

项目编号：10941-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆雅克比科技有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：

报告日期：2024年9月9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：明利红

组员：



受审核方名称：**重庆雅克比科技有限公司**

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	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈松、田如军、王港、周兴亚	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**）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**质量管理体系**审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国民法典、工伤保险条例、突发环境事件应急管理办法、突发公共卫生事件应急条例、工伤保险条例、中华人民共和国消防法、易制毒化学品购销和运输管理办法、作业场所使用化学品规定、机关、团体、企业、事业单位消防安全管理规定、生产安全事故应急条例等等。

e) 适用的产品（服务）质量标准：《GB/T 26335-2010工业企业信息化集成系统规范》、《GB/T13423-92工业控制用软件暂定准则》、《GB50055-93通用用电设备配电设计规范》、《GB50054-95低压配电设计规范》、《GBJ65-1983工业与民用电力装置的接地设计规范》、《HG/T20507-2000自动化仪表选型规定》、《HG/T20513-2000仪表系统接地设计规定》、《HG/T21581-2012自控安装图册》、《HG/T20700-2000可编程程序控制器系统设计规定》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08日 上午至2024年09月09日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3 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：非标工业自动化设备的设计及生产

与审核计划一致。

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：重庆市沙坪坝区兴德路8号5幢1号

办公地址：重庆市沙坪坝区兴德路8号5幢1号

经营地址：重庆市沙坪坝区兴德路8号5幢1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年9月6日-2024年9月6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：Q:8.3 产品设计开发；8.6 产品和服务的放行。

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:公共资源部 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29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2025年9月9日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q:8.3 产品设计开发；8.6 产品和服务的放行。

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司管理体系运行至今未发生重要质量安全事故，以及顾客投诉罚款等现象。

2、咨询公司给咱们做的，管理体系文件、记录相对完整，符合事实。老师做的体系专业方面的资料齐全。

3、人员、基础设施设备、工具基本到位，满足非标工业自动化设备的设计及生产需求。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强质量管理体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2015 年 11 月 10 日；管理体系实施时间：2024 年 3 月 1 日。

2) 法律地位证明文件有：营业执照，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：21 人；公司有人员流动的情况。

倒班情况：无倒班。老总称：公司现场倒班时间会根据季节进行调整。公司正常上班时间为：8:30-12:00 13:30-18:00 结束；因为重庆最近天气炎热高温时段（天气均在 40℃ 以上），公司对员工上下班时间会做调整。2024 年 9 月 6 日 8:30-12:30 进行一阶段审核，为配合此次审核需求，公司员工上班到 12:30 结束。

4) 范围内产品/服务及流程：

非标工业自动化设备的设计及生产工艺流程：

客户订货→提供规格、性能要求、功能要求等→方案设计并制图→安排生产→购进原材料和零部件→材料（经过车、铣等工序）外加工→产品组装→产品调试→成品检测→包装入库

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

质量管理体系策划是为实现组织质量目标而进行的系统性计划。受审核方审核范围：Q:非标工业自动化设备的设计及生产，质量管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量方向和目标，同时激励员工专注于质量。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：精益求精、科学管理、高效生产、完美品质、专业服务、持续改进；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解质量方针并坚持贯彻执行。质量方针与公司战略相适宜。公司制定的质量目标均已达成：成品检验一次合格率 $\geq 95\%$ ；顾客满意度 ≥ 90 分；质量目标制定合理，目标均可测量，抽查2024年3--8月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、公司认证范围为Q:非标工业自动化设备的设计及生产；公司实施管理体系的具体范围：重庆市沙坪



坝区兴德路8号5幢1号；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：管理层、公共资源部、研发中心、市场部。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对质量管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足销售服务的需求。

6、实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2024年06月15日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了质量管理体系运行有效性、适宜性、充分性。同时内审确认了质量改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2024年7月20日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司质量管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对质量管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用质量管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的质量目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，质量管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司质量管理体系的策划基本合理。

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

公司 Q: 非标工业自动化设备的设计及生产，产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保产品开发服务质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：



