

项目编号：10088-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：宝鸡森宜金属材料有限公司

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）：

报告日期：

2025 年 2 月 22 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：王蓓蓓

组员：



受审核方名称：宝鸡森宜金属材料有限公司

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	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	任龙	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、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 2965-2023 钛及钛合金棒材、GB/T 3623-2019 钛及钛合金丝、GB/T 30562-2014 钛及钛合金焊丝、GJB 9581-2018 钛及钛合金焊丝规范、钛及钛合金板材GB/T 3621-2022、钛及钛合金棒材直线度、圆度检测DB13/T 5157-2019、铸造钛及钛合金GB/T 15073-2014、钛及钛合金锻件GB/T 25137-2010、钛及钛合金牌号和化学



成分GB/T 3620.1-2016、钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差GB/T 3620.2-2023、钛及钛合金带、箔材GB/T 3622-2023、钛及钛合金制件热处理GB/T 37584-2019、钛合金等温锻造 工艺规范GB/T 38964-2020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：2025年02月21日 上午08:30至2025年02月22日 上午12:30实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10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）：

钛及钛合金制品的加工

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：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇高崖村高崖工业园

办公地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇高崖村高崖工业园

经营地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇高崖村高崖工业园

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2025年2月20日上午08:30-2025年2月20日上午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生产过程控制。

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（2）项，涉及部门/条款：办公室 7.2，质量部 7.1.5.2

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3月2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2026年2月20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：2017 年 10 月 25 日，体系实施时间：2024 年 10 月 25 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照，统一信用代码：91610301MA6XDHR15Y，2017-10-25 至 无固定期限。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：24 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：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。生产过程识别正确。

4) 范围内产品/服务及流程:

钛棒生产工艺：下料—切割—扒皮—退火矫直—平头—抛光—检验—入库发货

外包过程：产品运输 关键过程：退火 特殊过程：无

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环境职业健康安全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。

企业确定了与质量环境职业健康安全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。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，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、实施并保持了质量方针：全员参与、精益求精、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、产品一次交验合格率： $\geq 98\%$ ；

2、顾客满意度达到 95%以上。抽查 2024 年 10 月以来，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：GB/T 2965-2023 钛及钛合金棒材、GB/T 3623-2019 钛及钛合金丝、GB/T 30562-2014 钛及钛合金焊丝、GJB 9581-2018 钛及钛合金焊丝规范、钛及钛合金板材 GB/T 3621-2022、钛及钛合金棒材直线度、圆度检测 DB13/T 5157-2019、铸造钛及钛合金 GB/T 15073-2014、钛及钛合金锻件 GB/T 25137-2010、钛及钛合金牌号和化学成分 GB/T 3620.1-2016、钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差 GB/T 3620.2-2023、钛及钛合金带、箔材 GB/T 3622-2023、钛及钛合金制件热处理 GB/T 37584-2019、钛合金等温锻造 工艺规范 GB/T 38964-2020、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

宝鸡森宜金属材料有限公司企业成立于 2017 年 10 月 25 日，注册资本 100 万，法定代表人任龙。注册地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇高崖村高崖工业园，经营地址为：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇高崖村高崖工业园，此场所为租赁，出租方为个人康凌，承租方：宝鸡森宜金属材料有限公司，签字：苏宝瑾、任龙。甲方出租给乙方的厂房座落于高崖工业园建筑面积为 1000 平方米，厂房类型为租赁，厂房租赁日期和期限自 2025 年 1 月 1 日起至 2030 年 1 月 1 日止。设置有加工车间占地 800 平方米，总经理办公室 50 平方米，综合办公室 30 平方米，院子 100 平方米。公司一般经营项目：有色金属材料、黑色金属材料、稀贵金属、难容金属、钛材、钢材、铜材、铝材及其他金属材料、金属制品的加工与销售。主要从事：钛及钛合金制品的加工。

