



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10931-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：西安闽鑫机电科技有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）： 王蓓蓓

报告日期：

2025 年 7 月 31 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：郭力

组员：王蓓蓓



受审核方名称：西安闽鑫机电科技有限公司

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	郭力	组长	审核员	2022-N1OHSMS-1263290 2023-N1QMS-2263290 2023-N1EMS-2263290	QEO: 17.10.02
2	王蓓蓓	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1298242 2024-N1QMS-1298242 2024-N1EMS-1298242	QEO: 17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	江建伟	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、环境管理体系、职业健康安全管理体系**）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 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☐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



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、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006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07月30日上午至2025年07月31日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年01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）：

Q:金属零件的机械加工

E:金属零件的机械加工所涉及场所的相关环境管理活动

O:金属零件的机械加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：陕西省西安市鄠邑区沣京工业园丰三东路

办公地址：陕西省西安市鄠邑区沣京工业园丰三东路

经营地址：陕西省西安市鄠邑区沣京工业园丰三东路

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07月28日08:30至2025年07月28日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。 E0 运行策划和控制； E0 绩效测量和监视。

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:综合部 7.2、生产技术部 8.6

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 8 月 10 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 8 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。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。EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。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：

现场查看特种设备：企业租用了房东的一台 10 吨起重机。与企业负责人沟通了解到，此起重机已于 2025 年 7 月初由房东统一整个厂区 12 台行车进行了检测，检测单位为：陕西省特种设备检验检测研究院，检测报告暂未取回，计划于 8 月初取回。查看了《陕西省特种设备检验检测研究院收费通知》。下次审核重点关注。

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2021 年 9 月 1 日 体系实施时间：2025 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610125MAB106BG50，注册资金：1000 万(元)，2021-09-01 至 无固定期限。

查《固定污染源排污登记回执》，登记编号:91610125MAB106BG50001X，单位名称:西安闽鑫机电科



技有限公司，登记日期:2025 年 07 月 08 日，有效 期:2025 年 07 月 08 日至 2030 年 07 月 07 日。生产经
营场所地址:西安注京工业园丰三东路西安闽鑫机电科技有限公司五号车间。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无。

4) 范围内产品/服务及流程:

一体触刀加工流程：原材料来料检验-入库-领料-下料-热压-喷砂-机加车外径-机加铣条孔-打孔-研磨-打
标-包装-入库

焊接刀加工流程：原材料来料检验-入库-领料-刀排下料-联结板下料-焊接-研磨-整型压字-攻丝-包装-入
库

关键过程：热压、机加车外径、机加铣条孔、打孔、刀排下料焊接

特殊过程：焊接过程

外包过程：物流运输、表面处理

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：

质量环境职业健康安全方针：环保安全，质量优质，清洁生产，和谐发展，关爱员工，健康工作。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。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《管理手册》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：

公司质量、环境、安全目标：

合同履约率 100%；

顾客满意度 ≥ 90 分；

产品一次交验合格率 $\geq 90\%$ ；

火灾事故为 0；

固废分类收集处置率 100%；

环境污染事件数为 0；

人身伤亡和重伤事故为 0。

抽查 2025 年以来，质量环境职业健康安全目标已经完成。

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、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，结合实际情况，围绕质量环境职业健康安全方针、质量环境职业健康安全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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人



民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006 等。均有有效版本，符合要求。

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

企业成立于2021年9月1日，注册资本1000万人民币，法定代表人容炜。注册地址和经营地址：陕西省西安市鄠邑区沣京工业园丰三东路，为租赁，出租方为：陕西新宝沣置业有限公司，其中甲方出租给乙方的厂房坐落于陕西省西安市鄠邑区沣京工业园沣京三路原西安京龙工程机械有限公司院内，租赁物为院内单层钢筋混凝土厂房。厂房建筑面积暂定5708m。租赁期为五年，自2025年06月1日至2030年05月31 日止。现场查看企业建筑及区域划分，包括办公区、加工区、仓库等占地面积约5700平米，另外配备了配电间、危废仓库等附属建筑面积约50平米。企业从事金属部件的机械加工。

法律证明文件：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610125MAB106BG50，注册资金：1000万(元)，2021-09-01 至 无固定期限。

查《固定污染源排污登记回执》，登记编号:91610125MAB106BG50001X，单位名称:西安闽鑫机电科技有限公司，登记日期:2025年07月08日，有效 期:2025年07月08日至2030年07月07日。生产经营场所地址：西安沣京工业园丰三东路西安闽鑫机电科技有限公司五号车间。

现有人员25人，与提供的参保人员证明文件相符，设置综合部、生产技术部、营销部等，职责权限，明确清楚。在2025年01月10日发布A版管理手册以来，按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

申请认证范围：

Q：金属零件的机械加工

E：金属零件的机械加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属零件的机械加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

产品具体的加工工艺流程如下：

一体触刀加工流程：原材料来料检验-入库-领料-下料-热压-喷砂-机加车外径-机加铣条孔-打孔-研磨-打标-包装-入库



焊接刀加工流程：原材料来料检验-入库-领料-刀排下料-联结板下料-焊接-研磨-整型压字-攻丝-包装-入库

关键过程：热压、机加车外径、机加铣条孔、打孔、刀排下料焊接

特殊过程：焊接过程

外包过程：物流运输、表面处理。

现场了解到企业根据订单情况，偶尔有倒班情况，本次审核期间暂无夜班。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。抽查《重要环境因素清单》，包括：废气、固废的排放、噪声、废水、火灾等。抽查《不可接受风险清单》，包括：潜在火灾、触电事故、机械伤害等。

