



项目编号：22043-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：广东优能特五金科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 温红玲

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 12 月 26 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱： [service@china-isc.org.cn](mailto: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：温红玲**

**组员：**



受审核方名称：广东优能特五金科技有限公司

## 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
A	温红玲	组长	审核员	2025-N1QMS-4210533	17.11.01

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	曹瑞芳/韩旭	向导	受审核方

### 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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为单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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法。

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：GB/T 14301-2008 整体硬质合金锯片铣刀、GB/T 25670-2010 硬质合金斜齿立铣刀、GB/T 9062-2006硬质合金锯齿三面刃铣刀等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

### 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年12月26日上午至2025年12月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年6月2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:切削刀具的生产

**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：东莞市清溪镇谢坑村金塘街第一栋一号厂房

办公地址：东莞市清溪镇谢坑村金塘街第一栋一号厂房

经营地址：东莞市清溪镇谢坑村金塘街第一栋一号厂房

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 12 月 25 日 08:30 至 2025 年 12 月 25 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：

目标完成情况；特种设备、监视和测量设备管理情况；内审、管理评审有效性；产品实现过程策划和运行控制；绩效分析与评价策划与实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

**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：

行政部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

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：2026 年 1 月 27 日提交审核组长。

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 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；特种设备管理；绩效监视和测量；生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制；管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，近一年内未发生过质量、环境、安全事故，未发生过相关方投诉抱怨情况，未发生违反法律法规情况，相关资质手续保持有效，资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。



该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，建立了自我完善机制，质量管理体系运行基本有效。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：公司各部门职责明确，质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示： 人员质量管理体系意识需加强培训。

### 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：2009 年 07 月 24 日，体系实施时间：2025 年 6 月 2 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，经营范围覆盖认证范围，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：91 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

有倒班，2 班倒，1 班：早上 8：00～晚上 8：00；2 班：晚上 8：00～次日早上 8：00。

4) 范围内产品/服务及流程：

策划了切削刀具的生产工艺流程：

1) 精磨棒的生产工艺流程：

原料验收——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开刃——首件确认——数控量产开刃——喷砂（适用时，客户有要求时）——清洗（适用时）——包装——涂层（适用时）——入库

2) 非精磨棒的生产工艺流程：

原料验收——切料（适用时）——粗磨——平头/倒角——精磨——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开刃——首件确认——数控量产开刃——喷砂（适用时，客户有要求时）——清洗（适用时）——包装——涂层（适用时）——入库

3) 切削刀具（PCD 刀具）的生产工艺流程：

原料验收——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开焊槽——首件确认——数控开焊槽——刀片与刀杆焊接——五轴激光开刃——检验——打胶——包装入库

经确认，

关键/特殊过程：开刃、焊接过程；

需确认过程：开刃、焊接过程；

外包过程：涂层、物流运输、报关。



查看有关键/特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025.06.18，符合策划要求

### 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

##### 质量方针：

客户满意 共创双赢 卓越品质 创新领先。

方针包含在质量手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

##### 理解组织及其环境：

总经理因公缺席，特委托本公司管理者代表全权处理本次审核相关事宜，详见《授权委托书》。

广东优能特五金科技有限公司，提供有期有偿使用土地合同，单一场所。

与企业负责人沟通，

注册地址：东莞市清溪镇谢坑村金塘街第一栋一号厂房；

生产经营地址：东莞市清溪镇谢坑村金塘街第一栋一号厂房；

经现场确认，公司主要进行切削刀具的生产。

现场查提供公司营业执照正本，

统一社会信用代码：91441900692417690W，成立日期：2009年07月24日，注册资本：5000万元，核准日期：2021年03月30日，经营范围：研发、产销：切削刀具、数控刀具、五金工具、硬质合金材料、模具钢材料、模具配件、机床配件、机械配件、汽车配件、电子配件、五金零件、数控车铣加工、工业自动化设备、表面处理设备、成型周边设备、检测设备、工装夹治具；物业租赁；货物进出口、技术进出口。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）；

