

项目编号：10783-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：深圳市德威克数控设备有限公司

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）： 谭文杰

审核组员（签字）： 刘东明

报告日期： 2025年07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： 谭文杰

组员：刘东明



受审核方名称：

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	谭文杰	组长	审核员	2024-N1QMS-3239545	
2	刘东明	组员	技术专家	450981199512084554	18.04.01,18.04.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	罗焕	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**）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：

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：

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：2025年07月14日 上午至2025年07月15日 下午实施审核。



审核覆盖时期：自2025年1月15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: 数控机床的研发、生产与服务

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：深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼

办公地址：广东省深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼

经营地址：广东省深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼

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 2025 年 07 月 12 日 至 2025 年 07 月 12 日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：8.4 外部提供的产品和服务； 8.1 运行的策划和控制，8.5 产品和服务的提供

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（2）项，涉及部门/条款：

综合部 Q8.4.1，综合部 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：2025 年 7 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 2026 年 7 月 15 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

8.4 外部提供的产品和服务； 8.1 运行的策划和控制，8.5 产品和服务的提供

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司已建立质量管理体系并持续运行了一段时间。公司的生产流程相对比较固定，生产设备稳定，生产



记录包括采购记录相对比较完善。销售客户包括国内客户和国际客户，销售过程控制也相对比较完善。公司基本按照 9001 要求建立体系，生产和销售环节相对比较完善。经过市场调研，暂无相关方投诉。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

该公司质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，作业文件控制有效对产品质量能一定有效予以控制，过程管理基本实现实施到位，质量管理体系运行基本有效。

2) 风险提示：

产品的过程控制和成品检验环节需要进一步细化深入，内审和管评的深入程度需要进一步提高

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2024 年 11 月 21 日 体系实施时间： 2025 年 01 月 15 日

2) 法律地位证明文件有：

组织机构代码： 9144030031953758XF, 公司成立时间 2014 年 11 月 21 日，发证日期 2017 年 04 月 10 日。

——公司注册资金 1000.000000 万 人民币整。经查询“国家企业信用信息公示系统”确认，经营范围为：一般经营项目是：数控系统的研发；货物及技术进出口。，许可经营项目是：数控机床、数控机器人、机械手、机床设备及五金配件的生产加工与销售。

企业注册地址：广东省深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼 。

公司经营地址为租赁厂房，提供有《房屋租赁合同》。合同签订时间 2025 年 06 月 01 日，甲方：麦雄，乙方：深圳市德威克数控设备有限公司，协议显示场所地址为位于深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼，建筑面积约 800 平方米

经营场所含办公室，会议室，生产车间、仓库等基础设施。无食堂，无宿舍。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：18 人。见提供的员工花名册。

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:

条码打印机、条码数控车床、不干胶标签等产品数控车床业务通用流程:

客户需求确认→车床方案推荐→售前沟通→车床方案确定→车床设计（如适用）→设计方案评审（如适用）→技术资料准备→配件采购→铸件加工（委外加工）→钣金加工（委外加工）→喷漆（委外加工）→床身与导轨安装→主轴箱与主轴安装→进给系统组装→防护与辅助部件安装→电气柜组装→液压&气动系统安装→精度检测与调试（试车削）→包装→出货→客户验收→技术支持→售后服务

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

——总经理：罗焕 管代：罗焕

——企业注册地址：广东省深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼。

公司经营地址为租赁厂房，提供有《房屋租赁合同》。合同签订时间 2025 年 06 月 01 日，甲方：麦雄，乙方：深圳市德藏克数控设备有限公司，协议显示场所地址为位于深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼，建筑面积约 800 平方米

经营场所含办公室，会议室，生产车间、仓库等基础设施。无食堂，无宿舍。提供了营业执照副本，组织机构代码：9144030031953758XF，公司成立时间 2014 年 11 月 21 日，发证日期 2017 年 04 月 10 日。

——公司注册资金 1000.000000 万 人民币整。经查询“国家企业信用信息公示系统”确认，经营范围为：一般经营项目是：数控系统的研发；货物及技术进出口。，许可经营项目是：数控机床、数控机器人、机械手、机床设备及五金配件的生产加工与销售。

查询“质检总局关于修订《特种设备目录》的公告（2014 年第 114 号）”的附件《特种设备目录》，数控机床不属于特种设备。不需要取得特种设备生产资质。

查询“国务院关于调整完善工业产品生产许可证管理目录的决定国发（2024）11 号”共计 14 类 27 个品种，未包含数控机床。不需要取得生产许可证资质。

营业执照的经营范围满足申请认证范围：**数控机床的研发、生产与服务。**

——管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的环境要素识别与评审。另外各部门在获得内外外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对识别（评审）表进行修订。

在 2024 年组织的管理评审中对内外部环境的变化进行了评审，对国家、行业、地方质量法律法规所编制法规清单中的内容进行了增减，对内外部因素的识别有效控制。

2. 相关方



----相关方对企业的诉求见《相关方需求和期望清单》：

相关方类型	需求和期望	监测指标或项目	监测频率	证据
顾客	质量、服务、交期	顾客满意度	每年一次	客户满意度调查表
外部供方	长期合作、双赢	供应商年审核考评表	每年一次	供应商考核评估表
外部供方	进料合格率高	来料批数合格率	每月一次	品质目标达成情况表
外部供方	及时付款	货款月结	每月一次	银行流水单
公司员工	薪资、福利	最低工资标准和社保标准	每月一次	工资单 社保缴费清单
公司员工	提供培训机会	年度培训计划	每月至少一次	培训记录表
审核机构	公司体系运作的有效性、充分性和符合性	内审、外审、管理评审	每年一次	内审报告、管理评审报告 ISO 证书
政府机构	安全生产、环保生产	无工伤、无环境污染或投诉	每年一次	政府网站无不良记录
政府机构	按国家规定交税	无行政处罚	每月一次	交税发票
政府机构	无劳动纠纷	员工投诉	每年一次	无行政处罚或不良记录

