

项目编号：10715-2023-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：陕西天梵镁汇科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）： 王行之

报告日期： 2025年11月30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：王行之



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	
2	王行之	组员	审核员	2023-N1QMS-2262000	17.04.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	程青	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 2 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：GB/T 25716-2022 镁合金冷室压铸机、GB/T 4296-2022 变形镁合金显微组织检验方法、GB/T 25747-2022 镁合金压铸件、GB/T 5154-2022 镁及镁合金板、带材、GB/T 5155-2022 镁及镁合金热挤压棒材、GB/T 5156-2022 镁及镁合金热挤压型材、



GB/T 41112-2021 镁及镁合金焊丝、GB/T 6519-2013 变形铝、镁合金产品超声波检验方法、GB/T 38714-2020E 高导热镁合金型材（英文版）、GB/T 13820-2018 镁合金铸件等。

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11月30日上午至2025年11月30日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11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: 镁合金的研发、生产

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：陕西省西咸新区空港新城空港国际商务中心 BDEF 栋 F 区 3 层 10301 号 A-185

办公地址：陕西咸阳永寿县能化建材二路南鲁泰防水厂区 1 号车间

经营地址：陕西咸阳永寿县能化建材二路南鲁泰防水厂区 1 号车间

多场所地址：

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（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：技术质量部 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12月9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 11 月 13 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、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针:质量方针:最好的产品,最优的价格,最先进的技术,最优良的服务。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

《质量考核表》,内容包括:合同履约率100%;顾客满意度≥90分



查看质量目标完成情况：公司质量体系运行以来，质量目标已完成。

综合部根据公司质量目标和部门职责，分解制定了部门质量目标，根据总经理介绍，体系运行以来的部门质量目标也全部实现（见6.2检查表）。

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、资源以及以诚信求效益、以科技求发展、以质量求生存的相应措施，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：GB/T 25716-2022 镁合金冷室压铸机、GB/T 4296-2022 变形镁合金显微组织检验方法、GB/T 25747-2022 镁合金压铸件、GB/T 5154-2022 镁及镁合金板、带材、GB/T 5155-2022 镁及镁合金热挤压棒材、GB/T 5156-2022 镁及镁合金热挤压型材、GB/T 41112-2021 镁及镁合金焊丝、GB/T 6519-2013 变形铝、镁合金产品超声波检验方法、GB/T 38。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

根据公司领导介绍及查证，公司主要从事镁合金的研发、生产。提供法人营业执照（三证合一），公司成立于2021年06月22日，营业执照社会统一信用代码：91611100MAB2PE9J6D, 2024年7月8日，企业法人由原“刘满全”变更为“龚志新”，总理由“龚志新”变更为“张红军”；注册资本：2000万。经营期限：长期，行政资质持续有效。公司Q: 镁合金的研发、生产，没有强制性法律法规资质类许可证要求。一般项目：技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；新材料技术研发；电子专用材料研发；新兴能源技术研发；新材料技术推广服务；科技中介服务；工程和技术研究和试验发展；标准化服务；金属制品研发；有色金属合金制造；有色金属压延加工；金属结构制造；金属材料制造；金属切削加工服务；通用零部件制造；金属材料销售；新型金属功能材料销售；高性能有色金属及合金材料销售；国内贸易代理；有色金属合金销售；货物进出口；机械设备租赁；办公设备租赁服务；3D打印服务（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

公司注册地址：陕西省西咸新区空港新城空港国际商务中心 BDEF 栋 F 区 3 层 10301 号 A-185，与营业执照一致，无实际办公经营活动。

生产经营地址变更为：陕西咸阳永寿县能化建材二路南鲁泰防水厂区 1 号车间，查看了租赁协议，厂



房的总使用面积 1000 平方米，租用办公室 46 平方使用，租用住宿用房四间 92 平方(三楼两间，四楼两间，含床、柜等物品)，用餐在甲方餐厅统一用餐。租赁期共 两年,时间自 2025 年 9 月 1 日起至 2027 年 8 月 31 日止。

