

项目编号：0579-2022-Q-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：西安邦宇工具制造有限公司

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）： 郭力

审核组员（签字）： _____

报 告 日 期： 2024 年 3 月 2 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：郭力

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	郭力	组长	审核员	2023-N1QMS-2263290	15.06.01,17.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘欢	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，进行第二次监督审核 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 单一体系审核 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：超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸 GB/T 6409.2-2009、硬质合金直柄麻花钻GB/T 25666-2010、硬质合金制品检验规则与试验方法GB/T 5242-2017、硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存GB/T 5243-2020等。



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： 2024年03月02日 上午至2024年03月02日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年3月11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）：

磨具、金属切削工具的制造与销售

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：西安市高新区唐延路 25 号银河科技大厦 7 层 7Y089

办公地址：陕西省西安市临潼区秦陵北路 56 号西安邦宇公司

经营地址：陕西省西安市临潼区秦陵北路 56 号西安邦宇公司

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：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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:办公室 7.2

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：2024 年 3 月 12 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 3 月 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产服务控制情况。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：



企业管理体系健全，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。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

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：全新的管理，完善的技术，周到的服务，卓越的品质。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



《质量目标指标分解考核表》，内容包括：

生产产品检验合格率达到 98%以上；

顾客满意度达到 95%以上。

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。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，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。

识别和收集法律法规和其他要求：超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸 GB/T 6409.2-2009、硬质合金直柄麻花钻 GB/T 25666-2010、硬质合金制品检验规则与试验方法 GB/T 5242-2017、硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存 GB/T 5243-2020 等。均有有效版本，符合要求。

上次审核提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

2.2 重要审核点的监测及绩效

符合 基本符合 不符合

合

西安邦宇工具制造有限公司成立于 1999-07-20，营业期限：1999-07-20 至 无固定期限，注册资金：300.00 万，企业信用代码：9161010071015627XP，

注册地址：西安市高新区唐延路 25 号银河科技大厦 7 层 7Y089，经营地址\生产地址：陕西省西安市临潼区秦陵北路 56 号西安邦宇公司

经营范围包括一般项目：一般项目：非金属矿物制品制造；刀具制造；刀具销售；金属工具制造；模具制造；新型金属功能材料销售；金属材料制造；金属材料销售；五金产品批发；五金产品零售；金属制品销售；建筑装饰、水暖管道零件及其他建筑用金属制品制造；建筑材料销售；轻质建筑材料制造；家用电器销售；铸造机械制造；金属制日用品制造。（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）



活动)

公司的主要客户群为国有企业/私营企业、生产工厂等；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：2023. 3. 7。A/1 版。

Q：磨具、金属切削工具的制造与销售

地理位置：公司地处陕西省西安市，交通非常便利，周边为生产区，附近有其它企业。

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：《超硬磨料制品 金刚石或立方氮化硼磨具 形状和尺寸》 GB/T 6409.2-2009、硬质合金直柄麻花钻 GB/T 25666-2010、硬质合金制品检验规则与试验方法 GB/T 5242-2017、硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存 GB/T 5243-2020 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。

