

项目编号: 20345-2024-Q

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称: 诸暨市泰格机械制造有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长 (签字)

文波

:

审核组员 (签字)

:

报告日期:

2025年11月16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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱: [service@china-isc.org.cn](mailto: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
  - 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策之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 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 ISC 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ISC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ISC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ISC的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：文波

组员：



## 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	文波	组长	审核员	2022-N1QMS-2257737	22.03.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	冯海波、董美珍等	向导	受审核方
2		观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）认证后，进行，进行第1次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

### 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■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：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》等

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：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、GB/T1804一般公差 线性尺寸的未注公差、GB/T 3765-2008 卡套式管接头技术条件和客户图纸要求、样品、其他技术要求

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11月16日上午至2025年11月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月18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:汽车零部件（卡套式管接头、快速接头、喷雾接头）的加工制造

**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：诸暨市店口镇湖西村666号

办公地址：诸暨市店口镇湖西村666号

经营地址：诸暨市店口镇湖西村666号

多场所地址：无

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）：无

**1.5.4 恢复认证审核的信息**（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：证书暂停，暂停原因：未在12个月进行监督审核，暂停开始时间2025-05-28

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

1) 公司证书暂停，查暂停原因及后续改进情况

失效原因：未在12个月内完成监督审核；

失效期：从2025-05-28开始——

改进措施：后续提前联系机构安排监督审核

2) 证书暂停期间是否暂停了认证宣传及证书与标志的使用？查暂停期间的宣传材料、包装材料、网站宣传信息、投标文件等，

介绍说从2025-05-28日起已暂停所有QMS认证宣传；

公司进行正常生产，未出现质量事故。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：经沟通和现场视察确认，公司的质量管理体系仍持续运行。

建议通过年度监督审核后予以恢复。

**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: 生产部 Q7.1.3、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12月16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11月16日前。

2) 下次审核时应重点关注: 不符合项的验证改善、生产过程控制; 内审、管理评审、人员能力、特种设备管理、量仪管理、文件资料管理等

3) 本次审核发现的正面信息: 公司设置了方针、目标, 定期考核监控, 进行了内审、管理评审等, 公司服务能力较强, 产品质量稳定, 顾客较为满意; 未出现质量异常事故。

## 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 管理层对质量管理体系运行和认证活动支持, 能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法, 各部门能按体系要求实施, 本年度内组织了管理评审、内部审核, 自我发现问题、持续改善, 总体成熟度尚可。

2) 风险提示: 受审核方目前处于发展阶段, 内审员能力需加强, 方针目标宣传不够到位、内审\管理评审流于形式, 特种设备管理、文件资料管理不易检索查询, 存在一定的隐患。

## 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

## 二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

## 2.1 目标的实现情况

符合 基本符合 不符合

在《质量手册》中明确了质量方针:

质量方针: 严格管理、不断创新、持续改善、用户满意。

方针包含在管理手册中, 经总经理批准, 与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向, 为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、持续改进管理体系的承诺等内容。符合。

受审核方制定的管理方针与企业经营宗旨相关适宜, 同时也满足了 GB/T19001-2016 标准对方针的要求。

方针适宜于公司现状, 在管理手册中明确, 通过文件发放, 使员工获知, 适用时提供给相关方。

并以方针为框架, 建立了公司管理目标:



质量目标:

1) 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ;

2) 出厂合格率 100%;

3) 顾客满意度不低于 92 分;

在相关职能部门对目标进行了分解和考核, 查对目标进行了分解至部门, 提供目标分解表, 详见各部门记录。

查见《公司目标实施措施表》, 针对质量目标制定了目标指标、考核方式、实施措施及资源, 周期、责任人等, 详见各部门审核记录。

经查《目标考核表》, 公司按半年度进行考核, 检查结果表明, 显示 2024 年 7 月-2025 年 6 月, 考核结果达标。

## 2.2 重要审核点的监测及绩效

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)

