

项目编号：11198-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆汇新博创科技有限公司

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）： 潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 10 月 31 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：潘琳

组员：



受审核方名称：

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.10.02,18.04.01,18.04.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	汪茂	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☒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：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法等

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/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》

GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》



GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》

GB/T 18400.2-2010 加工中心检验条件 第2部分:立式或带垂直主回转轴的万能主轴头机床几何精度检验(垂直Z轴)

JB/T 8356-2016 机床包装 技术条件

JB/T 8832 机床数控系统通用技术条件等

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10月30日 上午至2024年10月31日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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）：

数控机床及零部件的加工

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：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨

办公地址：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨

经营地址：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨

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2024-10-29 8:30:00 上午至 2024-10-29 12:30:00 下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：

内审、管理评审；特种设备管理；计量检测设备管理；生产过程控制；产品的放行控制；顾客满意度

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

观察项（1）项 生技部 叉车未进行特种设备备案登记

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11月30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2025年10月31日前。



2) 下次审核时应重点关注:

特种设备管理; 产品放行控制; 计量器具管理

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高, 管理层比较重视, 该企业同时还生产汽车配件, 按照 16949 体系的要求, 运行生产管理, 厂房建设、设备管理较为严格, 生产现场管理规范, 当地安监局定期进行检查, 提出问题及时整改。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可。

2) 风险提示:

对于体系的运用没有变被动为主动, 没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高, 内审和管理评审的深入有待提高。 内部审核是在咨询老师指导下进行的, 内审员能力不足, 有待提高。

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: 2019 年 3 月 22 日, 体系实施时间: 2024 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有:

受审核方名称: 重庆汇新博创科技有限公司

法定代表人: 徐晓波 总经理: 王耀辉

公司提供的法律证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 91500227MA60AEE26J, 有效。企业成立于 2019 年 03 月 22 日, 注册资本 2000 万元人民币

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 44 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:

策划了数控机床及零部件加工流程;

原材料----配件加工 (部分)、喷涂 (外包) ---机床装配---检验-----入库

零部件加工工艺流程: 原材料----机加工-----检验-----入库

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

●管理体系覆盖的范围及管理过程的策划



编制了《质量手册》，手册中确定了公司质量管理体系的认证范围，明确了管理体系范围和物理边界：

管理体系范围：

数控机床及零部件的加工。

注册地址：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨；

生产经营地址：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨。

不适用条款：无

通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；

2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 1 月 5 日进行了质量管理体系手册的发布，遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各生产工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

5、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。

6、经识别外包过程：产品配件加工、喷涂。

●策划了方针、目标

管理手册明确了公司的质量方针：

创新自研，品质服务，持续精进，顾客满意。

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

a.产品一次交验合格率≥95%；

b.顾客满意率≥95%；

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成。查 2024 年 1-3 季度考核记录，已完成公司质量目标，详细考核记录见部门 6.2 审核记录。

符合要求。

●运行和控制的策划

与周总沟通：

管理层对运行进行了策划。

1、确定了产品和服务的要求控制程序、外部供方控制程序、生产和服务提供控制程序、产品和服务的放行控制程序等；

2、策划了产品和服务的流程：

策划了数控机床及零部件加工工艺流程：

原材料----配件加工（部分）、喷涂（外包）---机床装配---检验-----入库

零部件加工工艺流程：原材料----机加工-----检验-----入库

需确认过程：无



3、确定过程和服务的接收准则：策划了：产品采购管理制度、产品检验管理制度、设备维护、保养、检修管理制度等；

4、策划和使用适宜的设备和过程环境：

公司主要生产设备：加工中心、数控车床等

公司主要办公设施：电脑、打印机等；

监视和测量资源：卡尺，内径千分尺、外径千分尺、深度卡尺、塞规、环规、三坐标等

配备所需人员：配备了专业的技术人员，满足需要。

5、策划了过程控制的成文信息，包括：作业指导书、检验规程等

6、经识别，外包过程为：产品配件加工、喷涂；

●监视和测量的策划

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

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）

●产品和服务的要求

查看销售合同并与销售负责人刘青林进行沟通，公司目前主营数控机床及零部件的加工。

刘主任介绍，该公司主要通过投标和签订合同方式进行销售。

介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场审核，提供有书面合同多份；

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024 年 1 月 18 日

顾客:北京恒昌世通机械销售有限公司 产品名称：数控定梁式龙门铣床 1 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 2 月 19 日