编制：罗焕 评审：罗焕 2025.6.15

----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《相关方需求和期望清单》进行修订。

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）

3. 风险和机遇

----编制了《风险和机遇应对措施控制程序》，确定了组织各活动过程需应对的风险和机遇。

----组织识别了风险和机遇，如：质量风险与机遇、环境风险与机遇；经营风险与机遇；市场风险与机遇；财务风险与机遇等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。



——提供了《风险和机遇评估分析表》：

识别了法规要求、相关方要求、技术、文化、财务、人力资源等不同类型的风险和机遇。

抽查其中市场风险识别情况如下：

风险：针对当前细分市场的市场占有率和领先优势已经比较明显，但市场容量是有限的。随着企业规模的不断扩大和市场容量的不断收窄，将来可能面临新的风险。

机遇：通过梳理公司的服务项目，需要找好的新项目，同时促进公司的内部管理，保持服务质量优先，提高公司的竞争优势。

严重度：低 等级：一般

风险及机遇应对措施：1. 完善公司的内部管理制度,加强部门的考核,提高公司的管理水平,提高公司服务质量、保持竞争优势

2. 积极开拓市场,储备新项目,拓展新市场。

编制：王霞霞 评审：罗焕 2025年01月15日

——公司已就识别的风险和机遇，制定对应的风险控制措施，并对措施的有效性进行了评价。措施的采取与所对应的风险相对应。见上表。

各实施部门应对所识别的风险进行评价，根据评价的结果对风险采取措施，从而达到降低或消除风险的目的，风险应对的方法包括：

a. 风险接受； b. 风险降低； c. 风险规避。

对风险所采取的措施应考虑尽可能的消除风险，在无法消除或暂无有效的方法或者采取消除风险的方法的成本高出风险存在时造成损失时，再选择采取降低风险或者风险接受的风险应对方法。

——对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果，提供《风险和机遇评估分析表》，如上表

——风险和机遇的评审每年至少实施一次（不超过12个月），以验证其有效性。当出现以下情况是，应当适当增加风险和风险评审的次数：

- a. 与质量管理体系有关的法律、法规、标准及其他要求有变化时；
- b. 组织机构、产品范围、资源配置发生重大调整时；
- c. 发生重大质量事故或相关方投诉连续发生时；
- d. 第三方认证审核前或其他认为有管理评审需要时；
- e. 其他情况需要时。



4.体系及过程策划

----体系范围：

Q：数控机床的研发、生产与服务

----删减情况：8.3，条款删减理由：/

----外包过程：组织识别外包过程：铸件加工、钣金加工、喷漆，实际运营过程包含物流运输，该过程为外包过程，建议添加物流运输为外包过程，并作为文审问题点提出。

----特殊过程：无。

——关键过程：床身与导轨安装、主轴箱与主轴安装、进给系统组装。床身与导轨安装、主轴箱与主轴安装、进给系统组装

企业管理体系的边界和适用性符合要求。

----经查阅上报文件了解到：组织按照标准要求和实际情况识别策划建立了管理体系所需的过程，对标准要求的各条款过程的具体控制方法作了具体规定，建立了完整的管理体系。

----依据管理体系标准的要求并结合本公司的具体情况，采取PDCA的过程方法，建立、实施、保持并持续改进管理体系。企业识别并确定了如下过程：销售过程、采购过程、监视测量及不合格管理过程、数据分析与改进等多个过程。

5 方针和目标

——制订了公司的目标，并将公司目标分解到各部门， 有针对性，可测量。与质量方针保持一致。明确了目标考核的具体方法和频次。

公司目标：

顾客满意度达 90 分以上（每年） 通过客户满意度调查表计算
客诉件数 3 次以下（每月） 通过客户投诉登记表验证

——提供了目标分解和统计要求：

销售部

客户投诉 \leq 2 次/月

销售计划达成率 \geq 95%/月

顾客满意度 \geq 90 分/年

综合部

采购计划达成率 \geq 90%/月

来货批合格率 \geq 95%/月



培训计划达成率 100%/月

文件发放准确率 100%/月

生产部

生产不良报废率 < 1500ppm/月

出货检查合格率 > 98%/月

成品检验合格率 ≥ 95%/月

退货率 ≤ 2%/月

研发部

小样合格率 ≥ 90%/月

研发目标达成率 ≥ 95%/月

质量目标达成情况具体见各部门审核内容。

6.变更的策划

——现场交流，为了保持和改进公司管理体系的绩效，公司识别和确定变更的需求和机会。有计划、系统地进行变更，识别风险和机遇，并评价变更的潜在后果。

经交流，未发生体系的变更，亦未发生变更的策划。

7.资源

——公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司现有经营地址为：广东省深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼

公司经营地址为租赁厂房，提供有《房屋租赁合同》。合同签订时间 2025 年 06 月 01 日，甲方：麦雄，乙方：深圳市德薇克数控设备有限公司，协议显示场所地址为位于深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼，建筑面积约 800 平方米

经营场所含办公室，会议室，生产车间、仓库等基础设施。无食堂，无宿舍。

基础设施包括办公用设备设施和生产设备设施，

办公用设备包括：打印机、办公桌、会议桌等。

生产设备设施包括：行车（2T）、扭矩扳手、螺纹扳手、千分表、千分尺、剥线钳、电烙铁、手电钻、打磨机

监视和测量设备：千分表、千分尺

工作场所为一楼厂房，无电梯、货梯等特种设备。使用起重设备：行车，载重量为 2T，查看了合格证及出厂检验报告，根据《特种设备目录》，额定起重量不超过 3t，不属于特种设备。



基本能满足经营需要；

公司申报体系覆盖人数 18 人，5 月社保人数为 18 人（见提供的社保证明），人数浮动属于正常波动范围，可接受。

----现有各项资源基本能满足经营的要求，基本能满足体系运行的要求。

8.信息和沟通

----已经形成《信息交流控制程序》，文中规定沟通的方式，对体系有效沟通的要求做了规定：

----总经理创造使员工参与管理体系事务的氛围。

——外部交流包括产品相关法规、标准；来自于客户、产品的信息交流。交流方式包括：

- 有关产品的信息由人事行政部门通过电话、传真、上网查询、登门拜访等方式负责收集，并分析研讨、决定。
- 获悉法律法规等相关信息应与内部人员迅速传达。

——内部沟通包括：质量管理体系运行状况的报告；内部审核、管理评审及外部审核的情况报告；来自于外部信息的传达及对应情况；员工抱怨及建议；其他。

沟通交流方式包括：

- 从上到下的传达：如内审结果报告、管理评审报告、品质目标指标的下达等。
- 由下到上的传达：如品质检查的结果、产品品质状况、员工的抱怨及建议等。
- 横向交流：如不符合的对策水平展开等。
- 交流形式主要包括：电话、电邮、布告栏、意见箱、异常处理单、报告、各种会议、标语、宣传栏等。

----现场查阅内部交流内容和记录包括有：方针、目标完成情况、内审和管理评审报告、不符合信息等。

基本满足要求

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）

产品实现的策划：

过程控制

公司策划了数控车床业务通用流程：

客户需求确认→车床方案推荐→售前沟通→车床方案确定→车床设计（如适用）→设计方案评审（如适用）→技术资料准备→配件采购→铸件加工（委外加工）→钣金加工（委外加工）→喷漆（委外加工）→床身与导轨安装→主轴箱与主轴安装→进给系统组装→防护与辅助部件安装→电气柜组装→液压&气动系统安



装→精度检测与调试（试车削）→包装→出货→客户验收→技术支持→售后服务

外包过程包括：铸件加工、钣金加工、喷漆、物流运输。外包过程见生产部 Q8.4 的审核记录

公司识别的特殊过程：无。

公司识别的关键过程：床身与导轨安装、主轴箱与主轴安装、进给系统组装。床身与导轨安装、主轴箱与主轴安装、进给系统组装

明确了质量目标：

客户投诉≤2 次 月 通过客户投诉登记表验证

销售计划达成率≥95% 月 当月已完成销售金额和当月计划销售金额的比值*100%

顾客满意度≥90 分 年 通过客户满意度调查表计算

公司主要主要设施包括：行车（2T）、扭矩扳手、螺纹扳手、千分表、千分尺、剥线钳、电烙铁、手电钻、打磨机

监视和测量设备：千分表、千分尺

工作场所为一楼厂房，无电梯、货梯等特种设备。使用起重设备：行车，载重量为 2T，查看了合格证及出厂检验报告，根据《特种设备目录》，额定起重量不超过 3t，不属于特种设备。。

设备与监测测量设备基本满足公司产品和服务的需求。

编制了相应的作业文件、接单、仓储、生产、发货、物流等环节均通过 ERP 系统进行操作

公司业务相关记录主要有：合同评审记录，顾客满意度调查表、制造工单、生产日报表、机床测试报告等。

策划的输出适合于组织的运行。

查看了公司提供的基础设施，电脑、打印机、软件（销售，接单软件：千牛、仓储打单发货 ERP 系统软件）

配备了胜任的人员，如：生产主管曾国、技术员黄义佳、生产部员工王兆轩等均具备多年数控机床制造行业经验等均具备多年电商工作经验。

数控机床业务通用流程：客户需求确认→车床方案推荐→售前沟通→车床方案确定→车床设计（如适用）→设计方案评审（如适用）→技术资料准备→配件采购→铸件加工（委外加工）→钣金加工（委外加工）→喷漆（委外加工）→床身与导轨安装→主轴箱与主轴安装→进给系统组装→防护与辅助部件安装→电气柜组装→液压&气动系统安装→精度检测与调试（试车削）→包装→出货→客户验收→技术支持→售后服务

1. 客户需求确认



通过电商平台接收客户询盘，了解客户需求，通过售前沟通，了解客户使用需求和用途，推荐车床购买方案。

2. 车床方案推荐:

根据收集的客户需求信息，推荐车床选购方案，基于已有成熟方案，根据客户需求提供成熟方案，或根据客户差异化需求定制。

3.售前沟通

通过千牛、旺旺、企业微信等软件对接平台消息，接收询价信息。因客户主要为工厂买家，经常会有特殊的定制要求，性能等关键要素均通过售前沟通解决，客服人员解答专业。公司提前收集了常见问题，并设置好了固定的话术。经了解，通过话术能够解决 90%左右的售前问题。

4. 车床设计（如适用）→设计方案评审（如适用）→技术资料准备

如需定制，需要客服确认好顾客的需求，根据情况进行选款、出图、评审等操作，最后促使客户下单。技术人员可按客户要求配合出图，以快速促成订单。研发部会组织对设计方案评审，确保提交完善的方案，并准备好相应的技术资料，组织提供了设计评审资料，详见 8.3 条款审核记录。

5. 配件采购→铸件加工（委外加工）→钣金加工（委外加工）→喷漆（委外加工）:

数控车床的主要机械结构包括：床身、主轴、主轴电机、齿轮箱/电机，导轨、刀架、进给系统。

床身主要为压铸件，通过外发加工委托供应商生产。主轴、主轴电机、齿轮箱/电机，导轨、刀架、进给系统等通过采购，有成熟配套的供应链完成。

车床外壳钣金件也需要外发加工（含喷漆），查看了供应商资料，具备相关资质，并提供了检验报告，详见 8.4 条款审核记录。

6. 床身与导轨安装→主轴箱与主轴安装→进给系统组装:

现场观察操作流程，首先清洁导轨结合面，涂抹专用导轨胶（现场使用导轨胶 Loctite 601）。

主轴箱组装

主轴安装:

使用液压膨胀法安装轴承（现场采用 NSK P4 级角接触轴承）。

预紧力调整：通过扭矩扳手控制轴承预紧（通常为 5~10N·m）。

动平衡测试：主轴转速达到额定值（如 6000rpm）时，振动值 $\leq 1.5 \mu\text{m}$ 。

进给系统装配

滚珠丝杠安装:

两端支撑采用预拉伸结构，拉伸量为 0.02~0.05mm。

使用百分表检测轴向窜动（ $\leq 0.01\text{mm}$ ）。



7. 防护与辅助部件安装→电气柜组装→液压&气动系统安装

数控柜布线

动力线（ $\geq 2.5\text{mm}^2$ ）与信号线（双绞屏蔽线）分槽布置，间隔 $>30\text{cm}$ 。

传感器与反馈装置

光栅尺/编码器安装：

与导轨平行度 $\leq 0.01\text{mm/m}$ ，读数头间隙 $0.8\pm 0.2\text{mm}$ 。

限位开关：采用冗余设计（常开+常闭双触点）

液压/气动系统

液压站组装

管路清洗：使用 NAS 1638 Class 6 标准液压油循环冲洗 2 小时。

压力测试：1.5 倍额定压力保压 30 分钟无泄漏。

卡盘与尾座

液压卡盘夹紧力测试：按工件重量 1.5 倍设定压力。

尾座套筒轴向跳动 $\leq 0.01\text{mm}$ 。

现场抽查《机型配置生产单》：

1) 机床型号：CNC36

主要配置：系统 21*A M**203**

主轴：36R21***

刀架形式：排刀

主轴驱动：科腾

特殊配置：三角带、主轴编码器

机械部位：

内防安装：正常无异响

传动单元：正常

外防安装：正常无漆面破损

主轴单元：正常

油气水电：



润滑单元：星威

电路总成：正常规范

气路装配：无

油路装配：正常

冷却回路：无

加装配置：主轴编码器

8. 精度检测与调试（试车削）

几何精度

主轴径向跳动： $\leq 0.003\text{mm}$ （用千分表检测）。

工件试切

车削标准试件（如 NAS 979 圆锥试件），表面粗糙度 $Ra \leq 1.6 \mu\text{m}$ 。

根据检测情况，对数控系统进行调试

参数设置

反向间隙补偿（通常 $0.005\sim 0.02\text{mm}$ ）。

伺服增益调整：位置环/速度环参数优化（如 FANUC 的 PID 参数）。

试运行

空载运行：8 小时连续测试，主轴温升 $\leq 35^\circ\text{C}$ 。

切削测试：按 ISO 230-2 标准进行圆度测试（ $\leq 0.005\text{mm}$ ）。

根据工程师反馈和技术专家意见，常见问题如下：

- 主轴振动大：检查动平衡或轴承预紧力。
- 定位偏差：重新补偿丝杠反向间隙或光栅尺信号。
- 系统报警：查阅 PLC 梯形图排查 I/O 信号冲突。

现场抽查了《机床调试检查表》：

1) 调试日期：2025 年 6 月 22 日 设备型号：CNC36 调试员：曾国

抽查检测项目

检查内容	检查内容	结果	备注
试车	试车铝棒，检查光洁度，	合格	



	刀纹		
编码器	车螺纹同一个位置十刀以上，以不错牙为准	合格	
主轴中心高度	刀台板到主轴中心高度	50mm	
主轴加减速时间	机床从 0 转上升到 3000 转的时间	1.2 秒	
卡盘外圆跳动	平车小于 3 丝，斜车小于 1.5 丝	0.011	
油缸外圆跳动	平车小于 3 丝，斜车小于 1.5 丝	0.016	

