

项目编号：10396-2023-Q-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：景德镇锐航机械有限公司

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）： 文波

审核组员（签字）：

报告日期： 2024年07月01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 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：文波

组员：



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	文波	组长	审核员	2022-N1QMS-2257737	04.04.02,14.02.04,17.12.01,22.05.0 3

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	金英杰、江煜等	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，进行第一次监督审核 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 **质量体系审核**；

c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》

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：GB/T 25810-2010染料、产品标志、标签、包装、运输和储存的管理规定、HB5363-1995 焊接工艺质量控制、HB5800-1999一般公差、HB5936-2011零组件标记、HB6172-1988一般表面粗糙度和客户图纸等

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：2024年06月30日 上午至2024年07月01日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年6月20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）：

QMS: 未认可：包装箱的设计生产，航空地面设备（外挂托运装置、车架系统、桨叶活动托架）的加工生产；认可：零部件机械加工。

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：江西省景德镇市珠山区新厂东路何家桥(景德镇市昌友汽车零部件有限公司 1 栋)

办公地址：江西省景德镇市致远路昌南慧谷航空产业孵化中心 B24 栋 102

经营地址：江西省景德镇市致远路昌南慧谷航空产业孵化中心 B24 栋 102

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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: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：2024 年 07 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 2025 年 06 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：不符合项的验证改善、生产过程控制；内审、管理评审、人员能力、量仪校准、特种设备的年检、文件资料管理等



3) 本次审核发现的正面信息: 公司设置了方针、目标, 定期考核监控, 进行了内审、管理评审等, 公司服务能力较强, 产品质量稳定, 顾客较为满意; 未出现质量异常事故。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 管理层对质量管理体系运行和认证活动支持, 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, 各部门能按体系要求实施, 本年度内组织了管理评审、内部审核, 自我发现问题、持续改善, 总体成熟度尚可。

2) 风险提示: 受审核方目前处于发展阶段, 内审员能力需加强, 方针目标宣传不够到位、内审\管理评审流于形式, 特种设备管理、量仪管理、文件资料管理不易检索查询, 存在一定的隐患。

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

在《质量手册》中明确了质量方针:

质量方针: 精益求精,以优质的产品谋求企业发展; 诚实守信,以一流的服务赢得客户满意。

查领导层参与制定管理体系方针的情况, 是否熟悉组织的管理体系方针内容、含义:

方针适宜于公司现状, 在管理手册中明确, 通过文件发放, 使员工获知, 适用时提供给相关方。

并以方针为框架, 建立了公司管理目标:

质量目标:

1.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$;

2.出厂合格率 100%;

3.顾客满意度不低于 95 分;

查见“目标考核表”, 2023 年 4 月-2024 年 6 月目标均已完成。

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)

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，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，包括产品实现所需的过程，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，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备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。

经检查，该组织策划了实现流程图，

公司主要从事包装箱的设计生产，航空地面设备（外挂托运装置、车架系统、桨叶活动托架）的加工生产；零部件机械加工；

产品生产工艺流程：

包装箱：下料→切割→订装组装→检验→入库

零部件机械加工：激光切割→折弯→钻孔→焊接→喷涂（需要时外包）→组装→检验→包装

航空地面设备：采购件/下料（激光切割、折弯、钻孔等）→焊接→喷涂（需要时外包）→组装→检验→成品交付。

关键过程：切割、折弯、钻孔等；按作业指导书要求作业

特殊过程：焊接过程。

外包过程：喷涂过程。

介绍说目前主要生产包装箱；航空地面设备（外挂托运装置、车架系统、桨叶活动托架）的加工生产；零部件机械加工生产较少。

公司目标：

1. 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$ ；
2. 出厂合格率 100%；
3. 顾客满意度不低于 95 分；

产品主要参考执行标准：企业参考的国家/行业主要是：GB/T 25810-2010 染料、产品标志、标签、包装、运输和储存的管理规定、HB5363-1995 焊接工艺质量控制、HB5800-1999 一般公差、HB5936-2011 零组件标记、HB6172-1988 一般表面粗糙度和客户图纸要求，编制了工序路线卡、设备操作规格、产品检验规范



