

项目编号：20009-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：湖南森江智保科技有限责任公司

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）：徐爱红

审核组员（签字）：徐爱红

报告日期：2025 年 1 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 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：徐爱红

组员：徐爱红



受审核方名称：湖南森江智保科技有限责任公司

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
	徐爱红	组长	审核员	2022-N1QMS-1287609	19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周进、沈强、徐业平、向景国	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 ☒ 单体系审核 ☐ 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：中华人民共和国产品质量法、民法典、标准化法等

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：产品执行标准民用大中型固定翼无人机系统自主能力飞行试验要求GB/T 44166-2024、架空输电线路固定翼无人机巡检系统 DL/T 2101-2020、民用大中型固定翼无人机系统试飞风险科目实施要求GB/T 44168-2024、架空电力线路多旋翼无人机飞行控制系统通用技术规范DL/T 2119-2020、轻小型固定翼无人机系统地面滑行试验方法DL/T 2101-2020、民用轻小型无人机系统任务载荷接口通用要求HB 8740-2023，客户提出验收标准等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）品质管理协议

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2025年01月12日 上午至2025年01月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5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）：

智能无人飞行器的生产组装

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：湖南省岳阳市平江县天岳街道大西村东兴北路北侧(大众创新产业园)平江县天岳新区金窝科技产业园内主楼1栋8楼801室

办公地址：湖南省岳阳市平江县天岳街道大西村东兴北路北侧(大众创新产业园)平江县天岳新区金窝科技产业园内主楼1栋8楼801室

经营地址：湖南省岳阳市平江县天岳街道大西村东兴北路北侧(大众创新产业园)平江县天岳新区金窝科技产业园内主楼1栋8楼801室

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1月11日-上午08:00至2025年1月11日12:00进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：Q设计过程控制，生产组装过程控制，外包及供应商管理，产品检验。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：■未调整；☐有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☐完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:生产质量部 Q8.6

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12日提交审核组长。

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1月12日前。

2) 下次审核时应重点关注：供应商管理，生产组装过程控制，产品检验

3) 本次审核发现的正面信息：生产组装过程能严格按照作业指导书生产；可靠的产品质量管控；技术人员设计能力较强，设计过程严谨；

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示



1) 成熟度评价:

管理层对管理体系运行和认证活动非常支持，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生产检验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：企业从事的是智能无人飞行器的生产组装，对成品的性能、安全性、可靠性要求特别高，但审核时发现企业未能提供认证范围内产品第三方检测报告，**开出不符合**。

不符合依据及条款（详述内容）：

不符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015:中 8.6 产品和服务的放行中组织应在适当阶段实施策划的安排，以验证产品和服务的要求已得到满足；存在一定的质量管理控制风险，本次审核开具 1 项不符合。

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 10 月 11 日，体系实施时间：2024 年 5 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照等；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：7 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：

设计开发流程

设计策划——设计输入——设计控制——设计输出——设计更改；

生产工艺流程：

机架的生产组装-动力系统的生产组装-飞行控制模块的生产组装-测试-成品检测-入库-发货

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

组织按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准的要求，对体系进行了策划，2024年5月10日开始全面推广实施。

受审核方形成的质量管理体系文件包括—质量手册含质量方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、监管部门、组织中的成员、供应商、客户、竞争对手或社会团体或行业协会。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。

组织确定了需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险、技术风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。组织成立了风险/机遇管理团队，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。



该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，目前公司设置有管理层/行政部/生产质量部/销售部，手册里编制了《部门职责》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：技术人员以往多年工作经验（员工过去所有的）等；外部来源获取有：体系咨询人员传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的人员等方式对确定的知识及时更新。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足产品实现需求和体系运行的要求。

组织的质量方针：专注专业、品质第一、持续创新。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

公司质量目标：产品一次交验合格率 $\geq 90\%$ ；顾客满意度 ≥ 90 分；

质量目标在质量方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量管理体系已得到策划和建立。

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

目前企业提供的产品和服务为：智能无人飞行器的生产组装。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。

一、确定产品和服务的要求

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

2、执行的产品标准：产品执行标准民用大中型固定翼无人机系统自主能力飞行试验要求GB/T 44166-2024、架空输电线路固定翼无人机巡检系统 DL/T 2101-2020、民用大中型固定翼无人机系统试飞风险科目实施要求GB/T 44168-2024、架空电力线路多旋翼无人机飞行控制系统通用技术规范DL/T 2119-2020、轻小型固定翼无人机系统地面滑行试验方法DL/T 2101-2020、民用轻小型无人机系统任务载荷接口通用要求HB 8740-2023，客户提出验收标准等。

