



项目编号：10146-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：陕西鑫漫豪工贸有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）：

报告日期：

2026年3月15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809

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：郭力

组员：/



受审核方名称：陕西鑫漫豪工贸有限公司

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
1	郭力	组长	审核员	2023-N1QMS-2263290	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李宁	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、内部审计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。

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：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值GB/T 1184-1996、零件倒圆与倒角GB/T 6403.4-2008、产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注GB/T 1182-2008、普通螺纹 基本尺寸GB/T 196-2003、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法GB/T 24740-2009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：2026年03月15日上午至2026年03月15日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年10月10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

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：陕西省宝鸡市岐山县蔡家坡镇蔡家坡经济技术开发区西六路北段 001 号

办公地址：陕西省宝鸡市岐山县蔡家坡创业路 6 号

经营地址：陕西省宝鸡市岐山县蔡家坡创业路 6 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 2026 年 03 月 07 日 08:30 至 2026 年 03 月 07 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；Q 检验过程控制。

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：2026 年 3 月 22 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 2027 年 3 月 15 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：2020 年 6 月 22 日 体系实施时间：2025 年 10 月 10 日

2) 法律地位证明文件有： 营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数： 10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）： 无

4) 范围内产品/服务及流程:

机械加工

工艺流程：毛坯件-机加工（加工中心-修毛刺）-检验发货

特殊过程：无

关键过程：加工中心

外包过程：物流运输、计量器具校准

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环境职业健康安全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。

企业确定了与质量环境职业健康安全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。

企业考虑了气候变化对采购、供应、运输及过程中产品防护等的影响。

公司管理层及相关部门持续关注相关方需求的变化，考虑了气候变化的影响，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。全体员工对相关方的需求和期望应当理解，并在工作中加以落实。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全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：**持续改进，诚信经营，不断创新，顾客至上**。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》，

a) 产品交付合格率 $\geq 95\%$

b) 顾客满意度 ≥ 90 分。

抽查 2025 年 10 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。

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：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、零件倒圆与倒角 GB/T 6403.4-2008、产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注 GB/T 1182-2008、普通螺纹 基本尺寸 GB/T 196-2003、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009、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。

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

企业成立于 2020 年 6 月，注册资本 150 万，法定代表人张丽娜。注册地址：陕西省宝鸡市岐山县蔡家坡镇蔡家坡经济技术开发区西六路北段 001 号，经营地址为：陕西省宝鸡市岐山县蔡家坡创业路 6 号，此场所为租赁，出租方为个人：岐山彩虹电子有限责任公司，租赁厂房及办公面积 1176 平方米，共 3 间办公室，用于日常办公，同时租赁的还包括一台叉车，查看了相关的备注、检测、标识等，租期：共 3 年，签订日期：2025 年 8 月。主要从事许可经营项目：机械加工。

法律证明文件：营业执照，统一信用代码：91610323MA6XJ0LY32，2020-06-22 至 无固定期限。

现有人员 10 人。设置综合部、生产部等，职责权限，明确清楚。在 2025 年 10 月 10 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

工艺流程：毛坯件-机加工（加工中心-修毛刺）-检验发货

特殊过程：无

关键过程：加工中心

外包过程：物流运输、计量器具校准

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。

企业收集了一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差



值 GB/T 1184-1996、零件倒圆与倒角 GB/T 6403.4-2008、产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注 GB/T 1182-2008、普通螺纹 基本尺寸 GB/T 196-2003、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009 等进行加工生产，编制了相应的过程文件：

编制了加工流程：毛坯件-机加工（加工中心-修毛刺）-检验发货

特殊过程：无

关键过程：加工中心

外包过程：物流运输、计量器具校准

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《加工单》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等文件：《机械加工工艺》、重要设备操作规范等。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：立式加工中心 CV1371B、立式加工中心 VMC-1060、立式加工中心 1500V、全自动缠膜机 S200-E、打磨机等 10 余台加工设备等，同时租赁的还包括一台叉车，查看了相关的备注、检测、标识等工作正常。

d) 组织为各工序配备了游标卡尺、内钩槽卡尺、深度尺、带表卡尺、千分尺、百分表、内径量表、压力表、安全阀等监视测量设备。

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，由客户公司进行拉货，经顾客接受签字带回公司做账。

g) 为生产过程配备了必要的人员，见 7.2 条款审核记录。

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。

1 查看《法士特伊顿（宝鸡）有限公司 2026 年 1 月采购计划》 时间：2025 年 12 月 27 日



客户：法士特伊顿（宝鸡）有限公司 产品：主要包含了：中桥主减速器壳半成品；毛料尺寸：甲方提供坯料。

合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、包装回收、付款方式等顾客要求。

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

2 查看《采购合同》 签定时间:2026 年 1 月 11 日

顾客：陕西金鼎铸造有限公司 毛坯：甲方提供。

加工件主要包含了：桥壳类、减壳类、回转体类、其余类别产品。

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。

又抽查了其他 2 份合同，基本符合要求。

抽查主要供应商如下：

宝鸡宏源超硬工贸有限公司 数控刀片

重庆智航精密机械有限公司 加工辅材

中国航发南方工业有限公司计量实验室 仪器计量

货拉拉 运输

查看宝鸡宏源超硬工贸有限公司、重庆智航精密机械有限公司“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、生产部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

