

项目编号：10002-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：西安云端工程科技有限公司

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）：王蓓蓓

审核组员（签字）：王行之

报告日期：2025年1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合项；在做出通过认证或更新认证的决策之前，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：王蓓蓓

组员：王行之



受审核方名称：西安云端工程科技有限公司

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	王蓓蓓	组长	审核员	2024-N1QMS-1298242	18.05.07
2	王行之	组员	审核员	2023-N1QMS-2262000	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	姚妮	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、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国生产安全法、中华人民共和国标准化法实施条例等。

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：Q/YD-2017 附着式升降脚手架、《建筑工程智能建造技术规程》、《GB 4943.1-2011 信息技术设备安全 第 1 部分：



通用要求》、《GB/T 21431-2015 建筑物防雷装置检测技术规范》、《GJB 151B-2013 军用设备和分系统电磁发射和敏感度要求与测量》、《GB 50303-2015 建筑电气工程施工质量验收规范》、《CECS 336:2013 钢结构单管通信塔技术规程》、《YD/T 1059-2004 移动通信系统基站天线技术条件》、《GB/T 9410-2008 移动通信天线通用技术规范》、《飞行模拟训练设备管理和运行规则》（CCAR-60 部）、《飞行模拟训练设备鉴定标准手册》（ICAO 9625 4th Edition）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：2025年01月08日 上午08:30至2025年01月08日 下午17:00实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月10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）：

QMS：非标设备的设计、生产；

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：陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路 66 号首创国际城 25 幢 1 单元 2302 室

办公地址：陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路 66 号首创国际城 25 幢 1 单元 2302 室

经营地址：陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路 66 号首创国际城 25 幢 1 单元 2302 室

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）：生产地址：咸阳市秦都区高新技术产业开发区星火大道3号西部智谷内A13

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 1 月 6 日上午 08:30- 2025 年 1 月 6 日下午 12:30 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：非标设备设计和生产服务过程控制；

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:行政部 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：2025 年 1 月 16 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 2026 年 1 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

Q: 非标设备设计和生产服务过程控制。

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 非标设备设计和生产服务过程控制。

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: 2016 年 11 月 7 日,体系实施时间: 2024 年 05 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

《营业执照》,统一信用代码: 91610103MA6U03580Q, 2016-11-07 至 无固定期限。

《实用新型专利证书》证书号第21213833号,实用新型名称: 一种可单向调节的安装支架,专利权人: 西安云端工程科技有限公司,地址: 710000陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路66号首创国际城25幢1单元2302室,发明人: 郭君; 侯永强; 申斌; 冼志斌,授权公告号: CN 221222142U,专利申请日: 2023年12月18日,授权公告日: 2024年06月25日,申请日时申请人: 西安云端工程科技有限公司,颁发机构: 国家知识产权局,颁发日期: 2024年06月25日。

《实用新型专利证书》证书号第21360017号,实用新型名称: 一种可双向调节的安装支架的单级调向装置,专利权人: 西安云端工程科技有限公司,地址: 710000陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路66号首创国际城25幢1单元2302室,发明人: 郭君; 侯永强; 申斌; 冼志斌,专利号: ZL2023 23441138.9,专利申请日: 2023年12月18日,授权公告号: CN 221375119 U,授权公告日: 2024年07月19日,申请日时申请人: 西安云端工程科技有限公司,申请日时发明人: 郭君; 侯永强; 申斌; 冼志斌。颁发机构: 国家知识产权局,颁发日期: 2024年07月19日。

《实用新型专利证书》证书号第21360018号,实用新型名称: 一种可双向调节的安装支架的多级调向装置,专利权人: 西安云端工程科技有限公司,专利号: ZL 2023 2 3445328.8,专利申请日: 2023年12月18日,授权公告号: CN 221375122 U,授权公告日: 2024年07月19日,申请日时申请人: 西安云端工程科技有限



公司，申请日时发明人：郭君；侯永强；申斌；洗志斌。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年07月19日。

《实用新型专利证书》证书号第21749050号，实用新型名称：一种集成施工电梯、布料机、卸料平台的施工建造平台，专利权人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，地址：712000 陕西省咸阳市西咸新区沣东新城能源金贸区西咸金融港4-C座9楼F901室021号，发明人：蒲靖；田鹏刚；解智勋；郭君；汤超；侯永强；许来宝，专利号：ZL 2023 2 3388144.2，专利申请日：2023年12月13日，授权公告号：CN 221761387 U，授权公告日：2024年09月24日，申请日时申请人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：.蒲靖；田鹏刚；解智勋；郭君；汤超；侯永强；许来宝。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年09月24日。

《实用新型专利证书》证书号第21739796号，实用新型名称：一种智能化施工的施工平台，专利权人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，地址：712000陕西省咸阳市西咸新区沣东新城能源金贸区西咸金融港4-C座9楼F901室021号，发明人：蒲靖；田鹏刚；解智勋；赵哲生；侯永强；郭君；潘明玉，专利号：ZL 2023 23426363.5，专利申请日：2023年12月15日，授权公告号：CN 221761297 U，授权公告日：2024年09月24日，申请日时申请人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：蒲靖；田鹏刚；解智勋；赵哲生；侯永强；郭君；潘明玉。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年09月24日。

《实用新型专利证书》证书号第 21920543 号，实用新型名称：一种集成材料运输通道、塔吊同步上升的施工建造平台，专利权人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，地址：712000 陕西省咸阳市西咸新区沣东新城能源金贸区西咸金融港 4-C 座 9 楼 F901 室 021 号发明人：蒲靖；潘明玉；郭君；汤超；侯永强；赵哲生；许来宝，专利号：ZL 2023 2 3369580.5，专利申请日：2023 年 12 月 11 日，授权公告号：CN 221941947 U，授权公告日：2024 年 11 月 01 日，申请日时申请人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：蒲靖；潘明玉；郭君；汤超；侯永强；赵哲生；许来宝。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024 年 11 月 01 日。

.....

3) 审核范围内覆盖员工总人数：30 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班，设置管理层、行政部、商务部、研发部、生产部、安全部等，职责权限，明确清楚。在 2024 年 5 月 10 日以来，按照 GB/T19001-2016 标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系无不适用条款。

4) 范围内产品/服务及流程：

非标设备的设计流程：需求分析--初步产品设计--设计方案确定--详细产品设计--详细设计方案确定--试产--样品测试与验收--产品量产--交付



非标设备的生产流程：生产计划排程—领料—车削加工—铣削加工—刨削加工—磨削加工—检验—调试验收—出厂交付

特殊过程：无 关键过程：样品测试与验收过程、整机性能测试过程 外包过程：焊接过程、喷漆过程、产品运输 无倒班情况。无季节性。机械化自动化程度较高，不属于劳动密集型。非标设备研发、生产服务过程识别正确。

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、实施并保持了质量方针：1、以加强管理为重点，提升产品质量，实现业绩进步；2、以顾客需求为中心，提供合格产品，增强顾客满意。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。

公司已制定质量方针，并随同手册下发。质量方针为：

技术创新、质量优先；顾客满意、追求卓越

公司质量方针由公司总经理负责制定，质量方针适应公司的经营宗旨和环境并支持其战略方向，满足适用要求和持续改进质量管理体系的承诺。体现了公司组织目标以及顾客的需求和期望，是全体员工的行

