

项目编号：10397-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：咸阳丰宁机械有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☒环境管理体系（EMS）

☒职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：郭力

审核组员（签字）：李宝花，高艳

报告日期：

2024 年 6 月 21 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■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：李宝花，高艳



受审核方名称：咸阳丰宁机械有限公司

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	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263290 2023-N1EMS-2263290 2022-N1OHSMS-1263290 0	Q:17.12.05 E:17.12.05 O:17.12.05
2	李宝花	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2239141 2022-N1EMS-2239141 2021-N1OHSMS-1239141 1	Q:17.12.05 E:17.12.05 O:17.12.05
3	高艳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1407290 2024-N1EMS-1407290 2024-N1OHSMS-1407290 0	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	范凯	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、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

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；



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、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法等。

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：滚动轴承 直线运动滚动支承成型导轨副 第1部分：1、2、3系列外形尺寸和公差GB/T 32322.1-2015、滚动轴承 直线运动滚动支承成型导轨副 第2部分：4、5系列外形尺寸和公差GB/T 32322.2-2015、滚珠圆弧导轨副 验收技术条件GB/T 39983-2021、滚动圆弧导轨副JB/T 11656-2013、滚动交叉导轨副JB/T 12602-2016、滚柱直线导轨副 第1部分：参数与安装连接尺寸JB/T 12603.1-2016、滚动直线导轨副钳制器 第1部分：术语和符号JB/T 13830.1-2020、滚动直线导轨副钳制器 第2部分：安装连接尺寸JB/T 13830.2-2020、滚动直线导轨副钳制器 第3部分：验收技术条件JB/T 13830.3-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第1部分：术语和符号JB/T 13831.1-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第2部分：安装连接尺寸JB/T 13831.2-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第3部分：验收技术条件JB/T 13831.3-2020、滚珠直线导轨副 第1部分：参数JB/T 14209.1-2021、滚珠直线导轨副 第3部分：技术条件JB/T 14209.3-2021、滚珠直线导轨副 第4部分：静刚度JB/T 14209.4-2021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：2024年06月20日 上午至2024年06月21日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023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：滚动直线导轨副的生产

E：滚动直线导轨副的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：滚动直线导轨副的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：咸阳市秦都区茂陵火车站北咸阳欧锦精密机械有限公司院内

办公地址：咸阳市秦都区茂陵火车站北咸阳欧锦精密机械有限公司院内

经营地址：咸阳市秦都区茂陵火车站北咸阳欧锦精密机械有限公司院内



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 2024-06-19 8:30:00 上午至 2024-06-19 12:30:00 下午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。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。

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:综合办公室 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：2024 年 6 月 30 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 2025 年 6 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。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。EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。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：2015 年 11 月 4 日 体系实施时间：2023 年 10 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610400MA6XM0NG57, 注册资金: 1000 万(元), 2015-11-04 至 无固定期限。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 89 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:

工艺流程: 导轨: 原材料-下料-切断-打孔-粗磨外形-粗磨 R 槽-精磨外形-精磨 R 槽

滑块: 原材料-下料-点孔-攻丝-热处理、表面处理（外包）-精磨外形-精磨 R 槽

导轨+滑块: 组装-清洗-打包-发货

关键过程: 精磨外形 、精磨 R 槽 需要确认的过程: 无 外包过程: 热处理、表面处理

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:

质量环境职业健康安全方针: 环保安全, 质量优质, 清洁生产, 和谐发展, 关爱员工, 持续改进。

管理方针包含在管理手册中, 符合标准要求。经总经理批准, 与管理手册一起发布实施。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《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

质量目标

1. 产品一次交验合格率 95%以上
2. 顾客满意度 90%以上
3. 厂界噪声排放达标
4. 废弃物有效处理率 100%
5. 触电事故为零
6. 机械伤害为零
7. 火灾事故为零

抽查 2023 年 10 月以来，质量环境职业健康安全目标已经完成。

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、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，结合实际情况，围绕质量环境职业健康安全方针、质量环境职业健康安全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。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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国



消防法、滚动轴承 直线运动滚动支承成型导轨副 第1部分：1、2、3系列外形尺寸和公差 GB/T 32322.1-2015、滚动轴承 直线运动滚动支承成型导轨副 第2部分：4、5系列外形尺寸和公差 GB/T 32322.2-2015、滚珠圆弧导轨副 验收技术条件 GB/T 39983-2021、滚动圆弧导轨副 JB/T 11656-2013、滚动交叉导轨副 JB/T 12602-2016、滚柱直线导轨副 第1部分：参数与安装连接尺寸 JB/T 12603.1-2016、滚动直线导轨副钳制器 第1部分：术语和符号 JB/T 13830.1-2020、滚动直线导轨副钳制器 第2部分：安装连接尺寸 JB/T 13830.2-2020、滚动直线导轨副钳制器 第3部分：验收技术条件 JB/T 13830.3-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第1部分：术语和符号 JB/T 13831.1-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第2部分：安装连接尺寸 JB/T 13831.2-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第3部分：验收技术条件 JB/T 13831.3-2020、滚珠直线导轨副 第1部分：参数 JB/T 14209.1-2021、滚珠直线导轨副 第3部分：技术条件 JB/T 14209.3-2021、滚珠直线导轨副 第4部分：静刚度 JB/T 14209.4-2021 等。均有有效版本，符合要求。

