



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10812-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：苏州物睿科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：朱晓丽

审核组员（签字）：/

报告日期：2025 年 7 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：朱晓丽

组员：/



受审核方名称：苏州物睿科技有限公司

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
A	朱晓丽	组长	审核员	2024-N1QMS-4205805	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	汤斯佩	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☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：产品质量法、计量法、民法典、标准化法、劳动法、环境保护法等

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：

GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工作件通用技术条件》GB/T 13914-2013冲压件尺寸公差GB/T 13915-2013冲压件角度公差GB/T 13916-2013冲压件形状和位置未注公差GB/T 15055-2007冲压件未注公差尺寸极限偏差GB/T 30571-2014金属冷冲压件 通用技术条件等

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：2025年07月11日上午至2025年07月12日上午实施审核。



审核覆盖时期：自2025年1月8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:机械零部件的加工

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：苏州工业园区唯新路 91 号 3 号楼 602 室

办公地址：苏州市苏州工业园区唯新路 91 号 3 号楼 602 室

经营地址：苏州市苏州工业园区唯新路 91 号 3 号楼 602 室；

生产地址：江苏省苏州市吴中区尧峰西路 70 号海恩德产业园 8 栋 1 层

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 2025 年 07 月 10 日 08:30 至 2025 年 07 月 10 日 12:30 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：生产过程控制、放行控制

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:人事行政部 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 20 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 7 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：计量检测设备管理、内审管理评审有效性、生产过程控制、放行控制

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，产品质量稳定，无质量事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，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： 管理体系持续有效运行

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：2018 年 11 月 12 日 体系实施时间：2025 年 1 月 8 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：原材料进厂检验→下料→机加工（车铣刨磨）→精加工→表面处理（外包）
→成品入库→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

组织及其环境/风险控制

目前企业总人数：20

企业位于苏州市苏州工业园区唯新路 91 号 3 号楼 602 室，与苏州新时得测控技术有限公司联合办公，企业为方便管理，将 601、602 打通，面积共 2000 平左右，苏州物睿占用 500 平办公区域，其他区域为苏州新时得测控技术有限公司所有。江苏省苏州市吴中区尧峰西路 70 号海恩德产业园 8 栋 1 层为生产地，生产地为租赁。

苏州物睿主要经营机械零部件的加工，主要客户为德瑞东方（上海）科技有限公司

通过对过程检测结果进行分析，体系不断改进。

负责人称体系运行以来效果良好，管理意识有了明显提高。

外包：经确认，表面处理、运输为外包过程

企业 2025 年 1 月 8 日发布、实施质量管理体系，主营机械零部件的加工。管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。质量手册中明确了体系的范围。公司明确了质量管理体系的边界、范围，在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。

抽环境因素列表

外部环境：政治环境、法律环境、社会文化环境、技术水平环境、自然环境等

内部环境：企业文化、公司价值、知识积累、绩效、财务因素等

提供“风险和机遇评估分析表”，对内外部环境因素风险进行了识别，制定了措施，目前未发生或意外事故。

相关方的需求和期望

企业明确了影响企业绩效或受到企业经营影响的相关方，通过调查、访谈了解相关方的需求和期望。通过回访、网站等渠道获取相关方的信息，并持续与相关方沟通，了解相关方要求，并对相关信息进行监视和评审。

企业识别出的相关方包括：客户、供方、员工的要求等。相关方的要求包括：客户对产品价格合理，性价比高；持续稳定的销售服务能力；按约定时间交付；供方的要求，如交易价格公平合理、按约定时间付款等。人事行政部负责了解客户的需求和产品信息等期望，以及供方进行定期的沟通，了解相关信息；组织内部



员工需求以及相关法律法规要求，了解行业新趋势和客户的新要求。

管理体系的范围

公司按照标准要求编写了体系文件于 2025 年 1 月 8 日发布、实施，管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。

质量手册中明确了体系的范围。公司明确了质量管理体系的边界、范围，在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

