

项目编号：10186-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：宝鸡华创宇新金属材料有限公司

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 24 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：王蓓蓓

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	王蓓蓓	组长	审核员	2024-N1QMS-1298242	17.10.01,17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	关文喜	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：金属及其他无机覆盖层 金属表面的清洗和准备 第1部分：钢铁及其合金GB/T 34626.1-2017、金属及其他无机覆盖层 金属表面的清洗和准备 第2部分：有色金属及其合金GB/T 34626.2-2017、钛及钛合金板材GB/T 3621-2022、钛及钛合金



锻件GB/T 25137-2010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24日 上午08:30至2025年02月20日 下午17:00实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3月25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）：

金属打磨、抛光和锯切

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凤凰三路与凤凰四路之间和平路西

办公地址：陕西省宝鸡市高新开发区凤凰三路与凤凰四路之间和平路西

经营地址：陕西省宝鸡市高新开发区凤凰三路与凤凰四路之间和平路西

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：无

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：无

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

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4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24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:质量的满意、先进技术的满意、服务的满意。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、生产产品检验合格率达到 98%以上;

2、顾客满意度达到 95%以上。抽查 2023 年 7 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：金属及其他无机覆盖层 金属表面的清洗和准备 第1部分：钢铁及其合金 GB/T 34626.1-2017、金属及其他无机覆盖层 金属表面的清洗和准备 第2部分：有色金属及其合金 GB/T 34626.2-2017、钛及钛合金板材 GB/T 3621-2022、钛及钛合金锻件 GB/T 25137-2010、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

企业收集了金属及其他无机覆盖层 金属表面的清洗和准备 第1部分：钢铁及其合金 GB/T 34626.1-2017、金属及其他无机覆盖层 金属表面的清洗和准备 第2部分：有色金属及其合金 GB/T 34626.2-2017、钛及钛合金板材 GB/T 3621-2022、钛及钛合金锻件 GB/T 25137-2010 等进行加工生产，编制了相应的过程文件：

编制了加工流程：顺号移植-厚度板形测量-粗磨-人工局修-抛光-检验-发货

材料验收-上料-夹紧-参数设置-自动锯切-检测-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《加工单》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：《水磨作业生产工艺》、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：板材锯切(锯切厚度:10mm-100mm)目前公司拥有桥式自动磨机(MJ3500*12000)一台、自动水磨机(MJ2000*8000)两台、自动精机(JM1300*1300)一台，桥式自动锯切机(JQ3800*8000)一台，10吨吊车一台等工作正常。
- d) 组织为各工序配备了板厚千分尺、钢卷尺等监视测量设备。
- 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) 生产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) 机加工过程无特殊过程，关键过程为抛光过程。

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。

1 查看《宝鸡华创宇新金属材料代加工合同》合同编号：HCYX20240903 签订时间：2024 年 9 月 3 日

客户：陕西双瑞恒业金属材料有限公司 产品：钛合金板（TC4），甲方提供坯料，加工方式为打磨。

入库时间	加工名称	板材规格	单位	面积（m ² ）	单价	金额（元）	备注
2024.7.22	水磨	2700*1060*16	m ²	5.72	110	629.2	1
2024.7.26	水磨	4260*1030*6	m ²	43.78	110	4815.8	5
		4350*1030*6	m ²	17.92	110	1971.2	2
		4400*1030*8	m ²	18.13	110	1994.8	2
		4500*1070*6	m ²	9.63	110	1059.3	1
2024.08.02	水磨	4200*1030*15	m ²	43.28	110	4768.6	5
		3350*1050*15	m ²	14.07	110	1547.7	2
2024.08.02	水磨	4450*1070*6	m ²	9.62	110	1047.2	1
		4300*1030*6	m ²	26.67	110	2922.7	3
		4400*1040*6	m ²	36.61	110	4027.1	4
		4200*1030*6	m ²	25.96	110	2856.6	3
2024.08.19	水磨	4250*1030*21.-	m ²	35.02	110	3852.2	4
		4150*1030*23	m ²	8.55	110	940.5	1
		4550*1050*21	m ²	9.56	110	1051.6	1
2024.08.28	水磨	4250*1040*8	m ²	26.52	0	0	3
		4250*1040*8	m ²	44.2	110	4862	5
		4400*1040*8	m ²	18.3	110	2013	2
合计	大写：肆万零叁佰肆拾捌元整（含 13% 增值税）			393.32		40348	45