认证申请范围如下，经营范围覆盖认证范围。

Q：切削刀具的生产

2)经现场核实，企业人数91人，有倒班，2班倒，1班：早上8:00~晚上8:00；2班：晚上8:00~次日早上8:00。

与副总经理沟通，公司领导层确定外部和内部与公司的宗旨、战略方向有关、影响质量体系实现预期结果的能力的因素。外部因素考虑：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化、社会、经济和自然环境方面（不管是国际、国家、地区或本地）等因素；内部因素考虑：公司的价值观、文化、知识和绩效等因素。总经理负责组织对确定的内部和外部因素的相关信息进行监视和评审，以确保质量管理体系与公司的战略方向一致，并实现其预期的结果。

##### 理解相关方的需求和期望：

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量管理体系有关的相关方，并确定其要求。公司按照质量手册要求对相关方的需求和期望进行管理，以理解相关方的需求和期望以便帮助本公司更好的建立清晰的方针和目标，做到目的明确；由于相关方对组织持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响，因此，公司确定了：

与质量管理体系有关的相关方：

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

##### 应对风险和机遇的策划及措施：



公司制定质量手册中，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。

制定《CX-33 风险和机遇控制程序》，企业识别了风险并制定了相关措施，查提供有《风险和机遇评估分析表》，识别有：

查客户开发，合同评审过程风险：

- 1.对市场需要产品的发展趋势判断失误。
- 2.客户要求识别不完整。
- 3.未能确保能够满足客户要求就签署合同

措施：

- 1.对市场需求产品的发展趋势分析应该经过反复论证。
- 2.对客户的要求实施监视和测量。
- 3.在确定与客户签署合同前落实合同评审事宜。

风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

#### 质量总目标及考核情况：

公司总目标	完成情况
① 成品检验一次合格率≥95%	100%
② 顾客满意度≥90分	97

查对目标进行了分解，提供有公司及行政部、财务部、销售部、物控部、工程部、生产部、品质部各部门目标分解和考核情况，内容包括：部门、目标指标、完成情况、考核人等，均已完成，达到目标值，基本到位、合理。

### 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

（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职业健康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）

#### 产品实现的过程和活动的管理控制情况：

公司最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

公司在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，查提供有管理体系运行过程及关系图，包括：管理体系策划过程、支持过程、产品（服务）实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进；公司采用“过程方法”予以运作和控制，质量管理体系涉及的过程及其相互关系，识别出产品实现所需的过程要求：包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

公司明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

**资质符合性：**营业执照，经营范围覆盖认证范围，有效期内。

**目标考核情况：**包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

**顾客满意度：**公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度97分，达到公司目标要求。

**变更的策划：**《质量手册》6.3 对变更的策划及控制要求进行了规定，明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需在变更前确定考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应



对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。

### 产品实现的策划：

《管理手册》、《CX-10 生产过程控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

1、策划了切削刀具的生产工艺流程：

1) 精磨棒的生产工艺流程：

原料验收——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开刃——首件确认——数控量产开刃——喷砂（适用时，客户有要求时）——清洗（适用时）——包装——涂层（适用时）——入库

2) 非精磨棒的生产工艺流程：

原料验收——切料（适用时）——粗磨——平头/倒角——精磨——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开刃——首件确认——数控量产开刃——喷砂（适用时，客户有要求时）——清洗（适用时）——包装——涂层（适用时）——入库

3) 切削刀具（PCD 刀具）的生产工艺流程：

原料验收——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开焊槽——首件确认——数控开焊槽——刀片与刀杆焊接——五轴激光开刃——检验——打胶——包装入库

经确认，

关键/特殊过程：开刃、焊接过程；

需确认过程：开刃、焊接过程；

外包过程：涂层、物流运输、报关。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025.06.18，符合策划要求。

2、产品执行标准：GB/T 14301-2008 整体硬质合金锯片铣刀、GB/T 25670-2010 硬质合金斜齿立铣刀、GB/T 9062-2006 硬质合金错齿三面刃铣刀等

