

项目编号：20177-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：南京新松自动化科技有限公司

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）：范岩修

审核组员（签字）：周长润

报告日期：2025年3月1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：范岩修

组员：周长润



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
	范岩修	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1323427 2023-N1EMS-1323427 2023-N1OHSMS-1323427 7	Q:18.02.06 E:18.02.06 O:18.02.06
	周长润	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2025-N1QMS-1465923 2025-N1EMS-1465923 2025-N1OHSMS-1465923 3	Q:18.02.06 E:18.02.06 O:18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	易家	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, 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：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国社会保险法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、江苏省环境噪声污染防治条例(2018修正)、江苏省大气污染防治条例(2018第二次修正)、江苏省生态环境保护条例、江苏省湿地保护条例(2024修订)、江苏省职业病防治条例(2024修订)、江苏省安全生产条例(2023修订)、江苏省水污染防治条例(2021修正)、南京市环境噪声污染防治条例(2017修正)、南京市环境卫生管理条例(2010修正)、南京市大气污染防治条例(2019)

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：球形焊锡粉GB/T 29089-2012；机器人螺丝锁付自动化设备T/QGCML 2221-2023；激光焊接工艺规程 GB/T 19867.4-2008；激光焊接工艺指南：JB/T 11063-2010 激光焊接机器人系统通用技术条件T/CWAN 0081-2023

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。合同/协议

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年02月28日 上午至2025年03月01日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年9月10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：自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工

E：自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工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：南京市江北新区中山科技园中鑫路 702 号

办公地址：

经营地址：南京市江北新区中山科技园中鑫路 702 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 2 月 26 日-2025 年 2 月 27 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 生产和服务过程控制；EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视



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(3)项，轻微不符合项()项，涉及部门/条款:综合部/Q8.4.1 和 E8.1 和 O8.1.4.3 条款条款和 QEO7.2 条款；生产部/Q8.5.1 条款

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 4 月 1 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 3 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产和服务提供过程控制；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，环境因素和危险源进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。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，各部门人员能基本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：加强培训，提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识，提高内审员审核能力。

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：2016 年 07 月 26 日体系实施时间：2024 年 9 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码 91320115MA1MQDY88F），经营范围覆盖认证范围，有效期内

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 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:

范围内产品:

Q: 自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工

E: 自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

生产流程: 市场调研与需求分析-研发设计-机械安装-电气安装-测试-交付

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

企业成立于 2016 年 07 月 26 日，注册资本 500 万元人民币，法定代表易家。注册地址：南京市江北新区中山科技园中鑫路 702 号；经营地址：南京市江北新区中山科技园中鑫路 702 号。单一场所。主要从事自动化设备、仪表仪器、五金工具、电子元器件、机械设备、照明器材、电子产品、防静电产品、净化设备研发、加工等。

该公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求建立并实施了编制了质量环境安全管理手册，于 2024 年 09 月 10 日发布、实施。公司现有：综合部、生产部职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确；现有人员 10 人，无倒班情况。

企业建立了管理方针：质量为本，顾客至上，诚信敬业，持续改进；

遵章守法、保护环境、预防监控、净化生存环境；

以人为本、关爱生命、全员参与、降低职业风险。

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。经确认该组织外包过程为：物流运输、计量器具校准。

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：质量目标： a) 顾客满意度 $\geq 95\%$ ； b) 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；

环境目标： a) 固体废弃物合规处理率100% b) 火灾事故为0

职业健康安全目标： a. 火灾事故为0 b. 触电事故为0 c. 机械伤害事故为0 d. 物体打击事故为0 e. 交通伤害事故为0

管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，体系运行以来以来至今质量环境职业健康安全目标已经完成。

查见环境、职业健康安全目标、管理方案，针对每项指标分别制定了管理措施，重要环境因素、不可接受风险、目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。

经查编制了《环境安全目标、指标及管理方案》，《环境安全目标指标方案检查表》检查结果表明，



自2024年9月份以来各部门质量环境职业健康安全目标和管理方案均已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

为了确保获得合格的服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有，业务人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的服务信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的业务人员等方式对确定的知识及时更新。

编制《环境因素识别与评价控制程序》《危险源辨识、风险评价和控制措施的确定控制程序》，符合实际和标准要求。查看和查阅环境因素识别/评价清单，包括：生产过程、运输、设备维修、产品及原料装卸过程、顾客及相关方活动、员工生活污水、办公活动等相关的环境因素。抽查《重要环境因素清单》，包括：固废废弃物的排放、潜在火灾。查看和查阅危险源辨识/风险评价表，包括：原材料搬运、检验、仓储、生产区域、不安全行为、车辆驾驶、交付、产品及原料装卸过程、顾客及相关方活动、设施安装等相关的危险源等。抽查《不可接受风险清单》，包括：潜在火灾、交通伤害、触电、机械伤害、物体打击。识别充分适宜和合理。

