



项目编号：11347-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：东风装备（十堰）机电工贸有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：伍光华

审核组员（签字）：伍光华

报告日期：2025年11月27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：伍光华

组员：无



受审核方名称：东风装备（十堰）机电工贸有限公司

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	伍光华	组长	审核员	2023-N1QMS-3219448	18.05.07,19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陆文斌、朱一兵	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：本次为结合审核联合审核单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国招投标法、中华人民共和国招投标法实施条例、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消费者权益保护法实施条例、中华人民共和国反不正当竞争法等

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：《机械设计手册》、《机械制图》（GB/T 4457.4-2002）、《机械优化设计》、《机械工程材料》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11月26日上午至2025年11月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3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）：

Q:非标自动化设备的设计、生产、安装

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：十堰市张湾区工业新区 A 园捷达路 15 号

办公地址：湖北省十堰市张湾区工业新区神宇路 5 号（增新芳科工贸院内）

经营地址：湖北省十堰市张湾区工业新区神宇路 5 号（增新芳科工贸院内）

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 11 月 25 日 08:30 至 2025 年 11 月 25 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：认证范围、内审及管评

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：综合管理部 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 12 月 12 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 11 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审和管评的有效性

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方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，质量较稳定，无质量、环境和安全事故，供方及服务客户形成长期合作伙伴，顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及环境安全意识提高。

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销售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:

受审核方目前处于发展阶段，公司内审管评的有效性对于企业来说至关重要，存在一定的质量、环境和职业健康安全管理体系运行控制的风险，本次审核开具不符合 1 项。

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: 2000 年 04 月 06 日体系实施时间: 2025 年 3 月 10 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: 45 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息):

白班生产

4) 范围内产品/服务及流程:

接受技术文件 (交接签收单) --- 采购及外协委托加工 -- 零件 -- 接收 (验收入库) -- 领料 -- 装配 (部件装配/安装 (总装)) -- 内部调试验证 -- 预验收 -- 包装运输

设计开发流程: 市场/客户需求-可行性分析-图纸设计出图-设计研发审核-需求方审核反馈-生产测试与调整-产品性能测试-产品验收

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

1)公司的产品覆盖范围:非标自动化设备的设计、生产、安装

2)公司对产品的实现过程进行了策划,确定了产品的质量目标和要求,编制了管理制度,质量记录等。

具体明细如下:

一、策划确定了产品和服务的目标和要求,

公司质量管理目标为:

---质量目标

设备装配调试一次性合格率 (厂内) 95%以上;

客户场地安装调试合格率 100%;



按承诺工期内交付；

顾客满意度：90%以上

在公司目标基础上进行了分解，在各部门建立了目标，对目标量化建立指标，建立了目标指标分解和监控体系，确定考核频次，按月度考核。

二、公司产品对应的国家标准有：客户要求、《机械设计手册》、《机械制图》（GB/T 4457.4-2002）、《机械优化设计》、《机械工程材料》等。

三、策划确定了产品和服务的生产工艺流程(详见 8.5.1 记录)，编制了关键过程及外包过程控制的作业指导书等：

生产/服务流程：生产/服务流程：**接受技术文件（交接签收单）---采购及外协委托加工--零件--接收（验收入库）--领料--装配（部件装配/安装（总装））--内部调试验证--预验收--包装运输**

外包过程：外协委托加工、运输、油漆、包装制作：

需确认过程：调试过程

不适用条款：无

四、策划提供了必要的人员、资金、设备、环境等资源。

五、策划编制了检验规范，对外包过程、产品实现过程、产品检验过程等做出了规定制度，检验标准与方法基本明确，标准文件收集基本齐全。并强调记录的要求。

六、公司所生产和服务的产品工艺成熟，上述策划内容能满足生产和和服务及质量检验要求。对特定产品、项目、合同进行设计和开发。如发生策划的变更，评审非预期变更的后果，必要时，采取措施减轻不利影响。