根据公司领导介绍，质量运行以来，公司 Q: 镁合金的研发、生产，没有相关国家执法部门实施对产品质量检查情况。

工艺流程：原材料-熔炼-浇铸-均匀化热处理-车皮-棒料加热-挤压/锻造-锯切-表面处理（外包）-成品检验。

查企业基本信息与一阶段审核没变化

自公司成立以来，未受到上级主管部门有关质量、环境问题、职业健康安全的行政处罚。未发生相关方的投诉。

暂时没有国家/地方抽查情况。

目前没有相关行政主管部门的检查处罚，在审核现场也未发现抽查、相关方投诉等情况。714-2020E 高导热镁合金型材（英文版）、GB/T 13820-2018 镁合金铸件等标准，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。

抽查陕西天梵镁汇科技有限公司作为成员方与西安交通大学（牵头方）和客户山东海化股份有限公司三方签订的“氯化氢氛围下氯化镁脱水技术研究”技术开发（合作）合同，签订日期：2024.11.29，合同编号：TF-HT-91，合同服务期限：2024 年 11 月-2025 年 11 月。本项目主要目标是以镁卤为原料，在氯化氢气体氛围的保护条件下，通过一步法脱水制备合格的无水氯化镁，打通中试流程，验证技术路线、优化工艺参数。双方与山东海化合作开发“一步法制取无水氯化镁中试系统”的工艺技术，与山东海化完成一套日产 1~1.5 吨无水氯化镁的连续化中试生产装置建设。双方合作为山东海化的中试研究提供全过程技术服务，中试全过程包括工艺和设备方案开发、操作参数优化、分析化验、装置系统的连续化生产运行等环节，形成年产 1 万吨级无水氯化镁的工艺包一套。合同中包括了技术标准、结算方式、技术风险、保密责任、成果交付、付款方式等顾客要求。提供了“合同评审表”，包含交货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司综合部、生产部、技术质量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。评审意见经龚志新同意。

同时查到陕西天梵镁汇科技有限公司（乙方）与西安交通大学（甲方）签订的“氯化氢氛围下氯化镁脱水技术研究”技术外协合作合同，签订日期：2025.4.29，合同编号：TF-HT-98-2025006，本项目甲方和乙方围绕与山东海化合作开发“氯化氢氛围下氯化镁脱水技术研究”项目，甲乙双方合作为山东海化的中试研究提供全过程技术服务，中试全过程包括工艺和设备方案开发、操作参数优化、分析化验、装置系统的连续



化生产运行等环节，形成年产 1 万吨级无水氯化镁的工艺包一套。乙方研究开发成果交付形式和数量：

1) 为山东海化提供本中试项目的工艺流程设计方案、设备开发方案，纸质版一套，电子版一套；

2) 提供前期开展的“一步法生产无水氯化镁”试验数据包纸质版一套，电子版一套；

3) 与甲方、山东海化共同整理编写年产 10000 吨级无水氯化镁的连续化生产工艺包，纸质版一套，电子版一套；

4) 与甲方、山东海化共同整理和编写无水氯化镁中试技术研究报告，电子版一套。

合同中包括了技术标准、结算方式、技术风险、保密责任、成果交付、付款方式等顾客要求。提供了“合同评审表”，包含交货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司综合部、生产部、技术质量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。评审意见经龚志新同意。

抽查与陕西中贸恒基建筑科技公司签订的“镁合金型材”销售合同，签订日期：2025.07.20，合同编号：TF-HT-108-2025016。合同中包括了产品名称、型号、材质、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。提供了“合同评审表”评审日期 2025.7.18，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。公司综合部、生产部、技术质量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。评审意见经张红军同意。

抽查与陕西九木晟焰新材料有限公司签订的“镁合金熔炼”技术加工服务合同，签订日期：2025.10.24，合同编号：TF-HT-89。合同中包括了产品名称、单位、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。提供了“合同评审表”评审日期 2025.10.22，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。公司综合部、生产部、技术质量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。评审意见经张红军同意。