3、规定了产品质量目标，编制了无心磨床、外圆磨床、段差机、倒角机、切料机五轴联动数控磨床、五轴数控段差磨床、立式五轴激光磨床、MD800PLUS 涂层设备等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备有：无心磨床、外圆磨床、段差机、倒角机、切料机五轴联动数控磨床、五轴数控段差磨床、立式五轴激光磨床、MD800PLUS 涂层设备等。

办公设备：电脑、打印机。

检测设备有：桌勒刀具预调仪、影像测量仪、卡尺、千分尺、标准棒、标准刀具等。

特种设备及安全附件有：电梯 1 台。

环保安全设备：灭火器、垃圾桶等。

6、提供有供方产品质量证明书、成品检验记录、产品第三方检测报告。

### 产品和服务要求

管理手册中 8.2、《CX-25 合同评审控制程序》规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和工作流程要求。

a 顾客明确规定的要求：即有销售服务本身的质量要求也包括后续活动的要求；

b 顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求；

c 与公司产品有关的法律法规的要求及本公司附加的对顾客的责任。

销售部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

销售部负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审，确定顾客/法律法规及公司的要求，若存在



差异，确保相关事项得到解决，评审过程记录在《产品要求评审表》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

销售部负责客户要求变更时组织相关部门评审，并将变更落实到位。

公司主要的客户：昌宏精密刀具（东莞）有限公司、东莞市茶山港丰五金模具、东莞市华松数控刀具有限公司等。

抽查购销合同，

①昌宏精密刀具（东莞）有限公司：合同编号：采购单：9000037870，签订日期：2025.10.12，LTP-EE160500M1-W-平底铣刀：刃径 5.0；刃长 7.5；刃数 16 柄径 6.0（外购）-100PC，合同均约定有货物名称、单位、订购量、交货日期、付款条件、包装方式、运输方式、交货时间、质量标准、验收及品质异议、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：有评审人员签字，审批周四海。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

②东莞市茶山港丰五金模具：日期：2025 年 10 月 7 日，单号：10109240，约定如下：

品名	数量
OST 钨钢四刃平刀 3X8XD4X50	50
OST 钨钢二刃球刀 R3X12XD6X50	30
OST 钨钢二刃球刀 R2.5X10XD6X50	20
高硬度钨钢四刃平刀 1X3XD4X50	10
高硬度钨钢四刃平刀 1.5X4XD4X50	10
高硬度钨钢四刃平刀 3X8XD4X50	10
高硬度钨钢四刃平刀 5X13XD6X50	10
高硬度钨钢四刃平刀 6X16XD6X50	10
OST 钨钢加长四刃平刀 12X45XD12X100	10
OST 钨钢加长四刃平刀 10X40XD10X100	10
OST 钨钢四刃平刀 2X6XD4X50	50

合同均约定有货物名称、单位、订购量、交货日期、付款条件、包装方式、运输方式、交货时间、质量标准、验收及品质异议、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：有评审人员签字，审批周四海。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

③东莞市华松数控刀具有限公司：日期：2025 年 12 月 1 日，单号：10111557，

品名/型号及规格 数量(PCS)

STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 1X3XD4X50	30
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 1.5X4XD4X50	30
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 2.5X6XD4X50	30
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 3X9XD4X50	30
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 4X12XD4X50	30
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 5X15XD6X50	10
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 6X18XD6X50	30
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 8X24XD8X60	20
STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 10X30XD10X75	30
范用型 60° 单牙螺纹刀 P1.0*1.5-d7.9XL32XD8XL65XF6	5
范用型 60° 单牙螺纹刀 P1.01.75-d9.9XL38XD10XL75XF6	5

合同均约定有货物名称、单位、订购量、交货日期、质量标准、交货地点、包装方式、结算方式及期限、验收标准、方法及提出异议期限、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：有评审人员签字，审批周四海。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

据销售部经理介绍：合同签订前，由销售部、物控部、工程部、生产部、品质部进行评审，报总经理批准。查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。



查提供有对应发货单，交期满足订单要求。

产品和服务的要求控制基本符合。

**产品和服务的设计开发过程：**

经过与工程部主管沟通和现场审核发现：公司生产部负责产品设计开发工作。

工程部配备了专业的技术人员，查张洪林等人，均有多年切削刀具的生产的工作经历，对切削刀具的生产等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所加工的产品均为客户提供需加工件及技术要求，按照顾客要求进行加工，并确保产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

