

项目编号: 11546-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 盐城市建龙机电设备制造有限公司

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): 马成双

审核组员 (签字): 王宗收

报告日期:

2024 年 12 月 28 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: 马成双

组员: 王宗收



受审核方名称：盐城市建龙机电设备制造有限公司

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	马成双	组长	审核员	2023-N1QMS-1294938	18.01.03
B	王宗收	组员	审核员	2024-N1QMS-1274285	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨昊明、陈纪军	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 ☒ 单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例。

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：SB/T 10444-2007 商贸企业信用管理技术规范、GB/T 15624-2011服务标准化工作指南、CB/T 4193-2011潜水装具用高压活塞空气压缩机、CB/T 4195-2011船舶控制设备用无油空气压缩机、GB/T 26967-2011一般用喷油单螺杆空气压缩机、GB/T 4974-2018空压机、凿岩机械与气动工具 优先压力、JB/T 11706.2-2015三相交流电动机拖动典型负载机组能效等级第2部分：螺杆空压机机组能效等级等、合同及顾客要求等标准和规程等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同及技术要求。



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年12月28日 上午至2024年12月28日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月1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）：

活塞式空压机的制造

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：盐城市大丰区经济开发区常州工业园区共建西路南侧

办公地址：盐城市大丰区经济开发区常州工业园区共建西路南侧

经营地址：盐城市大丰区经济开发区常州工业园区共建西路南侧

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2024年12月25日-2024年12月5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：

生产过程控制；

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:综合部/Q7.2 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：2024年12月31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2025年12月31日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审的深入；Q 生产过程控制；

3) 本次审核发现的正面信息：

公司努力提升口碑，以稳定并扩大业务量，通过培训增强公司标书的编写能力，增加在投标过程中的中标概率,积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示



1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示:

Q 生产过程控制：管理人员加强体系文件学习。

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：2008 年 03 月 25 日 体系实施时间：2024 年 4 月 1 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：19 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：不倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

产品/服务流程为:

原材料采购→零部件加工→装配加工→测试与调试→包装与运输。

关键工序：喷塑、装配

确认过程：焊接过程，特殊过程：焊接过程。

外包过程：产品运输、特种设备检验。无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。

不适用条款：无。

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

企业建立了质量方针和目标。质量方针：质量方针：质量为重，为顾客提供优质产品；持续改进，为顾客提供更好地服务。

质量目标:

- 1、顾客满意度 ≥ 90 分；
- 2、产品及时交付率 100%；
- 3、产品出厂合格率 100%。

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。

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）



基础设施，体系文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。

人力资源：共有员工 19 人，其中管理人员 5 人，其他人员 14 人；

基础设施：办公区域占地面积约 2757.20 平方米，办公室配有电脑、打印机、传真机、网络设施。生产车间及仓库 4384.40 平方米。详见《房产证》，编号：20097421

生产设备：清洗机、空压机、吊钩式抛丸机、加工中心、喷漆流水线、装配流水线、除尘器

检测设备：转速仪、耐压测试仪、游标卡尺、高度尺、千分尺

特种设备：叉车 2 台、行车 3 个、安全阀 4 个

管理者代表介绍，以上设备、设施可以满足产品生产和服务的需要。

运行环境：办公场所卫生干净整洁，通风、采光良好，有足够的光照度，配有空调。生产车间实施定置管理，设备清洁完好，消防通道畅通，喷漆工序独立设置，仓库摆放整齐。工作氛围良好，工作环境得到良好的控制。

组织的知识：提供了《组织知识清单》编号：JL-JL-23，知识来源：政策法规、供应商、客户、内部成功经验或失败教训、知识产权、咨询公司或认证公司，定期对其实用性进行评估，评估结果：全部适用。