又抽查了以往其他的生产和开发合同，符合要求。

提供了《合格供方名录》，主要供方包括：

山西银光华盛镁业股份有限公司	AZ31B 棒料	Ø92*350
山西八达镁业股份有限公司	AZ61A 棒料	Ø254*480
河南明镁镁业科技有限公司	AZ80	Φ92*200
四川粤兴镁模具制造有限公司	箱体纵横梁型材模具	
陕西爱科仕精密科技有限公司	表面处理	
安能物流有限公司	运输服务	
深圳华星计量检测技术有限公司	计量校准	



鹤壁镁途科技有限公司	镁棒	Ø100*350
咸阳玺彩商贸有限公司	机油	
山东银光钰源轻金属精密成型有限公司	ZK30 镁棒	
浙江明源机械设备有限公司	剪刀片	
山西信为裳金属材料有限公司	镁合金棒材	
河北焰鑫金属制品有限公司	铁丝	
江苏福锐新材料科技有限公司	模具	

2025年3月14日更新了《合格供方目录》，并由综合部按策划控制程序给供方进行了评价。

抽查的采购合同，供方：山西信为裳金属材料有限公司，签订日期：2025.6.10，采购产品名称：镁合金棒材，甲方保证一年采购乙方牺牲阳极用镁合金棒材量500吨左右。乙方按甲方技术要求和标准提供合格的镁合金棒材和出厂检验单。在此合同基础上，乙方保证提供足够的备货，并及时发货到甲方服务须及时，平时在甲方不需要原料时，乙方库存不低于拾吨，以满足甲方所需原料。合同中包括了产品名称、单位、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。提供了“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，公司综合部、生产部、技术质量部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。评价日期：2025.3.14，评价人：程青，批准：张红军；

抽查挤压模具加工合同，供方：江苏福锐新材料科技有限公司，签订日期：2025.11.24，合同编号：TF-HT-119；采购产品名称：φ21.34（φ3.4铁芯）镁阳极挤压模具，规格φ180*150，数量2套。合同还规定了金额、质量要求及技术标准、交（提）货地点、时间、运输方式及运输费用、交货期、质量保证、结算方式等内容。提供了相关“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，公司综合部、生产部、技术质量部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。评价日期：2025.3.14，评价人：程青，批准：张红军；

抽查的采购合同，供方：河北焰鑫金属制品有限公司，签订日期：2025.11.27，合同编号：TF-HT-120；采购产品名称：铁丝，规格型号：φ3.4±0.03，重量：2吨。合同还规定了金额、质量要求及技术标准、交（提）货地点、时间、运输方式及运输费用、交货期、质量保证、结算方式等内容。提供了相关“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，公司综合部、生产部、技术质量部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。评价日期：2025.3.14，评价人：程青，批准：张红军。

查公司采购不合格情况，未出现采购服务有质量不符合的情况。

经查，部门对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法：在充分选择的基础上进行合格供方评定，在合格供方名录内实施采购，对采购产品实施检验/验证，确保外部供方提供的过程、产品满足规定



要求。

经查：“外部提供产品、服务和过程控制程序”，规定了提供给外部供方信息的相关要求。

进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。

按公司质量体系职责分工，采购产品的进厂检验（验证）由技术质量部负责，没有到供方现场验收产品情况，采购控制有效。

公司在质量手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“镁合金的研发、生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

- a) 公司通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。
- b) 技术质量部编制了产品的《生产工艺》、《图纸》、《操作使用规范流程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为生产部操作人员的作业指南。
- c) 公司为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。
- d) 公司为各工序配备了数显卡尺、游标卡尺、卷尺、电子计重称、温控仪等监视测量设备。
- e) 公司对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。
- f) 公司的检验活动包括入厂检验、过程检验、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、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。
- g) 技术质量部负责对产品的放行，综合部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，综合部依据合同出具发货单，联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。
- h) 需要售后服务时由综合部负责联系售后服务工作。
- i) 生产部负责关键、需要确认的过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程为热处理，需要确认的过程为热处理过程。

询问部门负责人工作按设计开发的程序进行，每个项目均进行了策划，策划了项目的预期要求、时间、工作分工，在不同的设计阶段有不同的评审，验证的要求和参考标准

工艺流程：原材料-熔炼-浇铸-均匀化热处理-车皮-棒料加热-挤压/锻造-锯切-表面处理（外包）-成品检验。

特殊过程：热处理、表面处理（外包）。



关键过程：热处理。

生产具体参数见 8.6 过程检验

生产具体参数见生产工艺卡片

(以产品名称：镁合金 AZ31B 为例)

