

项目编号：20686-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：浙江双正科技股份有限公司

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）：方小娥

审核组员（签字）：卢晶

报告日期：2024年9月20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：方小娥

组员：卢晶



受审核方名称：浙江双正科技股份有限公司

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	方小娥	组长	审核员	2023-N1QMS-3059339	18.04.01
2	卢晶	组员	审核员	2022-N1QMS-1251867	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈梦	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/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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、安全生产法

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 15760—2004《金属切削机床 安全防护通用技术条件》、T/ZZB 3057—2023《水车式多工位组合加工机床》、GB/T 25659.1-2010《筒式数控卧式车床 第1部分：精度检验》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09月19日 下午至2024年09月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月8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:金属切削机床的设计和生

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：浙江省玉环市干江镇锦海路7号

办公地址：浙江省玉环市干江镇锦海路7号

经营地址：浙江省玉环市干江镇锦海路7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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024-09-18 13:00:00 下午至 2024-09-18 17:00:00 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；内审、管理评审有效性；生产和检验过程控制。

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:行政部 Q7.2

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9月25日前提提交审核组长。

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9月20日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；生产过程产品质量的控制；目标考核情况；任何变更情况

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，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，人员质量意识等较好。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。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

企业各部门职责明确，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。

2) 风险提示:

对管理评审、内部审核尚不深入，应用有待加强。

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8月5日体系实施时间：2024年5月8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

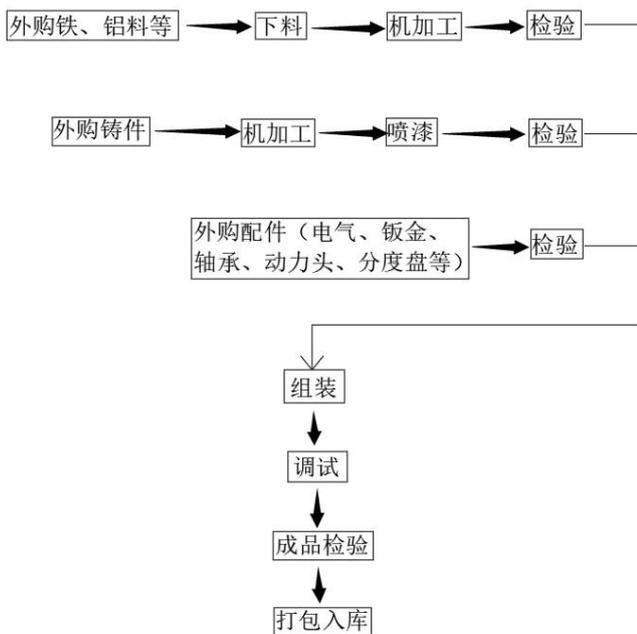
3) 审核范围内覆盖员工总人数：80人。

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:

该公司主要进行金属切削机床的生产，金属切削机床设备主要包括（射芯机、冷芯机、浇注机、铸造流水等），

生产工艺规程:



关键特殊过程：组装、调试过程；需确认的过程：喷漆；

外包过程：部分零部件加工、监视和测量设备的校准；



目前公司生产的各种型号的金属切削机床的生产工艺流程一致，均可以实现金属工件的钻、镗、铣、车等功能，仅是床身结构不同（如：立式、卧式等）。

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

公司成立于 2015 年 08 月 05 日，法定代表人：陈云法；注册地址：浙江省玉环市干江镇锦海路7号，生产经营地址：浙江省玉环市干江镇锦海路7号，注册地址和经营地址为同一地址。主要进行金属切削机床的设计和生 产，组织占地面积23290m²，建筑面积约50286m²，共3幢楼。现有职工85 人。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电齐备，企业全年正常生产，无倒班。

2024年5月8日依据GB/T19001-2016/ISO9001:2015的要求进行了管理体系的整合，建立了采购部、品质部、生产部、技术部、行政部、销售部等职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

质量方针：严于管理、精心服务；满足顾客、永铸辉煌；

方针包含在管理手册中，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，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。经确认该组织外包过程为：部分零部件加工、监视和测量设备的校准；

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，体系运行以来以来至今质量目标已经完成。

到现阶段为止，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业确定管理体系有关的相关方包括：顾客、供方、组织雇佣的工作人员、外部供方的工作人员、个人、外部派遣工作人员、政府部门、投资方、其他人员等。公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