合同明确甲方须向乙方如实提供来料材质、规格、数、加工工艺(若甲方要求乙方出具工艺，则乙方仅提供建议工艺且不保证相关性能符合)。加工方式：水磨，甲方自提，包装物不回收。

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、包装回收、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。评审意见经关文喜同意 2024.09.03 公司与顾客签订了该产品加工合同。

2 查看《宝鸡华创宇新金属材料代加工合同》合同编号:HCYX20241009 签定时间:2024 年 10 月 09 日

顾客：陕西拓方铭金属材料有限公司 毛料尺寸：甲方提供坯料，加工方式为打磨。

入库时间	加工名称	板材规格	单位	面积（m²）	单价（元）	金额（元）	备注（块）
2024.07.02	水磨	1900*300*7.0	百	18.24	100	1824	16
2024.09.29	水磨	2800*870*6.0	1	4.87	120	584.4	1
		3100*870*6.0	百	10.79	120	1294.8	2
		3600*850*8.0	百	6.12	120	734.4	1
		3200*840*8.0	百	5.38	120	645.6	1
		3400*860*5.0	百	11.7	120	1404	2
		3700*860*10	百	6.36	120	763.2	1
合计	大写：柒仟贰佰伍拾元肆角（含 13% 增值税）			63.46		7250.4	24

合同明确甲方须向乙方如实提供来料材质、规格、数、加工工艺(若甲方要求乙方出具工艺，则乙方仅提供建议工艺且不保证相关性能符合)。加工方式：水磨，甲方自提，包装物不回收。

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、包装回收、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。评审意见经关文喜同意 2024.10.09 公司与顾客签订了该产品加工合同。

3 查看《宝鸡华创宇新金属材料代加工合同》合同编号:HCYX2024-12-10 签定时间:2024 年 12 月 110 日

委托单位：宝鸡市丰泰源工贸有限公司

产品：钛合金板（TC4），加工名称：水磨加工 规格型号：2250*1000*12，牌号：甲方提供坯料 毛料尺寸：甲方提供坯料，加工方式为打磨。

4 查看《宝鸡华创宇新金属材料代加工合同》 合同编号:HCYX20230302 签定时间:2024 年 11 月 18 日

委托单位：宝鸡飞航钛镍科技有限公司

加工名称：水磨加工 牌号：甲方提供坯料 毛料尺寸：甲方提供坯料，加工方式包含锯切，打磨。

5 查看《宝鸡华创宇新金属材料代加工合同》 合同编号:HCYX2024-10-14 签订时间：2024 年 10 月 14 日



委托单位：宝鸡恒康科技新材料有限公司

加工名称：水磨加工 牌号：甲方提供坯料 毛料尺寸：甲方提供坯料，加工方式包含锯切，打磨。

6 查看《宝鸡华创宇新金属材料代加工合同》合同编号:HCYX20241220 签订时间：2024 年 12 月 20 日

委托单位：宝鸡德浩泰金属材料有限公司

加工名称：水磨加工 牌号：甲方提供坯料 毛料尺寸：甲方提供坯料，加工方式包含锯切，打磨。

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

又抽查了其他 2 份合同，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关文喜，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，专业从事金属打磨、抛光和锯切，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：金属表面处理及热处理加工，金属切削加工服务涉及的外部供方提供的过程、产品和服务。

2024.06.28 办公室按策划对供方进行了评价。

抽查主要供应商如下：

陕西忠航刃缘新材料科技有限公司 供应磨料，主要材料：水磨块 24#60#120#240#



郑州敏锐磨料磨具有限公司

供应磨料，主要材料：黑碳页轮 80#120#

南安市国阳磨具科技有限公司

供应磨料，主要材料：布拉 24#60#120#240#

查看陕西忠航刃缘新材料科技有限公司、郑州敏锐磨料磨具有限公司、南安市国阳磨具科技有限公司“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”。