3、质量目标和要求：

a) 产品一次交验合格率 $\geq 90\%$ ；

b) 顾客满意度 ≥ 90 分；

二、过程及产品接收准则

生产工作流程：

工艺流程；机架的生产组装-动力系统的生产组装-飞行控制模块的生产组装-测试-成品检测-入库-发货

通常依据客户的订单来确定需要生产智能无人飞行器的数量、规格、型号、交货期等制作相应的生产任务，从而控制生产组装的有序进行。

提供了顾客的合同要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。

根据客户订单下发生产任务，同时把产品图纸一起下发到外包商。

现场有：生产组装图纸、作业指导书、操作规程、检验规范，可以满足指导生产操作的要求。

2) 提供和配置了 配备有万用表、钢卷尺、数显卡尺、数显倾角仪等监视测量设备用于生产组装过程及产品的监视测量。监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。



- 3) 检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。
- 4) 提供和配备了生产组装所需设备谢施工具，如 飞控调试电脑、文件编辑电脑、3D 打印机、三维设计电脑、文件打印件、型材切割机、热风枪、组装工作台、螺丝刀套装等生产设备。等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，生产组装室内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。
- 5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，无特种作业人员。
- 6) 经确认公司无不能由后续监视和测量加以验证的过程。
- 7) 提供了设备操作规程、作业指导书、图纸等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，通过日常培训教育和指导来防止人为错误。
- 8) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可入库和交付。成品经检验合格后，按要求打包，办理入库手续，做好标识。仓库产品遵守先进先出管理规定，做好产品防护。生产品质部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，销售部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

售后服务：

介绍说，产品交付后检测如发现有质量问题，一年内如非人为原因导致故障公司负责免费维修，上门或邮寄方式，每一台产品第一年公司购买了保险。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行，由公司安排物流公司发运至客户处。

2) 装卸活动：负责人介绍，如果是企业负责送货的，装卸活动均由企业负责；如果是客户自提的则由企业负责装货，客户负责卸货；如果是平台发运的则由快递上门取件。

发货期间，介绍说，发货人员接到发货通知，在系统里打印出送货单，注明有客户名称、收货地址、收货人信息、产品名称、规格型号、数量等信息，根据送货单上信息清点出货产品规格、数量，由物流人员进行装车，装运过程中要求轻拿轻放，包装箱摆放整齐。

查看到 2024 年 9 月 20 日送货单，出货产品，森江智保消防救援无人机，注明有客户名称、收货地址、收货人信息、产品名称、规格型号、数量等信息，基本符合要求。

查看到 2024 年 11 月 20 日送货单，出货产品，森江智保教学无人机，注明有客户名称、收货地址、收货人信息、产品名称、规格型号、数量等信息，基本符合要求。

交付后活动

介绍说，所有产品送达客户现场后，客户需要在 2 个工作日内进行验收，验收时客户应按照合同约定的信息及相关标准进行检查；产品交付后检测如发现有质量问题，一年内如非人为原因导致故障公司负责免费维修、更换或是补货，售后的方式为上门或邮寄方式，每一台产品第一年公司购买了保险。

- 1、抽查 9 月生产计划：1、产品编号 SC-2024002, 产品型号 SJ231/F, 产品名称：森江智保消防救援无人机，数量：2 架； 下单人员徐业平；
- 2、抽查 7 月生产计划：1、产品编号 SC-2024001, 产品型号 SJ231/F, 产品名称：森江智保消防救援无人机，数量：1 架； 下单人员徐业平；
- 3、抽查 11 月生产计划：1、产品编号 SC-2024003, 产品型号 SJ231/F, 产品名称：森江智保消防救援无人机，数量：1 架； 下单人员徐业平；

现场观察：



经与总经理沟通，目前公司 7 个人中有 5 个人能熟练生产组装智能无人飞行器，审核期间查见技术人员沈强生产组装一台型号为 SJ231/F, 名称为木江智保消防救援无人机的生产组装过程；

一、机架的生产组装

工序 1：生产组装型材，使用工具有螺刀套装，装配好后用钢卷尺检测两对角距离误差小于 3MM, 尺寸要求 $850 \pm 3\text{MM}$ ，

生产组装人员：沈强；

工序 2：生产组装折叠座，安装后确保折叠座把手与型材面平行；生产组装人员：沈强

工序 3：生产组装 4 个机臂管，保证安装到位，与折叠座底部无间隙。生产组装人员：沈强

工序 4：安装 6 根脚架，保证底管与型材中点居中。生产组装人员：沈强

二、动力系统的生产组装：

工序 1：穿好电机线，质量要求：确保不能损坏电线外皮；生产组装人员：沈强；

工序 2：将电机安装在折叠机臂上，保证 4 个电机之间角度水平。生产组装人员：沈强

三、飞行控制模块的生产组装：

工序 1：先将主控安装在下盖板上，保证横向角度与型材平行，使用游标卡尺检测飞控至型材距离，尺寸要求 $150 \pm 5\text{MM}$ ；生产组装人员：沈强