为准则
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》：

- 1) 顾客满意度 ≥ 90 分；
- 2) 设计开发项目一次通过率 $\geq 95\%$
- 3) 销售产品一次验收合格率 $\geq 98\%$ 。

经核查，公司已将质量目标分解到各职能部门，制订了各部门的质量目标，基本能结合各部门工作实际，符合要求。提供有公司及各部门质量目标分析统计报告，实施情况具体见各部门审核记录。



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:

Q/YD-2017 附着式升降脚手架、《建筑工程智能建造技术规程》、《GB 4943.1-2011 信息技术设备安全 第1部分:通用要求》、《GB/T 21431-2015 建筑物防雷装置检测技术规范》、《GJB 151B-2013 军用设备和分系统电磁发射和敏感度要求与测量》、《GB 50303-2015 建筑电气工程施工质量验收规范》、《CECS 336:2013 钢结构单管通信塔技术规程》、《YD/T 1059-2004 移动通信系统基站天线技术条件》、《GB/T 9410-2008 移动通信天线通用技术规范》、《飞行模拟训练设备管理和运行规则》(CCAR-60 部)、《飞行模拟训练设备鉴定标准手册》(ICAO 9625 4th Edition)等标准。均有有效版本,符合要求。

一阶段提出的问题,已经整改完毕并验证有效。

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

西安云端工程科技有限公司于2016年11月07日成立,注册于陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路66号首创国际城25幢1单元2302室,注册资金800万,公司自主研发中不断推陈出新,公司研发的YDC-01、02型附着式施工升降平台已服务达三百余项目,多个项目获得省级文明工地以及全国AAA级文明工地,部分项目获得了建筑最高奖项“鲁班奖”。超高层建筑服务项目中,公司总经理郭君同志主持研发的“建筑智能建造机”,更是荣获2019年中国物流与采购联合会科技进步一等奖。公司主营非标设备设计和生产,成熟产品有智能建造机、可调天线支架、仿真模拟机等,部分产品还在设计阶段。

企业法定代表人郭君。注册经营地址:陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路66号首创国际城25幢1单元2302室,为企业租赁,个人出租方为:郭*,房屋面积为197平方米,使用期限为5年,自2021年5月15日至2026年5月14日止,用途为办公,设置有会议室1间、行政部3间、财务室1间、公共办公区域。生产地址位于咸阳市秦都区高新技术产业开发区星火大道3号西部智谷内A13,提供生产场地租赁合同,出租方:咸阳宇迈航机电科技有限公司,厂房面积为1000平方米,现场看到主要包含了生产加工区960平方米、实验



室约40平方米等；企业无食堂、无宿舍。

查法律证明文件：

《营业执照》，统一信用代码： 91610103MA6U03580Q，2016-11-07 至 无固定期限。

《实用新型专利证书》证书号第21213833号，实用新型名称：一种可单向调节的安装支架，专利权人：西安云端工程科技有限公司，地址：710000陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路66号首创国际城25幢1单元2302室，发明人：郭君；侯永强；申斌；冼志斌，授权公告号：CN 221222142U，专利申请日：2023年12月18日，授权公告日：2024年06月25日，申请日时申请人：西安云端工程科技有限公司，颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年06月25日。

《实用新型专利证书》证书号第21360017号，实用新型名称：一种可双向调节的安装支架的单级调向装置，专利权人：西安云端工程科技有限公司，地址：710000陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路66号首创国际城25幢1单元2302室，发明人：郭君；侯永强；申斌；冼志斌，专利号：ZL2023 23441138.9，专利申请日：2023年12月18日，授权公告号：CN 221375119 U，授权公告日：2024年07月19日，申请日时申请人：西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：郭君；侯永强；申斌；冼志斌。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年07月19日。

《实用新型专利证书》证书号第21360018号，实用新型名称：一种可双向调节的安装支架的多级调向装置，专利权人：西安云端工程科技有限公司，专利号：ZL 2023 2 3445328.8，专利申请日：2023年12月18日，授权公告号：CN 221375122 U，授权公告日：2024年07月19日，申请日时申请人：西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：郭君；侯永强；申斌；冼志斌。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年07月19日。

《实用新型专利证书》证书号第21749050号，实用新型名称：一种集成施工电梯、布料机、卸料平台的施工建造平台，专利权人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，地址：712000 陕西省咸阳市西咸新区沣东新城能源金贸区西咸金融港4-C座9楼F901室021号，发明人：蒲靖；田鹏刚；解智勋；郭君；汤超；侯永强；许来宝，专利号：ZL 2023 2 3388144.2，专利申请日：2023年12月13日，授权公告号：CN 221761387 U，授权公告日：2024年09月24日，申请日时申请人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：蒲靖；田鹏刚；解智勋；郭君；汤超；侯永强；许来宝。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年09月24日。

《实用新型专利证书》证书号第21739796号，实用新型名称：一种智能化施工的施工平台，专利权人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，地址：712000陕西省咸阳市西咸



新区沣东新城能源金贸区西咸金融港4-C座9楼F901室021号，发明人：蒲靖；田鹏刚；解智勋；赵哲生；侯永强；郭君；潘明玉，专利号：ZL 2023 23426363.5，专利申请日：2023年12月15日，授权公告号：CN 221761297 U，授权公告日：2024年09月24日，申请日时申请人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：蒲靖；田鹏刚；解智勋；赵哲生；侯永强；郭君；潘明玉。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年09月24日。

《实用新型专利证书》证书号第21920543号，实用新型名称：一种集成材料运输通道、塔吊同步上升的施工建造平台，专利权人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，地址：712000 陕西省咸阳市西咸新区沣东新城能源金贸区西咸金融港4-C座9楼F901室021号发明人：蒲靖；潘明玉；郭君；汤超；侯永强；赵哲生；许来宝，专利号：ZL 2023 2 3369580.5，专利申请日：2023年12月11日，授权公告号：CN 221941947 U，授权公告日：2024年11月01日，申请日时申请人：陕西建工控股集团未来城市创新科技有限公司西安云端工程科技有限公司，申请日时发明人：蒲靖；潘明玉；郭君；汤超；侯永强；赵哲生；许来宝。颁发机构：国家知识产权局，颁发日期：2024年11月01日。

.....

现有人员30人。设置管理层、生产部、行政部、商务部、研发部、安全部等，职责权限，明确清楚。在2024年5月10日以来，按照GB/T19001-2016标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系无不适用条款。

申请认证范围：QMS：非标设备的设计、生产；

非标设备的设计流程：需求分析--初步产品设计--设计方案确定--详细产品设计--详细设计方案确定--试产--样品测试与验收--产品量产--交付

非标设备的生产流程：生产计划排程—领料—车削加工—铣削加工—刨削加工—磨削加工—检验—调试验收—出厂交付

特殊过程：无 关键过程：样品测试与验收过程、整机性能测试过程 外包过程：焊接过程、喷漆过程、产品运输 无倒班情况。无季节性。机械化自动化程度较高，不属于劳动密集型。研发、生产服务过程识别正确。

公司主要生产产品：非标设备的设计、生产。

公司产品执行标准：Q/YD-2017附着式升降脚手架、《建筑工程智能建造技术规程》、《GB 4943.1-2011 信息技术设备安全 第 1 部分：通用要求》、《GB/T 21431-2015 建筑物防雷装置检测技术规范》、《GJB 151B-2013 军用设备和分系统电磁发射和敏感度要求与测量》、《GB 50303-2015 建筑电气工程施工质量验收规范》、《CECS 336:2013 钢结构单管通信塔技术规程》、《YD/T 1059-2004 移动通信系统基站天线