综合管理部获取供应、销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据技术服务合同或者咨询合同为客户提供服务。

查销售合同

1 客户：西安中熔电气股份有限公司 合同编号：P0000061339

销售产品信息如下：

行号	存货编码	存货名称	图号或文件编号	单位	数量	含税单价	税率	价税合计	交货日期
1	8155100230	触头 8ZR.551.230	8ZR.551.230	个	1000	4.51800 0	13	4518	2025-03-27
2	8158500116	联结板 8ZR.585.116	8ZR.585.116	个	700	5.75600 0	13	4029.2	2025-04-22
3	8658500029	联结板 _5ZR.585.029	5ZR.585.029	个	500	11.2360 00	13	5618	2025-04-22
4	8658500031	联结板 5ZR.585.031	5ZR.585.031	个	500	10.9930 00	13	5496.5	2025-04-22
5	8155100098	触头 8ZR.551.098	8ZR.551.098	个	1500	47.2530 00	13	70879.5	2025-04-22
6	8155100231	触头 _8ZR.551.231	8ZR.551.231	个	10000	5.10000 0	13	51000	2025-03-27
合计：								141541.2	
金额合计：		壹拾肆万壹仟伍佰肆拾壹元贰角整							

签订时间：2025 年 3 月 28 日

合同明确了甲乙双方义务和责任：1. 质量要求技术标准：按标准执行。2. 供方对质量负责的条件和期限：按合同第 1 条对产品质量负责；期限为年。3. 供方提供的产品具备与其完全一致的产品合格证，检测报告等资料。4. 合理损耗及计算方法：按标准计算。5. 包装标准、包装物的供应与回收。

查看合同评审内容：



评审产品零件名称、市场风险、技术风险、生产过程风险、质量风险、包装运输风险等，评审人：营销部容炜、生产技术部郭东签字确认。批准人容炜签字。2025. 3. 27

评审结论：同意签订合同。

2 客户：西安中熔电气股份有限公司 《销售合同》，合同编号:P0000070189

销售产品信息如下表：

行号	存货编码	存货名称	图号或文件编号	单位	数量	含税单价	税率	价税合计	交货日期
1	8156600420	触刀 _8ZR.566.420	8ZR.566.420	个	10000	3.16550 0	13	31655	2025-08-15
2	8156600432	触刀 _8ZR.566.432	8ZR.566.432	个	6000	2.44930 0	13	14695.8	2025-08-15
3	8156600435	触刀 8ZR.566.435	8ZR.566.435	个	15000	11.5101 00	13	172651.5	2025-08-15
4	8556600072	触刀 5ZR.566.072、 Φ27.24*31.1	5ZR.566.072	个	50000	4.48880 0	13	224440	2025-08-15
5	8556600229	触刀（铆接） _5ZR.566.229 、镀暗锡	5ZR.566.229	个	3600	16.8020 00	13	60487.2	2025-07-25
6	8556600230	触刀 _5ZR.566.230、 Φ56.21*40	5ZR.566.230	个	3600	16.8020 00	13	60487.2	2025-07-25
合计：								564416.7	
金额合计：		伍拾陆万肆仟肆佰壹拾陆元柒角整							

合同明确了验收标准、损耗、运输方式、结算方式等

签订时间：2025 年 7 月 25 日

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同

3 客户：西安中熔电气股份有限公司 《采购单》，合同编号:P0000056053

销售产品信息如下表：

行号	存货编码	存货名称	图号或文件编号	单位	数量	含税单价	税额	价税合计	交货日期
1	8156600514	触刀_8ZR. 566.514	8ZR.566.514,	PCS	2,000.00	6.7330	1,549.19	13,466.00	2025-02-01
2	8656600222	触刀_5ZR. 566.222	5ZR.566.222,	PCS	300.00	10.9200	376.88	3,276.00	2025-02-01
3	8656600223	触刀_5ZR. 566.223	5ZR.566.223,	PCS	300.00	10.9200	376.88	3,276.00	2025-02-01
合计					2,600.00		2302.96	20,018.00	
金额合计（大写）：贰万零壹拾捌圆整									



签订时间：2025 年 1 月 6 日。

合同明确了验收标准、损耗、运输方式、结算方式等

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同。

4 客户：浙江中贝能源科技有限公司 《销售合同》，合同编号:ZBP02503200010

销售产品信息如下：

数量	单位	存货编码	存货名称	规格型号	含税单价	总金额	计划到货日期	备注
500.00	Pcs (个)	CB083-00085	连接板	图号：CH03014004，厚度 3*宽 60# 总长 68，T2Y 材质，已电镀雾银	22.0500	11,025.00	2025.04.18	按周需求发
3,000.00	Pcs (个)	CB061-00152	触刀	图号：CHD3019137，直径 45x 厚 6x 总长 29.5，材质 H62，有砂孔，键雾银	12.4000	37,200.00	2025.04.18	按周需求发
3,000.00	Pcs (个)	CB061-00151	触刀	图号：CHD3019137，直径 45x 厚 6x 总长 29.5，材质 H62，无砂孔，镀雾锦	12.4000	37,200.00	2025.04.18	按周需求发
小计						85,425.00		
合计						85,425.00		