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2015年11月4日，注册资本1000万人民币，法定代表人苟小静。注册地址和经营地址：咸阳市秦都区茂陵火车站北咸阳欧锦精密机械有限公司院内，为租赁，出租方为：咸阳欧锦精密机械有限公司，其中甲方出租给乙方的厂房及办公楼座落在咸阳市秦都区茂陵街道，租赁建筑面积为7053.72平方米，厂房类型为钢构结构，办公楼为砖混结构；甲方自2017年1月1日起至2031年12月31日同意将厂房及办公楼租给乙方使用，租赁期限为15年。现场查看建筑面积为7053.72平米，包括一幢三层综合办公楼930平米，仓库面积约900平米；加工车间面积5200平方米，另外配备了配电间、门房面积约45平米。企业从事滚动直线导轨副的生。

法律证明文件：

查《营业执照》统一社会信用代码：91610400MA6XMONG57，注册资金：1000万(元)，2015-11-04 至 无固定期限。

现有人员89人，与提供的参保人员证明文件相符，设置综合办公室、财务部、生产部、产品部、销售部等，职责权限，明确清楚。在2023年10月10日发布A版管理手册以来，按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

申请认证范围：

Q：滚动直线导轨副的生产

E：滚动直线导轨副的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：滚动直线导轨副的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

工艺流程：导轨：原材料-下料-切断-打孔-粗磨外形-粗磨R槽-精磨外形-精磨R槽

滑块：原材料-下料-点孔-攻丝-热处理、表面处理（外包）-精磨外形-精磨R槽



导轨+滑块：组装-清洗-打包-发货

关键过程：精磨外形、精磨R槽 需要确认的过程：无 外包过程：热处理、表面处理。

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。抽查《重要环境因素清单》，包括：固体废弃物排放、噪声排放、潜在火灾、废水排放等。抽查《不可接受风险清单》，包括：潜在火灾、触电事故、机械伤害等。

公司主要提供：滚动直线导轨副的生产。

公司产品执行标准：《生产管理条例》、滚动轴承 直线运动滚动支承成型导轨副 第1部分：1、2、3系列外形尺寸和公差 GB/T 32322.1-2015、滚动轴承 直线运动滚动支承成型导轨副 第2部分：4、5系列外形尺寸和公差 GB/T 32322.2-2015、滚珠圆弧导轨副 验收技术条件 GB/T 39983-2021、滚动圆弧导轨副 JB/T 11656-2013、滚动交叉导轨副 JB/T 12602-2016、滚柱直线导轨副 第1部分：参数与安装连接尺寸 JB/T 12603.1-2016、滚动直线导轨副钳制器 第1部分：术语和符号 JB/T 13830.1-2020、滚动直线导轨副钳制器 第2部分：安装连接尺寸 JB/T 13830.2-2020、滚动直线导轨副钳制器 第3部分：验收技术条件 JB/T 13830.3-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第1部分：术语和符号 JB/T 13831.1-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第2部分：安装连接尺寸 JB/T 13831.2-2020、滚动直线导轨副阻尼器 第3部分：验收技术条件 JB/T 13831.3-2020、滚珠直线导轨副 第1部分：参数 JB/T 14209.1-2021、滚珠直线导轨副 第3部分：技术条件 JB/T 14209.3-2021、滚珠直线导轨副 第4部分：静刚度 JB/T 14209.4-2021 等。

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：——产品标准

b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：——检验标准、操作规程

c) 确定符合产品和服务要求的资源：——工艺流程：导轨：原材料-下料-切断-打孔-粗磨外形-粗磨R槽-精磨外形-精磨R槽

滑块：原材料-下料-点孔-攻丝-热处理、表面处理（外包）-精磨外形-精磨R槽

导轨+滑块：组装-清洗-打包-发货

关键过程：精磨外形、精磨R槽 需要确认的过程：无 外包过程：热处理、表面处理。

d) 按照准则实施过程控制：——生产和服务过程监控

e) 保持、保留必要的文件和记录。——文件和质量

——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。

——经确认：暂无策划的更改。

查合同1：《长沙市特瑞菲机械有限公司》合同编号：24TER-XYFN-WXT004，需求方：长沙市特瑞菲机械有限公司；供货方：咸阳丰宁机械有限公司；签订日期：2024-4-30；

合同内容包括1、采购货物明细清单：品名：滑块；型号：MGN9C 不锈钢；数量：200个；单价20；品名：导轨；型号：MGN9R-1500mm；数量：50支；单价135；



2、技术标准:按照需求方和供货方双方确认的图纸生产，品质和之前订单一致；

3、产品打字:打型号；

4、包装要求:单个+纸箱；

5、产品质量:要求质量全部合格。如质量不合格,需方有权退货;如产品已出口,因质量问题引起的损失由供货方全部承担。

6、付款条款:发货前付清；

7、交货期:7 天；

8、发货地址:待定

9、运输方式和运费承担方式:卖家承担

10、备注:产品上绝对不能有锈斑，凸凹不平，污斑等。发货型号和数量要求跟合同保持一致；

11、合同纠纷处理方式:因合同执行过程中出现不能通过双方友好协商解决的情况下，将通过需求方当地的仲裁机构或者需求方所在地法院通过正常的法律程序解决。

查阅了《长沙市特瑞菲机械有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，产品部、生产部、销售部、综合部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

