

项目编号：11176-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：贵州黎翔俊龙机电科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：巫传莲

审核组员（签字）：

报告日期：2025年12月07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：巫传莲

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	巫传莲	组长	审核员	2025-N1QMS-1351180	17.10.01,18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周福高	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 01 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； 单体系审核

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》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：《形位公差GB/T1184》、《形位公差GB/T118496》、机械加工工艺能效优化方法GB/T 41516-2022、紧固件机械性能 M42~M72螺栓、螺钉和螺柱GB/T 3098.23-2020、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、焊接与切割安全GB 9448-1999、弧焊设备 第1部分：焊接电源 GB/T 15579.1-2025、金属热处理术语GB/T 7232-2023、金属热处理工艺分类及代号GB/T 12603 - 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12月06日上午至2025年12月07日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月24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:机械零部件加工；金属表面处理及热处理加工

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：贵州省贵阳市贵阳国家高新技术产业开发区金阳科技产业园创业大厦 B762 室

办公地址：贵州省贵阳市白云区高新区两机产业孵化元 22 号 1 楼

经营地址：贵州省贵阳市白云区高新区两机产业孵化元 22 号 1 楼

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：未在规定时间内进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：暂停期间体系运行正常，暂停期间未使用证书，证书用合规。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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:生产部 Q7.1.3 条

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 07 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 12 月 07 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q 生产和服务过程控制 Q 检验过程控

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 生产过程和服务控制；Q 检验过程控制

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

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量环境职业健康安全方针：质量为先，服务为重，诚信是金

公司质量目标为：

1) 产品一次交付合格率 100%

2) 顾客满意度≥95 分

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

贵州黎翔俊龙机电科技有限公司成立于 2013 年 12 月 05 日，注册地址：贵州省贵阳市贵阳国家高新技术产业开发区金阳科技产业园创业大厦 B762 室，经营地址：贵州省贵阳市白云区高新区两机产业孵化元 22 号 1 楼。

公司制定有《组织内外部环境因素分析表》，确定对公司有利的内外部环境因素有：组织内容易沟通，价值观不一致以发挥其优秀的才能，企业管理管理得当，组织高效，企业正常或快速发展，能获得更多机遇。

对公司不利的内外部环境因素有：企业人才储备不足，存在阻碍发展或降低效率的现象等。

公司通过业内展会、同行交流、座谈会、每周工作例会、QQ、微信等进行内外部沟通，并定期进行评审。

查见《组织内外部环境因素分析表》

内部环境，人力因素，目前情况：人力资源充足；不利情况：部分岗位技能弱；整改决策：加强岗位培训；

抽查关于内、外部环境评审记录，记录内容比较笼统。

公司确定的相关方有员工、股东、银行、主管部门、供应商、客户等。

理解员工诉求的形式为谈心、会议等；理解银行等相关方的形式主要为电话沟通、上门拜访等；

员工关注的主要问题有工资、待遇、晋升机制、福利等，供应商关注的主要问题是回款时间等。

公司主要生产产品：机械零部件加工；金属表面处理及热处理加工。



公司产品执行标准：《形位公差 GB/T1184》、《形位公差 GB/T118496》、机械加工工艺能效优化方法 GB/T 41516-2022、紧固件机械性能 M42~M72 螺栓、螺钉和螺柱 GB/T 3098.23-2020、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、焊接与切割安全 GB 9448-1999、弧焊设备 第 1 部分：焊接电源 GB/T 15579.1-2025、金属热处理术语 GB/T 7232-2023、金属热处理工艺分类及代号 GB/T 12603 - 2005 等。

生产部负责产品实现和服务提供的策划，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；按客户提供的图纸和材料加工；
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；按顾客提供的样件或图纸编制检验作业指导书。
- c) 按照准则实施过程控制；生产和服务过程监控
- d) 保持、保留必要的文件和记录。文件和质量记录

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。

关键过程/特殊过程为：W 电子束焊、表面处理

外包过程：车加工

经确认：暂无策划的更改。

组织按质量手册制定并实施顾客沟通的要求，综合部采用上门拜访、报告、电话、网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求。

公司领导人确认，生产部负责机械零部件加工；金属表面处理及热处理加工方案的设计和开发。生产部经理，夏明星从事机械零部件加工，金属表面处理及热处理加工多年，能力满足机械零部件加工；金属表面处理及热处理加工方案的设计和开发需要。