合同明确了验收标准、损耗、运输方式、结算方式等

签订时间：2025 年 3 月 20 日

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同

5 客户：西安苏熔电器有限公司 《销售合同》，合同编号:P20250602-0001，销售产品信息如下：

序号	产品名称	图号 / 规格 型号	单位 (pcs)	数量	单价 (元)	合计 (元)	交期	备
1	50 触头 M10 有孔	8KR.507.000Y	PCS	300	15.00	4500.00	2025/6/11	Φ5.6
2	50 触头 M10 无孔	8KR.507.000W	PCS	300	15.00	4500.00	2025/6/11	
1	Φ20 触刀	8SR.002.001Y	PCS	1000	3.7	3700.00	2025/6/11	Φ3.9
2	Φ20 触刀	8SR.002.002W	PCS	1000	3.7	3700.00		
合计				2600		16400.00		



合计总金额（大写）

壹万陆仟肆佰元整。

合同明确了验收标准、损耗、运输方式、结算方式等

签订时间：2025 年 6 月 02 日

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同

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，如下：

合格供方名称

供应产品名称

陕西省军工（集团）陕铜有限责任公司

铜棒、铜板

上海坎伯工业新材料科技有限公司

铜棒、铜板

西安银海电镀科技有限公司

表面处理

西安瑞程工贸有限公司

吸塑托盘

河源富马硬质合金股份有限公司

刀具

西安市雁塔区昊天废旧金属回收站

固废处置

陕西源昆环保科技有限公司

危废处理（废润滑油、废液压油、废包装桶、废乳化液、废油抹布手套）

跨越物流

产品运输

查 2025 年 4 月 8 日对供方的调查及评价。

抽查供方陕西省军工（集团）陕铜有限责任公司、上海坎伯工业新材料科技有限公司、西安瑞程工贸有限公司、河源富马硬质合金股份有限公司的评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；

符合相关规定，可继续纳入合格供方。评价人：周英、刘锦飞、聂妙丽、刘磊 2025 年 4 月 8 日 批



准人：容炜

抽供方——陕西省军工(集团)陕铜有限责任公司，同上，符合要求。

本公司需求物资的采购信息由营销部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行原材料采购。

1 抽查采购合同：供方：陕西省军工(集团)陕铜有限责任公司 签订日期:2025 年 7 月 21 日

采购原材料如下：

产品名称	牌号	规格	单位	数量	单价	总金额（元）	备注
黄铜棒	H62	Φ42	kg	5000	62.74	313700.00	
黄铜棒	H62	Φ50	kg	1000	62.74	62740.00	
紫铜棒	T2	Φ25	kg	1000	82.56	82560.00	
紫铜棒	T2	Φ40	kg	1000	82.56	82560.00	
合计				8000		541560.00	按实际重量结算

暂定合计人民币金额（大写）：伍拾肆万壹仟伍佰陆拾元整

开票税率 13%

2 抽查采购合同：供方：上海坎伯工业新材料科技有限公司 签订日期:2025 年 4 月 28 日

采购产品名称：H62 铜棒（连铸棒），规格：Ø30，数量：10000 千克，金额：***

3 抽查采购合同：供方：陕西省军工(集团)陕铜有限责任公司 签订日期:2025 年 6 月 13 日

采购产品名称：紫铜排，牌号：T2，规格：6*25，数量：1000 千克，金额：***

4 抽查采购合同：供方：陕西省军工(集团)陕铜有限责任公司 签订日期:2025 年 4 月 7 日

采购原材料如下：

产品名称	牌号	规格	单位	数量	单价	总金额（元）	备注
紫铜棒	T2	Φ30	kg	1000	78.34	78340.00	合同编号：CGDD20250610240
黄铜棒	H62	Φ25	kg	2000	60.00	120000.00	合同编号：CGDD20250610241
黄铜棒	H62	Φ20	kg	1000	60.00	60000.00	合同编号：CGDD20250610241
合计				4000		258340.00	按实际重量结算

暂定合计人民币金额（大写）：贰拾伍万捌仟叁佰肆拾元整

开票税率 13%

合同明确了质量要求、期限、验收标准、包装要求、交货地点、付款方式、违约责任等。

又抽查了刀具的采购以及物流运输、表面委托处理的采购合同，基本符合要求。

公司编制了《外部供方控制程序》，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、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《来料检验记录表》，详见 8.6 条款基本符合要求。现场查看采购产品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进产品的名称、规格、数量等采购信息的确定。



