

项目编号：10654-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：西安鑫科铭诚精密机械制造有限公司

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）： 李宝花

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2024 年 6 月 30 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 ☒ 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：李宝花

组 员：



受审核方名称：西安鑫科铭诚精密机械制造有限公司

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
1	李宝花	组长	审核员	2022-N1QMS-2239141	17.10.02

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	郭娟梅、赵龙、刘金红、郭小博等	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 ☒ 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、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 25376-2010金属切削机床 机械加工件通用技术条件、GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等。

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： 2024年6月30日 上午至2024年6月30日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年03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）：

零部件机械加工

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： 陕西省西安市长安区韦曲街办南长安街壹号三期 54 号楼 2 单元 1001 室[多址]

办公地址： 西安市长安区杜曲街道新村壳牌加油站北邻厂区 5 排 4 号

经营地址： 西安市长安区杜曲街道新村壳牌加油站北邻厂区 5 排 4 号

生产地址： 西安市长安区杜曲街道新村壳牌加油站北邻厂区 5 排 4 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）： 无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 6 月 29 日上午-2024 年 6 月 29 日上午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：Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。

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: Q7.1.5 生产技术部
Q7.2 综合部

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：2024 年 7 月 29 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 6 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

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。

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。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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2024 年 3 月 22 日 体系实施时间：2024 年 03 月 23 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：14 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程:

零部件机械加工

公司的工艺流程：下料-机加工-检验

特殊过程：无。

关键过程：机加工。

外包过程：运输服务、计量校准、氩弧焊。

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、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针：质量方针：以质量求生存、以技术促发展、坚持不断改进、追求客户满意。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



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。

公司按照 GB/T19001-2016 标准建立、运行质量管理体系，经与总经理沟通，公司申请的质量体系范围 Q: 零部件机械加工。

根据公司总经理龚志新介绍及现场查证，公司按照 GB/T19001-2016 标准要求结合公司组织机构设置、建立、实施 QMS。明确了 QMS 的过程、归口管理部门和相关责任部门，为确保这些过程的有效运行和控制，编制了质量手册、程序文件（17 个）、管理制度/作业指导文件（34 个）等，配备了所需的人员、设施、过程运行环境等必要的资源和信息，并能对质量管理体系过程进行监视、测量，通过内审、管理评审、过程的监视和测量等实现过程的结果和对这些过程的以诚信求效益、以科技求发展、以质量求生存，能够保证质量管理体系按策划运行。

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：

● 产品一次交验合格率 99.1

● 顾客满意率 99.2

考核部门：综合部 日期：2024.6.18

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、资源以及以诚信求效益、以科技求发展、以质量求生存的相应措施，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、图纸、工艺文件、作业指导书、设备操作制度等。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 GB/T 25376-2010 金属切削机床 机械加工件通用技术条件、GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、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。均有有效版本，符合要求。

一阶段未提成问题。

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



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“零部件机械加工”，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。

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。

外包过程为、物流运输、计量校准、氩弧焊等。无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。

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。依据客户提供的图纸、策划工艺文件，依据工艺要求，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。

各部门根据客户提供的技术要求和生产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) 综合部收集国家相关标准
- 2) 生产部保存的文件清单，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) 生产部编制作业指导书。
- 4) 生产部编制设备操作规程等。
- 5) 生产部编制加工工艺卡，分不同产品，对各工序的工艺要求进行规定。
- 6) 生产部编制检验标准，包括原材料检验标准、加工过程、终检等过程检验等；

在质量手册中明确了产品生产工艺流程图为：下料-机加工-检验

特殊过程：无。

关键过程：机加工。

外包过程：运输服务、计量校准、氩弧焊。

可实现产品的正常策划控制。

公司目前零部件机械加工的顾客主要分布陕西等地区。部门建立的“顾客档案”对顾客名称、地址、联系人、联系方式等相关信息登记清晰。质量手册规定了与顾客沟通的方法、途径和要求。部门主管人员通过电话、传真、网络、调查表、登门拜访等方式，就顾客采购意向、合同要求、合同执行中的信息沟通、产品交付及售后服务、顾客满意度调查等方面，与顾客进行了充分沟通。

