

项目编号：11396-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：德迅智能科技（浙江）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）： 温红玲

审核组员（签字）： 李洪国

报告日期： 2024 年 12 月 6 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：李洪国



受审核方名称：德迅智能科技（浙江）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	Q:审核员	2022-N1QMS-3210533	Q:19.05.01,19.07.00
			E:审核员	2023-N1EMS-2210533	E:19.05.01,19.07.00
			O:审核员	2024-N1OHSMS-2210533	O:19.05.01,19.07.00
B	李洪国	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1330572	
			E:审核员	2024-N1EMS-1330572	
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1330572	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	唐诗雨/徐烨/李平安	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, 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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物 污染环境防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国劳动法、浙江省环境保护条例、浙江省安全生产条例、浙江省消防条例等



- 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：影像测量仪的验收检测和复检检测GB/T24762-2009、闪测影像测量仪JB/T12639-2016、影像测量仪校准规范JJF1318-2011、电力设备专用测试仪通用技术条件 第1部分：电缆故障闪测仪DL/T849.1-2019、金属覆盖层覆盖层厚度测量轮廓仪法GB/T11378-2005、表面化学分析 深度剖析 用机械轮廓仪栅网复型法测量溅射速率GB/T32999-2016、触针式电动轮廓仪校准规范JJF(津)3012-2021、圆度仪谐波标准器校准规范JJF（机械）1102-2023、JJF1064-2000 坐标测量机校准规范等
- 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：2024年12月04日 上午至2024年12月06日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6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：影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产

E：影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪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：浙江省绍兴市上虞区曹娥街道五星西路 1999 号 21 幢 1、2 号（住所申报）

办公地址：浙江省绍兴市上虞区松厦街道五星西路 1999 号联东 U 谷 21 幢 1、2 号

经营地址：浙江省绍兴市上虞区松厦街道五星西路 1999 号联东 U 谷 21 幢 1、2 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 2024-12-03 8:00:00 上午至 2024-12-03 12:00:00 上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：

目标完成情况；内审、管理评审有效性；影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产服务过程控制；重要环境因素和不可接受风险运行控制及绩效监测的实施情况；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：组织人数变更及二阶段审核时长变更

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（3）项，涉及部门/条款：



行政部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2 能力

GB/T45001-2020/ISO45001:2018 标准 7.2 能力

生产部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.3 基础设施

GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015 标准 8.1 运行策划和控制

GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 标准 8.1 运行策划和控制 8.1.1 总则

生产部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.5.2 测量溯源

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：2025 年 2 月 4 日前提交审核组长。

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年月日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；合规义务控制；生产过程控制；产品和服务放行控制；目标考核情况；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；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，环境因素和危险源年度进行了确认。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、环境和职业健康安全管理体系，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。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示：人员环境与安全意识欠缺，需加强培训，提高人员环境安全意识。

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：2023 年 06 月 13 日，体系实施时间：2024 年 6 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围；查提供有固定污染源排污登记回执，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：43 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班



4) 范围内产品/服务及流程:

策划了影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产流程:

1、影像测量仪（线轨/自动/手动）生产工艺流程:

1) 线轨影像仪生产工艺流程:

零部件检验——桌子安装——大理石安装——抛光打蜡——导轨安装——底座立柱安装——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——控制器安装接线——贴片光栅尺安装——传动轴安装——限位安装——传动轴布线——焊线——安装电脑及应用软件——软件调试——安装玻璃——光学调试——运动调试——疲劳测试——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

2) 自动影像仪生产工艺流程:

零部件检验——桌子安装——大理石安装——底座立柱安装——抛光打蜡——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——工作台装配——光栅尺安装——传动轴安装——限位安装——传动轴布线——控制器安装接线——焊线——安装电脑及应用软件——软件调试——安装玻璃——光学调试——运动调试——疲劳测试——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

3) 手动影像仪生产工艺流程:

零部件检验——桌子安装——大理石安装——底座立柱安装——抛光打蜡——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——工作台装配——光栅尺安装——传动轴安装——安装玻璃——安装电脑及应用软件——软件调试——光学调试——钣金安装——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

2、一键闪测仪生产工艺流程:

零部件检验——清洁处理——机械结构主体装配——导轨、滑块等运动部件装配——光学系统装配（光学系统组装——性能测试）——电子系统装配（控制器安装接线——焊线——电气性能测试）——安装电脑及应用软件——软件调试——整体调试——外观检查——清洁——包装入库

3、轮廓仪生产工艺流程:

零部件检验——桌子安装——大理石安装——导轨安装——底座立柱安装——上板安装——研磨方轨安装调试——下板安装——测杆顺畅度调试——光栅尺安装调试——钣金安装——安装电脑及应用软件——排查线路——软件调试——系统校正——检验——外观检查——清洁——包装入库

4、圆度仪生产工艺流程:

零部件检验——桌子安装（——大理石安装——丝杆安装——底座立柱安装——上板安装——横梁安装——探针安装——主轴安装调试——主轴顺畅度——钣金安装——控制器安装——安装电脑及



应用软件——软件调试——系统校正——检验——外观检查——清洁——包装入库

经确认，关键/特殊过程：镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正；需确认过程：镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正；外包过程：运输过程。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正过程，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 2024 年 6 月 10 日，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、环境和职业健康安全方针：

质量第一 安全为天 遵章守法 节能降耗
保护环境 珍爱生命 制造精品 持续改进

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和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、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，查提供有《授权委托书》，委托管代任卫伟全权处理本次审核相关事宜。

德迅智能科技（浙江）有限公司，

公司注册地址：浙江省绍兴市上虞区曹娥街道五星西路 1999 号 21 幢 1、2 号（住所申报），

办公地址：浙江省绍兴市上虞区松厦街道五星西路 1999 号联东 U 谷 21 幢 1、2 号，

生产经营地址：浙江省绍兴市上虞区松厦街道五星西路 1999 号联东 U 谷 21 幢 1、2 号，

提供有厂房租赁合同，出售方：绍兴联东金虞实业有限公司，合同编号：U 谷-绍兴上虞经开项目-销售-2023-012 号、合同编号：U 谷-绍兴上虞经开项目-销售-2023-014 号，合同均在有效期内。

与负责人沟通，公司主要进行影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产。

依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准、GB/T45001-2020 的要求进行了管理体系的整合，组织结构清晰，各岗位职责明确，职责权限在管理手册中进行了规定，经总经理审批签发，形成文件的信息通过会议，培训等方式传达到企业内部。自体系运行以来，整体运行较好。

经与管代沟通了解：公司依据 GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020/ISO45001:2018 的要求，结合产品特点和战略发展规划，确定了组织结构。制定了公司环境安全方针及公司环境安全目标。

该组织提供了《风险与机遇分析评价表》，确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现环境安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素，这些因素即有正面因素又有负面因素。

与公司领导沟通，识别了外部环境因素和内部环境因素。

识别的外部环境有：法律法规要求、相关方要求、技术、竞争、市场、原材料、供应、文化、社会等；

识别的内部环境有：公司运营、财务状况、人力资源、资源等。

公司每年行政部根据由公司销售人员从国内外市场、客户、网络等搜集到的信息并结合公司自身业务运作情况进行分析，并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