同时主管介绍，近年来，公司工程部、生产部团队，对生产工艺和现场布局进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。

基本符合要求。

**外部提供过程、产品和服务的控制：**

查《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《CX-07 采购与供方评估控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

现场提供有《合格供方名单》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	列入日期
1	武汉新锐合金工具有限公司	钨钢圆棒	2025年6月2日
2	东莞市华亿信钻石工具科技有限公司	电镀砂轮	2025年6月2日
3	常州市兆华塑料制品有限公司	包材	2025年6月2日
4	东莞市普麦特纳米科技有限公司	外包--涂层	2025年6月2日
5	跨越速运	外包--产品运输	2025年6月2日

.....

**抽查 合格供方评价记录**

供方名称：武汉新锐合金工具有限公司，产品名称：1XR10ST 钨钢圆棒 12X310L-50PCS、1XR10ST 钨钢精磨圆棒 4X50L-3000PCS、XR12UF 钨钢精磨圆棒 16X60L-150pcs，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：周四海 2025年6月2日

供方名称：东莞市华亿信钻石工具科技有限公司，产品名称：电镀砂轮--电镀砂轮 180D-18T-2.9U-30V-R2-31.75H-200M (DU.CX0054) -3PCS，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：周四海 2025年6月2日

供方名称：常州市兆华塑料制品有限公司，产品名称：浅蓝色方盒底座 16-300pcs、浅蓝色镂空底座 16-100pcs、透明方管 14-20X80L-400PCS，提供有供方评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：周四海 2025年6月2日

外包方：东莞市普麦特纳米科技有限公司/科汇纳米技术（深圳）有限公司，产品名称：外包--涂层，提供有供方评价表，评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：周四海 2025年6月2日

产品运输外包方：跨越速运，提供有供方评价表，评价有外包方资质、运输能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意列入合格供应商。 批准：周四海 2025年6月2日

**抽查采购控制：**

查 1XR10ST 钨钢圆棒 12X310L-50PCS、1XR10ST 钨钢精磨圆棒 4X50L-3000PCS、XR12UF 钨钢精磨圆棒 16X60L-150pcs，电镀砂轮 180D-18T-2.9U-30V-R2-31.75H-200M (DU.CX0054) -3PCS，浅蓝色



方盒底座 16-300pcs、浅蓝色镂空底座 16-100pcs、透明方管 14-20X80L-400PCS；查提供有供方产品发货单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查外包控制：

外包一涂层：

1) 2025-12-23 东莞市普麦特纳米科技有限公司，

生产单号 80804 四刃氧化铝石墨金刚石涂层端铣刀 D3XH10Xh50XD4XL100XF4(MC08070109)，33 件，涂层种类：CVD, 使用用途：氧化铝/石墨，刀具材质：石墨/含钴 6%，注：特急，12-27 寄回；

生产单号 80805 四刃氧化铝石墨金刚石涂层端铣刀 D5XH10XD5XL100XF4(MP01021880)，11 件，涂层种类：CVD, 使用用途：氧化铝/石墨，刀具材质：石墨/含钴 6%，注：特急，12-27 寄回

2) 2025-12-23 科汇纳米技术（深圳）有限公司，

生产单号 84461 二刃铜用涂层球刀-65 件，RBT，钨钢，2025-12-24

生产单号 84825 高硬度二刃涂层球刀-51 件，RBT，钨钢，2025-12-24

生产单号 85015 返修三刃压铸铝涂层成型 T 刀-25 件，RBT，钨钢，2025-12-24

生产单号 85102 二刃铜用涂层球刀-4 件，RBT，钨钢，2025-12-24

查提供有外包方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

外包一产品运输：查提供有跨越速运下单记录，抽查 3 份，均按质按量送达，未发生客户投诉。

外包一报关：查提供有委托报关协议、通关放行书，符合要求。

采购流程基本符合要求。

#### 生产和服务实现过程控制：

与负责人沟通，《CX-09 生管控制程序》中规定了生产计划的排程、进度跟踪要求，物控部按照规定要求进行生产计划排程、进度跟踪，确保能按时完成客户订单，基本符合要求。