等指导产品生产和确定产品的接收;

记录: 策划有内部审核检查表、首末次会议记录、过程确认记录、现场对生产各过程填写了原材料检验记录、过程检验记录、成品检验记录等各种监视和测量记录等, 基本满足产品实现需要。

策划的输出适合于组织的运行。

生产过程控制:

查见生产现场有工作任务单、产品生产计划、下料计划等指导生产作业记录,

包装箱, 型号 SGJ-00-01, 竖管包装箱, 9 个

包装箱, 型号 ZGSG-4000-00, 竖管包装箱, 2 个

QXCJ 冲洗车 (车架系统), 8 台

等等

介绍说工艺同去年基本一样; 零部件机械加工实际为航空地面设备的其中一部分组件生产加工。

现场观察生产过程:

1、包装箱:

现场正生产包装箱产品 (型号: SGJ-00-01) -竖管包装箱, 规格: 1498*208*164mm, 盖高 70mm, 数量 9 台。

下料、切割工序: 使用设备——推台锯按生产计划对包装箱产品各零部件 (面板、底板、侧板) 进行下料切割, 现场查看到对 9 厘军绿防火板 1498*208、1498*85、190*85、1498*61、190*61mm; 要求偏差小于等于 ±1mm, 实测测量各尺寸符合要求, 自检无划伤等外观缺陷后, 流入下一工序; 操作员: 胡国栋; 符合要求。

使用设备切割机对角铝 (20*20*1.2mm)、口铝 (1500*25*1.2mm、210*25*1.2mm) 等原材料进行切割下料, 实际测量符合要求, 操作人: 胡国栋。

订装组装工序: 将各木板用气枪、气钉等工具钉架成型, 使用卷尺测量定位, 做好钻头孔位标识, 再用手电钻进行打孔 (规格 Φ4), 后将包边包角使用铆钉枪和铆钉进行拼装在一起, 形成箱体 (规格: 1498*208*94) 和箱盖 (规格: 1498*208*70) 半成品, 将箱体 (箱盖处) 与口铝贴合包住框边, 用手电钻钻孔, 再使用铆钉枪和铆钉, 铆钉铆接, 组装成品。检验各部件安装紧固, 无遗漏, 无明显间隙, 不得有毛刺、变形、划伤等外观缺陷。操作员: 操进炎; 检验合格后, 放置待检区。

2、航空地面设备: 采购件/下料 (激光切割、折弯、钻孔等) → 焊接 → 喷涂 (需要时外包) → 组装 → 检验 → 成品交付。

正在生产型号 QXCJ 冲洗车 (车架系统), 8 台

激光切割工序: 现场查看到, 员工徐吉敏对 QXCJ 冲洗车外前左右立柱、外前上梁、外后上梁等, 使用激光切割机进行下料, 原料: 2400*1200*2mm, 材质 Q235 钢, 下料尺寸 (外前左右立柱: 572*85*2, 外前上梁: 676*85*2, 外后上梁: 676*85*2) 现场有图纸 (图号: SC4A01-6421-0-8; SC4A01-6421-0-14; SC4A01-6421-0-12;) 指导作业, 员工将 Q235 钢板抬上激光切割机平台上对应位置, 选择对应激光下料图, 确认符合要求后, 开启激光作业, 下料后员工自检尺寸符合要求, 检查外观无毛刺等不良后, 流入下一工



序，现场检查尺寸符合要求。

折弯作业：员工徐吉敏对 QXCJ 冲洗车的外前中梁部件进行折弯，使用设备数控折弯机，选用对应模具，在控制面板上输入部件相应参数，经过技术人员确认后，准备开始作业；将下料后的外前中梁，放入折弯机下模中限位处，开始折弯，共折 5 次，18、22、50、50、22、18，有图纸（SC4A01-6421-0-13），自检：外观、尺寸符合要求后流入下一工序。