公司的知识分类大致分：管理知识、生产/质检知识、环境安全及其他知识。管理知识包括：企业管理知识、操作知识、采购知识、市场管理知识、库存管理、现场管理、品质管理、体系管理等知识；生产质检知识包括设备操作规程、作业指导书、检验规程等；环境安全及其它知识包括国家法律法规标准、政府下发的通知文件、客户要求的知识等。公司知识主要源于外部和内部。外部来源的知识主要通过网上下载、政府机构或上级获取、同行业标杆比对、专家指导等，包括适用的法律法规标准等。内部来源：主要包括公司管理经验、生产经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、生产过程的改进结果等。组织知识归总到行政部统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。公司规定了知识的保密级别，对于秘密级以上组织知识，由总经理批准，凡无秘密级规定的组织知识，可由部门负责人批准查阅，不准复制，组织知识由行政部和最高管理者存管。基本符合要求。

企业能够不定期进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。基本符合要求。



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，结合实际情况，围绕管理方针、管理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。目前，没有变更的策划。

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

企业编制 SZ/CX34-2024《设计和开发控制程序》，对设计开发过程进行了策划，基本符合要求。

公司设计与开发过程为公司核心过程，查看项目编号为 2024-01 的设计开发档案，项目：水车式多工位组合加工机床，产品型号：SZ08A-12H3-9W；

抽查对“SZ08A-12H3-9W 水车式多工位组合加工机床”的《设计任务书》，该项目由销售部根据该客户提出的新产品设计要求进行的，对开发的新产品的基本要求——功能、性能、精度、温度及温升、外观等——公司现有的生产和检测设备；设计开发各个阶段——包括了设计输入、采购、生产、设计评审、验证和确认等；完成时间——2024.8；以及参与部门的职责等，编制：张喜华 批准：毛锦祥，计划书由部门经理批准后实施。

查《设计和开发输入清单》记录，明确了设计开发主要的输入内容：产品设计概况（顾客要求）、适用的国家和行业标准和法律法规（GB 15760—2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件等 7 项产品标准）、以前类似产品的设计要求等，编制：张喜华，批准：毛锦祥，时间 2024.5.22。

在设计过程中进行了 1 次设计评审，查《设计和开发评审记录单》，由技术、生产、销售、质检、采购等部门参与评审，对此无设计更改，与生产、车间和顾客的协调，通过图纸和生产工艺的改进，已基本得到控制。查图纸等设计文件清晰完整，设计、制图和审批人员都有签字。同时评审内容还涉及合同要求的符合性、采购可行性、加工可行性、新颖性、可检验性、美观性、充分性、环境影响等方面。评审结论：达到设计要求。参加评审人员签字确认。设计开发评审工作符合要求。

查《设计开发输出清单》记录，输出内容有：采购 BOM 单、设计图纸、材料采购要求、新产品工艺技术要求、产品配置明细单、检验标准、检测仪器清单、整机检验报告、产品说明书等。输出资料和内容齐全，符合要求，时间 2024.6.18。

2024 年 6 月 30 日-2024 年 7 月 28 日，生产部按设计图纸要求，对“SZ08A-12H3-9W 水车式多工位组合加工机床”进行了样品制作，查《设计开发验证报告》，由品质部检验人员对开发的“配品备件”新产品样品进行内部、外在质量检验后，得出“产品经检验合格，符合设计要求”的结论。顾客也参与了验证工作，同时设计部对设计输出的资料进行验证合格。编制 张喜华，批准：毛锦祥，时间 2024.60。

销售部于 8 月底将“SZ08A-12H3-9W 水车式多工位组合加工机床”样品提供给顾客确认，提供了《顾客确认报告》，以及顾客的确认传真记录，用户确认后反馈：新产品性能好，质量符合预期的设计开发要求。

本次新产品设计开发的过程控制基本符合标准和实际要求，做到了有效控制。该顾客已与公司签订了批量生产的订单。设计开发确认过程有效，符合要求。

再抽项目编号：2024-02，全自动数控机床，产品型号：CJK-0632，开发日期：2024.6.6-2024.9.20；

项目编号：2024-03，全自动液压机床，产品型号：GZ-50，开发日期：2024.5.9-2024.9.20；

均按《设计和开发控制程序》执行，以上设计符合。

该承接业务的方式主要是：通过与顾客签订合同，按顾客要求组织生产，并以电话、微信、邮件等方式进行沟通、确认，对产品销售要求等给予明确。

组织识别产品和服务的要求主要来源于：1. 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；2. 顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求 3. 与产品的销售服务有关的法律法规的要求及组织附加的对顾客的责任要求等。