企业编制了《风险管理控制程序》，综合部负责建立风险和机遇应对控制程序，并进行维护。各部门负责各自风险和机遇评估，并制定相应的措施以规避或者降低风险并落实执行。

审核中与企业负责人沟通了解及查询《特种设备作业人员监督管理办法》，发现本次审核范围活塞式空压机的制造，不属于特种设备范畴，故无需按照特种设备进行管控。审核中对活塞式空压机的压力表、安全阀进行关注，企业提供有压力表、安全阀的检验（校准）报告。详情详见附件。

2、提供了《风险及机遇措施识别清单》JL-JL-05，风险评价的过程包括：客户开发，合同评审过程、产品交付、持续改进过程、组织环境及相关方管理过程、应对风险和机遇过程、领导作用、信息交流、文件管理、人力资源控制、知识产权管理、不合格品管理、采购管理 12 个过程，识别出 7 个高风险，5 个一般风险。各部门均对需应对的风险和机遇进行了评估分析。时间：2024 年 4 月 1 日，批准人：韦建龙

组织在确定这些风险和机遇时，考虑了工作环境、经济形势、员工安全等内外部因素及相关方的要求。

针对每项风险和机遇制定了管理措施：抽产品交付过程中的风险和机遇，风险：1. 不能按时交付。2. 交付的产品不符合客户的要求。机遇：做好质量管理工作，赢得客户信任和高度满意，成为长期合作伙伴。积极向同行业进行宣传，增加潜在顾客。控制措施：1. 生产计划管制。2. 生产过程的品。3. 产品质量检验。

相关文件：1. 《生产过程控制程序》；2. 《产品监视和测量控制程序》；3. 《不合格品管理程序》。责任

部门：生产部、质量部，实施时间：2024 年 4 月-2025 年 5 月。

企业应对风险和机遇的措施比较切合企业的实际，建议公司对措施的有效性进行定期的验证。

公司的质量目标：

1、产品及时交付率 100%

2、顾客满意度≥90 分

3、产品出厂合格率 100%

组织对公司质量目标指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标。

提供了《2024 年度目标指标分解及月度汇总》，2024 年 4 月-2024 年 11 月对目标进行考核，目标完成情况，均达到目标，并将指标进行了分解。

制定了《质量目标管理方案》，目标制定了 9 项，划分了责任部门和完成时间。2024 年 4 月 2025 年 5 月，建议每个月对目标进行监视和测量，周期不宜太长。

企业制定了《人力资源控制程序》

1、公司建立并保持《人力资源管理程序》JL-QMS-CX-0。

2、提供了《2024 年度培训计划》JL-JL-12。培训项目：质量管理体系标准知识、体系文件讲解、ISO9001 标准知识内部审核、生产专业知识与技能培训、公司管理制度培训、采购和产品验收知识培训、销售知识培训、管理层培训、安全常识培训、运营管理培训。基本按照计划执行。

3、提供了《年度培训记录》JL-JL-14，抽 2024 年 05 月 20 日《ISO9001 内部审核》培训记录，效果评价缺少支持性材料，评价方式单一，建议加强。

4、提供了《岗位能力评价表》，对部门负责人陈纪军、杨昊明、韦海和、丁旭东、朱建鹏进行了业务知识、管理能力、责任意识三个方面综合评价，评价结果：全部胜任。



公司人员的控制基本符合要求。

1、抽特种设备人员资质的验证：

姓名：丁旭东 项目 N1，证书编号：32092198601254277，有效期：2023 年 11-2027 年 10

姓名：沈箭 项目 N1，证书编号：320926197312151510，有效期：2021 年 09-2025 年 08

姓名：韦海和 项目 N1，证书编号：320982199603011796，有效期：2023 年 04-2027 年 03

全部在有效期内，符合要求。

与内审组长陈纪军、内审员杨昊明面谈，内审员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。开具不符合。详见 9.2 条款。