技术条件》、《GB/T 9410-2008 移动通信天线通用技术规范》、《飞行模拟训练设备管理和运行规则》（CCAR-60部）、《飞行模拟训练设备鉴定标准手册》（ICAO 9625 4th Edition）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：--产品设计方案、设计图纸、技术要求、检验标准、作业编程等
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：---检验标准、生产操作规程
- c) 确定符合产品和服务要求的资源：---设计流程、生产工艺流程图：

非标设备的设计、生产；

非标设备的设计流程：需求分析--初步产品设计--设计方案确定--详细产品设计--详细设计方案确定--试产--样品测试与验收--产品量产--交付

非标设备的生产流程：生产计划排程—领料—车削加工—铣削加工—刨削加工—磨削加工—检验—调试验收—出厂交付

特殊过程：无 关键过程：样品测试与验收过程、整机性能测试过程 外包过程：焊接过程、喷漆过程、产品运输。

- 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。---文件和质量记录

---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。

----经确认：暂无策划的更改。

设计和开发策划：

产品设计开发依据：市场需求客户、客户意向、公司的非标设备及开展的项目等。

设计和开发的输入：提供了《立项报告》。

1) 项目名称：智能建造机

设计内容：近年来建筑产业蓬勃发展，加速了我国的商业、住宅楼的产业化。在绿色建造、智能建造的推动下，产业工人技术水平进一步提高。从建设企业、施工单位到从业人员，开始以全新的方式造楼。因此，当下的盘扣式脚手架、附着式升降脚手架、顶升模架等，已不能适应高层建筑施工需求与时代发展的需求。而如今的住宅式塔楼的发展十分迅速，从初期的砖混到如今的 PC，从初期的人工作业到如今的吊装及智能化，盖房子变成了搭积木。因此，为应对高质量发展、绿色建造，我司基于 100 米以上的高层、



超高层塔楼为基础研发出一款轻量化、模数化的新型智能建造机，型号《XXXX 智能建造机》。

研发计划：

- 1.2022 年 3 月与客户(曲江·云松间 9#楼项目)达成合作研发合作
- 2.2022 年 3 月开始初步设计方案，经过与客户多轮沟通初步设计方案通过
- 3.2022 年 4 月开始细化设计方案，并提前确定加工计划;方案确定后重点首先设计主要结构件，因其加工周期较长。
- 4.2022 年 5 月主要结构细化方案确定，开始主要结构件的加工。继续细化剩余结构的实施方案
- 5.2022 年 6 月底在生产厂进行主要结构件的测试、预拼装等工作，为产品进场做好准备。
- 6.2022 年 7 月开始实验现场开始准备建造机安装的安装相关工作。
- 7.2022 年 8 月开始建造机开始安装
- 8.2022 年 8 月底安装结束开始调试各项参数，进行试运行。
- 9.2022 年 12 月建造机验收。

设计构思：此次设计是在现有建造机上进行轻量化设计，即在现有技术的基础上，减少设备自身重量的情况下尽量减少设备的承载能力，满足设备的正常使用需求；并根据客户提出的要求进行特殊功能、结构的设计满足客户的需要。

设计过程：设计方案确定后，进行下一步细化设计，开始对设备运行中的参数、设备的荷载、安全系数等进行确定，决定了设备的设计尺寸，边设计边对各个构件进行设计验算。通过三维软件进行模拟检验设计的数据。整体结构设计完毕后通过三维有限元分析模拟设备运行中的各种状态进行数据分析验算从而满足施工需要。

产品生产及总体方案细化：设备中的主要承力运行构件因原材周期较长，要首先设计定稿出图开始进行加工；其次为主要框架结构，作为整个设备的主框架，加工量虽然相应较大，但加工周期相比短。最后为架体、平台等构件，可以大量使用现有产品，也同时需要总体细化方案确定后才能最终确定数量，规格等。

产品测试与验收：主要承力构件在生产完毕后，运至指定的测试场地进行试装配测试，确保达到设计的功能及参数。主要框架结构在生产完毕后需要在场内全部进行预拼装并编号，因现场安装条件较为恶劣，主框架为大量的装配件，要确保到达现场后能在尽量不现场二次加工的情况下顺利安装。架体、平台等构件主要验收焊接及外观喷涂质量，个别构件同样也要验收和其他构件的相互装配关系。

查看《西安市超过一定规模危险性较大分部分项工程专项施工方案专家论证报告》，工程名称：曲江·云松间 A 标段项目，方案名称：9#楼核心筒轻型智能建造平台专项施工方案，论证时间：2022 年 8 月 23 日。

论证意见及建议：专家组查看现场并听取参建各方对曲江·云松间标项 9#楼核心筒轻型智能建造平台安装



情况的介绍及对专项施工方案的审查后认为，该专项方案总体可行，论证通过。提出 3 点应完善内容，已完成整改。

论证结论：通过。专家组签字：胡长明、刘正辉等人。施工单位负责人签字：郭君，总监理工程师签字：王安安，建设单位审核意见：同意，签字：赵**。

提供产品设计策划、评审、验证及输出资料等如下：

查看了《西安市危险性较大工程安全专项方案论证会签到表》工程名称：曲江·云松间 A 标段项目，方案名称：9#楼核心筒轻型智能建造平台专项施工方案，专家组、建设单位、监理单位、施工单位、其他相关单位均签字。2022.8.23

查看《陕西省建筑工程施工质量验收技术资料统一用表监理质量控制资料》《监理 B-1 施工组织设计/(专项)施工方案报审表》9#楼轻型智能建造平台施工方案工程施工组织设计/(专项)施方案编制，并按规定已完成相关审批手续。项目经理签字：罗**2022.09.11。

查看了《陕西省建筑工程施工质量验收技术资料统一用表施工质量验收技术资料通用表》《施工组织设计(施工方案)报批表》工程名称：曲江·云松间 A 标段项目，方案名称：9#楼核心筒轻型智能建造平台专项施工方案，编制企业(施工企业)：西安云端工程科技有限公司。报批资料：一、工程概况；二、编制依据；三、施工计划；四、施工工艺技术；五、施工安全保障措施；六、劳动力计划；七、建造平台系统安全验收；八、安全文明施工及应急处置措施；九、轻型智能建造施工平台计算书。分包单位意见：同意，签字：郭君 2022.8.25。总承包单位签字：刘**，监理单位意见：同意安此方案实施，签字：王安安 2022.9.5。

《轻型智能建造平台安装检查验收表》检查项目：主立柱、桁架、挂架、模板、顶部平台，检查方法和工具：目测，扳手、敲击、测试等，检查结果：符合要求，合格。2022.10.22

查看《危险性较大的分部分项工程验收表》工程名称：曲江·云松间 A 标段项目，验收时间：2023.05.15
验收内容：1.悬臂控制情况；2.架底层间防护；3.安全技术交底。验收结论：合格。验收人员签字：胡长明、侯永强、郭君、王安安、朱少午等人。2023.5.15。附《危险性较大分部分项工程工程验收签到表》。