顾客：恒昌世通工业自动化(威海)有限公司 产品名称：CTF 磨床/数控车床/桁架机械手设备改造 4 套

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 7 月 28 日

顾客:重庆三友机器制造有限责任公司 产品名称：立式加工中心 NV1160 6 台

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 8 月 10 日



顾客:武汉鸿博鑫科技有限公司 产品名称:卡钳立式加工中心 1台

合同约定了:产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项,合同有售后服务条款的具体要求,合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同3份,均为数控机床及零部件销售合同。

符合要求。

●设计和开发的控制

经过与生技部主管沟通和现场审核发现:受审核方生技部负责产品设计开发工作。

生技部配备了专业的技术人员,查肖涛等人,均有5年以上的工作经验,对数控机床加工行业等有一定的经验,能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来,公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产加工,图纸均由顾客设计和确认,按照相关标准等进行生产和检验,常规产品的生产工艺早已定型,技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验,使用的原材料固定,不对图纸、材料进行变更,标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性,以及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将不断发生变化,如顾客要求或市场需要开发新产品时,公司按照文件要求进行设计开发,保证产品的安全性、可靠性、符合性等,应对顾客不断变化的需求和期望,因此保留了8.3条款。

同时肖经理介绍,公司生技部技术团队,对生产设备和生产工艺进行改进,旨在提高工作效率,提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来,公司无新产品的设计开发,也无产品的设计开发的变更,故认证范围不包括“设计、研发”。

经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《外部供方控制程序》《产品采购管理制度》等文件,程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价,内容包括:产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后,纳入公司合格供方管理。

刘主任介绍,外部提供过程产品和服务主要是:

数控系统、驱动电机、步进电机、机床床身及配件加工、喷涂;液压配件、电气配件等;

外包过程:产品配件加工、喷涂;

现场提供有《合格供方名录》,编制:刘青林,审批:王耀辉。

供方名称

提供产品名称及类别

济南友联控制工程有限公司

西门子828D 数控系统电机、驱动

南京福翎数控设备有限公司

数控系统

济南佰盛气动液压工程有限公司

液压配件

江西修江电气有限公司

电气配件

重庆纳川重型机械有限公司

整机钣金、配件加工、喷涂

。。。。。。

2024年1月5日对供方进行了合格性评价。

抽查对济南友联控制工程有限公司、南京福翎数控设备有限公司、济南佰盛气动液压工程有限公司、江西修江电气有限公司、重庆纳川重型机械有限公司进行评价的记录,评价内容:企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等;评价结论:可列入合格供方名录。评价人:刘青林。

制定并实施了《产品检验管理制度》,明确了采购原料、半成品、成品的检验规范。



原材料进场后生技部进行验收，主要是对产品数量、外观、合格证明等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

对供方均进行了合格评价。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

抽查原材料购买合同：

2024.3.1 供方：南京福翎数控设备有限公司

采购产品：数控系统 合同有产品型号，参数、数量等要求；

2024.5.27 供方：济南友联控制工程有限公司

采购产品：西门子 828D 数控系统电机、驱动 2 套；

2024.3.14 供方：重庆纳川重型机械有限公司

采购产品：整机床身 合同有产品型号，材质、数量、喷涂颜色等要求；

。 。 。 。 。 。 。 。 。 。

另查多份其他原材料采购订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限，售后服务，质保期限等内容。有双方签字盖章。原材料均从合格供方采购。

基本符合要求。

●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》《设备管理制度》《监视和测量资源控制程序》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：办公室、生技部、质量部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后进行包装并通知办公室发货。

根据订货要求，生技部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

产品和服务的要求：照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考：

GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》、GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》、JB/T 8356-2016 机床包装 技术条件、JB/T 8832 机床数控系统通用技术条件等标准相关内容进行生产。

