



项目编号：21406-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：宝鸡新锐机械加工有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：王蓓蓓

审核组员（签字）：王蓓蓓、李忠慧

报告日期：2025年9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 ■ 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：李忠慧



受审核方名称：宝鸡新锐机械加工有限公司

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
A	王蓓蓓	组长	审核员	2024-N1QMS-1298242	17.10.02,29.10.07
B	李忠慧	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1423190	17.10.02,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王月红	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、中华人民共和国认证认可条例、质量管理体系 要求GB/T9001-2016、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国民法典。

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：微细气泡技术 清洗应用 第2部分：机加工金属零件表面机械油污清洗的试验方法GB/T 42842.2-2023、塑料 试样的机加工制备GB/T 39812-2021、外壳对人和设备的防护 检验用试具GB/T 16842-2016、充气高压开关设备用铝合金外壳GB/T



28819-2023、阀门壳体最小壁厚尺寸要求规范GB/T 26640-2011、表壳体及其附件 金合金覆盖层 第1部分：一般要求GB/T 38020.1-2019。

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24日上午08:30至2025年09月24日下午17:00实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12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）：

Q:机械加工及配件的销售

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：陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号

办公地址：陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号

经营地址：陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号

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 09 月 23 日 08:30 至 2025 年 09 月 23 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

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:综合部 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 9 月 30 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 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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2010年07月16日 体系实施时间: 2024年12月1日

2) 法律地位证明文件有:

法律证明文件: 营业执照, 统一信用代码: 91610302559388894R, 2010-07-16 至 无固定期限。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 18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:

机械加工的工艺流程:

下料切割-粗加工-精加工-(铣六方/铣对方)-钻孔-攻丝-检验-超声清洗-包装运输

配件的销售流程:

客户订单→合同评审→签订合同→确认订单→实施采购→发货→客户验收→售后服务

外包过程: 产品运输 关键过程: 无 特殊过程: 销售过程

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。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量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：坚持质量第一，满足顾客需求，严格规范管理，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《质量目标指标分解考核表》：

- 1、成品一次性检验合格率 $\geq 98\%$,
- 2、顾客满意度 ≥ 90 分。

抽查 2024 年 12 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：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、中华人民共和国认证认可条例、质量管理体系 要求 GB/T9001-2016、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国民法典、微细气泡技术 清洗应用 第 2 部分：机加工金属零件表面机械油污清洗的试验方法 GB/T 42842.2-2023、塑料 试样的机加工制备 GB/T 39812-2021、外壳对人和设备的防护 检验用试具 GB/T 16842-2016、充气高压开关设备用铝合金外壳 GB/T 28819-2023、阀门壳体最小壁厚尺寸要求规范 GB/T 26640-2011、表壳体及其附件 铝合金覆盖层 第 1 部分：一般要求 GB/T 38020.1-2019 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

宝鸡新锐机械加工有限公司企业成立于 2010 年 07 月 16 日，注册资本 30 万，法定代表人温宝宁。
注册地址：陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号，经营地址为：陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号，此场所为租赁，出租方为个人赵明侠，承租方：宝鸡新锐机械加工有限公司，签字：赵明侠、王月红。甲方出租给乙方的厂房座落于陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号，建筑面积为 371 平方米，厂房类型为租赁，厂房租赁日期和期限自 2024 年 9 月 30 日起至 2027 年 9 月 30 日止。设置有加工车间占地约 321 平方米，办公室约 10 平方米，院子约 40 平方米。公司经营范围为：机械加工及配件的销售。

法律证明文件：营业执照，统一信用代码：91610302559388894R，2010-07-16 至 无固定期限。

现有人员 18 人。设置管理层、综合部、生产部，职责权限明确清楚。在 2024 年 12 月 1 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。

机械加工的工艺流程：

下料切割-粗加工-精加工-（铣六方/铣对方）-钻孔-攻丝-检验-超声清洗-包装运输

外包过程：产品运输 关键过程：无 特殊过程：无

配件的销售流程：

客户订单→合同评审→签订合同→确认订单→实施采购→发货→客户验收→售后服务

外包过程：产品运输 关键过程：无 特殊过程：销售过程

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。

企业收集了微细气泡技术 清洗应用 第 2 部分：机加工金属零件表面机械油污清洗的试验方法 GB/T 42842.2-2023、塑料 试样的机加工制备 GB/T 39812-2021、外壳对人和设备的防护 检验用试具 GB/T 16842-2016、充气高压开关设备用铝合金外壳 GB/T 28819-2023、阀门壳体最小壁厚尺寸要求规范 GB/T 26640-2011、表壳体及其附件 金合金覆盖层 第 1 部分：一般要求 GB/T 38020.1-2019 等进行加工生产，编制了相应的过程文件：