法律证明文件：营业执照，统一信用代码：91610301MA6XDHR15Y，2017-10-25 至 无固定期限。

现有人员 24 人。设置办公室、生产部、质量部等，职责权限，明确清楚。在 2024 年 10 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。无不适用条款。

钛及钛合金制品的加工工艺流程：

钛棒生产工艺：下料—切割—扒皮—退火矫直—平头—抛光—检验—入库发货

外包过程：产品运输 关键过程：退火 特殊过程：无

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。生产过程识别正确。

企业收集了 GB/T 2965-2023 钛及钛合金棒材、GB/T 3623-2019 钛及钛合金丝、GB/T 30562-2014 钛及钛合金焊丝、GJB 9581-2018 钛及钛合金焊丝规范、钛及钛合金板材 GB/T 3621-2022、钛及钛合金棒材直线度、圆度检测 DB13/T 5157-2019、铸造钛及钛合金 GB/T 15073-2014、钛及钛合金锻件 GB/T 25137-2010、钛及钛合金牌号和化学成分 GB/T 3620.1-2016、钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差 GB/T 3620.2-2023、钛及钛合金带、箔材 GB/T 3622-2023、钛及钛合金制件热处理 GB/T 37584-2019、钛合金等温锻造 工艺规范 GB/T 38964-2020 等进行加工生产，编制了相应的过程文件：

编制了加工流程：

钛棒生产工艺：下料—切割—扒皮—退火矫直—平头—抛光—检验—入库发货

外包过程：产品运输 关键过程：退火 特殊过程：无

钛丝生产工艺：开卷—矫直—平头—抛光—检验—入库发货

外包过程：产品运输 关键过程：抛光 特殊过程：无



企业使用纸质记录单进行物料、生产管理。

a) 组织通过产品特性，生产车间通过下达的《宝鸡森宜金属材料有限公司内部生产单》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的作业指导书等文件：《扒皮机作业指导书》、《冷校直机作业指导书》、《钛棒抛光操作流程》、《钛棒平头机操作流程》《钛棒退火炉的操作流程》《钛棒无心磨床作业指导书》、重要设备操作规范等。规定了服务的验收准则，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：扒皮机、无心磨床、抛光机(湿法抛光)、平头机、切割机、加热炉、斜棍机、冷矫直机、加工车间桥式起重机 2.8 吨等工作正常。

d) 组织为各工序配备了板厚千分尺等监视测量设备。

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、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验记录、成品检验单等，符合要求。

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) 质量部负责对产品的放行，负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过质量部测试检验合格后方可放行和交付，生产部依据合同出具出库单，由客户公司进行拉货，经顾客接受签字带回公司做账。

g) 为生产过程配备了必要的人员，见 7.2 条款审核记录。

h) 加工过程无特殊过程，关键过程为退火、抛光过程。

策划的输出适合于组织的运行。

对于非预期变更，及时进行潜在后果评审，并告知相关人员，目前未发生。

市场负责人介绍：公司主要通过电话、传真、网络、调查表、登门拜访等方式。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

查看《产品购销合同》1

合同编号：TOP24186 签订时间：2024 年 10 月 7 日 客户：西安特普石油设备有限公司

销售产品名称：钛合金钛棒，规格型号：TC4，1*5ft 长，数量：10 根

合同中约定质量要求技术标准、供方对质量负责的条件和期限：完全按照买方提供的参数生产，符合 API6A 标准。运输方式及到达站港和费用负担：买方。出货数量：严格按照合同数量。包装标准：出口包装—包装要求适合陆路和海路运输的出口安全包装，产品需独立气泡纸包装以免发生碰撞损坏。验收标准、方



法及提出异议期限:供方出货前出产品工厂检测报告到需方确认,或需方安排验货。一次验货不通过,则所有验货费用由供方承担包括二次验货费用。包括了产品名称、规格、加工方式、单价、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。

查看“合同评审表”包含交(提)货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容,公司办公室、生产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。评审意见同意 2024.10.7 公司与顾客签订了该产品销售合同。