面谈管代: 冯海波; 总经理: 冯利江

公司成立于成立日期: 2009年10月21日, 统一社会信用代码: 91330681695278569N, 法人代表冯利江, 公司注册资本200万元。

注册地址: 诸暨市店口镇湖西村666号。

经营地址/生产地址: 诸暨市店口镇湖西村666号。

经营范围: 制造销售: 机械配件、汽车零部件、水暖管材管件; 从事货物及技术的进出口业务。。

查国家企业信用信息公示系统, 企业无异常经营记录、无违法失信记录。

近一年度, 无变更。

现有的设备基本能够满足业务服务要求。

企业按客户要求加工生产, 企业设备、人员基本无变化。行业基本固定, 近几年无较大技术革新。介绍说, 公司白班生产, 少数情况晚上加班, 审核期间无加班情况。

近一年度, 公司进行了内审和管理评审。组织机构分工明确。通过形成文件的信息, 会议, 培训等方式将职责, 权限传达到企业内部。

各相关岗位管理人员工作经验丰富; 生产技术人员全部经过技能/合规性培训, 业务熟练, 质量意识较强。

组织机构: 管理层、综合部、销售部、生产部, 查看花名册共15人。主要设备有数控车床、数控钻床、滚丝机、打包机、空调、电脑、办公桌、办公椅、打印机、电话、网络/Wifi等;

监视和测量设备主要有游标卡尺、螺纹规等。



公司财务能保障公司质量管理体系运行所需，公司的技术、基础设施、环保安全设施配备齐全、过程运行环境控制良好。。

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，

企业根据客户要求对生产进行策划：

1、范围：

**QMS：**汽车零部件（卡套式管接头、快速接头、喷雾接头）的加工制造。

2、公司目标：

1) 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ;

2) 出厂合格率 100%;

3) 顾客满意度不低于 92 分;

确定产品和服务的要求：**GB/T1804** 一般公差 线性尺寸的未注公差、**GB/T 3765-2008** 卡套式管接头技术条件和客户图纸要求、样品、其他技术要求进行产品的加工，编制了作业指导书及工序卡（过程卡）进行生产和确定产品的接收

工艺流程：

原材料采购→机加工（车外圆、平面→滚丝→钻孔及倒角等）→表处理（外包）→检验→包装→入库

特殊过程：滚丝工序

特殊过程：滚丝工序，提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对滚丝工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认，结论：可以满足过程能力的需求。日期：2025年4月23日；确认人：周强、董美珍、周元忠等



策划了设备操作规程、检验标准等作业指导文件，及产品检验记录等记录。

遵照岗位职责、设备操作规程、操作指引等作业指导文件实施过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有：生产任务单、入库单、进料检验记录、过程记录、出货检验记录等。

通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

外包过程：表面处理过程；

策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

公司依据客户订单，编制生产任务计划。

生产负责人介绍说，收到生产任务后，召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

查见生产计划如下：

卡套式管接头（图号：330012901）——3000pcs

喷雾接头（1608Z36-102-002）——1000pcs

直角管接头（图号：3521011-G601）——3000pcs

……等等

现场观察生产过程：

现场主要使用数控车床、滚丝机进行加工，现阶段钻床使用不多。现场查看到数控车床 18 台，现场在用 6 台；滚丝机 3 台，现场在用 1 台；钻床 2 台，现场未在用；打包机 1 台；

审核抽查产品生产关键工序控制情况如下：

#### 1、车平面及外圆工序：

正在使用 12#数控车床加工卡套式管接头（图号：330012901），原材料（Q235 钢），使用数控车床加工外圆尺寸  $\phi 17.75 (+0.05, -0.05)$ 、深度  $30 (+0.1, -0.1)$ ，后取出换另一头继续实用车床加工外圆尺寸  $\phi 16.8 (+0.1, -0.1)$ 、深度  $12 (+0.1, -0.1)$ ，自检符合要求后，放入周转箱内存放，流入下一工序，操作人：胡万英。

#### 2、滚丝工序：

正在使用 1# 滚丝机正在卡套式管接头（图号：330012901），进行外螺纹加工，加工的螺纹规格两头均为 M18\*1.5-6g，使用标样实配符合要求，流入下一工序，符合要求，操作人：周强。