镁合金 AZ31B 设计、采购、生产、运输、测试、售后等工作。

1、产品的设计开发

①综合部得到总经理张红军批准和管理者代表程青审核后下发《设计开发任务书》到技术质量部主设计签字以及相关人员进行签字确认。

②技术质量部主设计根据《镁合金 AZ31B 设计开发任务书》以及《镁合金 AZ31B 技术协议》在两周之内做出初步方案设计，相关人员做初步方案评审，评审后设计人员根据评审结果对初步方案进行调整，调整后进入详细设计阶段，相关人员根据设计开发任务书以及技术协议再对方案评审。

③详细设计评审后确认复合开发任务书以及技术协议，技术质量部设计人员出图以及编制工艺。

2、设备及零件的采购

①技术质量部设计人员根据图纸提《镁合金 AZ31B 采购清单》，并交由综合部，综合部在总经理批准和管理者代表审核后采购。

②设备及零件采购回来后，技术质量部检验员依照《镁合金 AZ31B 采购清单》检验数量、规格、材质、外观等，检验合格后入库存放。

3、图纸和工艺

①综合部根据《镁合金 AZ31B 设计开发任务书》，下发《镁合金 AZ31B 生产任务单》。

②技术质量部根据《镁合金 AZ31B 生产任务单》和《镁合金 AZ31B 技术协议》，编制《镁合金 AZ31B 图纸》、《镁合金 AZ31B 工艺流程卡》、《镁合金 AZ31B 焊接流程卡》等文件。

4、生产制造

①生产部接到《镁合金 AZ31B 生产任务单》后按照《镁合金 AZ31B 图纸》、《镁合金 AZ31B 工艺流程卡》、《镁合金 AZ31B 焊接流程卡》等生产制作。

②生产时设计人员根据工厂制造情况，在制造过程中出现的设计、加工、制造导致错误，做出及时的修改和调整，修改调整后生产部按图制作

③生产部负责填写《镁合金 AZ31B 产品组装检验流程卡》。

5、外协或外包



工厂根据实际情况提《镁合金 AZ31B 外包清单》，交由综合部委托外

外包工程为：表面钝化处理并喷漆等

外协件入库前必须检验外观、光洁度等检验合格后方可入库

6、运输

①技术质量部负责编写《镁合金 AZ31B 发货清单》，根据《发货镁合金 AZ31B 图纸》和《镁合金 AZ31B 发货清单》查找设备生产是否完整无漏做。

②技术质量部根据《镁合金 AZ31B 发货清单》确认无误后，将《镁合金 AZ31B 发货清单》交由综合部，综合部根据清单负责联系运输公司发货。

7、售后服务

①我厂员工远程指导安装，及时解决可能发生的问题。

②产品若出现问题，我厂会在 12 小时内做出答复处理意见；需派人现场解决的，应在 48 小时内到达现场协助处理。

查生产工艺过程：（以产品名称：镁合金 AZ31B 为例）

查当天生产日报表

需要人数	4	出勤人数		4 产品名称：牺牲阳极（镁合金 AZ31B）					
生产计划单号	产品型号规格	订单数	排产数	当日生产			产品目前 所在工序	时间起止	完成情况
				合格数	不良数	报废			
2025/11	Φ17.7*2	1225	1225	1225	/	/	挤压机	2025.11.28-2025.12.5	100%
部门负责人 签名	郭建清	特殊情况备注							

1、原材料采购及检验

技术质量部依据公司制定的进货检验规程，对原材料进行了入场检验。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库，提供了《采购物资检验记录》、《采购材料入库验收单》。