2) 项目名称：二维可调支架 产品设计方案 2023 年 8 月 26 日

客户需求：

序号	项目	功能	技术要求
1、	主要	垂直调整范围	0° ~20°
2、	功能	水平调整范围	-45° ~+45°
3、	电 气 性 能	参考协议	3GPP/AISG 2.0
4、		设备类型	RET（水平单元、垂直单元）
5、		输入电压（V）	+16~+30 DC
6、		输入电流（A）	≥1.5A
7、		功耗（W）	<2W（静态功耗）； ≤150W（工作功耗）
8、		设角调整时间(S)	水平角度≤90S、垂直角度≤90S
9、		扫描方式	多个 RET 设备



10、		AISG 接头引定义	1: NC 2:NC 3: RS-485B 4:NC 5: RS-485A 6:DC 7: GND 8:NC
11、		接口连接	4X8pin AISG 连接方式（输入端口：公口 / 输出端口：母口）
12、		调整次数	>10,000
13、		雷击（kA）	10（±5 次 8 / 20 μs）、3（±5 次 10 / 350 μs）
14、	机械性能	工作温度（℃）	-40° ~+70°
15、		支持重量（KG）	70
16、		防护等级	IP65
17、		防腐等级	168H
18、		BSA 天线尺寸	2197x445x250

变更记录：

序号	版本号	变更原因	变更说明	修订人	日期
1	V1.0	/	客户初版需求	sharebon	2023
2	V1.1	客户需求	客户需求参照山东移技术要求	sharebon	2023

本二维可调支架可通过转接件方式，与各 5GAAU 设备厂家的 5GAAU 进行安装及适配。

初始设定适用范围如下：

输入电压:36V

输入电流:≥1.5A

工作功耗:≥19.6W(单模块工作)

静态功耗:≥2W

水平调整时间:90S

垂直调整时间:90S

1、AAU:

安装距离:587mm;

水平调整:+45°~-45°;

垂直调整:0° ~ 20° ;

2、BSA:

安装距离:1450mm;-45° ;水平调整:+45° 12° ;垂直调整:0° ~12°

初始设定对比表：

序号	项目	功能	技术要求	支架初始
1、	主要	垂直调整范围	0° ~20°	0° ~20°
2、	功能	水平调整范围	-45° ~+45°	-45° ~+45°
3、	电气性能	参考协议	3GPP/AISG 2.0	支持
4、		设备类型	RET（水平单元、垂直单元）	支持
5、		输入电压（V）	+16~+30 DC	+36V
6、		输入电流（A）	≥1.5A	4.2A
7、		功耗（W）	<2W（静态功耗）； ≤150W（工作功耗）	2W-19.6W
8、		设角调整时间(S)	水平角度≤90S、垂直角度≤90S	水平 90S 90S
9、		扫描方式	多个 RET 设备	支持
10、		AISG 接头引定义	1: NC 2:NC 3: RS-485B 4:NC 5: RS-485A 6:DC 7: GND 8:NC	支持



11、	机械性能	接口连接	4X8pin AISG 连接方式（输入端口：公口 / 输出端口：母口）	支持
12、		调整次数	>10,000	支持
13、		雷击（kA）	10（±5 次 8 / 20 μs）、3（±5 次 10 / 350 μs）	支持
14、		工作温度（℃）	-40° ~+70°	支持
15、		支持重量（KG）	70	支持
16、		防护等级	IP65	支持
17、	机械性能	防腐等级	168H	支持
18、		BSA 天线尺寸	2197x445x250	支持

总体框架：本二维可调支架总架构是通过远程软件平台，通过人机交互界面对二维可调支架控制器发送指令，控制单元接收到指令要求后，进行整定、运算，再发送指令给驱动装置，驱动装置通过接受到的指令进行角度调整。实现远程控制及统一对 5GAAU 精细管理。

初始总体框架流程：二维可调节支架 ↔ 驱动装置 ↔ 控制器收发、运算 ↔ 远程管控软件平台 ↔ 手持终端人机交互

硬件框架：在设计二维可调支架硬件框架是分为了五大模块，分别是：安装固定模块、水平调整模块、垂直调整模块、控制器模块、电源模块五大模块组成。

软件框架：软件系统分为了通用应用层、中间件层、驱动层三层，来实现远程控制平台软件对单台二维可调支架或多台二维可调支架软件框架的管理、控制及监控。可对单台或多台二维可调支架下发角度调节指令，并自动执行调整指令。同时通过 IP 有线方式接收采集回传单台或多台二维可调支架的角度信息。

风险评估：风险评估依据国标文件为基础而建立，支架各部件、材料性能的取值依据 GB/T6892-2018/2015、GB/T14846-2014、GB/T3098.1-2010 等，二维可调支架支持重量为 70kg。计算参数：

- 1、水平调整模块尺寸:0.28mx0.16mx0.106m
- 2、倾角调整模块尺寸:0.28mx0.168mx0.112m
- 3、BSA 天线尺寸:2.197mx0.445mx0.25m
- 4、AAU 天线尺寸:0.68mx0.44mx0.15m (由于 AAU 尺寸小于 BSA，故 AAU 不参与计算。)
- 5、工作风速:36.9m/s;
- 6、极限风速:66m/s;
- 7、风阻系数:0.8
- 8、二维可调支架支持重量:70kg

本二维可调支架安装模块采用国标 4.8 级 M12.0 螺栓进行固定。

设计方案给出支架风载、调整模块载荷、重力载荷、调整模块产生扭矩、调整模块输出扭矩、调整模块校核等计算公式及相关计算系数。

查看《设计开发信息联络单》编号：ktzj-2023，发出部门：研发部，发出人：申斌，发出时间：2023.10.06，接收部门：生产部，接收人：胡凡，接收时间：2023.10.06

信息交流内容：研发部：样品图纸已经下发你处，及时安排加工。生产部：收到，马上安排。批准：侯永强，时间：2023.10.06

信息交流内容：研发部：样品图纸个别倒角尺寸，材料厚度标注不清楚，请核实。生产部：收到，马上核实。批准：侯永强，时间：2023.10.09；研发部：图纸已核实，并已修正，查收新图纸。生产部：收到。批准：侯永强，时间：2023.10.10

《产品验证记录表》产品名称：可调节天线支架，验证人员：侯永强、张光明、石昌，验证时间：2024.6.17

验证项目：产品的荷载承重能力是否达到设计要求、产品的水平运行调节、产品的俯仰运行调节、



耐高温、耐寒验证等，结论：合格。

《评审记录》评审时间：2023.12.10，主持人：姚妮，记录人：程茹，会议主题：可调节天线支架设计方案评审，评审结论：通过。评审人签字：陈茹、刘博、胡长明等人。

《检测记录》测试产品：可调节天线支架，检测项目：荷载能力、稳定性、俯仰角调节、水平性调节、产品外观、环境温度等。检测结果：合格。检测人：张光明、石昌，检测时间：2024.6.17

3) 项目名称：仿真模拟机

立项需求：

为测试 XX 装备的性能和日常练习工作，需要有和测试目标物相同尺寸或相同性能的仿真模拟机进行测试,根据不同的测试内容需要设计满足参数的不同的模拟机。尽可能达到真实目标物的测试模拟结果。