钻孔工序：现场未见钻孔工序，介绍说，目前产品需要钻孔的不多，主要激光切割时已经完成；后续审核关注。

焊接工序：正在对 QXCJ 冲洗车外前上斜左梁和外前下斜左梁（厚度 2mm）进行焊接；作业员刘华昌使用二保焊（参数：120A，22.6V）进行焊接固定，员工有焊接作业岗位操作证，自检焊接后半成品部件无气孔、裂纹、裂缝等，控制焊缝高度、宽度、直线度符合图纸要求、焊缝成形良好等。自检符合要求后，流入下一工序。现场确认符合要求。

现场查看到二氧化碳气瓶未进行固定防倒，存在安全隐患，同企业负责人进行了交流改善。

组装修：作业员徐大桓正在按装配图纸，将各部件（门板组件、水箱组件、框架等）进行组装，用手电钻钻孔，后装门轴、弹簧插销、螺丝、螺母等进行配合组装。工艺要求：组装后平整，无松动，无少件，无干涉，组装后自检符合要求后流入下一工序。

通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。

资质符合性：

保持营业执照

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：

2023年12月向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 95.2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。

产品和服务的设计开发过程：

组织按照顾客要求和已设计的款式进行包装箱的设计开发，企业目前按已设计的款式加工销售占大多数，设计开发策划、输入、评审、确认均无变化，设计开发输出有变更，变更的主要内容为包装箱的尺寸、款式和颜色，上述变更经过总经理、技术人员和顾客共同确认。

介绍说，航空地面设备主要按客户图纸进行生产。



组织提供了包装箱（规格：758*7288*389mm）、图号：MX4A001-DJJG-00 的设计开发资料。

查见合同，客户：江西神州六合直升机有限责任公司。合同日期：2024.5.22。

公司根据客户需求，进行设计开发，建立了客户需求确认表，交付 2024 年 7 月份。

查见公司 2024 年 5 月对包装箱产品图纸一套，拟制人：金英杰，审批：江煜。

查见下料 2024.5.27 日下料生产计划，公司进行试装生产，查见试生产记录表，各过程检验符合要求，2024 年 5 月 28 日进行了产品检验，结果：合格，检验员：李莹。

查见客户对包装箱的验收交接记录，验收合格，验收日期：2024.5.28 日。

产品工艺成熟，图纸验收后，未进行更改。

公司对设计开发过程进行必要的评审，验证和确认活动，基本能满足客户要求，设计开发过程基本符合要求。

另抽查了其他包装箱产品的设计开发资料（包括：设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认记录），情况基本同上。

公司介绍说现有专利证书 10 个，自去年审核后至今未有新增专利，提供了相关的专利证书。

公司的设计开发资料，基本符合要求。

变更的控制：近一年度，生产和服务工艺过程等无变更，除公司生产经营地址变更，个别人员变更外，其他无变更。文件定期评审并受控发行。

产品的放行：

检验员李莹等，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。

（一）原材料检验。

主要原材料：防火板、不锈钢板、角铝、口铝、五金件等，提供了入库检验记录

抽查：2024 年 6 月 15 日零件入库检验记录表，产品名称发泡板（9 厘军绿板）等，对外观、规格、尺寸等项进行了检验，结果：合格，检验员：李莹。

抽查：2024 年 6 月 3 日零件入库检验记录表，产品名称方形管、矩形管等，对外观、规格、尺寸等项进行了检验，结果：合格，检验员：李莹。

抽查：2024 年 4 月 25 日零件入库检验记录表，产品名称 304 板等，对外观、规格、尺寸等项进行了检验，结果：合格，检验员：李莹。

抽查：2024 年 3 月 1 日零件入库检验记录表，产品名称 EVA 海绵等，对外观、规格、尺寸等项进行了检验，结果：合格，检验员：李莹。

抽查：2024 年 5 月 15 日零件入库检验记录表，产品名称铝型材等，对外观、规格、尺寸等项进行了检验，结果：合格，检验员：李莹。

抽查：2024 年 3 月 10 日零件入库检验记录表，产品名称提手、锁等，对外观、规格、尺寸等项进行了



检验，结果：合格，检验员：李莹。

抽查: 2024年3月6日喷涂件检验记录表，产品名称 QXCS 冲洗车（图号：SC3A04-00）喷漆件部件，对外观、表面均匀完整、漏漆错漆气泡脱落、开裂流挂皱皮、明显污浊物等项进行了检验，结果：合格，检验员：李莹。