查合同 2：《长沙市特瑞菲机械有限公司》合同编号：24TER-XYFN-WXT002，需求方:长沙市特瑞菲机械有限公司；供货方：咸阳丰宁机械有限公司；签订日期:2024-1-24；

合同内容包括 1、采购货物明细清单：品名：滑块导轨；型号：mgn12h+导轨 200mm m³ 的螺纹孔；数量：3000 套；单价 38；品名：滑块导轨；型号：mgn12h；数量：300 个；单价 18；2、技术标准；3、产品打字；4、包装要求；5、产品质量:要求质量全部合格；6、付款条款；7、交货期:20 天；8、发货地址；9、运输方式和运费承担方式；

同时查阅了《长沙市特瑞菲机械有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，产品部、生产部、销售部、综合部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

查合同 3：《深圳市金泰自动化科技有限公司》购销合同；合同编号：JT202404008；订货方(甲方)深圳市金泰自动化科技有限公司；供货方(乙方)咸阳丰宁机械有限公司；签订日期：2024 年 4 月 20 日

合同内容包括：供货清单：物料名称：滑轨；规格型号：MGN-15-C-3-R540-ZF-C、MGN-15-C-3-R810-ZF-C、MGN-15-C-1-R590-ZF-C；物料名称:电镀滑轨;规格型号 MGN-15-C-1-R100-ZF-C；单位：PCS；数量、单价、金额；备注信息和导轨打字:JTMGN-15-C-1-R100-ZF-C 滑块打字:JIN TAI 等内容；

合同提供条款：付款条件、包装方式、送货方式、交货日期、技术与质量条款：1、交货时间是经双方确认后给出，请供方必须按照需方的图纸以及技术要求准时完成所给的订单;2、供方对本订单货品之品质，



条件均已了解，并同意遵守本单位各项约定:3、无法交或逾期交货，而致使买方遭受损失时，供方应承担相应责任，并支付合约总金额的 5%。严重逾期交货的，采购方可解除合同:4、经需方验收不合格时，卖方应无条件更换货品，并在约定的工作之日内，完成换货，否则买方处理，一律以废品论处:5、品质保证:供方承诺产品-一年保修并于异常时 8 小时内到需方指定地点进行维修(仅限标准件元器件)。6、质量服务:对因乙方产品质量责任引起的不合格品损失(废品损失、停工损失、质量索赔费用等)，由甲方开具相应的票据，乙方进行会签,甲方财务部凭已会签的票据办理赔偿手续。当乙方不能及时在指定日期前(五个工作日内)正式会签/回复的,视同默认会签，若有异议，由双方认可的第三方进行裁决。如甲方错判、误判，甲方承全部裁决费用;若裁决确属乙方责任,由乙方承担全部裁决费用，突发性质量问题,需要乙方到现场服务的，乙方接到信息反馈后，必需在 1 小时内以电话或文字信息给予答复并须及时服务等内容；

同时查阅了《深圳市金泰自动化科技有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，产品部、生产部、销售部、综合部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

查合同 4：《深圳市伙伴气动精密机械有限公司》采购协议；采购单号:PO20240426046；供方名称(SELLER):咸阳丰宁机械有限公司；签订日期：:2024 年 04 月 26 日；

合同内容包括物料信息：品号：201160047；品名：HLQ12-30 导轨半制(MGN9H)；预交货日、单位 PCS；数量和单价；品号：201160049；品名：HLQ12-50 导轨半制(MGN9H)；预交货日、单位 PCS；数量和单价；品号：201160055；品名：HLQ16-40 导轨半制(MGN9H)；预交货日、单位 PCS；数量和单价；品号：201160056；品名：HLQ16-50 导轨半制(MGN9H)；预交货日、单位 PCS；数量和单价；品号：201160064；品名：HLQ20-100 导轨半制(MGN9H)；预交货日、单位 PCS；数量和单价；品号：201160053；品名：DGST-16-30 导轨半制 CGr15 15*16*80.3*42.1*32(MGN12C；预交货日、单位 PCS；数量和单价；

合同条款:一:运输方式:1、送货口;2、快递口。无论何种方式外箱包装(标签)及送货单上必须注明我司订单编号/名称/规格型号/数量/送货日期，送货单抬头为公司全称，2 加盟贵司公室、送货单要三联，

二:送货地点:深圳市宝安区松岗置头西部工业区 B45 栋；

三:质量要求:符合国家有关质量标准及行业质量要求，若供方提供的货物不符合质最要求政存在瑕疵，供方接获通知后三日内，需方有权要求供方为其通货或换货,若急用选别的，需手控本订单金额项 30%的违约全，质量保证期限为一年。

四:包展标准:纸箱，质量完好无破损，酸洁；正确，与订单相符。

五:订单处理:供方接到订单后，按订单聘认签字\加盟公章回传，24 小时内未国传视为默认，交期一经确认后不可随意更改，如有特殊异常其提前五日通知我司，未经周原延期交货一次,警告处理:当月第二次速期，扣 500 元:如当月总共出现三次及以上延误交期货款延期一个月，如影响订单出货，将同时追究相关责任及损失。