研发计划：

1.2023 年 4 月签合同立项

2.2023 年 5 月开始设计负责部分的图纸、模型

3.2023 年 8 月进行初次方案预审评估，图纸、型配合会审 4.2023 年 10 月方案确定，开始出详细加工图纸

5.2023 年 11 月开始生产样品

6.2023 年 12 月底，样品试装配并测试

7.2024 年 4 月中，开始批量生产

8.2024 年 10 月产品验收并交付

设计过程：

该设计主要是在既有模型进行升级、性能的提升、保证目标物满足目前的同类产品的先进性，满足测试参数的需要。首先根据现有条件提出改进方案，并做初步模型、图文影响进行演示，并附有初步的模拟验算数据。与客户多次沟通后确定改进方案。开始详细设计并出图纸,进行样件试生产并进行小规模试验场测试性能，经过多次调整最终确定方案，最终方案确定后，开始批量生产，客户验收通过后出厂。

查看《设计开发信息联络单》编号：mnj-2023，发出部门：研发部，发出人：申斌，发出时间：2023.11.03，接收部门：生产部，接收人：胡凡，接收时间：2023.11.03

信息交流内容：研发部：样品图纸已经下发你处，及时安排加工。生产部：收到，马上安排。批准：侯永强，时间：2023.11.03

信息交流内容：研发部：Mnj03-6、Mnj04-3 图纸构件加工难度较大，请优化图纸工艺设计方便加工。生产部：收到，尽快研究优化。批准：侯永强，时间：2023.11.05；研发部：Mnj03-6、Mnj04-3 图纸已优化调整。生产部：收到。批准：侯永强，时间：2023.11.13；研发部：Mnj06-7 图纸构件原材供应周期较长是否可以用其他材料替代。生产部：按照设计要求，此处为重要受力点，使用原设计材料为最佳，不能替代。批准：侯永强，时间：2023.12.2；研发部：最终设计图纸已经下发你出，请按计划时间进行加工。生产部：收到，安排加工计划。批准：侯永强，时间：2024.4.13。

《产品验证记录表》产品名称：仿真模拟机，验证人员：罗哲、程兴，验证时间：2023.12.24

验证项目：任务荷载能力是否达到设计要求、产品的工作稳定性、极限速度是否达到设计要求、最大工作高度是否达到要求、续航时间是否达到设计要求、恶劣环境下工作是否正常、YS 是否达到要求等，结论：合格。

《评审记录》评审时间：2023.12.21，主持人：姚妮，记录人：程茹，会议主题：仿真模拟机设计方案评审，评审建议：专家组现场查看了演示过程产品达到了稳定性,季载首的的球,且续航时间转长在恶步环境下均可匹工作。评审结论：通过。评审人签字：陈茹、刘博、胡长明等人。

《检测记录》测试产品：仿真模拟机，检测项目：任务荷载能力、稳定性、极限速度、最大工作



高度、续航时间、YS 性能、恶劣环境测试等。检测结果：合格。检测人：罗哲、程兴，检测时间：2023.12.24。

又查看了正在设计阶段的智能建造平台设计方案，与研发侯工沟通，目前正在设计主要构件、细化方案阶段，预计2025年上半年完成方案设计。

总经理认为：智能建造平台开发与测试从接收客户要求，到产品设计，工艺制定，从生产加工和组装检验的整个过程的各道工序的加工指标都已达到了客户的要求，产品质量、性能都很好，已全部达到甚至超越了客户的各项要求，此型号智能建造平台产品设计开发成功。

完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。

设计开发更改应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，未发生设计更改情况。

现场查看工程师侯永强正在对智能建造平台系统进行测试，操作规范，符合要求。

经查：销售合同：包括设计输出的技术服务合同和产品销售/租赁合同

查2023年4月25日签订的技术服务合同（含技术培训、技术中介）

项目名称：可调天线阵列背架技术服务

甲方：中兴宝盛（北京）建筑工程有限公司

合同中约定了服务内容、服务方式及服务要求；工作条件和协作事项；服务年限和实施地点等信息。

查看“合同评审表”包含交（提）货方式、服务期限、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司行政部、商务部、设计部的主管人员参加了评审。评审意见：设计依据明确，设计内容要求符合行业相关法律法规，本公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见总经理郭君同意。2023.04.25公司与顾客签订了该项目技术服务合同。

查2023年4月18日签订的销售合同（含技术培训、技术中介）

项目名称：仿真模拟机（包含产品和技术服务）

甲方：腾昇慧心（西安）信息技术有限公司

合同中约定了项目服务内容、服务方式及服务要求；工作条件和协作事项；服务年限和实施地点等信息。

查看“合同评审表”包含交（提）货方式、服务期限、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司行政部、商务部、设计部的主管人员参加了评审。评审意见：设计依据明确，设计内容要求符合行业相关法



律法规，本公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见总经理郭君同意。2023.04.18公司与顾客签订了该产品设计合同。

查2024年3月21日签订的销售合同

甲方：西安鸿源标准件制造销售有限公司

产品可调天线阵列背架明细：1.支架主体框架，2.连接件一批，3.平台，各一批。

双方约定就**保密项目达成生产协议。具体约定内容以正式订单为准。

查看“合同评审表”包含交（提）货方式、服务期限、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司行政部、商务部、设计部的主管人员参加了评审。评审意见：设计依据明确，设计内容要求符合行业相关法律法规，本公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见总经理郭君同意。2023.03.21公司与顾客签订了该产品设计合同。

查2022年5月8日签订的租赁协议

甲方：陕西建工第一建设集团有限公司

双方就租赁曲江云松间9#楼主体施工建造平台事宜签订协议，约定了工程情况，合作方式、设备所有权、租金和租期等内容。

部门负责人介绍，公司按GB/T19001-2016标准建立的质量体系运行以来，没有产品设计和制造的合同（产品和服务要求）变更情况发生。如发生变更，由部门主管人员与甲方进行沟通后，将沟通后的产品有关要求的变更信息报部门领导组织进行评审，评审通过后，行政部负责将产品有关要求的变更信息向公司相关部门/人员进行传达，确保相关人员知道已变更的要求。

查看供方控制情况：

供方名称	产品或服务
长沙天衍机电科技有限公司	拉绳传感器、压力传感器
陕西晋业重钢建筑工程有限公司	桁架加工及安装
江苏翔力重工科技有限公司	120T顶升立柱油缸、120T液压控制系统
株洲众锦科技有限公司	液压顶模系统

采购合同：



查看2022年5月12日签订的采购合同,合同编号：XAYD-20220512

供方：长沙天衍机电科技有限公司

产品：拉绳传感器6个，压力传感器6个

合同中明确了产品的名称、规格、数量、到货日期等采购信息。

查看供方的评价，形成《供应商调查评价表》一份，对资质、产品质量、价格、信誉、第三方认证等内容进行评定。该供方长期公司合作，公司对其产品质量、交货期等充分信任。结论为：同意列入合格供方。

评价人员：姚妮。批准人：郭君。

查看2022年6月4日签订的桁架加工及安装外包合同，合同编号：YD2022603-A1,

供方：陕西晋业重钢建筑工程有限公司

产品：桁架加工及安装； 合同中明确了产品、服务、安全、到货日期等信息。

查看供方的评价，形成《供应商调查评价表》一份，对资质、产品质量、价格、信誉、第三方认证等内容进行评定。该供方长期公司合作，公司对其产品质量、交货期等充分信任。结论为：同意列入合格供方。