抽查 2024.9.4 与浙江万得凯流体设备科技股份有限公司签订的《工矿产品订货合同》，产品名称：伺服水车式多轴组合加工专机，合同规定了产品名称、规格型号、数量、不含税单价、不含税金额、增值税额、交货时间、地点方式、付款方式、验收方式及保修期限、所有权说明、知识产权、售后服务及配件供应及



付款方法等条款，要求明确。现场查见对应的《销售合同评审表》，评审内容包括：① 合同交货期：90个工作日；② 付款方式：调试合格后，付款全款；③ 验收方式；④ 售后服务要求等内容。见业务部、技术部、生产部、财务部、品质部的评审意见“同意”，各部门负责人签名，评审日期：2024.9.2。

抽查2024.7.26与新昌县宏宇制冷有限公司签订的《工矿产品订货合同》，产品名称：全自动线轨数控机床，合同规定了产品名称、规格型号、数量、不含税单价、不含税金额、增值税额、交货时间、地点方式、付款方式、验收方式及保修期限、所有权说明、知识产权、售后服务及配件供应及付款方法等条款，要求明确。现场查见对应的《销售合同评审表》，评审内容包括：① 合同交货期：40个工作日；② 付款方式：调试合格后，付款全款；③ 验收方式；④ 售后服务要求等内容。见业务部、技术部、生产部、财务部、品质部的评审意见“同意”，各部门负责人签名，评审日期：2024.7.24。

抽查2024.09.02与浙江昌飞液体智体智控有限公司签订的《工矿产品订货合同》，产品名称：全自动液压机床，合同规定了产品名称、规格型号、数量、不含税单价、不含税金额、增值税额、交货时间、地点方式、付款方式、验收方式及保修期限、所有权说明、知识产权、售后服务及配件供应及付款方法等条款，要求明确。现场查见对应的《销售合同评审表》，评审内容包括：① 合同交货期：30个工作日；② 付款方式：调试合格后，付款全款；③ 验收方式；④ 售后服务要求等内容。见业务部、技术部、生产部、财务部、品质部的评审意见“同意”，各部门负责人签名，评审日期：2024.8.31。

合同评审基本满足要求。组织暂无合同变更情况，无相关记录。

该企业制定了《供方评定和采购控制程序》，对采购控制作了基本的规定。采购部采购的主要产品和服务包括：分度盘、动力头、床身铸件、排屑机、伺服模组、润滑油泵、机床加工等。

查《供方调查评价表》，基本按采购相关文件进行。

提供了《合格供应商名录》，内容有：原材料名称、规格型号、供应商名称、供应商通讯地址、联系人、联系电话等。

抽查2024.3.10《供方调查评价表》，内容有包括序号、供应商名称、地址、电话、联系人、可供产品、供方简介及质量能力评价等。

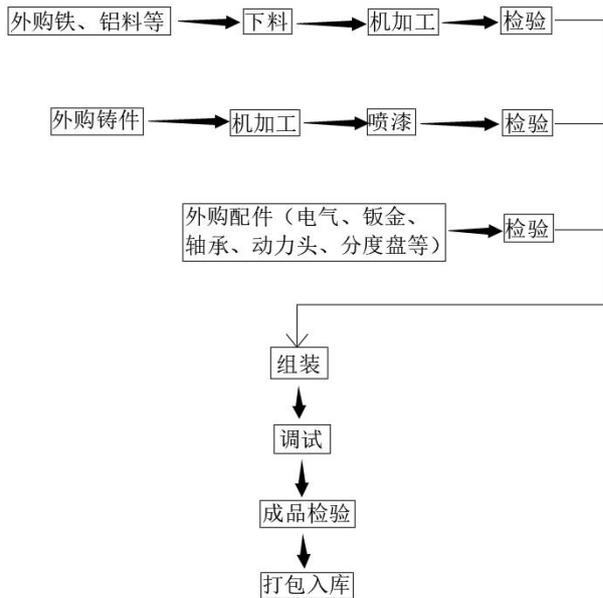
抽查内容如下：

审核期间抽查与台州市源达机电有限公司、常山县飞马电器有限公司、杭州龙维液压科技有限公司等签订的合同，包括标的物名称、规格、数量、价格、付款方式、交货时间、交货地点、运输方式、验收标准、解决方式等内容，内容明确，见双方合同盖章，满足基本控制要求。

