



项目编号：20209-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沈阳中捷钻镗床机械制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 孙妍

审核组员（签字）： /

报告日期： 2026年03月12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809

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：孙妍

组员：



受审核方名称：沈阳中捷钻镗床机械制造有限公司

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	孙妍	组长	审核员	2025-N1QMS-3230378	18.04.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	蒋忠明	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国公司法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：摇臂钻床 精度检验 GB/T 4017-1997

机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008

数控机床可靠性评定 第2部分：加工中心 GB/T 23567.2-2018

数控机床可靠性评定 第1部分：总则 GB/T 23567.1-2009

数控机床直流主轴驱动单元 通用技术条件 JB/T 10269-2001



金属切削机床 装配通用技术条件 JB/T 9874-1999

机床检验通则 第10部分：数控机床探测系统测量性能的测定 GB/T 17421.10-2021

数控机床润滑系统供油装置 技术条件 JB/T 7452-2007

加工中心检验条件 第 2 部分：立式加工中心 几何精度检验 JB/T 8771.2-1998

金属切削机床 通用技术条件 GB/T 9061-2006

数控机床直流伺服驱动单元 通用技术条件 JB/T 10270-2001

金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999

机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件 GB/T 5226.1-2019

机床包装技术条件 JB/T 8356-2016

金属切削机床 型号编制方法 GB/T 15375-2008

金属切削机床 精度分级 GB/T 25372-2010等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2026年03月12日上午至2026年03月12日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年5月1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:摇臂钻床和数控机床的制造

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：辽宁省沈抚示范区翔宇路中立诚悦府 60 号-513

办公地址：辽宁省沈阳经济技术开发区细河九北街 16-5 号

经营地址：辽宁省沈阳经济技术开发区细河九北街 16-5 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 2026 年 03 月 06 日 08:30 至 2026 年 03 月 06 日 12:03 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：体系文件、外来文件的适宜性、充分性；生产/研发过程控制、过程确认；产品检验等。

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：

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：运营部 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：2026 年 4 月 12 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 2027 年 3 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

7.2 内审人员的能力提升，8.3 产品设计和开发控制，8.5 生产和服务提供过程控制，8.6 产品和服务放行控制，9.2 提高内审有效性，9.3 提高管理评审有效性

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，提供的产品及服务质量较稳定，无质量事故，有通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量管理体系运行和认证活动较支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：标准理解、员工管理意识、质量意识尚待提高。

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：2021 年 11 月 18 日 体系实施时间：2025 年 5 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照，资质符合要求

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：产品策划—采购—外协/机加—检验—部装—表面处理—装配调试—表面处理—包装—发货—售后服务。



需确认过程：无

关键过程：组装过程

外包过程：横臂、主轴、床身、立柱、导轨等以外的部件加工、表面处理、喷漆。

不适用条款：无

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评价和管理。

企业在策划质量管理体系时，确定了需要应对的风险和机遇，以确保质量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（总经理/常务副总经理）在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：不断超越、严谨精密、坚定信念、服务极致；

管理方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。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《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。

质量目标及统计情况：

目标 计算方法 完成情况

产品一次交验合格率≥98%；产品一次交验合格数与总交验数之比；100%

顾客满意率≥95%；顾客满意度调查总得分与总满分之比；100%

目标均已达标。

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）

公司最高管理者（总经理/常务副总经理）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、保持和改进管理体系做出了承诺。建立和实施并形成了纠正、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，生产质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司确定并提供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，能够确保满足建立、实施、保持、改进管理体系，提供符合要求的产品/服务。

公司在策划建立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。

公司明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品/服务监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在产品实现的策划，顾客要求的识别和评审、产品研发、设计、采购、销售和产品/服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、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/服务符合规定的要求。公司对产品的实现进行了策划：

公司对产品的实现进行了策划：

审核范围：Q：摇臂钻床和数控机床的制造

1、制定有《生产和服务的运作控制程序》，生产部根据合同确定原材料及生产相关事宜，并组织人员实施。

2、相关的准则：确定了执行标准（产品标准）：摇臂钻床 第2部分：技术条件 JB/T 6335.2-2006、万向摇臂钻床 技术条件 JB/T 6336-2017、数控机床直流主轴驱动单元 通用技术条件 JB/T 10269-2001、数控机床直流伺服驱动单元 通用技术条件 JB/T 10270-2001、数控机床润滑系统供油装置 技术条件 JB/T 7452-2007、机床检验通则 第10部分：数控机床探测系统测量性能的测定 GB/T 17421.10-2021、加工中心 检验条件 第2部分：立式加工中心 几何精度检验 JB/T 8771.2-1998、金属切削机床 通用技术条件 GB/T 9061-2006、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999、金属切削机床 装配通用技术条件 JB/T 9874-1999、机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件 GB/T 5226.1-2019、《检验规程》等。

