

项目编号：30669-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：陕西精一工业科技有限公司

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）： 郭力

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 12 月 12 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
■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	17.10.02,18.05.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王晓志	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：

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、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环境污染防治法、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：GB/T1184-1996《形状和位



置公差未注公差值》、GB/T4458.4-2003《机械制图 尺寸注法》、GB/T1031-2009《产品几何技术规范(GPS) 表面结构轮廓法表面粗糙度参数及其数值》、GB/T700-2006《碳素结构钢》、GB/T3077-2012《合金结构钢》、GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工作件通用技术条件》等、QB/T 2627-2004 工业用缝纫机连续缝纫的试验方法、QB/T 4307-2012 工业用缝纫机 绗缝机数字控制系统等。

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12月11日 上午至2024年12月11日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月1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）：

工业缝纫机的生产及精密零部件加工

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：陕西省西安市高新区团结南路35号高新新天地2栋1304-Y25室

办公地址：陕西省咸阳市秦都区上林路4号远立电器工业园2号厂房

经营地址：陕西省咸阳市秦都区上林路4号远立电器工业园2号厂房

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:综合部 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12月22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 12 月 1 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、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, 以确保质量环境职业健康安全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: 技术创新, 规范服务; 持续改进, 顾客满意。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》，1. 产品一次检验合格率 $\geq 95\%$ 2. 顾客满意度 ≥ 90 分；

抽查 2023 年以来，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：QB/T 2627-2004 工业用缝纫机连续缝纫的试验方法、GB/T1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、QB / T 4307-2012 工业用缝纫机 绗缝机数字控制系统、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。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

查看营业执照：统一社会信用代码：91611100MA6TJT5X9A，成立日期：2018 年 4 月 2 日营业期限：长期。认证范围在经营范围内，符合要求。

总经理：赵晓春，人员状况：20 人，

组织情况：

陕西精一工业科技有限公司是一个机械综合加工、工业缝纫机生产公司，公司以机械零部件的机加工、工业缝纫机设计生产为主，公司具有完善的管理体系和加工制造、工业缝纫机生产能力，是一家长期给富士特、西安标准工业股份有限公司的供货单位，并以“质量为本、顾客至上、持续改进、追求最佳”的良好口碑被客户认可信得过产品。

经营地址为：陕西省咸阳市秦都区上林路 4 号远立电器工业园 2 号厂房；注册地址为：陕西省西安市



高新区团结南路 35 号高新新天地 2 栋 1304-Y25 室，此地址无办公。

企业注册地址与实际经营地址不在一地，已敦促企业尽快去市场监管局报备实际经营地。

公司主要生产产品：工业缝纫机的生产及精密零部件加工。

公司产品执行标准：GB/T1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、GB/T4458.4-2003《机械制图 尺寸注法》、GB/T1031-2009《产品几何技术规范(GPS)表面结构轮廓法表面粗糙度参数及其数值》、GB/T700-2006《碳素结构钢》、GB/T3077-2012《合金结构钢》、GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》等、QB/T 2627-2004 工业用缝纫机连续缝纫的试验方法、QB/T 4307-2012 工业用缝纫机 绗缝机数字控制系统等标准及客户技术、工艺要求。

，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求：--产品标准、编程
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：---检验标准、操作规程
- c) 确定符合产品和服务要求的资源：---工艺流程图：

