

项目编号：30370-2023-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：陕西华正智检科技有限公司

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：

2025 年 4 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	17.06.01,29.05.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	冯晓甜	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，进行第二次监督审核 ☐ 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：焊缝无损检测 金属材料应用通则GB/T 34628-2017、无损检测 金属材料X和伽玛射线 照相检测 基本规则GB/T 19943-2005、金属材料 力学性能试验术语GB/T 10623-2008、电子和电气陶瓷性能试验方法GB/T 18791-2002、电子设备用电位



器 第一部分:总规范GB/T 15298-1994、电工电子产品环境条件 术语GB/T 11804-2005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04月12日 上午至2025年04月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5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）：

无损检测试块的生产、销售；金属材料、无损检测仪器设备及耗材、电子设备及软件的销售。

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：陕西省西咸新区沣西新城西部云谷二期 4B 二层 205 室

办公地址：陕西省宝鸡市高新区高新大道 128 号蓝思科技园 A203

经营地址：陕西省宝鸡市高新区高新大道 128 号蓝思科技园 A203

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: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 4 月 22 日提交审核组长。

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 5 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产服务控制情况。管理人员加强体系文件学习。



3) 本次审核发现的正面信息:

企业管理体系健全, 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、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针: 科学管理、规范经营、质量第一、顾客满意。预防为主、安全环保、遵纪守法、持续改进。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



《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

部 门	目 标 内 容	考核频次	考核结果
公 司	1. 产品一次检验合格率 $\geq 95\%$	半年一次	99%
	2. 顾客满意率 ≥ 90 分	半年一次	94 分
行政部	1. 按年度培训计划，完成培训达 95%	半年一次	100%
	2. 关键工序操作工培训率达 100%	半年一次	100%
	3. 文件发放受控率 100%	半年一次	100%
生产部	1. 产品一次检验合格率 $\geq 95\%$	半年一次	99%
	2. 设备完好率 100%	半年一次	100%
	3. 生产计划按期完成率 $\geq 95\%$	半年一次	100%
市场部	1. 顾客满意率 ≥ 90 分	半年一次	94 分
	2. 合同评审率 100%	半年一次	100%
	3. 采购物资合格率 $\geq 95\%$	半年一次	100%
	4. 供方评价率 100%	半年一次	100%

抽查 2024 年 5 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：焊缝无损检测 金属材料应用通则 GB/T 34628-2017、无损检测 金属材料 X 和伽玛射线 照相检测 基本规则 GB/T 19943-2005、金属材料 力学性能试验术语 GB/T 10623-2008、



电子和电气陶瓷性能试验方法 GB/T 18791-2002、电子设备用电位器 第一部分:总规范 GB/T 15298-1994、电工电子产品环境条件 术语 GB/T 11804-2005、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。上次审核提出的问题,已经整改完毕并验证有效。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业最高管理者:王瑞博 管代:冯晓甜

提供营业执照:陕西华正智检科技有限公司,成立于2020-12-15至无固定期限,行政资质持续有效。
营业执照社会统一信用代码:91611104MAB2K3P3X0,法人代表:王瑞博,注册资金:510万人民币。

公司主要从事 Q:无损检测试块的生产、销售;金属材料、无损检测仪器设备及耗材、电子设备及软件的销售;。没有强制性法律法规资质类许可证要求。

经营地址:陕西省宝鸡市高新区高新大道128号蓝思科技园A203,与任务书相一致。

注册地址:陕西省西咸新区沣西新城西部云谷二期4B二层205室。

根据公司领导介绍,质量运行以来,公司 Q:无损检测试块的生产、销售;金属材料、无损检测仪器设备及耗材、电子设备及软件的销售;没有相关国家执法部门实施对产品质量检查情况。