与负责人沟通，按照客户订单要求进行生产任务安排，

查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-23，订单类型：量产订单，No. 85252，物料编码：BCP.EMH.01.00032，订单数量：100 件，物料名称：钨钢定点钻（定心倒角）8.0\*25\*D8\*60\*90°，

查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-24，订单类型：样品订单，No. 85405，物料编码：FB.D092.0129，订单数量：32 件，物料名称：二刃无氧铜涂层钻咀

查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-15，订单类型：量产订单，No. 84484，物料编码：

PCD.J011.060002AA，订单数量：20 件，良品数量：229 件，物料名称：PCD 铝用成型刀

D6R0.05XH15XD6XLX50XF1-G，

查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-25，订单类型：量产订单，No. 85483，物料编码：FB.E093.0116，

订单数量：96 件，良品数量：94 件，物料名称：三刃铜用涂层 T 刀 F-D2.8XH0.7Xd1.3Xh2.2xD4XL50XF3

查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-20，订单类型：量产订单，No. 85059，物料编码：FB.A013.0191C，

订单数量：231 件，良品数量：229 件，物料名称：返修三刃铝用涂层端铣刀

D6XH10XDGXL50NF3(A21-GNE001-FX)

另查提供有当日生产数量及合格品数量统计单，基本符合要求。

现场观察以上切削刀具的生产过程生产计划的排程、进度跟踪操作均符合规定要求。

《管理手册》、《CX-10 生产过程控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

公司策划了切削刀具的生产工艺流程：

1) 精磨棒的生产工艺流程：

原料验收——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开刃——首件确认——数控量产开刃——喷砂（适用时，客户有要求时）——清洗（适用时）——包装——涂层（适用时）——入库

2) 非精磨棒的生产工艺流程：

原料验收——切料（适用时）——粗磨——平头/倒角——精磨——段差（适用时，非通柄需要）——数控调机首件开刃——首件确认——数控量产开刃——喷砂（适用时，客户有要求时）——清洗（适用时）——



—包装—涂层（适用时）—入库

3) 切削刀具（PCD 刀具）的生产工艺流程：

原料验收—段差（适用时，非通柄需要）—数控调机首件开焊槽—首件确认—数控开焊槽—刀片与刀杆焊接—五轴激光开刃—检验—打胶—包装入库

经确认，

关键/特殊过程：开刃、焊接过程；

需确认过程：开刃、焊接过程；

外包过程：涂层、物流运输、报关。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025.06.18，确认结论：均可满足过程控制要求，能够保证产品质量。确认符合要求。

查现场生产过程控制：

查夜班生产，

查现场交接班情况，现场负责人就任务安排进行了交接，白班负责人向夜班负责人说明了现机台正在生产产品情况，并说明了产品关键控制点等，双方进行交接并填写交接班记录，查提供有交接班记录-2025-12-26，记录有车间原辅物料交接、设备运行情况、设备巡检情况、消防器材情况、工具、用具移交、作业场所卫生情况，一切正常，有交班人、接班人签字，现场查看设备状态良好，运行正常。

①查现场提供有生产工令单，排单日期：2025-12-23，订单类型：量产订单，No.85252，物料编码：BCP.EMH.01.00032，订单数量：100 件，物料名称：钨钢定点钻（定心倒角）8.0\*25\*D8\*60\*90°，

工序流程：段差—数控调机—首件确认—数控量产—包装

现场正在进行数控量产—开刃，与现场操作工沟通，了解数控开刃操作要求及注意事项，并进行相关记录，

查提供有刀具生产检测记录表，机台编号：4#，生产工令单：No.85252，生产日期：2025-12-26 夜班，检查项目有：总长、柄径、刃长、刃径、钻尖角、槽长、芯径、螺旋角、端刃前角、端刃一后角、偏心距、过中心等，有首件检测值：调机人检测值、品检检测值，首件确认结果：有调机人确认结果：外观/结构 OK、领班人确认结果：外观/结构 OK、品质确认结果 OK，综合判定 OK，有调机人、领班人、品质确认签名。