现场抽查2024.07.07与台州市路桥万信机械厂签订的购销合同，货品名称：水车机架加工，单位：批，数量，单价：***，金额***、交货日期、结算方式及期限、质量要求、交货地点、验收标准、解决合同纠纷方式、合同有效期等内容。内容明确，见双方合同盖章，满足基本控制要求。

企业生产部根据《生产计划单》（包括生产作业要求）、订单物料表、《产品检验规范总则》、《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《喷涂作业指导书》等作业指导文件、技术图纸进行下料、机械加工、装配、调试。每台产品制定了《生产计划单》，规定了加工工位主要内容、机床配置、人员要求、工艺工序要求、技术备注要求等，基本满足金属切削机床的设计和生产的的要求。目前产品加工工艺成熟，产品质量稳定，能确保正常的产品实现。对于新产品/新材料/新工艺等项目，按文件要求规定进行策划、实施。

工艺流程为：



目前公司生产的各种型号的金属切削机床的生产工艺流程一致，均可以实现金属工件的钻、镗、铣、车等功能，仅是床身结构不同（如：立式、卧式）。

生产过程中使用的设备：镗床、铣床、磨床、车床、攻丝机、喷漆房、行车等，以上生产设备配置适宜，能确保生产和服务的实现。

主要检测设备有：三坐标测量机、硬度测量仪、高度测量仪、电气红外线测温仪、全自动振动时效机、带表深度卡尺、外径千分尺、百分表、万用表等检测设备，检测设备的配置能确保生产检测活动的实施，各检测设备均已经过了外部机构校准。

《生产计划单》，其内容包括：生产单号、产品名称、设备型号、数量、机床配置、下单时间、发货时间、交货地点等。符合要求，能指导生产

抽查：2024. 4. 11 伺服悬浮式多工位组合机加工机床《生产计划单》生产单号：SZZJ-24-04-01，产品型号：SZ10B-120H3-14W，数量：2台，生产时间：2024. 4. 11-2024. 9. 10，已于9月14日发货。

铁制件：下料、车、磨、钻孔，自检均为合格；

床身铸件：机加工（车、镗、钻）、喷漆；自检均为合格；

组装：动力头组装、油路组装、钣金组装、（润滑油路、水管、感应气管）组装、接线；自检均为合格；

调试：编程、调中心、试制工件，自检均为合格；

生产现场：

●下料：操作工：徐辉 使用设备：立式升降台铣床，调整块下料尺寸：20*30*50；45#钢；符合图纸要求。

●磨：操作工：徐辉 使用设备：磨床，油罐固定块，下料尺寸：52*52*52；45#钢；

●车：操作工：张永钢，使用设备：车床，床身铸件的动力头安装孔加工，孔径 $\Phi 168\text{mm}$ ；查看符合图纸要求。

●喷漆工序：操作工：唐德镇 使用 HK-77W 喷枪 气压：0.6Mpa 喷枪调节雾化幅宽旋钮至点状比较均匀的状态，符合喷漆技术要求；

●分度盘组装工序：操作工：徐军，产品名称：伺服水车式多工位组合加工机床，型号：SZ08A-15H3-14W，现场依据图纸进行组装分度盘，计划9月21日组装完成；

●油路组装工序：操作工：田洪，产品名称：伺服悬浮式多工位组合机床，型号：SZ10B-1209HV3-14W 现场依据图纸进行油路组装，计划9月20日下午完工；



●调试工序：操作工：陆承红，产品名称：伺服悬浮式多工位组合机床，型号：SZ10B-1209HV3-14W 现场依据客户提供的工件图纸进行调试，计划9月20日下午完工。

查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，生产过程通过工人自检和质检员对照图纸进行检验来控制，保留有各工序检验记录，基本符合要求。

经现场巡查车间，均宽敞明亮，满足生产产品的环境要求。现场使用镗床、铣床、磨床、车床、攻丝机、行车、喷漆设施等设备。

现场巡视：现场使用的设备适宜，设备运行良好，车间墙壁上张贴设备操作规程等，满足要求。

产品执行标准：GB 15760—2004《金属切削机床 安全防护通用技术条件》、T/ZZB 3057—2023《水车式多工位组合加工机床》、GB/T 25659.1-2010《简式数控卧式车床 第1部分：精度检验》等。