同时查阅了《深圳市伙伴气动精密机械有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，产品部、生产部、销售部、综合部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

查合同 5《爱安特(常州)精密机械有限公司》采购协议；合同编号:POCZ202404090185S；供方名称(SELLER):咸阳丰宁机械有限公司；签订日期：:2024 年 04 月 29 日；

合同内容包括订货清单：品名：直线导轨；规格型号：S-GSSN-12H-1-130-Z1-H（15/15）；品名：直线导轨；规格型号：S-GSSN-12H-1-395-Z1-H（10/10）；品名：直线导轨；规格型号：S-GSSN-15N-2-320-Z1-H（20/20）；

数量、单位、价格和需方到货日：2024 年 4 月 22 日；

合同条款：付款方式、货物交付、运输包装方式；质量标准、质保、验收标准、违约责任等信息；

同时查阅了《爱安特(常州)精密机械有限公司》合同评审记录表，公司对客户要求和产品规格型号、符合的技术标准、包装要求、产品质量、交货期、付款方式、顾客对产品特殊要求和其他风险进行了评审，产品部、生产部、销售部、综合部负责人参加了评审，评审意见签订合同；

合同管理基本符合要求；

另抽查其他2份销售合同，基本符合要求。

提供《合格供方名单》：抽查主要供应商 17 家，如下：

合格供方名称

无锡广兴东茂科技有限公司	型材毛坯料
浙江吉耀型钢科技有限公司	型材毛坯料
湖北瑞泰金属科技有限公司	型材毛坯料
苏州卓米智能制造科技有限公司	粉末冶金滑块
浙江嘉润五金有限公司	粉末冶金滑块
杭州中油航天科技有限公司	精密钢球
中山市红润泰精密钢球有限公司	精密钢球
青岛海聚勤精密模具制品有限公司	橡胶件
陕西鸿达昊工贸有限公司	工业用品
咸阳联众精密机械加工有限公司	塑料件
咸阳中恒机械器材有限公司	工件电镀
咸阳天海润滑油有限公司	成品润滑油
西安金亿万科贸有限公司	清洗剂等
乐青永力弹簧有限公司	钢丝弹簧



陕西普迈科技有限公司 塑料件等

西安嘉恒热处理有限公司 热处理

西安市特种设备安全附件检测站 安全阀校准

抽查 9 份供方(服务方) 评价表。

针对合格供方无锡广兴东茂科技有限公司、苏州卓米智能制造科技有限公司、杭州中油航天科技有限公司、青岛海聚勤精密模具制品有限公司、陕西鸿达昊工贸有限公司、咸阳中恒机械器材有限公司、咸阳天海润滑油有限公司、陕西普迈科技有限公司的评价：评价内容：企业资质(营业执照)、产品质量(产品质量证书、专利证书)、服务质量、价格、信誉、质量体系认证等；能够满足需求，详见 8.5.1 条款。符合相关规定，可继续纳入合格供方。评价人：范凯 2023 年 10 月 29 日 批准人：苟小静

另抽供方——西安市特种设备安全附件检测站、乐青永力弹簧有限公司同上，符合要求。

本公司需求物资的采购信息由市场部负责，与供应商签订服务、采购合同或协议。

1、抽查模具加工合同，甲方：咸阳丰宁机械有限公司；乙方：陕西万众科达精密模塑科技有限公司；签订日期：2024 年 5 月 25 日；

合同内容包含 1.甲方负责提供塑料样板及图纸，乙方负责落实其他产品塑料件零件模具加工，乙方所加工的模具必须达到甲方提供的塑料样品要求，所有塑料零件的模具设计方案必须得到甲方的认可。

塑料零件名称、规格，模具数量及价格等明细表：名称：15 塑料件；规格 15，出数：4+4；磨具材料 PA66+30%GF；

制造时间:由收到第一期预付款或甲方确认模具结构起 25_天完成首次交样。5、按图纸或样品验收等内容；

2、抽查销售合同，需方：咸阳丰宁机械有限公司；供方：无锡广兴东茂科技有限公司；签订日期：2024 年 4 月 17 日；

合同内容包括：加工成品；钢号 20Cr；规格型号：DG758(15.4*25.4)；数量 2.0 吨；价格等；合同执行标准:按甲方提供尺寸生产，符合 GB/T3078-2008；合同价格为含税价，含运费；包装:简易包装；交付期:预付款到账后 30 天交付等信息；

3、另抽查了与苏州温特金刚石滚轮有限公司签订（签订日期:2024.05.17）工业品买卖合同和与浙江缙云韩立锯业有限公司签订（签订时间:2023年11月06日）采购合同，合同明确了产品信息和要求、质量、规格型号等信息，经确认基本符合要求；

在生产部查看，提供有滚动直线导轨副的生产；其认证范围处于正常经营情况。

工艺流程：导轨：原材料-下料-切断-打孔-粗磨外形-粗磨 R 槽-精磨外形-精磨 R 槽

滑块：原材料-下料-点孔-攻丝-热处理、表面处理（外包）-精磨外形-精磨 R 槽

导轨+滑块：组装-清洗-打包-发货，其生产过程主要由生产部执行。



现场了解到企业的生产工艺，机加工、组装、检测等，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录》查得企业无需办理环评报告书或者环评报告表，企业办理了环境登记相关手续。