提供有《设备管理台账》《设备维修保养计划》《设备维护保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：加工中心、数控车床等设备。满足生产需求

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

策划了激光切割机的生产加工工艺流程：

原材料----配件加工、喷涂（外包）---机床装配---检验-----入库

零部件加工工艺流程：原材料----机加工-----检验-----入库

1、配件加工、喷涂过程外包



受审核方提供图纸、加工要求，由重庆纳川重型机械有限公司进行床身加工和喷涂。

外包过程的入厂检验记录见 8.6 审核记录。

2、机床零部件加工

现场巡视，数控车床操作工刘双福正在加工机床主轴，机床床身张贴有安全操作规程、设备日常保养点检记录表，加工依据：产品图纸、设备安全操作规程，

图纸名称：机床主轴 图号：A13BKFA3

图纸关键尺寸：轴承位轴径 $\Phi 30$ ，公差：上偏差 0，下偏差 -0.009，；轴肩对轴向垂直度 0.004

图纸盖有受控章，查见有图纸发放回收记录，图纸管理控制有效。

测量器具：三坐标、环规、数显卡尺、外径千分尺等。

3、机床装配

电气控制接线操作工吴万辉持电工证上岗，证件详细信息见 7.2 审核记录。

现场巡视，组装调试区正在安装数控双主轴立式加工中心等，生产任务单下达人刘青林，批准：王耀辉 日期：2024.10.15

现场有工艺文件：

装机部件明细表：液压站、控制系统西门子 828D、刀库、主轴水冷机、油路分配器、集中润滑站、切削液过滤水箱等

装配工艺规程：包括电气工艺要求、液压工艺要求、滑轨平行度、直线度技术要求等

工艺文件均盖有受控印章，文件控制有效。

抽查组装调试检验记录：

2024.8.14 产品名称：DVM622 加工中心

检查项目：1) 集中润滑站：润滑站压力、使用油品、容量、润滑方式等

2) 气动系统：气压范围、气体流量、连接管外径、空气净化级别等

3) 切削液冷却系统：外冷系统冲洗压力、流量、主轴中心最大压力、流量等

4) 5 轴转台：最大工件允许直径、最大台面承载、最大转速等

5) 装配精度：X、Y、Z 轴线运动直线度；Y 轴线和 X 轴线、Y 轴线和 Z 轴线、X 轴线和 Z 轴线运动垂直度；主轴轴向窜动；主轴径向跳动等

检验结论：合格 电工组长：吴万辉 钳工组长：吴龙 生技部：肖涛

2024.7.29 产品名称：NV1270E 型加工中心

检查项目：1) 集中润滑站：润滑站压力、使用油品、容量、润滑方式等

2) 气动系统：气压范围、气体流量、连接管外径、空气净化级别等

3) 切削液冷却系统：外冷系统冲洗压力、流量、主轴中心最大压力、流量等

4) 5 轴转台：最大工件允许直径、最大台面承载、最大转速等

5) 装配精度：X、Y、Z 轴线运动直线度；Y 轴线和 X 轴线、Y 轴线和 Z 轴线、X 轴线和 Z 轴线运动垂直度；主轴轴向窜动；主轴径向跳动等

检验结论：合格 电工组长：吴万辉 钳工组长：吴龙 生技部：肖涛

2024.8.30 产品名称：NV1160 型加工中心

检查项目：1) 集中润滑站：润滑站压力、使用油品、容量、润滑方式等

2) 气动系统：气压范围、气体流量、连接管外径、空气净化级别等

3) 切削液冷却系统：外冷系统冲洗压力、流量、主轴中心最大压力、流量等

4) 5 轴转台：最大工件允许直径、最大台面承载、最大转速等

5) 装配精度：X、Y、Z 轴线运动直线度；Y 轴线和 X 轴线、Y 轴线和 Z 轴线、X 轴线和 Z 轴线运动垂直度；主轴轴向窜动；主轴径向跳动等

检验结论：合格 电工组长：吴万辉 钳工组长：吴龙 生技部：肖涛



巡视车间生产现场：

- 1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定。
- 2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。
- 3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括加工中心、数控车床等设备安全操作规程等，符合要求。
- 4、肖经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。
- 5、人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