查看《金属材料购销合同》2

合同编号:SY20241110 签定时间:2024 年 11 月 10 日

客户:宝鸡紫辰思远新材料有限公司 产品:纯钛钛棒,规格型号:TA2, Ø20, 数量:1500 根

合同中约定质量要求、技术标准及保证期:钛棒执行标准 2965,直径公差正+0.01,长度公差+10mm,椭圆度<0.005mm,退火状态,表面良好,无裂纹等缺陷,提供产品质量证明书。

交(提)货地点、运输方式和费用负担:货物自提,现付。

包装标准、包装物的供应:简易包装,保证货物安全无损伤。

检验标准、方法、地点及期限:按本合同第二条执行,如有异议收货之日起一个月内提出、包装方式、付款方式等顾客要求。

查看“合同评审表”包含交(提)货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容,公司办公室、生产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。评审意见同意 2024.11.10 公司与顾客签订了该产品销售合同。

查看《金属材料购销合同》3

合同编号:BZT20251021 签定时间:2025 年 1 月 21 日

客户:宝鸡市佳胜钛业有限公司 产品:钛合金钛棒,规格型号:TC2, Ø10, 数量:600 根

合同中约定质量要求、技术标准及保证期:钛棒执行标准 2965,直径公差正+0.01,长度公差+10mm,椭圆度<0.005mm,退火状态,表面良好,无裂纹等缺陷,提供产品质量证明书。

交(提)货地点、运输方式和费用负担:货物自提,现付。

包装标准、包装物的供应:简易包装,保证货物安全无损伤。

检验标准、方法、地点及期限:按本合同第二条执行,如有异议收货之日起一个月内提出、包装方式、付款方式等顾客要求。



查看“合同评审表”包含交（提）货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司办公室、生产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。评审意见同意 2025.1.21 公司与顾客签订了该产品销售合同。

又抽查了其他3份加工订单，基本符合要求。

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时琪，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，专业从事钛及钛合金制品的加工，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、直线度、长度、表面、毛刺等。

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。

公司 Q：钛及钛合金制品的加工涉及的外部供方提供的过程、产品和服务。

2024.8.12 办公室按策划对供方进行了评价。

抽查主要供应商如下：

宝鸡市德立钛业有限责任公司 主要材料：钛棒

陕西宝众腾金属科技有限公司 钛棒

货拉拉

查看宝鸡市德立钛业有限责任公司、陕西宝众腾金属科技有限公司“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司办公室、生产部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

采购合同，《金属材料买卖合同》，合同编码：BZT20251021，签订日期：2025 年 1 月 21 日。



产品名称：钛合金钛棒，牌号：TC4，规格型号：Ø1.6，数量：281支，重量：5kg。

合同明确质量标准、交货地点和日期、检验标准、结算方式、违约责任等。

采购合同，《金属材料买卖合同》，合同编码：SY20241006，签订日期：2024年10月6日。

产品名称：钛合金钛棒，牌号：TC4，规格型号：Ø24*3050，数量：5支，重量：35.86kg。

合同明确质量标准、交货地点和日期、检验标准、结算方式、违约责任等。

办公室编制了“合格供方名录”，经总经理批准同意。

从体系运行以来，公司的“合格供方名录”无变化。

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、GB/T 2965-2023 钛及钛合金棒材、GB/T 3623-2019 钛及钛合金丝、GB/T 30562-2014 钛及钛合金焊丝、GJB 9581-2018 钛及钛合金焊丝规范、钛及钛合金板材 GB/T 3621-2022、钛及钛合金棒材直线度、圆度检测 DB13/T 5157-2019、铸造钛及钛合金 GB/T 15073-2014、钛及钛合金锻件 GB/T 25137-2010、钛及钛合金牌号和化学成分 GB/T 3620.1-2016、钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差 GB/T 3620.2-2023、钛及钛合金带、箔材 GB/T 3622-2023、钛及钛合金制件热处理 GB/T 37584-2019、钛合金等温锻造 工艺规范 GB/T 38964-2020 等；