#### 3、钻孔及倒角工序：

正在使用 16#数控车床对卡套式管接头（图号：330012901）进行钻孔及倒角加工，钻孔尺寸  $\phi 12 (+0.03, +0.01)$ ， $\phi 14.3 (+0.1, -0)$ ，倒角  $24^\circ (\pm 30')$  等，自检符合要求后，放入周转箱内，流入下一工序（发外表面处理——镀锌），操作人：傅利平。

各工序有工序流转卡，注明半成品名称、规格、工序名称、操作人、合格数、不合格数、检验员等。

#### 4、包装工序：



现场查看到员工朱荣娇等正在包装弯通接头（图号：FG9804368224/1），对每个产品进行外观、毛刺、实配、供应商出厂报告（外观、尺寸、盐雾测试等），符合要求后，使用袋装每袋 25pcs（现场员工手动点数，建议增加效率可以增加电子秤辅助，同企业负责人进行了交流），使用订书机打 2 个钉封口，后放入外包装箱，每箱 6 包；胶袋工字型封箱，后使用打包机井字形打带；张贴合格标识及物料标识卡，符合要求后，放入卡板上，使用手动叉车转运至出货区；介绍说每天对完工的产品进行发货，公司基本无多余成品存放。

另查看到喷雾接头（1608Z36-102-002）、直角管接头（图号：3521011-G601）生产工序，基本同上，符合要求。

通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。

另查阅公司生产任务、图纸，注明尺寸规格、数量、尺寸、材料等，进行了生产过程记录，检验合格后入库。

抽查如下：

2025.09.19——喷雾接头 1/4 1.5——1000pcs

2025.08.22——卡套式接头 M22\*1.5-M18\*1.5——400pcs

2025.08.22——快速接头 M22\*1.5-M16\*1.5——400pcs

2024.09.16——卡套式接头 M22\*1.5-M18\*1.5——1100pcs

2024.06.11——卡套式接头 M18-M12——300pcs

2025.08.30——喷雾接头 0.8——1000pcs

2024.10.22——卡套式接头（图号：GZ9418470039）——100pcs。

资质符合性：营业执照等

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司编制《顾客满意度控制程序》，通过拜访、电话、电邮、问卷等形式，收集顾客反馈信息，监视顾客满意程度，评价体系的有效性，寻求体系改进的机会。

销售部于2025年6月对3家顾客进行顾客满意度调查，提供了顾客的《顾客满意度调查记录表》，调查包含：质量、交货期、服务、价格等指标，满意程度分为很满意---不满意等四个档次。从提供的调查表来看，客户对组织评价均为“很满意”、“满意”。

查阅2025年7月2日的《顾客满意度调查分析》，对顾客满意度指标完成情况、顾客建议改进方向等予以分析汇总，经评价测算客户满意度得分98分。

企业对顾客满意度的调查、分析利用进行了策划并实施，顾客基本满意，介绍说，产品质量、交期、服务等符合客户要求，近一年度无退货、顾客投诉等情况发生。



变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：

企业按客户要求进行汽车零部件（卡套式管接头、快速接头、喷雾接头）的加工制造。

主要按客户图纸、样品进行加工生产组装。

查见编制了相关产品的工艺流程如下：

原材料采购→机加工（车外圆、平面→滚丝→钻孔及倒角等）→表处理（外包）→检验→包装→入库

公司按照制定的工艺流程图、作业指导书、检验作业指导书、样品等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司介绍说，客户图纸每批生产接收并指导生产作业，使用后作废；

现场查看到卡套式管接头（图号：330012901）、喷雾接头（1608Z36-102-002）、直角管接头（图号：3521011-G601）等部件图纸，能指导产品机加工作业。

各设备多年前已购买，设备稳定，未出现模具损坏情况，后续如有损坏，请厂家维修。

介绍说近一年度无新模具制造。

介绍说同客户进行签样，必要时拟制承认书；近一年度，基本只是公司自己封样管理，客户仅对不符合要求时，重新试产，并送样确认，但未回签；现场查看公司有样品存放区，放置了部分产品样品指导生产作业。未进行登记管理，同企业负责人进行了交流沟通。

近一年以来，公司均按操作要求进行生产，暂无新生产方案，公司所提供的生产过程均已定型，配制的人员能力达到要求，暂未对生产工艺等过程进行更改，暂时没有进行设计开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要提供更好的生产方案时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保服务的安全性、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。