查企业合规性文件如下：

1、查《固定污染源排污登记回执》，登记编号:91610400MA6XMONG57001X，登记日期:2024 年 04 月 24 日，有效期:2024 年 04 月 24 日至 2029 年 04 月 23 日；以及对应的《固定污染源排污登记表》。

2、查《监测报告》，报告编号:F024081-01，检测机构：陕西方清环境科技有限公司，报告日期：2024 年 4 月 30 日，监测内容：1、废水:监测项目:化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮；2、噪声:监测项目:工业企业厂界环境噪声；监测依据：1、废水：《水质 样品的保存和管理技术规定》HJ493-2009《污水监测技术规范》HJ911-2019、噪声：《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008，检测结论：合格。

一、生产部重要环境因素有：1 固体废物排放、2 噪声的排放、3 火灾的发生、4 废水的排放。

生产部根据部门的重要环境因素，策划的环境管理制度有：《对相关方环境、职业健康安全施加影响管理程序》《突发环境事件应急处理办法》《环境运行控制程序》等。

现场查看对各环境因素的控制情况：

1、废水的控制情况：主要为职工生活办公用排放的生活污水，排污厂区内的化粪池，达标后排入市政管网。

查看了《监测报告》内废水的检测结论：监测项目:化学需氧量、五日生化需氧量、悬浮物、氨氮，结论:本次监测结果表明:生活污水总排口废水监测结果均符合《污水排入城镇下水道水质标准》GB/T1962-2015 表 1 中 B 级标准限值要求。。

2、噪声控制情况：主要来自平面磨床、风机等运行噪声，噪声源源强及拟采取的环保措施为：厂房隔声、基础减振。

查看了《监测报告》内噪声的检测结论：监测项目:工业企业厂界环境噪声，结论：本次监测结果表明：厂界四周昼间噪声符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)表 1 中 2 类标准限值。

3、固废控制情况：产生的固体废物包括废零件、生活垃圾等。交由市政统一处理。

4、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理規定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。

5、水、电、纸张消耗管理：

现场查看企业在用水用电开关处张贴了节约用水用电的标识，并组织了节约用水用电的环保培训课程，加强了员工节约用水用电的意识。



二、生产部不可接受危险源有：1 意外触电、2 机械伤害、3 火灾发生。

生产部根据部门的不可接受危险源，策划的环境管理制度有：《对相关方环境、职业健康安全施加影响管理程序》《应急准备和响应控制程序》《职业健康安全运行控制程序》等。

现场查看对各危险源的控制情况：

1、机械伤害/物体打击管理：现场查看，作业过程要求 1) 操作前穿好劳动保护用品，严格执行安全操作规程；2) 磨机运转时，禁止在转动件内及附近清理卫生；3) 加强现场检查与维护；4) 起转运物品时、检查叉车，安全使用。

2、触电事故管理：

现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、操作柄等进行安全检查，发现问题及时进行处理，设置规范，无不符合情况。生产车间张示了触电事故处理方法，并定期对员工进行安全教育：1) 迅速切断电源，或者用绝缘物体挑开电线或带点物体，是伤者尽快脱离电源；2) 将伤者移至安全地点；3) 若触电者失去知觉，心脏、呼吸还在，应使其平卧，退去衣服，以利呼吸；4) 若触电者呼吸、脉搏停止，必须实施人工呼吸或胸外心脏按压法抢救；5、向上级报告，并拨打急救电话：0977-8208119、0977-8208771，送医救治。

3、职业病危害因素管理：无职业病危害岗位。

4、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理規定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。

查，生产部员工定期参加综合办公室的消防、应急、逃生培训和演习。

滚动直线导轨副的生产生命周期中：原材料获取于企业购买原材料，以及现场管控情况，能够满足要求，产品生命周期结束后作为一般固体废弃物，交由金属熔炼厂回收再利用。

公司产品主要为滚动直线导轨副的生产。

基本生产工艺流程：

导轨：原材料-下料-切断-打孔-粗磨外形-粗磨 R 槽-精磨外形-精磨 R 槽

滑块：原材料-下料-点孔-攻丝-热处理、表面处理（外包）-精磨外形-精磨 R 槽

导轨+滑块：组装-清洗-打包-发货

生产部按照策划的流程进行生产。有相关手册、程序文件以及作业文件等，如《BRH12 导轨(GCr15)工艺文件》、《BRH12C 滑块工艺文件(GCr15)》《装配工艺文件》等。

抽查生产过程记录如下：



查 2024-06-17 的《订单产品流转单》：

单据编号：240617013, 订单编号：XSDD026906, 下单日期：2024-6-14

规格型号：BRH12C-A2-L518; 订单数量:100 套; 交货日期:6.17

客户要求:E=10/8, 等高, 成对包装, 打丰宁标, 滑块黑件;