编制了《合规义务控制程序》《合规性评价控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国社会保险法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、江苏省环境噪声污染防治条例(2018修正)、江苏省大气污染防治条例(2018第二次修正)、江苏省生态环境保护条例、江苏省湿地保护条例(2024修订)、江苏省职业病防治条例(2024修订)、江苏省安全生产条例(2023修订)、江苏省水污染防治条例(2021修正)、南京市环境噪声污染防治条例(2017修正)、南京市环境卫生管理条例(2010修正)、南京市大气污染防治条例(2019)、球形焊锡粉 GB/T 29089-2012、机器人螺丝锁付自动化设备 T/QGCML 2221-2023、激光焊接工艺规程 GB/T 19867.4-2008、激光焊接工艺指南 JB/T 11063-2010、激光焊接机器人系统通用技术条件 T/CWAN 0081-2023 等，均为有效版本，符合要求。

一阶段未提出问题。

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）

QMS: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，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。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，包括服务实现所需的过程，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、采购、生产提供的控制、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。

该组织策划了实现流程图，经识别，生产和服务过程中，需确认的过程：无。基本符合要求。

企业编制《设计开发控制程序》，规定了设计和开发策划、输入、输出、评审、验证和确认以及更改等要求。符合标准和企业的实际情况。

企业自 2016 年 07 月 26 日成立以来，在自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发方面积累了丰富的经验，研发了多系列成熟的设备，对每种产品都保持有产品图纸（包括三维图）、零部件图纸、BOM 表、产品说明书等技术文件。

1. 查见 XS-H331R 系列自动焊机，根据行程有 6 种不同的规格，分别是：200*200*100 300*300*100

300*300*100*360° 400*400*100*360° 500*500*100*360° 500*500*100*360°

2. 查见 XS-D221 系列自动点胶机，根据行程有 6 种不同的规格，分别是：200*200*100 300*300*100

300*300*100*360° 400*400*100*360° 500*500*100*360° 500*500*100*360°

3. 查见自动锁螺丝机，根据行程的不同，有 6 种不同的规格，分别是 XS-LQ5331 XS-LQ5441

XS-LQ5331 XS-LQ5441 XS-LQ6551

4. XS-QCW150 型 激光焊接机

对于客户采购的已有规格型号的产品，企业按照已有的图纸等技术文件进行生产。对于客户有特殊要求的产品，企业按照设计开发控制程序的要求，进行产品的设计和开发，以满足客户的要求。