2、熔炼

提供了《镁合金溶解炉操作规程》、《镁合金 AZ31B 熔炼作业指导书》、《镁合金 AZ31B 熔炼工艺》

1) 将纯镁锭及中间合金按配料表进行下料称重准备，然后将其表面打磨干净。（下料前称重告知库房做记录余料拉回库房）



- 2) 将准备的原料进行烘干预热处理大约两小时。
- 3) 加镁锭：镁锭超过 15kg 分两次加入（针对 30kg 熔炼炉）。若已在烘干箱中 200°C 烘干 2h 以上，则可 500°C 放入坩埚中；若提前未烘干，则 300°C 放入，预热 1h 后，升温到 500°C。
- 4) 通气：升温到 350°C 以上，打开气瓶开关。气体比例：SF₆:CO₂=1~3 : 1000（通常为 2 : 1000），混气阀比例（10mL:5L）调好，可直接开关气瓶；警报提示气瓶压力不足时则需更换气体。
- 5) 升温熔化：“炉膛温度”设置 780°C，“镁液温度”设置 680°C，若热电偶未接触液面（一次熔炼量低于 10kg），则需另插入热电偶，测熔体中部的温度，加料温度以镁液温度为准。
- 6) 加合金：第一批镁锭熔化后，670°C~680°C 保温 10 分钟，加入剩余的镁锭和锌锭，熔化（约 20 分钟）后保温 10 分钟；再升温到 700°C，加入镁锰中间合金（Mg5Mn）和镁钙中间合金（Mg20Ca），熔化后保温 10 分钟；最后加入镁镧中间合金（Mg20La），熔化后保温 10 分钟。加锡、钇合金：为避免烧损，精炼后（搅拌前）再加入纯锡（Sn）或镁钇中间合金（Mg24.5Y），全部熔化后（5~10min），手动搅拌均匀，保温静置 30~40 分钟。
- 7) 扒渣--精炼--搅拌：将镁液温度加热到 740°C，到温保温 10 分钟后，撇去表面浮渣，将镁液温度加热到 740°C，到温保温 10 分钟后，撇去表面浮渣，将预热好的精炼剂加入到镁合金熔体中。保温一定时间后，将搅拌桨放入熔体中，搅拌 2~5 分钟，保温静置 30 分钟。（机械搅拌桨转速：调节控制柜内变频器（最高转速 60），通常 30~40 即可。）

现场看到正在熔炼镁合金棒，操作员郭建清，正在使用镁合金溶解炉进行熔炼工序，设置熔炉温度参数，熔炉温度设置为 680°C，保温时间设置 10 分钟。

又抽查看 2025 年 11 月 29 日的生产记录，产品名称：镁合金矩形管，生产批量：178kg，熔炼温度：720°C，保温时间：30 分钟。操作人：郭建清

3、浇铸

- 1) 扒渣--浇铸：降温至 700°C，撇去表面浮渣，放置好模具（350°C 预热 2h 以上），熔体温度 680°C，开始浇铸；
- 2) 浇铸时应用保护气对镁液柱进行局部保护，防止高温镁液氧化/燃烧。
- 3) 开模：模具表面冷却到 200°C 以下后打开模具，取出铸锭，自然冷却。

现场查看 2025 年 11 月 30 日镁合金矩形管浇铸过程生产记录，浇铸前金属液体温度 690°C，提前将矩形模具进行预热，温度至 355°C，预热时间 120 分钟，浇铸过程通入氮气进行局部保护。浇铸批量 150kg。

操作人：龚志新

4、均匀化热处理

公司规定热处理为特殊过程，提供了《电阻加热炉操作规程》、《镁合金 AZ31B 热处理作业指导书》、查镁合金 AZ31B 热处理工艺



将坯料均匀摆放入炉内，不得接触炉侧壁和炉顶壁，同样在表面固定热电偶两只实时监测温度，不可高于 400 °C，

否则断电短时降温。再满足（1-3）条件下，采用阶梯升温法对材料进行均匀化处理，具体操作步骤如下：

- 1) 先将预定温度设定为 320°C 保温 1h（为了消除伪共晶，低熔点化合物）。
- 2) 再将预定温度升温到 380°C 保温 1h（让温度缓冲，不会一下子冲过高）。
- 3) 最后将温度升温到 400°C（以实测坯料的温度为准），当炉温升高到预定温度，并且保持稳定，波动温度不超过 5°C 时，此时开始计时，保温 6h。