审核所见对产品和服务运作策划输出满足标准第4章条款要求，实施了第6章应对风险和机遇的措施。

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

查见公司量仪清单，记录并使用了千分尺、带表卡尺、数显卡尺、内径千分尺等监视和测量设备。

抽查了以下校准报告：

提供内径千分尺校准证书，型号规格：18-35mm，证书编号 YZL2025-05210，校准日期：2025 年 5 月 23 日，校准单位：十堰市圆周率计量校准有限公司

提供外径千分尺校准证书，型号规格：0-25mm，证书编号 YZL2025-05214，校准日期：2025 年 5 月 23 日，校准单位：十堰市圆周率计量校准有限公司

提供数显卡尺校准证书，型号规格：0-150mm，证书编号 YZL2025-05213，校准日期：2025 年 5 月 23 日，校准单位：十堰市圆周率计量校准有限公司



提供带表卡尺校准证书，型号规格：0-200mm，证书编号 YZL2025-05208，校准日期：2025 年 5 月 23 日，校准单位：十堰市圆周率计量校准有限公司

监视和测量资源的控制符合要求。

公司目前主要从事非标自动化设备的设计开发：

查有《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。

主要依据客户需求、《机械设计手册》、《机械制图》（GB/T 4457.4-2002）、《机械优化设计》、《机械工程材料》等要求进行研发服务

编制了相应的过程文件：编制了设计开发流程（市场/客户需求-可行性分析-图纸设计出图-设计研发审核-需求方审核反馈-生产测试与调整-产品性能测试-产品验收）

公司主要按已设计好的产品进行生产。

一、抽查见 EP28-2#变速器总成装配线相关研发资料：

销售对象：客户

查见公司 2025.3.20 项目建议书，项目名称：EP28-2#变速器总成装配线，根据客户对产品的需求，我公司设计适用于变速器总成装配线；

技术质量部按照《项目建议书》的具体要求，设计应具备市场潮流的变速器总成装配线的产品；

1、技术质量部在设计时应考虑产品符合《机械设计手册》、《机械制图》（GB/T 4457.4-2002）、《机械优化设计》、《机械工程材料》等技术要求进行生产；

2、质检人员负责对原材料并按照《原料进货检验规程》进行检验；对半成品按照《过程检验规程》及成品按照《成品检验规程》进行检验，最终委托相关检测机最终进行验证；项目负责人：韩正阳，审批：陈江波。

提供 2025 年 3 月 25 日设计开发输入清单，适用法律法规要求：使用标准：《机械设计手册》、《机械制图》（GB/T 4457.4-2002）、《机械优化设计》、《机械工程材料》；要求生产部按照技术质量部提供的产品部件图、材料清单、部件尺寸、外形尺寸等；设计开发产品功能和性能要求；客户需求分析、客户提供资料、会议讨论结果、现场勘验情况、设计方案报告、引用 GB 规范文件进行设计、应考虑产品综合成本及原材料最大化使用率，减少原材料的资源浪费。按照设计图纸及产品作业指导书的要求进行生产，并依据原材料、过程、成品检验规程进行检验等；

提供 2025 年 8 月 10 日设计开发输出清单，包含：设备结构总图及部件图：气动原理图、机械及电气材料



单、现场施工图，施工步骤及注意事项、作业指导书。部件组装：按照工艺作业指导书生产；部件检验：按照工艺作业指导书生产及记录；组装：按照工艺作业指导书生产及记录；原材料及外协件应符合关键原材料采购技术要求及相关原材料有害物质限量标准及环保标准要求；总经理批准。

提供 2025 年 4 月 10 日设计开发评审报告，评审内容：1 合同符合性、2 外观（美观）性、3 结构合理性、4 框架接口正确性、5 环境影响、6 安全性、9 强度等，

评审记录：

- | | |
|-----------------------|-----|
| 1、产品总体性能质量要求 | 已确定 |
| 2、产品执行法律法规 | 已明确 |
| 3、厂家给出的技术要求及设备数模已部分到位 | 已明了 |