负责人讲2025年1月以来，未出现采购产品有质量不符合的情况。

在生产技术部查看，提供有金属零件的机械加工；其认证范围处于正常经营情况。

其生产过程主要由生产技术部执行。

一、生产技术部重要环境因素有：1 固体废物排放、2 噪声的排放、3 火灾的发生、4 废水的排放。

生产技术部根据部门的重要环境因素，策划的环境管理制度有：《对相关方环境、职业健康安全施加影响管理程序》《突发环境事件应急处理办法》《环境运行控制程序》等。

现场查看对各环境因素的控制情况：

1、废水的控制情况：主要为职工生活办公用排放的生活污水，排污厂区内的化粪池后排入市政管网。

2、噪声控制情况：主要来自打磨、机加工设备运行噪声，噪声源源强及拟采取的环保措施为：厂房隔声、基础减振。

查噪音《监测报告》编号：陕环诚监字（2025）第 C25070905 号，报告日期：2025 年 07 月 29 日，检测单位：陕西环诚环测检测技术有限公司，监测结论：本次监测厂界四周东、西侧昼间、夜间的噪声监测结果符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）表 1 工业企业厂界环境噪声 2 类区限值要求。

3、固废控制情况：生产过程中主要为下料和生产过程产生废边角余料和废品。生产技术部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用，回收单位为：西安市雁塔区昊天废旧金属回收站。

危险废物为车间含油抹布、废油桶、废切削液桶，采取集中收集定期回收的方式处理，查看了危废仓库，进行了双人双锁管理，张贴了危废管理卡，基本符合要求。

2025.7 月份与陕西源昆环保科技有限公司签订了危险废物委托处置合同，合同编号：20250449，处置的危废包含了：废矿物油、废乳化液、其他废物等。协议有效期为壹年，从 2025 年 8 月 1 日起至 2026 年 7 月 31 日止。经查处理方有处理资质。见附件。2024-2025 年度危废合同同上。

2025 年 5 月 16 日进行了危废处理，查《陕西省小微企业与社会源危险废物转移联单》联单编号 AZ71847732，危废名称：HW49，预约数量：30 公斤。危险废物收集单位：陕西源昆环保科技有限公司。

4、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理規定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产技术部主要岗位均参与。

5、水、电、纸张消耗管理：

现场查看企业在用水用电开关处张贴了节约用水用电的标识，并组织了节约用水用电的环保培训课程，加强了员工节约用水用电的意识。



6、废气的控制情况：

热压车间废气为煤油燃烧废气及下料粉尘，废气污染物为颗粒物，清砂粉尘为颗粒物。企业通过在每个产污工上方设置集气罩用于收集铸造车间产生的废气。

现场查看除尘设施运行正常，能够有效收集废气和粉尘。

查废气《监测报告》编号：陕环诚监字（2025）第 C25070905 号，报告日期：2025 年 07 月 29 日，检测单位：陕西环诚环测检测技术有限公司，监测结论：本次监测厂界无组织下风向监控点 2#~4#总悬浮颗粒物的排放浓度符合《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-1996）表 2 中无组织排放限值要求。

本次监测加热一体冲压工序治理设施出口二氧化硫、氮氧化物、低浓度颗粒物的排放浓度和排放速率符合《工业炉窑大气污染综合治理方案》（环大气【2019】56 号）《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 排放限值要求；本次监测抛丸喷砂工序治理设施出口低浓度颗粒物的排放浓度符合《《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996 中的大气污染物排放限值要求。

二、生产技术部不可接受危险源有：1 意外触电、2 机械伤害、3 火灾发生。

生产技术部根据部门的不可接受危险源，策划的环境管理制度有：《应急准备和响应控制程序》《职业健康安全运行控制程序》等。

现场查看对各危险源的控制情况：

1、机械伤害/物体打击管理：现场查看，作业过程要求 1）操作前穿好劳动保护用品，严格执行安全操作规程；2）磨机运转时，禁止在转动件内及附近清理卫生；3）加强现场检查与维护；4）起转运物品时、检查手动叉车，安全使用。

2、触电事故管理：

现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、操作柄等进行安全检查，发现问题及时进行处理，设置规范，无不符合情况。生产车间张示了触电事故处理方法，并定期对员工进行安全教育：1）迅速切断电源，或者用绝缘物体挑开电线或带点物体，是伤者尽快脱离电源；2）将伤者移至安全地点；3）若触电者失去知觉，心脏、呼吸还在，应使其平卧，退去衣服，以利呼吸；4）若触电者呼吸、脉搏停止，必须实施人工呼吸或胸外心脏按压法抢救；5、向上级报告，并拨打急救电话：120，送医救治。

3、职业病危害因素管理：查职业病检测情况《西安闵鑫机电科技有限公司职业性健康检查总结报告》报告编号：SXZWT-0240402-2，报告单位：陕西现代职业卫生研究所，资质号：陕卫职检备字（2020）第 021 号，报告日期：2024 年 4 月 14 日。具体情况如下：

体检种类：接触职业病危害因素在岗人员 21 人。生产过程中主要接触的职业病危害因素为其他粉尘、噪声、镍等。

检查结论及建议



1、本次职业健康检查未发现疑似职业病及职业禁忌证。

2、目标疾病之外的其他疾病或某些检查指标异常，与职业因素无关，建议由专科进一步检查诊治；

3、本次职业性健康检查的周期，项目等符合国家《职业健康监护技术规范》要求，接触有毒有害作业人员的职业健康检查人数为百分之百，在检查过程中未发现有人误检或漏项情况；