评价人员：姚妮。批准人：郭君。

查看2022年5月14日签订的采购合同,合同编号：JSXL20220514-001

供方：江苏翔力重工科技有限公司

产品：120T顶升立柱油缸5套，120T液压控制系统5套，

合同中明确了产品的名称、规格、数量、到货日期等采购信息。

查看供方的评价，形成《供应商调查评价表》一份，对资质、产品质量、价格、信誉、第三方认证等内容进行评定。该供方长期公司合作，公司对其产品质量、交货期等充分信任。结论为：同意列入合格供方。

评价人员：姚妮。批准人：郭君。

查看2022年5月14日签订的采购合同,合同编号：202205141

供方：株洲众锦科技有限公司

产品：液压顶模系统5套，

合同中明确了产品的名称、规格、数量、到货日期等采购信息。

查看供方的评价，形成《供应商调查评价表》一份，对资质、产品质量、价格、信誉、第三方认证等内容



进行评定。该供方长期公司合作，公司对其产品质量、交货期等充分信任。结论为：同意列入合格供方。

评价人员：姚妮。批准人：郭君。

查看2023年1月5日签订的采购协议，与供货方：西安创诚机械制造有限公司签订非标钢构件的长假期合作协议。

又抽查了其他三份采购合同，能够满足采购控制要求。部门提供给外部供方的信息控制符合规定要求。

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。

公司产品为非标产品，根据相关行业标准及客户要求设计，制定了《设计开发控制程序》《二维可调支架产品方案》《仿真模拟机产品方案》《智能建造机产品方案》等设计资料。

需求分析—初步产品设计—设计方案确定—详细产品设计—详细设计方案确定—试产—样品测试与验收—产品量产—交付。

公司编制有《设计开发控制程序》，可以指导并规范员工的实际操作。

产品设计开发过程中使用的电脑及系统软件、设计工具等设备能满足要求。公司目前现有一支专业的产品设计开发人员，全部是本科以上学历，计算机及系统集成专业，可满足设计开发服务要求。

公司按照设计开发程序：设计开发策划、评审、验证、确认活动，所设计软件经过客户确认后，符合要求。具体见 8.3 条款审核记录单。

产品设计开发过程中及时进行了数据备份，验收合格后由公司研发部存档。

设计服务过程通过专人负责、产品专用标识等措施起到了防错作用。

非标设备设计经过验证和确认合格后方可放行交付，发现设计问题时执行售后服务相关规定，目前没有发生。

现场查看，工程师侯永强正在设计仿真模拟机的图纸参数，操作规范，符合要求。

公司制定了《生产和服务控制管理程序》

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：现场生产设备有：数控车床 4 台、三轴加工中心、五轴加工中心、五轴精雕机、五轴加工中心、高速钻攻机、立式加工中心、龙门加工中心 2 台、游标卡尺、千分尺、影像仪等，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，主要为游标卡尺、千分尺、影像仪等。均有校准状态标识。

一、过程：

生产流程：生产计划排程—领料—车削加工—铣削加工—刨削加工—磨削加工—检验—调试验收—出厂交付
企业依据顾客的需求及合同订单进行生产；

查看实施监视测量情况：《模具零件加工工艺单》

模具编号：SZ24-012, 启动时间 2024. 12. 30, 订单号：SP241230001, 零件编号：BLADE-3, 加工交期：2025. 1. 10,
BOM 类型：主 BOM, 零件名称：R3, 数量：1。

加工工段：数控铣，工艺要求：工装夹紧，以工装分中，叶身及缘板取测量点调整位置，加工榫头及叶冠合格。钳工：去毛刺。制程检测：合格。加工图纸编号：BLADE3, TC4, 002-100-F01-00-A, 客户名称：无锡市润和机械有限公司。

二、查看了车削加工过程：

1) 车削加工前准备

机床选择与检查

1. 选用适合车削加工的机床，确保机床的精度、刚性和稳定性满足要求。

检查机床的各部件是否正常运转，包括主轴、导轨、刀具夹持系统等。

2. 刀具选择与准备

根据金属结构件的特性和加工要求，选择合适的刀具。一般推荐使用硬质合金刀具或涂层刀具。检查刀具的刃口是否锋利，有无破损或磨损。如有需要，进行刀具的刃磨或更换。

3. 夹具选择与安装

选择合适的夹具，确保工件在加工过程中能够牢固固定，不会发生位移或振动。正确安装夹具，调整夹紧力，避免对工件造成损伤。

4. 工件准备

检查工件的尺寸、形状和表面质量，确保符合加工要求。对工件进行必要的清洁和去毛刺处理，去除



表面的油污、杂质和氧化皮。

5.车削参数设置

车削速度：金属结构件的车削速度一般较低，在 30-90 m/min 之间。具体的车削速度应根据刀具材料、工件材料、加工方式等因素进行调整。

6.进给量

进给量应根据刀具的直径、车削深度和工件的材料等因素进行选择。一般来说，进给量不宜过大，以避免刀具磨损过快和工件表面质量下降。

7.车削深度

车削深度应根据工件的尺寸、加工精度要求和机床的功率等因素进行确定。一般情况下，车削深度不宜过大，以减少刀具的负荷和磨损。

8.车削过程操作

刀具安装与对刀，正确安装刀具，确保刀具的安装角度和位置准确无误。进行对刀操作，确定刀具与工件的相对位置。可以使用对刀仪或试切法进行对刀。

9.车削液的使用

在车削过程中，应使用合适的车削液，以降低车削温度、减少刀具磨损和提高工件表面质量。使用水溶性车削液，如乳化液或合成车削液。车削液的流量和压力应根据加工情况进行调整。

10.车削过程监控

在车削过程中，应密切关注机床的运行状态和工件的加工情况。注意观察车削力、车削温度、刀具磨损等参数的变化。如发现异常情况，应立即停机检查，排除故障后再继续加工。

安全注意事项：操作人员应穿戴好个人防护装备，如安全帽、防护眼镜、手套等。严格遵守机床的操作规程，不得违规操作。加工过程中，不得用手触摸刀具和工件，以免发生危险。

现场查看杨世豪，操作精密数控车床对零件编号：BLADE-3 进行切削作业，设置车削参数值 65 m/min，按照作业指导书进行操作，符合要求。

三、查看铣削加工过程

1) 铣削加工前准备

机床选择与检查

1.选用适合机床，检查传动系统，核实冷却液系统状态，确保机床的精度、刚性和稳定性满足要求。

检查机床的各部件是否正常运转，包括主轴、导轨、刀具夹持系统等。

2.刀具选择与准备

根据金属结构件的特性和加工要求，选择合适的刀具。铣刀类型多样，有立铣刀、端铣刀、盘铣刀、键槽铣刀等，需考虑工件材质、加工形状、精度要求等来选定。检查刀具的刃口是否锋利，有无破损或磨



损。如有需要，进行刀具的刃磨或更换。

3.工件安装

轴类工件通常采用 V 形块与压板组合装夹，选择合适的夹具，不规则形状工件则可视具体情况，采用专用夹具或组合夹具进行装夹，确保工件在铣削过程中稳定不动，满足加工精度要求。

4.参数设置

根据工件材质、铣刀材质与直径设定主轴转速。铣刀直径 10mm，主轴转速可设置在 2000-3000r/min 之间；若铣削 45 钢，转速则宜调整为 1000-1500r/min。进给速度可为 200-300mm/min，精加工时降为 50-100mm/min。