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。

1 查看《工厂物资材料采购合同》 签订时间：2025 年 12 月 15 日

供方：宝鸡宏源超硬工贸有限公司

名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：WNMU080608，数量：18；

名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：APMT1604PDER，数量：8；

名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：CCMT120408，数量：14；



名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：WNMG080408，数量：13；

2 查看《销售合同》 签订时间：2025 年 03 月 1 日

供方：重庆智航精密机械有限公司

名称：弹簧

又抽查了其他两份合同，基本满足要求

供应商能够满足采购控制要求。部门提供给外部供方的信息控制符合规定要求。

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：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、零件倒圆与倒角 GB/T 6403.4-2008、产品几何技术规范（GPS）几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注 GB/T 1182-2008、普通螺纹 基本尺寸 GB/T 196-2003、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009 等及公司相关工艺规范等；

②编制了《机械加工工艺》、重要设备操作规范等多个工艺文件和记录单。

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。编制的《机械加工工艺》等工艺文件中规定了各项检验要求。

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：游标卡尺、内钩槽卡尺、深度尺、带表卡尺、千分尺、百分表、内径量表、压力表、安全阀等。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

企业加工的产品主要包括了：中桥主减速器壳半成品、桥壳类、减壳类、回转体类、其余类别产品等，机械加工加工工艺相同，所使用的加工设备、检测仪器均一致。查 2026 年 1 月份《法士特伊顿（宝鸡）有限公司加工单》：

零件图号：HD90129321037SC，零件名称：中桥主减速器壳半成品，设备名称：立式加工中心，作业要求准备：1、工艺文件到现场且仔细阅读；2、查看交接班记录并空转机床使正常运转；3、刀辅量具在现场，量具在鉴定周期之内。



工序包含了铣、镗、镗等工序以及检验等过程。

操作者：王文斌、朱武健等。

第一阶段：粗加工与基准准备

工序名称：粗铣/精铣基准面（底面或结合面）

操作：

工人使用较大的面铣刀，进行强力铣削，快速去除毛坯余量。

精铣时，采用高精度、高刚性的刀盘，保证平面的平面度、表面粗糙度（要求 Ra3.2 或更高）。

在加工中心工作台上，用等高块、压板或专用夹具将该面定位并压紧。

加工后，此面将作为后续工序的主要定位基准面。

第二阶段：轮廓与平面加工

工序名称：铣削其他端面及外轮廓

操作：

以已加工的基准面定位，使用立铣刀或面铣刀，按照程序依次加工。

注意控制各面之间的垂直度、平行度以及与基准面的位置尺寸。

对于有密封要求的结合面，表面粗糙度要求更高。

工序名称：镗平面

操作：

镗平面：通常使用镗钻（端面镗刀）。先钻出螺栓孔，然后使用镗钻对孔口周围进行平面加工，保证螺栓头或螺母的平稳贴合。镗钻的导向柱与预钻孔配合，能保证平面与孔垂直。

铣平面：对于较大的独立平面（非环绕孔），直接用立铣刀或小直径面铣刀进行铣削加工。这种方式效率更高，灵活性好。

第三阶段：孔系加工（核心工序）

工序名称：钻、扩、铰定位销孔与螺栓孔

操作：

点钻/中心钻：先加工出引导坑，确保后续钻头定位准确。

钻孔：使用麻花钻钻出通孔或盲孔至小于最终尺寸。



扩孔：对于精度要求较高的孔，使用扩孔钻进行半精加工，提高孔径尺寸精度和孔壁质量。

铰孔：使用铰刀对孔进行精加工，达到 IT7-IT8 级精度和较低的表面粗糙度（Ra1.6 或更高），特别是对于定位销孔，精度要求最高。

工序名称：粗镗、半精镗、精镗轴承孔及重要轴孔

操作：

粗镗：使用刚性好的粗镗刀，快速切除孔内大部分余量。采用较大的切削深度和进给量。

半精镗：去除粗镗后的余量和不均匀处，为精镗留下小而均匀的加工余量（通常单边 0.2-0.5mm）。提高孔的直线度和同轴度。

精镗：

使用高精度、可微调的精镗刀（如金刚石镗刀、CBN 镗刀或高品质硬质合金镗刀）。

采用高转速、小切深、小进给的工艺参数，追求极高的尺寸精度（IT6-IT7）、几何精度（圆度、圆柱度）和极佳的表面质量（Ra0.8 甚至 Ra0.4）。

同轴孔系加工：对于有严格同轴度要求的多个轴承孔，尽量在一次装夹中完成所有孔的精镗，这是保证同轴度最有效的方法。如果无法一次装夹，则需使用高精度的回转工作台或设计专用夹具来转换工位。