填单人: 冯欣 审核:张宝军

再抽查 2024-05-17 的《订单产品流转单》：

单据编号：240518005, 订单编号：XSDD026413, 下单日期：2024-5-18

规格型号：BRW9H-A2-L470; 订单数量:10 套; 交货日期:5.18

客户要求:E=10/10, 导轨 30 孔距大孔, 2 根代发顺丰, 滑块黑件。

填单人: 冯欣 审核:张宝军

又抽查了其他三份流转单, 能够清晰的描述生产环节、检验过程, 各个环节均有负责人签字确认。

查看产品：两列标准直线导轨副, 型号：BRH12 导轨(GCr15)生产过程：

一、下料

使用设备：大切割机砂轮机加工 12.5X8.5 冷拉型材(高频淬火)切割下料, 保证长度 L, 去除加工残留毛刺, 保证切割面。

现场看到员工汪西峰操作大切割机, 按照图纸要求进行裁切, 同时使用钢板尺进行检测, 合格后转入下一工序。

二、钻孔：钻孔 $n-\phi 3.50$ 通, 平底沉孔 $n-06$, 深 4.7502, 孔口倒角 $0.6 \times 45^\circ$, 孔与方去毛刺, 保证孔 1.6。

现场看到员工葛化禄操作微孔打孔机, 按照图纸要求进行打孔, 同时使用带表卡尺、1 米中心距数显卡尺进行检测, 合格后转入下一工序。

三、粗磨方加工过程：以 B 面为基准, 磨 B2 见光, 翻面磨 B 面, 保证 R 槽中心到 B 面距离 5.58 ± 0.05 , 再翻机加面磨 B2 面, 保证厚度 8.158。磨 C2 见光, 翻面磨 C 面, 再翻面磨 C2 面, 保证宽度 12.15 “, 外形/0.02, 直线度 $<0.1/$, 相邻面 $\lceil 0.03$, R 槽与方=10.03A, 磨外棱倒角 $4-0.65 \times 45$, 保证磨削面 1.6。

现场查员工瞿金牛正在操作卧轴矩台平面磨床, 按照图纸要求进行粗磨, 同时使用电磁吸盘、垂直度工装、倒角工装、百分表、量块、量棒、表座、外径千分尺、刀口角尺、塞尺进行检测, 合格后转入下一工序。

四、粗磨 R 槽加工过程：以 B 面、C 面为基准, 磨圆弧槽及钢丝槽, 保证 2-02.381 中心距离 13.205, 钢丝机加/槽槽底距离 99, 圆中心到 B 面距离 5.58 ± 0.02 , 沟槽与方--0.03A、2-02.381 槽中心轴线//0.01。(用 $a2.381$ 量棒检测, 双量尺寸为 15.58, 单量尺寸为 13.87。)保证圆弧槽 1.6。。

现场查员工王亚利正在操作双主轴龙门导轨磨床, 按照图纸要求进行粗磨 R 槽, 同时使用金刚石滚轮、



电永磁吸盘、平尺、百分表、量棒、量块、外径千分尺、齿轮千分尺、专用窄刃卡尺进行检测，合格后转入下一工序。

五、精磨方加工过程：先校直，再以 B 面为基准，磨 B2 面保证厚度 8.120，翻面磨 B 面保证 2-82.381 到机加 B 面距离 5.54 ± 0.02 ，再用垂直度工装夹持 B、B2 面，以 C 面为基准磨 C2 面保证宽度 12.120，翻面磨 C 面保证宽度 12.04 号“，再翻面磨 C2 面保证宽度 $12 \pm$ 校直，以 B2 面为基准磨 B 面，保证 2-82.381 到 B 面距离 5.5 ± 0.02 ，再翻面磨 B2 面，保证厚度 8002，保证外形/0.01、直线度 $<0.08/m$ 、相邻面 ≤ 0.02]，尚槽与方 $-0.03A$ ，保证磨削面 0.8。

现场查员工郑健琦正在操作精密矩台平面磨床，按照图纸要求进行精磨方，同时使用电永磁吸盘、垂直度工装、塞尺、百分表、量块、量棒、表座、外径千分尺、刀口角尺进行检测，合格后转入下一工序。

六、又查看了滑块的加工过程，其中下料、打孔等工序与导轨的加工方式一致。抽查了粗磨和精磨的过程如下：

1、粗磨：以 B 面为基准磨 B2 面见光，翻面磨 B 面，保证 R 槽中心高 7.65 ± 0.05 ，翻面磨 B2 面保证厚度 $10.3^\circ 5$ 。以 C 面为基准磨 C2 见光，翻面磨 C 面，再翻面磨 C2 面，保证宽度至 27.35，R 槽与方 $-0.05A$ 。用精密平口钳夹持 C、C2 面，B 面与精密平口钳贴实，保证此面见光，端面 $\leq 0.02CB$ ，翻面统一另一端面，保证长度 21.7905。保证所有加工面磨 ≤ 10.02]，磨削完成后去除残留毛刺。

2、精磨外：以 B 面为基准磨削 B2 面见光，翻面磨 B 面，保证定位孔($\Phi 1.5$ 盲孔)中心到 B 面距离 5.5 ± 0.02 ，翻面磨 B2 面，保证厚度 10002。以 C 面为基准磨 C2 面见光，翻面磨 C 面保证靠近 C 面定位孔与 C 面距离 1.5 ± 0.02 ，0.015B，翻面磨 C2 面，保证工件宽度 27，机加 B 面 0.01，外形/10.003，表面 0.8。

