

项目编号：0684-2022-QE-2023

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：陕西华茂精瑞装备制造科技有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 李宝花

审核组员（签字）： _____

报 告 日 期： 2023 年 11 月 8 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
 - 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 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：李宝花

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
1	李宝花	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-2239141	Q:17.05.03
			E:审核员	2022-N1EMS-2239141	E:17.05.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马红利、马亚军、着急、李鹏等	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,环境管理体系**）认证后，进行第一次监督审核 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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法、铸造铝合金GB/T 1173-2013、金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006、铸造术语GB/T 5611-1998、铸件 尺寸公差与机械加工余量GB/T 6414-1999标准

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：中华人民共和国民法典、



中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法

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： 2023年11月07日 上午至2023年11月08日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年10月23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: 铝合金铸件的生产

E: 铝合金铸件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

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：陕西省西咸新区沣东新城能源金贸区起步区一期西咸金融港 4-B1 楼 2 层 204 室

办公地址：陕西省渭南市高新技术产业开发区朝阳路 70 号 3D 打印产业培育基地

生产地址：陕西省渭南市高新技术产业开发区朝阳路 70 号 3D 打印产业培育基地

经营地址：陕西省渭南市高新技术产业开发区朝阳路 70 号 3D 打印产业培育基地

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：未按时进行年审

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：暂停期间未使用证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除： 是

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:E8.1 生产部



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： 2023 年 11 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 2024 年 11 月 7 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

QE 运行策划和控制； QE 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

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：

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。E 运行策划和控制； E 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、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

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查查到《管理目标分解及考核表》2022 年 10 月-2023 年 10 月，考核日期：2023. 10. 10. 抽查 2022 年 10 月以来，质量目标已经完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效

符合 基本符合 不符

合

陕西华茂精瑞装备制造科技有限公司成立于 2022-07-18，营业期限：2022-07-18 至 无固定期限，注册资金：800.00 万，企业信用代码：91611104MABU0D640C，
注册地址：陕西省西咸新区沣东新城能源金贸区起步区一期西咸金融港 4-B1 楼 2 层 204 室
经营地址\生产地址：陕西省渭南市高新技术产业开发区朝阳路 70 号 3D 打印产业培育基地
一般项目：增材制造装备制造；金属制品研发；钢压延加工；常用有色金属冶炼；贵金属冶炼；有色金属合金制造；有色金属压延加工；金属结构制造；金属工具制造；金属包装容器及材料制造；安全、消防用金属制品制造；金属表面处理及热处理加工；黑色金属铸造；有色金属铸造；锻件及粉末冶金制品制造；金属链条及其他金属制品制造；金属材料制造；淬火加工；喷涂加工；金属切削加工服务；金属切割及焊



接设备制造；金属加工机械制造；通用零部件制造；机械零件、零部件加工；增材制造；通用设备制造（不含特种设备制造）；模具制造；非金属矿物材料成型机械制造；农业机械制造；汽车零部件及配件制造；汽车轮毂制造；铁路机车车辆配件制造；城市轨道交通设备制造；金属船舶制造；金属废料和碎屑加工处理；金属材料销售；新型金属功能材料销售；高性能有色金属及合金材料销售；金属基复合材料和陶瓷基复合材料销售；金属制品销售；金属切割及焊接设备销售；金属链条及其他金属制品销售；金属结构销售；金属包装容器及材料销售；金属工具销售；汽车零部件研发；新材料技术研发（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。公司的主要客户群为生产制造业等；公司采用总经理负责制，层层把关，让用户真正放心

营业执照，见附件。

管理手册，实施、发布日期：2022.7.18。

Q：铝合金铸件的生产

E：铝合金铸件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

现有人员15人。设置业务部、生产部、财务部等，职责权限，明确清楚。在2022年7月18日以来，按照GB/T19001-2016、GB/T 24001-2016标准，建立实施保持并改进了管理体系。质量手册版本A/1。

