

项目编号：30547-2023-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：山西国风机电科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 潘琳

审核组员（签字）： /

报告日期： 2025 年 6 月 22 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 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：潘琳

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	18.02.05,18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王晨	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 2 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 质量管理体系审核 结合审核 联合审核 一体化审核：

c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国特种设备安全法



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：

JB/T10562-2006 一般用途轴流风机技术条件

JB/T7258-2006 一般用途离心式鼓风机

GB/T 6719-2009 袋式除尘器技术要求

GB/T 16845-2017 除尘器 术语

GB/T 41318-2022: 通风消声器

JB/T6444-2019 风机包装通用技术条件等

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06月22日上午至2025年06月22日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月7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: 风机、工业除尘器、通风设备（消音器）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：太原市尖草坪区阳曲镇阳曲村广立工业园南院内东

办公地址：太原市尖草坪区阳曲镇岗地村东

经营地址：太原市尖草坪区阳曲镇岗地村东

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：

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（0）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：办公室 7.2；生产技术部 7.1.3

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22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8月8日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合纠正措施有效性；监视和测量设备的管理；产品放行控制

3) 本次审核发现的正面信息：

组织通过管理体系运行，明确了组织机构和部门的质量职责。管理手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。制定了质量目标，并将目标分解至各职能部门，对目标进行了考核。目标已基本实现。

对生产和服务过程控制进行了有效的策划，产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对建立体系取得认证的认识充分，对体系的运行和认证活动支持，员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确，对本部门的职责、质量目标、管理制度明确，能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献；但是体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用，对潜在的不符合发觉较差。

2) 风险提示：

储气罐为II类压力容器，未进行特种设备登记及定期检验，存在安全隐患

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

查看《管理手册》，公司管理层以公司的质量/环境/质量方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司总的管理目标：其中质量目标

1. 产品交付一次合格率 $\geq 95\%$ 。

2. 顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

为确保目标的实现，对管理目标进行了分解，并规定了考核办法。由办公室组织有关部门对各部门质量目标实现情况进行测评，结果报总经理。应在每次管理评审前由办公室对目标的完成情况进行监视、测量并输入管理评审。

为确保目标指标的实现，编制了管理方案，落实了各项管理计划和资金投入，并进行了阶段性验收，具体目标指标考核情况见各部门详细审核记录。

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)

●基础设施

基础设施:

企业厂房为租赁, 面积 2500 平米, 提供有租赁合同, 出租方: 牛铭新

配备有办公室、车间等基础设施, 办公主要设施: 电话、传真机、电脑、打印机等, 满足办公需求。

生产设备主要有: 车床、刨床、铣床、钻床、镗床、卷管机、剪板机、激光切割机等, 满足生产需要
特种设备:

10 吨天车 (由出租方进行管理), 提供有检验报告, 见扫描件。

使用单位: 牛铭新 (140113197006220814)

使用登记证编号:起 11 晋 A430003(23)

检验日期: 2025.2.20 下次检验日期: 2027.2

600L 储气罐 1 个 (设计压力 1.68MPa), 设备代码: 215037386202104942, 未提供使用登记证、定期检验报告以及安全附件安全阀、压力表定期进行检定校准的证据。不符合。

●设备的维修、维护保养:

企业针对设备故障通病制定了检修、日常维护保养制度, 规定每日对设备的电气系统进行检查、对润滑系统根据使用说明书进行注油等日常维护, 未留下相应记录

对关键生产设备 (车床、刨床、铣床、钻床) 制定了检修计划, 主要是针对精度、性能、安全防护设备齐全可靠、传动系统的检查维修, 及其他设备的检查维护

--查 2025 年《设备检修计划》规定点检、维修的内容、时间、检修人员。每季度进行全面检修, 有检修记录,

。。。。。

编制日期: 2025.1.5, 编制: 张博洋 批准: 刘振国

查 2025 年 3 月 20 日车床《设备检修记录》

维护内容: 精度、性能、安全防护设备齐全可靠、传动系统的检查维护

查其他日期、其他设备的维修记录, 均记录有: 维修时间、维修内容、维修人等内容

●人员能力、意识

郭主任介绍, 目前公司在职人员 15 人。包括: 生产技术人员、生产操作人员、检验人员、办公人员等, 制定了《岗位任职要求》, 满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作, 编制了《人力资源控制程序》, 用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理;

