





## 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，不向第三方泄露。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：

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
A	杨园	组长	审核员	2024-N1QMS-2215052	17.10.02,18.04.01,18.04.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈思思, 周自起	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，进行第\_\_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□结合审核□联合审核□一体化审核质量管理体系审核：

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、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法等

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：GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》、GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》、GB/T 18400.2-2010加工中心检验条件 第2部分:立式或带垂直主回转轴的万能主轴头机床几何精度检验(垂直Z轴)、JB/T 8356-2016机床包装 技术条件、JB/T 8832机床数控系统通用技术条件等



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09月13日上午至2025年09月13日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月31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:数控机床及零部件的加工

**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：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨

办公地址：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨

经营地址：重庆市渝北区玉峰山镇桐桂二路7号2幢环普重庆临空智慧智造产业园2号厂房2号单元7跨

多场所地址：无

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证书及标识使用情况：

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（）项，轻微不符合项（）项，涉及部门/条款: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10月13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9月13日前。

2) 下次审核时应重点关注：

监视测量资源管理，持续改进，生产过程控制，放行控制，内审和管理评审的深入，其他任何变更



## 3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高,管理层比较重视,厂房建设、设备管理较为严格,生产现场管理规范,当地安监局定期进行检查,提出问题及时整改。

## 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

## 1) 成熟度评价:

管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行,可以运用,能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法,自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好,总体成熟度尚可。

## 2) 风险提示:

对于体系的运用没有变被动为主动,没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高,内审和管理评审的深入有待提高。

## 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

质量手册中明确了该公司的质量目标:

1.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$

2.顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

质量目标进行分解,落实到责任部门,每季度末考核。

提供有 2024 年 4 季度--2025 年 2 季度的目标完成情况: 均完成;

公司的质量目标已分解到相关职能部门,规定了计算方法及统计周期,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

## 2.2.1 运行的策划和控制

现场询问、巡视了解,受审核方主要从事数控机床及零部件的加工,管理层对运行进行了策划。

1、确定了产品和服务的要求控制程序、生产和服务提供控制程序、产品和服务的放行控制程序等;

2、策划了产品和服务的流程:

策划了数控机床及零部件加工工艺流程:

原材料----配件加工(部分)、喷涂(外包)---机床装配---检验----入库

零部件加工工艺流程: 原材料----机加工----检验----入库

需确认过程: 无

3、确定过程和服务的接收准则: 产品采购管理制度、产品检验管理制度等;

4、策划和使用适宜的设备和过程环境:

公司主要生产设备: 加工中心、数控车床等

公司主要办公设施: 电脑、打印机等;

监视和测量资源: 卡尺,内径千分尺、外径千分尺、深度卡尺、塞规、环规、三坐标等

配备所需人员: 配备了专业的技术人员,满足需要。

5、策划了过程控制的成文信息,包括: 作业指导书、检验规程等;

6、经识别,外包过程为: 产品配件加工、喷涂;

## 2.2.2 产品和服务要求,顾客满意度

查看销售合同并与销售负责人陈思思进行沟通,公司目前主营数控机床及零部件的加工。



陈思思介绍，该公司主要通过投标和签订合同方式进行销售。

介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场审核，提供有书面合同多份；

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2025 年 2 月 18 日

顾客:北京恒昌世通机械销售有限公司

产品名称: 数控定梁式龙门铣床 TB4012, 原装进口美国 SETCO 主轴, 工作台尺寸长 1200mmx 宽 4000, 工作台最大承载 12T, 滑枕横截面尺寸 380mmX480mm, 伺服主轴电机功率 $\geq 22/27$ Kw, 定位精度 0.01/1000mm, 重复定位精度 0.005/1000 mm

合同约定了: 产品名称、规格、数量、技术要求、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 5 月

顾客: 恒昌世通工业自动化(威海)有限公司

产品名称: 立式加工中心 NV1160 6 台

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 8 月

顾客: 恒昌世通工业自动化(威海)有限公司

产品名称: 立式加工中心 NV1160 1 台

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份, 均为数控机床, 零部件主要是产品配套的零部件, 产品售出后提供备件或更换、维修零部件服务, 体现在整机销售合同中, 零部件无单独销售合同。