密零部件的加工：

来料检验→粗加工工序→精加工工序→检验→包装→用户

工业缝纫机的生产：

客户设计咨询→技术确认→设计方案→客户确认方案→生产加工→检验验收→用户

- d) 按照准则实施过程控制：---生产和服务过程监控

- e) 保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量

---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

----需确认/特殊过程：无。

----外包过程：胚件锻造

---经确认：暂无策划的更改。

查销售合同/订单/报价单

客户：西安标准国际贸易有限公司，合同编号：2024SCZF005-3

产品名称：GK337-1356D3 简式自动剪线绷缝，数量：18 台；GK337-1356D3A/5 简式自动剪线左切刀绷缝机，数量：4 台。

签订时间：2024.4.19，交货日期：2024.4.26

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：赵晓春 日期：2024 年 4 月 19 日

客户：西安标准国际贸易有限公司 合同编号：2024SCCD002-1-4

产品名称：GK335-1356D 直驱绷缝机，数量：10 台

签订时间：2024. 4. 2，交货日期：2024. 4. 25

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：赵晓春

日期：2024 年 4 月 2 日

客户：西安标准国际贸易有限公司，合同编号：2024SCCD002-8-2

产品名称：GK321-12 名针机，数量：7 台。

签订时间：2024. 4. 26，2024 年 5 月 20 日之前交付

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。

客户：西安巨浪精密机械有限公司，合同编号：CGDD002944

物料代码：430102D0130，物料名称：调整垫板，数量：45 件；

物料代码：330102D0150，物料名称：调节螺母座，数量：45 件；

物料代码：330102D0060，物料名称：调节盘，数量：45 件；

物料代码：330102D0070，物料名称：调节板 2，数量：45 件；

物料代码：430102D0090，物料名称：调节块，数量：45 件；等物料。

签订时间：2024. 7. 16，2024 年 7 月 29 日之前交付

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。

客户：陕西诺贝特自动化科技股份有限公司，合同编号：20240901

产品名称：前端压盖/45，型号：L20022B30370，数量：53 件；

产品名称：平衡环，型号：L20022B30440-C，数量：50 件；

产品名称：隔垫，型号：T42022A30131，数量：22 件；

产品名称：码盘座，型号：T30022A30151-C，数量：32 件；等物料。



签订时间：2024. 9. 1

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。

另抽其他合同评审记录，均保存完好，

有合同评审记录。符合要求。

公司通过传真、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行处理和答复。
- 4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。

目前沟通渠道畅通

目前无合同更改情况发生。

提供《合格供方名单》：主要供应商 11 家，如下：

SMC（中国）有限公司	气缸气阀类
台州铭鑫精密弹簧有限公司	弹簧类
襄汾县荣世达机械制造有限公司	毛坯
瑞安市五通标准件有限公司	螺钉类
莱州强信精密机械有限公司	组件
西安人本机电有限公司	轴承类
强信机械科技（莱州）有限公司	电机、刀组类
西安标准工业股份有限公司	机壳
乐清市北雁纺配厂	齿轮类
上海程源缝纫机械有限公司	轴套类
河北友田缝纫机有限公司	连杆组件
陕西盛维机电科技有限公司	动轴座
西安东虹包装有限公司	包装材料

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

评定结论：同意

批准：赵晓春 日期：2024. 2. 28

--《供方评价表》

2023 年 2 月供方评价确认：



西安人本机电有限公司（供应：轴承类）；

公司组织各部门对该供方的资质、产品质量、价格、送货及时度、服务、交期等进行了评价，有各部门评价人签字。调查评价：合格，同意列入合格供应商 评价人：程岗宁 2024 年 2 月 28 日

查，公司对各供应商采用的管理方法为：对供方进行全面评价，包括：供方资质、产品质量、交货情况、售后服务能力等。对于已经正常供货的供方管理，对每批产品进行检验，通过定期反馈供方产品质量，及对质量问题要求供方进行纠正解决等来进行供方质量控制。查供方控制情况：

提供西安标准工业股份有限公司（供应：机壳）评价报告，包括：供方的资质、产品质量、价格、送货及时度、服务等。时间：2024 年 2 月 28 日

查，供方产品质量统计反馈情况：公司策划了采购产品的管理要求，质量反馈要求；

查公司采购不合格情况

负责人讲 2024 年 1 月以来，未出现采购产品有质量不符合的情况。

公司编制了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，要求采购的材料必须进行检验。

公司对产品外观、型号规格、数量、尺寸、合格证等进行了验收。经询问公司采购产品主要根据需求，根据进货检验记录对相关产品的数量、规格型号等进行检验。抽查验证记录《进货检验记录表》，详见 8.6 条款

基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库。

公司外部供方的管理基本符合要求。

负责人讲与供方沟通的内容包括：所提供的过程、产品和服务等；采购物资根据签订采购合同产品的名称、规格、型号、数量等采购信息的确定。

查《物料采购订单》，供应单位：上海程源缝纫机械有限公司

送料轴左轴套 GK32500 45 件

针杆上套 GK32500 45 件

上轴供油套 GK32500H 45 件

针杆上套 GK321-4 45 件，等物料。

抽《物料采购订单》，供方：莱州强信精密机械有限公司

产品名称	数量
------	----

剪线组件 GK337-1356D3	53
-------------------	----

控制系统组件 GK337-1356D3	53
---------------------	----

电机组件 GK337-1356D3	53
-------------------	----

另抽其采购物资单，均保存完好，符合要求。

公司制定了《生产和服务提供过程控制程序》



明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准、工艺卡等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、现场查看：现场有：数控车床、加工中心、卧式普通车床、磨床、台钻、铣床、空压机等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4、现场配置了相应的检测设备，主要为钢直尺、数显卡尺、数显千分尺、万用表等。

一、查精密零部件的加工过程：

工艺流程：来料检验→粗加工工序→精加工工序→检验→包装→用户

出示了《生产计划》明确的名称、图号、计划数量、拉料时间等内容；

名称	图号	计划数量	拉料时间
平衡环	L20022B30440-C	50 件	2024. 9. 2
码盘座	T30022A30151-C	32 件	2024. 9. 2
隔垫	T42022A30131	20 件	2024. 9. 2

.....