郭主任介绍, 目前公司人员比较稳定, 集中学习, 对标同行, 外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息, 通过电话联系进行初步筛选, 然后应聘者再来公司进行面试, 根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求; 主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

郭主任介绍, 对于未达到能力要求所采取的措施: 1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果, 编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员, 通过培训和其他措施提高员工的能力, 增强员工的质量意识和能力, 使员工满足所从事的质量工作对能力的要求, 以胜任其工作岗位。

郭主任介绍, 暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》, 对总经理、办公室、生产技术部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。



对内审员进行了培训，书提供了内审员任命。

现场审核，与办公室主任兼内审组长郭佳沟通，询问其内审、及管理评审的策划实施有关情况，郭主任表示参与了内审及管理评审工作，但审核策划与实施需要咨询老师的帮助，存在能力不足。开具不符合。

提供《岗位任职要求及评价记录》，对办公室、供销部、生产技术部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考核结论：经评价，该员工符合本岗位任职要求，可胜任。考评时间：2025.1.10，考评人：刘振国。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，郭主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《2025年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、公司规章制度、管理制度、工作规范、岗位安全操作规程等的内容。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：管理手册培训，培训时间：2025.1.5，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：刘振国。

——抽培训记录：ISO9001标准和审核相关知识培训，培训时间：2025.3.28，参加人员：郭佳、王晔；培训效果：通过考试，考试结果合格。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：生产操作规程，培训时间：2025.4.24，参加人员：生产技术部所有员工，培训效果：通过现场提问问答，均合格通过。验证人：张博洋。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

查特种作业人员资格：

抽焊工：

任海荣 证号：T142627197608100219 有效期：2024-04-03至2030-04-02

任哲誉 证号：T130921197411242015 有效期：2024-04-03至2030-04-02

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与郭主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过沟通发现，郭主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。

●设计和开发

经查，企业生产技术部配备了专门的设计开发人员，负责产品研发和设计开发工作。

按照《管理手册》要求策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客要求进行叶轮、传动组件的设计制造，非标设备较多。现场与张经理沟通，已与客户形成稳定合作关系，主要为煤场、电厂等供货，在体系运行之前已进行了相关设计开发工作，企业近两年产品较稳定，无新产品设计开发工作。

策划了研发流程：

顾客需求分析/市场前景分析--方案研发--机械设计、设计计算--图纸

配备所需人员：生产技术部经理介绍，涉及开发员工均为机械设计等相关专业毕业，有相关行业经验，人员能力基本满足需求。

设计的输入：经了解依据产品实现的性能参数，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发的控制：项目立项申请书、开发任务书、需求规格说明书、图纸等经文件会签或顾客确认的形式进行了评审，评审均通过。



设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改图纸，保留了设计变更的资料。

张经理介绍，公司设计开发工作还体现在每次签订合同后，根据顾客要求或设计计算、图纸绘制工作，目前部分产品按顾客图纸和设计计算资料进行生产，保留了相关图纸和设计计算资料。

综上，从保留的资料来看，研发过程基本符合要求。

张经理介绍，企业近两年没有新的产品研发项目。

●生产和服务提供的控制

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产技术部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产技术部下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产技术部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：车床、刨床、立式铣床、钻床、镗床、卷管机、剪板机、激光切割机等，满足生产需要