提供 2025 年 7 月 30 日设计开发验证报告，验证内容：

- | | |
|-----------------|-----|
| 1、结构合理，符合质量标准要求 | 已通过 |
| 2、用料符合相关标准要求 | 已通过 |
| 3、结合处牢固、稳定 | 已通过 |
| 4、外观工艺要求 | 已通过 |

评审小组成员：叶明浩、陈德辉、吴超杰、韩正阳。

提供 2025 年 8 月 10 日设计开发确认报告，确认办法：

- 1、通过目测、外观符合客户要求；
- 2、通过测量、产品结构、框架接口、外形尺寸符合标准要求；
- 3、通过检查、产品稳定性、强度，外观符合工艺标准要求；
- 4、通过委托检测：产品各项指标符合质量标准要求；
- 5、已附带部件图、外形图、材料清单、工艺质量要求等说明；

结论：符合要求。

二、抽查见电机装配线整包设备相关研发资料：

销售对象：机电行业

查见公司 2024.10.15 项目建议书，项目名称：电机装配线整包设备，根据客户对产品的需求，我公司设计适用于机电行业；

技术质量部按照《项目建议书》的具体要求，设计应具备市场潮流的电机装配线整包设备；

- 1、技术质量部在设计时应考虑产品符合《机械设计手册》、《机械制图》（GB/T 4457.4-2002）、《机械



优化设计》、《机械工程材料》等等技术要求进行生产；

2、质检人员负责对原材料并按照《原料进货检验规程》进行检验；对半成品按照《过程检验规程》及成品按照《成品检验规程》进行检验，最终委托相关检测机最终进行验证；

预算经费：200 万元

项目负责人：韩正阳、江海。

提供 2024 年 10 月 25 日设计开发输入清单，适用法律法规要求：使用标准：《机械设计手册》、《机械制图》（GB/T 4457.4-2002）、《机械优化设计》、《机械工程材料》；要求生产部按照技术质量部提供的产品部件图、材料清单、部件尺寸、外形尺寸等；设计开发产品功能和性能要求；客户需求分析、客户提供资料、会议讨论结果、现场勘验情况、设计方案报告、引用 GB 规范文件进行设计、应考虑产品综合成本及原材料最大化使用率，减少原材料的资源浪费。按照设计图纸及产品作业指导书的要求进行生产，并依据原材料、过程、成品检验规程进行检验等；

提供 2025 年 2 月 15 日设计开发输出清单，包含：设备结构总图及部件图：气动原理图、机械及电气材料单、现场施工图，施工步骤及注意事项、作业指导书。部件组装：按照工艺作业指导书生产；部件检验：按照工艺作业指导书生产及记录；组装：按照工艺作业指导书生产及记录；原材料及外协件应符合关键原材料采购技术要求及相关原材料有害物质限量标准及环保标准要求；总经理批准。

提供 2024 年 11 月 20 日设计开发评审报告，评审内容：1 合同符合性、2 外观（美观）性、3 结构合理性、4 框架接口正确性、5 环境影响、6 安全性、9 强度等，

评审记录：

- | | |
|-----------------------|-----|
| 4、产品总体性能质量要求 | 已确定 |
| 5、产品执行法律法规 | 已明确 |
| 6、厂家给出的技术要求及设备数模已部分到位 | 已明了 |

提供 2025 年 2 月 10 日设计开发验证报告，验证内容：

- | | |
|-----------------|-----|
| 5、结构合理，符合质量标准要求 | 已通过 |
| 6、用料符合相关标准要求 | 已通过 |
| 7、结合处牢固、稳定 | 已通过 |
| 8、外观工艺要求 | 已通过 |