抽 1）自动点胶设备的设计开发

1. 抽查《设计开发任务计划书》 项目名称：自动点胶设备 项目编号：XS202502180096

项目来源：综合部 起止日期：2025 年 02 月 18 日~2025.02 月 26 日

性能描述：包括核心功能、精度与重复性、速度与效率、应用领域等四个方面的要求

设计开发的阶段分为： 设计人/责任部门 完成期限

设计输入及评审报告 马飞/综合部 2025-02-18

设计输出及评审报告 温章龙/生产部 2025-02-24

设计完成验证报告 陈国民/综合部 2025-02-24

设计确认报告 陈春兰/综合部 2025-02-25

2. 抽查《设计输入清单及评审报告》项目名称：自动点胶设备 项目编号：XS202502180096

产品功能与性能要求包括：点胶精度、胶量控制、重复性、点胶速度等

工艺图纸或技术参数说明书：行程（mm）：300*300*100*360° 有效载荷（kg） 5

速度：X/Ymax:500mm/sec z max:250mm/sec 程序储量 0-999 个

运动方式：导轨+同步带（按照客户要求可定制：导轨+丝杆） 重复定位精度：±0.02mm



设定焊点方式：工业计算机控制 电机类型：精密步进电机

参与评审人员：易家、叶振栋、温章 最终评审结论：通过 2025-02-18

3. 抽查《设计输出清单及评审报告》项目名称：自动点胶设备 项目编号：XS202502180096

输出内容包括：、使用说明书、技术参数说明书、测试报告、安装维修手册等。

参与评审人员：易家、叶振栋、温章 最终评审结论：通过 2025-02-24

4. 抽查《设计验证报告》项目名称：自动点胶设备 项目编号：XS202502180096

验证项目包括：点胶精度、胶量控制精度、点胶速度、控制系统、外观质量等

各专项试验/检测报告内容摘要及其结论：实现设计性能与功能，设备可正确运行，检测合格。

设计验证结论：通过

参验证人员：易家、叶振栋、温章 2025.2.24

5. 抽查《顾客确认报告》项目名称：自动点胶设备 项目编号：XS202502180096

客户名称：苏州德而美智能科技有限公司 完成时间 2025.02月27日

验收内容包括：外观检查、功能测试、性能测试、稳定性测试

其中性能测试：点胶精度：测试结果符合技术协议要求（如 $\pm 0.1\text{mm}$ ）。

重复性：测试结果符合技术协议要求（如 $\pm 0.05\text{mm}$ ）。

点胶速度：测试结果符合技术协议要求（如 1mm/s 至 50mm/s ）。

胶量控制：测试结果符合技术协议要求（如 $\pm 2\%$ ）。

验收结论：

设备性能：设备各项性能指标均符合技术协议要求。2. 设备功能：设备功能齐全，运行稳定，满足生产需求。3. 安全与环保：设备符合相关安全与环保标准。4. 验收结果：验收合格，同意接收。

客户确认日期：2025.02月27日

此设计开发已完成，并交付客户，在设计开发过程中无变更。

抽2) 激光焊接设备的设计开发

1. 抽查《设计开发任务计划书》项目名称：激光焊接设备 项目编号：XS202502160096

项目来源：综合部 起止日期：2025.02.10~2025.03.10

性能描述：包括激光功率、焊接速度、焊接精度、激光波长、冷却方式、焊接精度、适用材料、工作环境、安全保护等9个方面的要求

设计开发的阶段分为：	设计人/责任部门	完成期限
设计输入及评审报告	马飞/综合部	2025-02-10
设计输出及评审报告	温章龙/生产部	2025-03-05
设计完成验证报告	陈国民/综合部	2025-03-07
设计确认报告	陈春兰/综合部	2025-03-10

2. 抽查《设计输入清单及评审报告》项目名称：激光焊接设备 项目编号：XS202502160096

产品功能与性能要求包括：点胶精度、胶量控制、重复性、点胶速度等

工艺图纸或技术参数说明书：行程（mm）：300*300*100*360° 有效载荷（kg） 5

速度：X/Ymax:500mm/sec z max:250mm/sec 程序储量 0-999个

运动方式：导轨+同步带（按照客户要求可定制：导轨+丝杆） 重复定位精度： $\pm 0.02\text{mm}$

设定焊点方式：工业计算机控制 电机类型：精密步进电机



参与评审人员:易家、叶振栋、温章 最终评审结论:通过 2025-02-10

目前该设备正处于组装过程中。设计开发过程无变更

产品的设计和开发基本符合要求

生产/服务提供过程情况:公司制定了《生产和服务提供控制程序》明确了受控条件:

a) 获得规定以下内容的文件化信息:

1) 提供的服务或执行的活动的特征:

确定产品和服务的要求:客户要求、球形焊锡粉 GB/T 29089-2012; 机器人螺丝锁付自动化设备 T/QGCML 2221-2023、激光焊接工艺规程 GB/T 19867.4-2008; 激光焊接工艺指南 JB/T 11063-2010; 激光焊接机器人系统通用技术条件 T/CWAN 0081-2023 等。

2) 要达到的结果:生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求,满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

①与组织的产品及服务有关的法律法规:产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等;

②编制了供应商管理制度、变更管理制度、物资采购管理制度、仓库管理规定、安全操作规程等文件。

策划了生产流程:市场调研与需求分析-研发设计-机械安装-电气安装-测试-交付,签订合同后,生产部根据客户的订单编制采购订单

抽《生产工作单》1

工作单号:XS20250218;合同编号:XS202502160096;开单日期:2025年01月26日;出货日期:2025年03月26日 客户名称:苏州容工工业科技有限公司 机台型号名称:激光焊接机 下单数量:1

技术要求:平台行程、工装数量、传动方式、安全光栅、锡丝直径、视觉检测平台 XY 轴、烙铁型式、电机类型、立柱高度、缓冲器型号、烙铁头数量等

生产进度配件点检:底板、清洗盒、Z 外罩、温控支架、烟管支架、夹板、X 模组、X 后盖、X 前盖、Y 模组、Y 上盖、侧板等

抽此计划的生产流程卡

产品名称:激光焊接机 规格型号:XS-QCW1500W

下单日期:2025年01月26日 交货日期:2025年03月26日

序号 工序内容 操作者 生产日期

1 机械安装 徐文龙 组装中

目前现场正由徐文龙进行组装中。生产现场查见该设备的图纸及 BOM 表。

公司生产的四种自动设备(点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备),生产流程相同;操作者相同,分别是机械安装:徐文龙;电气安装:马强;测试调试:温章龙;生产所用工具和检测设备相同。四种设备的工作原理相同、XYZ 三个方向的机械传动部件通用、只是工作部件不同,分别用点胶、焊锡、锁螺丝、激光焊锡。根据设备的不同写入不同的控制软件。