3、工艺流程

摇臂钻床和数控机床的制造工艺流程：产品策划—采购—外协/机加—检验—部装—表面处理—装配调试—表面处理—包装—发货—售后服务

外包过程（外协件）主要有：横臂、主轴、床身、立柱、导轨等以外的部件加工、表面处理、喷漆。

确认过程：无

重要过程：组装过程



3、岗位操作工均经培训上岗。

4、公司制定了原材料验收标准，产品检验标准，要求生产人员在过程中严格执行公司制定的生产规范及遵循行业相关的法律法规要求，对原材料、过程、成品的放行进行了规定。执行订单合同，以有效指导实现过程中各阶段的检验活动并作为各阶段检验活动接收准则。

5、策划了相关记录，如：《设备维护保养记录》《检验记录》、《不合格品处置单》等记录。接收准则按合同要求及相关标准执行。

6、公司明确了策划更改的要求，目前尚未发生策划更改现象。发生更改评审非预期变更的后果，以及必要时采取措施消除不利影响的要求。

人力资源配置：熟悉产品和服务特性要求、行业要求和相关标准要求的生产技术人员、安全人员、管理人员等。

负责人讲：公司的工作骨干人员均为有多年工作经验的生产/服务人员，生产人员均进行了上岗培训，考核合格。

公司采取了措施防止人为错误：通过员工责任心培训使其在思想上认识到认真负责，认真对待生产/服务过程的各个环节；要求员工上班前保证充足的休息时间；养成良好的操作习惯防止人为失误的发生概率等。

公司组织通过走访顾客、邮件、内外贸易平台等方式获取业务，现阶段的合同主要通过招投标方式和顾客主动洽谈合同方式获得。接到顾客要求后，通过评审确定交货期、质量等标准及相关要求后，接受订单并回复顾客并将信息传递到生产部，根据订单需要（结合库存量）进行生产，生产部根据技术要求进行塑料水暖管材、管件制造。

上述策划输出的所有文件包括了生产和服务的质量要求，并针对生产和服务确定了过程、文件、记录、设备、人员、环境等资源的需求，确定了生产所要求的验证、监视、检验活动，以及接收准则，确定了为实现过程及其产品满足要求提供证据所需的记录，能够满足公司的产品和服务的要求。

负责人讲，如有项目计划调整或产品要求变更，与其有关的文件应及时进行调整并实施。对于发生的变更，生产部应及时通知相关部门及各岗位操作人员，确保相关人员知道了解更改的要求。

目前组织按以上策划予以实施。

运行策划的控制基本能满足生产/服务的要求。

公司通过投标、朋友介绍、网络等渠道向顾客介绍、推销产品和服务；公司和客户采取的沟通方式主要通过电话、面谈、合同、微信等形式沟通，公司的《质量手册》对与顾客沟通要求作了规定，目前与客户建立了良好的沟通平台。在服务提供之前、之中、之后都安排了与顾客的有效沟通，了解顾客需求并获取顾客满意的信息。合同进展过程中信息及时反馈给顾客。