经现场技术人员确认，每台设备均经过完整出厂检测，附有合格证，出厂检查报告。

数控车床出厂检验

经公司研发负责人介绍，公司主要生产中小型数控机床（CNC）设备，通常需要安装客户需求定制导轨，机械手等要求以满足客户的差异化需求，属于非标加工设备。因此没有委托第三方进行检验。

数控机床设备加工精度主要通过几何精度检测：反映机床关键零部件的几何形状误差及其组装后的误差，包括床身导轨的平行度，主轴跳动，溜板移动的直线度等。常用检测工具有千分表。

出厂设备提供了数控车床说明书及出厂检验报告、合格证。已供客户验收。

抽查车床型号（FMC46） 出厂编号：202508043H，出厂检验报告检测数据。

提供有关键检验项目的检查结果和说明，抽查如下：

序号	检验项目	允许公差	实测
G1	床身导轨的直线度 a)纵向 b)横向	a) 0.02mm b)0.04mm	a)0.016mm b)0.036mm
G5	a)主轴的周期性轴向窜动 b)主轴的卡盘定位端面的跳动	a) 0.010mm b)0.020mm	a) 0.010mm b)0.013mm
G6	主轴轴端的卡盘定位锥面的径向跳动	0.010mm	0.008mm

另外，也可通过工件尺寸检查验证加工精度（客户验收的常用方法）：利用卡尺、千分尺等工具检测加工



后工件尺寸，检查其外形尺寸是否与设计图纸一致。客户验收多采用此类验证方式。

抽查工件检验记录

序号	检验项目	允许公差	实测
P3	螺距精度	在任意 50 测量长度上为 0.010mm	0.010mm
P2	精车端面的平面度	200 直径上为 0.016mm (只许凹)	0.002mm
P1	a)圆度 靠近主轴轴端的检验零件的半径 变化 b)切削加工直径的一致性	a)0.003mm b)0.006mm	a)0.003mm b)0.005mm

9. 包装→出货:

车床设备装入木箱，包括珍珠棉等填充材料防护，使用卡板装载，叉车搬运。物流为外包过程，长期合作物流公司为德邦物流、跨越速运，顺丰物流等公司。查看了合作协议和快递运单，记录完整可追溯。

10. 客户验收→技术支持→售后服务

出厂设备提供了数控车床说明书，已供客户验收。

抽查车床型号（FMC46） 出厂编号：202508043H

提供有关键检验项目的检查结果和说明，抽查如下：

序号	检验项目	允许公差	实测
G1	床身导轨的直线度 a)纵向 b)横向	a) 0.02 b)0.04/1000	a)0.016 b)0.036
G5	a)主轴的周期性轴向窜动 b)主轴的卡盘定位端面的跳动	a) 0.010 b)0.020	a) 0.010 b)0.013
G6	主轴轴端的卡盘定位锥面的径向跳动	0.010	0.008

另外提供有：

车床配件清单、使用说明书（介绍机床特点和性能参数、机床的吊装与安装、机床的水平调整、试运行、机械说明等）。

此外提供远程技术支持，如异常代码消除，故障码排查等服务，配件的更换等是售后服务的主要内容。



上述流程基本符合要求。

产品标识和可追溯性

公司在《质量手册》中对产品标识和可追溯性进行了规定。包括应对采购、运输和销售过程、设备设施、配件进行标识。

通过订单编号可对订单完成的所有过程进行追溯，

查订单编号：4292205482622964745

成交时间：2025-4-7 14:40:08

发货时间：2025-4-7 15:11:02

另有产品明细，物流信息，仓储信息等基础信息，可实现可追溯性管理过程，符合要求

顾客或外部供方的财产

顾客提供财产是指顾客提供的资料，主要为图纸或其他文件等。应对顾客财产进行登记、验证，包括：

（1）销售部有关人员收到顾客提供的资料后应登记，并验证其是否符合要求；

（2）对接收的资料应妥善保管，当发生丢失、损坏或发现不适用的情况必须加以记录，需要时报告顾客，记录应予保持。

本部门暂无顾客或外部供方的财产。

产品防护

已制定《仓库管理办法》对产品防护的要求形成了规定。

公司在服务提供期间对输出进行必要的防护，以确保符合要求。服务及相关管理活动的防护可包括产品的搬运、包装、储存、标识、交付进行控制，以防止产品在储存、交付过程中损坏，满足客户要求。

产品搬运过程中有采取相应的措施进行防护，以确保符合要求。防护包括标识、处置、污染控制、包装、储存、运输以及保护等。产品包装及交付到预定地点期间，针对产品采取适当的防护措施，包括选择合适的搬运方法和设备（手动叉车等）、贮存场所，保持标识完整、清晰。