范围：机械零部件的加工

边界：苏州市苏州工业园区唯新路 91 号 3 号楼 602 室、江苏省苏州市吴中区尧峰西路 70 号海恩德产业园 8 栋 1 层

无不适用条款：表面处理及运输过程外包

符合标准要求。

管理体系及其过程

公司对过程及相互关系进行了整理，确定了组织机构，明确了职责，确定管理体系的边界和适用性，考虑了内外部问题、组织单元、职能和物理边界、活动、产品和服务、包括实施控制与施加影响的权限和能力，据此建立了文件化的管理体系，以确保体系在运行中的完整性。配备了各种资源满足体系运行的需要。确立了监视测量的方法。

公司外包过程：表面处理及运输过程

体系无不适用条款

方针

质量方针：“质量为先，服务为诚，持续改进”。

方针在质量手册中予以规定，经总经理批准实施。

质量方针体现了标准的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。

目标及其实现的策划

总的质量目标为：

1.产品一次交验合格率≥95%

2.顾客满意率≥90%

2025 年 1 月至 2025 年 6 月目标完成情况：均完成；公司的质量目标已分解到相关职能部门。

变更的策划

质量手册中对质量管理体系的变更需求及时机、内容、影响方面进行了策划，变更的时机包括了：质量管理体系的建立和实施的初始阶段；组织机构、环境发生变化；利益相关方的需求和期望方面的任何变化等。对变更的影响方面进行了识别并制定了对策。

体系运行以来环境、利益相关方的需求和期望等未发生变更。公司组织机构变更，认证范围变更。对变更内容进行了策划。

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

运行的策划和控制

经识别产品实现的过程为：原材料进厂检验→下料→机加工（车铣刨磨）→精加工→表面处理（外包）→成品入库→交付

特殊过程：表面处理（外包）



外包过程：表面处理、运输

不适用条款：无

执行标准：GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工作件通用技术条件》GB/T 13914-2013 冲压件尺寸公差 GB/T 13915-2013 冲压件角度公差 GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差 GB/T 15055-2007 冲压件未注公差尺寸极限偏差 GB/T 30571-2014 金属冷冲压件 通用技术条件等；

3) 使用平面磨床、数控磨床、数控车床、车铣复合机、立式铣床、立式加工中心、慢走丝线切割等生产设备；

4) 使用三点内径千分尺、数显三点内径千分尺、数显内卡规、三坐标测量机、显微维氏硬度计、粗糙度仪、金相显微镜、大理石平台、膜厚仪、数显深度千分表、轮廓仪、数显测高仪等计量校准设备；

5) 确定了原材料检验、首检、半成品检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《检验作业指导书》等验收标准、图纸；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购产品验证记录，过程检验记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。

设计开发

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：

企业主要为客户提供图纸、企业根据客户要求将图纸编制成工艺文件，生产过程按工艺文件进行。

负责人介绍，生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关设计活动，保留有相关图纸等。自产品定型之后无变更。生产过程中可能有部分零部件的改进，主要结构无变化。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。设计开发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品，处理水达到排放和回注标准等。

配备了所需设计和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了产品开发和提供服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需设计技术人员。

针对设计过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样机、结构设计图纸、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

每次项目在确定顾客需求之后技术人员进行结构设计，进行小试，小试的处理结果经顾客确认之后按照设计的图纸进行零部件的采购。

目前无新的设计开发活动

生产和服务提供的控制

了解形成文件的信息：

生产依据的标准有：

质量标准：GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工作件通用技术条件》GB/T 13914-2013 冲压件尺寸公差 GB/T 13915-2013 冲压件角度公差 GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差 GB/T 15055-2007 冲压件未注公差尺寸极限偏差 GB/T 30571-2014 金属冷冲压件 通用技术条件等等及客户要求。

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行生产。

编制了《检验作业指导书》等，描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有三点内径千分尺、数显三点内径千分尺、数显内卡规、三坐标测量机、显微维氏硬度计、粗糙度仪、金相显微镜、大理石平台、膜厚仪、数显深度千分表、轮廓仪、数显测高仪等，可满足产品检验要求。

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：查《检验作业指导书》GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工作件通用技术条件》GB/T 13914-2013 冲压件尺寸公差 GB/T 13915-2013 冲压件角度公差 GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差 GB/T 15055-2007 冲压件未注公差尺寸极限偏差 GB/T 30571-2014 金属冷冲压件 通用技术条件等、客户图纸、工艺文件、产