抽查: 2024年5月10日喷涂件检验记录表，产品名称 QXCJ 冲洗车（图号：QXCJ-6421-000）喷漆件部件，对外观、表面均匀完整、漏漆错漆气泡脱落、开裂流挂皱皮、明显污浊物等项进行了检验，结果：合格，检验员：李莹。

公司收集原材料供应商的材质报告，查见 2024.5.10 日不锈钢板产品质量证明书；查见铝型材产品质量保证书等等。

（二）过程检验

抽查 2024.3.4 日工艺路线卡（过程控制记录），产品：包装箱（防转杆包装箱）；对箱体组件裁板下料、裁型腔棉、切口铝、切角铝、组装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

抽查 2024.3.18 日工艺路线卡（过程控制记录），产品：包装箱（桨叶包装箱）；对箱体组件裁板下料、裁型腔棉、切口铝、切角铝、组装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

抽查 2024.5.27 日工艺路线卡（过程控制记录），产品：包装箱（AR300）；对箱体组件裁板下料、裁型腔棉、切口铝、切角铝、组装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

抽查 2024.3.11-16 日工艺路线卡（过程控制记录），产品：QXCS 冲洗车（图号：SC3A04-00AR300）；各零部件（框架组件、中框组件、底框组件、顶框组件、水箱组件等）激光下料、打磨、折弯、焊接、总装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

抽查 2023.12.4-8 日工艺路线卡（过程控制记录），产品：2 型油车（图号：2JYAC-5500-00）；各零部件（底架组件、左右侧框组件、内骨架组件、电控箱骨架、前水箱组件、总装配件等）激光下料、打磨、折弯、焊接、总装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

抽查 2024.6.3-7 日工艺路线卡（过程控制记录），产品：QXCJ 冲洗车（图号：SC4A01-00-SC1）；各零部件（电控箱骨架、后水箱组件、前水箱组件、外骨架组件、右侧板组件、左侧板组件、水箱支撑骨架、内骨架组件、左右侧框组件、底架组件、总装配体等）激光下料、打磨、折弯、焊接、总装等工序进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

（三）成品检验：

提供产品检验记录表，

抽 2024 年 5 月 30 日，对产品包装箱（AR300 包装箱）的产品检验记录表，对箱体组件尺寸（2068*2018*589）、箱盖组件尺寸（2068*2018*69）、包装箱总体尺寸（2068*2018*658）、五金配件是否齐全、外观面品质、表面印字品质、贴棉质量、型腔棉质量等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

抽 2024 年 3 月 19 日，对产品包装箱（桨叶包装箱）的产品检验记录表，对箱体组件尺寸（700*538*200）、箱盖组件尺寸（700*538*50）、包装箱总体尺寸（700*538*250）、五金配件是否齐全、外观面品质、表面印字品质、贴棉质量、型腔棉质量等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。



抽2024年3月4日,对产品包装箱(防转杆包装箱)的产品检验记录表,对箱体组件尺寸(1271*172*127)、箱盖组件尺寸(1271*172*60)、包装箱总体尺寸(1271*172*187)、五金配件是否齐全、外观面品质、表面印字品质、贴棉质量、型腔棉质量等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

查见航空地面设备 QXCG 冲洗车的产品检验记录,检验日期:2024.3.11-16

A.内骨架焊接部件检验记录:对产品总体尺寸(1249*741*812)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

B.左右侧框组件检验记录:对产品总体尺寸(1249*766*30)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

C.左侧板组件检验记录:对产品总体尺寸(1205*745*14)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

D.外骨架组件检验记录:对产品总体尺寸(1288*784*829)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