**查 2025 年 12 月 27 日：**

②查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-24，订单类型：样品订单，No.85405，物料编码：FB.D092.0129，订单数量：32 件，物料名称：二刃无氧铜涂层钻咀

工序流程：切断—粗磨—平头/倒角—精磨—段差—数控调机—首件确认—数控量产—涂层前喷砂—二次段差—包装—涂层

现场正在进行切断，与操作工沟通，了解切断操作注意事项，查提供有前制程精磨记录-2025-12-27，符合要求。

现场正在进行精磨，与操作工沟通，了解精磨操作注意事项，查提供有前制程精磨记录-2025-12-27，符合要求。

查提供有前制程生产检测记录表，机台编号：Q13，生产工令单：No.85405，生产日期：2025-12-27，段差：检验项目有：总长、首下长、刃径、角度、跳动，有测量人员签名。

查提供有刀具生产检测记录表，机台编号：15#，生产工令单：No.85405，生产日期：2025-12-27，检查项目有：总长、柄径、刃长、刃径、钻尖角、周刃跳动、槽长、芯径、螺旋角、周刃前角、周刃一后角、周刃一后宽、端刃前角、端刃一后角、偏心距、过中心、月牙、轮廓度等，有首件检测值：调机人检测值、品检检测值，首件确认结果：有调机人确认结果：外观/结构 OK、领班人确认结果：外观/结构 OK、品质确认结果 OK，综合判定 OK，有调机人、领班人、品质确认签名，有刀具生产自检记录表、符合刀具图要求。

3、查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-15，订单类型：量产订单，No.84484，物料编码：



PCD.J011.060002AA，订单数量：20件，良品数量：22件，物料名称：PCD铝用成型刀D6R0.05XH15XD6XLX50XF1-G，

工序流程：段差——数控开焊槽调机——首件确认——数控开焊槽量产——包装——涂层

查提供有前制程生产检测记录表，机台编号：Q8，生产工令单：No.84484，生产日期：2025-12-27，段差：检验项目有：总长、刃长、刃径、角度，有测量人员签名。

查现场正在进行数控开焊槽，物料名称：PCD铝用成型刀D6R0.05XH15XD6XLX50XF1-G，与操作工沟通，了解数控开焊槽操作规范及注意事项，查提供有刀具生产检测记录表，机台编号：25#，生产工令单：No.84484，生产日期：2025-12-27，检查项目有：总长、柄径、槽深、芯径、螺旋角、端面一后宽、偏心距、过中心等，有首件检测值：调机人检测值、品检检测值，首件确认结果：有调机人确认结果：外观/结构OK、领班人确认结果：外观/结构OK、品质确认结果OK，综合判定OK，有调机人、领班人、品质确认签名，符合开槽图要求。

观察现场正在进行刀片与刀杆焊接，与操作工沟通，了解焊接过程操作规范及注意事项，查提供有焊接过程记录，符合要求。

4、查提供有生产工令单，排单日期：2025-12-25，订单类型：量产订单，No.85483，物料编码：FB.E093.0116，订单数量：96件，良品数量：94件，物料名称：三刃铜用涂层T刀F-D2.8XH0.7Xd1.3Xh2.2xD4XL50XF3

观察正在进行段差，与现场操作工沟通，了解段差过程操作规范及注意事项，查提供有前制程生产检测记录表，机台编号：Q13，生产工令单：No.85483，生产日期：2025-12-27，段差：检验项目有：总长、T厚、颈径、首下长、刃径、角度，有测量人员签名。符合段差逃料图要求。