基本符合要求。

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/环境/职业健康安全体系有关的相关方，并确定其要求。



公司按照管理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/环境/职业健康安全体系有关的相关方：

公司确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客（甲方）、供方、员工、政府机构、认证机构、股东或投资人等，提供了《相关方的需求及期望识别及评审表》查见：

客户（甲方）需求或期望：产品质量符合顾客要求；及时交货；价格合理；及时处理投诉；

供方需求或期望：长期合作、双赢；有质量问题及时告知；及时付款；

政府机关需求及期望：符合国家和地方法律法规要求；及时缴税、就业最大化；安全环保经营等

企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审，各部门在获得内外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《相关方的需求及期望识别及评审表》进行修订等。

经沟通，体系实施以来企业未发生处罚、相关方投诉事件。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。

符合要求。

应对风险和机遇的措施：

公司制定管理手册中，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。

企业识别了风险并制定了相关措施，查提供有《内外因素、风险和机遇评估分析表》，识别有：

目前质量管理体系风险主要的风险有以下方面：货款周转不及时；新客户的开发、人才流失问题等问题。

针对货款周转不及时，公司采取了先支付预付金，根据进度支付货款，后留一部分质量保证金，规避资金拖欠风险，减少公司资金周转压力。

针对新客户的开发，人才流失等，通过展会现场和客户的验厂，来关注客户意向。制定了招聘计划，提高员工待遇，建立公司良好企业文化范围，增加凝聚力等措施。目前实施良好。

环境管理体系风险如：风险：未履行合规义务可损害组织的声誉或导致诉讼；管理措施：加强对法律法规执行情况的检查力度，遵守法规要求，更多地履行合规义务，以便能够提升组织的声誉等；识别的外部风险和机遇有：目前环保监督部门对环境污染物的排放和控制监督非常严格，当地环保要求及检查力度比较高。

职业健康安全风险及机遇如：监管部门的监管力度 风险：监管部门针对职业健康安全监管力度加大，如公司职业健康安全要求执行不规范，可能存在被查处的风险。管理措施：各级部门严格按照公司的职业健康安全管理制度的开展相关工作。风险：公司现有的制度，是否符合职业健康安全标准的要求。管理措施：主要职能部门按照要求加强职业健康安全相关标准的收集评价。机遇：公司遵守职业健康安全标准，可以切实保障员工职业健康安全，树立良好社会形象，提高公司知名度。管理措施：行政部定期组织检查职业健康安全标准的要求的落实情况等。

与领导层沟通，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。 风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

重要环境因素：

识别的重要环境因素：潜在火灾的发生、固废的排放，重要环境因素识别准确，基本符合要求。

不可接受风险：

识别的不可接受风险：火灾、重大意外人身伤害，识别全面，符合要求。

公司及部门质量、环境和职业健康安全目标及考核：

公司总目标及考核：

公司总目标

完成情况



- | | |
|-------------------------|------|
| ① 产品一次交检合格率 $\geq 98\%$ | 100% |
| ② 顾客满意度 ≥ 90 分 | 92 |
| ③ 固废分类回收率 100% | 100% |
| ④ 火灾事故发生次数为 0 | 0 |
| ⑤ 重大意外人身伤害发生次数为 0 | 0 |

查均已完成。

各部门分解目标及考核：

查提供有行政部、销售部、电商部、研发部、设计部、生产部 6 个职能部门分解目标，提供有考核情况均已完成。

基本符合要求。

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

（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：

企业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，影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产质量稳定并符合标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业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。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，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。

企业明确了所提供服务的的目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和过程监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、服务过程防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

策划了影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产流程：

1、影像测量仪（线轨/自动/手动）生产工艺流程：

1) 线轨影像仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——抛光打蜡——导轨安装——底座立柱安装——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——控制器安装接线——贴片光栅尺安装——传动轴安装——限位安装——传动轴布线——焊线——安装电脑及应用软件——软件调试——安装玻璃——光学调试——运动调试——疲劳测试——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

2) 自动影像仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——底座立柱安装——抛光打蜡——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——工作台装配——光栅尺安装——传动轴安装——限位安装——传动轴布线——控制器安装接线——焊线——安装电脑及应用软件——软件调试——安装玻璃——光学调试——运动调试——疲劳测试——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

3) 手动影像仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——底座立柱安装——抛光打蜡——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准



——镜头安装——镜头布线——工作台装配——光栅尺安装——传动轴安装——安装玻璃——安装电脑及应用软件——软件调试——光学调试——钣金安装——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

2、一键闪测仪生产工艺流程：

零部件检验——清洁处理——机械结构主体装配——导轨、滑块等运动部件装配——光学系统装配（光学系统组装——性能测试）——电子系统装配（控制器安装接线——焊线——电气性能测试）——安装电脑及应用软件——软件调试——整体调试——外观检查——清洁——包装入库

3、轮廓仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——导轨安装——底座立柱安装——上板安装——研磨方轨安装调试——下板安装——测杆顺畅度调试——光栅尺安装调试——钣金安装——安装电脑及应用软件——排查线路——软件调试——系统校正——检验——外观检查——清洁——包装入库

4、圆度仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装（——大理石安装——丝杆安装——底座立柱安装——上板安装——横梁安装——探针安装——主轴安装调试——主轴顺畅度——钣金安装——控制器安装——安装电脑及应用软件——软件调试——系统校正——检验——外观检查——清洁——包装入库

经确认，关键/特殊过程：镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正；需确认过程：镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正；外包过程：运输过程。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正过程，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2024年6月10日，确认结论：公司提供的条件完全可以满足要求，能够保证服务质量。确认符合要求。有作业文件，对关键过程进行监督，现场查看，作业人员操作熟练，符合作业要求。

资质符合性：

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围；查提供有固定污染源排污登记回执，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92分，达到公司目标要求。

变更的策划：

《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形，对管理体系进行变更，明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目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，确保管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的要求

管理手册中8.2、《产品和服务的要求控制程序》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 workflow 要求。

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《合同评审记录表》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

公司主要的客户：武汉隼轩机电设备有限公司、莱茵测量科技(东莞)有限公司、台州市盛凯计量仪器有限公司



、台州市盛凯计量仪器有限公司、玉环永丰计量仪器有限公司、台州市核义机电科技有限公司、绍兴精博检测仪器有限公司、乐清新捷利科技有限公司、浙江太欧仪器有限公司、上海轶星检测设备有限公司、宁波市玉龙汽车部件有限公司等。

1) 查见 2024. 10. 31 签订的粗糙度轮廓仪的产品购销合同，订购单位：武汉隼轩机电设备有限公司
名称：粗糙度轮廓仪，规格型号：SPMI-400D，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

2) 查见 2024. 11. 6 签订的粗糙度轮廓仪的产品购销合同，订购单位：莱茵测量科技(东莞)有限公司
名称：粗糙度轮廓仪，规格型号：SPMI-200D，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

3) 查见 2024. 11. 6 签订的粗糙度轮廓仪的产品购销合同，订购单位：台州市盛凯计量仪器有限公司
名称：粗糙度轮廓仪，规格型号：SPMI-200D，数量：1 套另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

4) 查见 2024. 10. 17 签订的一键闪测仪卧式的产品购销合同，订购单位：台州市盛凯计量仪器有限公司
名称：一键闪测仪卧式，规格型号：VMQ-120，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