抽已完成的生产计划如下:

抽《生产工作单》2

工作单号:XS20250211001;合同编号:XS202502180096;开单日期:2025年02月18日;出货日期:2025年04月18日 客户名称:苏州德而美智能科技有限公司 机台型号名称:点胶机 XS-DJ6441 下单数量:1

技术要求:平台行程、工装数量、传动方式、安全光栅、锡丝直径、视觉检测平台 XY 轴、烙铁型式、电机类型、立柱高度、缓冲器型号等

生产进度配件点检:底板、清洗盒、Z 外罩、温控支架、烟管支架、夹板、X 模组、X 后盖、X 前盖、Y 模组、Y 上盖、侧板等

实际出货时间:2025年02月25日 实际出货方式:跨越物流

调机工程师:温章龙 确认出货人员:马飞

此计划完成并交付

抽此计划的生产流程卡



产品名称：点胶机 规格型号：XS-DJ6441

下单日期：2025 年 2 月 18 日 交货日期：2025 年 04 月 18 日

序号 工序内容 操作者 生产日期

1 机械安装 徐文龙 2025-2-22

2 电气安装 马强 2025-2-24

3 测试调试 温章龙 2025-2-24

抽《生产工作单》3

工作单号：XS2025021948；合同编号：XS2025021948；开单日期：2025 年 02 月 19 日；出货日期：2025 年 03 月 29 日 客户名称：九江恒通自动控制器有限公司 机台型号名称：电脑式吸气式锁螺丝机 下 单 数 量：1

技术要求：平台行程、工装数量、传动方式、安全光栅、锡丝直径、视觉检测平台 XY 轴、烙铁型式、电机类型、立柱高度、缓冲器型号、烙铁头数量等

生产进度配件点检：底板、清洗盒、Z 外罩、温控支架、烟管支架、夹板、X 模组、X 后盖、X 前盖、Y 模组、Y 上盖、侧板等

实际出货时间：2025 年 02 月 26 日 实际出货方式：跨越物流

抽此计划的生产流程卡

调机工程师：温章龙 确认出货人员：马飞

产品名称：锁螺丝机 规格型号：XS-QCW150

下单日期：2025 年 2 月 19 日 交货日期：2025 年 03 月 29 日

序号 工序内容 操作者 生产日期

1 机械安装 徐文龙 2025-2-23

2 电气安装 马强 2025-2-24

3 测试调试 温章龙 2025-2-25

抽《生产工作单》4

工作单号：XS20250211001；合同编号：XS20250211001；开单日期：2025 年 02 月 11 日；出货日期：2025 年 02 月 25 日 客户名称：常州三协电机股份有限公司 机台型号名称：视觉自动焊锡机 下单数量：1

技术要求：平台行程、工装数量、传动方式、安全光栅、锡丝直径、视觉检测平台 XY 轴、烙铁型式、电机类型、立柱高度、缓冲器型号、烙铁头数量等

生产进度配件点检：底板、清洗盒、Z 外罩、温控支架、烟管支架、夹板、X 模组、X 后盖、X 前盖、Y 模组、Y 上盖、侧板等

实际出货时间：2025 年 02 月 25 日 实际出货方式：跨越物流

抽此计划的生产流程卡

调机工程师：温章龙 确认出货人员：马飞

产品名称：视觉自动焊锡机 规格型号：XS-QCW150

下单日期：2025 年 2 月 19 日 交货日期：2025 年 03 月 29 日

序号 工序内容 操作者 生产日期

1 机械安装 徐文龙 2025-2-15

2 电气安装 马强 2025-2-22

3 测试调试 温章龙 2025-2-23

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：钳形表、外径千分尺、电子天平、数显卡尺，均已进行校准，监视和测量设备满足检验需要。。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；客户提供要求，按图纸、工艺文件、管理制度实施过程控制。

产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求

d) 使用适宜的设备和过程环境：配备了手动液压升降车、空压机、打标机、电动螺丝刀、手钳、扳手



等设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。
生产环境无特殊要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：大专以上学历；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。具体见 QE07.2 条款审核记录。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认。需确认过程：无

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同/订单要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产部负责落实。

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，产品的运输是根据距离的远近选择货拉拉或跨越物流两个平台。组织跟进到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，企业使用人工液压升降车装货，由客户自行卸货。

3) 交付的地点及验收：

交付的地点及验收：产品经检验合格后由供应商送至客户指定地点。客户收到货后，由生产部工程师负责通过远程视频的方式指导客户进行安装、调试。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