编制了加工流程：

机械加工的工艺流程：

下料切割-粗加工-精加工-（铣六方/铣对方）-钻孔-攻丝-检验-超声清洗-包装运输

外包过程：产品运输 关键过程：无 特殊过程：无

配件的销售流程：



客户订单→合同评审→签订合同→确认订单→实施采购→发货→客户验收→售后服务

外包过程：产品运输

关键过程：无

特殊过程：销售过程

关于机械加工：

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生产任务，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、设备安全操作规程等。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：数控车床，型号 Q11-10×2500；数控车床，型号 J21S-100T；数控车床，型号 QC11Y-6；数控铣方机，型号 100T；台式钻床，型号 Z516-1，等工作正常。

d) 组织为各工序配备了千分尺、卡尺监视测量设备。

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，产品经过生产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，通过快递或物流的方式寄出，顾客收到货后验收合格后接收货物。

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，无关键过程。

关于配件的销售

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：--产品验收标准

b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：---验收标准规程

c) 确定符合产品和服务要求的资源：---销售流程图：客户订单→合同评审→签订合同→确认订单→实施采购→发货→客户验收→售后服务

注：外包过程：产品运输

d) 按照准则实施过程控制：---销售服务过程监控

e) 保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量

(1) ---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。



(2) 对产品销售方案设置了策划书、设计开发任务单、设计开发输入、设计开发评审、验证、确认记录、设计开发输出等记录；

f) 资源的提供（包括人力、物力、办公设备设施、通讯工具、路由器等设备）。

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。

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“配件的销售”的销售合同 1

合同编号：HP0-250730-1733 签订时间：2025 年 7 月 30 日 客户：湖南霍力柯尔仪器仪表有限公司

销售产品名称：壳体，规格型号：HPT604FW(2)-304-KS-PEPU，数量：1000 个，运输：供方采用快递或物流等运输方式，运费由供方承担。供方逾期交货说明：供方应在表中规定的交货日期前将货物发出，并于发货当日提供发货证明给需方，逾期交付时需方有权拒收，且供方每日赔偿需方该订单金额千分之三的违约金。质量条款：(1) 商品(含货物)质量符合国家规定的质量标准及其他相关质量要求，并开具随货同行单据及发票(2) 交付标准：交付含商品及随货放置送货单、发票、本批次合格证、检验报告书等。(3) 货物包装符合相关规定和货物运输要求，如质量不符合要求(含包装物)需方有权拒收或退货(4) 交付进口货物的，供方应提供符合规定的进口证明文件及检验报告书等，否则视为交付不合格。(5) 需方收到货物发现短缺、破损、刮痕、变形、污染等质量问题，需方采购需在十个工作日内反馈给供方，并对不良品做报废处理或退货处理，产生的退货费用由供方承担。(6) 供方针对后期需方在生产制程中发现的商品本身质量问题，给予需方退换货服务。(7) 因供方产品质量问题导致需方损失或第三方向需方索赔的，供方需全额赔款需方。

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，公司综合部、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。

查看“配件的销售”的销售合同 2

合同编号：HP0-250620-1611 签订时间：2025 年 6 月 20 日 客户：西安中星测控有限公司

销售产品名称：接头，规格型号：418031354，数量：40 个，运输：供方采用快递或物流等运输方式，运费由供方承担。供方逾期交货说明：供方应在表中规定的交货日期前将货物发出，并于发货当日提供发货证明给需方，逾期交付时需方有权拒收，且供方每日赔偿需方该订单金额千分之三的违约金。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，公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。