公司零部件机械加工有关要求由顾客提出，公司按顾客要求组织零部件机械加工与交付。

抽查与西安嘉业航空科技有限公司的“加工协议”，合同编号：2024-88-0523，合同签订时间：2024.5.18。合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、包装方式、付款方式等顾客要求。提供了“合同评审表”，包含交货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，



公司综合部、生产技术部的主管人员参加了评审。评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见经赵龙同意 2024.5.18。公司与顾客签订了该产品销售合同。

抽查与西安拓邦航空科技有限公司签订的“工业产品购买合同”销售合同。合同编号：20240429002，合同签订时间：2024.4.29。合同中包括了产品名称、型号、数量、价格、付款方式、货物质量要求、交货时间地点、争议解决及法律适用等顾客要求。提供了“合同评审表”评审日期 2024.4.29，包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司综合部、生产技术部的主管人员参加了评审。评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见经赵龙同意。

又抽查了以往其他的生产和开发合同，符合要求。

经查：公司编制了“外部提供产品、服务和过程控制程序”，明确了对外部供方的控制类型和程度，对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法。

经查：公司编制了“外部提供产品、服务和过程控制程序”，明确了对外部供方的控制类型和程度，对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法。

提供了《供方选择、评价和重新评价准则》，评价内容包含管理体系、质量安全环境要求、交货期、人员、设备、现场、生产能力、资质、价格、服务等，各分项有相应的评分标准。

提供了《合格供方名录》，主要供方包括：

西安市长安区祥维光机械加工厂（氩弧焊）；

西安恒泰伟业金属材料有限公司（棒料及板材等）；

陕西黄河集团有限公司 计量校准

货拉拉运输有限公司 物流运输

2024.3.24 综合部按策划控制程序给供方进行了评价。

抽查的 2024.3.24 对西安市长安区祥维光机械加工厂供方/外协方的“供方评定表”，包括：产品质量状况、供货能力、服务质量、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、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 2024.3.24 对西安恒泰伟业金属材料有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：产品质量状况、供货能力、服务质量、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、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 2024.3.24 对物流运输货拉拉运输有限公司供方/外协方的“供方评定表”，包括：产品质量状况、供货能力、服务质量、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、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 2024.3.24 对氩弧焊/外协方西安市长安区祥维光机械加工厂的“供方评价记录表”，包括：产品质量状况、供货能力、服务质量、售后服务、价格等方面的相关内容，公司综合部、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。

外部供方基本控制有效。

经查：“外部提供产品、服务和过程控制程序”，规定了提供给外部供方信息的相关要求。

查看的部门 2024.3.30 编制的“采购计划”

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 3 月至今有圆钢、钢板、钢管等原材料验收记录，对原材料数量规格，外观、规格、牌号、表面、材质报告单方式等进行了检验，检验结果合格，验证结论通过，检验员，刘金红。