品规格书等作业指导文件及法律法规满足需要。

生产部现有平面磨床、数控磨床、数控车床、车铣复合机、立式铣床、立式加工中心、慢走丝线切割等生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。

车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音、防尘，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求

制定了特殊过程确认准则，规定了确认由生产部负责，规定符合标准要求。经识别，企业需确认过程为：表面处理

2025年1月8日对特殊过程进行了确认：

确认项目：工艺文件、人员、设备能力

确认结果：合格

确认人：李高鹏、张丽霞、胡琦

采取措施防止人为差错：

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制

抽查过程监视和测量情况，提供了调试过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

实施放行、交付和交付后活动：

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，生产计划和采购计划发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司销售部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

查看工单：

工单编号：APM007525070080 工单日期：2025-07-11 工单类型：取备品

需求日期：2025-07-18 物料编号：略 物料名称：排胶杆 EPS950-01-012-07

关联销售单：略。。。。。

系统上传图纸

工序：10 制程编码：QC 允许委外：否 强制委外：否 估时控制：否 是否过账：是 是否质检：否

采集设备工时：是 采集人工时 不限制转入量：否 预排交期：2天 预排日期：2025-07-13

另抽其他工单，符合要求

现场正在进行舵机舱体（小）加工

P 领料：检验采购件尺寸 直径 260mm

CL 数控车：车 按图纸车圆 开内孔 正反面开出单边 0.5mm

加工中心：按图纸开形状 单边 0.05

回火：180 保温 10h

数控车：精车 255mm

加工中心：中度加工 0.1mm

精加工：五轴精加工

另抽其他工序，均按图纸进行加工，生产过程受控

产品和服务的放行

经查编制了《检验规范》检验作业指导书》GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》GB/T



13914-2013 冲压件尺寸公差 GB/T 13915-2013 冲压件角度公差 GB/T 13916-2013 冲压件形状和位置未注公差 GB/T 15055-2007 冲压件未注公差尺寸极限偏差 GB/T 30571-2014 金属冷冲压件 通用技术条件等作业指导文件。检验主要依据执行标准要求和国家标准等。

一、查：《外包检验表》，符合要求

其他金属、塑料原材料基本核对订单数量、材质单无问题入库，问题原材料不予验收，直接返回供方。企业无记录。

生产过程控制：生产过程中有工艺过程卡、图纸、作业指导书进行指导，各过程员工自检、互检、巡检；抽制程检验记录表、工序检验、检验结果复核、出厂检验记录等，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

●编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

2025 年 4 月 10 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：

《2025 年度审核实施计划》，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。

内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人），有手写签字；

提供内部审核检查表。

本次内审发现 1 项不合格，不符合为一般不符合项，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正措施计划，措施可行，并对其有效性进行了验证，符合要求

本次内审编制有《内审报告》，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：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据

内部审核基本符合要求。

公司文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于 2025 年 4 月 18 日组织进行了一次管理评审。

查《管理评审计划》，确定了评审时间、地点、评审组织和参加人员。规定了评审内容，提出了评审准备工作要求，评审以会议的方式进行。总经理批准。

管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料内容基本涵盖：以往管评措施实施情况、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、相关方的期望和要求、可能的变更、应对风险和机遇所采取措施的有效性、顾客满意情况、不合格及纠正措施完成情况、监视和测量结果、内审情况、外部供方的绩效以及改进的建议等

提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论，对内审、客户投诉、方针和目标等方面进行了评审。

评审结论：本公司一直按照质量管理体系的要求运行，在产品质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产过程基本稳定，产品品质处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的。

改进决议：关键岗位技术技能、质量意识和应知应会内容的培训，生产记录填写要求培训，生产部于 2025 年 08 月前完成

抽改进措施完成情况，正在筹备中，监督关注

质量管理体系无变更需求。

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：编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方



式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

抽查公司的 2025.7.11 不合格输出处理记录,经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：本年度除内审的一般不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施外，其余发现不合格并采取书面纠正措施的情况有 1 项。按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。现场审核时对以上合格情况的纠正措施实施及管评改进措施实施的有效性进行验证，基本有效。该项纠正措施均未涉及需要更新策划期间确定的风险和机遇，也未涉及变更质量管理体系的情况。