4、本次职业健康检查结果应及时、如实告知受检者。对检出的其他临床异常者，应通知本人进行专科诊治。

5、根据《中华人民共和国职业病防治法》的要求，不断完善职业病危害防护措施。定期对所有接触职业危害因素的作业人员进行职业健康检查，以确保职工身体健康。

现场询问了负责人江建伟，现场职工大部分员工本身存在基础病，本次检查结果已告知员工，要求其就医复查，积极治疗。

现场审核当日 2025 年 7 月 31 日至 8 月 1 日，企业分批送员工到西安医学高等专科学校附属医院进行职业病体检，体检报告近期取回。下次审核重点关注。

现场查看职业健康危害岗位控制情况，车间为员工配备了劳保防护用品，噪声岗位配备了耳塞、耳罩，清理打磨车间配备了口罩，环保设备配制了除尘设施，设备设施运转正常，车间粉尘较小；员工佩戴了耳塞及口罩，与打磨员工伍乐、张琪沟通，能够清楚岗位职业病危害因素，基本符合要求。

查《职业病危害因素检测报告》编号:SZH/ZW-202506-JC61，检测单位：陕西中环检测服务有限公司，2025 年 06 月 30 日。

4、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理規定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产技术部主要岗位均参与。

查，生产技术部员工定期参加综合部的消防、应急、逃生培训和演习。

生产现场公示了工位安全防护措施：

1. 改善工作环境：通过安装空调、通风设备等，降低车间温度，改善工作环境。同时，合理安排工作时间，避免工人在高温时段进行高强度工作。

2. 配备防护用品：为工人提供防噪音耳塞、防尘口罩等防护用品，降低噪音和粉尘对工人的伤害。

3. 加强安全培训：定期对工人进行安全培训，提高他们的安全意识和操作技能。确保工人能够熟练掌握机械设备的操作方法，并遵守安全操作规程。

4. 定期检查设备：对红冲车间的机械设备进行定期检查和维修，确保其处于良好的工作状态。及时发现并处理设备故障，降低机械伤害的风险。

询问了现场员工：高明昭，能够清楚岗位危害及防护措施。



金属零件的机械加工生命周期中：原材料获取于企业购买原材料，以及现场管控情况，能够满足要求，产品生命周期结束后作为一般固体废弃物，交由金属熔炼厂回收再利用。

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及检验工艺主要包括：原材料检验工艺规程、下料作业指导书、热锻加工作业指导书、数控作业指导书、雕铣作业指导书、钻孔作业指导书、研磨烘干作业指导书、打标作业指导书等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、查公司产品执行标准：金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006 等。

4、现场查看生产设备：自动铆接机、自动航架、加工中心、数控车床、自动精雕机、人工精雕机、自动打孔机、自动打标机、混料筛选设备、台钻、双头攻丝机、双头台钻、单头攻丝机、自动双头攻丝机、砂轮机、研磨机、磁力研磨机、63T 冲床、125T 冲床、80T 冲床、45T 冲床、焊接机、磨床、15T 转盘压力机、锯料机、提升机、震光机、冲床、喷砂机、机械手、空压机、冷却塔等生产相关设备，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产条件及要求。

5、现场配置了相应的检测设备，主要包括带表卡尺、数显卡尺、千分尺、数显千分尺、电子秤、内测千分尺、数显深度尺、机械外径千分尺、机械微米千分尺、数显式推拉力计、影像测量仪、维氏硬度计、粗糙度仪、气动量仪等，均在有效期内，有校准状态标识。

6、现场检查操作人员，企业有一批熟练稳定的操作员工，能够满足生产需要。

7、公司生产过程工艺流程包括：

一体触刀加工流程：原材料来料检验-入库-领料-下料-热压-喷砂-机加车外径-机加铣条孔-打孔-研磨-打标-包装-入库

焊接刀加工流程：原材料来料检验-入库-领料-刀排下料-联结板下料-焊接-研磨-整型压字-攻丝-包装-入库

关键过程：热压、机加车外径、机加铣条孔、打孔、刀排下料、焊接

特殊过程：焊接过程

外包过程：物流运输、表面处理

现场审核重点查看了下料、热压、喷砂、数控机加、铣孔、打孔、焊接、研磨等过程，详细如下，抽查产品为 8156600425 触刀：

一、查看 8156600425 触刀的下料过程：

操作员工进行：



步骤 1：确认原材料直径符合下料要求，设备参数设置正确：15mm，确保设备正常运转；

步骤 2：装夹棒料，确保棒料放置水平，开始试加工。

步骤 3：下料完成，检查料坯长度及重量，检查无误去检验员确认后开始批量下料。

检测项目：直径：Φ30；长度：15；外观：无压伤、无缺料、无坑洞等，要求：自检：5 件/小时，巡检：5 件/2 小时。

现场查看了下料操作工：袁利平，操作规范，使用游标卡尺进行自检，测量了直径，结果符合要求。

二、查看 8156600425 触刀的热压（热锻加工）过程：

操作员工进行：

步骤 1：装夹模具并调好模具间隙，开启设备开关，空转运行一分钟，确保冲床正常运行。

步骤 2：打开煤气开关，点火。

步骤 3：铜料加热至 500-700 度，用测温枪对加热的铜料进行测温，温度达到标准要求时，模具也需要加热至 $\geq 180^{\circ}\text{C}$ ，然后把达到温度的料块夹入模具型腔内，由操作者踩踏板开关冲制，每个产品冲制完成后用气枪对模具型腔内进行清洁，保证型腔内无残留的铜屑，此过程循环操作。