公司制定了《产品检验规范总则》、《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、产品图纸，规定了原辅料、生产过程、调试、成品检验和试验检验规范。有《进货检验记录》、《过程检验记录》、《机床调试记录表》、《出厂检验报告》等检验记录。

公司主要采购物资有：床身铸件、分度盘、动力头、液压同步夹、油压回转分流阀、冷却排屑系统、人机界面触摸屏、伺服主轴电机、外加工件等。

一、查进货检验：

抽查1、2024.5.25 产品名称：冷却排屑系统，数量：1台，检验项目：外观、密封性、备品备件、性能，有浙江吉宝智能装备股份有限公司的出厂检验报告。检验结论：合格；检验员：王国平；

2、2024.7.25 产品名称：床身铸件，材质：HT300，数量：20只，抽1只，供方：山东必拓重工有限公司，检验项目：外观、尺寸、材质等。同时附2024年7月18日供方材质试验报告，检验结论：合格；检验员：王国平；

3、2024.9.12 产品名称：动力头，数量：10只，抽1盘，检验项目：外观、包装要求、性能等。有台湾翰坤五金机械有限公司的出厂检验报告。检验结论：合格；检验员：王国平；

4、2024.8.20 产品名称：外加工件——转盘座，数量：1件，检验项目：外观、平行度、垂直度、孔径，

外加工方：台州市路桥万信机械厂。检验结论：合格；检验员：王国平；

另查外加工件：2024.8.10 伺服电机座(SZ-165L-125142)、2024.8.16 角度头连接法兰(SZB-10L-85150)均有外协件的进货检验记录。

二、查过程检验。

1、查2024年2024.5.15-6.20《过程检验记录》，产品名称：全自动液压机床，型号：CZ-50，下料、机械加工、油漆、动力头组装、油路组装、钣金组装、电气装配等，检验项目：外观质量、尺寸、油漆表面质量、控制系统、电气安全等，结论：合格，检验员：王国平。

同时提供该机床的《机床调试记录表》，调试内容包括：产品尺寸符合图纸、加工速度达到订单要求、机床空运行2万次或5天以上无异响及松动（含不运转动力头）、喷雾、水泵、排屑机正常运行等，结论：合格，检验员：王国平。

1、查2024年6月7日-7月10日《过程检验记录》，产品名称：全自动线轨数控机床，型号：SZ-0635，下料、机械加工、油漆、动力头组装、油路组装、钣金组装、电气装配等，检验项目：外观质量、尺寸、油漆表面质量、控制系统、电气安全等，结论：合格，检验员：王国平。查《机床调试记录表》，检验合格。

3、查2024年8月2日-9月9日《过程检验记录》，产品名称：双正水车式多工位组合加工专机，型号：SZ08A-11H3-11W，下料、机械加工、油漆、动力头组装、油路组装、钣金组装、电气装配，检验项目：外观质量、尺寸、油漆表面质量、控制系统、电气安全等，结论：合格，检验员：王国平。查《机床调试记录表》，检验合格



三、查出厂检验，依据《成品检验规范》，公司每台产品出厂均经过厂内检验合格后出厂，提供《机床出厂检验报告》，抽查：

1、2024.6.27《机床出厂检验报告》，产品名称：全自动液压机床，型号规格：CZ-50，检验项目：外观质量、装配质量、电气系统、精度（几何精度、定位精度、工作精度）等项目，结论：合格，检验员：王国平。

2、2024.7.18《机床出厂检验报告》，产品名称：全自动线轨数控机床，型号规格：SZ-0635，检验项目：外观质量、装配质量、电气系统、精度（几何精度、定位精度、工作精度）等项目，结论：合格，检验员：王国平。

3、2024.9.14《机床出厂检验报告》，产品名称：水车式多工位组合加工专机，型号规格：SZ08A-11H3-11W，检验项目：外观质量、装配质量、电气系统、精度（几何精度、定位精度、工作精度）等项目，结论：合格，检验员：王国平。

四、提供第三方的验收报告：

1、2024.3.12 产品检测报告编号：10241120023，产品名称：水车式多工位组合加工机床，型号规格：SZ08A-12H3-10W，检测机构：台州方圆质检有限公司。