粗加工时切削深度设为 2-3mm，精加工时减为 0.5-1mm。

现场查看宁优，操作精密数控车床对零件编号：BLADE-3 进行切削作业，铣刀直径 10mm，设置主轴转速可设置在 2700r/min，进给速度可为 100 mm/min，按照作业指导书进行操作，符合要求。

四、查看刨削加工过程

1) 铣削加工前准备

刨床选择与检查

1.选用适合刨床，检查传动系统，核实冷却液系统状态，核实刨床的润滑系统确保机床的精度、刚性和稳定性满足要求。

检查刨床的各部件是否正常运转，包括主轴、导轨、刀具夹持系统等。

2.刀具选择与准备

根据工件的加工要求、材质以及形状等因素，挑选合适的刨刀，刨刀种类包括平面刨刀、偏刀、角度刀等，要确保所选刨刀能满足加工精度和表面质量的需求。

3.工件安装

针对形状规则的板状工件，常采用平口钳进行装夹，对于长条形的轴类或杆类工件，可以使用压板将工件直接压在工作台上，如果是形状不规则的工件，则需根据工件的具体形状特点，选用专用夹具或者自行设计组合夹具来进行装夹，确保工件在整个刨削过程中都能保持稳定的位置，以便获得准确的加工尺寸和良好的表面质量。

4.参数设置

使用高速钢刨刀刨削普通碳钢工件，若刨刀宽度为 20mm 左右，滑枕往复运动速度可设置在 15-25 次/分钟；若刨削硬度较高的合金钢，速度则应适当降低至 10-15 次/分钟。粗加工时进给量可设置为 0.3-0.5mm/往复行程，精加工时可调整为 0.1-0.2mm/往复行程。精加工阶段，则要减小切削深度，以保证尺寸精度和表面质量。一般粗加工切削深度可设为 2-3mm，精加工时减为 0.5-1mm。

现场查看穆佳乐，操作精密数控车床对零件编号：BLADE-3 进行刨削作业，刨刀宽度为 20mm，设置速



度 10 次/分钟，切削深度可设为 3mm，按照作业指导书进行操作，符合要求。

五、查看磨削加工过程

1) 磨削加工前准备

磨床选择与检查

1.选用适合磨床，检查传动系统，核实冷却液系统状态，核实磨床的润滑系统确保机床的精度、刚性和稳定性满足要求。

检查磨床的各部件是否正常运转，包括导轨、丝杆、主轴轴承系统等。

2.砂轮安装

使用专用的安装工具和方法进行砂轮安装，要确保砂轮安装牢固，安装过程中注意平衡调节，通过静平衡或动平衡的方式使砂轮在旋转时达到良好的平衡状态，减少振动，保障磨削质量和机床的稳定性。安装好砂轮后，要安装好砂轮防护罩，防护罩应符合安全标准，能够有效阻挡砂轮破裂时产生的碎片飞溅，保护操作人员的安全。

3.工件安装

对于形状规则的圆柱形工件，常采用两项尖装夹的方式，对于盘类工件，可使用三爪卡盘或四爪卡盘进行装夹，三爪卡盘装夹方便快捷，能自动定心；四爪卡盘则可通过调整卡爪位置来满足不同精度要求的工件装夹，装夹时要确保工件夹紧牢固，防止在磨削过程中出现位移。形状不规则的工件，需根据其具体形状特点选用合适的专用夹具。

4.参数设置

使用直径为 300mm 的陶瓷结合剂砂轮磨削 45 钢工件时，主轴转速可设置在 1500-2000r/min 左右；若砂轮直径为 400mm，则转速需适当降低至 1200-1500r/min。粗磨时纵向进给量可设为 0.3-0.5mm/r，横向进给量设为 0.02-0.05mm/次；精磨时纵向进给量减为 0.05-0.1mm/r，横向进给量降至 0.005-0.01mm/次。一般粗磨磨削深度可设为 0.05-0.1mm，精磨时减为 0.005-0.01mm。

现场查看沈宝鑫，操作磨床对零件编号：BLADE-3 进行打磨作业，设置调节主轴转速在 1300r/min，横向进给量设为 0.05mm/次，磨削深度可设为 0.08mm，按照作业指导书进行操作，符合要求。

查看现场过程产品检测记录单，项目编号：YMH24-047, 名称：喷注器壳体，零件图号：4A111-01，按照图纸要求，检查外观、尺寸等项目，检测数据检附件。

提供《生产计划单》产品名称：可调天线支座

序号	图号	名称	批次	数量	毛坯材质	加工要求	要求节点	备注
1	YDZZ-24-001	壳体	2024004301	4	自购料	成品	2024.4.30	
2	YDZZ-24-002	集成驱动	2024004302	10	自购料	成品	2024.4.30	
3	YDZZ-24-003	支架	2024004303	10	自购料	成品	2024.4.30	
4	YDZZ-24-004	电机安装板	2024004304	7	自购料	成品	2024.4.30	



5	YDZZ-24-005	底板	2024004305	10	自购料	成品	2024.4.30	
6	YDZZ-24-006	密封圈	2024004306	10	自购料	成品	2024.4.30	
7	YDZZ-24-007	钢套	2024004307	5	自购料	成品	2024.4.30	
8	YDZZ-24-008	连接件	2024004308	48	自购料	成品	2024.4.30	

编辑：胡凡 审核：侯永强 2024.4.8

提供《生产计划单》产品名称：可调天线支座

序号	图号	名称	批次	数量	毛坯材质	加工要求	要求节点	备注
1	YDZZ-24-001	动力系统	2024005501	30	购方来料 / 自采购	成品	2024.9.30	依图纸加工
2	YDZZ-24-002	平衡系统	2024005502	30	购方来料 / 自采购	成品	2024.9.30	依图纸加工
3	YDZZ-24-003	转向系统	2024005503	30	购方来料 / 库存料	成品	2024.9.30	依图纸加工
4	YDZZ-24-004	姿态系统	2024005504	30	购方来料	成品	2024.9.30	依图纸加工
5	YDZZ-24-005	控制系统	2024005505	30	购方来料 / 库存料	成品	2024.9.30	依图纸加工

编辑：慕棣甫 审核：侯永强 2024.5.7

查看实验室，配备了检测工作台、游标卡尺、千分尺、影像仪等检测仪器，4名专职检验员，查看检测仪器的校准报告、合格证，均在有效期内，符合要求。

原材料、成品检测详见 8.6。

现场又查看了二维可调节支架结构件、仿真模拟机结构件的生产过程，生产加工用设备有数控车床、三轴加工中心、五轴加工中心、五轴精雕机、高速钻攻机、立式加工中心等，生产工艺同上述基本一致，现场查看了加工工艺单、加工图纸、过程产品尺寸检测表等资料。均按照作业指导书进行操作，符合要求。

所有结构件加工完成后，进行部件装配，查看装配记录：

提供《部件装配记录表》产品名称：智能控制系统，客户名称：腾昇慧心，零件编号：2024005505，装配人员检查项：装配零件报告尺寸、零件表面有无划痕损伤、零件表面特征是否完整、单件是否有标刻记录状况、技术文件要求表面处理状况等，结论：合格。查看装配过程反馈：零件配合顺畅、装配无缺陷、装配过程无干涉，查看姿态系统、零件编号：2024005504；转向系统、零件编号：2024005503；平衡系统、零件编号：2024005502；动力系统、零件编号：2024005501，以上系统检查结论：合格，签字：慕棣甫 2024.10.25，生产部、研发部确认签字：侯永强。