查看热处理现场过程记录，产品名称：牺牲阳极，产品规格：镁合金 AZ31B，生产数量：40Kg，热处理设备名称：高温台车式电阻炉，镁合金牌号：AZ31B，升温阶段，起始温度为：20°C，升温至 320°C，期间没 30 分钟记录一次。停止升温，开始保温，时间设置为 60 分钟，期间观察棒材的状态、无变形、无氧化等情况。再次加热温度为：378°C，进行保温 60 分钟，最后再升温至 400°C，棒材实测温度为：401°C，保温 60 分钟，保温 6 小时，查看热处理阶段质量检验记录，棒材外观，无裂纹、无变形、无氧化等缺陷，检验人：郭建清 2025. 11. 30。操作人：郭建清。

现场审核确认企业需要确认的过程为热处理过程，企业未能提供其确认的证据。

5、车皮

提供了《镁合金 AZ31B 车皮工艺》

将热处理过后的毛料毛料 $\Phi 100$ 车皮至 $\Phi 92$ ，按照预定尺寸进行车皮，锭子尺寸： $\Phi 92 * 200 \text{mm}$ （外径尺寸小于 $\Phi 92$ ）。

现场查看生产工人进行车皮作业，查看现场生产记录，牌号：AZ31B，产品名称：镁合金板材，规格型号： $\Phi 100 * 200 \text{mm}$ ，设备名称：数控车床，切削速度：200m/min，进给量：0.3mm/r，切削深度：1.5mm。操作人员：翟丕奇

6、棒料加热

提供了《镁合金 AZ31B 棒料加热工艺》

现场查看工人操作加热设备鼓风加热炉，设置加热炉温度 420°C，将棒料加热至 400°C。

7、挤压/锻造

提供了《800T 挤压机操作规程》、《镁合金 AZ31B 挤压作业指导书》、《镁合金 AZ31B 挤压工艺》

挤压工艺参数：

- 1) 模具炉温度：400°C



- 2) 棒料温度：400°C
- 3) 挤压筒温度：410°C
- 4) 挤压速度：0.3mm/s

一切就绪后开始挤压成型。

查看挤压作业现场，现场正在进行镁合金 AZ31B 挤压作业，工人陆保印设置模具炉温度：400°C，实测镁合金棒材温度 402°C，挤压筒温度：410°C，挤压速度显示：0.3mm/s。操作人：翟丕奇

8、锯切

提供了《镁合金 AZ31B 图纸》、《镁合金 AZ31B 锯切作业指导书》、《镁合金 AZ31B 锯切工艺》

成品尺寸要求：成品尺寸如下：Φ20 * 200-300mm 9 件 公差要求（外径 0+ 0.5mm，长度 0 - +10 mm 以内）

- 1) 直线度要求：≤1/1500mm；
- 2) 外径公差：0—+1mm；
- 3) 长度公差：0—+2mm Ra≤3.2。

查看切锯过程，查生产现场，操作员翟丕奇，正在操作成品锯床进行切锯作业，设备名称：成品锯床，操作人员设置锯床设备参数：锯条类型：高速钢锯条，锯切速度：50 m/min，进给速度：10mm/min 操作人：郭建清

9、表面处理（外包）

外包工程为：表面钝化处理并喷漆

外协件入库前必须检验外观、光洁度等检验合格后方可入库

10、成品检验

提供了《AZ31B 图纸》、《镁合金 AZ31B 成品检验工艺》，技术质量部检验员按图纸和工艺进行成品检验，检验项目为：直线度、光洁度、裂纹、外观、尺寸、重量等，质量检验合格后，入成品库。

检验员程青正在进行成品检验，检查光洁度、有无裂纹、外观、尺寸等。检验过程详见 8.6 条款。

11、交付及运输

综合部根据合同要求，进行木箱包装发货，选择合格供方名录的安能物流进行运输，交付客户。

生产部门过程控制基本有效。

与负责人郭建清沟通确认，技术质量部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员郭建清、龚志新、翟丕奇等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，专业从事镁合金的研发、生产的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，一