公司的产品均已定型，生产过程中，除非客户需求改变，否则不对产品进行更改，所生产工艺内容没有进行设计和开发相关工作。但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，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照策划的：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。

产品设计与开发基本符合要求。

公司制定了《生产过程控制程序》

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文件、参数，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：《热处理加工作业指导书》、《渗氮加工作业指导书》、《电子束焊接加工作业指导书》、《焊接加工作业指导书》、《检测设备操作手册》等均放置于工位附近，便于查阅对照。

3. 现场查看：生产设备有：逆变直流焊机、激光焊机、台式电脑、氩弧焊机、电阻焊机、真空电子束焊机真空电子束焊机、加热炉、离子氮化炉、高温加热炉、中温加热炉、回火炉金相抛光机、腐蚀仪、冷



却塔、空压机、二氧化碳焊机等及办公设备，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，主要为显微硬度检测仪、洛氏硬度计、金相显微镜、低倍金相显微镜等。

5. 出示了《生产计划表》明确的产品名称、数量、图号等内容；

抽：2025-09 生产任务：

生产批次：C02

产品名称：电子膨胀阀

生产数量：98 件

加工工序：焊接

计划日期：2025. 9. 12

责任人：张怡

生产批次：C03

产品名称：衬套

生产数量：69 件

加工工序：热处理

计划日期：2025. 9. 28

责任人：夏明星

抽：2025-10 生产任务：

生产批次：S04

产品名称：机壳组件

生产数量：47 件

加工工序：电子束焊

计划日期：2025. 10. 19

责任人：熊志

生产批次：C03

产品名称：轴

生产数量：47 件

加工工序：渗氮

计划日期：2025. 10. 29

责任人：夏明星

.....

6. 查看，产品跟踪质量控制情况：

1) 生产现场正在进行贵州航天林泉电机有限公司的机械零部件加工，操作人员根据对应步骤对来料产品进行加工，

机械零部件加工流程：协商签订合同—车加工—焊接—客户验收

(1) 协商签订合同（订单）：根据客户需要，双方协商后，签订合同或下达订单

负责人：夏昌富

使用设备：电脑等



使用标准：客户要求

使用材料：无

(2) 车加工（外包）

(3) 焊接：电子束焊：用真空泵将需要束焊的设备抽真空，用数控操作录入程序，设备自动焊接，形成圆弧状的焊缝。激光焊接：不用抽真空，其余操作与前述相同。这两种焊接属于补漏。二保焊：用焊丝将需要连接在一起的零件加工连接