公司策划了《外部提供的过程、产品和服务控制程序》，明确采购物料、设备等，并明确外部提供的过程、产品和服务构成组织自身的产品和服务的一部分。

公司基于外部供方提供所要求的过程、产品或服务的能力，确定外部供方的评价、选择、绩效监视以及再评价的准则，并加以实施。

负责人讲，公司的生产原材料、零部件从合格供应商采购。

见《合格供方名录》，均进行了合格供应商评价确认，抽部分供应商情况如下：

序号	供方名称	供应的产品名称	评审日期	复评结果
1	沧州庆丰通用机械有限公司	阀板总成、弹力环	2024-4-1	合格
2	济南超冠商贸有限公司	罗茨鼓风机	2024-4-1	合格
3	苏州苏特电子科技有限公司	变频器	2024-4-1	合格
4	临沂市新光机电设备有限公司	汽油机	2024-4-1	合格
5	海门宝宏机械有限公司	空压机配件	2024-4-1	合格

公司组织各部门对以上供方的资质、产品质量、价格、交付期、售后服务等进行了评价，有部门评价人签字。

以上供应商经调查评价：合格 评价人：各部门负责人。评审结论：同意列入/继续列入合格供应商 批准人：韦建龙

查，公司对供应商采用的管理方法为：第一次对供方进行全面评价，包括：质量、价格、供货时间、售后能力等。对于已经正常供货的供方管理，对每批产品进行检验，通过定期反馈供方产品质量，及对质量问题要求供方进行纠正解决等来进行供方质量控制。

查供方评价记录

供方名称	海门宝宏机械有限公司		
供货内容	空压机配件		
对供方的评价和再评价内容：			
1. 供方背景材料(附后页)			
☒ 营业执照复印件 ☐ 资质证书复印件 ☐ 体系认证证书复印件			
☐ 产品认证证书复印件 ☐ 其他资料			
2. 供方产品质量情况			
☐ 老供方/年度重新评价，产品质量符合要求 ☐ 不理想/不符合要求			
☒ 新供方，据调查，对其他用户供货质量符合要求 ☐ 不理想/不符合要求			
3. 设备能力及技术水平			
☒ 满足要求 ☐ 不理想/不满足要求			
4. 供货期			
☐ 老供方/年度重新评价，供货期满足要求 ☐ 不理想/不符合要求			
☒ 新供方，据调查，对其他用户供货期满足要求 ☐ 不理想/不满足要求			
5. 售后服务			
☐ 老供方/年度重新评价，售后服务好 ☐ 不理想/不满足要求			
☒ 新供方，根据调查，对其他用户售后服务不好 ☐ 不理想/不满足要求			
6. 供方环境信息			
☐ 发生重大环境事件 ☐ 发生一般环境事件 ☒ 无环境事件发生			



7. 供方职业健康安全信息

☐发生重伤事故 ☐职业病 ☐发生火灾触电事故 ☒无安全事故/职业病 其他情况

部门负责人意见:

☒同意评价人意见

☐尚有其他意见

负责人: 韦海和 日期: 2024. 04. 01

评价结论:

☒可列入合格供方

☐不列入合格供方

☐撤出合格供方

总经理/授权人: 韦建龙 日期: 2024. 04. 01

查, 供方产品质量统计反馈情况: 公司策划了采购产品的管理要求, 质量反馈要求;

查 公司采购不合格情况

负责人讲体系运行以来, 未出现采购产品有质量不符合的情况。

公司编制了《外部提供的过程、产品和服务控制程序》, 要求采购的主要材料必须进行检验。

公司对产品名称、型号规格、外观、数量进行了验收。供方以送货单形式表达, 公司根据送货单对相关产品的数量、规格型号、外观及客户提供的质量证明文件等进行检验。

抽查验证记录, 查《物资采购检验单》详见 8.6 条款

基本符合要求。现场查看其他采购物料均按要求进行验证入库, 公司外部供方的管理基本符合要求。

负责人讲与供方沟通的内容包括: 所提供的过程、产品和服务等; 经询问, 组织通过签订采购订单制定采购计划来实现采购。

一、查采购合同

供方名称: 临沂市新光机电设备有限公司

合同号: LYXG2024081401,

产品: 汽油机, 规格: G200FA, 数量: 12, 金额: **

日期: 2024 年 8 月 14 日

订单明确了产品名称、规格型号、交期、数量、质量要求、违约责任等。

供方名称: 苏州苏特电子科技有限公司

合同号: XSDD-20241120-00001,

产品: 变频器, 规格: SU700-7R5G3-SM, 数量: 23, 金额: **

日期: 2024 年 11 月 20 日

订单明确了产品名称、规格型号、交期、数量、质量要求、违约责任等。

.....