5) 查见 2024. 10. 8 签订的卧式一键闪测仪的产品购销合同，订购单位：玉环永丰计量仪器有限公司
名称：卧式一键闪测仪，规格型号：VMQ-100，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

6) 查见 2024. 11. 14 签订的一键闪测仪卧式的产品购销合同，订购单位：台州市核义机电科技有限公司
名称：一键闪测仪卧式，规格型号：VMQ-100，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

7) 查见 2024. 11. 29 签订的一手动影像测量仪的产品购销合同，订购单位：绍兴精博检测仪器有限公司
名称：手动影像测量仪，规格型号：JBONG-3020S，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

8) 查见 2024. 11. 20 签订的全自动影像测量仪的产品购销合同，订购单位：乐清新捷利科技有限公司
名称：全自动影像测量仪，规格型号：CNC-3020，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

9) 查见 2024. 12. 2 签订的半自动影像测量仪的产品购销合同，订购单位：浙江太欧仪器有限公司
名称：半自动影像测量仪，规格型号：DZX-3020，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

10) 查见 2024. 11. 7 签订的圆度仪的产品购销合同，订购单位：上海轶星检测设备有限公司
名称：圆度仪，规格型号：YX200A，数量：1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

11) 查见 2024. 10. 30 签订的圆度仪、全自动影像测量仪的产品购销合同，订购单位：宁波市玉龙汽车部件有限公司

名称：圆度仪、全自动影像测量仪，规格型号：DX-1000、CNC4030，数量：各 1 套

另销售合同内容还包括合同价款、交货期、质量包装、结算方式、违约责任等，双方盖章签字生效；

对以上销售客户提供武汉隼轩机电设备有限公司、莱茵测量科技(东莞)有限公司、台州市盛凯计量仪器有限公司、台州市盛凯计量仪器有限公司、玉环永丰计量仪器有限公司、台州市核义机电科技有限公司、绍兴精博检测仪器有限公司、乐清新捷利科技有限公司、浙江太欧仪器有限公司、上海轶星检测设备有限公司、宁波市玉龙汽车部件有限公司；评审部门：销售部、生产部、行政部、电商部、设计部、研发部，审批：朱二悬。评审结论：可以符合顾客要求，同意签订合同。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。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：



查编制有《DX-CX-2024-18 设计开发控制程序》，明确了影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产过程涉及的应用软件（研发部）/硬件（设计部）设计开发过程要求。

经过与研发部主管-孙凌财和设计部主管-任卫伟沟通和现场审核发现：

公司研发部和设计部分别负责产品生产涉及的应用软件/硬件结构设计开发工作。

研发部和设计部配备了专业的技术人员，查孙凌财、任卫伟等人，均有多年的工作经验，对影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪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，公司影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产项目均为按照国家/行业标准/顾客要求进行影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产，技术指标均按照国家或行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验。

查研发部有提供有轮廓仪厂商市场调查分析报告、带音圈电机控制功能的控制系统需求、轮廓仪技术方案与数学建模、轮廓仪程序修改记录、轮廓仪调试相关问题与处理(Q&A)、软件调试、系统校正规程等。与凌经理沟通，现部分软件还是外采，对于外采软件，公司仍在开发中。

查设计部提供有：

影像仪：与负责人沟通，主要针对客户产品要求，设计合理的测量辅助工装；设计优化符合客户要求的外形，外观；不断对设备的结构进行优化设计，在保证测量精度的同时，提升设备的实用性和可靠性；针对客户实际所需要的实际工作距离，优化设备主要结构部件；按照现有的技术规范完成机械产品的图纸标准化工作；查 3020 手动机影像仪装配图、3020 半自动影像仪装配图、3020 自动机影像仪装配图、4030 手动机影像仪装配图、4030 半自动影像仪装配图、4030 自动机影像仪装配图，均符合要求。

轮廓仪：与负责人沟通，主要负责机械产品零部件的设计、分析、制图；对机械产品的设计图纸进行解释及提供技术指导；设计出客户定制的测针，进行更换测量。查粗糙度轮廓仪 SPMI-200D 装配图，均符合要求。

圆度仪：与负责人沟通，主要按照现有的技术规范完成机械产品的图纸标准化工作；设计创新出更加稳定，可靠的零部件进行新老更换。查 DX-1000 圆度仪装配图，均符合要求。

一键闪测仪：与负责人沟通，主要按照现有的技术规范完成机械产品的图纸标准化工作；负责机械产品零部件的设计、分析、制图；负责对机械产品的工艺图纸进行审核，并协助完善机械产品工艺图；查一键闪测仪卧式 KXVMQ-200 装配图，均符合要求。

查提供有影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产工艺流程、检验验收流程、影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪操作说明书、培训手册等。

同时孙经理、任经理介绍，近年来，公司研发部和设计部团队，对影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产涉及软件、硬件开发应用正在进行进一步探讨，以便进一步开发出更具市场利用价值的产品。

查看，策划基本合理。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《外部提供过程、产品和服务的控制》，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.	深圳百思加精密仪器有限公司	MiX3 影像仪测头	2024. 6. 10
2.	深圳市风凌科技开发有限公司	工业镜头等	2024. 6. 10
3.	深圳市联盈测控技术有限公司	软件类	2024. 6. 10
4.	深圳市英鹏飞机电有限公司	驱动器、步进电机	2024. 6. 10
5.	深圳市科准仪器设备有限公司	测头等	2024. 06. 10
6.	大连榕树光学有限公司	光栅尺、读书头	2024. 6. 10
7.	东莞锐星视觉技术有限公司	镜头、镜管	2024. 6. 10
8.	杭州海康机器智能有限公司	工业相机等	2024. 6. 10
9.	无锡三拓电气设备有限公司	步进电机	2024. 6. 10
10.	高唐县石德花岗石精密仪器有限公司	大理石类	2024. 6. 10



11. 惠州菱合科技有限公司 粗糙度标准片 2024. 6. 10

12. 宁波乾硕计算机有限公司 工作台、电脑、显示器等 2024. 6. 10

13. 宁波市跨越速运有限公司/浙江伟丹物流有限公司 物流运输外包 2024. 6. 10

抽查 合格供方评价记录

提供购销合同：

抽查 1：深圳百思加精密仪器有限公司，订单编号：DX2024-1126N；签订日期：2024. 11. 26；具体产品名称如下：

产品名称	规格型号	数量/套
MiX3 影像仪测头		10

双方盖章，合同生效；

抽查 2：深圳市风凌科技开发有限公司，合同编号：XSHT-20241125-3BD，签订日期：2024-11-25；具体产品名称如下：

产品名称	规格型号	数量/套
工业镜头	LNS-YX150X158/630FF-1/1-1/1-V1	1
工业镜头	LNS-YX120X109/436FF-2/3-2/3-V1	1
工业光源	LHT-YX100L90-G-V3	2
运动控制卡	CRD-FOM-4	2
一键式测量软件 V1.0	SE-FOM-固定一键(单视野)	2