查看“配件的销售”的销售合同 3

合同编号：HP0-250415-1766 签订时间：2025年4月15日 客户：湖南霍力柯尔仪器仪表有限公司

销售产品名称：法兰，规格型号：D-115，数量：8件，运输：供方采用快递或物流等运输方式，运费由供方承担。供方逾期交货说明：供方应在表中规定的交货日期前将货物发出，并于发货当日提供发货证明给需方，逾期交付时需方有权拒收，且供方每日赔偿需方该订单金额千分之三的违约金。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，公司综合部、生产部的主管人员参加了评审。

查看“机械加工”的销售合同 1

合同编号：2025004，签定时间：2025年9月20日

客户：西安优托普测量仪器有限公司 产品：液位壳体，数量：800个，产品：不锈钢接头，数量：200个。质量要求、技术标准、供方对质量负责的条件和期限：按图纸加工；质量保证：免费调换或维修在材料和质量上有缺陷的产品。交（提）货地点、方式：需方单位。包装标准、包装物的供应与回收和费用负担纸盒包装五、验收标准方法及提出异议期限：按图纸验收。付款方式：款到发货。

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，公司综合部、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。

查看“机械加工”的销售合同 2

签定时间：2025年2月20日

客户：天水华天传感器有限公司 产品：外壳，规格型号：CA2.586.0047，数量：2000套；产品：外壳，规格型号：P10012，数量：1000套；外壳，规格型号：P10002，数量：1200套；外壳，规格型号：P10001，数量：1000套；。

特殊说明，严格按照图纸要求加工，保证材质，提供材质报告，质量保证，本产品保修1个，付款方式，款到发货，运输方式，快递，交货期限签订合同后5个工作日内交货，违约责任如有违约，按照《民法典》进行。

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，公司综合部、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。

又抽查了其他3份加工订单，基本符合要求。

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。

与负责人沟通及经确认，公司产品的销售完全按照国家、惯例和客户的要求进行销售，且公司现在客户群基本固定，主要为零售顾客，销售的产品类型也基本固定，主要为壳体配件的销售，均为采购其他厂



商的产品。

暂时也没有增加新产品的销售计划，目前销售的流程固定不变，无需策划新的营销方式。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。

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张伟涛，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，专业从事机械加工及配件的销售，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“物资采购控制程序”，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：机械加工及配件的销售涉及的外部供方提供的过程、产品和服务。

2024.12.1 综合部按策划对供方进行了评价。

抽查主要供应商如下：

宝鸡力丰源钛业有限公司 主要材料：钛棒

宝鸡市鸿海工贸有限公司 刀具

宝鸡市斯达机电有限责任公司 不锈钢材料

京东、德邦 产品运输

配件销售供应商如下：

陕西恒亚德仪表有限公司 液位壳体、法兰

宝鸡玖龙永盛工贸有限公司 不锈钢管、壳体

查看宝鸡力丰源钛业有限公司、宝鸡市鸿海工贸有限公司、宝鸡市斯达机电有限责任公司、“供方评价



记录表”,包括:优良品率、样品质量、质量保证体系、及时性、扩大供货能力、零星订货保证、优惠程度、技术先进性、服务品质等方面的相关内容,公司管代、综合部、生产部的主管人员等参加了评审。评价结论:合格,可列入合格供方。

抽查外包方宝鸡市斯达机电有限责任公司的评价记录,对企业资质(营业执照)、产品质量(产品质量证书、专利证书)、服务质量、价格、信誉、质量体系认证等进行评价,基本符合企业要求。

查看采购合同 1

合同编号:SD20250826 签订时间:2025年8月26日 客户:宝鸡市斯达机电有限责任公司

销售产品名称:316L棒,规格型号:Φ35,数量:978KG,产品名称:316L棒,规格型号:Φ28,数量:1560KG,产品名称:304棒,规格型号:Φ42,数量:480KG等。质量要求及技术标准:材质化学成分要符合国家标准。交仙时间3天左右,验收标准、方式及提出异议期限:货到需方后如有质量异议,需方须在7天内向供方提出,逾期视为无异议。

查看机械加工的采购合同 1

合同编号:SD20250826 签订时间:2025年8月26日 客户:宝鸡市斯达机电有限责任公司

销售产品名称:316L棒,规格型号:Φ35,数量:978KG,产品名称:316L棒,规格型号:Φ28,数量:1560KG,产品名称:304棒,规格型号:Φ42,数量:480KG等。质量要求及技术标准:材质化学成分要符合国家标准。交仙时间3天左右,验收标准、方式及提出异议期限:货到需方后如有质量异议,需方须在7天内向供方提出,逾期视为无异议。