查国家企业信用信息公示系统,企业无异常经营记录、无违法失信记录。

企业的营业执照,经营范围包括了认证范围内产品。上次审核至今无变化。

公司主要生产产品:电气设备配件的一般机械加工及销售,铝件的铸造。

公司产品执行标准:无损检测超声试块通用规范 JB/T 8428-2015、钢管探伤对比试样人工缺陷尺寸测量方法 YB/T 145-1998、铝管探伤对比试样人工缺陷尺寸测量方法 GB/T 38980-2020、焊缝无损检测 金属材料应用通则 GB/T 34628-2017、无损检测 金属材料 X 和伽玛射线 照相检测 基本规则 GB/T 19943-2005、金属材料力学性能试验术语 GB/T 10623-2008、电子和电气陶瓷性能试验方法 GB/T 18791-2002、电子设备用电位器 第一部分:总规范 GB/T 15298-1994、电工电子产品环境条件 术语 GB/T 11804-2005 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:

无损检测试块的生产、销售;金属材料、无损检测仪器设备及耗材、电子设备及软件的销售;

生产流程:电极片夹装-工件夹装平台的调平-设置加工参数-刻制-尺寸测量-打包入库-交付



销售流程：签订订单-采购物资-交付顾客-顾客验收-售后服务

关键过程：刻制

外包过程：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

——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：销售服务。

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。

抽查 2024 年-2025 年合同

1 订货合同：无损检测标准管加工合同

甲方：成都术有云视觉科技有限公司，合同编号：HZ2312005，签到合同：2024 年 12 月 17 日

产品名称：铅管，规格型号：Φ9.5mm，数量 9。

合同中包括了项目内容、数量、价格、双方的权力和义务、技术质量要求、交货期、运输和包装、结算说明等顾客要求。

查看“合同评审表”包含结算说明、双方的权力和义务、价格、交货等评审内容。公司行政部、市场部、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。评审意见经主管经理同意。

2 无损检测标准管加工合同

甲方：宝鸡钛锆金属科技有限公司，合同编号：HZ2502008，

产品名称：钛管，管材规格：Φ32*1*3000，刻伤要求：TA2 焊管中 32*1.1*3000 和 Φ38*1.2*2000 按 GB/T12969.1-2007 刻伤 U 型槽伤：长 10mm 士 0.8mm，宽：0.2mm，深：0.1mm 士 0.02mm 每支管子伤的数量 3 个，端头盲区 20mm 一个外纵向伤，靠近中间一个外纵伤，一个内纵伤，内伤位置在距管端 150mm 处。

合同中包括了产品规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、交（提）货方式、包装方式、付款方式、知识产权及保密等顾客要求。

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，公司行政部、市场部、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。评审意见经公司主管经理同意。

3(工装制造)合 同

甲方：哈尔滨飞机工业集团有限责任公司，合同编号:202503-SCWXB-GZ-00691

产品名称：钛合金薄壁管超声波检测对比试样工装，工装图号：S8101N551G2201501，1套。

合同中包括了产品规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、交（提）货方式、包装方式、付款方式、知识产权及保密等顾客要求。

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，公司行政部、市场部、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。评审意见经公司主管经理同意。

4 订货合同

需方：山东省伊诺维森焊割科技有限公司，合同号 HMX-04-003，签订日期:2024 年 8 月 8 日。

产品名称：铅丝，牌号：Hf, 规格(mm): $\Phi 1.5\text{mm} \times L (L > 5000)$, 重量(kg):0.97.