双方盖章，合同生效；

抽查 3：大连榕树光学有限公司，合同编号：LSC-20240711-830932，签订日期：2024. 7. 11；具体产品名称如下：

产品名称	规格型号	数量
RU2 读数头	RU2LDFN08T	3 个
RU2 读数头	RU2LDFN07T	2 个
RU2 读数头	RU2LDFN06T	3 个
RU2 读数头	RU2LDFN05T	2 个
光栅尺	RUS1000G	10 米
原点磁铁	RU2-REF-M	12 个

双方盖章，合同生效；

抽查 4：大连榕树光学有限公司，合同编号：1SC-20240306-828048，签订日期：2024-3-6；具体产品名称如下：

产品名称	规格型号	数量/个
RX2 读数头	RX2RHU03M	30
光栅尺	RXS48G	30

双方盖章，合同生效；

抽查 5：另抽查到 2024. 10. 29 大连榕树光学有限公司，合同编号：LSC-20241029-833547 的 AM4 读数头、光栅尺、零位等原材料零部件近十种，双方盖章，合同生效；

抽查 6：2024. 10. 30 日东莞锐星视觉技术有限公司，合同编号：RKP024103004 的产品：

高精度白动变倍镜头 RK-PZ83、1X 变倍镜头镜管 RK-Z83B10C2、变倍镜头控制卡

RK-PCB-PZ01 等原材料零部件近十种，双方盖章，合同生效；

抽查 7：2024. 6. 28 东莞锐星视觉技术有限公司，合同编号：RKP024062805 的原料零部件高精度同轴变倍镜头、1X 变倍镜头镜管、专用点光源、精度同轴自动变倍镜头镜头、镜管等原材料零部件近十种，双方盖章，合同生效；

抽查 8：2024. 4. 8 日杭州海康机器智能有限公司，合同编号：2033807367 的原材料：工业相机 MV-CE013-80GC，100 台，双方盖章，合同生效；

另抽查到 2024. 6. 28 日、2024. 11. 28 杭州海康机器智能有限公司的 100 多台工业相机，双方盖章，合同生



效；

抽查 9：深圳市联盈测控技术有限公司，合同编号：SEORD002105，签订日期：2024.5.28，原料名称：UWC3200-R8Z32 半自动控制控制器、UWC3200 调试软件 V1.0 各 20 套，双方盖章，合同生效；

另抽查到 2024.9.24、2024.11.14 杭州海康机器智能有限公司各种控制器、软件几十套，双方盖章，合同生效

抽查 10：2024.9.11 日深圳市英鹏飞机机电有限公司，合同编号：YPF20240911 的原材料：减速步进电机 M042C010-03GN，数量 100 台，双方盖章，合同生效；

抽查 11：2024.11.20 日无锡三拓电气设备有限公司，合同编号：SDTDJX20241120 的原材料：步进电机 35HS2808A4，数量 100 台，双方盖章，合同生效

抽查 12：2024.12.3 日高唐县石德花岗石精密仪器有限公司的原材料大理石，具体名称：4030 标准机，数量：20 套，

5040 标准机，20 套，大理石 z 轴下板行程 300，数量是 20 件，5040 半自动 z 轴加高行程 400，数量：2 套，

4030 手动行程 400，数量：2 套，双方盖章，合同生效

抽查 13：2024.11.30 日深圳市英鹏飞机机电有限公司，MLK 订单号：XSDD-20241130-0015:的原材料：驱动器 MD-2322 数量 100 个，双方盖章，合同生效；

抽查 14：2024.12.2 日惠州菱合科技有限公司，合同编号：OC2024111506 的原材料：粗糙度标准片 178-601，数量 50 个，双方盖章，合同生效；

抽查 15：2024.11.15 日深圳市科准仪器设备有限公司，合同编号：NSU-20241202L 的原材料：雷尼绍 PH6 测头、雷尼绍测头 TP20(传感器+标准力吸盘)，数量各 1 套，双方盖章，合同生效；

抽查 16：2024.4.20--2024.5.20 日由宁波乾硕计算机有限公司提供的原材料：电脑，数量 25 台，显示器，数量：25 个。双方盖章，合同生效；

抽查入库单：

抽查 1：存货全名	单据编号	存货编号	数量	日期	单位全名
百思加测头	RK-2024-11-28-00583	软件 010	10	2024/11/28	深圳百思加精密仪器有限公司

固定视野	RK-2024-12-02-00608	软件 013	13	2024/12/2	深圳风凌科技开发有限公司
------	---------------------	--------	----	-----------	--------------

抽查 2：公司工作台的供应由宁波乾硕计算机有限公司提供，宁波乾硕计算机有限公司和德讯智能科技（浙江）有限公司是同一法人，统一采购，提供有双方供货证明，抽查到 2024.6 月 3 日从宁波乾硕计算机有限公司提供的工作台-150mm 视野，规格型号：RK-2024-06-03-00144，数量是 2 套，2024.6.18 的规格型号：RK-2024-06-18-00160，工作台-120mm 视野，数量是 1 套。

抽查 3：原材料入库单：

采购日期	名称规格	数量（个）	供应商
2024/12/4	35 驱动器（CMD-2322）	100	深圳市英鹏飞机电
2024/12/3	进步驱动器 YKE2305M	50	深圳研控自动化科技股份有限公司
2024/12/3	仰角工装第三块板-轮廓 20230530	10	沧州京耀电子科技有限公司
2024/12/3	仰角工装上转盘-轮廓 20230527	10	沧州京耀电子科技有限公司
2024/12/3	仰角工装转轮-轮廓 20230530	10	沧州京耀电子科技有限公司
2024/12/3	仰角蜗杆轴-轮廓 20230530	10	沧州京耀电子科技有限公司
2024/12/3	转轴刻度盘-仰角	10	沧州京耀电子科技有限公司
2024/12/3	转轴-仰角 20230530	10	沧州京耀电子科技有限公司
2024/11/9	读数头 1000X	20	大连榕树光学有限公司
2024/11/23	35 电机（35Hs2808A4(0.8a 单出轴）	100	无锡三拓电气设备有限公司
2024/12/3	进步电机 YK57HB56-03A	50	深圳研控自动化科技股份有限公司
2024/12/3	进步驱动器 YKE2305M	50	深圳研控自动化科技股份有限公司
2024/9/12	57 电机固定件-轮廓仪 20230211	56	沧州浩峰庆达电子机箱有限公司



2024/9/12 35 电机固定件-轮廓仪 20230211 56 沧州浩峰庆达电子机箱有限公司
2024/11/12 T 型件（上）-轮廓仪 20230213 50 沧州京耀电子科技有限公司
2024/11/12 T 型件（下）-轮廓仪 20230213 50 沧州京耀电子科技有限公司
2024/11/13 配重铁-轮廓仪 20230213 10 河北博泰缝制设备制造有限公司
2024/11/23 工控主机 30 宁波冠图智能科技有限公司
2024/11/23 工控显示器 30 宁波冠图智能科技有限公司
2024/9/29 立柱钣金-轮廓仪 20230211 11 沧州浩峰庆达电子机箱有限公司
2024/9/12 桌子（上部分）-轮廓仪 20220311 56 沧州浩峰庆达电子机箱有限公司
2024/9/12 桌子（下部分）-轮廓仪 20230211 56 沧州浩峰庆达电子机箱有限公司
2024/11/23 轮廓仪 通用-大理石 50 山东高唐

等上百种原料零部件，上述材料已验收入库，完全满足影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产是需要。