查现场正在进行数控开刃，物料名称：三刃铜用涂层T刀F-D2.8XH0.7Xd1.3Xh2.2xD4XL50XF3，与操作工沟通，了解数控开刃操作规范及注意事项，查提供有刀具生产检测记录表，机台编号：14#，生产工令单：No.85483，生产日期：2025-12-27，检查项目有：总长、柄径、刃长、刃径、周刃跳动、芯径、螺旋角、刃倾角、周刃前角、周刃一后角、周刃一后宽、端面前角、端面一后宽、偏心距、月牙等，有首件检测值：调机人检测值、品检检测值，首件确认结果：有调机人确认结果：外观/结构OK、领班人确认结果：外观/结构OK、品质确认结果OK，综合判定OK，有调机人、领班人、品质确认签名。有刀具生产自检记录表、符合刀具图要求。

另查提供有当日生产任务单、生产数量及合格品数量统计单，基本符合要求。

现场观察以上切削刀具的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。

#### 变更的控制：

顾客要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照文件规定要求实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

#### 产品的放行：

公司规定有CX-08进料检验控制程序、CX-15制程检验控制程序、CX-16成品检验控制程序，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、进厂验收标准、抽样准则等。

##### ①查进料控制：

提供有《进货验证记录》，均符合进厂检验规程。

抽查采购控制：与负责人沟通，主要核对供方报告单材质、数量、外观质量，

抽查采购控制：

查1XR10ST钨钢圆棒12X310L-50PCS、1XR10ST钨钢精磨圆棒4X50L-3000PCS、XR12UF钨钢精磨圆棒16X60L-150pcs，电镀砂轮180D-18T-2.9U-30V-R2-31.75H-200M（DU.CX0054）-3PCS，浅蓝色方盒底座



16-300pcs、浅蓝色镂空底座 16-100pcs、透明方管 14-20X80L-400PCS; 查提供有供方产品发货单、质检证明, 交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查外包控制:

外包一涂层:

1) 2025-12-23 东莞市普麦特纳米科技有限公司,

生产单号 80804 四刃氧化铝石墨金刚石涂层端铣刀 D3XH10Xh50XD4XL100XF4 (MC08070109), 33 件, 涂层种类: CVD, 使用用途: 氧化铝/石墨, 刀具材质: 石墨/含钴 6%, 注: 特急, 12-27 寄回;

生产单号 80805 四刃氧化铝石墨金刚石涂层端铣刀 D5XH10XD5XL100XF4 (MP01021880), 11 件, 涂层种类: CVD, 使用用途: 氧化铝/石墨, 刀具材质: 石墨/含钴 6%, 注: 特急, 12-27 寄回

2) 2025-12-23 科汇纳米技术(深圳)有限公司,

生产单号 84461 二刃铜用涂层球刀-65 件, RBT, 钨钢, 2025-12-24

生产单号 84825 高硬度二刃涂层球刀-51 件, RBT, 钨钢, 2025-12-24

生产单号 85015 返修三刃压铸铝涂层成型 T 刀-25 件, RBT, 钨钢, 2025-12-24

生产单号 85102 二刃铜用涂层球刀-4 件, RBT, 钨钢, 2025-12-24

查提供有外包方产品出库单、质检证明, 交付数量、交付日期与合同要求相一致。

外包--产品运输: 查提供有跨越速运下单记录, 抽查 3 份, 均按质按量送达, 未发生客户投诉。

外包--报关: 查提供有委托报关协议、通关放行书, 符合要求。

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。

(二) 过程检验: (检验依据: 检验员依据检验规范和国标进行检验。)

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

(三) 成品检验: (检验依据成品检验规范、国标)

查成品检验控制:

抽提供有成品检验记录, 抽查 LTP-EE160500M1-W-平底铣刀-100 件、OST 钨钢四刃平刀 3X8XD4X50-50 件、高硬度钨钢四刃平刀 6X16XD6X50-10 件、OST 钨钢加长四刃平刀 10X40XD10X100-10 件、OST 钨钢四刃平刀 2X6XD4X50-50 件、STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 10X30XD10X75-30 件、范用型 60° 单牙螺纹刀 P1.0\*1.5-d7.9XL32XD8XL65XF6-5 件、范用型 60° 单牙螺纹刀 P1.01.75-d9.9XL38XD10XL75XF6-5 件、PCD 铝用成型刀 D6R0.05XH15XD6XLX50XF1-G-20 件, 检验项次齐全, 检验结论均符合要求。