工序 2：安装 GPS 天线，保证安装牢固；生产组装人员：沈强

工序 3：将电机控制线与主控连接，保证插头安装稳固；生产组装人员：沈强

测试过程：

以上三个模块安装完成后，通电测试。测试结果通过主控灯过提醒测试是否成功，如果显示为绿灯慢闪为数据及传感器连接正确，如测试不能过则为红灯常亮。显示故障时分析检查黑匣子数据，分析原因。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

经确认外包过程：机架部份零部件的加工（上盖板、下盖板、电池固定架 T 型盖板、管夹、脚架座、脚架三通、分电板、电池插座、长铝型材、L 型内衬连接件、中间连接板、电池插板、碳管连接件、锁紧手柄等）

资质符合性：

营业执照

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，顾客满意率 97.3 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、产品结构、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。并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，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。



公司目前主要从事智能无人飞行器的设计。

智能无人飞行器的设计流程：

设计策划——设计输入——设计控制——设计输出——设计更改

查编制有《设计和开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，以确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

组织提供了型号为 SJ231/F, 产品名称为，森江智保消防救援无人机的设计资料。

查见设计过程相关资料：

- 1、2023 年 10 月 29 日，公司股东会议发展规划要求，开发智能消防救援无人机的研制工作；
- 2、2023 年 12 月 25 日，公司设计人员周进、沈强基于产品需求设计了产品图纸，总成图及外包加工的部件图纸等；
- 3、2023 年 12 月 26 日，企业相关人员对产品图纸进行了评审；评审人员：周进、沈强、徐业平；
- 4、2024 年 1 月 25 日完成了图纸评审发现问题的修改并确定了定稿图纸；
- 5、查见企业于 2024 年 2 月 6 日下发了外包零部件的生产单及采购件的采购订单；
- 5、2024 年 3 月 4 日完成了外包及外购件的零部件检测；
- 6、2024 年 3 月 24 日，完成了生产组装及测试；
- 7、2024 年 3 月 28 日完成了成品检测。

经与企业总经理及技术人员沟通，其它型号的产品设计过程类似，只是产品尺寸结构以及相关参数有微小变化；

编制了《产品和服务的放行控制程序》和进料检验指导书，组立作业标准书，出货检验标准书，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。

（一）原材料检验，检验依据：进料检验指导书，

提供“进料检验报告”：

抽查 2024.4.1 日“进料检验报告”，检验员向景国对碳纤维板盖板、碳纤维 T 型板、碳纤维管、L 型内衬连接件进行了检验，主要是外观检验、形位尺寸如长度尺寸、厚度尺寸、外径等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.5.11 日“进料检验报告”，检验员向景国 XH2.54 母头 2P 进行了检验，主要是外观检验、合格证确认等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.6.14 日“进料检验报告”，检验员向景国对飞控、GPS 进行了检验，主要是外观检验、合格证确认等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.6.5 日“进料检验报告”，检验员向景国对毫米波雷达传感器进行了检验，主要是外观检验、合格证确认等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.12.19 日“进料检验报告”，检验员向景国对折叠件、机臂固定座、脚架固定座、斜三通进行了检验，主要是外观检验、形位尺寸如长度尺寸、厚度尺寸、外径等确认等，结果合格，审核：沈强。

组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。

公司采购物资验证控制符合规定要求。

（二）过程检验，检验依据：生产组装作业标准书。

提供“过程检验记录”，

抽查 2024.7.13 机架组装生产过程安装型材”，对安装后对角线距离 进行了检验，结果合格，检验员沈强。

抽查 2024.9.1 动力系统生产组装对电机安装后对 4 个电机之间角度进行了检验，结果合格，检验员沈强。

抽查 2024.11.1 日飞行控制模电生产组装主控后，飞控至型材前后距离进行了检验，结果合格，检验员沈



强。

（三）成品检验：检验依据组立作业标准书和出货检验标准书、图纸等，

提供森江智保消防救援无人机成品检测报告，报告日期 2024 年 11 月 7 日，检测项目有：

编制了《产品和服务的放行控制程序》和进料检验指导书，组立作业标准书，出货检验标准书，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。