1、公司设定了产品质量目标：在产品实现过程中，制定明确的产品质量目标，质量目标制定合理，目标均可测量，抽查 2024 年 3-8 月质量目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、抽 2024.5.10 公司与四川航天南火工技术有限公司签订的银管柔性导爆索线密度自动检测系统项目广告设计合同；

开发（改进）项目为：银管柔性导爆索线密度自动检测系统项目广告设计；

查见：银管柔性导爆索线密度自动检测系统项目产品《设计开发项目建议书》；

查见：银管柔性导爆索线密度自动检测系统项目产品《设计开发方案》；项目起止日期：2024 年 5 月 1 日-2024 年 9 月 30 日；

依据的标准、法律法规及技术协议的主要内容：客户产品的检测工艺和判断标准；项目包含：1、上料单元 2、耐高温料盘周转单元 3、外壳 4、称重单元 5、机器人转运单元 6、高温烘烤单元

设计内容（包括产品主要功能、性能、技术指标，主要结构等）：

1、称重测量单元（与工厂现在使用天平一致）：称量精度 $\pm 0.2\text{mg}$ ，量程 $\geq 60\text{g}$ ，稳定时间 $\leq 3\text{s}$ 。

2、尺寸测量单元，测量精度 $\pm 0.05\text{mm}$ ，测量长度范围 $\leq 30\text{mm}$ ，测量效率 $\leq 5\text{s/根}$ 。

3、高温加热单元，设备可同时实现 4 盘以上银管自动加热，温度范围为室温 $\sim 600^\circ\text{C}$ ，控温精度 $\pm 50^\circ\text{C}$ ，升温速率 $\geq 20^\circ\text{C/min}$ ，降温效率 $\geq 20^\circ\text{C/min}$ 。

4、整机检测效率 ≥ 150 根/小时。

设计原理及路线概述（可另加页叙述）：

按照客户要求，该设备为全自动设备。要求完成银管线密度的第一次称重、高温烘烤、第二次称重和各工位之间的产品转运。上料盘为客户现有的料盘，称重单元主要为电子天平，烘箱为非标的循环风烘箱，转运机构主要为机器人。

查见：银管柔性导爆索线密度自动检测系统项目产品《设计开发计划书》；产品型号规格：YGXMD-001

设计开发计划书，明确：设计开发人员职责、资源配置需求（人员、使用设备、信息交流、技术手段等）阶段节点以及设计输入、评审、设计验证、设计确认活动的安排。起止日期 2024 年 5 月 1 日-2024 年 9 月 30 日；

职 责 设计开发人员

负责 温皓宇

设计 邓之周

开发 李卫

设计开发阶段的划分及主要内容	设计开发人员	负责	部门	完成期限
----------------	--------	----	----	------



项目策划 王港 温皓宇 研发部 2周

需求分析 王港 温皓宇 研发部

项目设计 邓之周 温皓宇 研发部 4周

项目实施 邓之周 温皓宇 研发部 3周

测试 李卫 温皓宇 研发部 2周

运行维护 李卫 温皓宇 研发部 长期

编制：王港 日期：2024年4月30日 审核：温皓宇日期：2024年5月1日 批准：田如军 日期：2024年5月1日。

①设计开发输入及评审记录

设计开发输入内容：设计开发任务书；顾客要求，以与客户有关要求/合同或协议作为公司的设计思路，再次识别了客户的要求，经确认，客户没有新的需求。依据标准：客户产品的检测工艺和判断标准；功能要求：设备要求物料转运、集成称重测量、尺寸测量、高温加热、数据处理与判定五个功能单元。其中物料转运单元用于实现检测过程中银管的有序输送，称重测量单元用于加热前后银管重量数据采集，尺寸测量单元用于银管长度尺寸数据采集，高温加热单元用于银管内装药剂加热分解，数据处理与判定单元用于检测数据的自动记录、自动计算并进行合格判定； 设计开发人员： 温皓宇、王港、邓之周、李卫；输入以往类似设计；