抽查《采购物资检验记录表》

1、供货方：西安恒泰伟业金属材料有限公司

采购名称：铝板/铝带 型号规格：12*70*70

1. 包装是否完好 R

2. 数量与运单装箱单是否相符 R

3. 产品标识是否清晰 R

4. 质量证明文件备件说明书是否随货备齐 R

验证结果：1) 是否符合尺寸、外观标准要求 R 2) 是否符合公司采购检验规范 R

产品性能测量（需要时）：

技术要求：12*70*70

实际测量：

12±0.5，70±0.5，70±0.5

12.22~12.35；70.15~70.30；70.14~70.29

验证结果：合格

检验员：刘金红

2024.3.20

2、供货方：西安恒泰伟业金属材料有限公司

采购名称：铝板/铝带 型号规格：12*80*80

1. 包装是否完好 R

2. 数量与运单装箱单是否相符 R

3. 产品标识是否清晰 R

4. 质量证明文件备件说明书是否随货备齐 R

验证结果：1) 是否符合尺寸、外观标准要求 R 2) 是否符合公司采购检验规范 R

产品性能测量（需要时）：

技术要求：12*80*80

实际测量：

12±0.5，80±0.5，80±0.5

12.22~12.35；80.15~80.30；80.14~80.29

验证结果：合格

检验员：刘金红

2024.5.21

采购计划经生产技术部经理批准。

2、生产过程检验：

1、批号 20240529001

生产日期

20240529

物料规格/图号

底座/TC-CBZZ-120-0003

批数量 6

检验日期

20240608

序号	检验项目	检验标准	检验方法/检具	"抽样量 (pcs)"	"接收数"					
1	外形尺寸	228 程序控制	3 0	228.05	228.06	228.03	228.07	228.05		
2	外形尺寸	351 程序控制	3 0	351.08	351.09	351.07	351.05	351.06		
3	精镗孔尺寸	ø12 卡尺	3 0	12.01	12.03	12.04	12.02	12.03	12.01-12.04	0
4	精镗孔尺寸	ø12 卡尺	3 0	12.04	12.03	12.02	12.03	12.02	12.02-12.04	0
5	精镗孔尺寸	ø12 卡尺	3 0	12.03	12.04	12.05	12.02	12.03	12.02-12.05	0
6	精镗孔尺寸	ø16 卡尺	3 0	16.03	16.05	16.08	16.07	16.04	16.04-16.08	0

Ac" 检验结果

计量测量值（mm）

不良数 判定

数据 1 数据 2 数据 3 数据 4 数据 5 其他值范围

序号	检验项目	检验标准	检验方法/检具	"抽样量 (pcs)"	"接收数"					
1	外形尺寸	228 程序控制	3 0	228.05	228.06	228.03	228.07	228.05		
2	外形尺寸	351 程序控制	3 0	351.08	351.09	351.07	351.05	351.06		
3	精镗孔尺寸	ø12 卡尺	3 0	12.01	12.03	12.04	12.02	12.03	12.01-12.04	0
4	精镗孔尺寸	ø12 卡尺	3 0	12.04	12.03	12.02	12.03	12.02	12.02-12.04	0
5	精镗孔尺寸	ø12 卡尺	3 0	12.03	12.04	12.05	12.02	12.03	12.02-12.05	0
6	精镗孔尺寸	ø16 卡尺	3 0	16.03	16.05	16.08	16.07	16.04	16.04-16.08	0



查阅《作业指导书》，

控制方法为：带表卡尺 操作者：张鑫

结论：合格 检验员：刘金红

2、

供应商 西安鑫科铭诚精密机械制造有限公司 批号 20240430001 生产日期 20240430

物料规格/图号 压紧爪/TC-CBZZ-120-0001 批数量 6 检验日期 20240508

序号 检验项目 检验标准 检验方法/检具 "抽样量 (pcs)" "接收数 Ac" 检验结果

		计量测量值 (mm)					不良数 判定	
		数据 1	数据 2	数据 3	数据 4	数据 5	其他值范围	
1	外形尺寸 102.6 卡尺	3	0	102.65	102.59	102.63	102.57-102.65	0 合格
2	外形尺寸 103 卡尺	3	0	103.11	103.04	103.05	103.06-103.07	0 合格
3	外形尺寸 54 卡尺	3	0	53.99	54.05	54.00	54.12-54.00	0 合格
4	条孔尺寸 13 卡尺	3	0	13.02	13.07	13.05	13.03-13.02	0 合格
5	条孔尺寸 55 卡尺	3	0	55.02	55.01	55.05	55.04-55.03	0 合格
6	条孔尺寸 13 卡尺	3	0	13.03	13.02	13.05	13.02-13.01	0 合格
7	条孔尺寸 25 卡尺	3	0	25.05	25.03	25.04	25.02-25.06	0 合格
8	厚度尺寸 29.5±0.15 卡尺	3	0	29.55	29.57	29.58	29.53-29.55	0 合格