采购信息在订单、计划中能明确表达。

以上材料均在合格供方中采购。

查, 公司与供方的沟通采用电话或网络沟通, 沟通有效。

外部供方的信息管理有效。

查《设备管理台账》主要设备包括: 清洗机、空压机、吊钩式抛丸机、装配流水线、加工中心、喷漆流水线、除尘器等及办公设备, 可以满足生产需要。

经查, 生产部对设备按月方式进行点检维护保养, 并实施。

1、抽查生产设备维修保养计划。

编号: JL-JL-16

设备名称	一季度			二季度			三季度			四季度		
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
清洗机	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√



空压机	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
吊钩式抛丸机	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
加工中心	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
喷漆流水线	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
装配流水线	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
除尘器	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√

查见有生产设备维修保养记录：

设备名称：清洗机，保养内容：补充清洗液、清理铁渣、表面清洁，计划保养时间：2024.1.5，实际保养时间：2024.1.5，保养人：沈箭。

设备名称：清洗机，保养内容：补充清洗液、清理铁渣、表面清洁，计划保养时间：2024.3.5，实际保养时间：2024.3.5，保养人：沈箭。

设备名称：清洗机，保养内容：补充清洗液、清理铁渣、表面清洁，计划保养时间：2024.5.5，实际保养时间：2024.5.5，保养人：沈箭。

设备名称：空压机，保养内容：加油、防水、清灰，计划保养时间：2024.1.5，实际保养时间：2024.1.5，保养人：周荣林。

设备名称：空压机，保养内容：加油、防水、清灰，计划保养时间：2024.3.5，实际保养时间：2024.3.5，保养人：周荣林。

设备名称：除尘风机，保养内容：风叶清理、管道清理、收集仓清理，计划保养时间：2024.5.5，实际保养时间：2024.5.5，保养人：束长同。

设备名称：除尘风机，保养内容：风叶清理、管道清理、收集仓清理，计划保养时间：2024.7.5，实际保养时间：2024.7.5，保养人：束长同。

其他设备均按要求进行了保养，编制有设备维护保养计划，现场生产设备状态完好。

4、特种设备：叉车2台，行车3台，提供有人员操作证和叉车检定证书（见附件）

5、支持性服务，公司所生产的产品均属于小型产品，运输选用物流公司，公司未建立信息管理系统用于生产和服务。

目前该公司基础设施符合要求，基本能满足公司运营的要求。

1、查《计量器具台账》生产现场均按策划的要求配置了相应的检测设备，包含转速仪、耐压测试仪、游标卡尺、高度尺、千分尺等。负责人介绍钢卷尺为易耗品，公司定期进行更换。

2、现场查看游标卡尺、高度游标卡尺、外径千分尺、深度游标卡尺等在用检具能提供相应检验校准证书，详见附件。

公司制定了《生产和服务提供控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查加工车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查加工车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《活塞式空压机装配作业指导书》、《储气罐加工指导书》、《检测设备操作手册》等均放置于工位附近，便于查阅对照。

3.现场查看：现场有清洗机、空压机、吊钩式抛丸机、装配流水线、加工中心、喷漆流水线、除尘器等设备，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。