②编制了《加工单》《出库单》《原材料检验规范》、《扒皮机作业指导书》、《冷校直机作业指导书》、《钛棒抛光操作流程》、《钛棒平头机操作流程》《钛棒退火炉的操作流程》《钛棒无心磨床作业指导书》等多个工艺文件和记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户的图纸要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：千分尺、卷尺、电子秤等。从数量、品种上能够满足产品检查需要。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

查过程控制

编制的工艺流程：钛棒生产工艺：下料--切割--扒皮--退火矫直--平头--抛光--检验--入库发货

外包过程：产品运输

关键过程：退火

特殊过程：无

下料操作

按照加工单确认钛棒材质（如纯钛 TA1、纯钛 TA2、钛合金 TC4）及规格（直径、长度）符合工艺要求。

检查表面是否有裂纹、划痕等缺陷。



现场员工任晨星，按照按照生产加工单进行备料，检查根据图纸要求选择合适的金属材料，并检查材料的规格、材质证明等是否符合要求。

切割操作

根据工艺单产品长度加工要求，进行切割钛棒。使用切割机进行操作，员工佩戴防护手套、护目镜、防尘口罩。

现场查看，员工王小康正在操作切割机设备，检查切割刀具，紧固螺丝。

扒皮操作

确认扒皮机、夹具、刀具等设备状态良好。检查钛棒表面，确定需去除的氧化层或缺陷区域。启动设备：启动扒皮机，刀具开始旋转。进给操作：缓慢进给钛棒，刀具均匀去除表面氧化层或缺陷。监控过程：观察加工情况，确保表面处理均匀，钛棒尺寸合格，避免过度切削。

现场查看正在扒皮操作，毛坯直径 10.5，刀线速度：30.2m/min，行车速度：9.07m/min，主轴转速：9.16rpm，每转给进：9.91mm/r，加工数量：1451，员工王增发现场操作设备参数。

退火矫直操作

退火（根据工艺要求）

装炉：将装夹好钛棒的工装夹具缓慢吊入退火炉内，放置在规定的位罝。关闭炉门，确保炉门密封良好，防止热量散失和空气进入炉内。

升温：启动退火炉的加热系统，按照设定的升温速度进行升温。 设定退火温度（通常在 650° C 至 850° C 之间）

保温：当炉内温度达到设定的加热温度后，进入保温阶段。在保温期间，保持炉内温度恒定，保温时间根据钛棒的规格和工艺要求确定。为了保证炉内温度均匀，可适当开启炉内的循环风机。设定保温时间（通常 1-4 小时）。

降温：保温结束后，按照设定的降温速度进行降温。冷却方式：选择适当的冷却方式（如炉冷、空冷或水冷）。

出炉：当炉内温度降至规定的出炉温度后，打开炉门，将钛棒缓慢吊出。在出炉过程中，要注意防止钛棒受到碰撞和损伤。将退火后的钛棒放置在指定的区域，进行自然冷却或后续处理。