《部件装配记录表》产品名称：支座系统，部件名称：安装固定模块，零件编号：YD22-24-1001，装配编号：2024001001，装配人员检查项：装配零件报告尺寸、零件表面有无划痕损伤、零件表面特征是否完整、单件是否有标刻记录状况、技术文件要求表面处理状况等，结论：合格。查看装配过程反馈：零件配合顺畅、装配无缺陷、装配过程无干涉，查看水平调整模块、零件编号：YD22-24-1002、装配编号：2024001002；倾角调整模块、零件编号：零件编号：YD22-24-1003、装配编号：2024001003；控制器模块、



零件编号：YD22-24-1004、装配编号：2024001004；电源模块、零件编号：YD22-24-1005、装配编号：2024001005，以上模块检查结论：合格，签字：程茹，2024.10.27，生产部、研发部确认签字：侯永强。

通过对生产加工检验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。非标产品的生产工艺略有差异，与生产负责人胡凡沟通，如智能建造平台，生产加工过程，需要进行焊接、喷漆等工序，与西安创诚机械制造有限公司签订委外加工协议，合同确定内容：a. 原材料加工：加工方式切割，喷涂；b. 部件加工：按甲方提供的图纸加工，包含切割，焊接，喷涂。协议签订 2023 年 1 月 5 日，长期有效。

整个过程基本受控。

一、进货检验

查见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的材料为金属结构件等，对其数量、外观、规格、材质等进行检验。

对规格型号、数量、质量等进行验证。

抽查《来料检验记录表》

1、结构件编号：YMH24-136，名称：C919-2-64，供货方：西安创诚机械制造有限公司

检验项目：外观、质量、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：陈诚 2024.12.16

2、结构件编号：YMH23-029-6，名称：C818-1-35，供货方：西安创诚机械制造有限公司

检验项目：外观、质量、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：陈诚 2024.12.14

3、结构件编号：SZ24-005-1-3，名称：C69-1-44，供货方：江苏翔力重工科技有限公司

检验项目：外观、质量、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：陈诚 2024.12.10



抽查《成品检查表》

1. 项目编号：YMH24-002，零件名称：前上支架，抽检数量：3个

表面检测项目：1. 有无划痕损伤：无；2. 倒角状况：好；3. 标刻状况：正确；4. 表面处理状况：良好。结论：合格。

尺寸检测项目：1. 垂直、平行：好；2. 尺寸要求：合格；3. 装配是否符合要求：符合。结论：合格。

生产部确认：胡凡，检验员：陈诚，检验日期：2024年12月2日。

2. 项目编号：YMH24-047，零件名称：收扩段焊接件，抽检数量：1个，客户：广州中科宇航探索技术有限公司

表面检测项目：1. 有无划痕损伤：无；2. 倒角状况：好；3. 标刻状况：正确；4. 表面处理状况：良好。结论：合格。

尺寸检测项目：1. 垂直、平行：好；2. 尺寸要求：合格；3. 装配是否符合要求：符合。结论：合格。

生产部确认：胡凡，检验员：陈诚，检验日期：2024年12月24日。

3. 项目编号：YMH24-047，零件名称：扩张前段，抽检数量：1个，客户：广州中科宇航探索技术有限公司

表面检测项目：1. 有无划痕损伤：无；2. 倒角状况：好；3. 标刻状况：正确；4. 表面处理状况：良好。结论：合格。

尺寸检测项目：1. 垂直、平行：好；2. 尺寸要求：合格；3. 装配是否符合要求：符合。结论：合格。

生产部确认：胡凡，检验员：陈诚，检验日期：2024年12月24日。

《成品检查表》，零件名称：壳体，零件数量4个，批次编号：2024004301，检查项目：表面检测：1. 有无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 15。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《成品检查表》，零件名称：集成驱动，零件数量10个，批次编号：2024004302，检查项目：表面检测：1. 有无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 17。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《成品检查表》，零件名称：支架，零件数量10个，批次编号：2024004303，检查项目：表面检测：1. 有



无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 18。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《成品检查表》，零件名称：电机安装板，零件数量7个，批次编号：2024004304，检查项目：表面检测：1. 有无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 20。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《成品检查表》，零件名称：底板，零件数量10个，批次编号：2024004305，检查项目：表面检测：1. 有无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 22。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《成品检查表》，零件名称：密封圈，零件数量10个，批次编号：2024004306，检查项目：表面检测：1. 有无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 24。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《成品检查表》，零件名称：钢套，零件数量5个，批次编号：2024004307，检查项目：表面检测：1. 有无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 25。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《成品检查表》，零件名称：连接件，零件数量48个，批次编号：2024004308，检查项目：表面检测：1. 有无划痕损伤。2. 倒角状况。3. 标刻状况。4. 表面处理状况。尺寸检测：1. 垂直、平行。2. 尺寸要求。3. 装配是否符合要求。检测结果：合格，均符合要求。检测人：程茹，2024. 4. 27。生产部签字：胡凡，研发部签字：侯永强

《质量证明书》产品名称：仿真模拟机，产品数量：30套，客户名称：腾昇慧心(西安)信息技术有限公司，出厂日期：2024. 11. 1。检测状况描述：产品经检测，符合图纸要求。外观状况描述：外观良好。检测结论：合格，检验员：胡凡。

《质量证明书》产品名称：可调天线支座，产品数量：40套，客户名称：中兴宝盛(北京)建筑工程有限公司，出厂日期：2024. 11. 15。检测状况描述：产品经检测，符合图纸要求。外观状况描述：外观良好。检



测结论：合格，检验员：胡凡。

成品出厂后，附带《成品检查表》《***图纸》《质量证明书》。

过程检验：详见8.5.1

查看了质检员的授权文件，任命程茹、慕棣甫等为原材料进料检验员、成品检验员，授权其对公司产品有放行的权利。

公司产品和服务的控制基本符合规定要求。

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

采购验证时发现的不合格品采取退换货、退让接收等方式。

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。至今未出现不合格情况。

不合格处理过程基本符合要求。

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

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8月20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9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。



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。

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）：

现有人员 30 人。注册经营地址：陕西省西安市经济技术开发区凤城十二路 66 号首创国际城 25 幢 1 单元 2302 室,为企业租赁，个人出租方为：郭*，房屋面积为 197 平方米，使用期限为 5 年，自 2021 年 5 月 15 日至 2026 年 5 月 14 日止，用途为办公，设置有会议室 1 间、行政部 3 间、财务室 1 间、公共办公区域。生产地址位于咸阳市秦都区高新技术产业开发区星火大道 3 号西部智谷内 A13，提供生产场地租赁合同，出租方：咸阳宇迈航机电科技有限公司，厂房面积为 1000 平方米，现场看到主要包含了生产加工区 960 平方米、实验室约 40 平方米等。生产设备：数控车床 4 台、三轴加工中心、五轴加工中心、五轴精雕机、五轴加工中心、高速钻攻机、立式加工中心、龙门加工中心 2 台等。监视和测量设备：游标卡尺、千分尺、影像仪。办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：汽车等。特种设备为电动叉车，为厂房租赁方所有。无食堂。

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、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、更改订控制有效。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

非标设备的设计、生产。

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, (西安云端工程科技有限公司) 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:王蓓蓓、王行之



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。