查看机械加工的采购合同 2

合同编号:LFY20250801, 签定时间:2025年8月1日

客户:宝鸡力丰源钛业有限公司 产品:钛棒,规格型号:TA2, Ø29*2000mm,数量:768kg,产品:钛棒,规格型号:TA2, Ø22*2000mm,数量:25kg,产品:钛棒,规格型号:TA2, Ø16*2000mm,数量:32kg,

质量要求、技术标准:参照标准GB/T2965-2007生产与执行,探伤合格,表面光滑,无油污,裂纹等缺陷。交货时间:自双方合同签订之日起,7日内发货。包装标准、包装物的供应与回收:彩条布包装,由供方提供,不回收。验收标准、方法及提出异议期限:按标准验收,如有异议,收到货7日内提出。

抽查配件销售的采购合同

查看配件的销售采购合同 1

签定时间:2025年4月2日

供方:陕西恒亚德仪表有限公司 产品:液位壳体,规格型号:304,数量:350套。

质量要求、技术标准、供方对质量负责的条件和期限:一年内对产品实行“三包”。供货地点、方式:快递至需方。运输方式及到达(站)港和费用承担:供方承担。验收标准、方法及提出异议期限:按国标或行内计量标准验收。结算方式及期限:款到20日内发货。违约责任:如有违约按照合同法执行,合同传真件同



样具有法律效力。

查看配件的销售采购合同 2

供方：陕西恒亚德仪表有限公司 产品：法兰，规格型号：D-115，数量：15 件。合同签订时间 2025. 5. 15

质量要求、技术标准、供方对质量负责的条件和期限：一年内对产品实行“三包”。供货地点、方式：_ 快递至需方。运输方式及到达(站)港和费用承担：供方承担。验收标准、方法及提出异议期限：按国标或行 内计量标准验收。结算方式及期限：款到 20 日内发货。违约责任：如有违约按照合同法执行，合同传真件同 样具有法律效力。

查看配件的销售采购合同 3

供方：宝鸡玖龙永盛工贸有限公司 产品：不锈钢管，规格型号：TP304。合同签订时间 2025. 7. 17

质量要求、技术标准、供方对质量负责的条件和期限：一年内对产品实行“三包”。供货地点、方式：_ 快递至需方。运输方式及到达(站)港和费用承担：供方承担。验收标准、方法及提出异议期限：按国标或行 内计量标准验收。结算方式及期限：款到 20 日内发货。违约责任：如有违约按照合同法执行，合同传真件同 样具有法律效力。综合部编制了“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。

公司的配件销售主要是成品的销售。

基本服务流程：

销售服务流程：客户订单→合同评审→签订合同→确认订单→实施采购→发货→客户验收→售后服务。

外包过程：产品运输 关键过程：无 特殊过程：销售过程。

综合部按照策划的流程提供配件的销售。有相关手册、程序文件以及作业文件等，如《营销业务规范》、《顾客满意度调查管理规定》、《产品检验规范》、《入库单》、《送货单》、《销售服务质量监测记录表》等。

销售提供依据销售合同或协议、适用法律法规及相关标准等。

a) 公司通过服务合同及顾客相关沟通，获得表述产品特性的信息、服务内容和要求。

b) 执行国家或行业适用法律法规及标准和规范，及公司内部管理制度作为工作人员的作业标准。

c) 组织为办公、销售何售后服务配备了适宜的设备设施，观察设备设施正常。

d) 组织为服务人员进行专业知识和指导和培训。

e) 组织对服务人员和工作质量和产品质量实施了监视和测量，并作了相应记录。检验活动包括到货检验、服务过程和质量检验。

f) 业务部负责对产品和服务的放行，负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过检验合格后方可交付，按合同要求进行服务工作。