现场巡视时发现，生产现场未见小型静音无油空气压缩机的操作规程。一开具不符合

生产和服务控制过程基本符合要求。

产品和服务放行过程控制情况：企业编制并实施了《外部提供的过程、产品和服务的控制程序》《产品和服务的放行控制程序》，为验证产品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。

据生产部负责人介绍，采购的物资由生产检验合格后方可入库。生产的产品由操作者自检和专人测试检查合格后方可发货，客户收到产品后，由技术部工程师远程指导客户进行安装调试，试运行合格后由客户出据验收报告。

抽 1) 进货检验记录 产品名称：板卡

供货单位：深圳市运途智控技术有限公司 供货数量：10 套

检验项目：外观、数量、尺寸等内容

检验结果均为合格 检验结论：合格入库 检验日期：2024 年 12 月 06 日：

抽 2) 进货检验记录 钣金件

供货单位：深圳市运途智控技术有限公司 供货数量：10 套

检验项目：外观、数量、尺寸等内容

检验结果均为合格 检验结论：合格入库 检验日期：2024 年 10 月 17 日

抽 3) 进货检验记录 UV 灯

供货单位：深圳市益烽达电子有限公司 供货数量：10 套

检验项目：外观、数量、尺寸等内容

检验结果均为合格 检验结论：合格入库 检验日期：2025 年 02 月 14 日

四种设备生产的操作者相同，机械安装：徐文龙；电气安装：马强；测试调试：温章龙

机械安装和电气安装完成后，均由操作者进行自检，自检合格后，填写《生产流程卡》见 8.5.1 条款审核记录。

成品的检验由总经理授权温章龙进行出厂测试调试检验，温章龙、叶振栋、易家共同验收。验收合格后



方可发货。

抽 1) 设验出厂检测 设备名称: 点胶机 合同编号: XS202502180096

规格/型号: XS-DJ6441 数量: 1 台

文件资料点收: 操作说明书、附图、合格证、质保书

实际操作验收包括: 电气/油路/气路/水路/传动; 试运行; 铭牌及各种指示仪、信号; 操作难易程度; 外观等

验收人: 温章龙、叶振栋、易家 验收日期: 2025 年 02 月 24 日

抽 2) 设验出厂检测 设备名称: 电脑式吸气式锁螺丝机 合同编号: 2025021948

规格/型号: XS-LX5331 数量: 1 台

文件资料点收: 操作说明书、附图、合格证、质保书

实际操作验收包括: 电气/油路/气路/水路/传动; 试运行; 铭牌及各种指示仪、信号; 操作难易程度; 外观等

验收人: 温章龙、叶振栋、易家 验收日期: 2025 年 02 月 25 日

抽 3) 设验出厂检测 设备名称: 视觉自动焊锡机 合同编号: XS20250211001 数量: 1 台

文件资料点收: 操作说明书、附图、合格证、质保书

实际操作验收包括: 电气/油路/气路/水路/传动; 试运行; 铭牌及各种指示仪、信号; 操作难易程度; 外观等

验收人: 温章龙、叶振栋、易家 验收日期: 2025 年 02 月 23 日

抽 4) 设验出厂检测 设备名称: QCW 准连续光纤激光焊接机 合同编号: XS202401030096

规格/型号: XS-QCW1500W 数量: 1 台

文件资料点收: 操作说明书、附图、合格证、质保书

实际操作验收包括: 电气/油路/气路/水路/传动; 试运行; 铭牌及各种指示仪、信号; 操作难易程度; 外观等

验收人: 温章龙、叶振栋、易家 验收日期: 2024 年 11 月 20 日

客户收到产品后, 由生产部提供远程安装调试指导, 调试验收合格后由顾客出据《顾客确认报告》

抽 1) 《顾客确认报告》项目名称: 自动点胶设备 项目编号: XS202502180096

客户名称: 苏州德而美智能科技有限公司 完成时间 2025. 02 月 27 日

验收内容包括: 外观检查、功能测试、性能测试、稳定性测试

其中性能测试: 点胶精度: 测试结果符合技术协议要求 (如 $\pm 0.1\text{mm}$)。

重复性: 测试结果符合技术协议要求 (如 $\pm 0.05\text{mm}$)。

点胶速度: 测试结果符合技术协议要求 (如 1mm/s 至 50mm/s)。

胶量控制: 测试结果符合技术协议要求 (如 $\pm 2\%$)。

验收结论:

1. 设备性能: 设备各项性能指标均符合技术协议要求。2. 设备功能: 设备功能齐全, 运行稳定, 满足生产需求。3. 安全与环保: 设备符合相关安全与环保标准。4. 验收结果: 验收合格, 同意接收。