1.公司产品在仓库放置，按检验区和包装区分别包装。现场暂无待发货产品。看到出货区有成卷的泡沫棉，还有顺丰纸箱及其他纸箱。也有用于包装的木质包材。

2.公司产品发货一般委托顺丰快递或德邦物流运输，发货前按要求进行包装，有效防护产品。

3. 查组织的仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通。

4.本公司产品主要防碰、日晒雨淋、潮湿、防火。

5.仓库区域内有灭火器，状态良好，贮存环境适宜。

产品标识和防护管理基本符合要求。

交付后的活动

公司应满足与服务相关的交付后活动的要求。

在确定所需的交付后活动的程度时，公司应考虑：

a) 法律法规要求。



- b) 与服务有关的潜在不期望的后果。
- c) 服务的性质、用途和预期寿命。
- d) 顾客要求。
- e) 顾客反馈。

公司的交付后活动包括向顾客承诺提供的：诸同规定的维护服务，以及回收或最终报废处置等附加服务等（一般在合同中体现）。

产品交付后的满意度调查，由销售部负责，具体见销售部 Q8.5 的审核记录

更改控制

公司应对生产和服务的提供的更改进行评审和必要的控制，以确保与要求的持续符合性。

公司应保持描述变更的评审结果、有权变更的人员以及评审引起的任何必要措施的形成文件的信息。

根据介绍，公司目前没有发生合同更改的情况。

上述流程基本符合要求。

产品的研发和设计

介绍说，公司主要从事：不锈钢厨房用品(工作台、柜、罩、餐车、层架、星盆)的设计，主要是根据客户要求，与客户进行图纸的确定，并根据产品的图纸，委外加工生产以满足客户要求。抽查公司图纸设计情况：

——企业提供了《项目建议书》，作为立项申请的依据

项目名称：**改进切削机床**（型号 DEVIC 208MY）

市场预测分析：

在日新月异的今天，数控车床得到了普遍的推广和使用，同时生产这些产品的厂家也越来越多，所以设计开发新的产品，控制成品，提高产技质量及性能，已经是刻不容缓。在此背景下，我司对 DEVIC 208MY 数控车床加大力度研发，提升公司品牌，满足市场需求，并提升销售额

总经理批准：同意

签名：曾勇 日期：2025.3.25

——企业提供了《设计开发任务书》：

产品主要性能、技术指标：

1. 采用 HT300 铸铁，保证机床稳定
2. 采用进口丝杆导轨（日本 NSK 德国 INA），保证机床精度
3. 采用进口主轴轴承（日本 NSK）、丝杆轴承（日本 NSK），保证机床精度

采用电主轴单元，保证车削产品的光洁度和精度

设计依据的标准：

设计本产品依据标准 GB/T 16462.2-2023 《数控车床和车削中心检验条件 第 2 部分：立式机床几何精度检验》

开发时间：

2025.3.25-2025.4.25

编制人：罗焕

审核：何海辉

批准：曾勇



——企业提供了《设计开发计划书》，

项目名称	改进切削机床		起止日期	DEVIC 208MY
序号	计划内容	责任部门	职责	完成日期
1	设计计划书	研发部	编制	2025.3.25
2	设计输入准备	研发部	搜集	2024.3.6
3	提出设计方案	研发部	优选方案	2025.4.3
4	产品设计	研发部	设计	2025.4.10
5	技术设计	研发部	编制工艺	2025.4.15
6	设计评审	质量负责人	设计评审	2025.4.25

查看《设计开发输入清单》

- 1、项目建议书
- 2、设计任务书
- 3、设计方案
- 4、设计计算书

编制：罗焕 日期：2025.3.27 审核：何海辉 日期：2025.3.27 批准：曾勇 日期：2025.3.28

查看《设计评审报告》

评审项目包括

序号	项目	评审结论
1	机械结构稳定性	<p>刚性设计：床身、主轴等关键部件的材料（铸铁）和结构（箱式结构、设计）需具备高刚性，以抵抗切削力导致的变形。</p> <p>振动抑制：通过动平衡主轴、阻尼减振技术（线性导轨、液压减振）降低振动，避免表面粗糙度恶化。</p> <p>抗干扰能力：对电压波动、电磁干扰的屏蔽能力，确保控制系统信号传输</p>
2	车床加工稳定性的提升和优化	<p>切削抗性：在断续切削、高硬度材料加工时，主轴负载波动小（功率波动<</p> <p>表面质量一致性：连续加工同一批次工件时，表面粗糙度（Ra 值）差异</p> <p>刀具寿命可预测性：稳定的切削力可延长刀具寿命，减少意外崩刃。</p>
3	长期可靠性	<p>故障率：平均无故障时间（MTBF）指标（如>10,000 小时），关键部件（轴承、丝杠）寿命。</p>



		维护周期：润滑系统、密封设计的合理性影响维护频率（如导轨润滑间隔小时连续运行）。
4	车床加工效率的提升和优化	<p>主轴高转速：高转速主轴（电主轴）支持高速切削（转速可达 10,000 上），缩短粗加工时间。</p> <p>快速进给：直线电机或高精度滚珠丝杠驱动，快速移动速度（X/Z 轴 \geq m/min），减少空行程耗时。</p> <p>高加减速性能：伺服系统响应时间短（0.1 秒内达到全速），适应频繁复杂轮廓加工。</p>

评审结论：

设计文件齐全，基本正确、清晰。

评审人员：曾勇、何海辉、罗焕

另查看其他三份图纸，与上述情况类似。

组织的设计开发控制基本符合规定的要求。

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

——编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

——编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

——2025 年 6 月 20 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

1. 《年度内部审核计划表》，内容包括了审核目的、依据、范围和时间安排，计划在 2025 年 6 月 20 日开展内审。计划制定时间 2025 年 12 月 7 日

2. 《内部审核实施计划》，编制人：王霞霞 批准人：罗焕 时间：2025 年 12 月 12 日

计划中规定审核的目的、依据、范围、具体时间（2025 年 6 月 20 日）、及具体的行程安排。计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

3. 提供了：内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）

4. 提供了各部门的内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。内审员均经过公司任命。

5. 本次内审发现 1 项不合格，提供了《不合格项报告》销售部 GB/T19001-2016 标准 8.5.2 条款：仓库物料架上，有未标识的物料。为一般不符合项。