E.水箱支撑组件检验记录:对产品总体尺寸(857*404*322)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

F.电控箱骨架检验记录:对产品总体尺寸(611*502*220)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

G.右侧板组件检验记录:对产品总体尺寸(1095*832*35)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

H.冲洗车成品检验记录:对产品总体尺寸、产品配件齐全、产品外观质量等项进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

查见航空地面设备 2 型油车的产品检验记录,检验日期:2023.12.4-8

A.门框 2 组焊部件检验记录:对产品总体尺寸(582*364*20)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

B.门框 1 组部件检验记录:对产品总体尺寸(374*324*20)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:李莹。

C.左侧板组件检验记录:对产品总体尺寸(1078*723*38)、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项,进行了检验,检验结果:合格,检验员:



李莹。

D.顶盖板组件检验记录：对产品总体尺寸（1290*619*88）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

E.门框3组件检验记录：对产品总体尺寸（584*529*20）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

F.右侧板组焊检验记录：对产品总体尺寸（1078*723*38）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

G.门框4组件检验记录：对产品总体尺寸（263*195*20）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

H.内框侧框架检验记录：对产品总体尺寸（1014*681*30）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

I.内框右侧框架检验记录：对产品总体尺寸（1014*681*30）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

J.前下右门组焊检验记录：对产品总体尺寸（622*343*16）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

K.前下左门组焊检验记录：对产品总体尺寸（635*343*16）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

L.后左门组焊检验记录：对产品总体尺寸（937*635*16）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

M.后右门组焊检验记录：对产品总体尺寸（937*622*16）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

N.顶盖组焊检验记录：对产品总体尺寸（256*187*18）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

O.左下侧门板组焊检验记录：对产品总体尺寸（365*318*18）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验



员：李莹。

P.左上侧门板组焊检验记录：对产品总体尺寸（576*522*18）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

Q.右侧上门板组焊检验记录：对产品总体尺寸（576*522*18）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

R.固定板组焊检验记录：对产品总体尺寸（248*90*163）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

S.邮箱组件检验记录：对产品总体尺寸（477*320*321）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

T.内框下框体组焊检验记录：对产品总体尺寸（1248*681*78）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

U.内框体组焊检验记录：对产品总体尺寸（1248*681*1067）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

V.外箱体组焊检验记录：对产品总体尺寸（1290*723*1080）、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项，进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

W.2型油车成品检验记录：对产品总体尺寸、产品配件齐全、产品外观质量等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：李莹。

另查见航空地面设备冲洗车（QXCJ冲洗车（图号：SC4A01-00-SC1））的产品检验记录，基本同上，对各零部件（电控箱骨架、后水箱组件、前水箱组件、外骨架组件、右侧板组件、左侧板组件、水箱支撑骨架、内骨架组件、左右侧框组件、底架组件等）产品总体尺寸、焊缝、假焊、气孔、裂纹、裂缝、咬边、烧穿、飞溅、焊缝高度、焊道偏离、装配间隙、产品外观等项进行了检验；成品总装对产品总体尺寸、产品配件齐全、产品外观质量等项进行了检验对检验结果：合格，检验员：李莹。

(四)提供客户验收合格报告

2023.12.8日客户江西神州六合直升机有限责任公司对公司生产的2型油车（型号：2JYAC-5500-00）产品的产品合格证明，客户签字。

2024.3.19日客户江西神州六合直升机有限责任公司对公司生产的冲洗车（型号：QSCS冲洗车，图号：SC3A04-00）产品的产品合格证明，客户签字。

2024.3.4日客户中国直升机设计研究所对公司生产的包装箱（型号：MX3A004-FZG-00）产品的产品合



格证明，客户签字。

2024.5.30 日客户江西神州六合直升机有限责任公司对公司生产的包装箱（型号：MX4A002-QLJ-00）产品的产品合格证明，客户签字。

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。

第三方检验：

介绍说公司按客户要求加工生产，按客户要求检验，控制产品外观、尺寸等。

公司自体系运行以来，无国家、地方质量抽查情况发生。

销售相关过程：

业务沟通方式主要是电话、资料传递、交流会、客户走访等形式宣传本公司有关产品。

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。

公司主要通过客户的走访、交流会等了解市场的需求状态。主要以合同、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。