目前生产产品有磨具、金属切削工具的制造与销售等，产品均由客户提供技术要求和相关图纸和工艺。

现场确认了磨具、金属切削工具的制造与销售过程的流程如下：

金刚石、立方氮化硼磨具制造流程：原材料-粗车-压制-固化-精车-成品检验

金属切削工具制造流程：原材料-焊接-修磨-成品检验-发货

销售流程：确认顾客需求-采购产品-验收-发货-顾客签收

外包过程：物流运输 需要确认的过程：销售过程 关键过程：固化

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。

公司还制定了：《销售服务规范》等相关制度。销售员在生产作业后直接从库房发货，在规定时间内和指定地点，销售员及时跟进进度并确认验收，随时向销售经理汇报情况。



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：

收集国家相关标准

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；

7) 销售产品执行产品标准及公司的销售管理制度。

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为精车过程。

外包过程：物流运输，可实现产品的正常生产和销售活动。

抽查销售合同情况：

抽见《买卖合同》1：

客户：西安西航集团航空航天地面设备有限公司

产品规格型号：D4.5*30*80*d6，产品名称：修磨涂层钻头，共 188 支。

签订时间：2023 年 12 月 15 日

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。

评审内容：

技术质量要求 ✓

生产能力及交货周期 ✓

价格 ✓

付款期限及方式 ✓

评审结论：同意签订合同 批准人：范亚军 日期：2023 年 12 月 15 日

抽见合同 2：

客户：西安西航商泰高新技术有限公司 合同编号：STBZ-GZWX-202401-92

产品名称：粗丝锥、中丝锥、精丝锥，规格/零件号：5B132/B-3171、B132/B-3172、5B132/B-3173 等



共计 19 个型号。

签订时间：2024. 1. 17

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。

评审内容：

技术质量要求 ✓

生产能力及交货周期 ✓

价格 ✓

付款期限及方式 ✓

评审结论：同意 签订合同 批准人：范亚军

日期：2024 年 1 月 17 日

抽见合同 3：

客户：中国航发动力股份有限公司 合同编号：HF DL-TGZ-YBZ-202311-1185

产品名称：金刚石砂轮，规格/零件号：220x20x31.75120#JR150%，数量：5 片。交货日期：2024-03-30。

签订时间：2023. 12. 6

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。并进行了评审。

抽见合同 4：

客户：陕西捷新机电工程设备有限公司 合同编号：BYQZ20240116001

产品名称：磨刀砂轮，规格/零件号：400*30*203*10 120H 100%，数量：1 片。交货日期：7 个工作日内。

签订时间：2024 年 1 月 16 日

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。并进行了评审。

抽见合同 5：

客户：湖北诺御汽车零部件科技股份有限公司 合同编号：0120240112009

产品名称：焊接式枪钻，规格/零件号：D9*55*450，数量：4 支。交货日期：7-10 日内。

签订时间：2024 年 1 月 12 日



合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。并进行了评审。

抽见合同 6:

客户:西安思维机电发展有限公司 合同编号:BYDJ202401130001

产品名称:修磨四刃铣刀、修磨钻头,规格/零件号:直径 6.8 钻头、直径 6R0.5 等百余个。

签订时间:2024 年 1 月 13 日

合同明确了产品名称、单位、采购数量、规格、交货方式、结算、违约等。并进行了评审。

另抽其他合同 3 份,产品包含:金刚石砂轮、钻头、枪钻、铣刀等磨具、刀具,均保存完好,合同评审记录,符合要求。

在 2024 年共评价供方 14 家,其中 3 家为代理厂商:

常州物圆研磨材料有限公司 磨具(代理销售)

西安银鸽研磨科技有限公司 磨具(代理销售)

郑州福兰格超硬材料有限公司 金刚石、CBN 立方氮化硼

株洲硬质合金集团有限公司型材分公司 硬质合金、金属切削工具(代理销售)

厦门金鹭硬质合金有限公司 精磨圆棒

西安市碑林区科汇化玻仪器设备经营部 氧化锌、三氧化二铬、三氧化二铁

陕西兴贺港再生资源有限公司 砂轮基体

有研粉末新材料(合肥)有限公司 铜粉

西安尚丰包装有限公司 包装木箱

河南飞孟金刚石工业有限公司 金刚石粉

苏州世伟铭金刚石工具有限公司 什锦锉

顺丰物流、德邦物流、安能物流 物流运输

抽以上供方调查评价记录单:对供方资质、体系认证情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况等。

《管理手册》中规定了服务过程受控条件。得到工作指标、采购目标。

●根据项目要求,生产部下达生产计划,包括项目编号、服务内容、完成时限等。



- 获得和使用适宜的监视测量资源：对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定对应表格。
- 抽查过程监视和测量情况，提供了服务过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录予以控制。
- 使用适宜的设备和过程环境：有台式电脑、复印机、打印机、传真机、展板等办公用品，可以满足工作需要。设备数量保证，维修及时。查见办公现场整洁，电脑、传真、打印机及网络运行正常。
- 指派胜任的人员，包括所要求的资格，见 Q7.2 记录。
- 通过对客户分类、区域标识，专人负责专项管理，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。
- 服务完成后通知客户确认，供销部通过电话/网络跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，做好售后服务工作，详见 Q9.1.2 审核记录。
- 销售结束后，企业会对此次服务过程和人员进行评价，提供了服务过程检验表。
- 查看了销售过程确认记录，企业于 2023 年 11 月 10 日组织了相关人员对销售过程进行了确认，确认的内容包含了销售人员的能力、销售过程服务质量、销售管理制度等方面，确认结论为能够满足为顾客提供销售服务的需求。

抽查了《售货清单》，日期：2024 年 1 月 18 日，购货单位：湖北诺御汽车零部件，订单号：20240118001，运输方式：顺丰物流。产品名称：焊接式枪钻，产品型号：D9*55*450，数量 4 支。又抽查了其他三份售货清单，基本符合要求。

- 查见供销部电脑、传真、打印机及网络运行正常；物品放置基本有秩序。

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“磨具、金属切削工具的制造与销售”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

