

管理体系审核报告

(第一阶段)



组织名称：西安恒欣创电子器材加工有限公司

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 14 日

一、审核综述

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！



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	17.09.00

其他成员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	朱亚利	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是根据（**质量管理体系**）认证申请者的申请，收集与受审核方的管理体系认证范围、产品、过程、场所有关的信息，检查管理体系文件的适宜性，了解员工理解和实施标准要求及受审核方对管理区域内相关过程和活动的策划情况，评价相关法律法规和其他要求的遵守情况。初步确定审核范围，并决定二阶段审核时机和重点。

1.3 接受审核的主要人员

现场，管理层及各部门负责人，详见签到表。

非现场，联系人及联系方式：

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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：GB/T 30570-2014 金属冷冲压件 结构要素、GB/T 15055-2021 冲压件未注公差尺寸极限偏差、GB/T 13914-2013 冲压件尺寸公差、GB 8176-2008 冲压车间安全生产通则、QJ 261-94 电子产品钣金冲压件通用技术条件、GB/T 33217-2016 冲压件毛刺高度等。
- 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14日上午至2026年03月14日上午实施审核。

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 非现场 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：电子产品用冲压零件的生产

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： 陕西省咸阳市礼泉县陕西再生资源产业园三和新智造有限公司三号厂房

办公地址： 陕西省咸阳市礼泉县陕西再生资源产业园三和新智造有限公司一号厂房

经营地址： 陕西省咸阳市礼泉县陕西再生资源产业园三和新智造有限公司一号厂房

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。

二、受审核方基本情况

2.1 申请评审信息的确认：（包括人数、倒班情况、生产/服务流程、外包、需确认过程、不适用条款、重要环境因素、不可接受风险等）

企业成立于2017年11月29日，注册资本200万，法定代表人范亚魁。注册地址：陕西省咸阳市礼泉县陕西再生资源产业园三和新智造有限公司三号厂房，经营地址为：陕西省咸阳市礼泉县陕西再生资源产业园三和新智造有限公司一号厂房，此场所为租赁，出租方为：陕西义和机电设备有限公司，厂房位置：陕西三和新智造产业园1#厂房，厂房结构：钢结构；厂房建筑面积：3675.75平米。实际租赁面积：900平米，共2间办公室，用于日常办公，现场看到有一台起重机，由业主陕西义和机电使用，企业的产品较小，不适用起重机。租期：2023年月15日起(含当日)至2028年7月14日，共5年。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：91610116MA6UAXW383，2017-11-29 至 无固定期限。

现有人员16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。

电子产品用冲压零件的生产

生产工艺流程：图纸/工艺制定-原材料采购-剪板机下料-冲压-冲条孔-折弯-成品检测-打标-包装-交付

关键过程：冲压

特殊过程：无

外包过程：模具制作

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。

2.2 结合审核时，受审核方管理体系一体化程度确认（适用时）

一体化管理体系特征	符合性判断
-----------	-------



a. 一套整合的文件，适宜时，包括适度融合的作业文件；	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
b. 考虑总体经营战略和计划的管理评审；	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
c. 对内部审计采用的一体化方法；	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
d. 对方针和目标采用的一体化方法；	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
e. 对体系过程采用的一体化方法；	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
f. 对改进机制（纠正和预防措施、测量和持续改进）采用的一体化方法；	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否
g. 一体化的管理支持和管理职责。	<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否

三、管理体系的策划情况

1) 组织结构、职责分工和内外沟通情况

企业设置综合部、生产部等，并给每个部门配置专职或兼职负责人。职责权限，明确清楚。通过学习、培训等各种形式进行了内外沟通，以确保各层次和职能相互了解清楚，便于相互协调和配合。

2) 管理体系文件符合情况

编制了《文件信息控制程序》，符合标准和企业实际。企业根据 GB/T19001-2016 标准和实际，编制了管理管理体系文件，包括：a) 形成文件的管理方针和管理目标。 b) 《质量手册》、《程序文件》。 c) 标准所要求的形成文件的程序。 d) 为确保管理体系过程的有效策划、运行和控制的文件等。 e) 为提供符合要求及管理体系有效运行的证据而建立的记录，包括标准所要求的记录。识别产品标准。通过文件审核和审核确认，《质量手册》等符合标准要求、法律法规和企业实际，具有可操作性。

3) 法律法规的识别及获取情况

识别和收集法律法规：GB/T 30570-2014 金属冷冲压件 结构要素、GB/T 15055-2021 冲压件未注公差尺寸极限偏差、GB/T 13914-2013 冲压件尺寸公差、GB 8176-2008 冲压车间安全生产通则、QJ 261-94 电子产品钣金冲压件通用技术条件、GB/T 33217-2016 冲压件毛刺高度、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。

4) 组织的资源配置情况

现场查看，现有人员 13 人。西安恒欣创电子器材加工有限公司，注册地址：陕西省咸阳市礼泉县陕西再生资源产业园三和新智造有限公司三号厂房，经营地址为：陕西省咸阳市礼泉县陕西再生资源产业园三和新智造有限公司一号厂房，此场所为租赁，出租方为：陕西义和机电设备有限公司，厂房位置：陕西三和新智造产业园 1#厂房，厂房结构：钢结构；厂房建筑面积：3675.75 平米。实际租赁面积：900 平米，共 2 间办公室，用于



日常办公，现场看到有一台起重机，由业主陕西义和机电使用，企业的产品较小，不适用起重机。租期:2023年月15日起(含当日)至2028年7月14日，共5年。规划了原料仓、成品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：T160冲床、T124冲床、T40冲床、普通冲床、抛光机、下料机等，无特种设备等；

监视和测量设备：外径千分尺、数显卡尺。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。

5) 方针、目标、指标和管理方案设置适宜情况

企业建立了质量方针和目标。管理方针：科学管理，自主创新，诚实守信，持续改进。质量目标：1、生产产品检验合格率达到98%以上；2、顾客满意度 ≥ 90 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，并针对质量目标制定了管理方案，企业管理目标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。

6) 策划和实施了内部审核和管理评审情况

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2026年2月11日和2026年3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。

7) 主要人员对标准的理解情况

管理层等主要人员能够了解和掌握GB/T19001-2016标准相关要求。

四、主要检测/监测结果以及符合法律法规等方面的证据

1) 受审核方相关资质、法定检测/评价记录

营业执照

2) 受审核方遵守相关法律法规、标准及其他要求的证据

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) 主要管理和操作岗位人员对法规的理解情况

管理层等主要负责人和操作岗位人员，能够对法律法规和标准了解和理解。

4) 其他

无

五、识别的重要审核点



Q 生产过程控制；

六、初步确认的审核范围

电子产品用冲压零件的生产

七、一阶段审核结果

受审核方已为第二阶段审核做好准备。受审核方应尽快将本次审核提出的问题进行整改，审核组将在二阶段审核时进行验证，初步拟定2026年03月21日上午至2026年03月21日下午进行第二阶段审核。

问题清单	
序号	审核发现问题简述
1	外包过程控制不足。

保密要求：

审核组成员和审核报告的所有接受者均应保持审核的保密性，未经审核委托方的书面许可，不得向任何其他方泄露（法律有要求的除外）。

北京国标联合认证有限公司

审核组：郭力