评审内容：设计输入清晰、充分、适宜；设计输入材料之间不矛盾。评审结论：完全符合要求，评审人员签字。

编制：王港 日期：2024年4月30日 审核：温皓宇日期：2024年5月01日 批准：田如军 日期：2024年5月01日

②设计和开发验证表

设验证内容：工作人员配置、人员能力、方案是否满足要求。

验证结论：针对各输入项的检测，均满足要求；达到设计、顾客要求，功能满足需要。完成预定开发任务。

编制：王港 日期：2024年8月10日 审核：温皓宇日期：2024年8月10日 批准：田如军 日期：2024年8月10日

③客户试用确认报告

确认方式：邀请客户参加；确认日期：2024.8.24

确认内容：作人员配置、人员能力、方案是否满足要求：方案是否达到合同技术要求，功能能否满足客户需求。



顾客：四川航天川南火工技术有限公司邓平

确认结论及建议：该设备使用方便，效率高，有效提高了工作效率和检测结果的准确性。产品设计可靠，值得信赖，非常满意！

产品达到设计要求，完全能满足客户需求。负责人：温某。

确认改进结果跟踪验证： 无

③见设计和开发输出及评审

内部测试方案、测试报告

试运行方案、试运行报告

运行维护方案

培训方案、培训手册

可以部署的应用程序

验收报告

评审的内容：1、设计输出清晰、充分、适宜； 2、满足设计输入的要求。

评审结论：评审通过。

结论：输出满足输入要求

参加评审人：所有参与设计的人员。

④此项目设计开发，设计更改情况如下：

存在问题及改进建议：优化机架设计，避免震动对电子天平的影响。

措施：对问题处给予确认，并改进完善，可以转入试产。

对纠正、改进措施的跟踪验证结果：对现有问题已经改正，并进入试产。2024.6.10

该问题已被改进。符合要求。

公司设计开发基本受控，符合要求。

另抽：2024年6月28日设计开发项目：招商局重庆交通科研设计院有限公司；隧道侦测机器人；型号规格：V1.0；设计开发同上类似，符合要求。

另抽：2024年4月1日非标工业自动化设备设计开发项目：贵州梅岭电源有限公司；复合片粉料自动称量级分散系统；设计开发同上类似，符合要求。

现场查见：正在设计开发的项目是：内容：贵州梅岭电源有限公司；全自动粉料摊铺机等内容；正在设计开发过程中，符合要求。

产品设计与开发基本符合要求。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供服务的产品，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商根据客户需求来定，或者客户指定品牌技术要求进行采购，对供应商进行了生产能力、技术状况、质量能力、



价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购订单/合同，有效，供方为合格供方。2. 查合格供方名录，供方均做了评价，及供方资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等，确保了供应商提供的材料和服务符合质量要求。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如开发销售服务质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

5、公司管理体系审核点：在管理体系中，关键审核点包括：

1) 公司质量手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

2) 质量培训和教育：公司按照 2024 年公司制定的培训计划，定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估，在该过程的审核过程中发现：审核现场与内审员沟通，公司内审属于公司聘请外部咨询老师指导公司开展的内审工作，内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016 标准内审条款的要求不能回答清楚，公司内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。对此出具了 1 个轻微不符合项，需要公司持续改进。

3) 产品生产服务过程控制：

公司制定了《生产和服务控制程序》

明确了受控条件包括：

- 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) 配备有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。

1、查生产车间各工序(工位)均有有正在生产的工艺文件、参数、图纸，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：各组装作业指导书等均放置于工位附近，以及配置电脑，便于查阅所需的图纸等生产组装所需的图纸，作业指导书等资料，便于查阅对照。

3.现场查看：现场有设备、组装工具：扳手、螺丝刀、五金工具等等，生产相关设备/工具工作基本正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4.现场配置了相应的检测设备，主要为万用表、数显卡尺、游标卡尺等。

5.出示了《生产进度表》明确的产品名称、数量、图号等内容；负责人称：公司产品的设计开发生产，每一台非标设备均有一个技术负责人总负责，公司非标工业自动化设备的设计及生产生产进度表也是根据不同的负责人，按照自己制定的生产进度表进行。