步骤 4：冲制首件自检合格后，送检验员确认，首件合格后正常生产。

检测项目：外径 A： $\Phi 33.5 \pm 0.3$

刀排厚度 B： 6 ± 0.1

刀排宽度 C： 25 ± 0.1

刀排长度 D： 31.5 ± 0.2

总长 E： 38.5 ± 0.3

对称度/垂直度/平面度/根部倒角：对称度 0.05/垂直度 0.1mm/按图纸要求加工/1*45 度

外观：无压伤、无缺料、无条纹、无多料等。

要求：自检：5 件/小时，巡检：5 件/2 小时。

现场查看了热压操作工：张琪，操作规范，使用游标卡尺进行自检，测量了外径 A，结果符合要求。

三、查看 8156600425 触刀的数控机加过程：

操作员工进行：

步骤 1：检查机床有无异常，装夹工装夹具/量具/治具，检测并调好程序与刀具，开启设备。

步骤 2：将产品用右手放入夹头内，用食指压住零件使产品端面贴平夹头，同时左手轻扳（夹紧/松开）开关，夹紧产品后再按（启动）按钮。

步骤 3：产品加工完机床停止后，会夹头会自动松开，用右手拿下产品放入周转箱。

步骤 4：首件自检合格后，送检验员确认，首件合格后正常生产。

检测项目：外径 A：32.145-32.155mm



外径 B: 31.96-31.98

连接板厚度 C: 5.9-6.1

台阶厚度: 2.0-2.5

对称度/垂直度: $\leq 0.05\text{mm}/0.1$

外观: 无刀纹, 倒角匀称, 无压痕。

要求: 自检: 5 件/小时, 巡检: 5 件/2 小时。

现场查看了数控操作工: 高明昭, 操作规范, 数控车床使用外圆粗车刀片: WNMG080404-HA, 外圆精车刀片: DCGT11T302-AK, 设备进给率: F0.1/转, 设备转速: 3000-4000 转/分钟, 同时使用游标卡尺进行自检, 测量了外径 B, 结果符合要求。

又查看了产品 8ZR.566.469 触刀帽的数控机加过程, 基本符合要求。

四、查看 8156600425 触刀的铣孔（雕铣）过程:

操作员工进行:

步骤 1: 检查机床有无异常, 装夹夹具并调好程序与刀具, 开启设备。

步骤 2: 将产品放入工装内, 用扳手将产品固定于工装上, 右手点击键盘 F9 键启动按钮。

步骤 3: 产品加工完机床停止后用扳手松开工装取出产品放入周转箱, 再循环的装夹产品生产。

步骤 4: 首件自检合格后, 送检验员确认, 首件合格后正常生产, 每小时送检 5 件。

检测项目: 条孔宽 A: 8.7-8.8

条孔长 B: 17.15-17.20

刀排长度 C: 27.9-28.1

安装尺寸 D: 21.15-21.35

总长 E: 33.9-34.1

对称度: $\leq 0.1\text{mm}$

外观: 无压伤、无缺料、无条纹、无多料等。

要求: 自检: 5 件/小时, 巡检: 5 件/2 小时。

现场查看了铣孔操作工: 胡永斌, 操作规范, 铣床使用平底铣刀: $\phi 8*60\text{L}*4\text{F}$, 进给率: F2500/min, 转速: 20000R/min, 同时使用游标卡尺进行自检, 测量了条孔宽 A, 结果符合要求。

又查看了产品 FVF7.755.2761 接触版的铣孔加过程, 基本符合要求。

五、查看 8156600425 触刀的钻孔过程:

操作员工进行:

步骤 1: 检查机床有无异常, 装夹夹具并调好程序与刀具, 开启设备。

步骤 2: 将产品倒入自动上料盘内, 启动机床, 产品自动传送至机床内。



步骤 3：产品进入自动打孔机进行加工。加工完成后自动传送至机床外放置的流转箱内。

步骤 4：首件自检合格后，送检验员确认，首件合格后正常生产，每小时送检 5 件。

检测项目：塞孔 A： $\phi 5.6+0.05$

孔距 B：9.8-10.2

外观：无压伤、无缺料、无条纹、无多料等

要求：自检：5 件/小时，巡检：5 件/2 小时。

现场查看了打孔操作工：李结实，操作规范，钻床使用钻铰刀： $\phi 5.63$ ，气压：0.5pa，同时使用游标卡尺进行自检，测量了孔距 B，结果符合要求。

六、查看 8156600425 触刀的研磨烘干过程：

操作员工进行：

步骤 1：检查机床有无异常，选择合适的石子进行研磨。

步骤 2：将产品适量倒入研磨机内，打开电源开关，产品研磨 5Min。

步骤 3：产品研磨完成震动至漏台表面后，关闭电源开关。将产品移至烘干机进行加热烘干。

步骤 4：首件自检合格后，送检验员确认，首件合格后正常生产。

检测项目：对称度/垂直度/根部倒角： $\leq 0.05/\leq \perp 0.1\text{mm}$ /按图纸要求加工/1*45 度

外观：无毛刺、无磕碰、无划痕、无起皮等。

要求：自检：5 件/小时，巡检：5 件/2 小时。

现场查看了研磨操作工：丁军成，操作规范，研磨使用石子规格：12*12 菱形，载入量：500-800，研磨时间：5 Min，同时目测进行自检，观察外观无毛刺、无磕碰、无划痕、无起皮等，结果符合要求。