查阅《作业指导书》， 去毛刺，操作者：张俊 李博海

控制方法为：带表卡尺

结论：合格 检验员：刘金红

查成品检验：

2024.5.30 压紧爪 TC-CBZZ-120-0001，批号 20240430001 等。

检验项目：直线度、尺寸、裂纹、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验员：刘金红

2024.6.10 底座 产品 批号 20240529001 产品图号 TC-CBZZ-120-0003

检验项目：直线度、裂纹、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验员：刘金红

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。

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。

按公司质量体系职责分工，采购产品的进厂检验（验证）由生产技术部负责，没有到供方现场验收产品情况，采购控制有效。

公司在质量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“零部件机械加工”，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。

a) 公司通过图纸、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) 生产技术部编制了产品的《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，作为生产技术部操作人员的作业指南。

c) 公司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) 公司为各工序配备了带表卡尺、千分尺等监视测量设备。

e) 公司对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

f) 公司的检验活动包括入厂检验、过程检验、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。

g) 生产技术部负责对产品的放行，综合部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，综合部依据合同出具发货单，联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。

h) 需要售后服务时由综合部负责联系售后服务工作。

i) 生产技术部负责关键、需要确认的过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程为机加工，需要确认的过程为机加工过程。

询问部门负责人，的工作按设计开发的程序进行，每个项目均进行了策划，策划了项目的预期要求、时间、工作分工，在不同的设计阶段有不同的评审，验证的要求和参考标准

生产工艺流程图为：下料-机加工-检验

特殊过程：无。

关键过程：机加工。

外包过程：运输服务、计量校准、氩弧焊。

生产具体参数见 8.6 过程检验

生产具体参数见生产工艺卡片：

查生产记录：

1、批号 20240529001 生产日期 20240529

物料规格/图号 底座/TC-CBZZ-120-0003

批数量 6 检验日期 20240608

序号 检验项目 检验标准 检验方法/检具 "抽样量
(pcs)" "接收数

Ac" 检验结果

				计量测量值 (mm)					不良数	判定
				数据 1	数据 2	数据 3	数据 4	数据 5	其他值	范围
1	外形尺寸	228	程序控制	3	0	228.05	228.06	228.03	228.07	228.05
		228.03-228.07	0	合格						



2	外形尺寸	351	程序控制	3	0	351.08	351.09	351.07	351.05	351.06	
		351.05-351.09	0	合格							
3	精镗孔尺寸	ø12	卡尺	3	0	12.01	12.03	12.04	12.02	12.03	12.01-12.04 0
				合格							
4	精镗孔尺寸	ø12	卡尺	3	0	12.04	12.03	12.02	12.03	12.02	12.02-12.04 0
				合格							
5	精镗孔尺寸	ø12	卡尺	3	0	12.03	12.04	12.05	12.02	12.03	12.02-12.05 0
				合格							
6	精镗孔尺寸	ø16	卡尺	3	0	16.03	16.05	16.08	16.07	16.04	16.04-16.08 0
				合格							