合同中包括了产品名称、型号、数量、价格、付款方式、货物质量要求、交货时间地点、争议解决及法律适用等顾客要求。

查看“合同评审表”包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司行政部、市场部、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。评审意见经公司主管经理同意。

5 订货合同

需方：常州汇智中创检测技术有限公司，合同编号:HZZC20250303, 签订日期:2025 年 03 月 03 日。

产品名称：探头 型号:10C 中 8 F40; 名称:探头线 型号: 15C 中 6F25

合同中包括了产品名称、型号、数量、价格、付款方式、货物质量要求、交货时间地点、争议解决及



法律适用等顾客要求。

查看“合同评审表”包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司行政部、市场部、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。评审意见经公司主管经理同意。

6 订货合同

需方：西安泰金新能科技股份有限公司

产品名称：测厚探头 规格：5MHzD799, 5MHz

合同中包括了产品名称、型号、数量、价格、付款方式、货物质量要求、交货时间地点、争议解决及法律适用等顾客要求。

查看“合同评审表”包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司行政部、市场部、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。评审意见经公司主管经理同意。

7 订货合同

需方：杭州海康威视系统技术有限公司，签到日期：2024年6月5日

产品名称：延安市人力资源与社会保障信息中心金保工程运行维护项目的云存储软件系统。

合同中包括了产品名称、数量、价格、付款方式、货物质量要求、交货时间地点、争议解决及法律适用等顾客要求。

查看“合同评审表”包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司行政部、市场部、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。评审意见经公司主管经理同意。

8 设备采购合同



供方：常州汇智中创检测技术有限公司

产品名称：复合材料超声波 C 扫描系统 型号：UT-FC3Z

合同中包括了产品名称、型号、数量、价格、付款方式、技术质量要求、交货时间地点、争议解决及法律适用等要求。

查看“合同评审表”包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司行政部、市场部、生产部的主管人员参加了评审。

2024.1 公司与顾客签订了该项目销售合同。

抽查发票,符合要求。

查看 2024 年 10 月 14 日签订的采购合同

供方：西安凌迈检测技术有限公司

合同编号：LM241014002

产品：超声波探伤仪，型号：CTS-1002，1 台。备注：以上价格包含水浸扫查架一个、直探头斜探头各一只，探头线 2 条。

合同中附有附件清单，规定有技术要求，并明确了设备的名称、规格、数量、到货日期等采购信息，采购计划经市场部经理冯朝阳审核，总经理批准。

查看 2024.8.8 签订的采购合同

供方：宝鸡泰都新材料有限公司

合同编号：HMX-2024-003

产品：铅丝，Hf 规格：中 1.5mm*L(L>5000)，重量(kg)：0.97。

合同中明确了产品的名称、规格、数量、到货日期等采购信息，采购计划经市场部经理冯朝阳审核，总经理批准。

查看 2024-7-24 签订的采购合同

供方：陕西中锐泰金属科技有限公司

合同编号：ZRT2024-XS-281

产品：管板，材质：TA2，规格：Φ210x16，8 件；

管板，材质：TA2，规格：Φ313x18，8 件；

钛板，材质：TA2，规格：Φ57x3*2000，1 件；

钛板，材质：TA2，规格：Φ32x3*1000，1 件；

焊管，材质：TA2，规格：Φ133x3*500，8 件；

焊管，材质：TA2，规格：Φ325*3*6000，2 件；



焊管，材质：TA2，规格：Φ219*3*6000，1 件；

合同中明确了设备的名称、规格、数量、到货日期、技术质量要求、包装运输等采购信息，采购计划经市场部经理冯朝阳审核，总经理批准。

又抽查了其他产品的采购合同，基本有效。

公司制定了《生产和服务控制程序》

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：试块电火花加工设备 SE-WK007、四通道超声检测仪器 SUT-ME、读数显微镜 JC—5、钢卷尺、三角尺、直角尺、宽坐直角尺、游标卡尺、数显外径千分尺等，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，主要为读数显微镜 JC—5、钢卷尺、三角尺、直角尺、宽坐直角尺、游标卡尺、数显外径千分尺等。均有校准状态标识。