现场观察：



公司液位壳体的销售业务活动有办公、销售服务活动，现场与总经理沟通，目前产品均为采购其他厂商的产品。

现场基本管理制度上墙，现场清洁、明亮，布置休闲舒适、可边喝茶边谈生意；

公司配备锁档案柜存放顾客资料、服务资料及公章、资质等重要资料，公司要求全员遵守保密规则。

公司将销售过程定为需要确认的过程。2025年8月15日对销售过程进行了确认，确认内容包含了销售办公设施是否符合要求、销售人员是否经过培训合格、销售作业规范是否符合要求、销售过程控制记录是否适宜、有效、销售过程检查、销售产品质量验收等，能够满足顾客的需求。确认结论：经确认，该特殊过程具备达到质量要求的能力，能满足工作的需要，再确认合格。确认人员：王月红 时间：2025.8.15

企业编制《销售管理制度》《检验规程》《仓库管理制度》《入库单》、《出库单》等。

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综合部负责改进落实。

组织销售服务过程的控制符合标准规定的要求。

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：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、中华人民共和国认证认可条例、质量管理体系 要求 GB/T9001-2016、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国民法典、微细气泡技术 清洗应用 第2部分：机加工金属零件表面机械油污清洗的试验方法GB/T 42842.2-2023、塑料 试样的机加工制备GB/T 39812-2021、外壳对人和设备的防护 检验用试具GB/T 16842-2016、充气高压开关设备用铝合金外壳GB/T 28819-2023、阀门壳体最小壁厚尺寸要求规范GB/T 26640-2011、表壳体及其附件 金合金覆盖层 第1部分：一般要求GB/T 38020.1-2019等；

②编制了《入库单》《出库单》《检验规程》《设备安全操作规程》等多个文件和记录。

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、带表卡尺。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：

机械加工的工艺流程：下料切割-粗加工-精加工-（铣六方/铣对方）-钻孔-攻丝-检验-超声清洗-包装运



输

外包过程：产品运输 关键过程：无 特殊过程：无

下料切割

根据销售合同及客户提供的图纸，选择规定的材质（304或316）及规格（直径、长度），检查材料表面是否有裂纹、划痕等缺陷。根据加工要求，割。使用数控锯床进行进行不锈钢切操作，员工佩戴防护手套、护目镜、防尘口罩。

现场查看，员工温宝宁，按照按照客户图纸进行备料，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、材质证明符合要求，操作切割机设备，检查切割刀具，紧固螺丝。

粗加工精加工

操作员根据图纸核对程序信息、工件毛坯尺寸，并正确装夹工件与刀具。随后，启动机床执行粗加工阶段：采用低转速、大进给量的切削参数，快速、高效地去除工件表面的大部分余量。粗加工完成后，暂停机床，使用量具（如卡尺）进行关键尺寸的初步检测，确认余量符合精加工要求。接着切换至精加工程序：更换或使用专用的精加工刀具，采用高转速、小进给量的精细参数，对工件轮廓进行精确修整。最终加工完毕后，停机并卸下工件，使用精密的量具（如千分尺、卡尺）进行尺寸复核，确保产品完全合格。清理机床工作台及刀塔，为下一个加工任务做好准备，从而完成一个完整的工作循环。

现场查看粗加工及精加工操作，零件名称：焊接接头，毛坯直径25mm，机床X坐标：-938.051，Y坐标：-475.954，手动速度1260，加工数量：30，员工张伟涛现场操作设备参数。

铣六方/铣对方

首先，完成工件所有车削工序，并确保相关尺寸加工到位。随后，进入铣削准备阶段：装夹专用铣刀，在控制系统中调用对应的铣削宏程序或子程序，并将主轴（C轴）切换为精确的定位模式。加工开始时，机床主轴首先锁定在0度位置，动力刀座上的铣刀高速旋转，沿X轴和Z轴插补运动，铣出第一个平面。第一个平面加工完毕后，主轴（C轴）精确旋转60度（对于六方）或90度（对于四方），随后铣刀进行下一次进给，铣削第二个平面。此过程循环进行，直至所有六个（或四个）平面全部加工完成。加工过程中，需密切关注铣削的平稳性与切屑形态，适时调整切削液流量以确保有效冷却和排屑。全部铣削完成后，停机并使用千分尺、卡尺检验对边尺寸、角度及表面质量，确认符合图纸要求后，工件加工完成。