直接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。

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。

查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

已完成项目：

交付陕西九木晟焰新材料有限公司镁合金，交付时间：2025.11.6 出库人：程青。

查出库单如下：

发往客户名称： 陕西九木晟焰新材料有限公司 日期: 2025 年 11 月 6 日

编号	产品名称	规格型号	数量	是否已经检验	检验项目	备注
1	镁圆管	参见图纸	1250	是	光洁度、尺寸	/

组织提供了西安交通大学《氯化氢氛围下氯化镁脱水技术研究》等设计开发资料，均审核、批准。

查设计开发输入：包含了《氯化氢氛围下氯化镁脱水技术研究》技术要求，包括镁合金部分的工艺和设备方案开发、操作参数优化、分析化验；

查看了内部《氯化氢氛围下氯化镁脱水技术研究技术要求》对以下内容进行了评审：抽查部分方案：

设计和开发策划：

设计开发依据：客户需求项目等。

1) 定制产品名称：氯化氢氛围下氯化镁脱水技术研究，镁合金部分的工艺和设备方案开发、操作参数优化、分析化验等。

2) 设计依据：合同 《技术要求合同》1 GB/T 25716-2022 镁合金冷室压铸机、GB/T 4296-2022 变形镁合金显微组织检验方法、GB/T 25747-2022 镁合金压铸件、GB/T 5154-2022 镁及镁合金板、带材、GB/T 5155-2022 镁及镁合金热挤压棒材、GB/T 5156-2022 镁及镁合金热挤压型材、GB/T 41112-2021 镁及镁合金焊丝、GB/T 6519-2013 变形铝、镁合金产品超声波检验方法、GB/T 38714-2020E 高导热镁合金型材（英文版）、GB/T 13820-2018 镁合金铸件等、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、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中



中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国生产安全法、中华人民共和国标准化法实施条例等。

审核确认：与负责人沟通确认，镁合金户外折叠椅金属部分，镁合金材质、力学性能及化学成分的设计过程较为固定，根据顾客对产品化学成分及尺寸的技术要求进行加工。查《镁锭采购品质要求》：

1、，镁合金产品设计较为简单，设计策划过程比较固定，公司要求接到顾客需求后后3个工作日完成设计输出图纸，并取得顾客确认的电子版。设计人员为郭建清等。所使用的工具为OFFICE办公软件、镁合金溶解炉、鼓风加热炉、800T挤压机、成品锯床、远红外线烘干箱、氩弧焊、带锯床、高温台车式电阻炉等。计量器具为：数显卡尺、游标卡尺、卷尺、电子计重称、温控仪等。

2、设计输入：材料:镁锭，纯度:99.995%，其他金属如Fe、Zn、Cu、Al等，设计人员与顾客对用材进行选择。设计的输入是充分的、适宜的。

3、设计评审：生产部郭建清对镁锭及其他微量金属成分的选型、质地、性能、技术要求进行了审核，以微信进行了沟通，满足设计要求。

4、设计验证：镁锭进厂检测报告，内容包含了：化学成分、外观、尺寸等检测结果。

成品尺寸：镁锭，Al3.27%，Zn0.88%，Mn0.29%，Si0.0225%，Fe0.0023%，Cu0.0001%，Ni0.0007%

本次批量：2件

图纸、加工工艺文件。生产部经理郭建清进行了审核。符合要求。

5、设计确认：2025.6形成了产品技术要求，设计人员微信发给了学校老师进行确认，老师对技术要求进行了确认。

技术质量部下达图纸尺寸及加工工艺参数等生产工艺文件到车间接此进行试生产，并速递给学校老师进行样品确认，学校老师对最终样品的力学性能、化学成分检测，结果效果满意，随后与综合部进行洽谈合同金额。

6、设计输出：镁合金，Al3.27%，Zn0.88%，Mn0.29%，Si0.0225%，Fe0.0023%，Cu0.0001%，Ni0.0007%，产品及工艺参数等生产工艺文件，名称：镁合金样品，车间按照生产单进行加工。满足输入的要求。

