产品包括：013钢材、钢材091、钢材09.5等。1）抽查2025 年5月13日013钢材、钢材091、钢材09.5《进货检验记录》，检验项目和标准：一般检查；外观；尺寸：外形及安装尺寸应符合技术图纸要求；性能等。检验结果：合格。检验员：于继霞。2）抽查2025 年7月 17日无缝钢管类，《进货检验记录》，检验项目和标准：一般检查；外观；尺寸：外形尺寸应符合技术图纸要求；性能：随货性能检测等。检验结果：合格。检验员：于继霞。3）抽查2025 年6 月25日棒料《进货检验记录》，检验项目和标准：一般检查；外观；尺寸：外形应符合技术图纸要求等。检验结果：合格。检验员：劳力。4）再抽查2025年3月31日钢材、2025 年4 月17 日钢材等《进货检验记录》，内容类似，符合要求。2、过程检验（工序检验）1）抽查2025 年3月14 日、2025年4月18 日、2025年5 月17 日《过程检验记录》，检验项目和标准：焊接圆螺母/按工艺图纸检验，机加工、包装入库。要求尺寸合格，外观合格，无毛刺。标准：《制程现场作业指导书》及客户图纸检验结果：合格。质检员：陆丽萍。2）抽查2025 年3月27 日、2025 年4月23 日、2025 年5月17 日《过程检验记录》，检验项目和标准：盖型法兰螺母，工序项目：来料、冷镦、机加工、电镀、检验、包装。检验标准：《制程现场作业指导书》及客户图纸等。要求尺寸合格、外观合格。检验结果：合格。质检员：陆丽萍、陈红杰。3、成品检验（出厂检验）1）抽查2025 年5 月23 日、2025年6月26 日、2025 年7月6 日焊接螺母、盖型法兰螺母《出厂检验记录》，检验项目和标准：外观检查；尺寸检查，有无材质报告等。检验结果：合格。质检员：陆丽萍。

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查2025年7月13 日《不合格品评审表》，不符合事实描述：焊接螺母机加工有毛刺。评审意见：挑选返工。重检结果：合格。质检员：陆丽萍。目前无交付或使用后发现产品不合格的情况。

《质量手册》中规定了数据分析的相关要求和规定，公司通过收集和分析数据，为评价公司的管理体系适宜性 和有效性提供证据，并据此采取对应的措施，持续改进管理体系的有效性。公司采用基本的数据



分析方法进行统计分析，如顾客满意度调查与分析等，以达到持续改进质量管理体系的目的，对质量管理体系运行过程业绩主要通过内审和管理评审进行，发现问题及时改进。能根据数据分析结果发现趋势及时采取纠正措施，持续改进。并将数据分析的改进要求纳入了管理评审。符合要求。

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

企业编制了《内部审核控制程序》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2025 年 6 月 3-4 日照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，**现场跟内审员沟通，对标准有一定的了解，询问本次内审情况基本清楚，能力还需继续提升，下次继续关注内审人员能力提升情况。**内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。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。内部审核过程真实有效。

企业编制了《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 6 月 21 日进行管理评审。最高管理者主持会议，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，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查 2025 年 7 月 13 日《不良产品报告》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

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。对制程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，没有发生质量环境职业健康安全事故、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）：

公司注册及生产经营地址为：浙江省宁波市慈溪市周巷镇周陶丘 220 号。单一场所。现有人员 15 人（购买社保 2 人）。慈溪市张云金属制品有限公司自建厂房。其中办公区域面积 50 多平方米，车间和仓库面积 700 多平方米。生产设备：数控车床、自动攻牙机、钻床、砂轮机。无特种设备。监视和测量设备：带表卡尺、偏摆仪、硬度计、通规、止规等。办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：汽车等。无食堂。

**2) 人员及能力、意识:**

企业对影响产品质量的人员，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管理目标内容，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。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、邮件、微信、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，提供宣传资料及相关产品信息。

5) 文件化信息的管理:

企业编制了质量管理体系文件。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。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。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。文件审核提出的问题，通过审查核验证组织提交的文件，确认企业修改了《质量手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 紧固件的生产

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，慈溪市张云金属制品有限公司的

☒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: 喻继芳



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。