特种设备：10吨天车，已经过检测，见扫描件，满足生产需求。

检测设备主要有：钢卷尺、外径千分尺、游标卡尺等，满足检验需求；

生产过程：

——查相关控制记录：离心式风机 4-79 型

生产工序控制

1、生产工艺：下料—机加工—焊接—组装—喷漆（外包）—动平衡试验—检验—成品入库

2、过程控制情况：查工序流转单

1) 下料：该工序主要是将机壳、叶轮、进风口、传动组等部位所需原材料，按照图纸要求，进行下料

流转单显示：使用设备：激光切割机，操作：田宝娟 依据：图纸、作业指导书，控制点：尺寸符合图纸要求，检验：张元敏，生产日期：2025.5.19

2) 机械加工：使用设备：卷管机、电焊机、车床、钻床等，控制环节：

--查壳体成型：张经理介绍：该工序主要是将铁板卷制成图纸要求的圆筒，然后焊接成型

使用设备：卷管机、电焊机，操作：任海荣、任哲誉（焊接） 依据：图纸、作业指导书，控制点：尺寸符合图纸要求，检验：张元敏，生产日期：2025.5.20

--查叶轮生产工序：张经理介绍：主要是将叶片卷制成型，与轮轴焊接成型

使用设备：成型机、电焊机，操作：任海荣、任哲誉（焊接） 依据：图纸、作业指导书，控制点：尺寸符合图纸要求，检验：张元敏，生产日期：2025.5.20

另抽进风口等部件的加工，均有工序流转卡记录，不再赘述

3) 组装：张经理介绍：该工序主要是将加工完成的各部件、按要求采购的电机、电控系统及各部件按照图纸要求进行组装，

查工序卡：操作：杜美蓉，控制点：组装精度，检查：张元敏，日期：2025.5.20

4) 测试、检验：主要是风量、全压、振动速度有效值、叶轮动平衡品质等项目，见 8.6 条款，出成品检验报告，随同产品一起发货给客户。

另抽其他规格、型号的通风机生产过程控制，均按要求进行，有控制记录，均符合要求，不再赘述

——查相关控制记录：工业除尘器 1-20T

生产工序控制

1、生产工艺：下料—机加工—焊接—组装—喷漆（外包）—动平衡试验—检验—成品入库

2、过程控制情况：

该产品与风机结构基本相同，只是加装布袋过滤部件，

--查 2025 年 6 月 18-21 日“工业除尘器”的生产过程流转卡，均按要求进行控制，有相应记录，不再赘述



3、测试、检验;主要是风量、耐腐蚀、耐温、滤压等项目

另抽其他规格、型号的除尘器生产过程控制，均按要求进行，有控制记录，均符合要求，不再赘述

--查相关控制记录：F-25/0.4 通风设备（消音器）生产工序控制

1、生产工艺：下料—机加工—焊接—组装—喷漆（外包）—动平衡试验—检验—成品入库

2、过程控制情况：

消音器包括支架、机壳、消音棉、外壳、穿孔板组成，前端配套叶轮、电机等抽风设施。

--查 2025 年 5 月份“F-25/0.4 通风设备（消音器）”的生产过程流转卡，均按要求进行控制，有相应记录，支架、机壳穿孔板同通风机加工、检验过程。

3、测试、检验：主要是风量、耐腐蚀、耐温、消音量等项目，见 8.6 条款

另抽其他规格、型号的消音器生产过程控制，均按要求进行，有控制记录，均符合要求，不再赘述

查看车间生产现场：

车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、现场查看审核当日的生产情况：

——组装工序：正在进行轴流风机 T35 的组装，操作：李晓天，车间有客户图纸；均按对应部件图纸进行操作，主要控制组装精度，员工对生产工艺较熟悉，有质检人员专人负责；现场与李晓天沟通，其对设备操作和产品控制参数均能明确说出，熟悉图纸；

——下料工序：正在进行离心通风机 4-68-4A 零部件的下料工序；有下料尺寸要求和数量要求通知单，使用设备：激光切割机，操作：田宝娟

——机加工工序：车床操作工白金贵正在加工主轴联轴器，查看图纸尺寸要求 $\phi 200 \pm 0.05$ ，加工后的检验记录 200.04 检验员：张元敏

——焊接工序：

现场正在进行轴流风机壳体的焊接，均按流程进行生产，通过工艺卡进行控制，有详细的控制参数，操作：任哲誉（焊接），员工焊接操作熟练，有焊工证，操作过程符合安全操作规程的要求。