（一）原材料检验，检验依据：进料检验指导书，

提供“进料检验报告”：

抽查 2024.4.1 日“进料检验报告”，检验员向景国对碳纤维板盖板、碳纤维 T 型板、碳纤维管、L 型内衬连接件进行了检验，主要是外观检验、形位尺寸如长度尺寸、厚度尺寸、外径等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.5.11 日“进料检验报告”，检验员向景国 XH2.54 母头 2P 进行了检验，主要是外观检验、合格证确认等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.6.14 日“进料检验报告”，检验员向景国对飞控、GPS 进行了检验，主要是外观检验、合格证确认等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.6.5 日“进料检验报告”，检验员向景国对毫米波雷达传感器进行了检验，主要是外观检验、合格证确认等，结果合格，审核：沈强。

抽查 2024.12.19 日“进料检验报告”，检验员向景国对折叠件、机臂固定座、脚架固定座、斜三通进行了检验，主要是外观检验、形位尺寸如长度尺寸、厚度尺寸、外径等确认等，结果合格，审核：沈强。

组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。

公司采购物资验证控制符合规定要求。

（二）过程检验，检验依据：生产组装作业标准书。

提供“过程检验记录”，

抽查 2024.7.13 机架组装生产过程安装型材”，对安装后对角线距离 进行了检验，结果合格，检验员沈强。

抽查 2024.9.1 动力系统生产组装对电机安装后对 4 个电机之间角度进行了检验，结果合格，检验员沈强。

抽查 2024.11.1 日飞行控制模电生产组装主控后，飞控至型材前后距离进行了检验，结果合格，检验员沈强。

（三）成品检验：检验依据组立作业标准书和出货检验标准书、图纸等，

提供森江智保消防救援无人机成品检测报告，报告日期 2024 年 11 月 7 日，检测项目有：

1、外观检查：机体表面应无划痕、凹陷、破损，各部件连接紧密，无松动迹象。

2、部件完整性：螺旋桨、电机、飞控、电池、起落架等部件齐全，无缺失。

3、电路连接：电线无破损、短路，插头插座连接牢固，焊点光滑饱满。

4、动力系统测试：电机转动顺畅，无卡顿、异响，螺旋桨安装牢固，动平衡良好。

5 飞控系统校准：飞控参数已校准，姿态稳定，各通道控制响应正常。

6、通信系统测试：图传清晰，无卡顿、花屏，遥控器信号稳定，控制距离达标。

二、检验结果

检验项目	检验结果	是否合格
------	------	------

外观检查	正常	是
------	----	---

部件完整性	部件齐全	是
-------	------	---

电路连接	焊点饱满	是
------	------	---

动力系统测试	电机是否正常	是
--------	--------	---

飞控系统校准	参数校准正常	是
--------	--------	---

通信系统测试	正常	是
--------	----	---



组织产品的监视和测量管理基本符合规定要求。

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格品的识别、控制方法、职责权限作出了具体规定，基本符合标准要求。

对采购不合格品实施拒收退货；对生产过程的不合格品实施返工或报废处理，部门介绍，工艺成熟，成品质量稳定，未发生报废情况，生产中发现的都是一些小问题，返工后检验合格直接交下工序了。

交付后产品发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理，组织不合格品控制基本有效。

查一起客户反馈问题：2024年5月16日 SJ231/F 型号，森江智保消防救援无人机在使用过程中出现了电机转动不顺畅的现象，数量1台。

原因：

1、经检查确认发现在使用过程中电机中进入了异物导致；

对策：

1、对故障件拆开清理异物，重新组装；

2、对电机增加防挡板；

经确认，企业对不合格输出的控制基本符合要求。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年12月17日进行了内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训，有总经理的授权书。经过面谈、查阅、观察，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。

经现场了解，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。经与内审员面谈，是依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识比较熟悉，审核能力和审核深度较强，企业应继续加强内审员培训学习。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年12月30日进行了年度的管理评审，公司总经理主持，总经理和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

管理评审中提出的改进建议有：要进一步加强体系标准和体系文件的学习和理解，并在2024年12月31由行政部组织公司全体员工对体系标准和体系文件进行培训

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进质量管控有帮助，管理评审尚需加强规范化。

3.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

不合格品/不符合控制

公司产品工艺简单，产品经过检验合格后出货，客户进行验收后交付，顾客满意。未出现批次不合格



情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

纠正/纠正措施有效性评价：

过程稽核中发现的不符合，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客质量投诉，基本符合要求。

投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

3.5 体系支持

符合 ■ 基本符合 □ 不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

公司注册资金 500 万元整，人力资源：公司共有员工 7 人，其中管理人员 2 名，有技术人员 2 名、检验人员 1 人，行政管理人员 2 名，基本满足生产要求；