变更的控制：近一年度，产品工艺无变更；本次监督审核审核，管理体系范围未变更。

产品的放行：

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据样品、图纸、客户要求、产品检验标准要求等，详见Q8.1。

质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，介绍说检验员均经验丰富。现场询问员工周元忠等，



能回复检验要求及控制要求。

(一) 原材料检验

公司主要原材料：弯接头、三通、六角棒、纸箱、尼龙袋等；提供了产品来料检验记录表，主要检验项目：外观、规格型号、材质、尺寸、数量、供应商合格证明（材质单、出货检验报告）等项，抽查见

2025.11.12——弯接头（M16-M18）——合格

2024.8.16——弯接头（M22-M18）——合格

2025.8.20——弯接头（M22-M18）——合格

2025.6.20——三通接头（M18-M12-M16）——合格

2025.5.12——六角棒（S27\*36）——合格

2025.10.8——弯接头（外包：镀锌）——合格

表处理工序外包，与外包方诸暨市欣拓电镀有限公司签订了外包协议，协议周期2022年6月1日至2027年5月30日前；外包方提供盐雾报告，出厂检验报告等

组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。

公司采购物资验证控制符合规定要求。

(二) 各工序按过程控制及检验要求标准，主要是按图纸进行尺寸，外观要求等检验，保留过程记录，主要记录检查内容（车外圆、平面、滚丝、钻孔、倒角、包装）、实测结果、判定结果、检验员等；

见 8.5.1 条款记录。

(三) 成品检验：

提供产品出货检验记录——成品质检单

抽查：2025年11月09日成品质检单，产品名称：快速接头，图号：3728-TG02

检验项目：外观、螺纹（M18\*1.5-6g）（M16\*1.5-6g）、尺寸 98±2、74（0，-0.2）、42（0，-0.2）、25（0，-0.15）、实配等项目。

检验结论：合格 检验员：董美珍。

抽查：2025年03月09日成品质检单，产品名称卡套式三通接头，图号：T344448

检验项目：外观、螺纹(M27\*1.5)、尺寸 25（+0.1，0）、Φ15、Φ22、Φ20.5、实配等项目。

检验结论：合格 检验员：董美珍。

抽查：2025年07月15日成品质检单，产品名称喷雾接头，图号：B1/4M-1.5

检验项目：外观、螺纹(M1/4\*1.5)、尺寸（18、14、38.4）、实配等项目。

检验结论：合格 检验员：董美珍。

另见

2024.08.09——快速接头（TG008-3505017）——检验项目：外观、螺纹、尺寸、实配等项——合格

2024.11.25——卡套式管接头（TG008-3505008）——检验项目：外观、螺纹、尺寸、实配等项——合



格

2025.11.15——喷雾接头（1608Z36-102）——检验项目：外观、螺纹、尺寸、实配等项——合格

2025.9.12——喷雾接头（规格：0.8）——检验项目：外观、螺纹、尺寸、实配等项——合格

公司产品出货检验记录未能归档管理，介绍说，各产品出货前进行检验，确认要求后出厂，有进行记录填写，经过批准符合要求后出货，但记录因管理人员存放混乱，部分出货检验记录未能找到（如：2025年10月19日出货喷雾接头产品）同企业负责人进行了交流，后续改善，并规范管理检验相关记录。

#### (四)客户验收报告

公司提供了部分客户验收报告，抽查见：

2025.4.13日客户：湖南九九智能环保股份有限公司对公司生产的喷雾接头（B1/4M-1.5）产品质量检验合格报告。

2025.3.9日客户：安徽博诚汽车部件有限公司对公司生产的卡套式管接头（M8\*1.5）产品质量检验合格报告。

2024.7.20日客户：福建省闽铝轻量化汽车制造有限公司对公司生产的快插插头（M22\*1.5-M16\*1.5）、卡套式管接头（M16\*1.5）产品质量检验合格报告。

介绍说无上级质量抽查情况发生。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

#### ==》销售过程管理：

查见管理手册，其中明确了产品和服务的要求，包括：顾客沟通、与产品和服务有关要求的确定、与产品和服务有关要求的评审、与产品和服务有关要求的更改等要求；

介绍说，公司主要通过客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以合同、电话、微信等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