员工杨世豪设置炉内温度 850° C，保温时间设置 3 小时。

矫直

上料：将钛棒钛丝材料放入送料装置或手动放置到校直位置。

启动设备：启动校直机，开始校直。

监控过程：观察校直情况，必要时调整参数。



下料：校直完成后，取出材料。

平头操作

安装刀具：根据钛棒尺寸选择合适的刀具并正确安装。

调整参数：设置转速、进给速度等加工参数。

空载运行：启动设备，检查运行是否平稳，有无异常。

装夹钛棒：清洁夹具：确保夹具无杂物。

固定钛棒：将钛棒放入夹具并牢固固定，确保位置准确。

启动设备：确认无误后启动设备。

开始加工：刀具按设定参数对钛棒进行平头加工。

监控过程：实时观察加工情况，及时调整参数或停机处理异常。

现场查看员工何涛正在操作平头机，设置切削速度：100m/min，进给量：0.5mm/r。

抛光操作

开启抛光机，使其达到设定的转速。缓慢将工件靠近抛光轮，注意观察工件的抛光情况，确保抛光均匀。

在抛光过程中，保持适当的压力，压力过大可能导致工件表面过热、烧伤或变形，压力过小则可能影响抛光效率和效果。根据工件的形状和尺寸，合理控制工件的移动速度和方向，使整个抛光表面都能得到均匀的抛光。对于形状复杂的工件，可能需要多次调整工件的位置和角度，以确保各个部位都能得到充分的抛光。

现场查看员工齐鸿飞，设置抛光机转速 3000 转 / 分钟，功率： 3 千瓦。

——查《加工单》，其中钛及钛合金加工工艺相同，所使用的加工设备、检测仪器均一致。查 2025 年 2 月 19 日，

物料顺号：2025021912-7，2025021912-8

牌号：TA6 纯钛钛棒；TC4 钛合金钛棒

钛棒直径：Ø10.8，Ø34，加工要求：Ø10.35（+0.05），Ø30（+0.05）；重量分别 138kg，208kg；

工序包含了来料检验、矫直、扒皮、平头、抛光、检验等过程。

操作引：陈斌、边世航、乔满垂、时琪等。

查看检验过程

根据委托厂家技术要求对钛棒的表面及直径进行检查，并做好相应记录。2）在检查过程中，要轻拿轻放，严防板面擦伤。3）检查中，对各类不允许缺陷如：压坑、裂纹、起皮、夹杂、分层、折痕等使用记号笔将缺陷圈示，经检查不合格的板材应按类别用记号笔在板材上注明，便于后需处理。检验记录见 8.6 条款。查看《过程产品检验记录》牌号：TC4,钛合金钛棒，规格：Ø4.3，检验时间：13:30，检验支数：5 支，检验



项目：直线度、长度、表面、毛刺，检验结果：合格，操作员：边丽丽，检验员：郑伟壮

d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：扒皮机、无心磨床、抛光机(湿法抛光)、平头机、切割机、加热炉、斜棍机、冷矫直机，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

f) 各过程产品均可通过后续的监视或测量加以验证，故无需确认过程。

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由办公室负责改进落实。

交付后的活动：交付后的活动主要是售后技术服务，产品交付后，按照签订的合同条款实施售后服务，公司做出了售后服务承诺，明确有电话技术支持、投诉电话等内容。通过电话、网络等方式与客户交流沟通，了解顾客意见及建议。并将获得信息及时反馈到相关部门进行处理。自体系运行以来尚未发生客户反馈及投诉情况。

查交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务、装卸活动：负责人介绍，产品运输由顾客派遣车辆进行运输，企业负责装货，使用叉车和行车。

2) 交付的地点及验收：交付在企业处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

出示近期《出库单》送货日期 2024-5-19

顾客:宝鸡邦特金属有限公司

产品名称：钛合金钛棒 TC4，规格型号：Ø16（+0.05），发货数量：77.5kg 加工方签字：穆艳；顾



客签字：杨**，验收。

签收人：杨**

4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采返工的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

经查，编制了《产品监视和测量控制程序》、《采购产品检验规程》、《工艺规程》、《成品检验规程》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。

采购的主要物质/服务：合金钢板等。

1) 原材料

查“原材料检验记录”，包括产品名称、规格型号；来料方为顾客：宝鸡市德立饮业有限责任公司
抽样数量、检验项目、检验结论、检验员、检验日期等内容。

——抽取：产品名称：钛棒

产品名称	牌号	规格型号	数量
钛合金钛棒	TC4	Ø26*3050	5 支

外观：黑皮，外观粗糙。

钛棒执行标准 B348-2007，直径公差正 0.2，长度公差+10mm，度<0.005mm，退火状态，表面良好，无裂纹等缺陷，提供产品质盘证明书。与加工单要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：郑伟壮 日期：2024 年 10 月 06 日 检验结论：合格。