4. 现场配置了相应的检测设备，主要为转速仪、耐压测试仪、游标卡尺、高度尺、千分尺等。

5. 出示了 2024 年 10 月 22 日生产任务单，

部门：生产部，客户名称：俄罗斯 AQLILA，下单日期：2024.10.22 日

序号	产品名称	规格	数量	计划完工日期
1.	圆 2065/100L	220V/50HZ	25	2024.11.30
2.	圆 3065/100L	220V/50HZ	15	2024.11.30
3.	圆 3065/100L	380V/50HZ	10	2024.11.30
4.	L3065B/100L	220V/50HZ	30	2024.11.30
5.	L3065B/100L	380V/50HZ	20	2024.11.30

查生产记录：

工序号	工序名称	标准	开工时间	完工时间	工序操作人	检验结果
1	抛丸丸	表面无锈斑	2024.10.22	2024.11.30	王伯奎	合格
2	喷塑	喷涂均匀、无露底	2024.10.22	2024.11.30	刘新东	合格
3	装配	按照装配尺寸定位装配	2024.10.22	2024.11.30	沈箭	合格
4	包装	按照要求贴好标识	2024.10.22	2024.11.30	周彩祥	合格

.....

6、现场查看产品工艺流程：

A、原材料采购→零部件加工→装配加工→测试与调试→包装与运输。

B、现场巡查企业生产过程，各工序按照策划的工艺流程布局，各工序能够按照要求执行生产，满足活塞式空压机制造的条件。基本符合企业实际运行情况。

关键工序：喷塑、装配

确认过程：焊接过程，特殊过程：焊接过程。

外包过程：产品运输、特种设备检验。

公司特殊过程确定为：焊接过程。对特殊过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：2024 年 4 月 1 日对焊接工序的《特殊过程确认表》

人员资格：操作者培训考核后上岗，能力和经验满足过程控制能力要求。

设备能力：热压机经定期检测，性能可靠，安全，满足生产能力。

工艺方法：作业指导书，已编制，过程作业按指导书进行，具有适应性，满足工序质量控制能力。

记录控制：质量记录完好，过程控制记录齐全，真实反映了该工序控制的全面性。

确认意见：能满足生产的要求。

确认人：韦海和

查关键工序：喷塑、装配的过程控制，审核期间企业按照生产订单要求正常生产，现场查见喷塑工序、装配工序有对应的作业指导书，放置在生产现场，能够指导现场的生产。抽喷塑工序作业指导书内调配油漆的要求，要求调配油漆按照当日生产任务量，定量领取油漆（红色/黑色）、稀释剂和清漆，调配中需要做好通风、防火等措施均详细描述，能够指导调漆生产。在装配工序，抽活塞泵安装作业要点，作业指导书要求，根据活塞泵的规格选择不同尺寸的铸钢底座，同时选择对应的螺栓和螺母，拧紧力矩也根据螺栓螺母的大小，有不同的扭矩要求。现场与操作工人沟通，操作工能够熟练掌握不同配置活塞泵型号对应不同的安装底座及扭力要求。生产过程基本受控，基本满足要求。

查，公司文件，对产品的防护进行了要求，主要为产品在加工、储运和运输交付过程的防护。

车间现场观察：

1. 转运：所有零部件、半成品件在转运过程中均有防护（托盘、专用盛具、货架），公司的零部件根据零部件的大小、重量采用归类集中摆放，用托盘、专用盛具、货架摆放，采用行车、叉车或手动推车进行零部件转运，防护基本到位。



2. 包装：采用定制木箱包装；

3. 运输过程管理：要求运输方进行防护，不得淋雨，不得产生激烈碰撞。

现场查看原材料、成品，均按要求放置，防护得当。

产品防护基本符合要求。

组织按质量手册制定并实施顾客沟通的要求，销售部采用上门拜访、电话、网络等方式与顾客进行沟通。

了解客户要求的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求。

组织编制的质量手册及《顾客满意度监视和测量控制程序》规定，对市场进行调研，定向顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