另查其他型号数控加工机床及零部件产品检验记录表，均符合生产控制要求。

以上过程根据图纸技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●产品的放行

●编制了《产品和服务的放行控制程序》《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：

GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》、GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》、JB/T 8356-2016 机床包装 技术条件、JB/T 8832 机床数控系统通用技术条件等

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由质量部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

——抽采购产品检验记录 1

验收日期：2024.3.20 采购物品名称：床身及喷涂 供方：重庆纳川重型机械有限公司

检查项目：尺寸、外观、数量 验收人：王瑞

——抽采购产品检验记录 2

验收日期：2024.9.20 采购物品名称：90 度可转位铣刀 1 套 夹头刀柄 1 件 刀片 10

供方：江苏瀑润数控科技有限公司

检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量、尺寸 验收人：王瑞

——抽采购产品检验记录 3

验收日期：2024.5.27 供方：济南友联沛工程机械有限公司

采购物品名称数量：西门子 828D 数控系统电机、驱动 2 套

检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：王瑞

——抽采购产品检验记录 4

验收日期：2024.3.1 供方：南京福翎数控设备有限公司

采购物品名称数量：数控系统 3 套

检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：王瑞



——抽采购产品检验记录 5

验收日期：2024.3.5 采购物品名称：接头、过滤减压、支架、分气块、油雾器、压力开关等

供方：济南佰盛气动液压工程有限公司

。。。。。

检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：王瑞

经查，以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中配线符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品出厂检验：

抽出厂检验报告 1：日期：2024 年 7 月 30 日。

产品名称：立式加工中心 规格型号：NV1270E 产品编号：C2024073001

检验项目：外观、电气系统、液压油路、控制系统、附件清单 检验结论：合格 准予出厂。

抽出厂检验报告 2：日期：2024 年 5 月 11 日。

产品名称：立式加工中心 规格型号：NV1160 产品编号：C2024051101

检验项目：外观、电气系统、液压油路、控制系统、附件清单 检验结论：合格 准予出厂。

抽出厂检验报告 3：日期：2024 年 8 月 6 日。

产品名称：立式加工中心 规格型号：VN1270E 产品编号：C2024080601

检验项目：外观、电气系统、液压油路、控制系统、附件清单 检验结论：合格 准予出厂。

抽出厂检验报告 4：日期：2024 年 9 月 7 日。

产品名称：五轴加工中心 规格型号：DVM622 型 产品编号：C2024090701

检验项目：外观、电气系统、液压油路、控制系统、附件清单 检验结论：合格 准予出厂。

产品放行符合要求。

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

编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2024 年度内审计划》，批准：王耀辉。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：刘青林、肖涛。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。
2. 经查，2024 年 6 月 6 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：总经理、管代经过培训并参加了内部审核。
3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办室内审检查记录，无条款遗漏。
4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在生技部 8.5.2 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。
5. 本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本



公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长兼管代刘青林沟通，内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，不具备独立开展工作的能力，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1.查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：刘青林 日期：2024.6.10 批准：王耀辉 日期：2024.6.10

2.实际执行：于 2024 年 6 月 20 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问管代刘经理，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：质量管理体系自 2024 年 1 月 5 日建立并运行以来，公司的质量管理体系得到了有效的建立和运行，通过本次管理评审，确认了质量方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4.管理评审决议及改进措施：

加强对生产人员安全操作规程的培训。

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《不合格输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

查企业车间贴了不合格品控制流程图。

原材料、半成品、成品—标识—隔离—验证—原因分析—不合格评审—处置方式（让步、返工、报废）—纠正预防措施

现场沟通，生技部负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行上门维修、更换零配件处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。周经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

3) 投诉的接受和处理情况：

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）：

现场审核，受审核方生产经营地址位于重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路 7 号 2 幢环普重庆临空智慧智造产业园 2 号厂房 2 号单元 7 跨；