不符合项报告不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，于 12.20 关闭

6. 形成了《不符合项分布表》

7. 本次内审编制有《2025 年内部审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出



整改的要求。

结论：通过对全司所有部门和场所的现场审核，审核组认为：本司质量管理体系文件基本符合 ISO9001:2015 标准要求，体系运行基本符合文件的要求。

管理评审

——公司制订了《管理评审控制程序》，一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

- 1) 质量方针及目标、指标的适宜性和贯彻实施的有效性评价 ——管理者代表
- 2) 内部外部对体系审核情况的总结报告 ——综合部
- 3) 相关方的反馈，包括顾客满意度调查报告和顾客投诉情况报告 ——销售部
- 4) 质量和环境目标完成情况数据分析 ——综合部
- 5) 纠正措施执行情况总结报告 ——综合部
- 6) 各部门管理体系运行情况总结报告 ——公司各部门
- 7) 供方评定及监督情况总结报告 ——综合部
- 8) 上一次管理评审纠正措施实施和有效性 ——综合部
- 9) 改进的建议 ——公司各部门
- 10) 资源的充分性报告 ——综合部

综合部负责收齐管理评审所需的有关报告和资料，将所有的资料提交管理评审会议进行评审。

——查管理评审的计划：

时间：2025年6月23日

地点：公司会议室

评审目的：对公司质量管理体系的策划、实施与运行、测量和监视情况进行管理评审，确保体系的持续适宜性、充分性和有效性，质量管理体系的需要、改进的机会，质量方针、目标改进的需求和体系运行情况的说明；可申请第三方认证。

评审内容：1. 组织的内部环境和外部环境；

2. 风险和机遇的识别与应对措施计划；
3. 组织知识的识别和收集清单；
4. 相关方需求清单
5. 质量方针贯彻、目标达成情况分析，质量方针和目标的适宜性；
6. 公司组织机构的设置情况；
7. 质量管理体系的适宜性、充分性、有效性；
8. 产品和服务质量满足要求的程度；



9. 产品质量、质量管理活动状况及发展趋势；
10. 潜在问题的预测以及产品质量、质量管理水平改进和提高的机会；
11. 资源的配置情况及资源需求；
12. 公司质量状况及与法律法规及其他要求的符合性
13. 质量管理体系有效性和适宜性及需要调整的建议。
14. 员工的合理化建议。
15. 质量管理体系审核的结论及纠正措施的实施效果。
16. 注意导致质量管理体系问题的趋势，尤其是经常出现问题的领域。
17. 市场信息、顾客和相关方意见的反馈。

——《管理评审通知单》，会议时间：2025年6月23日，参加人员：总经理、管理者代表、各部门经理/主管，并提出了评审内容要点。编制：罗焕 批准：罗焕 日期：2025年6月23日

——查看管理评审输入的资料：

1. 质量管理体系适宜性报告：管理者代表提交。内容包括质量方针持续适宜性评价、质量目标持续适宜性评价、体系文件持续适宜性评价、体系变更的机会、改进的建议等。
 2. 管理者代表总结报告，包括质量管理活动的开展和控制、原材料、产品质量状况、已交付产品质量状况、文件控制等内容。
 3. 综合部总结报告，包括人力资源控制、内部沟通、内审、管理评审、纠正预防等内容。
 4. 销售部总结报告，包括产品合同的评审工作、满意度调查分析、产品符合性和过程业绩报告等
- 上述输入内容基本符合标准要求。

——提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理体系负责人汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

——查看管理评审报告：

质量管理体系评价：符合标准

改进建议：继续加强全公司质量意识及标准化意识的提升。

实施计划：

1. 综合部组织公司全体员工培训 ISO9001:2015 标准、质量管理手册。
2. 对培训效果的有效性进行评价；

2025年6月25日前完成，查看了措施实施情况验证记录，均完成

编制：罗焕 批准：罗焕 日期：2025.6.23

——提供了管理评审签到表，各部门主要主管领导均参加了会议。

基本符合要求

**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**

公司介绍说，制定了程序文件《不合格输出控制程序》，规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知生产部采购人员作退/换货处理；

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。

交付后产品未发现反馈不良情况，目前产品客户满意，介绍无客户反馈不良退货情况发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

2025年内审发现生产部一项不符合项 8.5.2。为一般不符合项。

查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

结论：纠正措施实施有效。

3) 投诉的接受和处理情况：

根据质量目标的统计情况， 暂未收到客户的投诉。

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）：**

---公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司现有经营地址为：广东省深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼

公司经营地址为租赁厂房，提供有《房屋租赁合同》。合同签订时间 2025 年 06 月 01 日，甲方：麦雄，乙方：深圳市德威克数控设备有限公司，协议显示场所地址为位于深圳市光明新区新湖街道楼村祺轩工业园 A 栋一楼，建筑面积约 800 平方米

经营场所含办公室，会议室，生产车间、仓库等基础设施。无食堂，无宿舍。

基础设施包括办公用设备设施和生产设备设施，

办公用设备包括：打印机、办公桌、会议桌等。

生产设备设施包括：行车（2T）、扭矩扳手、螺纹扳手、千分表、千分尺、剥线钳、电烙铁、手电钻、打磨机



监视和测量设备：千分表、千分尺

工作场所为一楼厂房，无电梯、货梯等特种设备。使用起重设备：行车，载重量为 2T，查看了合格证及出厂检验报告，根据《特种设备目录》，额定起重量不超过 3t，不属于特种设备。