抽查 3 份物流运输单，均按期、按量送达，未发生因物流运输导致的客户投诉。

采购产品的检验或验证主要指外观尺寸、数量、材质单等，由生产部质检员负责检验，仓库核实数量入库。进货验收详见 8.6 审核记录。

进一步检查与负责人沟通确认，近年来未发生因该供应商产品质量导致的客户投诉，查其采购控制及采购进货检验，提供有合同。

采购流程基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

组织在《管理手册》8.5.1 中规定了影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产服务，通常依据客户的合同、服务协议要求来确定安排制造和服务的有序进行。

- a) 组织通过客户合同、客户业务要求，安排影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产。
- b) 组织编制了影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产作业指导书等文件，作为操作人员的作业指南。
- c) 组织为影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产过程配备了适宜的监视测量设备。
- e) 组织对影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产过程实施了监视和测量，并作了相应记录。
- 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。负责联系售后服务工作。
- g) 为影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产服务过程配备了必要的服务人员。
- h) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制；

公司策划了影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产流程：

1、影像测量仪（线轨/自动/手动）生产工艺流程：

1) 线轨影像仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——抛光打蜡——导轨安装——底座立柱安装——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——控制器安装接线——贴片光栅尺安装——传动轴安装——限位安装——传动轴布线——焊线——安装电脑及应用软件——软件调试——安装玻璃——光学调试——运动调试——疲劳测试——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

2) 自动影像仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——底座立柱安装——抛光打蜡——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——工作台装配——光栅尺安装——传动轴安装——限位安装——传动轴布线——控制器安装接线——焊线——安装电脑及应用软件——软件调试——安装玻璃——光学调试——运动调试——疲劳测试——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库



3) 手动影像仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——底座立柱安装——抛光打蜡——安装 Z 轴——Z 轴垂直度校准——镜头安装——镜头布线——工作台装配——光栅尺安装——传动轴安装——安装玻璃——安装电脑及应用软件——软件调试——光学调试——钣金安装——机械部件运动检查、紧固检查、润滑检查——包装入库

2、一键闪测仪生产工艺流程：

零部件检验——清洁处理——机械结构主体装配——导轨、滑块等运动部件装配——光学系统装配（光学系统组装——性能测试）——电子系统装配（控制器安装接线——焊线——电气性能测试）——安装电脑及应用软件——软件调试——整体调试——外观检查——清洁——包装入库

3、轮廓仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装——大理石安装——导轨安装——底座立柱安装——上板安装——研磨方轨安装调试——下板安装——测杆顺畅度调试——光栅尺安装调试——钣金安装——安装电脑及应用软件——排查线路——软件调试——系统校正——检验——外观检查——清洁——包装入库

4、圆度仪生产工艺流程：

零部件检验——桌子安装（——大理石安装——丝杆安装——底座立柱安装——上板安装——横梁安装——探针安装——主轴安装调试——主轴顺畅度——钣金安装——控制器安装——安装电脑及应用软件——软件调试——系统校正——检验——外观检查——清洁——包装入库

经确认，关键/特殊过程：镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正；需确认过程：镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正；外包过程：运输过程。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对镜头安装、导轨、方轨安装调试、光栅尺安装调试/光学校正、光学调试、疲劳测试、软件调试、系统校正过程，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 2024 年 6 月 10 日，确认结论：公司提供的条件完全可以满足要求，能够保证产品质量，确认符合要求。

现场观察：

1、陈**正在进行 DX-3020 手动影像仪的生产：与操作工沟通，了解操作注意事项：

桌子安装：首先看看桌子是否有划痕 掉漆再安装福马轮；

大理石安装：在大理石安装固定前检查好大理石是否完整；

底座立柱安装：将大理石放好在桌子上，固定立柱 把立柱准确安装到底座上，通过螺丝等连接件进行紧固，保证立柱的垂直度，立柱为其他部件提供垂直支撑；

抛光打蜡：用抛光机和蜡油对大理石表面进行抛光

安装 Z 轴：把 Z 轴固定件安装在大理石上《确保固定件在中心，需要用直尺量一下左右两边尺寸》再上 Z 轴

Z 轴打表：把三角精度石擦拭干净后放在大理石上用千分表打出 z 轴的垂直度 《误差两格》

镜头安装：将光学镜头安装在特定的镜头座上，镜头是影像仪获取清晰图像的关键，要保证镜头与测量平面垂直。

布线：从镜头把线接到手动控制器上保证线的长度

工作台装配：交叉导轨 首先看看工作台是否有划痕 掉漆 缺陷 解锁片推动工作台是否顺滑 无异响再进行装配

光栅尺安装：装光栅尺需要用相对应的垫片，使光栅读数头平行，整体间隙要一致，推动无异响

传动轴安装：首先检查无牙螺母，轴承是否顺畅在进行安装，安装好后调试传动轴要保持顺畅，不回弹，无牙螺母是否有咬合力。再工作台固定再大理石上

光学调试：首先玻璃用千分表打好平面度《千分表误差 2 格》；用线纹尺放玻璃上摆正再调相机



包括调整焦距、光圈等参数，使图像清晰、对比度适中；调整 X Y 轴的精度误差 3 个 μ ；把底光源上光源亮度调节好再把光源摆正固定；相机白平衡 锐度做好。

钣金安装：检查所需要的钣金有无划痕掉漆，每个轴的钣金高度要和工作台平行再用黑色 M4 十字螺丝紧上

收尾工作：检查好各机械部件的运动是否顺畅 螺丝是否紧上 各个部件需要的润滑《导轨，丝杆，光轴》等一系列检查。

现场观察，以上操作均符合要求，填写有生产装配检验单，符合要求。

2、现场观察，李**正在进行 6050 线轨影像仪导轨安装：

与李**沟通，了解导轨安装注意事项：安装导轨前需要用刀片对导轨区刮掉残渍确保大理石平整再固定导轨进行打表《千分表误差两格》导轨完成后再打直角度《百分表误差两格》打表一定要带好手套，现场观察，操作均符合要求。

与李**沟通，了解 6050 线轨影像仪底座立柱安装、安装 Z 轴、Z 轴打表、镜头安装、镜头布线、控制器安装接线、线轨读数头安装、传动轴安装、限位安装、传动轴布线、焊线、光学调试、运动调试各过程注意事项。

3、现场观察，自动影像仪 CNC-3020 的生产：

现场观察，唐**正在进行 CNC-3020 软件调试：与唐**沟通，首先进行灯光亮度调节；再进行像素校准；然后摆线纹尺，看精度：工作台是否变形/光栅尺倾斜，现场观察，操作符合要求。

与唐**沟通，了解自动影像仪 CNC-3020 的生产过程中桌子安装、大理石安装、底座立柱安装、抛光打蜡、安装 Z 轴、Z 轴打表、镜头安装、工作台装配、光栅尺安装、传动轴安装、传动轴布线、控制器安装接线各过程操作注意事项，并提供有 2024.12.3-12.6 生产装配检验单过程记录，均符合要求。