评审小组成员：叶明浩、陈德辉、吴超杰、韩正阳。

提供 2025 年 2 月 10 日设计开发确认报告，确认办法：



- 6、通过目测、外观符合客户要求；
- 7、通过测量、产品结构、框架接口、外形尺寸符合标准要求；
- 8、通过检查、产品稳定性、强度，外观符合工艺标准要求；
- 9、通过委托检测：产品各项指标符合质量标准要求；
- 10、已附带部件图、外形图、材料清单、工艺质量要求等说明；

结论：符合要求。

现场观察设计开发情况：为承接伟本智能电机（上海）股份有限公司开发奇瑞 D01 电机总成装配线，用于混动电驱动总成的装配项目，设计人员陈江波正在对设计过程中法律法规要求及生产节拍与客户进行沟通。

产品设计过程对产品各部件图纸、效果图等进行拟制，确认后组织生产及验收，设计过程中个别变动进行了及时更改，评审确认后暂未发生设计更改情况。

产品设计开发过程中及时进行了数据和图纸备份保存。

组织的设计开发控制基本符合规定的要求。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等，详见 Q8.1。

检验人员黄采红等，经过公司培训考核合格具备检验能力，现场审核观察询问检验要求、检验数量及注意事项，检验员回答与作业指导书一致，基本符合规定要求。

1、进货检验：检验依据：原材料检验规程，明确了采购物资的验收要求，

提供了进货检验记录，公司生产主要原材料为压缩弹簧、接近开关、伺服电机、坦克链、气缸、导轨、联轴器、缓冲器等。

抽查 2025.9.8 日压缩弹簧进货检验记录，对数量、外观、规格型号、合格证或产品出厂检验报告等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄采红。

抽查 2025.8.19 日接近开关进货检验记录，对数量、外观、规格型号、合格证或产品报告等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄采红。

抽查 2025.7.17 日伺服电机进货检验记录，对数量、外观、规格型号、合格证或产品报告等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄采红。

抽查 2025.7.28 日外协加工件（导杆、支撑柱、芯轴等）进货检验记录，对数量、外观、规格型号、合格证或产品报告等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：黄采红。



查看到了坦克链、气缸、导轨、联轴器、缓冲器等产品出厂质保书等证件，均合格。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：检验依据：作业指导书

提供了过程巡检记录单，内容包括产品名称、工序名称、控制要求符合情况、型号规格、日期、检验项目要求、检验结果、检验员等。

抽查 2025.10.3 日非标自动化设备之一抽油吹水过程检查记录，图号：PM2503-OPT570-00，对组装各过程人员能力、设备参数设置、工艺控制（机床底座水平、垂直度、平行度、工装同轴度、机床导轨平行、滚珠丝杆、运动部件、标定件等）要求，产品抽检检验等项进行了检验，检验结果合格，检验员：朱一兵

抽查 2025.10.1 日非标自动化设备之一压装装置过程检查记录，图号：PM2503-OPT010-00345，对组装各过程人员能力、设备参数设置、工艺控制（机床底座水平、垂直度、平行度、工装同轴度、机床导轨平行、滚珠丝杆、运动部件、标定件等）要求，产品抽检检验等项进行了检验，检验结果合格，检验员：朱一兵

抽查 2025.10.2 日非标自动化设备之一输出轴测量过程检查记录，图号：DFZB2503-OPB050-03，对组装各过程人员能力、设备参数设置、工艺控制（机床底座水平、垂直度、平行度、工装同轴度、机床导轨平行、滚珠丝杆、运动部件、标定件等）要求，产品抽检检验等项进行了检验，检验结果合格，检验员：朱一兵

抽查 2025.10.6 日非标自动化设备之一夹头组件过程检查记录，图号：PM2503-OPT100-002，对组装各过程人员能力、设备参数设置、工艺控制（机床底座水平、垂直度、平行度、工装同轴度、机床导轨平行、滚珠丝杆、运动部件、标定件等）要求，产品抽检检验等项进行了检验，检验结果合格，检验员：朱一兵