基础设施：公司注册、生产地址：湖南省岳阳市平江县天岳街道大西村东兴北路北侧（大众创新产业园）平江县天岳新区金窝科技产业园内主楼 1 栋 8 楼 801 室，企业租用办公室，查见租赁合同，面积：600 平方米。设置了总经理办公室、行政部办公室、销售部办公室、产品生产组装间、会议室、产品展厅等，基本满足办公、生产组装需要，企业目前拥有员工 7 人，设置了行政部、销售部、生产质量部等部门，拥有生产组装设施管理包括：飞控调试电脑、文件编辑电脑、3D 打印机、三维设计电脑、文件打印件、型材切割机、热风枪、组装工作台、螺丝刀套装等生产设备。

监视测量设备：万用表、钢卷尺、数显卡尺、数显倾角仪等；

特种设备：无；

可以满足产品生产所涉及场所的相关质量管理活动的需要。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《部门职责》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门负责人、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

组织在各部门之间建立了与体系有关的信息沟通渠道，以确保获得必要的信息，使质量管理体系正常运行，满足顾客的要求，以客户调查、满意度调查等形式收集顾客的要求和意见，必要时与质量管理部门协商处理。各部门岗位人员、顾客、供应商、外包/采购的产品和服务的外部相关方，借助于会议、微信、电话、网络、信息系统、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。公司内外部沟通的信息主要包括：顾客（合同）要求、法律法规、市场情况、产品生产质量状况、产品交付质量、顾客反馈、方针目标实现情况、质量管理体系有效性等。目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

4) 文件化信息的管理：

编制了《文件控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、



保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等进行了规定，内容满足并覆盖标准所要求的内容，符合要求。

企业策划的体系文件主要包括：

《质量手册》，编号：SJZB-QM-2024 A/1，2024年5月10日正式实施。

另程序文件23个，编号：SJZB-CX-2024 A/0 2024年5月10日正式实施。

有《人力资源管理程序》、《文件控制程序》、《生产和服务的提供控制程序》、《产品的检验和试验程序》《内部审核控制程序》等；

-管理制度：《部门职责汇编》、《进货检验规范》《出货检验规范》等；

记录表格：40份，有《质量记录一览表》；

公司质量方针随手册一同发布，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。

公司体系文件运行良好，能够满足经营需要。

查见《受控文件清单》，登录有手册、程序文件等受控文件，包含了体系要求的成文信息，文件规定基本符合组织实际，满足标准要求。

抽查以上体系文件，均有编制、审批人员，符合要求。

查文件发放情况：

提供了《文件发放/回收登记表》，所有文件均由行政部发放，录有质量手册、程序文件等文件。

查外来文件管理，公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由行政部负责通过到主管部门、网上收集、标准发布部门进行购买，并对外来文件的识别、跟踪、控制。查到：《外来文件清单》，提供有：产品执行标准民用大中型固定翼无人机系统自主能力飞行试验要求 GB/T 44166-2024、架空输电线路固定翼无人机巡检系统 DL/T 2101-2020、民用大中型固定翼无人机系统试飞风险

科目实施要求 GB/T 44168-2024、架空电力线路多旋翼无人机飞行控制系统通用技术规范 DL/T 2119-2020、轻小型固定翼无人机系统地面滑行试验方法 DL/T 2101-2020、民用轻小型无人机系统任务载荷接口通用要求 HB 8740-2023，客户提出验收标准等。

查对适用法律法规的识别的充分性和遵守情况：收集的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国刑法等等外来文件管理符合要求。

查到了《质量记录一览表》，记录设置符合公司实施运行要求，基本包含了体系要求的相关记录；《质量记录一览表》，内容清晰，规定了记录的名称、编号、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

通过查阅公司提供的组织的受控文件清单、管理评审报告、过程检验记录、年度内审计划、培训记录、发货单、组织知识清单等体系运行记录，记录比较完整，内容规范全面，易于检索，符合要求。

通过现场察看文件及记录存放处：各类文件记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，置于文件



夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，记录保存方式和地点基本可以满足企业现有的体系运行需求。

企业文件化信息控制基本有效。

旧版文件已报废销毁处理。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

智能无人飞行器的生产组装

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，湖南森江智保科技有限责任公司

☒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：徐爱红



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。