认证范围为Q：铝合金铸件的生产

E：铝合金铸件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

生产流程：采购原材料/辅料—钢模制作—熔炼（需确认过程）—浇铸（需确认过程）—机加工—检验—出厂交付

关键过程：精加工

外包过程：运输服务、计量器具校准

需要确认的过程：熔炼、浇铸

企业使用的计量器具为：游标卡尺、塞规、带表卡尺、三坐标测量仪、金相试样抛丸机、内径百分表等。

陕西华茂精瑞装备制造科技有限公司和渭南中海华茂汽车部件有限公司隶属于同一股东的资产，故陕西华茂精瑞装备制造科技有限公司租用渭南中海华茂汽车部件有限公司得陕西省渭南市高新技术产业开发区朝阳大街西段70号3D打印产业培育基地一期3号厂房进行生产。证明材料见附件。

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。

公司地处陕西省渭南市，交通非常便利，周边为商业区，附近有其它企业。此厂房屋属于陕西路通精密科技有限公司（见2019年12月《陕西路通精密科技有限公司高端铝合金铸件制造项目环境影响报告表》，），后被渭南中海华茂汽车部件有限公司使用（见2020.11.24渭高环函[2020]74号《渭南市环境保护局高新区分局关于渭南中海华茂汽车部件有限公司沿用陕西路通精密科技有限公司环评资料的复函》），2022年7月18日后，陕西华茂精瑞装备制造科技有限公司租用其部分场地（约1000平米）进行生产加工使用（见租赁合同），租用后，渭南中海华茂汽车部件有限公司和陕西华茂精瑞装备制造科技有限公司共同使用其厂房及设施，其产能满足环评报告的要求。

建立有外来文件清单，收集法律法规和技术标准、规范等；中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法、铸造铝合金 GB/T 1173-2013、金属切削机床 机械加工件通用技术条件



GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、铸造术语 GB/T 5611-1998、铸件 尺寸公差与机械加工余量 GB/T 6414-1999 标准及客户技术等国家标准和客户的企业标准等 85 个。

公司制定并实施了《环境管理控制程序》、《固体废弃物污染防治控制程序》、《废水污染防治控制程序》、《废气防治污染控制程序》、《噪声防治污染控制程序》、《能源资源管理控制程序》、《危险化学品管理控制程序》、《环保设备设施运行控制程序》等环境管理程序。**运行控制能结合产品生命周期方法对有关过程的环境因素，基本符合策划要求。**

查到 2019 年 12 月 《陕西路通精密科技有限公司高端铝合金铸件制造项目环境影响报告表》， 编制单位：陕西陆环环保工程有限公司；

查到 2020.1.29 渭高环审[2020]1 号《渭南市环境保护局高新区分局关于陕西路通精密科技有限公司高端铝合金铸件制造项目环境影响报告表的批复》；

查到 2020.11.24 渭高环函[2020]74 号《渭南市环境保护局高新区分局关于渭南中海华茂汽车部件有限公司沿用陕西路通精密科技有限公司环评资料的复函》；

查到 2021 年 1 月 《高端铝合金铸件制造项目竣工环境保护验收报告表》， 编制单位：陕西华测环保技术有限公司；

该公司的产品生产工艺为原料经加热、锻造、机加工、抛丸等加工后检验合格入库。

废水综合措施：生产过程中冷却用水经冷却塔循环使用不外排；生活污水经化粪池收集处理后，定期清掏用于农灌，不外排。

废气综合措施：抛丸工序采用布袋式除尘器处理后，通过 15m 高的排气筒排放，符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中的二级标准。严格采取措施控制生产过程中的无组织排放现象。

噪声综合措施：合理设置厂房、设备布局，选择高性能低噪音设备，厂房设置隔声窗和隔音门，空气锤、压力机安装基础减震设施。

固体废物处理：废机油等危险废物严格按照《危险废物贮存污染控制标准》等相关管理规范进行贮存处置，交由有资质单位处理；边角料、抛光产生的粉尘等固体废物严格按照相关规定处量，执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》，统一收集后外售；生活垃圾收集后由环卫部门统一收集处置。

查到，与渭南市合力鑫环保有限公司，合同签订时间为 2023.1.，处理方有处理资质。

提供，《危险废物转移联单》，2023.2.12 运废矿物油与含矿物油废物 0.3 吨。

对可回收的固体废弃物，一部分由厂家回收，厂家不回收的公司统一回收再利用或由物资回收公司处理。

不可回收的废弃物由公司业务部统一处理，各部门不得单独处理。

公司根据需要建设有办公室、车间、仓库等。

按公司要求人走关灯，业务部内电脑要求人走后电源切断。业务部内垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、