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张凯、刘军栋等人，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，专业从事电气设备配件的一般机械加工，铝件的铸造，均依据相关标准和顾客要求、样件生产，顾客对产的要求主要是尺寸、材质。

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。

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的《生产工艺》、《图纸》、《操作使用规范流程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了数显卡尺、游标卡尺、深度尺等等监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 质检部负责对产品的放行，

h) 确定了服务过程为需确认的过程：无。

i) 供销部负责产品的销售过程，及负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，供销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。需要售后服务时由供销部负责联系售后服务工作。

生产流程：磨具：原材料-粗车-压制-固化-精车-成品检验-发货

金属切削工具：原材料-焊接-修磨-成品检验-发货

生产具体参数见 8.6 过程检验

(一) 磨具生产过程，现场观察操作员刘军栋操作车床、固化机，按照以下流程进行作业：

1、粗车：按照产品要求的尺寸进行粗加工。1) 接通电源，电源指示灯应接通；2) 操作前检查变速箱内油量，各润滑点情况；3 将需要加工的零件夹在卡盘内 4) 选择对应的刀具 5) 启动电机 6) 按照零件图纸各部位的尺寸加工。7) 加工完成取下产品 8) 操作终了关闭电机，切断电源。

2、压制：按照产品要求进行压制。1) 接通电源，电源指示灯应接通；2) 操作前检查液压油箱内油量，



各润滑点情况；3) 根据产品要求对压机进行升温；4) 温度到达要求温度时，将磨具磨料放置在压机上进行压制；5) 时间到位进行脱模；6) 操作终了关闭电机，切断电源。3、固化：按照产品要求进行固化1) 将需要固化的产品放置固化箱内；2) 接通电源，电源指示灯应接通；3) 按技术要求进行升温；4) 12 小时候关闭电源，自然降温；5) 15 小时后打开固化箱，将产品取出。重点查看了对温度、时间的控制，温度设置为 180 或者 230 摄氏度，固化时间为 12 小时，查看了现场设备情况，温度显示 226 摄氏度，已固化 10 小时。

4、精车：按照产品要求的尺寸进行粗加工。1) 接通电源，电源指示灯应接通；2) 操作前检查变速箱内油量，各润滑点情况；3 将需要加工的零件夹在卡盘内 4) 选择对应的刀具 5) 启动电机。6) 按照零件图纸各部位的尺寸加工。7) 加工完成取下产品 8) 操作终了关闭电机，切断电源。现场查看员工刘军栋设备操作熟练，同时对部件进行实时检测，确保与顾客需求一致。检测记录见 8.6 条款。

(二) 金属切削工具生产过程：

1、查看了焊接：员工张凯按高频焊接操作技术要求，确保焊接质量。1) 提前检查水池内的水位，2) 接通电源，电源指示灯应接通；3) 将工件放置于夹具中；4) 启动电源，待工件温度达到一定要求将焊接剂放置于工件上，5) 将需焊接的材料放置于工件上；6) 关闭电源，待工件冷却，取出工件；

2、修磨：按照图纸尺寸进行修磨：1) 接通电源，电源指示灯应接通；2) 将工件装于对相应的夹具内，根据产品尺寸角度要求进行修磨；修磨完成取下工件；切断电源。

加工过程主要由加工中心完成，员工对设备参数以及工件尺寸进行实时监测。

现场观察：作业员工张昊天正在对硬质合金枪钻进行参数设置，随后进行进行精车作业，设备操作数量，检测人员王芳红对工件的尺寸进行了检测，符合要求。

生产部门过程控制基本有效。

车间及仓库现场查看：

原材料、过程产品、成品采用标签进行标识。抽查半成品和成品存放在车间内划定的区域内，符合要求。

各生产区域中设置：合格区、待检区、原料区、成品区、不合格品区划分。

追溯时机和方法等在文件中有规定，生产部负责组织实施，和部门负责人交谈：顾客在使用中一旦出现问题反馈到公司后，公司依据生产日期，通过生产日期可查至生产工序和操作者及供方等。

体系运行以来追溯活动：未发生。



查各类标识，做到清楚、合理，符合要求。

未发现标识不当而造成混淆的情况。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。

查询到 2024 年 1 月有硬质合金、CBN 立方氮化硼、金刚石等原材料验收记录，对原材料数量规格，外观、包装、标识、质保方式等进行了检验，检验结果合格，验证结论通过，检验员，王芳红。

抽查了硬质合金的《产品质量证明书》，生产单位为：株洲硬质合金集团有限公司，品牌为“钻石牌”，日期：2024-01-31，牌号：YL10.2S，型号：BΦ10.0*2.3*Φ1.9*40(GZ1)，批号：11888305，数量：230。对化学成分、物理机械性能：包括：抗弯强度、密度、硬度以及显微组织结构进行了检测，能够满足企业的产品要求。