2、2024.3.26 产品检测报告编号：10241120037，产品名称：伺服悬浮式多工位组合专机，型号规格：十工位十三轴（SZ10B-1209H3-13W），检测机构：台州方圆质检有限公司。

3、2024.9.19 产品检测报告编号：10241120207，产品名称：全自动液压机床，型号规格：CZ-50，检测机构：台州方圆质检有限公司。

4、2024.9.19 产品检测报告编号：10241120208，产品名称：全自动数控机床，型号规格：CJK-0632，检测机构：台州方圆质检有限公司，详见提交证据。

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

经调阅相关记录确认，企业已经在 2024年 8月 11-12 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了2项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项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。内审报告表述清楚，对质量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，符合标准要求。

企业最高管理者在 2024 年 8月 26 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 2项改进建议，改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

策划保持《不合格输出控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法和职责权限做出了规定，基本符合标准要求。

公司对不合格品的控制处置方式有：返工、返修、报废、降级处理。

对于生产过程中发现的各类不合格，经相关人员评审后进行处置。

抽查 2024 年 6月 16 日《不合格品控制记录》，进货物料：分度盘，型号：CT-250WS-D-6D，不合格数



量：1只。

不合格原因：运输过程防护不当，造成表面有划痕擦伤。

不合格处置：退回厂家。

参加评审人员：品质部、采购部、技术部。

对该不合格进行纠正措施，纠正措施实施有效。

查：2024年6月28日《不合格品控制记录》，产品名称：水车式多工位组合加工专机，型号：SZ10B-1209H3-14W 不合格数量：1台，

不合格事实：几何精度：主轴定心轴颈的径向跳动允差要求0.010 mm，实测允差0.012 mm，超出误差范围。

原因：轴承径向游隙没调整好引起的。

不合格处置：重新调整测试，通过调整轴承压紧螺母。

评审部门：品质部、采购部、技术部

制定《售后服务管理制度》，对于交付和交付使用后产品发现的不合格，公司已在程序文件中规定相关执行程序，出具“售后服务回访记录表”。

抽查2024年5月15日《售后服务回访记录表》，客户：宁波富华阀门有限公司，产品名称：伺服圆盘式多工位组合专机，型号：SZ06D-1209H-5CNC，原因：取料时取不出，会在送料时撞机，处置：修夹爪，对夹爪补焊，更换感应条，最终客户签字满意。

再抽2024年8月9日《售后服务回访记录表》，客户：浙江三花智能控制股份有限公司，产品名称：伺服悬浮式多工位组合专机，型号：SZ10B-1209H3-14W，原因：排泄机卡死，油泵头不供油，处置：添加主轴润滑油，最终客户签字满意。

近一年没有发生过客户退货情况。

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已形成，能够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。

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）：

目前企业占地面积23290m²，建筑面积约50286m²，共3幢楼，3号楼（共5层：一楼办公，2-4楼员工宿舍，5楼闲置）；2号楼：生产车间和仓库，1号楼为在建办公楼；

●生产主要设备：镗床、铣床、磨床、车床、攻丝机、喷漆房、行车等。

●主要检测设备：三坐标测量机、硬度测量仪、高度测量仪、电气红外线测温仪、全自动振动时效机、带表深度卡尺、外径千分尺、百分表、万用表等检测设备。

●特种设备：叉车1台，车牌号：场内浙J.33890，检定报告编号：2023-ND0-21081，有效期：2025年11月，检测机构：台州市特种设备检验检测研究院；



行车共 11 台，其中 5 台 2.5t、1 台 1t、5 台 16t，抽查电动单梁起重机，登记证号：起 17 浙 J20643 (24)，检测报告，报告编号：2024-QJ1-00416，检测结论：合格，下次定期检测日期：2026 年 4；

另查其他 4 台 16t 的行车，均进行特种设备使用登记证和年检，报告均在有效期；

● 安全阀 校验报告，报告编号：2024-FX-00545，检验日期：2024.1.11，检验结果：合格，下次检验日期：2025.1.10，检测机构：台州市特种设备检验检测研究院；

2) 人员及能力、意识：

企业编制了工作人员岗位任职评价表，另有人员能力评价，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。基本符合要求。

3) 信息沟通：

《信息交流控制程序》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：

公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、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管理手册中。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

QMS：金属切削机床的设计和生

**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, **浙江双正科技股份有限公司**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:方小娥 卢晶



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、联系方式的变更、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。