营销部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，然后由营销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。抽见：

采购合同——景德镇昌友航空科技有限公司——包装箱，2024. 4. 24

承揽合同（委托加工合同）——江西神州六合直升机有限责任公司——冲洗车（壳体），2024. 3. 26-2026. 3. 26；

承揽合同（委托加工合同）——江西神州六合直升机有限责任公司——直升机冲洗车（壳体），2024. 1. 3-2026. 1. 3；

承揽合同（委托加工合同）——江西神州六合直升机有限责任公司——航空产品包装箱，2023. 1. 18-2025. 1. 18；

承揽合同（委托加工合同）——江西神州六合直升机有限责任公司——航空产品包装箱，2023. 1. 15-2025. 1. 15；

以上在合同中明确了产品名称、规格型号、数量、单位、价格、交货方式、质量标准、付款方式、包装、运输、售后、质保等要求；

查见上述合同的评审记录，营销部、技术质量部、总经理等对客户要求、技术、交付等进行了评审；

产品要求的评审基本符合标准要求。

介绍说，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。

介绍说，公司根据合同或者订货单，生产完成后，通知客户来现场进行验收，确认合格后，客户验收合格后



接收，按照承诺的送货范围、合同规定的送货时间，及时派送，将货物运到客户指定的地点。

介绍说市内客户主要由公司安排车辆送至客户处，市外较远地区安排物流发放，近一年度都是自行安排车辆送货至客户处（公司有一部轻型栏板货车，号码赣赣 H09K55，属公司人员自购，非营运，市内周边需要送货时使用。车辆按国家要求每年定期年检，提供有年检记录。司机有驾驶证，定期培训交通安全意识），提供了客户验收记录，见技术质量部 Q8.6。

交付后活动通常包括售后服务、不合格品处理等，在合同中进行规定，暂未发生不合格情况。公司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。

交付后活动满足要求。

介绍说，近一年度内顾客无不良反馈。

顾客财产：

公司管理手册中明确了顾客财产的管理要求。

公司顾客财产主要为顾客的图纸及顾客的个人信息等，公司在接受加工订单后，由营销人员接收客户需求资料并登记管理，做好信息保密工作。各人员需要时，提出申请经部门经理同意后，查看使用，签订保密协议

公司根据客户需要转换为图纸，指导生产检验，客户的资料信息保密。

介绍说，目前无客户信息泄露情况发生。

查设备管理情况：

查见“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。

包括：

- a) 建筑物、工作场所和相关的设施；
- b) 过程设备（硬件和软件）；
- c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。

公司建设生产厂房进行生产管理，生产经营地址：江西省吉安市遂川县砂子岭工业园区北区 60 号

公司租赁厂房，目前使用面积 2 层共约 1800 平方（介绍说中间进行隔开，另一半租给其他公司使用）。

现使用区域隔开有 2 层，第 1 层为生产车间，设有切割区域、折弯区域、钻孔区域、焊接区域、组装区域、叉车存放区域等；第 2 层为原料、成品仓储存放，设有各办公室、会议室等；

主要工作场所为公司办公场所、生产、原料/成品存放区域，查看到：

- 1、 办公现场环境秩序良好。
- 2、 生产环境无特殊要求。
- 3、 办公区内有消防器材，有效期内。

工作环境可满足需要。



车间：自然通风、采光，辅助机位局部照明；，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；现场各区域有标示，未进行划线，同企业负责人进行了交流

各设备运转正常；利用手动叉车、机动叉车和人工搬运；

车间配置有灭火器，状态良好。

人员配戴有工作服、手套、防护口罩等防护用品；

由生产部负责设施、设备购置、提供、维护、保养和其它管理。

公司主要设备包括：切割机、激光切割机、台锯、二保焊机、手动叉车、机动叉车、储气罐、空压机、货车、手电钻、锤子、螺丝刀、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI 等