现场查员工在操作卧轴矩台平面磨床、卧轴矩台平面磨床，按照图纸要求进行加工，同时使用精密平口钳、百分表，表座，量块，量棒、电永磁吸盘、方铁、壁厚千分尺、外径千分尺进行检测，合格后转入下一工序。

七、查看导轨与滑块的组装过程

查其中关键工序：

1、滑块打磨倒角：

1) 将相应规格的磨棒夹持在电磨头夹头上，确保夹持稳固。

2) 以工件标记槽为基准，将工件按照 B 面向左，C 面向下的方式整齐码放在工作台上。

使用电磨头，打磨 1 号位置倒角，要求倒角角度 60° ，倒角深度 0.2mm。要求倒角大小均匀，倒角面无毛刺。

3) 将工件沿水平方向旋转 180 度后，打磨 2 号位置倒角，要求倒角角度 60° ，倒角深度 0.2mm。

4) 将工件沿垂直方向旋转 180 度后，打磨 3 号位置倒角，要求倒角角度 60° ，倒角深度 0.2mm。

5) 将工件沿水平方向旋转 180 度后，打磨 4 号位置倒角，要求倒角角度 60° ，倒角深度 0.2mm。

现场查员工在操作电磨头、磨棒，按照图纸要求进行加工。



2、工件退磁：

1) 现场查员工在操作框式退磁机进行生产，将导轨、滑块工件以单层码放，放置在退磁机工作台，启动后使工件在退磁机中至少停留 5 秒，对于导轨，在退磁机有效工作区往复通过至少 3 次，使导轨、滑块退，彻底清除加工余磁。

2) 退磁后将工件再次码放整齐，准备进行清洗。

3、产品组装：

1) 员工根据《订单产品生产流转单》，确认需要组装产品的规格型号、数量、材质、颜色等参数，确认无误后开始组装。

2) 将护珠器与回转器按照图示方式扣合，确保扣合紧密。

3) 将护珠器与回转器组合件扣按照图示方式安装在滑块两端头，确保扣合紧密。

4) 按照图示要求安装钢珠保持器，确保保持器正确安放于限位槽内。

5) 按照图示要求依次安装两端头防尘板，并使用固定螺钉进行固定，保证防尘板边缘与护珠器边缘平行无歪斜等现象，固定螺钉完全锁紧。

6) 按照滑块标刻尺寸数值，或配轨人员要求装入相应规格的钢珠，确保装珠数量符合组装规定要求。

八、查看检测过程：

1) 产品型号核验：根据《订单产品生产流转单》核对产品型号规格是否正确，使用的配件是否符合订单要求。

2) 外观检测：目视检测产品表面，确保产品外观无磕碰、缺损、划伤、锈蚀、裂纹等缺陷。

3) 装珠数量检测：目视检测滑块装珠情况，确保导轨副的滚【珠数量符合设计要求，无缺钢珠现象。

4) 安装孔检测：目视检验滑块安装孔，确保滑块安装孔无锈蚀和堵塞物、漏钻孔、漏攻丝等现象,无破壁现象。

5) 组装质量检测：目视检验滑块组装质量，确保固定螺钉锁紧橡胶防尘板，回珠组件及橡胶防尘板安装平整，无歪斜现象。推动滑块检查防尘片与导轨、钢丝与导轨等零配件之间有无异常摩擦现象。

6) 产品预压检测：用推拉力计检测产品预压，确保预压值符合《订单产品生产流转单》与《产品技术标准》相关要求。

7) 装配高度检测：使用无尘布清理被检产品及检测平台，使用等高量块将千分表归零后，将被检产品推入千分表测头下方，将测头接触滑块安装面(B 面)，千分表读数即为被测产品装配高度的误差值。

8) 滑块组装长度检测：使用卡尺测量滑块组装后的长度(包含固定螺钉)。

现场查员工白育乐对产品进行全检使用精密平口钳、百分表，表座，量块，量棒、电永磁吸盘、方铁、壁厚千分尺、外径千分尺进行检测。

根据委托厂家技术要求对生产完毕的产品表面及尺寸进行检查，并做好相应记录。2) 在检查过程中，



要轻拿轻放，严防板面擦伤。3）检查中，对各类不允许缺陷使用记号笔将缺陷圈示，经检查不合格的产品应按类别用记号笔在板材上注明，便于后需处理。

抽查检测记录如下：

抽1《丰宁公司首检巡检记录表》钳工滑块工序：检测日期:202年3月26日---2024年4月10日，包含了首件、巡检、终检，检测内容包含了：端面丝孔尺寸、回珠孔尺寸、回珠孔内壁、背丝孔尺寸、背丝孔孔距、背丝孔对称度、孔口倒角等，检测结果均为合格，检验员：王丹。

抽2《丰宁公司首检巡检记录表》精磨R：检测日期:202年4月16日---2024年4月16日，包含了R形状、R中心距、R平行、组装高度、R对称、R外观、直线度等，检测结果均为合格，检验员：王丹。