废纸。公司配置了垃圾箱，业务部统一处理。

危废暂存危废间，有防渗、防漏装置，查到有《危险废物管理制度》、《危废仓库管理制度》《危险废物污染防治责任信息概述》等管理制度。提供，《危险废物台账》。

生活污水经化粪池简单处理后排入市政污水管网，提供编号：91610501MA6Y8WXA18001X《排污许可证》业务部内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损。

部门运行控制能结合产品生命周期方法，基本符合规定要求。

提供了《应急准备和响应控制程序》、《火灾事故专项应急预案》，其中包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施、应急保障等，相关内容基本充分。

提供了触电事故应急演练记录，实施时间为2023年9月6日，提供了演练记录及效果评估表，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

提供了火灾应急演练实施记录，查：2023年6月20日，提供了演练记录及效果评估表，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

提供了疫情应急演练实施记录，查：2023年5月10日，提供了演练记录，对应急准备和响应预案的可行性进行评审。

应急准备和响符合要求。

制定了《合规性评价控制程序》规定了评价的职责、权限、评价的方法、频次。

提供的2023年《合规性评价报告》，对有关环境方面的法律法规以遵循的其他要求进行了合规性评价，评价时间：2023年8月10日，提供会议签到表，参加人员：公司总经理、各部门负责人、员工代表等人员。总经理主持，按照服务活动所涉及的法律法规和其他要求进行了分析和评价，经查包括环境影响的控制等及相关的要求（评价的环境法律法规和其他要求120部，经查包括中华人民共和国环境保护法，中华人民共和国道路交通安全法等），同时包括了有关协议等合规性义务，日常检查的结果，外部的监督检查的信息等，记录过程详尽，未发生过环境事件、事故，未有相关单位和个人投诉等，结论合规，未有违反法律法规等情况的发生，对法律法规的和其他要求的日常检查进一步加强，提出了相关的建议。

公司采购产品主要为原材料、办公用品、工具、辅具等。

已编制形成《合格供方名录》：

铝合金锭	供应商：山东创新工贸有限公司
半成品	供应商：宝鸡钜同熙机械设备有限公司
刀具、夹具	供应商：陕西精玛特工业科技有限公司
辅料	供应商：宝鸡中海机械设备有限公司岐山分公司
物流运输	外包方：安能物流有限公司
计量校准	外包方：深圳华星计量检测有限公司

编制：毛芳妮 2023年1月8日。

抽查供方评价状况：

抽查的2023.1.8对山东创新工贸有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、



产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合管理部、生产技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。

抽查的 2023.1.8 对陕西精玛特工业科技有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合管理部、生产技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。

抽查的 2023.1.8 对外包方安能物流有限公司进行供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合管理部、生产技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格外包方。

抽查的 2023.1.8 对外包方深圳华星计量检测有限公司进行供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合管理部、生产技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格外包方。

公司向供方及相关人员发送采购信息，该采购信息由总经理毛芳妮批准后实施采购。查 2023. 11. 1 以来采购计划，包括：物资名称、规格型号、数量、金额、质量要求等。抽查 2023. 11. 1 以来主要采购铝合金锭、刀具等等，等均向合格供方采购，均有采购合同，采购计划，流程审批手续齐全，信息完整。

在采购控制程序中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定，在本公司检验或在顾客处进行检验情况。

提供《环保安全日常检查记录》，每月对各部门进行环境安全事项的例行检查，检查项目包括工作环境卫生、遵守制度规程、电器、设备检查保养、防护、三废处理、消防检查、节约用水用电、人员出勤、其它事项等。

查到，查到编号：科迪检（声）字（2023）第 032 号《检测报告》，监测项目包含：有组织废气、无组织废气、噪声，报告日期 2023. 9. 19 日，监测单位：渭南科迪环境检测有限公司，监测内容：

1. 有组织废气

- 1) 监测点位:排气筒预留监测口
- 2) 监测项目:低浓度颗粒物
- 3) 监测频次: 监测 1 天, 3 次天
- 4) 评价标准: GB 16297-1996 《大气污染物排放标准》（表 2 中二级标准限值）