量仪：卡尺、卷尺、涂层测量仪等

公司办公室，车间现场配备了灭火器等消防安全设备；

查见主要设备预防性维护计划，各设备每半年维护一次。介绍说 2023 年底有进行维护保养，未能找到记录，同企业进行了交流改善。

介绍说设备使用前、使用后，由车间设备管理人员进行每周点检，填写设备（仪器）点检记录，出现问题时进行维修。

查见 2024 年 4 月对折弯机设备点检记录表，保养项目：外观清洁、日常运行使用情况、各按钮、紧固件等项是否正常、检查各动力系统是否润滑、打油等项，保养人：徐吉敏。

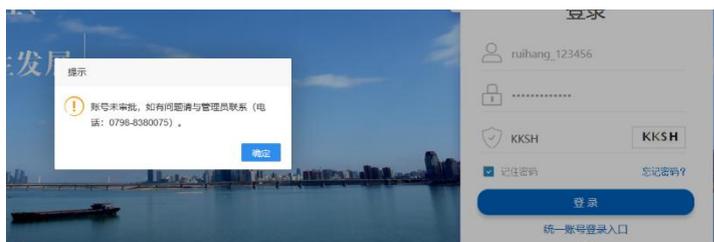
查见 2024 年 5 月对激光切割机设备点检记录表，保养项目：外观清洁、气源安全、按键开关等项，负责人：徐吉敏。

查见 2024 年 6 月对钻床设备点检记录表，保养项目：机台清洁、传动机构系统、电气设备、润滑、打油等，负责人：胡国栋。

查见公司有 1 辆货车，轻型普通货车，车牌号：赣 H09K55，经过年检在有效期内。介绍说城内需要送货时，安排送货用。

查特种设备：

公司有使用叉车 1 部、储气罐 1 个；介绍说，目前搬过来时间不长，现已在 <http://www.jxtzsb.cn> 平台上申请注册，介绍说目前帐号未被审批，待网络审批后登记备案及检验，后续审核跟进。



现场查看各生产过程，设备运行正常。

企业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；设备；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。

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

符合

公司于2024年4月16日进行了1次内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审未开出不符合项。

内审相关记录流于形式，为相关模板套用，同内审员李莹、金莹杰、黄长新等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，对内部审核过程中的基本程序和要求，部分知悉，对不符合项及改进情况，回复不全，存在能力不足。

公司于2024年4月30日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

管理评审记录比较形式，各部门记录过于笼统概述，针对部门情况不强，与管理人员江煜、金英杰、李莹、黄长新等进行交流后发现，其对管理评审的改进项及各部门输入要求不太熟悉，对管理评审相关流程不熟，存在能力不足的情况，在Q7.2条款中开具了不符合

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:

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“内部品质问题反馈联络单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

抽查了2024.3.4日不合格品报告，不合格内容描述：把手安装尺寸为40，图纸要求50；合页安装尺寸220，图纸要求210；抽检8pcs，有1pcs不良；不符合要求。

不符合原因：现场作业人员错用导致。

纠正：1、重新领料整改；2、对生产人员进行培训作业要求，质量意识。评审人：金英杰

验证：已补料生产完毕；对员工进行了作业要求。验证人：金英杰 2024年3月4日。

出现不符合时能及时响应，处理得当，组织不合格品控制基本有效。

2) 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投诉和质量、环境和安全事故。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

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域：——公司生产地址进行了变更，现在地址：江西省景德镇市致远路昌南慧谷航空产业孵化中心 B24 栋 102
- 2) 组织机构：——无
- 3) 管理体系：——文件定期更新。
- 4) 资源配置：——无
- 5) 产品及其主要过程：——无
- 6) 法律法规及产品、检验标准：——无
- 7) 外部环境：——无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：——无
- 9) 联系方式：——无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次未开出不符合项

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

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，景德镇锐航机械有限公司的



■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

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:文波



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。