抽3成品检测：检测日期:202年4月10日，产品规格型号：BKH9C-A1-60，检测内容包含了：长度、端距、滑块、等高、拉力、外观、数量等，检测结果均为合格，检验员：高峰娟。

又查看了各个过程的检验记录，基本能够满足产品质量控制要求。

又查看了转出过程：产品经检查合格后，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。

1 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备:平面磨床 HZ034、滑块磨 TX-618S、导轨磨 DMK2510、专用磨床 SG-164SD、加工中心 TV510、线切割 DK7732、打孔机 SK7116、锯床 GZ4228、喷砂机 9070A、导轨切割机 9070A、空压机 ZLS50HI、喷丸机 Q324、顶针切割机、打标机 XY-G20、自动组装机 TR100、贴体包装机 SP390、滑块倒角机 FR-900、超声波清洗机 KDL-28K60ST、数控钻 3T4M、行车 2T 等 100 余台生产设备，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

2 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

3 各过程产品均可通过后续的监视或测量加以验证，故无需确认过程。

4 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。

5 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。



机长安天顺对生产机操作熟练、现场物料摆放整齐，符合生产要求。

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员范凯，在相关矿用产品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，专业从事滚动直线导轨副，均依据相关产品标准和顾客要求、样件生产。

有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按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。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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。

经与质检人员沟通并现场核实相关文件记录，确认公司对原辅料、过程产品、成品实施检验合格后放行。

（一）进货检验：

公司制定有材料检测制度，其中原辅料入库规定质检人员核对相关产品单据，依据原辅料检验要求检验后填写记录，检验合格放行入库。主要原辅料包括：型材毛坯料、粉末冶金滑块、精密钢球、橡胶件、工件电镀、成品润滑油、钢丝弹簧、塑料件等。进货验收检验内容包括：包装、外观、标识、规格、数量、合格证等。

抽查部分检验记录：

1、物品名称:9S-护珠器，图纸名称:BRH9 护珠器，工件规格:19.7x7.7x5.3。日期:2024 年 2 月 28 日，检测项目：外形尺寸、厚度尺寸、外侧两 R 槽底、R 槽宽度、螺丝过孔、螺丝过孔孔距、注油口等尺寸进行了测量，符合标准要求。检测人员：白育乐。

2、BRH9C 粉末冶金滑块，图纸名称:/，工件规格:8x20X19。日期:2024 年 1 月 12 日，抽检数量：5 件。检测项目：外形尺寸，内腔：腔宽、到背面，R 槽：圆弧大小及槽底及磨量、侧边距、R 中心高，背孔：孔距、丝深及孔大小，回珠孔：中心距、侧边距、到 B 面边距等尺寸进行了测量，符合标准要求。检测人员：白育乐。

3、BRH5 保持器，材质：不锈钢，本批数量：10000 件。日期:2024 年 4 月 29 日，抽检数量：10 件。检测项目：总长、直径、拐角 1 长度、拐角 2 长度等尺寸进行了测量，符合标准要求。检测人员：宋宝荣。

又抽查了其他部件和材料的入场检验记录，基本符合要求。

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，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。

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2024年3月20-21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，并由总经授权，现场与内审员沟通，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2024年4月2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。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，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。



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 89 人。地址：咸阳市秦都区茂陵火车站北咸阳欧锦精密机械有限公司院内，为租赁，出租方为：咸阳欧锦精密机械有限公司，其中甲方出租给乙方的厂房及办公楼座落在咸阳市秦都区茂陵街道，租赁建筑面积为 7053.72 平方米，厂房类型为钢构结构，办公楼为砖混结构；甲方自 2017 年 1 月 1 日起至 2031 年 12 月 31 日同意将厂房及办公楼租给乙方使用，租赁期限为 15 年。现场查看建筑面积为 7053.72 平米，包括一幢三层综合办公楼 930 平米，仓库面积约 900 平米；加工车间面积 5200 平方米，另外配备了配电间、门房面积约 45 平米。

生产设备/监视和测量设备：平面磨床 HZ034、滑块磨 TX-618S、导轨磨 DMK2510、专用磨床 SG-164SD、加工中心 TV510、线切割 DK7732、打孔机 SK7116、锯床 GZ4228、喷砂机 9070A、导轨切割机 9070A、空压机 ZLS50HI、喷丸机 Q324、顶针切割机、打标机 XY-G20、自动组装机 TR100、贴体包装机 SP390、滑块倒角机 FR-900、超声波清洗机 KDL-28K60ST、数控钻 3T4M、行车 2T 等 100 余台生产设备；监视和测量设备卷尺、数显外径千分尺、外径千分尺、带表卡尺、壁厚千分尺、数显卡尺、齿轮千分尺、壁厚千分尺、手动影像仪、数字式推拉力计、数显洛氏硬度计、数显千分表、直角尺、游标卡尺等 39 件。

特种设备：主要是空压机上使用的压力表和安全阀。运输设备：汽车，用于市内交通等。环境职业健康安全设备设施：灭火器、垃圾桶设施等。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，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，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，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：管理手册、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管理手册中。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《管理手册》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

Q：滚动直线导轨副的生产

E：滚动直线导轨副的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：滚动直线导轨副的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，（咸阳丰宁机械有限公司）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:郭力、李宝花、高艳



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。