一、查看“无损检测人工标准伤制造”工艺图纸；

加工材料：03Cr21Ni6Mn9N

产品总长度：2000mm

位置：横向内槽 1：100mm、纵向外槽 2：600mm、横向外槽 3：600mm、纵向内槽：100mm。

槽长 $1.52+0.07 -0.07$ mm，槽深 $0.08+0.008 -0.008$ mm，槽宽 $0.10 -0.015$ mm

二、生产过程

生产流程：电极片夹装-工件夹装平台的调平-设置加工参数-刻制-尺寸测量-打包入库-交付

企业依据顾客浙江久立特材科技股份有限公司吴兴分公司的合同订单进行生产；



查看实施监视测量情况

1 抽查电极片夹装过程:

操作工林龙将准备好的电极片夹装在电极杆上,刻制小管径材料可将电极片焊接在电极杆上,夹装及焊接电极片与电极杆应保持垂直,电极片须与导向器连接锁紧,然后将导向器安装在主轴头上,并用宽座直角尺观察电极片与加工平台的垂直程度。操作规范,符合要求。

2 抽查工件夹装平台的调平过程:

操作工林龙将电极片下落至工件平台V型槽底,调节Y轴使电极片与V型槽底对齐,然后运动X轴,观察工件平台是否有偏离,若偏离需调节工件平台。操作规范,符合要求。

3 抽查设置加工参数过程:

操作工林龙根据需要进行加工的人工伤的名义尺寸,设置相应的加工参数,具体包括脉宽、脉间、电流、电容、伺服给定、间隙控制、伺服控制、适应控制、振动频率等,修整长度和加工深度则根据需要刻制的人工伤尺寸进行设置。

参数确定后,人工伤标准管棒在刻制前,需要在相同规格、材质的试验管上进行刻伤,可用显微镜进行检测验证,如加工尺寸偏离技术条件要求,则需要对加工参数进行调整。

现场看到参数如下:

SE-WK007 数控电火花微孔加工专机 本机编号:000

脉冲宽度 04

加工叶号 1

脉冲停歇 0.3

加工孔号 1

加工电流 1

结束孔号 100(100)

间隙电容 1000

电极余长 423.5 mm

加工深度 3.20(3.20)

单孔设定:单孔

伺服给定 70 %

Z 回升位-0.20

间隙控制 2

W 安全位-0.20

伺服控制 9.5mm/11



最小时限 0

适应控制 0Hz

最大时限 6000Hz

振动频率 859 Hz

底部停留 5s

孔形文件 p1.ddd 累计时间 0033:02 孔位文件 test2.cnc 检测首件样，刻伤尺寸满足顾客要求。

4 查看刻制过程

操作工林龙准备工作完成后进行人工伤加工，刻制管材内表面人工伤时，需在同一加工参数下，连续加工三个内表面人工伤，其中第一个和第三个人工伤在同一支管材上，且用于解剖后测量，测量后试样保存一年。加工过程中不能触碰导向器、电极杆、喷油嘴和待加工材料，加工完成后用滤纸擦拭、烘干后进行显微镜检测。

5 查看尺寸测量过程

抽查了《无损检测人工标准伤制造原始记录》，2025.3.7 对金属的长度、宽度、高度等进行了检验，检验员：冯晓甜，结论：合格。

产品编号：25028，牌号：TA2，规格：Φ19x2x2000 mm，

加工参数：脉宽 10，脉间 10，加工电流 9，间隙电容 60，间隙控制 2，振动频率 380，电极片宽度 9,998，电极片厚度 0.760，

工作环境：环境温度 16 度，湿度 42%，

检测设备及编号：HJG-2015.