客户确认日期: 2025 年 02 月 27 日

抽 2) 《顾客确认报告》项目名称: 电脑式吸气式锁螺丝机 项目编号: 2025021948

客户名称: 九江恒通自动控制器有限公司 完成时间 2025 年 02 月 26 日

验收内容包括: 外观检查、功能测试、性能测试、稳定性测试

其中性能测试: 锁付精度: 测试结果符合技术协议要求 (如 $\pm 0.1\text{mm}$)。

重复性: 测试结果符合技术协议要求 (如 $\pm 0.05\text{mm}$)。

锁付速度: 测试结果符合技术协议要求 (如 1mm/s 至 50mm/s)。.



胶量控制:测试结果符合技术协议要求(如± 2%)。

验收结论:

1. 设备性能: 设备各项性能指标均符合技术协议要求。2. 设备功能: 设备功能齐全, 运行稳定, 满足生产需求。3. 安全与环保: 设备符合相关安全与环保标准。4. 验收结果: 验收合格, 同意接收。

客户确认日期: 2025 年 02 月 28 日

抽 3) 《顾客确认报告》项目名称: 视觉自动焊锡机 项目编号: XS20250211001

客户名称: 常州三协电机股份有限公司 完成时间 2025 年 02 月 23 日

验收内容包括: 外观检查、功能测试、性能测试、稳定性测试

其中性能测试: 锁付精度: 测试结果符合技术协议要求(如± 0.1mm)。

重复性: 测试结果符合技术协议要求(如± 0.05mm)。

焊接速度: 测试结果符合技术协议要求(如 1mm/s 至 50mm/s)。

锡量控制: 测试结果符合技术协议要求(如± 2%)。

验收结论:

1. 设备性能: 设备各项性能指标均符合技术协议要求。2. 设备功能: 设备功能齐全, 运行稳定, 满足生产需求。3. 安全与环保: 设备符合相关安全与环保标准。4. 验收结果: 验收合格, 同意接收。

客户确认日期: 2025 年 02 月 26 日

抽 4) 《顾客确认报告》项目名称: QCW 准连续光纤激光焊接机 项目编号: XS202401030096

客户名称: 江苏华阳智能装备股份有限公司 完成时间: 2024 年 11 月 20 日

验收内容包括: 外观检查、功能测试、性能测试、稳定性测试

其中性能测试: 锁付精度: 测试结果符合技术协议要求(如± 0.1mm)。

重复性: 测试结果符合技术协议要求(如± 0.05mm)。

焊接速度: 测试结果符合技术协议要求(如 1mm/s 至 50mm/s)。

验收结论:

1. 设备性能: 设备各项性能指标均符合技术协议要求。2. 设备功能: 设备功能齐全, 运行稳定, 满足生产需求。3. 安全与环保: 设备符合相关安全与环保标准。4. 验收结果: 验收合格, 同意接收。

客户确认日期: 2024 年 11 月 30 日

暂无授权人员批准或顾客批准紧急/例外放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施, 基本有效, 符合要求。

EMS/OHSMS 环境与安全的运行控制情况: 企业策划并编制: 环境与职业健康安全运行控制程序、安全生产责任制度、环境、职业健康安全会议管理制度、安全培训教育制度、安全投入保障制度、安全检查和隐患整改管理制度、劳动防护用品管理制度、产品搬运贮存防护管理制度、等文件, 策划合理, 内容符合标准和企业实际, 以及进行的环境、职业健康安全日常检查、日常隐患排查等管控方式进行运行策划和控制, 并在适当时机实施监视、测量、分析和评价。

现场查看, 潜在火灾、触电事故、固体废弃物的排放、机械伤害事故、物体打击、交通伤害等控制情况, 制定了管理方案和控制措施, 贯彻执行并能够有效控制。通过管理制度对本部门环境职业健康安全进行控制, 基本适用。

综合部是运行控制的主控部门。

公司确定的重要环境因素为: 固废废弃物的排放、潜在火灾;

不可接受的风险为: 潜在火灾、交通伤害、触电、机械伤害、物体打击。

围绕公司重要环境因素和不可接受的风险, 公司对环境安全运行情况控制情况如下:

查看运行情况:

1、资源能源消耗: 查看办公区域宽敞明亮, 通风较好。主要消耗的办公用品是纸张, 废纸回收再利用。水电的消耗, 办公室均使用节能灯, 做到人走灯灭。目前建立了相应和管理制度, 要求各部门人员提高节约意识。