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。

企业与磨料供应商陕西忠航刃缘新材料科技有限公司、郑州敏锐磨料磨具有限公司、南安市国阳磨具科技有限公司均签定了采购合同，就质量、技术标准，包装方式，运输方式，损耗计算，验收方式方法，结算方式等均已进行了深入沟通，且达成一致；且同时以电话、微信的形式沟通下单、采购，查看了沟通记录，能够满足采购要求。

1 查看《采购合同》 供方：陕西忠航刃缘新材料科技有限公司签订时间：2024 年 10 月 17 日，采购产品信息如下：

货物名称	单位	数量	单价 (元)	金额 (元)	备注
水磨块 24 #	件	50	100	5000.00	
水磨块 60 #	件	50	100	5000.00	
水磨块 120 #	件	50	100	5000.00	
水磨块 240 #	件	50	100	5000.00	
合计				20000.00	
合计人民币金额（大写）：贰万圆整（小写）：¥20000.00 元					

合同明确：一、交货时间：经双方协商最终确认。二、交货地点及方式:需方工厂。三、费用承担：供方承担运费。四、合理损耗及计算方式:以送货单为准。五、质量标准：国标。六、结算方式：发货前，付清全额货款,供方开具 13%增值税发票给需方。

2 查看《采购合同》 签订时间：2024 年 04 月 25 日

供方：郑州敏锐磨料磨具有限公司 合同编码:MR-240426001

产品名称：黑碳页轮 80#、黑碳页轮 120#，规格：310*50*127，数量：80#100 片、120#50 片。

合同明确：质量要求技术标准、供方对质盘负击的条件和期限:按照因际，不合格产品包退换
交货地点、方式:按需方指定地点。交货期限:10 天结算方式:需方收到货物按实际数量开具 13%增值税发票，款到发货。经双方友好协商，合同有效期 2024 年 4 月 25 日至 2024 年 5 月 5 日。

3 查看《采购合同》 供方：南安市国阳磨具科技有限公司签订时间：2024 年 04 月 03 日，采购产品信息如下：

序号	品名及规格型号	单位	数量	单价	价款
					总金额（元）



1	布拉：24#	箱	50	100.00	5000.00
2	布拉：60#	箱	50	100.00	5000.00
3	布拉：120#	箱	50	100.00	5000.00
4	布拉：240#	箱	50	100.00	5000.00
合计	人民币贰万元整				20000.00

合同明确：质量要求/技术标准：按公司产品出厂标准执行，质量三包。交货地点及期限：由供方负责将产品送至需方指定收货地址，需方地址为：陕西省宝鸡市高新开发区凤凰三路与凤凰四路之间和平路西；交货期限为自本合同签订后 15 日内发货。运输方式和费用负担：产品运输费用由供方承担。包装标准：纸箱包装。验收标准：如和样品有质量差距，双方友好协商解决。

又抽查了其他两份合同，基本满足要求

供应商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。

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：金属及其他无机覆盖层 金属表面在清洗和准备 第 1 部分：钢铁及其合金 GB/T34626.1-2017、第 2 部分：有色金属及其合金 GB/T34626.2-2017、钛及钛合金板材 GB/T3621-2022、钛及钛合金锻件 GB/T25137-2010、铸造钛及钛合金 GB/T 15073-2014、钛及钛合金牌号和化学成分 GB/T 3620.1-2016 及公司相关工艺规范等；

②编制了《加工单》《出库单》《入库单》《原材料检验规范》、《水磨生产工艺大纲》、《锯切作业生产工艺大纲》、《水磨质量检验记录单》、《锯切质量检验记录单》等多个工艺文件和记录单。

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。编制的《原材料检验规范》、《锯切作业生产工艺大纲》等工艺文件中规定了各项检验要求。

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：板厚千分尺等。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