...。

3、成品（出厂）检验：

提供了各产品出货检验报告，包含检验项目、电控部分、外观要求、空转运行、喷漆要求、装配要求等。

抽查见 PE28-2#变速器总成装配线出货检验报告——（DFZBJD/JL -10）——2025.8.28——合格

抽查见 8P80PH 装配线出货检验报告——（DFZBJD/JL -08）——2025.5.19——合格

4、第三方检验：

企业生产的产品为非标制作产品，无执行的国家或行业标准，无需提供第三方检验报告。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，



产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

生产部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、招投标会、交流会等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

目前沟通效果良好。

公司主要通过招标会、客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以招标文件、合同、电话等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

由供销部人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通。然后由业务部经理组织人员评审，现场合同评审记录，经评审能满足要求后由总经理或其授权人签字并加盖公司印章，然后回传给顾客。

1) 查2025年7月9日上海汽车变速器有限公司合同，销售产品：SH20H3C产业化投资项目1个，HT11产能提升项目1个，合同中明确数量、单价、总额、交付时间、质量检验、付款方式、违约责任等条款，要求明确。

合同评审人员：朱一兵、赵霞、魏成端。

合同评审结论：能满足合同要求。

2) 查2025年7月10日上海汽车变速器有限公司合同，销售产品：8P80PH装配线-新增区1个，合同中明确数量、单价、总额、交付时间、质量检验、付款方式、违约责任等条款，要求明确。

合同评审人员：朱一兵、赵霞、魏成端。

合同评审结论：能满足合同要求。

3) 查2025年10月19日上海汽车变速器有限公司合同，销售产品：HT11新增10JPH预留20JPH新线1个，合同中明确数量、单价、总额、交付时间、质量检验、付款方式、违约责任等条款，要求明确。

合同评审人员：朱一兵、赵霞、魏成端。

合同评审结论：能满足合同要求。

4) 查2025年8月21日上海奇灏特自动化工程有限公司合同，销售产品：EP28-2#变速器总成装配线改造项目1套，合同中明确数量、单价、总额、交付时间、质量检验、付款方式、违约责任等条款，要求明确。

合同评审人员：朱一兵、赵霞、魏成端。

供销部负责人介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。

产品要求的评审基本符合标准要求。

查公司编制并执行了《采购控制程序》，规定了采购控制要求，明确了对供方选择、评价及再评价的准则。公司采购的产品主要有：压缩弹簧、接近开关、伺服电机、坦克链、气缸、导轨、联轴器、缓冲器等，采购回来由供销部负责为每件商品编制料号标识贴于产品上，再由仓管部手动录入ERP系统，出库也是人工



通过 ERP 系统进行出库管理，查看仓库，产品摆放整齐、并进行了适当的防护。现场询问仓库管理员雷桂云，仓库面积大概 90 平方米，可以满足日常存放需要。

----抽合格供方，提供《合格供方名录》：

供方名称	所供产品
武汉高威新潮电气技术	气缸等
利茗智能科技（江苏）	减速机
上海摄提信息科技	小型断路器等
费斯托（中国）	位置发送器
无锡市吉斯安自动化科技	操作面板接口等
西安卓科	欧姆龙开关
爱安特（常州）精密机械	拖链
武汉市跨越速运有限公司	物流运输
十堰彦润工贸有限公司	包装箱
湖北法科拉精密制造股份	加工件