基本能满足经营需要；

公司申报体系覆盖人数 18 人，5 月社保人数为 18 人（见提供的社保证明），人数浮动属于正常波动范围，可接受。

----现有各项资源基本能满足经营的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：

----企业制定了《人力资源和培训管理程序》对人员的配制和培训，对人员的经历、教育程度、技能和经验进行考核控制，提供《人员能力评价表》。见 Q7.1.2 的描述

——公司制定了 2025 年年度培训计划，共 11 项培训计划。包括质量管理体系培训基础知识培训、产品知识深化、软件与硬件集成培训、行业应用培训、客户关系管理、销售策略与技术、供应商管理、售后服务支持、客户服务与满意度提升、内部审核员培训等内容。计划制定日期 2025 年 6 月 12 日，编制罗焕，审核：罗焕

——抽查 2025.6.12，质量管理体系基础知识培训，教师：外聘讲师。可提供《培训记录表》，培训内容：ISO 9001:2015 标准理解：深入讲解 ISO 9001:2015 标准的要求，包括质量管理原则、过程方法、基于风险的思维等。

领导作用与承诺：强调高层管理者的支持对于体系成功的重要性，包括如何设定目标、分配资源和支持持续改进。

风险管理：介绍风险评估的方法和技术，帮助管理层理解和应对潜在的风险。

持续改进与纠正措施：介绍 PDCA 循环、CAPA (Corrective and Preventive Action) 流程，促进质量管理体系的不断优化。

培训人数 4 人。考核方式：口头考试。全体合格。已开展培训有效性评估：已了解质量管理体系基础知识。评估人：培训老师。2025.6.12

——抽查 2025/5/20，软件与硬件集成培训。教师陆得财。可提供《培训记录表》，培训内容：软件操作培训：如果涉及条码管理系统或其他相关软件，需提供详细的软件使用教程。系统集成实例：讨论如何将条码设备与其他企业信息系统（如 ERP、WMS）无缝对接，实现信息流自动化。

培训人数 3 人。考核方式：口试+实操。全体合格。已开展培训有效性评估：经过培训，人员对相关知识有了基本的了解与掌握，经口头提问，考核知识要点，受培训人员都能回答正确，本次培训有效。。评估人：陆得财。2025.5.20

开具不符合

3) 信息沟通：



---已经形成《信息交流控制程序》，文中规定沟通的方式，对体系有效沟通的要求做了规定：

----总经理创造使员工参与管理体系事务的氛围。

——外部交流包括产品相关法规、标准；来自于客户、产品的信息交流。交流方式包括：

- 有关产品的信息由人事行政部门通过电话、传真、上网查询、登门拜访等方式负责收集，并分析研讨、决定。
- 获悉法律法规等相关信息应与内部人员迅速传达。

——内部沟通包括：质量管理体系运行状况的报告；内部审核、管理评审及外部审核的情况报告；来自于外部信息的传达及对应情况；员工抱怨及建议；其他。

沟通交流方式包括：

- 从上到下的传达：如内审结果报告、管理评审报告、品质目标指标的下达等。
- 由下到上的传达：如品质检查的结果、产品品质状况、员工的抱怨及建议等。
- 横向交流：如不符合的对策水平展开等。
- 交流形式主要包括：电话、电邮、布告栏、意见箱、异常处理单、报告、各种会议、标语、宣传栏等。

----现场查阅内部交流内容和记录包括有：方针、目标完成情况、内审和管理评审报告、不符合信息等。

基本满足要求

4) 文件化信息的管理：

——策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

1. 质量手册 QM-01，版本号为 A/0，生效日期为 2024.6.17，由总经理批准（含质量方针、目标）。文件 A/0 发布于 2025 年 01 月 15 日，2025 年 07 月 12 日根据文件审核的修订意见对文件进行了修订并重新发布，已经在修订页中表明修订的内容和状态
2. 程序文件 QP-(01~29)，版本号为 A/0，生效日期为 2025 年 01 月 15 日，由管理者代表制定，含 29 个文件，包括标准要求的程序。
3. 管理文件汇编包括：仓库管理办法、岗位职责与任职要求、进料检验规范、制程检验规范、出货检验规范等 7 个文件。
4. 保留了体系运行所需要的记录。
5. 对外来文件进行了识别收集，现场提供有包括收集的相关法律法规、技术标准：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国专利法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

变更：质量手册 QM-01，版本号为 A/0，生效日期为 2024.6.17，由总经理批准（含质量方针、目标）。文件 A/0 发布于 2025 年 01 月 15 日，2025 年 07 月 12 日根据文件审核的修订意见对文件进行了修订并重新发布，已经在修订页中表明修订的内容和状态

作废：暂无记录。



----提供了《文件发放记录》，所有文件均由人事行政部发放，发放有质量手册、程序文件、管理制度、等文件。

----查文件编制及更新要求：

1、查质量手册：内容包括：标题、编制人员、日期，文件编号等；

2、查程序文件：内容包括：标题、编制人员、日期，文件编号等。

----各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，人事行政部定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录。

成文信息管理基本满足要求

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 数控机床的研发、生产与服务



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, 深圳市德威克数控设备有限公司的

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:谭文杰 刘东明



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。