2. 无组织废气

- 1) 监测点位:上风向 1#, 下风向 2#、3#、4#（详见监测点位示意图）
- 2) 监测项目: 总悬浮颗粒物
- 3) 监测频次:监测 1 天, 4 次/天
- 4) 评价标准: GB 16297-1996《大气污染物综合排放标准》（表 2 中无组织标准限值）



3) 噪声

1) 监测点位:厂界四周各设一个监测点(1#-4、 5#) (详见监测点位示意图)

2) 监测项目:厂界噪声

3) 监测频次:监测 1 天,昼夜各监测一次

4) 评价标准: GB12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》 (1#、2#、4#, 5#都属于 2 类, 3#属于 4a 类)

结果评价: 依据标准要求对渭南中海华茂汽车部件有限公司进行废气监测有组织、无组织排放均符合 GB 16297-1996 《大气污染物排放标准》的规定; 厂界噪声结果符合 GB12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》的规定。见附件。

经交流公司无用于环境监测的设备。

公司的产品均按照国标/行标和顾客要求进行产品生产, 生产部负责针对产品实现进行策划。

策划依据的标准有: 铸造铝合金 GB/T 1173-2013、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、铸造术语 GB/T 5611-1998、铸件 尺寸公差与机械加工余量 GB/T 6414-1999 标准及客户技术、工艺要求等标准, 提供了详尽的清单, 经查为最新标准, 及顾客提供的技术协议, 明确了目标的要求。

目前生产产品均由客户提供技术要求和相关图纸和工艺。

—现场观察, 策划的作业指导书及检验的要求, 依据过程的风险识别和控制的要求, 将风险控制的措施输入到相关的文件中, 实施管控, 现场观察有效。

现场观察与交流, 人员清楚策划的更改, 评审非预期变更的后果的影响及评价的方法等, 现场观察有效。

客户提供的图纸和工艺, 公司依据工艺, 配备了相应的设备, 策划的检测方法, 按照顾客提供的工艺进行检验。策划了相应记录如不合格品评审单、原材料来料记录、成品/半成品记录表等。风险可控。

部门根据客户提供的技术要求和生产制造工艺对现生产的产品实施了策划, 编制了相关的操作规程:

- 1) 收集国家相关标准
- 2) 生产部文件清单, 包括设备维修保养记录、设备点检表、质量问题反馈处理单等。
- 3) 作业指导书。
- 4) 设备操作规程等。
- 5) 加工工艺卡, 分不同产品, 对各工序的工艺要求进行规定。
- 6) 检验标准, 包括原材料检验标准、加工过程、终检等过程检验等;

在管理手册中明确了产品生产工艺流程图并标注了关键过程和特殊过程。

可实现产品的正常生产。

与负责人沟通确认, 车间负责产品的设计和开发, 主要设计和开发人员刘衍, 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, 专业从事机械加工的生产, 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。



查公司管理手册 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，内容基本符合要求。

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员刘衍，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，专业从事机械加工的生产，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。

查公司管理手册 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，内容基本符合要求。

业务部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由业务部负责联系售后服务工作。

生产工序：采购原材料/辅料—钢模制作—熔炼（需确认过程）—浇铸（需确认过程）—机加工—检验—出厂交付

生产部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，关键过程：精加工；特殊过程：浇铸 熔炼
外包：运输服务、计量校准

已经对过程浇铸 熔炼 进行了确认，确认内容包括：1. 技术人员是否经过培训合格、2. 服务办公设施是否符合要求、3. 服务作业规范是否符合要求、4. 服务过程控制记录是否适宜，有效、5、服务过程检查、质量验收，确认结果：该需确认过程具备达到质量要求的能力，确认合格。确认人：马红利、毛妮芳；
确认日期：2023. 6. 20

一、过程：

工艺流程：采购原材料/辅料—钢模制作—熔炼（需确认过程）—浇铸（需确认过程）—机加工—检验—出厂交付

企业依据顾客陕西法士特松正电驱系统股份有限公司的合同订单进行生产；

查看实施监视测量情况

抽查铸造过程：

a) 工作操作要求：铸造作业指导书

b) 生产设备：射芯机、电炉、浇注机。

c) 操作要求：1、射芯：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工杜红利把磨具放入射芯机内，调整位置后，备好型砂，启动设备进行加工生产砂型。操作工采用佩戴口罩进行防尘防护。生产现在配置有状态合格的灭火器。