金属打磨、抛光和锯切加工工艺相同，所使用的加工设备、检测仪器均一致。查 2024 年 9 月 28 日《宝鸡华创字新生产工艺过程卡》：

产品名称：铝板，数量：5 块，牌号材质：GS3306，

材料尺寸（mm）：厚度 21；宽度 2550；长度 6400；数量 2；面积 64.76m²。

材料尺寸（mm）：厚度 22；宽度 2400；长度 6250；数量 2；面积 59.55m²。



材料尺寸（mm）：厚度 22；宽度 2500；长度 7900；数量 1；面积 51.08m²。

工序包含了来料检验、锯切、粗磨、局部修磨、抛光、检验等过程。

操作者：王建国、闫亚军、杨文皓、张志林、李文学等。

一、查看了锯切过程：

1) 材料验收。对来料表面进行检查并记录,如有深度较大裂纹、压坑等可能严重影响表面质量的缺陷及时向委托厂家技术员进行反馈,锯切生产前应仔细测量板材长宽尺寸,按要求锯切。2) 上料：将板材用 10 吨行车吊运至工作台并平放在工作台上。3) 夹紧：操作前检查锯片外观质量及磨损情况；检查夹紧装置是否到位 4) 参数设置：使用型号为：JQ3800M, 功率 22KW, 输入中压 380V 的锯切机, 先选用小转速 80 转/分, 少进刀量：10 毫米/分, 进行锯切, 工作平稳后选用可选择相应的参数进行锯切, 参数可根据板材板型及表面状态及时调整。5) 自动锯切：严格按客户要求尺寸进行锯切加工, 对锯切过程进行定时检查, 避免下料过程中板材损伤, 并在锯切完毕后关闭设备电源。6) 检测：对锯切后的板材进行尺寸复测检查并记录。7) 入库：检验合格的板材, 用行车吊料至成品区, 进行防护, 做好发货准备。

现场查看工艺技术参数：使用 24#磨料, 转速 2000 转/分；进刀量：0.8 米/分；设置参数合理, 设备运行稳定。

现场查看员工王建国正在使用 JQ3800M 锯切机对牌号为 GS3306 的铝板进行锯切, 设备操作熟练, 基本符合要求。

二、查看了金属打磨过程：

1) 顺序号移植：

凭外委生产加工任务单进行找料, 票料相符后方可进行生产。a) 对来料表面进行检查, 如有深度较大裂纹、压坑等可能严重影响表面质量的缺陷及时向委托厂家技术员进行反馈。b) 水磨前在板材侧边用记号笔标识清楚委托厂家生产顺号, 水磨方向要与下一次的轧制方向或成品轧制方向一致。

2) 厚度测量：对来料厚度进行检查并记录；

3) 粗磨:半成品首选 24#磨料粗磨 2 遍, 再选用 36#磨料粗磨 1 遍, 当板材表面无大面积缺陷的时候, 选用 60#磨料磨 1 次, 使其板材表面无明显刀纹时, 再次使用 120#磨料磨 1 次。若发现板材表面有缺陷, 使用水磨片及千叶轮修磨, 最后使用 120 目~240 目抛光一遍。行走速度根据板材板型及表面状态及时调整; 粗磨成品板材加工之前先测量板材整体厚度, 磨料一般选用 36#磨料粗磨 2 次, 选用 60#磨料磨 1 次, 检查板材表面, 处理缺陷。待缺陷修磨处理后, 选用 80#磨料磨 1 次, 选用 120#磨料, 再次用 240#磨料, 选用 320#使其达到成品板材表面质量要求。

现场查看员工闫亚军进行半成品打磨, 工艺技术参数：使用 24#磨料, 下压压力 1.5mpa; 行走速度在 0.5 米/分；设置参数合理, 设备运行稳定。

4) 人工局修：粗磨后, 板面残留的裂纹以及影响质量的压坑、起皮、严重氧化皱等缺陷, 应采用局部修磨的方法予以清除。技术要求：a) 先用 80#、120#树脂砂轮对表面缺陷进行修磨, 然后用 80#、120#、