现场查看铣六方操作，零件名称：转接头，机床X坐标：0.0050，Z坐标：0.0030，加工时间19:53:44，加工数量：7件，员工李卫现场操作设备参数。

钻孔

启动钻床，目视检查钻头旋转是否平稳。用手摇动进给手柄，将钻头尖端缓缓下移至工件表面，对准样冲眼。先轻轻钻出一个浅坑，观察位置是否正确。如有偏差，可进行修正。确认无误后，平稳地下压进给手柄，施加均匀的压力进行钻孔。进给过程中，应适时退回钻头，以断屑和排屑，并使用刷子清理切屑，



切勿用手直接触摸。钻削钢件等金属时，需持续加注切削液进行冷却和润滑。钻通孔时，在即将钻穿的瞬间应减小进给力，以防钻头突然扎入折断或工件崩裂。钻孔完成后，将钻头退回，关闭钻床。工件冷却后卸下，使用卡尺检验孔径，使用深度尺检验孔深。

现场查看钻孔操作，零件名称：转接头，设备名称：台式钻床，型号Z516-1，最大钻孔直径16mm，员工孙爱萍现场操作。

攻丝

完成钻孔工序后，确保底孔直径与待攻螺纹的螺距相匹配。选取合适规格的丝锥和专用的攻丝扳手（较杠）。将丝锥方头牢固地装入攻丝扳手中，工件必须可靠固定。将丝锥尖端垂直插入底孔口。对于台式钻床，通常不启动主轴旋转，而是利用钻床主轴作为导向支撑：将攻丝扳手置于钻床主轴下方，或使用一个莫氏锥柄夹持在主轴孔内来顶住丝锥尾部中心孔，以帮助保持丝锥的垂直，操作者用双手均匀用力向下旋转攻丝扳手，使丝锥顺时针（正转）切入底孔。切入1-2圈后，应及时用角尺从两个垂直方向检查丝锥是否与工件表面垂直。确认垂直后，继续旋转。每攻入1-2圈，应反转半圈到一圈，以折断切屑，防止丝锥卡死。攻丝过程中要施加足够的切削液（攻铸铁可用煤油，攻钢、铝可用专用攻丝油）。对于通孔，应攻至丝锥切削部分完全伸出孔底。攻丝完成后，反向旋转攻丝扳手，将丝锥缓缓退出。使用对应的螺纹塞规（通规和止规）进行检验。通规应能顺利旋入，止规旋入不超过两圈。

现场查看攻丝操作，零件名称：转接头，设备名称：台式钻床，型号Z516-1，最大钻孔直径16mm，员工杨春彦现场操作。

检验

在检查过程中，要轻拿轻放，严防板面擦伤。检查中，不允许缺陷，发现如压坑、裂纹、起皮、夹杂、分层、折痕等使用记号笔将缺陷圈示，经检查不合格的零件应按类别用记号笔在零件上注明，便于后需处理。检验合格的出具产品合格证。检验记录见8.6条款。

超声清洗

首先启动超声粗洗，槽内一般为工业清洗剂或溶剂，通过超声波的高频振动产生无数微小的空化气泡，这些气泡在零件表面和缝隙中剧烈破裂，形成强大的冲击力，从而剥离绝大部分的顽固油污和杂质。随后，将工件转移至超声精洗槽，通常使用去离子水或纯净水，进行深度漂洗，以去除残留的清洗剂和剥离下来的污染物。清洗完成后，将工件放入热风循环烘箱或利用清洗机自带的烘干功能，使其迅速干燥，避免水渍残留。最终，操作员对清洗效果进行抽检，确认工件表面洁净、干燥、无污物后，方可流入下道工序。

现场查看超声清洗操作，零件名称：焊接接头，员工王月红现场操作。

包装运输

产品完成检验后，使用报纸或定制的泡沫包装箱打包，并整齐码放于纸箱，附产品出库单、合格证，最后用胶带缠绕纸箱进行封口。



d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：数控车床，型号Q11-10×2500；数控车床，型号J21S-100T；数控车床，型号QC11Y-6；数控铣方机，型号100T；台式钻床，型号Z516-1，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期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：

查销售合同/订单/报价单详见8.2条款；查《采购订单》详见8.4条款。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由综合部负责改进落实。

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，产品运输由快递或物流上门取件。

2) 交付的地点及验收：交付在客户企业处进行。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、检验单等进行验收，验收合格后确认收货。