（1）顾客对产品规定的要求,包括产品内容、技术、进度和费用要求及后期服务要求；

（2）与产品有关的法律、法规要求；

（3）公司确定的其他附加要求；

顾客有合作意向时，介绍公司产品，了解顾客对产品的要求，并结合标准要求进行确定，且明示在订单上，确定顾客对产品的具体要求。

抽查情况如下：

抽产品购销合同：

顾客：盐城富士恒动力机械有限公司

产品名称：30 加仑配 1105T 机头国产 15HP 电启动大江动力，黑色罐体，BCR 定牌标签。

签订时间：2024 年 11 月 19 日

合同明确了产品名称、规格、数量、交货期、验收交付、合同争议解决办法等。

顾客：KING CANADA

产品名称：KC-5160V2(HIGH OUTPUT 6.5 PEAK HP 60GALLON AIR COMPRESSOR)。

时间：2024 年 11 月 7 日

合同明确了产品名称、规格、数量、交货期、验收交付、合同争议解决办法等。

顾客：KING CANADA

产品名称：KC-5160V2(HIGH OUTPUT 6.5 PEAK HP 60GALLON AIR COMPRESSOR)。

时间：2024 年 12 月 3 日

合同明确了产品名称、规格、数量、交货期、验收交付、合同争议解决办法等。

顾客：JSC REMEZA

产品名称：LB24-3 105MM。

时间：2024 年 10 月 15 日

合同明确了产品名称、规格、数量、交货期、验收交付、合同争议解决办法等。

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能力满足顾客要求；组织编制了《与顾客有关的管理制度》规定：在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。

跟踪抽查公司加工合同：公司签订合同前均进行多部门评审会签。评审内容包括对合同进行了顾客对质量明示与潜在的要求：技术要求、质量要求、支持服务、价格等，交付及售后服务；供应能力等进行评审，评审达到公司服务能力再进行合同签订。

合同评审有效。

以上抽查合同内经营内容完全覆盖本次审核范围：活塞式空压机的制造。

基本符合。

公司为验证产品和服务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，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部长许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽



样

抽查《来料检验报告单》，

1、《来料检验报告单》编号：0001712，件号：P0，件名：气缸，验收单号/工令：0124712，厂商：天力，批量数：20，抽检数：4，检验日期：2024.11.21，检验项目：P0，实测值 90.1/90.06/90.08/90.08, 检验员：丁旭东，结论：合格。

2、《来料检验报告单》编号：0001504，件名：B-2，批量数：2，抽检数：2，检验日期：2024.10.11，检验项目：外径，规定值：直径 420，实测值：420，内壁：直径 380，实测 380，厚度：36，实测：35.8，重量：9.49，检验员：丁旭东，结论：合格。

3、《来料检验报告单》编号：0000122，件号：65，件名：气缸，验收单号/工令：0124712，厂商：天力，批量数：540，抽检数：8，检验日期：2024.11.21，检验项目：P4，实测值 94.1/94.06/94.08/94.06, 检验员：丁旭东，结论：合格。

.....

其余物料均按规定进行了检验和确认。

生产过程检验记录

产品名称	气体压缩机	规格型号	AD2065	日 期	2024.12.21
带班组长	沈箭	生产数量	3 台	抽检数量	3 台
检验依据	顾客要求、图纸要求				
工序名称	检验项目	技术要求		检验情况	检验结果 操作工
打磨清洗工序	外 观	表面光滑平整、缺陷等现象		无	合格 束长同
机头装配工序	外观质量	装配牢固、无漏装、移动部件灵活、符合图纸要求		符合	合格 倪国生
测试	保压测试	10 分钟不低于 96PSI		合格	合格 沈箭
	内压测试	5 分钟，10/50PSI 水密封测试接头、机体、垫片处无漏气		合格	合格
	吹水表干	整体吹干水分		合格	合格 沈箭
喷涂工序	外 观	喷涂均匀、无流挂、无漏喷等现象		符合要求	合格 刘新东
	漆膜厚度	300~500um		350um	合格
来料检验	曲轴硬度	H B 值		记录	记录 陈纪军
检验员		丁旭东		结论	合格