经现场抽查与产品有关要求的评审的相关记录，过程控制基本符合要求。自体系运行以来未发现对合



同或订单进行修改的情况，未发现顾客抱怨的情况。

产品售出后或服务交付后，搜集顾客反馈信息，及时处理顾客反馈意见等。

质量手册中对顾客财产的处置或控制做了相关规定，对顾客财产能按规定执行，基本符合要求。

经了解当发生重大关系时，公司会针对情况及时制定应急措施，目前未发生过。

结论：符合要求

公司主要业务是摇臂钻床和数控机床制造及销售，所提供的产品均符合法律法规要求，并且满足公司所声明的要求。

结论：符合要求

查看：销售合同

客户名称 产品名称及规格型号 签订日期 数量 交货期

销售合同：

抽查 1：需方：佛山市钻床大世界机械有限公司

签订时间:2025.06.12

产品名称 规格型号 制造商 数量 货期

摇臂钻床 23050X16 中捷 1 台（现货）

抽查 2：需方：沈阳鑫金切机床销售有限公司

签订时间:2026.01.30

产品名称 规格型号 制造商 数量 货期

摇臂钻床 23050*16/1 中捷钻镗 1 台（现货）

抽查 3：客户：沈阳精切数控机床有限公司

签订时间:2025.06.01

合同编号：20250601001

产品名称 规格型号 数量 货期

数控车床 CDK6110 1 台 30 天

经查，以上销售合同内容明确有产品质量要求、包装要求、运输方式、质保期限等，有双方签字/盖章。

查合同评审：

提供有：合同评审记录

抽查 1：需方：佛山市钻床大世界机械有限公司

签订时间:2025.06.12

产品名称 规格型号 制造商 数量

摇臂钻床 23050X16 中捷 1 台（现货）



结论：可以签订合同 张春光 2025.06.11

抽查 2：需方：沈阳鑫金切机床销售有限公司

签订时间:2026.01.30

产品名称 规格型号 制造商 数量

摇臂钻床 23050*16/1 中捷钻镗 1 台（现货）

结论：可以签订合同 张春光 2026.01.29

抽查 3：客户：沈阳精切数控机床有限公司

签订时间:2025.06.01

合同编号：20250601001

产品名称 规格型号 数量 货期

数控车床 CDK6110 1 台 30 天

结论：可以签订合同 张春光 2025.05.30

经查，在销售合同签订前进行评审。

质量手册中规定，如有与以前规定不一致的合同或订单要进行评审，体系建立以来未发生过。

结论：符合要求。

编制有：《生产和服务的运作控制程序》，对产品生产活动进行监督管理。

负责人讲为确保生产部（含车间）在受控条件下进行相关的生产、服务，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障等多方面进行了策划，并在生产过程中进行检查落实。

公司明确了受控条件包括有：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

制定有：检验大纲、安全生产管理制度等，明确了生产制造的技术要求、操作规范及作业指导。

现场查看：生产设备运行正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

实际过程运行使用的设备与台账相符，适宜。

现场配置了相应的检测设备。



现场观察、沟通交流：产品的生产制造按订单（或库存，以订单为主）排产，其中：摇臂钻床常年生产，不另下达排产计划，数控机床的制造由生产部下达生产任务（生产计划）至车间，车间生产人员依据生产计划、相关规章制度及技术图纸等要求提供生产/服务活动；生产人员依工艺文件要求进行加工、自检、互检；质检员进行专检；部门负责人负责生产过程实施监控。确保产品/服务的实现结果满足顾客的要求。

公司结合产品特性和生产现场情况，配置了相应专业的生产技术人员，现人员配置满足生产/服务需求。

经识别，需确认的过程：无

关键过程：组装

特殊工种：无

特种设备：起重机 5T、叉车

防止人为错误发生：

公司通过下达《生产计划》的形式，对作业内容及产品信息进行明确，如：产品的名称、规格型号、数量等，现场提供产品图纸；

人员进行相关内容培训，持证上岗；

生产车间各岗位悬挂或发放《工艺文件》作为操作指导；生产部日常进行技能培训。

以上措施基本能防止人为错误发生。

公司明确并具体落实了在必要的检验活动完成并确认合格后放行、交付产品/服务的措施。同时，公司能够认真履行中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法等相关法律法规要求，认真履行对客户的承诺，当顾客对公司的产品和服务提出任何质疑时能够进行妥善处理。

查看：生产控制

负责人讲：生产部根据订单组织生产加工，零部件主要委托外部合格供方加工，公司根据生产任务要求加工部分零件，现主要加工件为摇臂钻床的底座、内柱、横臂和数控中心的主轴箱等。