测量与补偿：加工中心通常具备在线测量或对刀仪功能，可在加工前后测量孔径，并通过刀具补偿功能自动修正，确保孔径尺寸稳定。

第四阶段：辅助特征与清洁

工序名称：去毛刺、清洗

工人清除所有加工边缘的毛刺，去除切屑。

现场查看员工王文斌、朱武健正在使用立式加工中心 CV1371B 对中桥主减速器壳半成品进行加工，设备参数设置合理，操作熟练，设备运行稳定，基本符合要求。

检验：

1. 过程检验的跟踪，工艺卡过程检验记录填写；

2. 先检查焊管表面状态，是否有裂纹、分层、起皮等缺陷；

3. 几何尺寸检查，需测量两端管口的直径，外周长，直线度、棱角度、错边量，并做详细记录，检验卡存档。

现场查看质检员王文斌正在使用游标卡尺、内钩槽卡尺、深度尺、带表卡尺对尺寸为 $\phi 187$ 的镗孔进行



检测，填写了《检验记录表》，操作熟练，基本符合要求。

成品入库：

库房负责检验完成后的成品入库，对焊管的称重，将实际重量提交销售，后期包装发货、工艺卡回收等工作。

查看了打包过程，员工使用编织袋进行打包防护，使用行车放置在成品区，员工操作规范，符合要求。

查看入库及出库过程：加工件经检查合格后，整齐堆在合格品区域。通知委托厂家进行提货，联系运输车辆，并做好相应转出记录。

各操作过程中员工设备操作熟练，能够满足工序过程控制需求。

d) 使用适宜的设备和过程环境：

主要生产设备：立式加工中心 CV1371B、立式加工中心 VMC-1060、立式加工中心 1500V、全自动缠膜机 S200-E、打磨机等 10 余台加工设备，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) 操作人员、检验人员均经培训合格后上岗，能胜任本岗位要求；详见 7.1.4 审核记录。

f) 加工过程暂未需要确认的过程。

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生产部负责改进落实。

采购的主要物质/服务：金属板材等。

1) 原材料

查“材料检验记录”，包括产品名称、规格型号；来料方顾客：宝鸡宏源超硬工贸有限公司



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：铣刀

名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：WNMU080608，数量：18；

名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：APMT1604PDER，数量：8；

名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：CCMT120408，数量：14；

名称：数控刀片，品牌：金鹭，规格：WNMG080408，数量：13；

外观：钛板，外观粗糙。

与加工单要求一致，查材质单，符合要求。

检验员：王宁 日期：2025年12月20日 检验结论：合格。

另抽上述原材料其他日期的检验记录2份，同上，符合要求。

过程检验记录、成品检验记录：过程检验由操作人员在加工过程随使用游标卡尺、内钩槽卡尺、深度尺、带表卡尺、千分尺、百分表、内径量表对尺寸进行测量。

抽查检验记录表：2026年3月11日，图号：HD90129321037SC；产品名称：中桥主减速器壳

外观检测：划伤、结疤、凹坑、油污、起皮、裂纹等；

尺寸检测：图纸尺寸 187 ± 0.15 ，首检：187.12，末检：187.1，抽检：187.1，符合加工要求。检测人员：王问斌。

又抽查了其他三份加工的出厂检验报告，基本符合要求。查看了质检员王问斌的任命书，对其进行了培训，并授权其有放行产品的权利。

放行过程基本符合要求。

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

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2026年1月30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2026年2月28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。

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会

实际情况能够基本满足质量目标的要求，不过员工对于管理体系的了解和掌握情况较为一般，需加强培训学习，能够把质量管理工具用于日常工作经营中，提升企业的管理水平、业务能力，为企业创造实际价值。

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 10 人。陕西鑫漫豪工贸有限公司注册地址：陕西省宝鸡市岐山县蔡家坡镇蔡家



坡经济技术开发区西六路北段 001 号,经营地址为:陕西省宝鸡市岐山县蔡家坡创业路 6 号,此场所为租赁,出租方为个人:岐山彩虹电子有限责任公司,租赁厂房及办公面积 1176 平方米,共 3 间办公室,用于日常办公,同时租赁的还包括一台叉车,查看了相关的备注、检测、标识等,租期:共 3 年,签订日期:2025 年 8 月。规划了辅料仓以及加工车间均在一个车间内,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:立式加工中心 CV1371B、立式加工中心 VMC-1060、立式加工中心 1500V、全自动缠膜机 S200-E、打磨机等 10 余台加工设备,同时租赁的还包括一台叉车,查看了相关的备注、检测、标识等;

监视和测量设备:游标卡尺、内钩槽卡尺、深度尺、带表卡尺、千分尺、百分表、内径量表、压力表、安全阀。运输设备:汽车,主要用于拜访顾客等,产品运输由外包方负责。

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。

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,主要包括与市场监管局等沟通质量情况,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,通过审查核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

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,陕西鑫漫豪工贸有限公司的

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

有效

基本有效

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:郭力

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。