检验项目有外径、内径、直径等，查看尺寸符合要求。

2、熔炼过程，操作工王 XX 把铝锭放入电炉内，在控制箱内启动电路，设定好温度，熔炼时间，电流等参数。要求：熔炼温度：710-720℃，时间≤30min，保温电流 150-200A。

查看各项参数符合要求。

3、浇铸过程，操作工王 XX 把砂型放入浇注机内，使用钢勺把铝水浇入浇注机内，在控制箱内启动电路，检查磨具循环水是否畅通，并根据产品收缩情况调节水阀。

4、机加工：按照图纸尺寸，进行车床作业。

抽查了铸件的检验记录：

2023.3.12，铸件名称：95 风扇，数量 692 件，检验项目包括：表面质量、化学成分等，检验结果为：合格。

抽查加工过程：

a)工作操作要求：机加工作业指导书

b)生产设备：车床。

c)操作要求：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工将待加工的半成品放在车床的加工平台，调整位置后，启动车床进行加工。生产现在配置有状态合格的灭火器。

加工项目有外径、内径、直径等，查看尺寸符合要求。

查检验工序

a)检验要求：检验规范；

b)检验设备：游标卡尺、塞规、带表卡尺、三坐标测量仪、金相试样抛丸机、内径百分表等。

c)操作：加工好扣片按产品图和检验规范进行，具体测试尺寸、外观等。

检验员：李鹏。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。

查看了《成品/半成品（首末件检验/巡检）记录表》

检验员：李鹏

包装、入库工序

a)工作操作要求：按客户包装要求；

b)生产设备：扎带、覆塑料薄膜。

c)操作：将检验合格的轮体用扎带扎紧，放入栈板上，具体数量按客户要求，一般情况下每个包装带放入 8 个产品，并注明产品标识入库。

d)现场查看操作者为熟练操作工：魏沁沁。

在抽查：又抽查了其他产品大壳、变速箱壳体等，能够符合要求。

工作流程序

1) 认真进行过程控制，对首件按工艺规程要求进行检验



- 2) 产品实物符合工艺图纸的要求
- 3) 现场的工艺文件、验收标准等协调一致原
- 4) 材料、毛坯、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明
- 5) 工艺装备、机床设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确
- 6) 过程卡等质量记录填写正确、完整
- 7) 工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求
- 8) 前面工序的质量隐患已排除
- 9) 检验员在最终检验记录上做检验标记

通过对加工产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。

现场观察，工人王奇正在进行 FS.6307.0179-00 前端盖得熔炼作业、张*正在进行产品 95 风扇钢模制作作业。

◆公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部经理的许可、总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

一、进货检验

查见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的原材料均为铸造铝合金锭，只对其数量、外观、规格、材质等进行检验。

对规格型号、数量、材质单等进行验证。

抽查《来料检验记录表》

1、产品名称：铸造铝合金锭，数量 600KG，供货方：山东创新工贸有限公司

检验项目：外观、材质、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：李鹏

2023. 4. 2

.....



2、产品名称：铸造铝合金锭，数量 800KG，供货方：山东创新工贸有限公司

检验项目：外观、材质、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：李鹏 2023.10.21

.....

1、产品名称：刀具、夹具 供货方：陕西精玛特工业科技有限公司

检验项目：数量、规格、外观、检验报告等

检验结论：合格

检验员：李鹏 2023.08.20

为确保采购物资符合要求，对采购物资实施验证活动；暂无在供方处验证要求，同时也没有要求在供方处进行验证。

进货检验，见：

查：过程检验，见详见 8.5.1

发货检验，见：

FS.6307.017800

检验项目	技术要求	单位	检验结果	结论	备注
In specification Items	Technical requirements	Unit	Testresult	Result	Note
化学成分	Si: 6.5~7.5		7.34	合格	
Chemical component	Mg: 0.25~0.45	%	0.37	合格	
	Ti: 0.08~0.25	%	0.11	合格	
	Fe: ≤0.19	%	0.15	合格	
	Zn: ≤0.07	%	0.001	合格	
	Sn: ≤0.05	%	0.003	合格	
	Mn: ≤0.10	%	0.002	合格	
	Pb: ≤0.05	%	0.001	合格	
	Cu ≤0.05		0.0001	合格	
	杂质总和		%	0.03	合格
抗拉强度	≥235	Mpa	324	合格	
车	≥2	%	9.7	合格	
布长硬度	≥70	HB	95	合格	