查摇臂钻床制造：

1 生产任务

摇臂钻床常年实时生产，按图纸加工。

2 过程控制

1) 零部件加工

摇臂钻床的零部件主要委托外部合格供方加工，公司根据生产任务要求加工部分零件。

查见：摇钻产品加工合格证

抽查 1：产品型号：Z3050*16

工件名称及图号：47011A 底座 编号：3-16

检测内容 标准值



工作面加工后不许有砂眼气孔 合格

冷却液池用水检，不许渗漏 合格 ……

操作者：草签 检验结果：合格，检验员：加检 04，20250711

抽查 2：产品型号：Z3050x16

工件名称及图号：47012A 内柱

检测内容 标准值

Φ338h8 实测尺寸打字于 K 面 -0.089~0 -0.03

Φ338h8 表面热处理 RC50 ……

操作者：草签 检验结果：合格，检验员：加检 04，20251230

3) 总装

查见：《管理动态卡》

抽查 1：产品型号：3050*/6 机床编号：501

主轴箱号：666

序号 检验项目 技术要求 自检结果

1 各部下塞尺情况 0.04 塞尺不入 合格

2 主轴箱、立柱夹紧松开操纵力 夹紧可靠，松开运动自如 合格

3 主轴进给保险离合器的检验及切削 压表符合要求，切削可靠 合格

4 底座工作面的平面度 0.10/1000(平或凹) 0.09

5 主轴箱移动对底座工作面的平行度任意 1000 测量长度上为 0.30 0.27

6 摇臂转动对底座工作面的平行度 在任意 300 测量长度上为 0.05 0.03……

总装操作者：车某某；主轴箱操作者：车某某 20250612

抽查 2：产品型号：3050*/6 机床编号：604

主轴箱号：729

总装操作者：车某某；主轴箱操作者：车某某 20250717

抽查 3：产品型号：3050*/6 机床编号：504

主轴箱号：504

总装操作者：车某某；主轴箱操作者：车某某 20260107

以上摇臂钻床制造过程均提供有相应的机械加工过程卡片、摇钻产品加工合格证、管理动态卡等记录。

资料清晰完整。

查数控机床制造：

查生产任务：



提供有：《生产计划》

抽 1：客户名称 沈阳和泰冶金设备有限公司

物料描述 VD1370

单位 台

数量 1

机床编号 HKV137250701

交货日期 2025-08-09

特殊要求 出厂铭牌及出厂文件标明的机床型号为 VD1370

抽查 2：

客户名称 揭阳市联轩泰机电有限公司

物料描述 VD850a

单位 台

数量 1

机床编号 HKV085250501

交货日期 2025-06-10

特殊要求 技术协议里描述机床重量为 6000KG，机床到现场后要过称，出厂之前要求先过称再发货

抽查 3：

客户名称 江苏鼎之盛机电设备有限公司

物料描述 VD1161

单位 台

数量 12

机床编号 HKV061250702-13

交货日期 2025-08-09

特殊要求 发那科系统，江苏靖江版本，前六台 8 月 9 号发货，后六台 8 月 18 号发货。具体配置见配

置单

生产过程控制：

抽查 1：

产品名称及型号：立式加工中心 VD1370

序号：HKV0852505011

查看：机械装配过程检控记录

抽查 1：部装装配-床身部装



检查项目 技术要求 检查结果

床身导轨面立基面检查 导轨面立基面高点无毛刺 符合

床身基体水平检查 扭曲度 0.02mm/1000 0.010

直线导舅结合面/立基面塞尺检查 结合状态，塞尺 0.02mm 不入 符合……

操作者：草签 检查员：范某某 20250620

抽查 2：部装装配-主轴箱部装

检查项目 技术要求 检查结果

主轴箱主要结合面清理倒顿检查 主要结合面无高点、无毛刺 合格……

主轴法兰与主轴箱结合面塞尺检查 结合状态，塞尺 0.02mm 不入 合格……

操作者：方某某 检查员：范某某 20250617

另抽查：滑座部装、主轴箱部装、X 进给系统部装、各部结合、刀库装配等检控记录。

查看：总装及各专项性能检控记录

抽查：总装几何精度检控记录（机械）

检查项目 技术要求 检查结果

x 轴移动过程的直线度 a b 0.01/300 0.01……

工作台轴移动过程的角度偏差 a 0.05/1000 b 0.05/1000 0.02/0.02

主轴的周期性轴向串动 0.01 0.01……

操作者：刘阳 检查员：范某某 20250624

查看：设备电气装配过程检验记录

抽查：主运动空运转：

检查项目 技术要求 检查结果

主轴转速 500 转，时间 5 分钟 声压不超过 85Db(A) 合格……

主轴定向 正常 合格

操作者：刘阳 检查员：草签 20250624

抽查：进给运动空运转：

检查项目 技术要求 检查结果

X 轴进给速度 10mm/min 2/3 行程范围，往复 3 次，平稳无爬行 符合……

X 轴丝杠及直线导轨润滑完检查 润滑充分，无异常泄露 符合……

操作者：刘阳 检查员：草签 20250624

抽查 3：连续空运转检查记录：

20 小时连续空运转检查各轴电机监控记录



检查项目 技术要求 检查结果

电机负载监控%

时间 主轴 X轴 Y轴 Z轴

10 10 15 17 21……

时间 电机温升监控 温度℃

主轴 X轴 Y轴 Z轴 整机声压

10 35 41 44 49 正常

操作者：刘阳 检查员：草签 20250625

另抽查加工精度检查记录，设备功能性检查记录（电气）

抽查 2：设备名称：立式加工中心 型号：VD1161

序号：HKV061250708

日期：20250825（包装）

抽查 3：设备名称：立式加工中心 型号：VD1308

序号：HKE138251201

日期：20260118（包装）

抽查以上数控机床制造项目均有：供货方案配置；物料采购质量过程；机械装配过程检控记录：部装装配-床身部装、滑座部装、主轴箱部装、X进给系统部装、各部结合、刀库装配等；各专项性能检控记录：总装几何精度检控记录（机械）设备电气调试检查记录加工精度检查记录，设备功能性检查记录（电气）等产品生产制造加工、组装过程记录。

以上资料清晰完整。

基本符合。

日期：2026年03月12日

现场察看：现场生产作业

现场 1：

作业地点：安装区域

操作者姓名：李生斌

产品名称：立式加工中心

产品型号：VD1161

生产设备名称、型号或工具名称：扳手

工序名称：防护门安装

作业指导书名称：工艺卡



图纸名称及图号：VD1161

现场 2:

作业地点：检验区域

操作者姓名：姜玉柱

产品名称：摇臂钻床

产品型号：50

生产设备名称、型号或工具名称：察看

工序名称：验车序

作业指导书名称：检验大纲

现场 3:

作业地点：组装区域

操作者姓名：艾存龙

产品名称：50 摇钻横臂

产品型号：50

生产设备名称、型号或工具名称：电钻

工序名称：导轨条安装

作业指导书名称：工艺卡

现场 4:

作业地点：加工区域

操作者姓名：张朋

产品名称：摇臂钻床钻床内柱加工

产品型号：50

生产设备名称、cw61100B 普通车床，型号或工具名称：车刀

工序名称：车内柱

作业指导书名称：工艺卡

图纸名称及图号：47012A

现场察看：以上操作者操作熟练，现场有作业工艺文件和操作规程。

查起重机、叉车在有效期内，另见 7.1.4 审核记录。

现场询问张朋等，安全操作规程，均熟知。

审核中与现场作业人员交流：各岗位人员质量意识较强、能执行安全操作规程，人员能胜任本职工作。

经生产现场巡视，设备使用正常，检测设备配备合理，人员配备适宜，生产加工作业符合工艺卡和技



术图纸要求，过程控制基本有效。

结论：符合要求。

公司编制了《检验规程》，公司对原材料检验、过程产品检验、产品出厂检验进行了规范要求，对产品放行做了相关规定。

1.进货检验

查看：外购/外协检验记录

抽查 1：采购

抽 1：供方(甲方) 沈阳市哈德瑞轴承机电设备有限公司

名称 型号 数量

联轴器 MJC-55CS-RD-16-19 件 10

滚动体 HSH2070-B-D 件 10……

验证项目：外观、数量、合格证、产品说明书、与计划一致性等

验证结果：合格

验证人：葛秦

时间 2025-09-16

抽查 2：供方 佛山市淘华流体科技有限公司

型号规格 产品名称 单位 数量

HL-2202-210X-J 检油电动润滑器 台 3

RH-3530 五口分分配器 12 排

FT-10L025 稀油滤油器 3 个

验证项目：外观、数量、合格证、产品说明书、与计划一致性等

验证结果：合格

验证人：葛秦

时间 2026 年 01 月 23 日

抽查 3：

供方：沈阳博美佳五金机电有限公司

名称 型号 数量

气管 8*12 兰 盘 5

精密过滤器 MFC4010-04 个 3

电磁阀 4V41015A 个 10

验证项目：外观、数量、合格证、产品说明书、与计划一致性等



验证结果：合格

验证人：葛秦

时间 2025-06-17

抽查 4：外包方：沈阳海克机床有限公司

名称 型号 数量

底座 3050 1（含喷漆）

外柱 3050 1（含喷漆）

主轴箱 1308（加工、喷漆）……

检验内容与结果：与外协申请单、技术图纸相符，经验证合格。

验证人：李维俊 202500711

说明：吊装服务，由厂房出租方提供，见 7.1.4 审核记录。

2 过程检验

各工序人员进行自检、专检，合格后进入下道工序。

3 产品出厂检验

查摇臂钻床：

检验标准：万向摇臂钻床 技术条件 JB/T 6336-2017

查看：《普通摇臂钻床合格证》

抽查 1：产品型号：Z3050X16/1

编号：104260082

检验项目 允差 实测值 mm

底座工作面的平面度 0.10 平或凹 -0.07

主轴箱移动对底座工作面的平行度 0.30 0.24

摇钻转动对底座工作面的平行度 0.05 0.03

主轴锥孔轴线的径向跳动：I 靠近主轴端面 II 距主轴端面 300mm 处 I 0.02 II 0.04 0.01/0.03

主轴轴线对底座工作面的垂直度 0.20/1000 0.09

主轴垂直移动对底座工作面的垂直度 a0.10/300 b0.05/300 0.07 0.03……

检验员：装检 05 检验结果：合格，检验日期：20260126

另抽查 2：产品型号：Z3050X16/1

出厂编号：104250547

检验员：装检 05 检验结果：合格，检验日期：20250713

另抽查 3：产品型号：D60 型



产品型号：Z3050X16/1

出厂编号：104250546

检验员：装检 05 检验结果：合格，检验日期：20250712

说明：普通摇臂钻床合格证，建议完善，产品检验项目建议增加电气检验\负荷试验等参数。

查数控机床：

检验标准：加工中心检验条件 第 2 部分：立式加工中心 几何精度检验 JB/T 8771.2-1998、金属切削机床 通用技术条件 GB/T 9061-2006、机床检验通则 第 10 部分：数控机床探测系统测量性能的测定 GB/T 17421.10-2021 等

抽查 1：龙门式加工中心 1308，机床序号 HKE138251201

查：整机质量检查记录(质量)

检查项目 技术要求 检查结果

机床技术参数检验 检查机床技术参数是否与签订的技术协议相符 合格

电器柜内清洁度 柜内不准有线头、铁屑等杂物，走线整齐规范 合格

操作箱内清洁度 柜内不准有线头、铁屑等杂物，走线整齐规范 合格

管路、线路标记 外接电缆、水管、气管的标识、标记是否完整清晰 合格