能出示非标设备的图纸图号，抽见图纸图号如下：

银管柔性导爆索线密度自动检测系统

总图名称：F20240301-银管线密度自动检测系统.iam

零 部 件 名 称：F20240301-0000-0002 耐高温料盘 .ipt、F20240301-0101-0002 移栽台安装板 B.ipt、



F20240301-0102-0003 上料垛侧板 A.ipt

Y20240401 研制线自动制片线

Y20240401(A)-0100-0100 操作台

Y20240401(B)-0100-0100 制片系统

Y20240401(D)-0100-0100 模具存储机构

R20240401 广西侦测机器人

R20240401-0101-0000-驱动轮组

R20240401-0101-0001-驱动轮连接板 A

R20240401-0101-0002-驱动轮连接板 B

.....等图纸图号。

查 2024 年 3-5 月生产进度表：

部门 研发中心 客户名称 贵州梅岭电源有限公司

序号 产品名称 规格 数量 计划完工日期

复合片粉料自动称量及分散系统 / 2 台 2024.5.15

工序流程:机械设计、电器设计、方案评审、方案整改、零件加工、设备装配、设备调试、包装入库。

部门 研发中心 客户名称 四川航天川南火工技术有限公司

下单日期 2024 年 5-8 月

序号 产品名称 规格 数量 计划完工日期

1 银管线密自动化检测系统 / 1 台 2024.8.21

工序流程:机械设计、电器设计、方案评审、方案整改、零件加工、设备装配、设备调试、包装入库。

部门 研发中心 客户名称 招商局重庆交通科研设计院有限公司

下单日期 2024 年 5-8 月

序号 产品名称 数量 计划完工日期

1 广西侦测机器人 1 台 / 2024.8.30

。。。。。

现场观察非标工业自动化设备的设计及生产工艺流程：

研发、生产工艺流程：

客户订货→提供规格、性能要求、功能要求等→方案设计并制图→安排生产→购进原材料和零部件→
材料（经过车、铣等工序）外加工→产品组装→产品调试→成品检测→包装入库

关键过程：装配/组装、调试 需确认过程：无

外包过程：产品运输

查看现场：

生产现场正在进行的产品全自动粉料摊铺机 1 台：

现场查看生产流程。



现场见：产品生产组装过程如下：

现场查见：全自动粉料摊铺机产品；型号 TF120 组装工序人员黎航采用内六角扳手、活动扳手、螺丝刀、电钻等工具对产品进行机械加工件组装，自检合格转入下一道工序。公司人员产品生产装配，相互配合作业。

现场见：周杰在对产品进行 PLC 的调试，采用电脑（inodrivershops 电机调试；Autoshop PLC 调试）、网线、万用表；技术要求：手动：电机运行平稳，无抖动，气缸运行控制正常，传感器信号正常。自动：电机联动正常，自动运行正常。调试正常。

生产现场井然有序，符合要求。

公司特殊过程无。关键过程为：装配过程和调试过程。制定了《过程和产品的测量和监控程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测，对关键过程的质量予以控制。

整个生产组装过程基本受控。

产品交付情况：

抽见《发货申请》；审批编号：202408200008；2024 年 8 月 20 日审批通过四川航天川南火工技术有限公司---F20240301 银管柔性导爆索线密度自动检测系统发货。

抽见 1：德邦物流公司给公司送货的对账单；2024 年 8 月 21 日；运单号：DPL130000001271；目的地：四川省泸州市；提货方式：汽运；货物名称：设备；件数：5；重量：1365；体积：5。到货日期：2024.9.2；客户签收，未发现有质量损坏的情况。符合要求。

抽见 2：德邦物流公司给公司送货的对账单；2024 年 8 月 20 日；运单号：DPK204000844137；目的地：四川省遵义市；提货方式：汽运；货物名称：设备配件等；件数 2；重量：50kg。到货日期：2024.9.2；客户签收，未发现有质量损坏的情况。符合要求。

抽见 3：德邦物流公司给公司送货的对账单；2024 年 6 月 12 日；运单号：DPL193091394000；目的地：四川省遵义市；提货方式：汽运；货物名称：设备仪器等；件数 1；重量：2000kg。到货日期：2024.7.2；客户签收，未发现有质量损坏的情况。符合要求。