符合要求。

与办公室陈思思沟通, 合同评审主要为会议合同评审, 评审内容包括合同风险、产品技术要求、交货能力、交货期限、生产能力等能否满足等方面。

查看了上述合同的评审记录, 均在合同签订前进行了评审。

常规合同, 办公室对合同条款和内容进行确认, 包括顾客及产品的质量要求能否满足, 交货期限能够满足, 盈利和结算, 产品交付(运输方式和费用), 产品售出后的质保和维修等内容进行评审, 评审通过后方可签订。合同签订盖章视为评审通过。另查其他销售合同, 均经过评审后方可签订。书面合同签订前, 均由办公室、生技部、质量部及总经理进行评审, 评审通过后方可签订合同。

与陈思思主管沟通, 目前没有发生过合同变更。

公司通过电话, 走访等形式, 接受顾客反馈, 了解顾客顾客满意度信息, 发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

另外企业介绍, 产品运送至顾客接受后, 当值业务人员进行回访, 回访内容包括对产品质量验收情况, 对产品符合要求情况, 进行口头调查, 对于顾客提出的问题及时解决和上报。

另每年定期集中进行书面的顾客满意度调查工作。

查企业 2025 年 3 月 8 日进行了随机的顾客满意度调查。

通过发放“顾客满意程度调查表”进行调查, 发放 2 份, 回收 2 份, 调查主要内容: 质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等, 满意度调查结果显示, 最终顾客满意率 95%。达到了目标要求。

该结果已提交管理评审。顾客满意度调查数量较少, 已沟通。

### 2.2.3 产品和服务的设计开发

企业按照《质量手册》的要求策划了设计和开发过程, 规定了各阶段控制要求, 内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客要求进行数控机床设备的研发。



企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，依托集团总部的技术优势，制定了市场研发规划、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程等文件；

现场与生技部技术人员沟通，企业设计研发主要是根据客户需求提供专业的产品升级改造，设备自动化改造产品和服务，目前数控机床生产技术基本稳定，主要是根据客户需求部分改进，如加装工具，改进上下料方式等；

查设计开发过程：

1、确定产品的要求和规范（设计输入）：

1) 顾客的合同要求：主要依据客户要求确定产品的性能：产线和设备改造的需求、产品性能、加工能力和效率等。

2) 产品标准要求：顾客技术要求、产品参考的标准、公司样册、类似产品设计图纸和经验等；同类产品的研发技术资料；

确定所需资源

1) 基础设施：办公和研发设施：配备了台式电脑，笔记本电脑，研发软件等。

2) 人员：企业配备了专业的技术研发人员，均有机械设计等行业有相关专业和经验。

3) 检测资源：主要是钢卷尺、千分尺、三坐标等。

3、研发过程控制：

1) 针对研发过程，生技部负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

2) 业务人员与顾客进行初步沟通后，收集意向顾客的产品需求，交总经理批准后转交生技部进行初步设计。

3) 企业保留了相关研发过程资料，内容包括了设计开发输入清单、设计开发输出清单、设计开发验证报告等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

设计开发输出：产品样册、整体三维数模、电气原理图，装配图、下料图、产品说明书等。

设计开发评审：研发图纸由生技部和营销人员进行确认，以此作为对设计成果评审的证据。

设计的确认：通过

设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

另查，其他产品的研发资料，明确了设计开发的人员分工，提供有产品说明书，图纸，数模等；输出充分；均保留了设计开发输入、输出、评审等资料；研发的样机生产组装后客户进行了确认，各性能符合要求。基本符合要求。

#### 2.2.4 外部提供过程、产品和服务

编制了《外部供方控制程序》《产品采购管理制度》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

陈思思介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

数控系统、驱动电机、步进电机、机床床身及配件加工、喷涂；液压配件、电气配件等；

外包过程：产品配件加工、喷涂；

现场提供有《合格供方名录》，编制：陈思思，审批：王耀辉，2025年1月5日对供方进行了年度确认，并对新增供方进行了评价。

抽查对济南友联控制工程有限公司、南京福翎数控设备有限公司、济南佰盛气动液压工程有限公司、江西修江电气有限公司、重庆纳川重型机械有限公司进行评价的记录，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；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：陈思思。

制定并实施了《产品检验管理制度》，明确了采购原料、半成品、成品的检验规范。

原材料进场后生技部进行验收，主要是对产品数量、外观、合格证明等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