——抽取：产品名称：钛棒 来料方为顾客：陕西宝众腾金属科技有限公司

产品名称	牌号	规格型号	数量
纯钛钛棒	TA2	Ø1.6	281 支

钛棒执行标准 2965，直径公差正+0.01，长度公差+10mm，椭圆度<0.005mm，退火状态，表面良好，无裂纹等

缺陷，提供产品质量证明书。与加工单要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：郑伟壮 日期：2024 年 10 月 06 日 检验结论：合格。

另抽上述原材料其他日期的检验记录 2 份，同上，符合要求。

2) 过程检验记录、成品检验记录：过程检验由操作人员在加工过程随使用数显千分尺对直径进行测量，长



度和宽度不做要求。

抽查出场检验记录：2024年4月22日，名称：钛合金钛棒，牌号 TC4，规格：Ø1.6，发货数量：757kg；

外观检测：表面良好，无裂纹、压坑等缺陷；

直径检测：1.6，符合加工要求。检测人员：郑伟壮。客户签收：杨**

出厂检验记录：2024年5月25日，名称：纯钛钛棒，牌号 TA2，规格：Ø5.5，发货数量：1005kg；

外观检测：表面良好，无裂纹、压坑等缺陷；

直径检测：5.5，符合加工要求。检测人员：郑伟壮。客户签收：杨**

又抽查了其他三份钛及钛合金的出厂检验报告，基本符合要求。查看了质检员郑伟壮的任命书，对其进行了培训，并授权其有放行产品的权利。

公司产品，每批产品送第三方有资质的检测机构，检测项目有硬度、化学成分等。

查看检测报告，样品名称：钛丝，样品规格：Ø1.3mm，数量：1支，检测日期：2025.2.17-18，报告编号：B25WT015497，检验机构：西安汉唐分析检测有限公司。

检测报告，样品名称钛棒，(理化)宝钛谷检测第 240403150 号，材料牌号：TC4，规格：Ø7.5mm，批号：SY20244027，检测日期：2024.4.30，检验机构：宝鸡钛谷新材料检测技术中心有限公司。

放行过程基本符合要求。

制定了《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有返工、返修、降级或改做它用、报废或拒收四种处置方式。

针对采购出现的不合格，直接退货。

公司生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、返修、报废处理。见工序检验。问题描述清楚、确定处置措施并实施和验证。

对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。

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2025年1月15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2025年1月20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）：

现场查看，现有人员 24 人。宝鸡森宜金属材料有限公司注册地址：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇高崖村高崖工业园，经营地址为：陕西省宝鸡市高新开发区八鱼镇高崖村高崖工业园,此场所为公司租赁，出租方为个人康凌，承租方：宝鸡森宜金属材料有限公司，签字：苏宝瑾、任龙。甲方出租给乙方的厂房屋落于高崖工业园建筑面积为 1000 平方米，厂房类型为租赁，厂房租赁日期和期限自 2025 年 1 月 1 日起至 2030 年 1 月 1 日止。设置有加工车间占地 800 平方米，总经理办公室 50 平方米，综合办公室 30 平方米，院子 100 平方米，划分了待加工已加工，区域划分合理，标识清晰。办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。生产设备有：扒皮机、无心磨床、抛光机(湿法抛光)、平头机、切割机、加热炉、斜棍机、冷矫



直机、加工车间桥式起重机 2.8 吨；特种设备：桥式起重机；监视和测量设备：千分尺、卷尺、电子秤等。运输设备：汽车、货拉拉，主要用于拜访顾客、运输产品等，部分产品由客户自提。

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，主要包括与市场监管局等沟通质量情况，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，通过审查核验组织提交的文件，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

钛及钛合金制品的加工

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，（宝鸡森宜金属材料有限公司）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



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。