又查看了产品 FVF7.755.2761 接触版的研磨烘干加过程，基本符合要求。

七、查看 8156600425 触刀的打标过程：

操作员工进行：

步骤 1：检查机床有无异常，在程序上设置好对应的标识字母，开启设备。

步骤 2：将产品倒入自动上料盘内，产品自动传送至机床内。

步骤 3：产品自动传送至输送带进行打标作业。加工完成后自动传送至机床外放置的流转箱内。

步骤 4：首件自检合格后，送检验员确认，首件合格后正常生产，每小时送检 5 件。

检测项目：标识 A：D MX

标距 B：8mm

外观：无压伤、无缺料、无条纹、无多料等

要求：自检：5 件/小时，巡检：5 件/2 小时。

现场查看了打标操作工：杨锦红，操作规范，看到：1. 字体：仿宋，2. 字高：5mm，3. 要求：标记清晰，



易辨识，结果符合要求。

现场了解到产品：8156600425 触刀无喷砂和焊接工序，抽查了另一款产品：8658500027 触刀的焊接过程：

操作员工进行：

步骤一：打开氧气阀、乙炔阀，氧气压力表读数：0.3-0.4Mpa，乙炔压力表读数：0.07-0.09Mpa。设备开关调节至水平状态，黑色开关旋转至启动状态，旋转控制按钮设置传送带速度，然后点击“RUN”传送带工作，传送带停止点击 Stop。步骤二：将焊锡丝裁剪合适大小，提前浸泡于助焊剂，水 1：20 的混合液内。正确将刀排和连接板组装并摆放于传送带上；取焊锡丝放置于刀排和连接板接驳处。

步骤三：调整炬枪火焰至“蓝色成束状态”并将火焰对准触刀接驳点根部，开始焊接，焊接后将产品置于冷却桶内，冷却后检查焊接状态并由检验员确认后开始生产。

检测项目：刀排高度 A：49.3-49.7

安装尺寸 B：33.4-33.6

垂直度/对称度： $\perp 0.05/\leq 0.08$

外观：无刀纹，倒角匀称，无压痕。

焊枪温度：660℃-725℃

要求：自检：5 件/小时，巡检：5 件/2 小时。

现场查看了焊接操作工：全明明，操作规范，看到使用：锡丝： $\phi 2*9$ ，助焊剂：水 1:20，结果符合要求。

再抽查了另一款产品：8ZR.566.469 触刀帽的喷砂过程：

操作员工进行：

步骤一：检查设备，确保设备状态正常，同时检查物料，避免物料混料。

步骤二：打开舱门，投入物料，切记不可一次投入过多产品，导致加工不均匀及产品挤压造成形变。开启设备，开始运行。

步骤三：作业完成后物料，首先检查物料加工均匀且检验确认后全部取出物料并逐件检查物料尺寸及外观。

检测项目：高度 A：34--35

高度 C：11/12/2025

直径 B： $\phi 33$

外观：无缺陷，无掉块，喷砂均匀等

要求：自检：5 件/小时，巡检：5 件/2 小时。

现场查看了喷砂操作工：伍乐，操作规范，看到使用：表面喷砂：0.5mm 钢丸，结果符合要求。



八、包装、入库工序

a) 工作操作要求：防止磕碰、挤压。

b) 操作：塑料壳进行包装，每盒 100 件。每两袋放入纸箱内，做好产品防护，防止零件磕碰，并注明产品图号、名称后入库。

c) 现场查看操作者为熟练操作工：何兴。

再抽查：又抽查了其他产品触头座、动触头座等，生产过程符合要求。

抽查成品检验记录

产品名称：L 型端子(无孔)，批次：20250414M05，图号：FVF7.755.2420-02，抽样数量：20 件，材质：T2，检查了外观、尺寸

检验员：胡欢，审批：卓浩南，检验日期：2025.5.7，检验结果：合格。

再抽成品检验记录：产品名称：L 型端子(有孔)，批次：20250414M05，图号：FVF7.755.2419-02，抽样数量：20 件，材质：T2，检查了外观、尺寸。检验员：胡欢，审批：卓浩南，检验日期：2025.5.7，检验结果：合格。

又查看了其他 3 份成品检验记录，基本符合要求。

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、毛坯、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明
5) 工艺装备、机床设备、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。

◆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



现见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的原材料均为铸造铝合金锭，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。

抽查材料入厂验收：

1、产品名称：紫铜，数量 945KG 紫排，规格：5*22，抽检数量：5，供货方：陕西省军工（集团）陕铜有限责任公司

检验项目：外观：无异常；（标准要求：表面应光洁、平整，无划痕、凹陷、氧化、变色等缺陷，边缘应整齐，圆角、直角处无飞边、毛刺及裂口，无明显变形或损伤，颜色应均匀一致，无明显色差。）