2、6DS100T-1701015C 大壳

检验项目	技术要求	单位	检验结果	结论	备注
In specification Items	Technical requirements	Unit	Testresult	Result	Note
化学成分	Si: 6.5~7.5		7.31	合格	
Chemical component	Mg: 0.25~0.45	%	0.35	合格	
	Ti: 0.08~0.25	%	0.14	合格	
	Fe: ≤0.19	%	0.16	合格	
	Zn: ≤0.07	%	0.002	合格	



	Sn: ≤0.05	%	0.002	合格
	Mn: ≤0.10	%	0.002	合格
	Pb: ≤0.05	%	0.001	合格
	Cu ≤0.05		0.0001	合格
	杂质总和	%	0.03	合格
抗拉强度	≥235	Mpa	324	合格
车	≥2	%	9.7	合格

3、机加产品 物料编码 FS. 6307. 0179-00 前端盖

编号检测项

目	图纸尺寸	检测量具			实际测量结果					备注
		名义尺寸	上公差	下公差	2	3	4	5	判定	
0	外观	表面清洁, 磕碰伤, 划痕等	目测	无						ok
	尺寸	243 0.2 0.2	三坐标	243.2						ok
2	直径	490 0.2 0.2	三坐标	490.1						ok
3	尺寸	40 0.2 0.2	三坐标	40						ok
4	同心度	0.040 0	三坐标	√						ok
5	直径	464 0.155 0	游标卡尺	464.1						ok
6	直径	140 0.054 0	游标卡尺	140						ok
7	直径	95 0.054 0	三坐标	95						ok
8	垂直度	0.1 0 0	三坐标	√						ok
9	尺寸	86 0.1 0.1	高度尺	85.9						ok
10	垂直度	0.1 0 0	三坐标	√						ok
11	直径	170 0.040	游标卡尺	170						ok
12	直径	405 0.155 0	游标卡尺	405						ok
13	垂直度	0.1 0	三坐标	√						ok
14	同心度	0.060 0	三坐标	√						ok
15	圆弧	209 0.2 0.2	三坐标	√						ok
16	直径	204 0.2 0.2	游标卡尺	204						ok
17	直径	436 0.2 0.2	三坐标	436.1						ok
18	位置度	0.3 0 0	三坐标	√						ok
19	尺寸	39 0.1 0.1	三坐标	39.1						ok
20	位置度	0.3 0 0	三坐标	√						ok

公司制定并执行了《不合格控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。

生产和服务过程中的不合格，通常采用及时整改的方式进行，抽查了巡检记录，及整改反馈问题的处理结果，基本满足不合格输出的控制。

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



企业编制了《年度内审计划》，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2023年9月20日-21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。内审员经过了培训，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。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，2名内审员经GB/T19001-2016、GB/T24001-2016标准培训，能力符合要求，并经总经理授权，内审员没有审核自己的工作。内审员经过了标准培训，总经理授权。内审员经内部培训合格，能力还需加强；审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，2名内审员（马红利、赵俊）经GB/T19001-2016、GB/T24001-2016标准培训，能力符合要求，并经总经理授权，内审员未审核自己的工作。内审员审核了与自己无关的区域。现场与内审员沟通，内审员能力有待提高，本次内审开出1个一般不符合项，责任部门对不符合项进行了原因分析，制定了并采取了纠正措施，经内审组验证，纠正措施有效。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2023年10月10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。

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

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。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。对设计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, 没有发生质量环境事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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

上年度不符合项为 Q7.5.3, 已经完成整改, 本年度无类似问题产生。

五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通, 在投标文件、产品上中正确使用了质量管理体系证书及标识, 符合要求。

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, (陕西华茂精瑞装备制造科技有限公司)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:李宝花



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予以配合。

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。