6、产品的监视和测量控制：A 查进货检验，有检验记录，记录有效，按标准要求进行了验收检验入账。B 按顾客要求将产品交付给客户，记录有效。达到了可追溯性。C 公司对生产装配人员进行人员服务质量进行绩效考核，同时对顾客满意度进行调查，分析等。目前无顾客投诉。

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到研发中心温总、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实



施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

抽查原料采购检验记录

抽查：进货验收单；验收单号 20240812001 供应商重庆精昊精密科技有限公司 送货时间：2024. 8. 12

采购物资名称	规格	数量	到货日期	检验项目	检验人员	检验结果
F20240101(G)-0200-1000 防尘护罩	370*312*55	1	2024. 8. 12	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求

F20240101(G)-0200-1101 防尘挡板 01	320*15*10	1	2024. 8. 12	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求
--------------------------------	-----------	---	-------------	-----------------	----	------

F20240101(G)-0200-1101 防尘挡板 02	378*15*10	2	2024. 8. 12	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求
--------------------------------	-----------	---	-------------	-----------------	----	------

F20240101(G)-0200-1101 防尘挡板 03	320*15*10	1	2024. 8. 12	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求
--------------------------------	-----------	---	-------------	-----------------	----	------

F20240703-0400-0105 铜箔辅助压紧条	69*29*1.2	8	2024. 8. 12	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求
-----------------------------	-----------	---	-------------	-----------------	----	------

F20240703-0400-0108B 锂片压板增重板	162*65*2	10	2024. 8. 12	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求
------------------------------	----------	----	-------------	-----------------	----	------

抽查：送货单；NO:0031622 供应商：重庆德崇纳米科技有限公司

采购物资名称	规格	涂层	颜色	数量	到货日期	检验项目	检验人员	检验结果
模具	185*40	DLC	黑色	7 件；	2024. 8. 12	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。

配件	160*20	DLC	黑色	2 件；	2024. 7. 16	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
----	--------	-----	----	------	-------------	-----------------	----	-------

配件	89.7*35	DLC	黑色	2 件；	2024. 7. 16	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
----	---------	-----	----	------	-------------	-----------------	----	-------

配件	40*15	DLC	黑色	2 件；	2024. 7. 16	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
----	-------	-----	----	------	-------------	-----------------	----	-------

充电固定件	270*170*25	1PCS	2024. 8. 15	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
-------	------------	------	-------------	-----------------	----	-------

缓冲限位支座 02	1108*700*586	2PCS	2024. 8. 15	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
-----------	--------------	------	-------------	-----------------	----	-------

桌架焊接	2380*1180*705	2 台	2024. 8. 7	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
------	---------------	-----	------------	-----------------	----	-------

轨道支撑架	1950*640*40	4 台	2024. 8. 7	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
-------	-------------	-----	------------	-----------------	----	-------

轨道支撑架加强	2626*120*60	2 台	2024. 8. 7	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
---------	-------------	-----	------------	-----------------	----	-------

射线管模拟件	75*35*25	1PCS	2024. 8. 7	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
--------	----------	------	------------	-----------------	----	-------

平板模拟件	245*143*40	1PCS	2024. 8. 7	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
-------	------------	------	------------	-----------------	----	-------

机器人安装调试机	59*42*34	1PCS	2024. 8. 7	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
----------	----------	------	------------	-----------------	----	-------

接近开关安装件	50*30*20	1PCS	2024. 8. 7	规格、数量、包装、出厂检验报告	阮某	符合要求。
---------	----------	------	------------	-----------------	----	-------



抽查：送货单：NO:DGFAFSFH24080904315；供应商：东莞怡合达自动化股份有限公司

采购物资名称	规格	数量	到货日期	检验项目	检验人员	检验结果
E 经济型导向轴一端内螺纹型	E-SCD22-D8-L40-MS	4PCS;	2024. 8. 9	规格、数量、包装等	阮 某	符合要求。
铜合金无轴衬套	OFL01-d12-L10	4PCS;	2024. 8. 8	规格、数量、包装等	阮某	符合要求。
矩形弹簧（蓝色）	YSWL-D16-L30-d8	4PCS;	2024. 8. 8	规格、数量、包装等	阮某	符合要求。

.....