----抽《供方调查评价表》

2025 年 6 月 30 日对上述供方均进行了评价，供方评价基本符合要求。

3. ----抽采购合同：

●供应商：武汉高威新潮电气技术

签订日期：2025 年 9 月 1 日

产品：气缸等

●供应商：利茗智能科技（江苏）

签订日期：2025 年 8 月 9 日

产品：减速机

●供应商：上海摄提信息科技

签订日期：2025 年 8 月 26 日

产品：小型断路器等

●供应商：爱安特（常州）精密机械

签订日期：2025 年 9 月 15 日

产品：拖链

合同里明确了产品的型号、图片、包材要求、测试要求、质保要求、送货要求、违约责任、不良品处理要求等。



----外包方：查见合同和评审表：

供方：湖北法科拉精密制造股份

签订日期：2025年3月17日

协议中对交期、质保、售后、质量争议、商标及知识产权等均作了明确的规定。

公司依据客户订单，下达生产计划。现场查看到公司各类产品生产计划单：

2025.7.9-2025.9.9 SH20H3C(HT11 Major)产业化投资项目

HT11 产能提升项目（月产 1.8 万台）

2025.10.19-2026.1.19 HT11&major 新增 10JPH 预留 20JPH 新线

生产负责人陆文斌介绍说，接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

为生产过程提供了适宜的设备及环境。

配备了胜任的人员，如：生产部经理游湘海，有较丰富的管理经验和专业技术水平。

现场查看到非标自动化设备的生产、安装过程。

1、接受技术文件（交接签收单）：

技术质量部将项目生产所需技术文件及相关资料（包括图纸、零部件加工清单、外采清单等）交付给生产制造部，提供 2025 年 10 月 26 日图纸交接单，内容有：移交人史建兴、接收人周伟、装配图 1 张，加工图 31 张，设计：李晨，单据编号：NO：1026001，现场操作符合要求。

2、采购及外协委托加工

设计人员提供加工及外采清单，批准人：陆文斌，由供销部负责采购，生产制造部签订外协委托加工协议，提供了协议书，见附件，现场操作符合要求。

1、零件接收（验收入库）：

由生产制造部仓库管理员刘婧负责接收，质检员郭小余负责验收，提供运货单及检验单，检验零部件的质量及图纸符合性，现场操作符合要求。

2、领料：

由生产制造部安装人员到仓库领料，提供出库单，批准陆文斌，现场操作符合要求。

3、装配（部件装配/安装（总装））：

使用工具：螺丝刀、扳手、手持电动拧紧工具、万用表、电脑等，要求：依照设备装配操作规范实施，垂直度 $\pm 0.03\text{mm}/1000\text{mm}$ 、平行度 $\pm 0.025\text{mm}/1000\text{mm}$ 、各个运动部件无卡滞、运动灵活、机床（设备）底座水平 $0.02\text{mm}/1000\text{mm}$ ，朱成格、艾磊等正在装配上海变速器有限公司 8P80PH 装配线的轴承外圈（输入轴）压装，现场操作符合要求。



4、内部调试验证：

由公司电气工程师主导，机械和电工配合对设备进行调试，要求：满足技术要求、满足零件生产节拍，员工许军、朱成格、艾磊正在调试离合器内外环齿环电片测量设备，现场操作符合要求。

5、预验收：

由客户在生产现场对已调试好的设备进行预验收，验收内容：图纸符合性、是否符合技术方案要求、生产节拍是否满足、设备的安全防护性是否符合安全防范规范，提供预验收问题清单，由生产制造部负责对问题进行整改，然后由客户再确认，双方签字确认，现场操作符合要求。

6、包装运输：

由外协（包装制作）单位对设备进行包装，要求：牢固、防雨、防潮等，生产制造部指定项目负责人监督包装，符合条件交由运输单位运往客户指定现场，

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。现场操作符合要求。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

公司编制《顾客满意度控制程序》，通过拜访、电话、电邮、问卷等形式，收集顾客反馈信息，监视顾客满意程度，评价体系的有效性，寻求体系改进的机会。

提供了如客户：上海奇灏特自动化工程有限公司等 1 家顾客的《顾客满意度调查记录表》，调查包含：质量、交货期、服务、价格等指标，满意程度分为很满意---不满意等四个档次。从提供的调查表来看，客户对组织评价均为“很满意”、“满意”。

查见 2025.9.13 日的《顾客满意度调查分析》，对顾客满意度指标完成情况、顾客建议改进方向等予以分析汇总，经评价测算客户满意度得分 98 分。

企业对顾客满意度的调查、分析利用进行了策划并实施，基本符合标准条款的要求。

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

公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法、频次等，规定每两次内审的时间不得超过 12 个月。