查阅《作业指导书》，

控制方法为：带表卡尺 操作者：张鑫

结论：合格 检验员：刘金红

2、

供应商 西安鑫科铭诚精密机械制造有限公司 批号 20240430001 生产
日期 20240430

物料规格/图号 压紧爪/TC-CBZZ-120-0001 批数量 6 检验日期
20240508

序号 检验项目 检验标准 检验方法/检具 "抽样量
(pcs)" "接收数
Ac" 检验结果

				计量测量值 (mm)					不良数 判定	
				数据 1	数据 2	数据 3	数据 4	数据 5	其他值范围	
1	外形尺寸	102.6	卡尺	3	0	102.65	102.59	102.63	102.57	102.64
		102.57-102.65	0	合格						
2	外形尺寸	103	卡尺	3	0	103.11	103.04	103.05	103.06	103.07
				0	合格					103.04-103.11
3	外形尺寸	54	卡尺	3	0	53.99	54.05	54.00	54.12	54.00
				合格						53.99-54.12 0
4	条孔尺寸	13	卡尺	3	0	13.02	13.07	13.05	13.03	13.02
				合格						13.01-13.07 0
5	条孔尺寸	55	卡尺	3	0	55.02	55.01	55.05	55.04	55.03
				合格						55.01-55.05 0
6	条孔尺寸	13	卡尺	3	0	13.03	13.02	13.05	13.02	13.01
				合格						13.01-13.05 0
7	条孔尺寸	25	卡尺	3	0	25.05	25.03	25.04	25.02	25.06
				合格						25.02-25.06 0
8	厚度尺寸	29.5±0.15	卡尺	3	0	29.55	29.57	29.58	29.53	29.55
		29.53-29.58	0	合格						

查阅《作业指导书》， 去毛刺，操作者：张俊 李博海

控制方法为：带表卡尺

结论：合格 检验员：刘金红

查生产现场，操作员李博海，正在操作车床作业，进行折弯作业；

操作员梁岗，正在压紧爪/TC-CBZZ-120-0001 的机加工工序；



检验员刘金红正在进行成品检验，检查有无裂纹、外观、尺寸等。

生产技术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，生产技术部负责组织实施，和部门负责人郭小博交谈：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。

提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。

1. 标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。

车间现场标识基本齐全，采用生产任务单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。

2. 搬运：使用人工搬运等。

3. 包装：木箱包装。

4. 贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。

5. 防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。

成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。

如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地协调解决。

对于生产过程的规格、数量、交付期更改，公司规定通过《生产任务单》的形式重新下达。生产过程的更改指令，若涉及到交付时间更改，均有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产任务单》下达。更改的生产指令由本部门负责人签发。

目前无生产工艺的更改。

经查：公司编制的“监视和测量资源控制程序”，规定了监视和测量资源的管理要求。公司提供《计量器具校准检定记录》，提供了依据监视和测量设管理的风险，如测量设备失准造成测量结果的不准确等风险，策划和实施监视和测量资源制度，现场观察使用及维护和保养符合要求，标识清楚，未有失准的情况发生。

查计量器具台账，

序号	设备名称	设备型号	数量	检测单位	校准日期	备注
1	带标卡尺	0-200mm	1	陕西黄河集团有限公司	2024/6/24-2025/6/23	有效期1年
2	外径千分尺	25-50mm	1	陕西黄河集团有限公司	2024/6/24-2025/6/23	有效期1年
3	千分尺	50-75	1	陕西黄河集团有限公司	2024/6/24-2025/6/23	有效期1年
4	压力表	(0-2.5) MPa	1	陕西黄河集团有限公司	2024/6/24-2024/12/23	有效期半年

未能提供计量器具安全阀已经经过计量合格的证据。

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郭小博，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，专业从事机械零部件加工的生产，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。

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。

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，对职责、工作程序，特别是不合格品评审和处置做出了规定。生产技术部负责对不合格的控制。

采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修，合格后放行到下个工序，并能保留记录，进行了交流。

交付后产生的不符合，采取直接退换货处理，2024 年 3 月至今尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。

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。

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《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年6月10日 ~ 2024年6月11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。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。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/19001-2016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。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6月18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。现场



与最高管理者沟通，总经理和管理者代表能够清楚管理评审的内容和程序。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 以诚信求效益、以科技求发展、以质量求生存

☒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。对研发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）：

公司办公面积 500 平米，配置了办公电脑 6 台、打印/复印机 1 台、办公桌椅、文件柜等。企业设备为：办公桌、电脑、储物柜、保险柜、铣床、数控车床、钻床等。特种设备为压力表和安全阀，计量器具为：带表卡尺、千分尺。

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。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、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。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

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、管理制度、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

零部件机械加工

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，（西安鑫科铭诚精密机械制造有限公司）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	☐ 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: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。