4、现场观察，粗糙度轮廓仪 SPI-2000 的生产：

1) 张**正在接线，与操作工张**沟通，了解接线操作注意事项：装配五七电机需上橡胶垫并接线严格按照接线定义进行接线，现场观察，操作符合要求。

与张**、汪**沟通，了解粗糙度轮廓仪 SPI-2000 生产过程中桌子安装、大理石安装、导轨安装、底座立柱安装、上板安装、研磨方轨安装调试、下板安装、测杆顺畅度调试、光栅尺安装调试、钣金安装、安装电脑及应用软件、排查线路、软件调试、系统校正各过程操作注意事项。

2) 汪**正在包装，与操作工汪**沟通，了解包装操作注意事项：将电脑主机放在设备上面，再放置打印机、工装、校准块、校准球、粗糙度测针杆、轮廓测针杆、交货资料包（交货单、出厂检验报告、合格证、使用说明书（适用时）、保修卡、培训证书）放置在机柜中，用缠绕膜缠牢固后，放置在托盘中间位置固定好，再把托盘侧板盖板封闭好，现场观察，操作符合要求。

5、现场观察，圆度仪 DX-1000 的生产，张**，与操作工沟通，了解操作注意事项：

钣金安装：注意检查钣金有无变形、划伤。

探针（测头）安装：根据测量需求选择合适的测头，并将其安装在测量臂或相应的机构上。测头的安装要保证其稳固性和可调节性，以便在测量不同尺寸和形状的工件时能够准确地接触工件表面。

控制器（信号采集系统）安装：安装信号采集装置，位移传感器等，将其与测头和数据处理系统进行连接。确保信号采集系统能够准确地采集测头的位移信号，并将其转换为数字信号传输给数据处理系统。

电气系统装配，电路板安装：将控制电路板、驱动电路板和数据处理电路板等安装在圆度仪的电气箱内。安装时要注意电路板的布局和散热，避免电路板之间的相互干扰。布线：进行电气布线，将各个电气部件连接起来。布线要遵循电气规范，电源线和信号线要分开布置，避免信号干扰。同时，要对电线进行固定和标识，以便于维护和检修。

调试与校准：调试：对机械部件进行调试，包括检查各运动部件的运动是否顺畅、有无卡滞现象。调整主轴的转速和旋转精度，检查工作台的升降和旋转功能是否正常。测量系统调试：对测量系



统进行调试，包括测头的灵敏度调整、信号采集系统的增益调整等。通过测量标准件来验证测量系统的准确性和稳定性。精度校准：使用高精度的标准圆进行圆度仪的精度校准。将标准圆放置在工作台上，按照测量程序进行测量，并将测量结果与标准圆的实际值进行比较。根据比较结果对圆度仪的系统参数进行调整，直到测量误差在允许的范围内。

现场观察操作均符合要求，并提供有 2024.12.1-12.6 生产装配检验单过程记录，均符合要求。

6、现场观察，一键闪测仪卧式 KXVMQ-150 的生产，严**，与操作工沟通，了解操作注意事项：光学系统装配：将镜头、CCD 传感器等光学部件按照设计的光路图进行安装，调整它们之间的相对位置和角度，保证光线能够准确地聚焦和成像。对装配好的光学系统进行光学性能测试——成像质量测试、分辨率测试，根据测试结果对光学部件的位置进行微调，直到达到最佳的光学性能。机械结构装配：首先组装仪器的主体框架，将各个机械结构件通过螺丝、螺母、卡槽等连接方式进行固定，确保框架的稳定性和牢固性。安装导轨、滑块等运动部件，保证其运动的平稳性和精度。在安装过程中，需要对运动部件进行调试，调整导轨的平行度、滑块的间隙。将装配好的光学系统安装到机械结构上，确保光学系统与机械结构的相对位置准确，并且在机械运动过程中光学系统能够保持稳定。

电子系统装配：将电路板、芯片、电线等电子元件按照电路原理图进行安装和焊接。在焊接过程中，要注意焊接质量，避免出现虚焊、漏焊等。对电子系统进行电气性能测试，电源测试、信号传输测试，确保电子系统工作正常。将电子系统与光学系统和机械结构进行连接，通过电子系统控制光学系统的自动对焦、图像采集等功能，以及控制机械结构的运动。

现场观察，操作均符合要求，并提供有生产装配检验单，符合要求。

现场观察以上影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产服务各过程操作基本符合操作文件要求。

变更的控制：

研发部和设计部负责人介绍，当内外部环境，如客户要求、技术服务和质量要求、验收规范、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。

查研发部提供有轮廓仪程序修改记录：对程序代码进行了修改，达到了预定功能；

查设计部提供有轮廓仪结构优化记录：主要优化项：设计优化符合客户要求的外形，外观；不断对设备的结构进行优化设计，在保证测量精度的同时，提升设备的实用性和可靠性；针对客户实际所需要的实际工作距离，优化设备主要结构部件；查提供有优化后的装配图及优化记录——3020 自动机影像仪装配图、4030 自动机影像仪装配图。

查以上更改均符合更改要求。

产品的放行：

管理手册中 8.6、DX/JY-（01-03）检验规程规定了产品和服务的放行控制。

经查该公司主要进行：影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产服务，

公司策划有《检验规程》，包括：原材料检验规程、过程检验规范、出厂检验规范。对原材料、过程检验以及产品出厂及管理系统平台服务都进行了详细规定，

（一）进货检验：

与负责人沟通，进料检验时对物料进行外观、数量检查与采购订单一致后进行入库，性能在生产装配过程进行验证。

提供有《进货验证记录》，均符合进厂检验规程。

抽查 2024. 11. 28-百思加测头-RK-2024-11-28-00583-10、2024-12-02-固定视野-RK-2024-12-02-00608-13、2024/12/4-35 驱动器（CMD-2322）-100、2024/11/23-工控主机-30、工控显示器-30、2024/9/29 立柱钣金-11、2024/9/12 桌子（上部分）/桌子（下部分）-56 套、2024/11/23 通用-大理石-50 面、2024. 11. 26-MiX3 影像仪测头-10、2024-11-25，工业镜头/LNS-YX150X158 /630FF-1/1-1 /1-V1-1 /LNS-YX120X109 /436FF-2/3-2/3-V1-1，工业光源 LHT-YX100L90-G-V3-2 只，运动控制卡-CRD-FOM-4 -2，一键式测量软件 V1.0-1 套，SE-FOM-固定一键(单视野)-2；2024. 7. 11，RU2 读数头-RU2LDFN08T-3 个/RU2LDFN07T-2 个 /RU2LDFN06T-3 个，光栅尺-RUS1000G-10 米，原点磁铁 RU2-REF-M-12 个，2024-3-6，RX2 读数头-RX2RHU03M-30



个，光栅尺-RXS48G-30 个；2024. 10. 30 高精度自动变倍镜头 RK-PZ83、1X 变倍镜头镜管 RK-Z83B10C2、变倍镜头控制卡 RK-PCB-PZ01 等；均提供有对应送货单、进货验证记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

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）成品检验记录/出厂检验报告/第三方校验报告：

查提供有设备出厂检验报告单：

1) 设备出厂检验报告单：设备名称：粗糙度轮廓仪，设备型号：SPMI-200D，出厂编号：DX241130075，检验人员：张**，检验项目：设备测量范围（X 轴、Z 轴、Z1 轴）、直线度精度、线性精度、综合精度、粗糙度精度，检验值均符合标准值要求，单项检验结论均合格，测量条件符合要求，检验结论：经检验设备符合技术要求，准予出厂，审核：李**，日期：2024. 11. 30