尺寸：无异常；5*22，查看了 10 组数据，符合要求。检验结论：合格

检验员：张续平，日期：2025 年 5 月 9 日。

2、产品名称：黄铜 H62，数量 10244KG，规格：直径 30mm，抽检数量：6，供货方：上海坎伯工业新材料科技有限公司

检验项目：外观：无异常；（标准要求：表面应光滑，无明显的划痕、凹坑、起皮、氧化、变色等缺陷；颜色应均匀一致，无明显色差。）

尺寸：无异常；直径 30mm，查看了 10 组数据，符合要求。检验结论：合格

检验员：张续平，日期：2025 年 5 月 2 日。

3、产品名称：铜带 T2，数量 2554.2KG，规格：1.5*48，抽检数量：6，供货方：上海坎伯工业新材料科技有限公司

检验项目：外观：无异常；（标准要求：表面应光滑，不允许有分层、裂纹、起皮、起泡、压折、夹杂和绿锈等缺陷，边缘应切齐，无裂边、卷边和毛刺等缺陷，颜色应均匀一致，无明显色差。）

尺寸：无异常；1.5*48，查看了 10 组数据，符合要求。检验结论：合格

检验员：张续平，日期：2025 年 5 月 2 日。

查看了外包过程：电镀的来料检验情况，主要对外观和孔距进行检查，能够满足要求。

过程检验：

现场查见《IPQC 巡检记录表》：日期：2025.4.13，加工工序：冲压，机台编号：99#，操作员：刘荣军，班组：冷冲；图号：2419-02，材质：T2，检验项目：尺寸，标准尺寸： $\phi 4 \pm 0.1$ 、 $\phi 5.4 - 0.08$ 、 12.4 ± 0.1 、 28.3 ± 0.1 、 $34.5 + 0.1 / - 0.15$ 、 $19 + 0.1 / - 0.15$ 、 22.5 ± 0.15 、 24 ± 0.2 、 8.5 ± 0.2 、倒角等。1.巡检要求：3pcs/次，频率：2H/次；审核：周芙，检验员：张续平，检查结果均为合格。

再查《IPQC 巡检记录表》：日期：2025.4.13，加工工序：折弯，机台编号：106#，操作员：刘菲，班组：冷冲；图号：2419-02，材质：T2，检验项目：尺寸，标准尺寸： 11 ± 0.2 、 17 ± 0.2 、 25 ± 0.3 、 32 ± 0.2 、 2.1 ± 0.1 、 9.8 ± 0.15 、 9.5 ± 0.15 、平行度 0.1、垂直度 0.15、倒角等。1.巡检要求：3pcs/次，频率：2H/次；



审核：周芙，检验员：张续平，检查结果均为合格。

再查《IPQC 巡检记录表》：日期：2025.7.24，加工工序：铣条孔，机台编号：47#49#；图号：425，材质：H62，检验项目：尺寸，标准尺寸：34±0.25、28±0.2、21.25±0.1、17+0.2、8.1+0.3、对称度等。

1.巡检要求：3pcs/次，频率：2H/次；审核：周芙，检验员：薛涛，检查结果均为合格。

又抽查了数控、钻孔的巡检记录，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2025年5月9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，并由总经授权，现场与内审员沟通，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6月12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。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，没有发生质量环境职业健康安全事故、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 25 人。地址：陕西省西安市鄠邑区沣京工业园丰三东路，为租赁，出租方为：陕西新宝沣置业有限公司，其中甲方出租给乙方的厂房坐落于陕西省西安市鄠邑区沣京工业园沣京三路原西安京龙工程机械有限公司院内，租赁物为院内单层钢筋混凝土厂房。厂房建筑面积暂定 5708m。租赁期为五年，自 2025 年 06 月 1 日至 2030 年 05 月 31 日止。现场查看企业建筑及区域划分，包括办公区、加工区、仓库等占地面积约 5700 平米，另外配备了配电间、危废仓库等附属建筑面积约 50 平米。

查看生产设备：自动铆接机、自动航架、加工中心、数控车床、自动精雕机、人工精雕机、自动打孔机、自动打标机、混料筛选设备、台钻、双头攻丝机、双头台钻、单头攻丝机、自动双头攻丝机、砂轮机、研磨机、磁力研磨机、63T 冲床、125T 冲床、80T 冲床、45T 冲床、焊接机、磨床、15T 转盘压力机、锯料机、提升机、震光机、冲床、喷砂机、机械手、空压机、冷却塔等约 150 余台设备。

监视和测量设备：带表卡尺、数显卡尺、千分尺、数显千分尺、电子秤、内测千分尺、数显深度尺、机械外径千分尺、机械微米千分尺、数显式推拉力计、影像测量仪、维氏硬度计、粗糙度仪、气动量仪等 70 余台检测仪器。

特种设备：主要是行车，10 吨。运输设备：2 辆货车主要用于产品运输，汽车用于市内交通等。环境职业健康安全设备设施：布袋除尘器、除尘器、灭火器、垃圾桶等设施。企业无宿舍，无食堂。

2) 人员及能力、意识:

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，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：管理手册、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管理手册中。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《管理手册》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

Q:金属零件的机械加工

E:金属零件的机械加工所涉及场所的相关环境管理活动

O:金属零件的机械加工所涉及场所的相关职业健康安全活动

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，西安闽鑫机电科技有限公司的

☒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：郭力、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、联系方式的变更、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。