出示近期《出库单》

顾客：天水华天传感器有限公司 日期：2025.09.13

产品名称：外壳，规格型号：JT2245，发货数量 3 件，材质 304 不锈钢。

顾客：西安优托普测量仪器 日期：2025.09.09

产品名称：热套管，数量 150 只，材质 316L；液位壳体，型号七孔液位，数量 120 套，材质 316L；



液位壳体，型号 UMD-220803，数量 4 套，材质 316L。

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。

查阅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《监视、测量、分析和评价控制程序》、《物资采购管理程序》、《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。

经查，编制了《监视、测量、分析和评价控制程序》、《物资采购管理程序》、《检验规程》，规定了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。

对于销售服务过程的检查

抽查两份《销售服务过程检查记录表》，日期：2025.7.24，2025.9.1，对销售人员在销售过程中的服务质量进行了检查，检查考评涉及内容：包装质量、发货产品规格、数量、销售流程、服务人员态度、售后服务过程等，检查结果符合，评价人王月红。

1) 抽查配件销售成品检验记录

日期****，型号规格****，发送单位：****，检验数量：***。材质：***，检验依据：产品出厂品质管理指导书。检测工具：带表卡尺、千分尺。

外观检测：表面良好，无裂纹、压坑等缺陷；

检测结果：合格。

检测人员：温宝宁

日期****，型号规格****，发送单位：****，检验数量：***。材质：***，检验依据：产品出厂品质管理指导书。检测工具：带表卡尺、千分尺。

外观检测：表面良好，无裂纹、压坑等缺陷；

检测结果：合格。

检测人员：温宝宁

日期****，型号规格****，发送单位：****，检验数量：***。材质：***，检验依据：产品出厂品质管理指导书。检测工具：带表卡尺、千分尺。

外观检测：表面良好，无裂纹、压坑等缺陷；



检测结果：合格。

检测人员：温宝宁

又抽查了其他三份配件的检验单，基本符合要求。

抽查机械加工采购的主要物质/服务：不锈钢。

1) 原材料

查“原材料检验记录”，包括产品名称、规格型号；来料方为供应商：福建青拓实业股份有限公司
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：不锈钢，抽查数量 10 支。

外观：黑皮，外观粗糙。

检验员：温宝宁 日期：2025 年 01 月 09 日 检验结论：合格。

又抽查了 3 份原材料检验单，基本符合要求。

2) 过程检验记录

过程检验由操作人员在加工过程，每进行下一道工序前，使用数显千分尺对直径进行测量，确认是否符合图纸要求。

3) 抽查成品出厂检验记录

日期 2025.08.07，图号：418031229，发送单位：西安中星测控有限公司，检验数量：50。材质：304 不锈钢，检验依据：产品出厂品质管理指导书。检测工具：带表卡尺、千分尺。

外观检测：表面良好，无裂纹、压坑等缺陷；

检测结果：合格。

检测人员：温宝宁

又抽查了其他三份成品出厂检验单，基本符合要求。

查看了质检员张伟涛的任命书，对其进行了培训，并授权其有放行产品的权利。

制定了《不合格品管理程序》，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5月1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5月15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 18 人。宝鸡新锐机械加工有限公司注册地址：陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号，经营地址为：陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号,此场所为公司租赁，出租方为个人赵明侠，承租方：宝鸡新锐机械加工有限公司，签字：赵明侠、王月红。甲方出租给乙方的厂房座落于陕西省宝鸡市渭滨区石鼓工业园 18 号院内-1 号，建筑面积为 61000 平方米，厂房类型为租赁，厂房租赁日期和期限自 2024 年 9 月 30 日起至 2027 年 9 月 30 日止。设置有加工车间占地约 321 平方米，办公室约 10 平方米，院子约 40 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：数控车床，型号 Q11-10×2500；数控车床，型号 J21S-100T；数控车床，型号 QC11Y-6；数控铣方机，型号 100T；台式钻床，型号 Z516-1。特种设备：无。监视和测量设备：千分尺、卡尺等。运输设备：汽车、京东、德邦，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。现场与内审员沟通交流内审的方法技巧和内审程序，不能明确回答，内审员能力欠缺，仍需继续加强培训学习。

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：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，通过审查验证组织提交的文件，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

Q: 机械加工及配件的销售



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, 宝鸡新锐机械加工有限公司的

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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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

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、李忠慧

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予以配合。

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。