查提供有产品合格证、产品保修卡、维护保养手册、培训证书、电子版使用说明书，符合要求。

2) 设备出厂检验报告单：设备名称：一键闪测仪卧式，设备型号：KXVMQ-200，设备编号：DX240430069，检验人员：李**，日期：2024. 5. 8，检验项目：外观、各部分相互作用、测量精度误差，检验结论均合格。查提供有产品合格证、产品保修卡、维护保养手册、一键闪测仪操作规程、培训证书、电子版使用说明书，符合要求。

3) 设备出厂检验报告单：产品名称：影像测量仪，产品型号：VMM322T，产品编号：DX241204094，查检验项次齐全，检验结论均合格，日期：2024. 12. 4；查提供有产品合格证、产品保修卡、维护保养手册、培训证书、电子版使用说明书，符合要求。

4) 设备出厂检验报告单：产品名称：圆度仪，产品型号：DX-1000，产品编号：DX241119059，查检验项次齐全，检验结论均合格，日期：2024. 11. 19；查提供有产品合格证、产品保修卡、维护保养手册、培训证书、电子版使用说明书，符合要求。

5) 另查提供有 2024 年 11 月 7 日-圆度仪-DX-1000-1 台/2024 年 11 月 7 日-圆度仪-YX200A-1 台/2024 年 11 月 16 日-一键闪测仪-DX-1000-1 台/2024 年 11 月 18 日-一键闪测仪-DX-1000-1 台/2024 年 11 月 29 日-手动影像测量仪-DX-3020-1 台/2024 年 12 月 2 日-半自动影像测量仪-DZX-3020-1 台/2024 年 12 月 3 日-全自动影像测量仪-CNC-3020-1 台/2024 年 12 月 4 日-高配粗糙度轮廓仪-SPMI-200D-1 台 设备出厂报告单，查检验项次齐全，检验结论均合格，符合要求。

查提供有设备第三方校准报告：

与负责人沟通，应投资方“浙江德迅仪器科技有限公司”要求，公司内所有类别产品的第三方检测报告均由投资方“浙江德迅仪器科技有限公司”进行外委校准。查提供有《关于公司产品第三方检测报告说明》。查提供有浙江德迅仪器科技有限公司外委校准的 DX-3020 手动影像仪、DX-1000 圆度仪、VMQ150 一键闪测仪卧式、SPMI-200D 粗糙度轮廓仪校准证书，校准结果均达标准值要求，均符合要求。

通过以上可看出，产品和服务的放行控制基本符合要求。

合规性评价情况：

编制有《DX-CX-2024-06 合规义务/法律、法规和其他要求控制程序》、《DX-CX-2024-23 合规性评价控制程序》，规定了合规性评价的职责、内容、方法、频次等，内容基本符合要求。提供环境法律法规清单、职业健康安全法律法规清单，收集的法律法规包含所涉及的环境及职业健康安全要求。企业于 2024 年 7 月 15 日进行了合规性评价，评价结论：从整体情况来看，目前公司无严重违反国家法律法规的情况发生。

绩效的监视和测量情况：

管理手册 9.1.1、《DX-CX-2024-21 环境和职业健康安全监视、测量、分析和评价控制程序》中策划了产品质量、环境安全绩效监视和测量控制，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。查提供有固定污染源排污登记回执，有效期内。

与负责人沟通，本行业属于按照《建设项目环境影响评价分类管理名录》中“仪器仪表制造业 40——光学仪器制造 404”中“其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下的除外），无需报批环评。



查定期对员工进行体检，提供有员工定期体检报告，均无职业病及职业禁忌症。

查国家企业信用公示系统，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。

该公司自体系建立以来未发生过质量、环境、安全事故，现场未见到相关的事故资料。

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；行政部每月对环境和安全运行进行检查，策划有环境运行检查记录表、安全运行检查记录表和员工安全教育等。

查监控情况：公司主要通过以下方面监测管理体系的运行情况：

1) 对各部门管理目标分解考核：对环境安全绩效、各部门主管活动控制情况进行考核评价，有相应的考核记录，详见各部门 QE06.2 审核记录；

2) 按策划的要求定期进行内部审核：通过内审对体系各过程符合性进行分析和评价，详见 QEO9.2 审核记录；

3) 按策划的要求定期进行管理评审：通过管理评审对体系进行评价，详见 QEO9.3 审核记录。

4) 定期对公司各部门和区域的环境、安全情况进行检查，有相应的检查记录查见 2024.8.31、2024.9.29、2024.10.31、2024.11.30 等每月一次的现场安全检查记录表，检查人：李平安，检查项目灭火器、应急出口、电线等，检验结果均为合格；

5) 查到质量/环境/职业健康安全的《过程的监视和测量记录》有检查内容：各种记录情况等，检查人：任卫伟，检查时间：2024.8.31、2024.9.30、2024.10.31、2024.11.30，每月进行一次检查，检查结果：符合要求，

6) 定期对法律法规的遵循情况进行综合评价，有合规性评价记录，评价结果为各法律法规均符合等，详见 EO6.1.3/9.1.2 审核记录；

7) 定期对员工进行体检，提供员工体检报告，均无职业病或禁忌症等。

自体系实施以来，无环保主管部门的行政处罚、相关方的环境投诉记录和各类工伤事故。

环境与安全的运行控制情况：

查有运行控制文件：DX-CX-2024-15 环境和职业健康安全运行控制程序、DX-CX-2024-17 应急准备和响应控制程序、DX/GL-03 安全生产责任制、DX/GL-04 工伤事故管理制度、DX/GL-04 工伤事故管理制度、DX/GL-05 消防安全管理制度、DX/GL-06 安全标志使用管理办法、DX/GL-07 环境管理制度、DX/GL-11 劳动保护及防护用品管理制度、DX/GL-12 女工保护管理办法、DX/GL-14 废弃物处置管理办法、DX/GL-15 垃圾分类管理规定、DX/GL-16 节能降耗控制办法、DX/GL-17 噪声排放控制管理办法、DX/GL-19 安全用电操作规范等，上述文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

查涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：项目无生产废水产生；生活污水用于厂区泼洒抑尘，无外排废水。

2、固废控制：

① 职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

② 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

3、紧急情况控制：

① 查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

② 制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

③ 公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

④ 潜在火灾管控：办公区配备灭火器，张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，编制应急预案，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。

4、资源能源管控：

办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有



漏水和浪费电能的现象。

5、产品生命周期的环境管控：

公司从产品影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产设计和采购、销售产品时、服务过程中已考虑了产品的环保性与节能性，生产和服务过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好采购产品的环保与安全性，节约成本，生命周期终了时还可以回收再利用。

6、安全防护：

能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场员工戴有手套等安全防护用品。提供有《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：手套、毛巾等。

7、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

8、与负责人沟通，并经现场观察确认，办公现场不涉及工作场所职业危害因素，但为确保员工身体健康，定期安排员工体检，并提供有员工体检报告，均无职业病及职业禁忌症。

9、相关方管控：提供相关方告知书，查见《相关方告知书发放记录》，发放目标包括供方、客户、附近经济开发区等；发放方式为邮件。

10、提供有《2024 环境、安全费用投入明细》，主要有安全培训学习、消防设施、劳保物品、紧急救护用品等。

11、公司按月为员工办理了法规要求的各种保险，未发生欠缴情况。员工工资、补贴亦未发生拖欠现象。提供《保险缴费证明票据》，证明为主要长期员工上社保。提供缴纳工伤保险/基本医疗保险/失业保险的缴费凭证。