3) 投诉的接受和处理情况：建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：

办公经营地址位于苏州工业园区唯新路 91 号 3 号楼 602 室，500 平米左右，配置了所需电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公设备及用品；

生产地址位于：江苏省苏州市吴中区尧峰西路 70 号海恩德产业园 8 栋 1 层；共 1600 平米左右，分仓库、加工中心车间、小磨床车间、铣床车间、钳工车间、数控车间、慢丝线切割车间、清洗车间、废料房、品检室。

配备了平面磨床、数控磨床、数控车床、车铣复合机、立式铣床、立式加工中心、慢走丝线切割等生产设备；

配备了三点内径千分尺、数显三点内径千分尺、数显内卡规、三坐标测量机、显微维氏硬度计、粗糙度仪、金相显微镜、大理石平台、膜厚仪、数显深度千分表、轮廓仪、数显测高仪等。

无特种设备

车间使用 ERP 系统管理，分采购管理、库存管理、生产订单、车间管理、质量管理等，目前使用模块主要为车间管理和质量管理。系统为采购，供方负责升级维护。

目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

2) 人员及能力、意识：

查：岗位任职要求的具体规定情况：

《岗位任职要求》规定了具体岗位的学历、能力、工作经验等方面的要求。包括了每个岗位的具体要求。

抽“岗位工作人员能力评价记录”：从学历、培训经理、工作经验、技能和岗位职能等方面进行评价，经考核，适应工作要求。

无特种设备及特种作业

查“2025 年度培训计划”，共多项，覆盖 GB/T19001-2016 标准、岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训、内审员培训、技术或工艺标准、试验或检验标准等方面，目前按计划已实施完成了部分项目。

抽培训记录：记录了组织部门、时间、培训内容、参加人、培训有效性，符合要求

同内审员交流，内审、管理评审为外聘老师指导进行，自身单独审核能力有一定欠缺，已开不符合。

人员管理基本能满足要求。

主要通过培训提高岗位作业水平及质量意识，明确各岗位要求，生产工艺、技术、采购及办公人员自身工作对质量目标的影响，以及如何通过培训和互相交流提高绩效，不符合质量管理体系要求的后果等。

3) 信息沟通：

公司的内外部沟通每天都在进行，内部沟通包括：部门与部门之间、员工与员工之间的沟通等；外部沟通包括：与客户、供应商、政府部门及其他相关方的沟通等，沟通的方式有：会议、数据信息传递、网络传播等方式，通常沟通的事项和内容包括：质量环境发生重大变化、顾客和其他相关方的要求发生变化、QMS 范围发生变化、QMS 及过程的调整和变更、质量方针和目标、各种策划输出、顾客满意度、产品和服务的



符合性、顾客投诉和不符合情况等，人事行政部负责内部、外部沟通。
符合要求。

4) 文件化信息的管理：

组织编制了质量手册，程序文件，记录表格等，包括了标准要求的形成文件的信息及组织确定的为确保质量管理体系有效性所需的形成文件的信息。经评审，目前文件和目录均适用，暂无修订，符合要求。

●编制《文件控制程序》《记录控制程序》内容符合标准要求。

●查有“受控文件清单”，“外来文件清单”，符合要求。

抽查人事行政部《管理手册》；

发布、实施日期：2025年1月8日

●查有“文件发放、回收登记表”，文件均发到使用部门。

●介绍：每年通过内审系统评价文件的适宜性；部门、法律法规、工艺等发生较大变化时要适时评审，目前文件基本适宜。

●查文件更改、作废情况：针对文审的不符合项对手册进行了换页修改，被替换的文件页标有“作废”标识，由人事行政部统一封存。

●查人事行政部管理体系手册、程序文件、现场管理制度均保管良好，为有效版本。

●编制《记录控制程序》内容符合标准要求。

●有“记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期限、使用部门等内容，共有质量记录多种。

抽查：受控文件清单、管理评审计划等

其记录标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

各质量记录由各部门负责保存，以便查阅，人事行政部定期检查记录的使用、保管情况，记录如超过保存期或其它特殊情况需要销毁时，填写《记录销毁清单》，由管理者代表签字同意后销毁。

目前尚无超过保存期限的记录。

经查，符合标准要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

机械零部件的加工

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，苏州物睿科技有限公司的

■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：朱晓丽



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。