抽查其余物料均按规定进行了检验和确认。

二、抽见生产过程检验记录如下：

抽 1：生产过程记录

产品名称：广西侦测机器人；规格型号：非标型

序号	工序名称	检验标准	检验结果
操作工			
1	机械三维设计	设计功能满足技术要求；设计性能满足技术要求；材料成本满足项目预算；	合格 杨某
2	机械二维设计	图纸格式满足规范要求；尺寸标注合理清晰；	合格 杨某
3	电气设计	图纸格式满足规范要求；材料成本满足项目预算；	合格 杨某
4	机械加工	尺寸与精度满足图纸标注；外观无瑕疵；	合格 杨某
5	设备装配	装配成品与设计图一致；装配精度满足设计要求；	合格 杨某
6	设备调试	设计功能满足技术要求；设计性能满足技术要求；	合格 朱某
7	包装	包装保护达到运输标准；	合格 李某
生产日期：2024 年 4 月-8 月。			

抽 2：生产过程记录

产品名称：复合片粉料自动称最及分散系统；规格型号：非标型

序号	工序名称	检验标准	检验结果
操作工			
1	机械三维设计	设计功能满足技术要求；设计性能满足技术要求；材料成本满足项目预算；	合格 杨某
2	机械二维设计	图纸格式满足规范要求；尺寸标注合理清晰；	合格 杨某
3	电气设计	图纸格式满足规范要求；材料成本满足项目预算；	合格 杨某
4	机械加工	尺寸与精度满足图纸标注；外观无瑕疵；	合格 杨某
5	设备装配	装配成品与设计图一致；装配精度满足设计要求；	合格 杨某
6	设备调试	设计功能满足技术要求；设计性能满足技术要求；	合格 朱某
7	包装	包装保护达到运输标准；	合格 李某
生产日期：2024 年 5 月；			
另抽同类似的产品生产过程记录 3 份；检验过程基本同上，均符合要求。			

三、抽见公司成品检验记录如下：

抽 1：

《出厂检测报告》

顾客名称：招商局重庆交通科研设计院有限公司

产品名称 广西侦测机器人 规格、型号 R20240401

生产单位 重庆雅克比科技有限公司 检验日期 2024. 8. 30

序号	检测项目	技术要求	测试结果
----	------	------	------



1 机械传动 机器人运动顺畅无卡滞, 电机运转平稳, 传动带松紧合适 合格
2 结构紧固件 无松动现象 合格
3 端子接线触点 绝缘可靠, 紧固无松动 合格
4 供电通路 线路导通良好 合格
5 电气接地 接地可靠无松动 合格
6 设备外观 设备外观完整外观件无刮花 合格
7 安全防护 防护功能正常 合格
8 供货完整性 供货项目符合合同要求 合格
9 噪音检测 在整个测试系统运转中无不规则噪音, 噪音 $\leq 50\text{dB}$ 合格
编制: 万鹏; 校对: 温某; 审核: 周兴亚 日期: 2024. 8. 30

抽 2:

《出厂检测报告》

顾客名称: 贵州梅岭电源有限公司

产品名称 研制线自动制片线 规格、型号: TF 120

生产单位 重庆雅克比科技有限公司 检验日期 2024. 5. 15

序号 检测项目 技术要求 测试结果

1 机械传动 滑块运动顺畅无卡滞, 电机运转平稳, 传动带松紧合适 合格
2 结构紧固件 无松动现象 合格
3 端子接线触点 绝缘可靠, 紧固无松动 合格
4 供电通路 线路导通良好 合格
5 电气接地 接地可靠无松动 合格
6 设备外观 设备外观完整外观件无刮花 合格
7 安全防护 防护功能正常 合格
8 供货完整性 供货项目符合合同要求 合格
9 噪音检测 在整个测试系统运转中无不规则噪音, 噪音 $\leq 50\text{dB}$ 合格
10 粉料称量时间 $< 20\text{S}$ 合格
11 模具清扫 模具表面干净, 无残留 合格
12 粉料摊铺 摊铺平整, 无缺料 合格
编制: 万鹏; 校对: 温某; 审核: 周兴亚 日期: 2024. 5. 15