现场查看了《加工工艺规程》，零件代号：T42022A30131，零件名称：隔垫。

加工内容：1、数控车加工外形端面内孔端面起每 1.5mm 加工槽深宽 0.1mm 共 3 个及切面；2、数控车调头软爪撑内孔加工外形端面倒角；3、检验。

查看现场：

查看实施监视测量情况

出示：《零（部）组件生产质量跟踪卡》：包含了产品零部组件首件检测记录、巡检、完工检验单

抽查：2024. 9. 3 日产品首、巡检记录表



内容包括：产品名称、检验项目、工序、检测记录、检验员等；

产品：台体 工序：数控车

检验项目	检验记录
------	------

高度 16.5 ± 0.05	+0.02
--------------------	-------

.....

检验结论：合格

检验员：程岗宁 2024.9.3

再查《加工工艺规程》，零件代号：GK321-12 名针机，零件名称：轴承座。

加工内容：1、数控车调头软爪外径加工端面倒角保总长尺寸；2、数控车调头软爪撑内孔加工端面倒角；3、检验。

出示：《零（部）组件生产质量跟踪卡》：包含了产品零部件首件检测记录、巡检、完工检验单

抽查：2023.11.9 日产品首、巡检记录表

内容包括：产品名称、检验项目、工序、检测记录、检验员等；

产品：后拖轮右大轴套 工序：数控车

检验项目	检验记录
------	------

直径 $\varnothing 10 \pm 0.05$	+0.01
------------------------------	-------

外长 $\varnothing 14 \pm 0.05$	+0.01
------------------------------	-------

内长 11.1 ± 0.05	+0.01
--------------------	-------

.....

检验结论：合格

检验员：程岗宁 2024.8.6

抽《工序完工检验单》

1、产品：平衡环

产品图号：L20022B30440-C

工序名称：数控车

材料牌号：不锈钢管 1Cr18NiTi

抽检数量：5 件

操作者：孙明利

产品工序要求：尺寸符合图纸

检验记录：与图纸相符

检验结论：合格



检验人员：程岗宁 2024.9.4

现场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。

二、查工业缝纫机的生产过程：

生产工艺流程：采购部件→生产组装→调试→检验验收→用户

出示了《生产计划》明确的机型、计划数量等内容：

机型	十二月数量
----	-------

GK32500	6
---------	---

GK32500H	9
----------	---

GK321-4	12
---------	----

提供了《装配工序卡片》，产品型号：GK32500，工序：装配主轴。

现场查看：1、主轴后节左、中轴承组件正转第一颗螺钉支主轴锥坑，主轴右轴承组件正转第一颗螺钉支主轴平面，轴向手感无间隙；2、联轴器右正转第一颗螺钉支锥坑，主动轮正转第一颗螺钉支平面；3、主轴前节左端面不露出机壳面，紧固联轴器左螺钉。4、螺钉紧固力矩 30kg. cm；5、主轴转动轻滑无死点，扭矩≤8cN. m。

再查《装配工序卡片》，产品型号：GK321-4，工序：针杆高度定位。

现场查看：1、针扎旋紧力矩 30kg. cm，确认针杆上下运动无死点；2、针杆运动到最低位置时，长针尖刚好接触工装定位面，支针螺钉正对操作者支紧针杆接头螺钉 30kg. cm）；3、针杆上挑线支紧螺钉力矩 25kg. cm。

工具及辅助材料：一字开刀、开口扳手、GK335 专用针杆高度工装。

查看现场：

查看实施监视测量情况

出示：《缝纫机检查记录表》：日期：2024 年 12 月 11 日，式样：GK32500H；

检查项目	规格/要求	检查结论
------	-------	------

外观		
----	--	--

涂装面	无伤痕、污迹	合格
-----	--------	----

盖板缝隙	缝隙无明显间隙	合格
------	---------	----

.....

装配运转检查

针杆直角方向间隙加压 0.03mm 以下	加压 500g	合格
----------------------	---------	----

针杆运动方向间隙加压 0.03mm 以下	加压 500g	合格
----------------------	---------	----



送布牙间隙	0.05mm 以下加压 500g	合格
-------	------------------	----

差动牙间隙	0.05mm 以下加压 500g	合格
-------	------------------	----

.....

缝制检查

普通布料试缝	不应有断针，断线、跳针	合格
--------	-------------	----

中厚料试缝	、浮线、花针，布料表	合格
-------	------------	----

连续缝	面线迹整齐均匀	合格
-----	---------	----

.....