2、火灾管理，主要包括：办公区域超负荷用电、线路老化、使用明火点燃易燃物引起火灾发生等。控制措施：加强对人员安全操作规程的培训；定期检查消防设备；制定应急预案并实施演练，加强日常检查等。查看：现场查看照明灯具采用防爆灯具，所有插座回路设剩余电流断路器保护。生产车间设有应急备用照明和疏散照明。在各工作场所设有应急备用照明，在走廊、安全出口、应急门等处设有应急疏散指示灯。仓库张贴严禁吸烟等警示标识。现场有安全逃生通过及标志等，不定期组织消防应急演练等。按照建筑设计要求配备手提式灭火器。生产区域配有灭火器配备并定期进行年检。于2024年10月10日进行了火灾应急演练。

3、固体废弃物管理：主要包括：办公区域产生的废弃硒鼓、墨盒/废电池/废旧灯管、废纸张、废包装以及职工生活垃圾等，控制措施：金属废料和边角料集中收集后定期由物资回收公司回收；生活垃圾集中堆放、储存并及时运至园区设置的垃圾箱；墨盒、硒鼓等排放至园区设置的危废垃圾箱。综合部每月进行全公司分类情况检查，不符合及时采取措施。查看，办公室设有垃圾桶，废包装和废纸张收集后外卖再生资源回收公司，生活垃圾和墨盒、硒鼓等投放至园区分类垃圾箱。现场查看无混放现象等。

4、废水排放：主要为办公、生活污水的排放至市政管网，生产过程无废水产生。

5、废气排放：无粉尘等废气产生。

6、机械伤害：主要包括手动升降机、电动工具等各种机械设施没有安全防护措施或安全防护措施不全、损坏等。控制措施：进行安全教育培训，提高员工安全意识，张贴警示标识、定期进行安全检查等。查看，张贴各项规章制度和操作规程；建立健全并严格执行安全操作规程等。企业于2024. 10. 12组织机械伤害应急演练。

7、触电伤害：主要包括电气线路、插头、插座等老化、绝缘层损坏、失效等造成。控制措施：定期检查电器、线路完好情况、安装漏电保护装置、制定应急预案并定期演练等。于2024年9月19日进行了触电应急演练。

8、物体打击：主要包括：货架高处物体掉落等。控制措施：进行安全教育培训，提高员工安全意识，张贴警示标识、定期进行安全检查等等。查看，仓库物料摆放整齐，未出现物体打击的风险。企业于2024. 10. 25组织了物体打击应急演练

9、交通伤害：主要包括公司外部在园区作业的各种运输车辆及外出办公及服务的车辆。在行驶过程中由于违章指挥、违章行驶、违章驾驶以及道路行驶标志未设置或不明显等。控制措施：进行安全教育培训，提高员工安全意识，张贴警示标识、定期进行安全检查等。企业于2024年10月23日组织了交通事故应急演练

10、噪声排放：主要有生产车间设备运转过程产生的噪声等；控制措施：通过选用低噪音设备，合理布置噪声源位置，在针对噪声源位置和噪声的特点分别采用减震、隔声、消声等措施。查现场，生产采用了小型静音无油空气压缩机。

11、与员工签订劳动合同，维护员工合法权益。提供劳动合同书，抽查员工秦德伟、叶振栋、温章龙3人劳动合同，

合同内容包括：合同期限；工作地点和工作内容；工作时间和休息休假；劳动报酬；社会保险；劳动保护、劳动条件和职业危害防护；劳动争议处理；其他事项等内容。

12、办公室员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

13、环境安全运行检查：

提供2024年9月至2025年1月《消防设施检查点检表》，检查内容包括：消防器材表面清洁干净、灭火器压力表指针在绿色区域、灭火器喷嘴是否堵塞、灭火器铅封铅销是否遗失损坏、消防栓柜前无杂物、消防栓水带无龟裂、破裂、枪头无变形、生锈、消防栓玻璃门无破损、水阀开关无生锈、变形等。检查结果均为符合，检查人：叶振栋

提供有《环境运行监视记录》，检查内容包括：噪声排放和伤害控制检查、废水排放控制检查、废气排放控制检查、健康损害控制检查、固体废弃物控制、能源资源节约控制、应急准备检查、办公室安全和环境运行检查等，检查结果均为符合，抽抽2024. 9. 30和2025. 1. 23记录，检查结果均为合格，检查人：叶振栋 易家



提供有《安全监视记录》，检查内容包括：应急准备检查、机械伤害、物体打击、砸伤防治运行检查、触电伤害检查、防中暑控制检查、仓库管理检查、综合安全和环境运行检查等方面，抽2024.10.30和2025.1.23记录，检查结果均为合格，检查人：叶振栋 易家。现场查看，手提式干粉灭火器应急救援器材，灭火器定期维护。