320#千叶轮进行抛光处理。b) 打磨时不得长时间停留在一个位置上,要边打磨边连续移动位置,用力不宜过大防止板面局部过热及氧化变色。c) 修磨处应圆滑过渡,不允许有明显的凸凹现象,修磨后的深宽比不得大于 1:50。d) 修磨方向要与轧制方向一致,不允许出现垂直轧制方向和倾斜的修磨方向。e) 在进行小尺寸修磨时,应该合理将板材固定好,防止因震动造成操作者受伤和材料的受损。f) 修磨时发现端面有过大毛刺时应及时修磨处理,不得修出坡口,同样在边部的缺陷,亦不得修出坡口。g) 若遇到表面缺陷难于处理,必须通知委托厂家技术负责人,待现场确认后方可继续生产。h) 修磨后应将砂轮灰及时清理干净,堆垛时,应用木方片进行隔开,以免影响板与板之间的表面质量。

现场查看员工李文学正在使用 120#树脂砂轮对板材 24091912-6, 牌号: TA2 进行局部缺陷修磨, 设备操作熟练, 基本符合要求。

5) 现场查看抛光过程

待板材表面所有缺陷都处理干净以后, 对板材表面进行抛光处理。技术要求: 1) 钛及钛合金板材半成品选用 60#料 1~2 次(下压压力 0~2mpa), 使其板材表面无明显刀纹时, 再次使用 80#钢刷进行抛光处理。2) 钛及钛合金板材成品选用 120#、150#磨料或 240#磨料(下压力 0mpa)进行抛光达到委托厂家对表面质量的要求。3) 生产结束后, 在板材的右下方标识好委托厂家的生产顺号。

现场查员工张志林正在选用 60#磨料, 行走速度在 0.5 米/分, 下压压力 1.8mpa 进行抛光作业, 设备操作熟练。

6) 查看检验过程

a) 根据委托厂家技术要求对生产完毕板材的表面及厚度进行检查, 并做好相应记录。b) 在检查过程中, 要轻拿轻放, 严防板面擦伤。c) 对水磨后的板材进行检查, 如有残余氧化皮、裂纹、压坑等缺陷, 继续重复修磨、水磨。d) 水磨后如果有个别缺陷未修净, 用递推式扒皮机进行处理后再用水磨机处理板材表面纹路, 确保表面质量。e) 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。

7) 查看入库及出库过程: 钛镍及钛镍合金板材经检查合格后, 整齐堆在合格品区域。通知委托厂家进行提货, 联系运输车辆, 并做好相应转出记录。

查看《生产工艺过程卡》材质: 钛合金板, 数量 3 块, 加工方式: 双面打磨, 工艺要求: 24#打磨 1 次, 60#打磨 2 次, 240#打磨 1 次, 使用磨料: 60#, 使用次数: 2 次。生产日期: 2024.6.30

加工数量: 3 块, 转速: 1400 转/分, 走刀速度: 900mm/s-1400mm/s, 修磨: 6, 抛光: 6。

工艺员: 代冬霞 生产人员: 王建国 检验员: 代冬霞

各操作过程中员工设备操作熟练, 能够满足工序过程控制需求。

d) 使用适宜的设备和过程环境;



主要生产设备：锯切机 1 台，桥式水磨机 1 台，水磨抛光机 2 台，地推式修磨机 1 台、手动修磨机 1 台，10 吨吊车 1 台；其中：锯切机型号 JQ3800M，最大加工尺寸：长 8 米，宽 3.3 米，桥式水磨机型号 M3500×12000，最大加工尺寸：长 12 米，宽 3.3 米，厚度 1 毫米~90 毫米。水磨抛光机 1:型号 M2000×L，最大加工尺寸：长 8 米，宽 2 米，厚度 1 毫米~80 毫米。水磨抛光机 2: 型号 M1600×L，，最大加工尺寸：长 6 米，宽 1.5 米，厚度 0.8 毫米~50 毫米。该三台磨机属新研发设备，加工板面色差一致，同板差达到国标要求，粗糙度 Ra 达 0.012，桥式起重机 2.0 吨等，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) 操作人员、检验人员均经培训合格后上岗，能胜任本岗位要求；详见 7.1.4 审核记录。

