

项目编号: 10575-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 苏州新捷毅自动化科技有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 吴亚清

审核组员(签字): 吴亚清

报告日期: 2025 年 07 月 29 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
■ 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：吴亚清

组员：吴亚清



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	吴亚清	组长	审核员	2024-N1QMS-1341354	18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周杰 、 孙李伟	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系）认证后，进行，进行第1次监督审核■证书暂停后恢复□
其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范
和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原
因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

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：ISC-QR-R-06 申请评审及审核方案策划表；

d) 相关的法律法规：民法典、产品质量法、环境保护法、安全生产法、消防法、道路交通安全法、消
费者权益保护法等。

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：《形位公差GB/T1184》、冲模
模座GB/T 2852-2008、优质碳素结构钢GB/T 699-2015、合金工具钢GB/T 1299-2014、冲模模架GB/T
2851-2008、-m未注尺寸公差GB/T1804、阴极保护技术条件GB/T 33378-2016、一般公差 未注公差的线性和
角度尺寸的公差GB/T1804-2000、形状和位置公差GB/T1184-2008、电气自动化设备安装规范、
HG/T20507-2000自动化仪表选型设计规定等技术标准和规范



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年07月29日上午至2025年07月29日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月08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: 自动化设备的生产

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：苏州高新区紫金路 88 号 2 幢厂房西北边五跨车间

办公地址：苏州高新区紫金路 88 号 2 幢厂房西北边五跨车间

经营地址：苏州高新区紫金路 88 号 2 幢厂房西北边五跨车间

多场所地址：无

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：企业以为从申请认证到发证一个月时间足矣，联系监督审核的认证时间晚了，企业判定失误，导致证书被暂停。

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：未使用

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：消除

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: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 08 月 30 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 2026 年 07 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合的跟踪，计量器具校准



3) 本次审核发现的正面信息: 企业体系运行良好, 记录比较完善, 过程管控良好, 绩效的监视和测量有效进行, 成熟度良好

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 企业体系运行良好, 记录比较完善, 过程管控良好, 绩效的监视和测量有效进行。

2) 风险提示: 内审员能力还需要进一步提升

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量环境职业健康安全方针: 质量第一、信誉第一、诚实守信、用户至上

质量目标: 产品合格率 100%; 顾客满意率 ≥ 90 分

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻, 并向企业顾客进行了传达, 将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等, 提出了合理的可测量数量指标, 制定了考核计算方法, 采集了管理体系运行的证据, 并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案, 企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性, 经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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)

外部提供过程产品和服务的控制

公司策划了《采购控制程序》, 策划合理, 内容符合标准要求和企业实际。人事行政部通过前期调查, 记录评估供方的产品质量、交付能力、价格等, 形成《合格供方名录》。资材部每年对供方进行一次考评, 并将考评结果记录于《供方评估报告》中。根据评价结果, 资材部适时修改《合格供方名录》, 排除考评不合格之供方, 及时补充新供方。修订后的《合格供方名录》须重新批准。企业能提供了《合格供方名录》, 现有合格供应商有:

供方: 汉蒙德系统科技(苏州)有限公司, 提供产品: 海康扫码器

供方: 上海台银几点科技有限公司, 提供产品: 上银 KK 模组

供方: 苏州瀚视嘉电子有限公司, 提供产品: 电源、机箱、硬盘、电源

供方: 苏州硕校精密智造有限公司, 提供产品: 压条

供方: 深圳市度申科技有限公司, 提供产品: 相机

供方: 苏州市视清科技有限公司, 提供产品: 相机、适配器



供方：苏州英可捷铝业有限公司，提供产品：铝材

供方：苏州鼎泰塑胶制品有限公司，提供产品：电木、亚克力、PVC

.....