查，2025 年 10 月 13 日签发的《内部审核实施计划》，计划审核时间：2025.10.20-21

审核目的：通过内审，确认公司质量管理体系的符合性、有效性。

审核范围：Q:非标自动化设备的设计、生产、安装。

审核组长：朱一兵 内审员：李晨、赵霞、魏成端、史建兴

与内审员李晨、赵霞、魏成端、史建兴面谈，对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足，说明由于工作繁忙，内审是在咨询老师的指导下



完成的，所以内审员的能力还存在不足，已在 7.2 开具不符合。

抽查《内审检查表》管理层、综合管理部、供销部、生产制造部、质检质量部等审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。

查本次内审共发现不合格项 2 个，属一般不符合。涉及公司综合管理部 GB/T19001-2016 标准 7.2 条款：未能提供岗位人员能力进行评价的相关证据。针对该不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。

涉及公司供销部 GB/T19001-2016 标准 9.1.3 条款：未能提供对“顾客满意程度”的分析与评价的相关证据。针对该不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。

审核结论：本公司管理体系基本符合标准要求，能够有效运行，但仍有一定差距，各部门应当对内审开出的不符合报告认真整改、举一反三，制定纠正措施，使管理体系能得到持续改进。

执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

查看 2025.10.29 日“管理评审计划”，由总经理沙明广签发，内容包括：评审时间、评审地点、评审目的、参加部门人员、评审内容等。

2025.11.03 日进行管理评审，内容包含会议签到表、质量管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告、改进计划等管评评审资料。

会议主持：总经理/沙明广

参加单位：领导层、综合管理部、生产制造部、技术质量部、供销部负责人、内审员及总经理特殊要求参加的人员。

查管理评审输入材料包括：

- a. 以往管理评审所采取措施的情况；
- b. 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；
- c. 下列有关质量管理体系同效和有效性的信息，包括其趋势：
 - 1) 顾客满意和有关相关方的反馈；
 - 2) 质量目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的合格情况；
 - 4) 不合格及纠正措施；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效；
- d. 资源的充分性；
- e. 应对风险和机遇所采取措施的有效性；



f. 改进的机会；

所需编制文件包括：

1、体系负责人负责编写《管理体系运行报告》；

管理评审的输入基本充分。查到各部门汇报材料，有参加人员签到表。

管理评审输出：

行政部负责管理评审会议记录，并依据评审记录编制《管理评审报告》。经体系负责人审核，总经理批准发布实施。

质量管理体系管理评审输出包括：

a. 改进的机会

b. 质量管理体系所需的变更

c. 资源需求

评审结论：

1、公司制定的管理目标均以实现，管理方针得到有效贯彻执行，管理方针、目标、指标适宜；

2、公司建立的管理体系基本符合标准要求，体系的建立是充分、适宜的，运行有效。

改进的决定：

非标设备装配过程重点注意事项

针对管理评审提出的改进意见，要求 12月31日前完成，但未制定了管理评审后的《改进计划》，与企业进行了沟通。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况退货处理，目前为止没有终检不合格服务，不执行特殊放行。客户发现不合格，一律由业务综合部进行评判。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现服务不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。

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）：**

组织生产经营地址为：湖北省十堰市张湾区工业新区神宇路5号（增新芳科工贸院内），为租用，用于经营。查有车间厂房租赁协议，房屋建筑面积:2980 平米（含生产、办公、库房等区域），其中生产设备有摇臂钻床、手动液压叉车、砂轮机、台式钻床、攻丝机、盘式切割机、铝合金切割机、桥式起重机等。涉及特种设备有 5 吨起重机。

计量器具包括千分尺、带表卡尺、数显卡尺、内径千分尺等。

以上满足认证范围内产品实现的需要。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、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：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，综合管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合管理部根据管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:非标自动化设备的设计、生产、安装

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，东风装备（十堰）机电工贸有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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：伍光华 伍光华

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予以配合。

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。