机床自定义报警 检查机床所有自定义报警是否有效 合格……

检查结果：合格

检查员：装检 01 20260116

查：整机外观及装配验收单

检查项目 技术要求 专检结果

机床防护内部 床身内拉板及风琴罩内部无异物和铁屑，清洁干净，没有油渍 合格……

机床的液压气动冷却润滑系统 不得漏气漏油漏水 合格

检查结果：合格

检查员：装检 01 20260116

抽查 2：立式加工中心 VD850A

机床序号 HKV085250501

检验结果：合格 20250627

抽查 3：立式加工中心 VD1161

序号：HKV061250708

检验结果：合格，20250825

以上检验报告包括内容：设备功能性检查记录、整机质量检查记录(质量)、整机外观及装配验收单，信



息完整清晰。

基本符合要求。

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

企业依据既定内部审核方案和审核计划，于 2025 年 12 月 11-2025 年 12 月 12 日实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。内审基本符合标准要求。

企业依据既定管理评审方案和审核计划，于 2026 年 1 月 5 日实施了管理评审，管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求，管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性。管理评审基本符合要求。

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

公司针对不合格品/不符合情况制定了不合格品控制程序，按其要求对不符合进行纠正，对不合格品进行控制，效果基本符合要求。

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。对生产服务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。纠正/纠正措施的实施基本有效。

3) 投诉的接受和处理情况：

体系建设以来，没有发生质量事故、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）：

基础设施：公司根据市场需求对基础设施、监视和测量资源进行配置。

公司办公/经营地址：辽宁省沈阳经济技术开发区细河九北街 16-5 号，建筑面积：约 2500 平方米（租赁），其中：分为办公区、仓储区、生产区，其中，机加车间 1350 平方米，装配车间 1000 平方米，仓储 150 平方米；办公面积 50 平方米，租赁期限自 2025 年 12 月 25 日起至 2030 年 12 月 24 日止。

办公区域内配备了计算机、打印机、电话机、网络、文件柜等办公经营设备。公司根据设备管理制度及设备说明书中的规定进行维修、维护保养。

主要监视测量设备：里氏硬度计、直角尺、千分表、外径千分尺、游标卡尺等。

特种设备：起重机、叉车。



基础设施及工作环境管理、监测装置控制、满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

2) 人员及能力、意识:

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出了规定。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:

组织明确了组织内部、外部对质量、法律法规等方面交流的信息内容，保留了相关沟通记录，基本满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求

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。

企业文件化信息控制、应急准备和响应等满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 摇臂钻床和数控机床的制造

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，沈阳中捷钻镗床机械制造有限公司的

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:孙妍



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。