技术要求：技术协议

操作人员：熊志

设备：电子束焊机，激光焊机、电阻焊机、逆变直流焊机等。

(4) 客户验收：将完工后产品送到客户处交货验收。

技术要求：加工合同要求

操作人员：周富勇

使用设备：货车

2) 生产现场正在进行贵州航天林泉电机有限公司的金属表面处理及热处理加工，操作人员根据对应步骤对来料产品进行加工，

金属表面处理及热处理加工流程：协商签订合同--金属表面处理及热处理加工--客户验收

(1) 协商签订合同（订单）：根据客户需求，双方协商后，签订合同或下达订单

负责人：夏昌富

使用设备：电脑等

使用标准：客户要求

使用材料：无

(2) 金属表面处理及热处理加工：包含热处理和渗氮加工。

热处理：

操作步骤：1 开机：打开总电源启动冷却系统确保水温水压正常，启动加热炉预热至设定温度。

2 参数设置：根据工件材料要求设置合适的加热温度保温时间冷却方式等参数。

3 工件装炉：将工件均匀放置在炉内确保工件之间无接触避免影响热处理效果。

4 热处理：启动加热程序开始热处理过程中密切观察炉内温度及参数变化。

5 结束处理：热处理完成后关闭加热程序待炉内温度降至安全范围后取出工件。

6 关机：关闭冷却系统及电源清理工作区域。

负责人介绍：整个工序完成需要 8-10 个小时左右。

渗氮加工：

操作步骤：1 开机：打开总电源启动冷却系统确保水温水压正常，启动真空泵抽真空至规定值通常低于 10Pa。

2 参数设置，根据工件材料要求设置合适的温度电压气压渗氮时间等参数。

3 工件装炉：将工件均匀放置在炉内确保工件之间无接触避免影响渗氮效果。



4 渗氮处理:启动辉光放电开始渗氮处理过程中密切观察炉内辉光状态及参数变化。

5 结束处理:渗氮完成后关闭辉光放电停止加热待炉内温度降至安全范围后关闭真空泵缓慢释放真空。

6 关机:关闭冷却系统及电源清理工作区域。

负责人介绍:整个工序完成需要 12-45 个小时左右,零件装炉后就等设备自动进行渗氮处理,工人负责监管温度。

使用设备:热处理箱式炉、辉光离子渗氮炉、金相显微镜,洛氏硬度计等

使用标准:客户要求及《作业指导书》

使用材料:氮气,氢气,淬火油,水等。

操作人员:张怡

(3) 客户验收:将完工后产品送到客户处交货验收。

技术要求:加工合同要求

操作人员:周富勇

使用设备:货车

现场查见:员工夏明星在使用辉光离子渗氮炉进行渗氮,张仪在使用热处理箱式炉进行热处理调制工作,张仪在使用真空电子束焊机进行电子束焊。

现场查见,操作员工操作熟练,对产品的防护采用缠绕包裹在产品上后装入纸箱,防止移动过程中车辆摇晃,造成产品质量受损。各个环节控制基本符合要求。

公司关键过程/特殊过程 1 确定为:W 电子束焊过程。制定了《过程控制程序》,对关键过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测,对关键过程的质量予以控制。

查见:

人员资格:操作者经过培训,能力和经验满足过程控制能力要求。

设备能力:设备经定期检测,性能可靠,安全,满足生产能力。

工艺方法:作业指导书,已编制,过程作业按指导书进行,具有适应性,满足工序质量控制能力。

记录控制:质量记录完好,过程控制记录齐全,真实反映了该工序控制的全面性。

确认意见:能满足生产的要求。

确认人:周福高

公司关键过程/特殊过程 2 确定为:表面处理。制定了《过程控制程序》,对关键过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测,对关键过程的质量予以控制。

查见:

人员资格:操作者经过培训,能力和经验满足过程控制能力要求。

设备能力:设备经定期检测,性能可靠,安全,满足生产能力。

工艺方法:作业指导书,已编制,过程作业按指导书进行,具有适应性,满足工序质量控制能力。

记录控制:质量记录完好,过程控制记录齐全,真实反映了该工序控制的全面性。

确认意见:能满足生产的要求。

确认人:周福高

整个过程基本受控。

公司《标识和可追溯性控制程序》,规定了对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定。



公司质量体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。现场观察：原材料采用“标识卡”进行标识，卡上注明“原材料名称”、“规格型号”、“进厂日期”等内容。

- 2. 生产过程用采用图纸跟随半成品同步流动进行标识；
 - 3. 产品检验状态采用：合格、不合格、待检等标识；
 - 4. 生产记录对质检员、生产日期以及使用的原料等进行了记录，能做到追溯的目的。
- 通过上述标识可以追溯服务产品的来源，和产品的日期、过程控制状况。

标识基本符合要求。

询问部门负责人，公司的顾客财产主要为顾客提供的毛坯、样件、图纸、顾客信息等公司对顾客财产进行了登记管理。

现场查看，顾客财产管理基本受控。

公司对产品的防护进行了要求，主要为产品在加工、储运和运输交付过程的防护。

车间现场观察：

1. 转运：所有物料转运过程中均有防护，公司的物料根据零件的大小、重量采用托盘进行盛放、液压小车进行转运，在生产过程中各种产品均采用盛具进行盛放，防护基本到位。

2. 运输过程管理：负责人介绍，因公司产品均比较小，为公司自备货车送到顾客处。

产品防护基本符合要求。

公司制定了《产品监视和测量控制程序》

公司为验证生产服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程及记录等予以规定，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。标准：《形位公差 GBT1184》、《形位公差 GBT118496》、机械加工工艺能效优化方法 GB/T 41516-2022、紧固件机械性能 M42~M72 螺栓、螺钉和螺柱 GB/T 3098.23-2020、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、焊接与切割安全 GB 9448-1999、弧焊设备 第 1 部分：焊接电源 GB/T 15579.1-2025、金属热处理术语 GB/T 7232-2023、金属热处理工艺分类及代号 GB/T 12603 - 2005 等。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

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

过程检验记录 1：查渗氮处理检测报告：

零件名称：齿轮

工序名称：渗氮

加工数量：15

渗氮深度	技术要求 (mm)	实际渗层 (mm)	表面硬度	技术要求 (HV)	实测硬度 (HV)
	0.05-0.15	0.11		HV≥450	940

脆性等级 高于 II 级 实测：合格 载荷：10kg

.....