厂房总面积 4252 平米，含办公面积（340 平）。工作环境干净整洁，企业水电网齐备。



配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：加工中心、数控车床等；基本满足生产需要；

特种设备：2.5 吨电动叉车一辆，现场巡视发现该叉车未进行特种设备备案，督促企业尽快办理，已开具观察项；螺杆空压机、储气罐 1 套等，螺杆空压机及储气罐均为 2024 年购买，安全阀、压力表的检验日期均在有效期内，已告知企业安全阀和压力表检验周期；

车间布局合理，整洁明亮。

查企业建立有《监视和测量资源台账》。

监视测量仪器有：卡尺，内径千分尺、外径千分尺、深度卡尺、塞规、环规、三坐标实验室等，满足产品检验的需求；

没有用于监测的计算机软件。

质量部负责监视和测量设备的管理。

抽查校准证书：

——数显深度卡尺，型号：（0-200mm），证书编号:Z20240-J141285，编号：6606622067

校准日期：2024 年 10 月 17 日，校准单位：深圳天溯计量检测股份有限公司；

——数显卡尺，型号 0-300mm，证书编号:Z20240-J141274，编号：k08230900177

校准日期：2024 年 10 月 17 日，校准单位：深圳天溯计量检测股份有限公司；

——三坐标检测日期：2024.9.11 下次检测日期：2025.9.10 前

检测机构：海克斯康测量技术（青岛）有限公司

详见扫描件。

使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

2) 人员及能力、意识：

刘主任介绍，目前公司在职人员 44 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

刘主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

刘主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

刘主任介绍，目前正在招聘技术研发人员。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室主任、生技部经理、质量部经理等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《质检员授权书》，对质检员进行了考核和任命，任命王瑞为公司质检员。

提供了内审员任命，任命刘青林、肖涛为公司内审员。

提供《岗位人员能力评价记录》，对办公室、生技部、质量部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括教育、培训经历、工作经验、技能和岗位职能等。考评时间：2024.1.5，考评人：王耀辉。考核结论：经评价，符合岗位要求。



操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，刘主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。提供《2024 年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、试验或检验标准、工作规范、操作规程等的内容。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：ISO9001 标准贯标培训，培训时间：2024. 1. 10，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：检验标准及计量检测设备使用，培训时间：2024. 4. 19，参加人员：全体生产员工，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。验证人：肖涛。

——抽培训记录：内审员基本知识培训，培训时间：2024. 5. 10，参加人员：参加内审人员；培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员较稳定，目前技术研发人员正在招聘中。

●特殊岗位人员：

电工：姓名：吴万辉，证号：1931001063300022；

叉车操作证：姓名：崔振军，证号：37078419880103205X；有效期 2023 年 10 月至 2027 年 19 月；

●与刘主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过与内审组成员沟通发现，内审员能回答出时间和基本流程，但审核的策划、内审的实施并未完全掌握，不具备独立开展工作的能力，针对此情况，开具不符合。

刘主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。基本符合要求。

3) 信息沟通：

刘主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、质检员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

■受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 HX-QM-2024 A/0 版，2024 年 1 月 5 日发布实施（含质量方针及目标）。



2. 程序文件 HX-QP-2024 A/0 版，含 18 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 1 月 5 日发布实施。

3. 管理文件 QMS-MF-2024 A/0 版，包括：质量目标分解考核办法、岗位人员任职要求、公司管理制度等文件。

4. 作业指导文件 QMS-IF-2024 A/0 版，包括：产品作业指导书、成品出厂检验指导书、生产设备安全操作规程等。

5. 体系运行所需要的记录

■编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》，包括：中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典、劳动法、劳动合同法、GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T 19000-2016 质量管理体系 基础和术语等。

产品参考标准：

GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第 1 部分：型号表示规则》、GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第 2 部分：型式和尺寸》、JB/T 8356-2016 机床包装 技术条件、JB/T 8832 机床数控系统通用技术条件等。

提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息，共 63 项记录。

抽合格供方名录、文件发放回收记录、内审报告，保存期限均为 3 年；

查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问刘主任，收到了质量手册，程序文件和三级文件。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与刘主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

数控机床及零部件的加工

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, 重庆汇新博创科技有限公司的

☒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	☐ 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:潘琳



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。