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

(二) 过程及成品检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行自检。

过程检验：检验员主要依据加工工艺和图纸进行检验。

磨具检验记录：

抽查金刚石砂轮的《成品检验报告单》，生产日期：2024.1.2，检验方式依据：依据超硬磨料制品金刚石或立方氮化硼磨具形状和尺寸 GB/T6409.2-2009，验证项目及标准 1、外观：无原始表皮、发泡、氧化层和夹杂；2、外观：每个产品表面凹坑尺寸 $\leq 1/\text{mm}^2$ ，数量 < 2 个；3、磨料层厚度极限偏差 $X5\text{mm} -0.30-0.20$ ；4、磨料层宽度极限偏差 $W, 10\text{mm} \pm 0.30$ ；5、外径极限偏差 $D 125\text{mm} \pm 0.50$ ；6、孔径 $H32\text{mm} H7+0.30$ ；验证结论：合格，检验员：王芳红。日期：2024.1.3。

再抽查金刚石砂轮的《成品检验报告单》，生产日期：2024.1.16，检验方式依据：依据超硬磨料制品金刚石或立方氮化硼磨具形状和尺寸 GB/T6409.2-2009，验证项目及标准 1、外观：无原始表皮、发泡、氧化层和夹杂；2、外观：每个产品表面凹坑尺寸 $\leq 1/\text{mm}^2$ ，数量 < 2 个；3、磨料层厚度极限偏差 $X5\text{mm} -0.30-0.20$ ；4、磨料层宽度极限偏差 $W, 10\text{mm} \pm 0.30$ ；5、外径极限偏差 $D 100\text{mm} \pm 0.50$ ；6、孔径 $H20\text{mm} H7+0.30$ ；验证结论：合格，检验员：王芳红。日期：2024.1.17。

查金属切削工具的过程检验：



抽查《新刀检测记录卡》，刀具编号:D6R3X25X65-HDJM-XD，刀具名称:球头铣刀，订单号:20240110，数量:20。检测项目:柄径(棒料)、刃径、刃长、开槽角度、螺旋角、芯厚、球头、伤前刀面、切深、偏心、分度、容削槽角度、端面刃前角、刻背宽度、周刃一后角宽/度、周刃二后角宽/度、周刃三后角宽/度、端面刃一后角/度、端面刃二后角/度、R角一后角、R角二后角、跳动、外观等，检测日期:2024.1.15，检测人:张昊天，通过分析检测数据，结论为:合格。

抽查《修磨检测记录卡》，刀具编号:D9R4.5-HD.JM-GH-XM，刀具名称:球头铣刀，订单号:20231214，数量:6。检测项目:圆角(球头)、切深、偏心、跳动、外观检测、圆角(球头)、切深、偏心、跳动、外观检测、圆角(球头)、切深、偏心、跳动、外观检测、容削槽角度、端面刃前角、端面刃一后角/°、端面刃二后角/°等，检测日期:2023.12.14，检测人:张昊天，通过分析检测数据，结论为:合格。

抽查精丝锥《成品检验报告单》，数量:50支。检测依据:硬质合金制品检验规则与试验方法GB/T5242-2017、硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存GB/T 5243-2020，检测项目:1、外观:光滑、无掉块、起皮;2、直线度:±0.02;3、外径及偏差:3/1000-5/1000。检测日期:2024.2.3，检测人:王芳红，通过分析检测数据，结论为:合格。

抽查硬质合金枪钻《成品检验报告单》，数量:4支。检测依据:硬质合金制品检验规则与试验方法GB/T5242-2017、硬质合金制品的标志、包装、运输和贮存GB/T 5243-2020，检测项目:1、外观:光滑、无掉块、起皮;2、直线度:±0.02;3、外径及偏差:3/1000-5/1000。检测日期:2024.1.13，检测人:王芳红，通过分析检测数据，结论为:合格。

又查了钻头的检测报告，基本符合要求。

产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回。

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，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。

现场查看了提供的资料，真实有效。

公司产品和服务的放行控制基本符合规定要求。

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2024.1.21-22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。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求，与两名内审员沟通，能够掌握基本的内审技巧和内审程序。内审



员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。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2024年2月2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。抽查《不合格品评审表》，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。

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:变更为：刘欢 15929557380

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

验证了上次审核提出了供应商评价的问题，现场查看了整改情况，措施有限。

五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通，企业上年度未在产品中使用标志，在投标文件中正确使用了质量管理体系证书，能够符合要求。

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，（西安邦宇工具制造有限公司）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:郭力



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。