14、劳保用品发放：提供2024年9月至2025年1月的劳保用品发放记录。主要发放口罩、手套等，每月发放手套10副、口罩5盒。工作时间平均每天不超过8小时。

15、查见《社会保险单位参保证明》。查询日期：202301-202502；为员工缴纳的社会保险包括：养老险、失业险、工伤险等，缴纳人数3人。企业负责人介绍，目前公司存在因个人原因目前未缴纳社保的员工。后续员工如果需要缴纳社保，公司会及时为员工办理缴纳社保手续。

16、公司名下1辆车。查见三辆车缴纳保险单。

车牌号码：苏A178EU梅赛德斯-奔驰BJ7154KEL6轿，缴纳了商业险、强制险，保险期：2024年9月21至2025年9月20日。

17、用于环境及职业健康安全资金投入情况：2024年9月份至12月份：员工社保/意外保险、环保、清洁、绿化、节能、环境、安全认证及培训、安全警示、标语牌、防暑(寒)用费等，合计支出46880元。均能保证环境、职业健康安全资金的使用。

18、对于进入工作区域的外来人员，由本公司人员陪同，并告知公司相应管理规定。将本公司的环境职业健康安全方针、目标告知相关方，并对此做出承诺，对顾客、供应商等相关方特提出环境和职业健康安全要求。告知书内容完整，基本符合。并且考虑了产品生命周期，在生产阶段最大限度的减少环境污染和废物排放。查见《相关方告知书发放记录》公司于2024.9.13发放了相关方告知书，接收单位包括：深圳市运途智控技术有限公司、深圳市深丝微智能技术有限公司、深圳市益烽达电子有限公司、常州三协电机股份有限公司、宁波名晟电机科技有限公司、九江恒通自动控制器有限公司等。

19、库房管理：库房占地面积35平米，主要用来存放设备所用零部件。现场查看库房内用货架存放零部件，货架间留有安全通道、物品摆放整齐、地面干净整洁、库房门口外有灭火器和消防栓。

20、经现场确认，本场所涉及的职业危害：无，建议企业对员工进行定期健康查体。

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。

规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品/服务和过程，或对现有产品/服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设施；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。因此，没有进行更改管理。

对环境职业健康安全的运行控制基本有效。

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

经调阅相关记录确认，企业在2024年12月30-31日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，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，判定准确，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。

审核现场与企业内审员沟通，该两名内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。同时未见出具内审员培训合格的相关证书。对于能力方面开具的不符合。

企业最高管理者在2025年01月18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（内容：要进一步强化质量、环境、职业健康安全管理体系文件的理解及标准条款的培训，全员参与提高企业的管理水平；措施：强化质量、环境、职业健康安全管理体系的标准培训，提高员工安全意识和管理水平），于 2025 年 01 月 19 日完成。管理评审基本符合要求。

现场与总经理交流管理评审控制情况，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

策划保持编制了《不合格控制程序》、《事件调查、不符合、纠正及预防措施控制程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，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，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投诉和质量事故。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）：

企业位于南京市江北新区中山科技园中鑫路 702 号，总人数共计 10 人，其中管理人员 2 人，其他人员 24 人。主要为自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工和办公经营部门使用。

此场所为租赁性质，总面积：509 平米，其中生产面积 314 平米、库房：35 平米、办公面积：160 平米。出具了租赁合同；出租方：2023.6.30-2026.6.29；租赁期：2023.6.30-2026.6.29

公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、打印机等。其维护保养由耗材供方进行，现场设施完好。现场观察设备运行正常，设备能力稳定。

特种设备：无； 监视和测量设备：刻度吸管、电子天平、精密酸度计、电热恒温干燥箱、电子天平等，均有检定/校准证书。

主要生产设备：手动液压升降车、空压机、打标机、电动螺丝刀、手钳、扳手等

支持性设施：企业名下 1 辆车。无食堂、无宿舍。库房约 35 平方米。

计量器具：钳形表、外径千分尺、电子天平、数显卡尺

环境职业健康安全设备设施：消防栓、灭火器、垃圾桶，由综合部统一管理。

办公室内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了空调等设施，作业场所光线较充足。目



前工作环境符合经营需要。

运行环境及资源满足组织：自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工的要求。

2) 人员及能力、意识：

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通：

企业编制了信息交流、协商、参与和沟通控制程序，规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。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。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：自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工

E：自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：自动化设备（自动点胶设备、自动焊锡设备、自动锁付设备、激光焊接设备）的研发、加工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，南京新松自动化科技有限公司的

☒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：范岩修、周长润



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。