对供方均进行了合格评价。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。



抽查原材料购买合同和外包合同：

2025.3.20 供方：重庆铭钻精密工具有限公司

采购产品：合金杆、减径器、精镗头、粗糖头、液压刀柄， 合同有产品型号，参数、数量等要求；

2025.6.20 供方：重庆纳川重型机械有限公司

采购产品：整机床身 合同有产品型号，材质、数量、喷涂颜色等要求；

。。。。。。。。。。

另查多份其他原材料和电器配件采购订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限，售后服务，质保期限等内容。有双方签字盖章。原材料均从合格供方采购。

基本符合要求。

### 2.2.5 产品和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》《设备管理制度》《监视和测量资源控制程序》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：办公室、生技部、质量部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后进行包装并通知办公室发货。

根据订货要求，生技部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

产品和服务的要求：照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考：

GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分：型号表示规则》、GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分：型式和尺寸》、JB/T 8356-2016 机床包装 技术条件、JB/T 8832 机床数控系统通用技术条件等标准相关内容进行生产。提供有《设备管理台账》《设备维修保养计划》《设备维护保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：加工中心、数控车床等设备。满足生产需求

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

策划了产品的生产加工工艺流程：

原材料----配件加工、喷涂（外包）---机床装配---检验----入库

零部件加工工艺流程：原材料----机加工-----检验-----入库

配件加工、喷涂过程外包

受审核方提供图纸、加工要求，由重庆纳川重型机械有限公司进行床身加工和喷涂。

机床零部件加工

现场巡视，数控车床操作工2人正在加工机床工作台和主轴箱，机床床身张贴有安全操作规程、设备日常保养点检记录表，加工依据：产品图纸、设备安全操作规程，收到了图纸，关键参数：图纸关键尺寸；图纸盖有受控章，查见有图纸发放回收记录，图纸管理控制有效。

测量器具：三坐标、环规、数显卡尺、外径千分尺等。

另查其他机床零部件，有加工图纸，

机床装配

现场巡视，组装调试区正在安装数控双主轴立式加工中心等，生产任务单下达人陈思思，批准：王耀辉

现场有工艺文件：

装机部件明细表：液压站、控制系统、刀库、主轴水冷机、油路分配器、集中润滑站、切削液过滤水箱等  
装配工艺规程：包括电气工艺要求、液压工艺要求、滑轨平行度、直线度技术要求等

工艺文件均盖有受控印章，文件控制有效。



抽查组装调试检验记录:

2025年4月份装配记录

零部件机加工完成后和外购的电气配件分别进行装配和整体组装;

产品名称: 数控定梁式龙门铣床 TB4012

检查项目:1) 集中润滑站: 润滑站压力、使用油品、容量、润滑方式等

2) 气动系统: 气压范围、气体流量、连接管外径、空气净化级别等

3) 切削液冷却系统: 外冷系统冲洗压力、流量、主轴中心最大压力、流量等

4) 5轴转台: 最大工件允许直径、最大台面承载、最大转速等

5) 装配精度: X、Y、Z 轴线运动直线度; Y 轴线和 X 轴线、Y 轴线和 Z 轴线、X 轴线和 Z 轴线运动垂直度; 主轴轴向窜动; 主轴径向跳动等

检验结论: 合格 电工组长: 吴万辉 钳工组长: 吴龙 生技部: 肖涛

2025年8月份 产品名称: NV 1160 型加工中心

装配和检查项目:

1) 集中润滑站: 润滑站压力、使用油品、容量、润滑方式等

2) 气动系统: 气压范围、气体流量、连接管外径、空气净化级别等

3) 切削液冷却系统: 外冷系统冲洗压力、流量、主轴中心最大压力、流量等

4) 5轴转台: 最大工件允许直径、最大台面承载、最大转速等

装配精度: X、Y、Z 轴线运动直线度; Y 轴线和 X 轴线、Y 轴线和 Z 轴线、X 轴线和 Z 轴线运动垂直度; 主轴轴向窜动; 主轴径向跳动等

检验结论: 合格 电工组长: 吴万辉 钳工组长: 吴龙 生技部: 肖涛

巡视车间生产现场:

- 1、车间按照生产工序流程分为不同的区域,便于工作衔接,车间工序紧张有序,生产设备运行稳定。
- 2、生产车间通风良好,工人劳保用品穿戴齐全,照明条件基本适宜,产品防护及生产环境满足生产要求。
- 3、车间现场张贴有各工序安全操作规程,包括加工中心、数控车床等设备安全操作规程等,符合要求。
- 4、肖经理介绍:每天完工后由操作员清理场地、保养设备。
- 5、人员,经过培训合格后上岗,