抽 3:

顾客名称: 四川航天川南火工技术有限公司

产品名称 银管线密度自动检测系统 规格、型号 : F20240301

生产单位 重庆雅克比科技有限公司 检验日期 2024. 03. 12

验证项目 标准要求 检验结果 结论

是否达到出厂要求 满足客户要求 合格 合格

客户签字: 邓平; 预验收通过。

技术人员: 王某、邓之周、李卫 日期: 2024. 03. 12

产品直接交与客户检验验收, 无产品委外检验或试验情况。

改进: 公司在内审中发现有不符合发生, 相关责任部门针对内审中发现的质量管理体系采取了纠正和预防措施, 目前已关闭, 本次审核未发现类似情况。查询: 公司日常在生产活动中以对员工加强质量培训, 增强员工质量意识等作为预防质量事故的发生。



查：研发中心以加强对人员服务规范进行学习，以加强员工的质量意识，预防质量事故发生。

抽查内审《不符合报告》，针对内审中发现的不合格事实，责任部门进行了原因分析，制定了纠正措施并实施，经验证整改有效。

抽见《厂内预验收整改清单》线束整理；确认透明窗对视觉的影响等问题，均进行了纠正及改进验证，验证符合要求。参与人员温某等2人；负责人：王某。

管理体系运行的其他方面经过日常工作检查和数据分析，暂未发现应采取纠正和预防措施的机会。日后应进一步加大日常工作检查力度，及时发现不符合及潜在不符合并及时采取相应措施，持续改进体系的有效性。公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

经查，该公司体系运行以来没发生对不合格品进行让步放行的情况。

部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

在审核中对这些关键点进行了监测和评估，确保了质量管理体系的有效性和运行情况。

总结，产品实现过程中的管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平，通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测，可以评估绩效并进行持续改进，以确保产品质量符合要求。近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔分别于2024年06月15日和2024年7月 20日实施内部审核和管理评审，其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划，计划有侧重点，活动安排比较合理，对内部审核发现的1个不符合项和管理评审中提出的改进要求，均制定了纠正措施并按要求实施改进，审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告，认为受审核方内部审核可信，改进措施已实施，平时进行内部沟通实现持续改进，无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合性、充分性、适宜性、有效性。

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

公司自开展质量管理体系以来，各部门都能以质量管理体系要求为标准进行运行；在质量管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、质量目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高质量管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。



对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况:

近一年以来，没有发生质量事故、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：公司总面积 1033.64 平方米左右；办公面积 296 平方左右。研发中心 296 平方米左右；生产组装面积有 296 平方米左右；库房有 145.64 平方左右；办公配有办公桌、电脑、打印机、电话、网络等设施；仓库 1 个，配件库房；设备、组装工具：铣床、车床、手动切割机、扳手、螺丝刀、五金工具等；可以满足非标工业自动化设备的设计及生产的需要；

检测设备：万用表、数显卡尺、游标卡尺等；

特种设备：无。无食堂。

基础设施设备等资源的配置满足公司非标工业自动化设备的设计及生产需求。

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质量目标内容，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。审核现场与内审员沟通，公司内审属于公司聘请外部咨询老师指导公司开展的内审工作，内审员对内审的流程了解不够透彻，同时对 GB/T19001-2016 标准内审条款的要求不能回答清楚，公司内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。对此开具了一个不符合项。

3) 信息沟通:

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训、网络微信、电话等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。管理体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级质量管理部门，了解质量管理要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级、社区、进入工作场所的承包方和访问者、邻居等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知。

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：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和质量目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、



更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 非标工业自动化设备的设计及生产

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，重庆雅克比科技有限公司的

☒质量管理体系 ☐环境 ☐职业健康安全 ☐能源管理体系 ☐食品安全管理体系:

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:明利红



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。