主要同客户沟通需求，签订订单、合同或预测需求等，采购原材料，进行加工检验合格后销售，物流运送至客户处。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。公司主要确认客户需求后，拟制生产计划跟进交期管理。

介绍说，公司产品主要通过合同洽谈等方式进行销售，签订合同/订单/出库单，抽查见：

采购订单——需方：福建省闽铝轻量化汽车制造有限公司——卡套式管接头、快速接头等，2025.2.26；

采购订单——需方：安徽博诚汽车部件有限公司——卡套式管接头等，2025.3.4；

采购订单——需方：湖南九九智能环保股份有限公司——喷雾接头等，2025.5.5；

采购订单——需方：湖南九九智能环保股份有限公司——喷雾接头（B1/4M-1.5）等，2024.11.20；介绍说长



期合作。

介绍说客户长期合作，平时采购均是通过电话、微信订单，注明产品品种、数量、规格等要求；发货前付款，如提供的材料不符合要求，做退换处理；建议签订框架协议，防范交易风险，交流。

公司有提供上述合同的合同订单评审记录。

销售部负责人介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。

介绍说，公司根据合同或者订货单，按照承诺的送货范围、合同规定的送货时间，安排物流公司，物运到客户指定的地点，客户验收合格后签收；

顾客财产：

介绍说，顾客财产主要为顾客的图纸及顾客的个人信息等，由销售人员做好顾客技术资料保管及个人信息保密工作。查到了顾客财产登记表，介绍说目前主要有产品图纸及样品由顾客提供，生产完成后随订单还给客户（或销毁）。后续生产重新发放图纸及确认样品。

经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。

涉及的顾客财产仅为顾客信息，公司对顾客相关信息做相关保密规定。

售后服务：

介绍说，产品交付后，介绍说，如有质量问题投诉的话，同客户商定相关退换货处理并跟进异常处理。通过电话沟通，并指导解决问题，如无法解决问题，则派技术人员到现场进行指导服务。

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。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

A 物流服务：负责人介绍说，公司联系物流运输平台，目前主要有：顺心捷达等。

B 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单（电子发放给客户）对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在微信或电话沟通确认，或客户在送货单上确认。

查看到公司出货记录，

抽查见：顺心捷达（单号：S70183343669）——2025年9月29日，出货：汽车零部件（卡套式管接头、快速接头、喷雾接头）等，注明出货重量、数量等信息（客户名称：卢XX 电话：191\*\*\*\*5063，地址：河南省新郑市郭店镇黄金大道\*\*\*\*\*）。

顺心捷达（单号：S35305927325）——2025年10月31日，出货：汽车零部件（卡套式管接头、快速接头、喷雾接头）等，注明出货重量、数量等信息（客户名称：鲁XX 电话：187\*\*\*\*9247，地址：四川省成都市青白江区弥牟镇\*\*\*\*\*）。

另见其他产品出货记录，基本同上。



#### 查变更的控制:

经与销售部门沟通,按订单要求进行生产并发货,如发现标的物与顾客要求不一致的与客户商量处理,交货期延期的,与顾客商量,得到顾客确认后,再及时发货,并对延期的原因进行分析,避免下次再发生,经了解,无其他情况变更。

#### ==》采购管理:

查见文件《采购及外包过程控制程序》,规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。规定了供方选择评价和重新评价的方法和准则。

查见“合格供应商名录”,主要供应商如下:

供方名称	供应产品
浙江元立金属制品有限公司	钢材
兴诸暨云强机械有限公司	钢接头
宁波协盛物资有限公司	金属材料
.....等等	

查见《供方调查评价表》,有供方名称、评价项目及得分、评价结果等内容,评价项目主要有相关资质证明、有长期可靠的设备和原料供应、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、长期可靠、信誉等,抽查以上供方进行了调查评价。

提供采购合同\采购订单\入库单,抽见:

诸暨云强机械有限公司——六角棒(型号 S27), 2025.5.6

诸暨云强机械有限公司——六角棒(型号 S22), 2025.3.26

诸暨云强机械有限公司——六角棒(型号 S27), 2025.6.10

诸暨明仪机械有限公司——弯头、三通等, 2025.5.20, 2025.06.20、2025.08.18

注明名称、型号、数量、要求、交付期等内容,提供给外部供方的信息表述清晰、充分,

介绍说,以上供方均为合作多年的供方,建立良好的信誉和信任,部分供应商没有签订合同;平时采购均是通过电话、微信订单,原材料送到后验收入库,如提供的原材料不符合采购要求,做退换处理;建议签订框架协议,防范交易风险,交流。

查见上述物料的入库记录,

提供采购外购件检验记录表,采购产品验证通常采取查验产品外观、规格型号、数量、出厂检验报告等方式,具体详见生产部审核记录。

本公司外包过程:表面处理过程,供应商为诸暨市欣拓电镀有限公司,签订有表面处理外包协议 2022年6月1日——2027年5月30日,供方质量稳定,质量管控主要是供应商送货至公司后经检验验证,无不良退货情况发生。



物流运输过程，目前主要有：顺心捷达等，长期合作，及时送至，无明显运输过程质量情况发生。

公司未将物流运输公司纳入合格供方中，同企业负责人进行了交流，立即改善。

==》设备管理：

查见“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。

包括：

- a) 建筑物、工作场所和相关的设施；
- b) 过程设备（硬件和软件）；
- c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。

由生产部负责设施、设备购置、提供、维护、保养和其它管理。生产部制定和执行《基础设施和工作环境控制程序》，对生产设备实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

查见“设备清单”、登记有：数控车床、数控钻床、滚丝机、打包机、空调、电脑、办公桌、办公椅、打印机、电话、网络/Wifi 等；

查见年度设备保养计划以及保养记录表；

办公设备的日常维护，主要为局域网维护、灰尘清扫、电脑、和一些设备的耗材更换。

生产设备制定了维护保养计划

企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。

维修、保养项目：清洁、润滑、电气开关检查、安全

使用设备人自行维护保养，主要是对设备车床、注塑机的设备维护保养

查见 2025 年 8 月——数码车床设备定期保养记录表

查见 2025 年 10 月——滚丝机设备定期保养记录表

保养项目：本体清洁、电气系统是否正常、设备操作系统或操作机构是否操作灵活可靠、各主要技术性能、安全防护装备是否齐全可靠、日常运行使用情况是否正常等。

部分设备维护保养记录，未能找寻到（如：钻床设备 2025 年 4 月份维护保养记录等），同企业负责人进行了交流，后续加强管理；

现场查见各设备运行正常。

特种设备：

使用了储气罐，简单压力容器，公司提供了储气罐附件（压力表、安全阀）年检报告，已过有效期，最后一次年检在 2024 年 5 月；开出不符合项，要求改善。

另查见公司现场有 1 台升降机，限重 450Kg，用于一二层楼物料转运，四周有挡板，且严禁人员使用；公司定期进行维护保养，公司未提供设备的合格证等资料，介绍说早期购买，未保留资料；同企业负责人进行了交流，定期保养，加强安全意识培训，防控风险。



特种设备年检报告等，公司未能建档管理，不易找寻，同企业负责人进行了交流，后续需关注设备的资料管理，建议对各设备进行建档专人管理；

生产地址：诸暨市店口镇湖西村666号，建筑物1栋3层，面积约300平方；1层为加工区域、原料存放区、待检区等；2层进行包装、成品仓库等，约50平方；其他区域不在审核范围内；

公司为确保产品监视和测量活动需要，提供游标卡尺、螺纹规等等监视和测量设备，

查见“量仪清单”，为确保监视和测量设备的精确度和准确度，各量仪进行了校验，提供了校准报告，已过有效期，最后一次校准时间2024年5月。

公司未能按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。开出不符合项，要求改善。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

### 2.3内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

制定有《内部审核控制程序》、《纠正措施控制程序》《14、预防措施控制程序》，有效文件。

查年度审核计划：提供了内部审核计划，其内容已包括了审核目的、范围、依据。

审核组构成：冯海波、董美珍；内审员经过培训，有培训记录，考核合格。

1.审核时间：2025年4月17日

2.审核按计划进行，抽查部门审核记录与计划相一致；部分条款内容与实际不一致（如：8.4、9.2条款等等），同企业负责人进行了交流沟通，改善。

审核计划内容涉及各部门，本次内审开出不符合项1个，一般不符合项，针对不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效；