综合判定：合格

检验员：程岗宁 2024.12.11

再抽《缝纫机检查记录表》：日期：2024 年 4 月 22 日，式样：GK335-1356D；

检查项目	规格/要求	检查结论
------	-------	------

外观

涂装面	无伤痕、污迹	合格
-----	--------	----

盖板缝隙	缝隙无明显间隙	合格
------	---------	----

.....

装配运转检查

针杆直角方向间隙加压	0.03mm 以下 加压 500g	合格
------------	-------------------	----

针杆运动方向间隙加压	0.03mm 以下 加压 500g	合格
------------	-------------------	----

送布牙间隙	0.05mm 以下加压 500g	合格
-------	------------------	----

差动牙间隙	0.05mm 以下加压 500g	合格
-------	------------------	----

.....

缝制检查

普通布料试缝	不应有断针，断线、跳针	合格
--------	-------------	----

中厚料试缝	、浮线、花针，布料表	合格
-------	------------	----

连续缝	面线迹整齐均匀	合格
-----	---------	----

.....

综合判定：合格

检验员：程岗宁 2024 年 4 月 22 日

现场对加工产品的生产工序进行观察，员工孟泾河正在组装 GK335-1356D 直驱绷缝机的主轴，安装工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。



整个过程基本受控；

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程岗宁，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，专业从事工业缝纫机的生产及精密零部件加工，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。

◆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，一定要得到技术质量部经理的许可、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客户处的来料加工，只对其数量、外观、规格等进行检验，其性能由客户方自己负责。

依据《来料检验判定标准》只对规格型号、尺寸、数量等进行验证，产品性能由客户方自己负责。

抽查《采购物资检验记录表》

1、产品名称：剪线组件 GK337-1356D3 53 件；控制系统组件 GK337-1356D3 53 件；电机组件 GK337-1356D3 53 件，供货方：莱州强信精密机械有限公司

检验项目：外观、尺寸、数量；

检验结论：合格

检验员：程岗宁

2024. 4. 2

产品名称：送料轴左轴套 GK32500，45 件；针杆上套 GK32500，45 件；上轴供油套 GK32500H，45 件；



针杆上套 GK321-4, 45 件等物料, 供货方: 上海程源缝纫机械有限公司

检验项目: 外观、尺寸、数量;

检验结论: 合格

检验员: 程岗宁

2024. 4. 12

又抽查了其他零部件的采购验收, 基本符合要求。

二、过程及成品检验

公司策划《产品质量检验制度》, 根据相关标准和生产工艺的要求在各生产关键工序均设置了验收控制点, 有专职质检员负责检验及验收。

抽《零(部)组件生产质量跟踪卡》

过程巡查主要对生产过程进行检测, 检验方式有首检和巡检。依据:《产品质量检验制度》对每批产品进行检查。

1、产品: 上下轴套 GK32500 工序: 数控车

检验项目检验记录

检验项目	检验记录
直径 $\varnothing 10 \pm 0.05$	+0.01
外长 $\varnothing 14 \pm 0.05$	+0.01
内长 11.1 ± 0.05	+0.01

.....

检验结论: 合格

检验员: 程岗宁

2024. 12. 10

2、《缝纫机检查记录表》: 日期: 2024 年 4 月 23 日, 式样: GK32500H.

检查项目	规格/要求	检查结论
外观		
涂装面	无伤痕、污迹	合格
盖板缝隙	缝隙无明显间隙	合格

.....

装配运转检查

针杆直角方向间隙加压	0.03mm 以下	加压 500g	合格
针杆运动方向间隙加压	0.03mm 以下	加压 500g	合格
送布牙间隙	0.05mm 以下	加压 500g	合格
差动牙间隙	0.05mm 以下	加压 500g	合格



.....

缝制检查

普通布料试缝	不应有断针，断线、跳针	合格
中厚料试缝	、浮线、花针，布料表	合格
连续缝	面线迹整齐均匀	合格

.....

综合判定：合格

检验员：程岗宁 2024. 4. 23

抽《工序完工检验单》

1、产品：隔垫

产品图号：T42022A30131

工序名称：数控车

材料牌号：不锈钢管 1Cr18NiTi

抽检数量：5 件

操作者：孙明利

产品工序要求：尺寸符合图纸

检验记录：与图纸相符

检验结论：合格

检验人员：程岗宁 2024. 9. 8

现场查见近三个月的精密零部件的加工，工业缝纫机的生产的检验记录，均能提供记录。

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年10月11-12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。查看内审员任命书，内审员经过了任命和培训，熟悉内审流程和方法，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。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10月30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：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



上次审核提出未进行检测仪器的检定校准，现场查看了相关证据，符合要求。

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，（陕西精一工业科技有限公司）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: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。