7、顾客对样品无异议，设计过程未发生变更。

又抽查了另外2个项目的产品设计过程均能够满足要求。完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

又抽查了镁合金户外折叠椅镁合金结构的技术要求编制过程，设计开发过程完整，符合要求。

现场查看到设计工程师郭建清、郭建清正在为顾客陕西九木晟焰新材料有限公司的：镁合金熔炼，熔炼温度720℃-740℃，保温时间30-60分钟，浇铸要求：浇铸温度700-720℃，均匀化热处理：520℃-580℃，自然冷却的技术要求进行策划，作业规范，满足设计要求。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。



完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。

设计开发更改应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，未发生设计更改情况。

现场查看工程师郭建清、程青正在对镁合金镁管进行测试，操作规范，符合要求。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

一、 进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。

见：Q8.4.3 审核记录

又提供了《进货检验记录》

进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。

查询到 2024 年 3-6 月采购棒料、镁板等原材料的验收记录，对原材料数量规格，外观、规格、牌号、表面、材质报告单方式等进行了检验：

到货日期	产品名称	采购数量	规格型号	供方名称	质保方式						判定
						抽检数	规格型号	外观	包装	标识	
2025.9.2	退火丝	2.091 吨	铁芯直径 3.4mm 铁芯线经公差 0.050	新乡县合河鑫源丝钉厂	材质证明	2	3.4#	✓	✓	✓	合格
2025.9.10	模具	2	Φ21.3 中 3.5	江苏福锐模具科技有限公司	质保书	1	Φ 180*145	✓	✓	✓	合格

检验结果合格，验证结论通过，检验员，郭建清。

抽查《采购物资检验记录表》来料检验

产品名称：Az31 棒料，产品规格：Φ100*275，数量：1823PCS，供货方：闻喜县康泰金属制品有限公司

检验项目：化学成分：进货单的物资名称、规格、质量标准是否与采购计划、采购合同相符；是否有提供产品检验证明或产品合格证等资料。，检验结论：本批次产品合格；



检验员：郭建清 2025.6.3

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

3、外包入厂检验：

产品名称：表面钝化处理并喷漆 供货方：陕西爱科仕精密科技有限公司

检验项目：光洁度、外观、检验报告等

检验结论：合格

检验员：程青 2025.5.6

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

采购计划经综合部经理批准。

查看过程检验记录，L型型材，规格型号：3664#，生产数量：10kg，检验：棒料加热工序，温度：390℃，外观正常，无异常现象；挤压工序 $\Phi 12*12$ ，检验员程青，日期：2025.7.19.

T型型材，规格型号：60x26，生产数量：40kg，挤压：60x26x3450+5/-5mm（技术要求），检验结果：60x26x3457mm；锯切：3300mm+5/0mm（技术要求），检验结果：3302mm外观正常，无异常现象；检验员：程青，日期：2025.7.17

查看成品检验记录，成品名称：牺牲阳极（镁合金），检验项目包含：

镁棒化学成分：AZ31 镁合金

铁芯化学成分：Q195 退火丝

铁芯直径： $\Phi 3.4 \pm 0.05$ mm

端面质量要求：端面平整，端面切斜度小于5度，无毛刺、翻边。

产品长度公差：0~+2 mm

产品直径： $\Phi 21.34$ mm，公差：0~-0.4 mm

产品平直度：1.02/610 mm

产品同心度公差：0~0.5 mm

外观质量：（1）挤压平头阳极表面应清洁，不应有腐蚀、裂口、裂纹、熔剂夹渣；

（2）允许有擦伤、划伤和修理痕迹等缺陷，所有允许缺陷总面积在1m长度上不超过阳极总面积的4%；

（3）表面为金属银灰色，无发黑现象。

过程要求：挤压平头阳极在挤压过程中和挤压后，需要保障镁材料与中间铁芯的完全包覆牢靠度，两者不分离，挤压前避免铁芯生锈，如有锈蚀应在挤压前及时去除。

符合要求。检验结论：合格，检验员：程青。

产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回。



通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

查放行人员授权记录，提供放行授权书，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

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8月28-29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9月25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: 经营地址变更为: 陕西咸阳永寿县能化建材二路南鲁泰防水厂区 1 号车间
- 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问题, 措施有效。

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, 陕西天梵镁汇科技有限公司的

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 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

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、王行之



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。