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，内审结论为：符合GB/T19001-2016/ISO 9001: 2015《质量管理体系 要求》标准要求的，也是符合相关法律、法规要求的。

内审相关记录过于形式，套用模板，不够契合公司实际，如文件名称、外包过程；各记录中无详细数据如目标等；同内审员冯海波、董美珍等交流，公司已组织内审员培训，提供了培训记录，各内审员未取得内审员资格证；现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），同去年比较，有一定的提升，但仍存在能力不足；建议加强培训。



公司制定有《管理评审控制程序》，有效文件

2025年4月27日在会议室由总经理（冯利江）主持了管理评审；两次会议间隔超过12个月，同企业负责人进行了交流，后续改善。

保留有管理评审计划、管理评审会议通知、评审记录、评审报告和改进措施计划等；

管理评审输入如下，输入未包含外部供方的绩效等，同企业负责人进行了交流，改善。

- b. 质量方针、目标完成情况
- c. 内审结果
- d. 纠正和预防措施实施情况 ,以往管理评审所采取措施的实施情况
- e. 过程绩效及产品质量分析
- f. 顾客满意度评价
- g. 资源配置分析
- h. 应对风险和机遇的措施的有效性分析

改进措施；

1、加强对公司生产过程进行管控，重点对人员、设备、方法进行稽核，确保生产过程、质量符合要求。

2、加强相关人员安全生产加强管理，强化安全意识和设备操作规范要求。

保留有“管理评审改进措施计划”。已由综合部、生产部组织实施，并每月度跟进，后续跟进统计情况。

查看上次管理评审改进情况，加强产品生产过程的监视和测量，加强测量过程抽查力度。已由生产部组织实施完成。

管理评审记录按模版进行改写，不够契合公司实际，流于形式，各部门记录过于笼统概述，针对部门情况不强，未统计各目标达成具体数值、未输入二方审核结果等，现场进行了交流沟通改善；与管理人員冯利江、冯海波、董美珍、周元忠等进行交流后发现，公司已组织各管理人員进行培训，各位对管理评审相关流程，有一定的了解，相比去年有一定的能力提高，仍需加强培训。

## 2.4 持续改进

符合 基本符合 不符合

### 1) 不合格品/不符合控制:

介绍说，公司对不合格品进行隔离、标识，并跟进处理，以免误用。

公司采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；

生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审处理单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果



等；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品均能质量达到公司的要求，未出现采购不合格的情况。

工艺过程控制有序，按下料通知单生产，未出现生产过程中批量不合格产品，批次合格率 99%左右；主要不良为生产安装运输过程碰伤等外观不良，经过返修返工处理后，检验合格后出货。

产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

## 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

过程稽核中发现的不符合，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

## 3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量事故发生

### 三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域：——无
- 2) 组织机构：——无
- 3) 管理体系：——无。
- 4) 资源配置：——无
- 5) 产品及其主要过程：——无
- 6) 法律法规及产品、检验标准：——无
- 7) 外部环境：——无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：——无
- 9) 联系方式：——无

### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次开出不符合项：2项

1、同内审员冯海波、董美珍交流，现场询问内审员对内审的要求及标准了解基本情况，不能清楚回答，对内部审计过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足；

面谈管代冯海波，对管理评审的流程和基本内容回答不够全面，存在能力不足的情况。

此次审核，与管理人员冯海波、董美珍等进行交流后发现，各管理人员对内部审计、管理评审的流程



和基本内容基本了解，对评审的流程、输入要求、输出要求及跟进项情况，回答不够全面，同去年比较有一定的改善，但仍存在能力不足的情况，需继续加强培训，提升人员能力。

## 2、机加工现场发现部分零件未有放置流转卡进行转序跟踪

此次审核，现场查看到各工序放置有流转卡，未发生类似不良情况，已进行了整改；

## 五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

## 六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》



七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，诸暨市泰格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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

推荐意见：■暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

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，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:文波



## 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](http://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。