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生产部负责改进落实。

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 2024-12-19



送货单号:HC-000-693, 顾客: 宝鸡中冀恒通钛业有限公司

产品名称: 钛合金板 板号: HC2024288 材质: TC4, 尺寸: 4750*1250*15, 数量 1;

产品名称: 钛合金板 板号: HC2024289 材质: TC4, 尺寸: 4900*1250*15, 数量 1;

产品名称: 钛合金板 板号: HC2024290 材质: TC4, 尺寸: 4300*1200*15, 数量 1。

公司签字: 代冬霞; 顾客签字验收, 签收人: 王冬

出示近期《出库单》送货日期 2024-12-10

送货单号:HC-000-683, 顾客: 陕西德硕乾盛钛业有限公司

产品名称: 钛合金板 材质: TC4, 尺寸: 4000*1050*7, 数量 5;

产品名称: 钛合金板 材质: TC4, 尺寸: 4000*1050*8, 数量 3。

公司签字: 代冬霞; 顾客签字验收, 签收人: 吕强

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, 采用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: 金属板材等。

1) 原材料

查“原材料检验记录”, 包括产品名称、规格型号; 来料方顾客: 宝钛镍材料公司、宝鸡锐航精材科技有限公司

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: 钛合金板, 来料单位: 陕西德硕乾盛钛业有限公司, 单据编号: XD-000-652

钛合金板 板号: HC2024303 材质: TC4, 尺寸: 4900*1050*11, 数量 1;

钛合金板 板号: HC2024304 材质: TC4, 尺寸: 1600*1140*5, 数量 1;

钛合金板 板号: HC2024305 材质: TC4, 尺寸: 2300*1050*11, 数量 1;

钛合金板 板号: HC2024306 材质: TC4, 尺寸: 4000*1040*6, 数量 8;

外观: 黑皮钛板, 外观粗糙。

与加工单要求一致, 查材质单, 符合要求。

检验员: 代冬霞 日期: 2024 年 12 月 20 日 检验结论: 合格。



——抽取：产品名称：钛合金板，来料单位：宝鸡中冀恒通钛业有限公司，单据编号：XD-000-598

钛合金板 板号：HC2024233 材质：TC4， 尺寸：2700*1060*17，数量 1；

钛合金板 板号：HC2024234 材质：TC4， 尺寸：4000*1030*17，数量 1；

钛合金板 板号：HC2024235 材质：TC4， 尺寸：3950*1050*17，数量 1；

钛合金板 板号：HC2024236 材质：TC4， 尺寸：3950*1270*11，数量 6；

钛合金板 板号：HC2024237 材质：TC4， 尺寸：3950*1250*13，数量 5；

外观：黑皮钛板，外观粗糙。

与加工单要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：代冬霞 日期：2024 年 11 月 09 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厚度千分尺对厚度进行测量，长度和宽度不做要求。

抽查出厂检验记录：2024 年 12 月 19 日，单据号 HC-000-693，牌号 TC4；

产品名称：钛合金板 板号：HC2024288 材质：TC4， 尺寸：4750*1250*15，数量 1；

产品名称：钛合金板 板号：HC2024289 材质：TC4， 尺寸：4900*1250*15，数量 1；

产品名称：钛合金板 板号：HC2024290 材质：TC4， 尺寸：4300*1200*15，数量 1。

外观检测：无残余氧化皮、裂纹、压坑等缺陷；

尺寸检测，符合加工要求。检测人员：代冬霞。

出厂检验记录：2024 年 12 月 10 日，单据号 HC-000-683，牌号 TC4；

产品名称：钛合金板 板号：HC2024276 材质：TC4， 尺寸：4000*1050*7，数量 5；

产品名称：钛合金板 板号：HC2024277 材质：TC4， 尺寸：4000*1050*8，数量 3；

外观检测：无残余氧化皮、裂纹、压坑等缺陷；

尺寸检测，符合加工要求。检测人员：代冬霞。

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

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。

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2025年1月10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。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。

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

未提出不符合项。

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, (宝鸡瀚泰鸿特种金属有限公司) 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



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: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。