监视和测量：加工过程中对设备运行进行监控，是否正常，操作者为熟练操作工。

经测量，尺寸均在合格范围内，产品合格。

6 包装、入库工序

a) 工作操作要求：按客户包装要求；

b) 生产设备：扎带、覆塑料薄膜。

c) 操作：将检验合格的轮体用扎带扎紧，放入栈板上，具体数量按客户要求，一般情况下每个包装带放入 8 个产品，并注明产品标识入库。

d) 现场查看操作者为熟练操作工：韩雪东。

在抽查：又抽查了其他产品生产过程等，能够符合要求。

工作流程序

1) 认真进行过程控制，对首件按工艺规程要求进行检验



2) 产品实物符合工艺图纸的要求

3) 现场的工艺文件、验收标准等协调一致原

4) 材料、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明

5) 工艺装备、加工设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确

6) 过程卡等质量记录填写正确、完整

7) 工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求

8) 前面工序的质量隐患已排除

9) 检验员在最终检验记录上做检验标记

通过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。

整个过程基本受控。

◆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钛棒、锆棒，只对其数量、外观、规格、材质等进行检验。

对规格型号、数量、材质单等进行验证。

抽查《来料检验记录表》

1、产品名称：产品：钎丝，Hf 规格：中 1.5mm*L(L>5000)，重量(kg)：0.97 供货方：宝鸡泰都新材料有限公司

检验项目：外观、质量、数量、尺寸等；

检验结论：合格

检验员：冯晓甜 2024.8.15 进行了入厂检查，抽查了金属材质单，符合要求。

2、产品名称：超声波探伤仪，型号：CTS-1002，1台 供货方：西安凌迈检测技术有限公司

检验项目：配件齐套、外观、功能检查、运行测试等；

检验结论：合格

检验员：冯晓甜 2024.11.15 进行了入厂检查，进行了齐套性检查及外观、功能等检查，符合要求。

3、产品名称：

产品：管板，材质：TA2，规格：Φ210x16，8件；



管板, 材质: TA2, 规格: $\Phi 313 \times 18$, 8 件;

钛板, 材质: TA2, 规格: $\Phi 57 \times 3 \times 2000$, 1 件;

钛板, 材质: TA2, 规格: $\Phi 32 \times 3 \times 1000$, 1 件;

焊管, 材质: TA2, 规格: $\Phi 133 \times 3 \times 500$, 8 件;

焊管, 材质: TA2, 规格: $\Phi 325 \times 3 \times 6000$, 2 件;

焊管, 材质: TA2, 规格: $\Phi 219 \times 3 \times 6000$, 1 件;

供货方: 陕西中锐泰金属科技有限公司

检验项目: 外观、质量、数量、尺寸等;

检验结论: 合格

检验员: 冯晓甜 2024.7.30 进行了入厂检查, 抽查了金属材质单, 复合要求。

4、产品名称: 锆板 15 件 锆板 62 件 供货方: 国核宝钛锆业股份公司

检验项目: 外观、质量、数量、尺寸等;

检验结论: 合格

检验员: 冯晓甜 2025.2.28 进行了入厂检查, 抽查了金属材质单, 符合要求。

过程检验: 详见 8.5.1

成品检验 (出厂检验)

抽查 2024 年 8 月 8 日、2025 年 3 月 15 日无损检测人工标准伤《检验证书》, 检验项目和标准: GB/T 38980-2020JB/T8428-2015 中 $6.6 \times 0.45 \text{mm}$ /CN-1515; 内纵伤、外纵伤、内横伤、外横伤。检验结果: 合格。

质检员: 冯晓甜。

质量抽查

抽查 2023 年 7 月 26 日的 R60702 锆管《检测报告》, 报告编号: 2023M384MS, 合同号: SNZ-MS23089-ZZ, 检验结果合格。检验单位: 国核宝钛锆业股份公司。

抽查 2023 年 8 月 30 日的 Zr-3 锆板《检测报告》, 报告编号: 2023M496BP, 合同号: SNZ-MS23098-ZZ, 检验结果合格。检验单位: 国核宝钛锆业股份公司。

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 3 月 11 至 3 月 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。提供了内审员任命书, 写明了内审员任职要求及审核要求, 与两名内审员沟通, 能够掌握基本的内审技巧和内审程序。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性, 没有发现自己审核本部门的情况。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3月28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

验证了上次审核提出的加强内审员能力，整改措施有效，但仍需加强。

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，（陕西华正智检科技有限公司）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

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。