批准：蔡正欣 2025.01.10

供应商评价记录，具体有供应商名称、供方资质、生产能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、完成交货周期、履约能力、售后服务等，查《供方调查评定表》均按照规定要求进行了评价。

组织对外部供方实施优胜劣汰的控制方法。并对影响最终产品质量的关键采购产品和外包方进行从严控制。

表面处理外协单位为吴中区胥口云聚模具加工部；公司与外协单位均签有外包协议，协议包含工序要求、质量要求和技术标准、验收标准、交货日期等，双方签字盖章等内容

空压机保养外协单位为苏州安美压缩机有限公司，查见空压机保养合同，合同包含保养内容、保养要求、结算方式、交付要求、验收标准、双方责任等，双方签字盖章等内容

现场沟通交流，物流运输一般均找顺丰、跨越等有资质的物流平台下单运输

外包过程基本受控

符合要求。

产品实现过程的策划：

在质量手册 8.1 条款中对产品实现过程进行了策划与控制，并规定其职责主要由工程部负责。

公司目前主要从事自动化设备的生产，对产品实现的质量目标、实现过程所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

1、公司确定了产品生产的质量目标和质量要求：公司参考国家或行业的相关标准以及客户要求对产品生产，已设质量目标有：产品合格率 100%；顾客满意率 ≥ 90 分。根据顾客提供产品的要求，公司进行自动化设备的制造调试检测，然出合格证，生产能力能满足顾客要求

2、策划了产品生产流程：原材料→机加工组装→电控组装→PC 组装→设备整体的调试→设备出货

注：现场负责人介绍，工序流程中，有少量非标零配件需要自己设计，然后根据图纸机加工，表面处理由外协完成，然后再进行组装。

经识别，需确认的过程为组装，外包过程为表面处理、产品运输、设备维修。

3、收集了产品生产过程中的法规和执行标准如产品质量法、民法典、安全生产法等国家法律法规及《电气自动化设备安装规范》、HG/T20507-2000《自动化仪表选型设计规定》等技术标准和规范

4、公司策划了产品生产所需的加工中心、台钻、铣床、穿孔机、磨床、激光打标机、倒角机、工具包等

监视和测量设备主要有：卡尺、万用表等，现场设备、人员、场地配置能够满足产品生产实现过程的要求。

5、公司依据产品工艺特点编制了设备操作规程、程序单及作业要求等，明确了各工序的控制要求及注意事项，能指导生产作业。策划了生产原材料/其他辅料/外协件的检验程序、过程检验执行首检、巡检及末检，填写过程检验记录及工序流转卡，查见产品检验作业指导书，包括范围、检验依据的标准、原材料、过程检验及成品检验的相关规定。

6、体系实施以来，未发生过部门职责、目标指标等运行策划需要进行更改的情况。若发生变更，则要求相关部门制订过程控制措施，评审了非预期变更的后果及采取相关措施消除不利影响。

产品实现的策划基本适宜，适于组织的运作方式。

生产和服务提供的控制：

公司执行《生产和服务提供控制程序》，确保在受控条件下进行生产和服务的提供。



生产总体情况：工程部根据顾客加工要求编制生产计划来安排生产和进度。车间依据生产计划进行作业，工程部及时跟踪在线生产产品的进度，对产品特征和生产信息表述的比较清楚，

●a、可获得成文信息：

1) 产品特性信息：提供月度生产排单，列有项目名称、下单时间、加工时间、预计发货时间、整体进度状态、货品名称、规格数量等，后附各客户产品原始图纸和公司设计的非标零部件图纸，能够指导生产。

2) 抽查作业指导书有：

①生产策划的作业指导书：加工中心操作规程、铣床作业指导书、打标机的作业指导书、组装操作指南、机加工图纸、3D图、产品检验指导作业书等，满足要求。

② 策划了自动化设备生产过程的流程：

原材料→机加工组装→电控组装→PC 组装→设备整体的调试→设备出货

经识别，需确认的过程为组装，外包过程为表面处理、产品运输、设备维修。。

●b. 获得监视和测量资源：公司主要有卡尺、万用表等监视测量设备，检测设备配置适宜，能满足产品检测要求。

c. 在产品实现的适当阶段实施监视和测量活动：由检检人员对生产过程中各加工工序进行巡检，提供相关检验记录，见Q8.6过程检验记录。

现场还提供有：车间负责人和安全员每天现场巡回检查生产现场，检查工艺执行情况、生产进度、现场管理情况等，发现问题及时处置；现场查见设备底部干净整洁，无垃圾堆放。

d. 配置了适宜的基础设施，如加工中心、台钻、铣床、穿孔机、磨床、激光打标机、倒角机、工具包等。企业特种设备主要为数控储气罐（安全阀、压力表），设备状态良好，未发现异常，设备上均有点检记录，记录完整。现场观察设备运行良好，发生故障率低，自动化程序高，维修率低。