电工:姓名:吴万辉,证号:1931001063300022;

叉车操作证:姓名:崔振军,证号:37078419880103205X;有效期2023年10月至2027年19月;

另查其他型号数控加工机床及零部件产品检验记录表,均符合生产控制要求。

以上过程根据图纸技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料;进行产品质量控制。

质量控制程序:原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化,暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

## 2.2.6 产品和服务放行

编制了《产品和服务的放行控制程序》《产品采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等,制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准:

GB/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 25669.1-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第1部分:型号表示规则》、GB/T25669.2-2010《镗铣类数控机床用工具系统 第2部分:型式和尺寸》、JB/T 8356-2016 机床包装 技术条件、JB/T 8832 机床数控系统通用技术条件等

●查原材料、外购件产品检验:

外购件、原材料进场由质量部人员进行检验,检验无误后签字确认并将相关票据给财务,



## ——抽采购产品检验记录 1

验收日期：2025.7.12 采购物品名称：床身及喷涂

供方：重庆纳川重型机械有限公司

检查项目：尺寸、外观、数量 验收人：周自起

## ——抽采购产品检验记录 2

验收日期：2025.3.25 采购物品名称：合金杆、减径器、精镗头、粗糖头、液压刀柄

供方：重庆铭钻精密工具有限公司

检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量、尺寸 验收人：周自起

## ——抽采购产品检验记录 3

验收日期：2024.12.23 供方：重庆麦欧工业自动化设备有限公司

采购物品名称数量：电机

检查项目：生产厂家合格证明、外观、数量 验收人：周自起

经查，以上原材料均从合格供方处采购。

另抽其他日期其他电机，外购件，镗刀，刀片，风机，继电器等的验收记录，未发生不合格退货现象。

过程检验：主要是对加工过程中配线符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品出厂检验：

抽出厂检验报告 1：日期：2025 年 4 月 30 日。

产品名称：数控定梁式龙门铣床 规格型号：TB4012

检验项目：外观、电气系统、液压油路、控制系统、附件清单

检验结论：本机床经检验合格，准予出厂。

抽出厂检验报告 2：日期：2025 年 8 月 1 日。

产品名称：立式加工中心 规格型号：NV1160

检验项目：外观、电气系统、液压油路、控制系统、附件清单

检验结论：本机床经检验合格，准予出厂。

产品配套有产品系统说明书和合格证明书，一致性检查完成后方可放行。

无外部检验。

产品放行符合要求。

### 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

#### 内部审核：

编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

提供有《内审方案》，方案对内审进行了策划，编制：陈思思，批准：王耀辉。

提供《2025 年度内审计划》，计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：陈思思、肖涛。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部培训和考核上岗。

2. 经查，2025 年 6 月 5 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：总经理、管代经过培训并参加了内部审核。

3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查管理层、办公室、质量部和生技部内审检查记录，无条款遗漏。但内审检查表文本化，缺少具体审核证据支撑，现场已沟通，下次审核关注其内审的深入。

4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在生技部 8.5.2 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5. 本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体



系的标准要求。

基本符合要求。

#### 管理评审

仍执行《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1. 查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：陈思思，日期：2025.6.5，批准：王耀辉，日期：2025.6.5  
查看要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

2. 实际执行：于2025年6月18日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。管理评审输入符合要求。

现场询问管代及各部门主管，参加了管理评审会议。

3. 查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：本公司实施质量管理体系之后，按照质量管理体系的要求运行，在产品质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产过程基本稳定，产品品质处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4. 管理评审决议及改进措施：继续加强对生产人员安全操作规程的培训。管理评审改进与上年类似，现场沟通，非标零部件生产工人流动较大，技术不稳定，因此2025年重点还是继续提升生产人员能力。查见了培训记录，管理评审改进持续实施中。

基本符合要求。

#### 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《不合格输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

查企业车间贴了不合格品控制流程图。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，生技部负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行上门维修、更换零配件处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。周经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求。

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

执行《不合格和纠正措施控制程序》。

对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成。

未收到过外部检查和处罚、

不符合控制符合要求。



3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道,可接收外部投诉及建议,自体系运行以来无质量投诉,也没有发生相关方投诉,现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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: 管理者代表变更
- 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

上次审核不符合发生在办公室7.2条款,纠正和纠正措施已实施,基本有效

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于投标和对客户展示,无违规使用。

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,重庆汇新博创科技有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足



内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:杨园



## 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](http://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。