查看影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产服务过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：生产过程无生产废水产生；生活污水用于厂区泼洒抑尘，因此项目无外排废水。

2、废气控制：生产过程仅组装，无废气产生。

3、噪声控制：主要为生产设备工作噪声，低噪设备+基础减震+厂房隔声；现场观察项目车间及设备合理布局，通过采取选用低噪声设备，加强基础减振，厂房隔音等措施，再经距离衰减，现场生产、装配、调试过程基本无明显噪声。

4、固废控制：

废零部件、大理石、包装、桌子：统一收集、外售。

废镜头、相机、导轨、光栅尺、测针传感器、气浮主轴、编码器、电脑、电机、控制器等：公司统一收集，由供应商回收

职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收；

5、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

6、资源能源管控：

生产、装配、调试、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：

公司从应用软件设计、生产工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

展厅、装配车间、原料仓库、成品仓库：

1) 展厅设备陈列区设备定置陈列，分类摆放，标识明确；



装配车间装配工具分类整齐摆放在所装配设备旁工具车内，装配仪器有原包装膜防护，防护良好，每台装配仪器上均有对应“生产装配单码”，可有效追溯。

原料仓库配件、成品仓库设备分类存放，标识明确。

9、安全防护：现场员工戴有防护手套等安全防护用品。

公司在环境和职业健康安全运行控制管理基本有效，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

经查阅相关记录确认，企业已经在 2024 年 9 月 23 日~24 日策划和实施了完整的内审。

经查对内审方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了实施。内审记录完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 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，对质量环境职业健康安全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，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2024 年 10 月 21 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 1 项改进建议已完成，经验证，措施有效。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后续进一步加强日常业务运行与内部审核、管理评审的融合度。

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：

授权 严洪彬 为一般不合格品处置负责人。

经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。

与负责人沟通，提供有《DX-CX-2024-20 不合格输出控制程序》，内容包括：目的：对不符合进行识别的控制，防止不合格品的非预期使用和交付，防止事故或不符合的再次发生；范围：适用于对产品实现过程中发生的不符合的控制(包括：原材料的不合格品控制、服务过程不合格控制、最终交付不合格处置、交付后不合格控制。

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；生产过程中发现的不合格，进行返工/返修处理。对于客户反馈的不合格，采取立即响应制度，公司有专人负责解答客户的售后问题，如遇产品质量问题采取退换/现场维护/远程指导维护的形式进行处理，抽查 2024 年 10 月、11 月售后服务记录，明确有售后反馈日期、客户名称、设备名称型号、设备编号、维修故障内容、维修人、维修确认情况，经查针对故障问题售后服务均已解决，均经客户确认，符合要求。

不合格品控制基本有效。

环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

3) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的 1 项不符合，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，已改进，验证改进措施有效。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尚需提升至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、环境 and 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。



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）：

公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备：

德迅智能科技（浙江）有限公司，

公司注册地址：浙江省绍兴市上虞区曹娥街道五星西路 1999 号 21 幢 1、2 号（住所申报），

办公地址：浙江省绍兴市上虞区松厦街道五星西路 1999 号联东 U 谷 21 幢 1、2 号，

生产经营地址：浙江省绍兴市上虞区松厦街道五星西路 1999 号联东 U 谷 21 幢 1、2 号，

提供有厂房定制合同，出售方：绍兴联东金虞实业有限公司，合同编号：U 谷-绍兴上虞经开项目-销售-2023-012 号、合同编号：U 谷-绍兴上虞经开项目-销售-2023-014 号，合同均在有效期内。

与负责人沟通，公司主要进行影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产。

现场查看，与负责人沟通现场确认，公司将 21 幢 1、2 号楼进行串通，与负责人沟通，厂房定制合同中只有 3 层，但实际现场 4 层，提供有《关于厂房布局与厂房定制合同不一致说明》，

现场查看，与负责人沟通现场确认，

一层：主要为展厅、龙门影像仪生产区、叉车停放区

二层：主要为总经理办公室 1 间、总监室 1 间、接待室、会议室、行政部（含财务）、销售部、电商部、研发部、设计部办公室各 1 间（各部门集中办公）、休闲区；

三层：主要为装配车间和设备存放区，装配区有影像仪装配区、轮廓仪装配区、圆度仪装配区、一键闪测仪装配区，工作台打表装配区，设备存放区分为轮廓仪圆度仪区。影像仪和一键闪测仪区，空压间，卫生间，电梯间及洗手间，厂长办公室

四层：主要为仓库办公室 1 间、原料仓库和成品仓库各 1 间，

① 原料仓库配件存放区分别有：一键闪测仪配件区、影像仪配件区、轮廓仪、圆度仪配件区、电脑存放区、仪器的设备桌、钣金件、外壳和设备托盘存放区及玻璃存放区、龙门影像仪配件区；

② 成品仓库：影像仪区、轮廓仪区、圆度仪区。

生产设备有：电动液压车、手电钻、电钻、角磨机、手推车、雕刻机、铣床、焊枪、热风枪、工具车、印字机、螺丝刀、剪刀、羊角锤、皮锤、活动扳手、尖嘴钳等；

检测设备有：精度石、三角大理石、玻璃尺、粗糙度量块、高度量块、标准球、平面平晶、千分表、百分表等；查提供有精度石、三角大理石、玻璃尺、平面平晶、百分表校准证书，均在有效期内，现场查看计量器具状态良好，校准标识明确。查未能提供现场使用的粗糙度量块（编号：2304-2067）、高度量块（编号/规格：112108-5mm, 111780-10mm）、标准球（标称直径：Φ20mm）、千分表（编号：CNJ00190）经检定或校准合格的证据（△）。

环保设施有：消防栓、灭火器、垃圾桶等；

办公设备：电脑、打印机、投影仪等。

特种设备及安全附件：叉车、货梯、简单压力容器安全附件压力表、安全阀，叉车提供有租赁合同、使用登记及首检检验报告，未能提供在用货梯相关资料信息；未能提供简单压力容器安全附件——压力表和安全阀经检定/校准的证据（△）。

与负责人沟通，负责人说货梯属于简易升降平台，但因现场未能提供相关信息，无法判断是否归属特种设备。

现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

此外，创造无歧视、和谐稳定、无对抗的工作氛围，采取措施舒缓心理压力、预防过度疲劳、保护个人情感也是过程运行环境管理的重要组成部分。

以上基础设施配置基本能够满足影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产和顾客要求的能力。

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。

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（△）。

与相关人员沟通，企业相关人员基本具备相应能力和意识，后续会加强对内审员能力的培训与内审、管理评审实战操作，基本符合要求。

3) 信息沟通:

管理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：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，该公司的体系文件管理手册、程序文件基本符合据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 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：影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产

E：影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：影像测量仪、闪测仪、轮廓仪和圆度仪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，（德迅智能科技（浙江）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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 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：李洪国 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

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。