现场见，生产环境，生产现场实现了 3S 管理，车间整齐有序，很少的物料置地，生产车间各工序合理排布、标识醒目清晰、井然有序。车间各工序均有工艺图纸/3D 图，生产和服务的提供可控。

f、因行业需要，操作工一般为熟练工种，且员工基本为多年工作经验的老员工。一线作业员经培训合格持证上岗，能胜任本职工，询问现场操作工人，基本都能做的应知应会，能够按规程要求操作。

g. 经识别公司产品生产过程中需要确认的特殊过程主要为组装，提供 2025.01.10 组装过程确认记录，对人员能力、设备工具、组装作业指导书、工作环境等进行了确认，确认结论为：组装过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。确认人：孙李伟、蔡正欣，组装过程的确认符合要求。

h. 各关键工序制定有作业指导书，明确了操作要求，避免人为失误。

i. 按照各工序作业指导书要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。有权放行产品人员为经授权的检验人员，不合格品不转序，不出厂。由专案部负责与顾客联系，确定交付的数量、时间、方式、地点及交付后沟通等。负责人介绍，外包一般和有资质的企业或平台合作，一般在顺丰和跨越平台叫车送货，

表面处理由吴中区胥口云聚模具加工部提供；设备维修由设备厂家提供

外包过程：表面处理、产品运输、设备维修。可控。

查见企业对原材料的抽检记录：



黑色电木检验记录：检验时间：2025.07.16，检测项目及技术要求：尺寸达到要求，数量，表面光洁、无划伤、污渍、缺口等，检验结论：合格，检验员：管苡浩

表面处理检验记录：检验时间：2025.07.23，检测项目：硬度、外观是否开裂，检验结论：合格，检验员：管苡浩

审核当日生产现场巡视：各机台制作的生产任务均有不同。现场查看，设备运行正常

工序与工序之间有互检有图纸和加工工序单，下道工序对上道工序要检验，如发现不合格品，退回上道工序返工重做。

查看员工基本能按操作规程要求进行操作，生产和服务过程基本处于受控状态。

2.3 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，企业于2025.04.08进行了首次年度内部审核。提供有审核计划、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。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，内审报告中对管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，企业于2025年04月24日进行了管理评审，总经理主持，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。评审中提出的1项改进建议，已实施。管理评审过程实施基本有效。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

公司执行《不合格控制程序》，对不合格品进行识别和控制，防止为顾客提供不合格要求的产品和服务，对顾客造成不良影响。公司存在的不合格情况可能出现在原材料采购、半成品、成品生产各阶段；公司规定不合格品处置方式包括：返工和其他用途等。原材料不合格作退货处理。半成品或成品不合格根据不合格具体情况分析进行处理，一般作返工返修处理。经沟通，体系实施以来，未发生成品出厂不合格的情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司执行《改进控制程序》，规定对发生的不符合实施事由描述、责任部门进行原因分析，制定纠正措施、实施、验证的要求。经询问相关负责人，产品生产过程中产生的不合格在不合格品处置单中体现，并及时纠正并采取预防措施。另查该公司对于内审出现的一般不符合情况，制订了纠正措施共1项，符合要求。体系实施以来，未发生质量方面的其他重大不符合、事故或事件，对于一般性监督检查的不符合一般采取立即纠正和限期整改的方式进行。

3) 投诉的接受和处理情况：

规定了专案部为投诉接受及处理部门，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。如交期、价格、产品和服务等要求及



变更。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无变化
- 2) 组织机构: 企业人数由 64 人变更为 70 人, 今年 6 月 18 日后企业新招 6 人
- 3) 管理体系: 外包过程由产品运输、设备维修变更为表面处理、产品运输、设备维修
- 4) 资源配置: 无变化
- 5) 产品及其主要过程: 无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化
- 7) 外部环境: 无变化
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无变化
- 9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

Q7.2 条款还需要进一步加强, 落实到实处

五、认证证书及标志的使用

暂停期间未使用

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒ 无变化

☐ 经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 苏州新捷毅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

推荐意见: ☒ 暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☐ 保持认证注册

☒ 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，保持认证注册

☐ 暂停认证注册

☐ 扩大认证范围

☐ 缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:吴亚清 吴亚清



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。