检测结果：合格

检验员：夏明星

检验时间：2025-9-26

过程检验记录 2：机械性能试验报告：

零件名称：磁轭

工序名称：调质



加工数量：34

硬度试验：30.9

.....

检测结果：合格

检验员：夏明星

检验时间：2025-4-16

查：产品检验报告

报告编号：LXJ-2025-066

产品名称：轴

加工方式：喷丸

产品代号：Q/WZD-3

产品零、组件号 Fv8.310.1589

检测项目：1、试片喷丸覆盖率检测，2、试片喷丸强度检测。

检测结论：产品合格

检测日期：2025年10月19日

检验员：夏明星

查：产品检验报告

报告编号：LXJ-2025-069

产品名称：机壳

加工方式：电子束焊

检测项目：1) 试件试焊检查：试件解剖，焊缝深度满足要求。

2) 进行焊缝气密测试：0.8-1.5MPa 气压测试，保压 5min 无漏。

3) 其余要求按双方技术协议执行。

检测结论：产品合格

检测日期：2025年10月30日

检验员：夏明星

.....

组织的质检员均在上岗前进行培训。

产品直接交与客户检验验收,无委外检验或试验情况。

近一年内无国家抽查情况,经查阅该公司客户满意度调查表,客户反馈产品质量均满意。

产品的监视和测量控制基本有效,产品和服务放行基本符合要求。

检验过程基本受控。

顾客满意度控制:

1、公司编制了《顾客满意度测量控制程序》，规定了监测、获取和利用顾客满意信息的方法。包括问卷调查,直接沟通、数据分析等。

2、公司主要通过日常口头交流、电话回访、定期发放《顾客满意程度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有《顾客满意程度调查表》2025年9月的调查表共3份,回收3份:

顾客:贵州航天林泉电机有限公司



调查内容包括：产品外观、产品性能、产品质量、服务、交货期、产品价格、应急能力、业务员态度、相互沟通、工厂环境等。

客户对产品外观、产品性能、产品质量、服务、交货期等项都比较满意。

统计分析结果：96分（已实现既定目标）

公司负责人讲：通过本次对贵州航天林泉电机有限公司进行满意度调查，从统计结果可以看出，顾客对公司的质量、交货准时度及准确性等都比较满意。

公司现目前没有发生客户流失的现象。

公司主要业务是：机械零部件加工；金属表面处理及热处理加工，监视测量资源：公司确定需实施的监视和测量活动以及所需的监视和测量设备，对用于质量管理体系规定要求的监视和测量设备进行控制，确保监视和测量结果的有效性并为产品及管理体系符合性提供证据。为了确保服务质量，组织规定生产部每年制定测量设备检定计划，按规定周期将监视和测量设备或装置送计量部门校验，并保存校验记录及校验合格证。当不存在校准基准时，应记录校准的依据。现场查看，公司确定了需要监视或测量的活动，并提供所需的资源。

查：生产部不能提供2025年11月生产设备保养记录，开具不符合。

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2025年8月26日和2025年9月10日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项和管理评审提出改进措施，目前已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，查内审员能力，提供《内审员培训记录》。与管理层周福高沟通，能清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况较了解，清楚公司自身制定的方针和目标，对管理评审的流程和基本内容基本了解。针对内审和管理评审部分内容，记录较简单，内容模板化，现场已向管理者提出。

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：

查，公司编制了《不合格品控制程序》，规定了不合格的控制要求。

现场了解，公司在销售服务过程中的主要不符合主要为产品瑕疵。

查，公司客户提交问题及时进行维护，并定期进行顾客满意度调查，同时跟踪验证

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

纠正措施落实有效

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）:有，变更后的审核范围为：

Q:机械零部件加工；金属表面处理及热处理加工；

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

上次不符合已完成整改，整改有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况，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，贵州黎翔俊龙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	<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:巫传莲



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。