查出厂检验控制:

查提供有 LTP-EE160500M1-W-平底铣刀-100 件、OST 钨钢四刃平刀 3X8XD4X50-50 件、高硬度钨钢四刃平刀 6X16XD6X50-10 件、OST 钨钢加长四刃平刀 10X40XD10X100-10 件、OST 钨钢四刃平刀 2X6XD4X50-50 件、STS 钨钢三刃 45° 铜铝专用刀 10X30XD10X75-30 件、范用型 60° 单牙螺纹刀 P1.0\*1.5-d7.9XL32XD8XL65XF6-5 件、范用型 60° 单牙螺纹刀 P1.01.75-d9.9XL38XD10XL75XF6-5 件、PCD 铝用成型刀 D6R0.05XH15XD6XLX50XF1-G-20 件, 查均提供有送货单、产品质量证明书、合格证等, 送货单客户已签收, 均已按质按量按期送达, 符合要求。

查外贸件, 提供有发票、装箱单、报关单、放行书、客户提单, 符合要求。

查提供有委托第三方检测报告--Rohs 报告, 检测结论: 所检测项次均未超出限值, 符合要求。

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, 并进行了相应状态的标识, 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。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

**合规性评价情况:**

查国家企业信用信息公示系统, 目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况, 无行政处罚信息, 未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

**绩效的监视和测量情况:**

公司策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制, 内容基本符合要求。

现场查提供公司营业执照正本, 经营范围覆盖认证范围, 有效;

行政部负责过程的监视和测量, 重点考核各部门目标完成情况, 按月/年进行考核, 提供有目标及考核记录,



均已达成，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

查编制有《CX-14 内部审核控制程序》，内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录，内审时间为 2025 年 9 月 27 日，覆盖了全部部门，内审提出的 1 项不符合，责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性，内审报告对质量和安全管理体的符合性、充分性和运行有效性进行评价，并得出结论意见。基本符合要求。

查策划有《CX-03 管理评审控制程序》，内容符合标准要求。基本符合要求。

受审核方于提供了管理评审的记录，评审时间为 2025 年 10 月 13 日，管理评审的目的明确，输入基本充分；管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性，基本符合要求。

与负责人沟通，后续会进一步加强内审和管评业务实战，以提升中高层人员质量意识。

### 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

与负责人沟通，提供的《CX-18 不合格品控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求及时通知采购人员作退/换货处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。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。

不合格品控制基本有效。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制正在逐步形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

#### 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，年度无质量环境安全事故发生，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。

#### 4) 差距及改进机会：

持续提升管理体系意识。

### 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，

办公区：有前台接待处、总经理办公室、行政部、财务部、销售部办公室、会议室各 1 间，各部门集中办公，物控部、工程部、生产部、品质部办公区均位于生产车间内；

生产区：主要分为前制程车间、五轴车间、PCD 车间、钝化室、包装车间、原料仓、包材仓、成品仓。

经现场确认，职工及管理人员共计 91 人，设置有行政部、财务部、销售部、物控部、工程部、生产部、品质部 7 个职能部门，规定了各部门的职责和权限。办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件，为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

生产设备有：无心磨床、外圆磨床、段差机、倒角机、切料机五轴联动数控磨床、五轴数控段差磨床、立式五轴激光磨床、MD800PLUS 涂层设备等。

办公设备：电脑、打印机。



检测设备有：桌勒刀具预调仪、影像测量仪、卡尺、千分尺、标准棒、标准刀具等。

特种设备及安全附件有：电梯 1 台。

环保安全设备：灭火器、垃圾桶等。

资源配置基本满足要求。

### 2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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，评定结果基本符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识，抽查内审员能力：查内审员经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；

现场与内审组长及内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚（△）。

与负责人沟通，后续会进行专项内审员培训，加强内审与管评实战，以提升内审员能力。基本符合要求。

### 3) 信息沟通：

质量手册中规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序，使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

### 4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：质量手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到质量手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 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。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:切削刀具的生产

## 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，广东优能特五金科技有限公司的

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

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：温红玲



## 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。