抽成品检验记录（出货检测报告）

客户名称：优必得		JL241218-01~JIL241218-03	
料号	11-44020FC	颜色	黑色
物料名称	AD2065 无油机	生产日期	2024.12.19
出货数量	3 台	订单号	690005363*2690005394*1
序号	检验内容		检验方法 检验结果
1	无破损、组件漏装		目 测 014
2	气密性检查：10/50PSI 压力下各部位无泄漏		气密性工装 U ¹
3	转动时有无异响		耳听 01L
4	进排气口螺纹检查 RC1/2		螺丝规 0) 儿
5	进排气口相对位置		水平仪 o 水
6	外观检查		目 测 o/
7	排量：负载压力 0.4MPa, 180MM 皮带轮，流速≥8m ³ /h		流量计 0/C
8	排气量(序号/m ³ /h)：-01/10, -02/10, -03/10.5		
10	硬度 HB：-01/200, -02/202, -03/201		



判定	合格	√	检验员	丁旭东
产品经检验合格后交于客户验收。 整个过程基本受控。				

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2024年12月5日和2024年12月20日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项目已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，2024.06.25总经理韦建龙对陈纪军、杨昊明进行了内审组任命；查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”，不符合在综合部QEO7.2条款中已开具。与管理层陈建军沟通，能清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况较了解，清楚公司自身制定的方针和目标。

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

对出现的关于质量管理体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

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）：

现有人员 19 人。注册地址：盐城市大丰区经济开发区常州工业园区共建西路南侧，经营地址（审核地址）：盐城市大丰区经济开发区常州工业园区共建西路南侧。公司厂房面积 7141.6 平方米左右，办公场所面积 100 平方左右。公司配置的设备主要有：主要设备包括：清洗机、空压机、吊钩式抛丸机、装配流水线、加工中心、喷漆流水线、除尘器等及办公设备，可以满足生产需要。有特种设备。有监视监测设备。有库房。无食堂。资金支持：注册资本 500 万元整。能够满足活塞式空压机的制造需要。

2) 人员及能力、意识：

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主



要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

3) 信息沟通：

《信息交流沟通控制程序》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

公司和部门负责人清楚公司及各部门与质量相关的内部沟通和外部信息交流的项目、内容等。如：公布、公开质量方针和质量目标、与客户、外部供方等相关产品和服务的沟通等。

主要的事项内、外沟通均事先做出策划或规定，内容包括：沟通事项、沟通的职责、沟通对象、沟通内容、沟通时机、沟通方式等。

通常的沟通方式包括但不限于：会议、文件、改善提案、通告、内部联络书、内部电脑网络、培训、拜访、交谈、提交报告等。

现场查看记录并口头交流确认：公司及综合部负责的相关内、外沟通效果基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

（1）标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》中明确。

（2）公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件化信息控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，《管理手册》JL-QMS-SC，版本 A/1，实施日期：2024 年 12 月 25 日；

《程序文件》JL-QMS-CX，版本 A/0，实施日期：2024 年 04 月 01 日；包括各项管理制度如岗位任职要求等；以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。有发放记录。符合要求。

提供了《受控文件清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供合同及顾客要求等标准和规程质量技术外来文件。

提供了 SB/T 10444-2007 商贸企业信用管理技术规范、GB/T 15624-2011 服务标准化工作指南、CB/T 4193-2011 潜水装具用高压活塞空气压缩机、CB/T 4195-2011 船舶控制设备用无油空气压缩机、GB/T 26967-2011 一般用喷油单螺杆空气压缩机、GB/T 4974-2018 空压机、凿岩机械与气动工具 优先压力、JB/T 11706.2-2015 三相交流电动机拖动典型负载机组能效等级第 2 部分：螺杆空压机机组能效等级等。均为有效版本质量管理外来文件。

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《文件化信息控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。

查文件的保存：综合部配有文件柜。目前各种文件保存完好。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

活塞式空压机的制造

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, (盐城市建龙机电设备制造有限公司)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:马成双、王宗收



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。