5、现场与质检人员张元敏沟通，知晓检验流程及检验要求。

外包过程：毛坯铸件、喷漆、产品运输

——查铸件进厂验收记录：

2025.2.26 轴承箱 8 套 检验项目：外观、尺寸、铸造缺陷等 检验结果：合格 检验：张元敏

2025.3.20 轴承箱 16 套 检验项目：外观、尺寸、铸造缺陷等 检验结果：合格 检验：张元敏

2025.5.25 轴承箱 12 套 检验项目：外观、尺寸、铸造缺陷等 检验结果：合格 检验：张元敏

——查喷漆件进厂验收记录：

2025.1.21 风机 8 台 检验项目：外观、数量等 检验结果：合格 检验：张元敏

2025.3.22 除尘器 6 台 检验项目：外观、数量等 检验结果：合格 检验：张元敏

2025.4.25 消音器 4 台 检验项目：外观、数量等 检验结果：合格 检验：张元敏

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产需要确认过程：焊接

--查焊接过程确认：从人员、设备、技术水平、作业指导书（焊接工艺有：底层氩弧焊焊丝规格、预热温度、焊接电流；面层埋弧焊焊条选择、电流、预热温度；破口要求、预热温度等，均有控制参数）等环节进行了确认，焊工：任哲誉、人海荣等，确认人：张博洋，日期：2025.2.18。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

生产过程控制符合要求。



●产品和服务的放行

执行《产品质量管理控制程序》，对产品质量进行控制

收集了产品的相关标准：产品质量法、民法典、标准化法及产品相关标准

- 1、JB/T10562-2006 一般用途轴流通风机技术条件
- 2、JB/T7258-2006 一般用途离心式鼓风机
- 3、GB/T 6719-2009 袋式除尘器技术要求
- 4、GB/T 16845-2017 除尘器 术语
- 5、GB/T 41318-2022：通风消声器

。 。 。 。 。

●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》，包括每种产品进货检验项目等。

●提供原材料进货验证记录：

——热板 6*1500*6000 数量：5 张

进厂检验项目：重量、牌号、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

检验：张元敏，检验日期：2025.1.20

——角铁 63*63*5 数量：5 吨

进厂检验项目：重量、牌号、生产产家、供方提供的材质报告单等内容

检验：张元敏，检验日期：2025.2.25

——电机 4P-1kW 数量：8 台

进厂检验项目：外观、绝缘电阻测试、运行状态

检验：张元敏，检验日期：2025.3.10

。 。 。 。 。

过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中

成品检验记录：

——查：轴流风机 T35 3.15# 出厂检验报告

技术要求：

1、外观要求：表面应整洁、油漆表面均匀、无裂缝、无脱皮、无气泡现象；铸件的内、外表面应光滑，不得有气泡、裂缝及厚度显著不均的缺陷；机壳外表面应清洁、匀称、平整，焊接处应修理平整；轴承部位不得漏油。

经检验，符合要求。

2、风机叶轮动平衡试验

技术要求：电压应在 220V±10V 范围内，按叶轮尺寸规格调整输入数据，叶轮的不平衡量应为直径 φ 800mm 以下的<1g，直径 φ 800 以上的为<2g。

检验结果：0.2g 合格

3、机械运转试验

技术要求：在轴承表面测得的轴承温度不得高于环境温度 40℃ 检验结果：36℃

振动速度有效值不得超过 6.3mm/s

检验结果：2.2mm/s

4、叶轮超速试验

技术要求：使叶轮在不小于叶轮最高工作转速的 110%的转速下运转，持续时间不得少于 2min。要求焊缝、轮盘、轮盖、轮毅等不得有裂纹；风机叶轮直径变形量≤0.5%；

检验结果：符合要求

检验：张元敏 检验日期：2025.1.18

——查：锅炉用脱硫除尘器 1-20T 出厂检验报告

检验项目：

1、表面应整洁、油漆表面均匀、无裂缝、无脱皮、无气泡现象；铸件的内、外表面应光滑，不得有气泡、裂缝及厚度显著不均的缺陷；机壳外表面应清洁、匀称、平整，焊接处应修理平整；轴承部位不得漏油。

检验结果：符合要求



2、成套性：零配件齐全，产品合格证和说明书齐全

检验结果：合格，准予出厂

检验：张元敏 日期：2025.6.14

——查：通风设备（消音器）出厂检验报告

技术要求：

1、外观要求：表面应整洁、油漆表面均匀、无裂缝、无脱皮、无气泡现象；铸件的内、外表面应光滑，不得有气泡、裂缝及厚度显著不均的缺陷；机壳外表面应清洁、匀称、平整，焊接处应修理平整；轴承部位不得漏油。

经检验，符合要求。

3、风机叶轮动平衡试验

技术要求：电压应在 220V±10V 范围内，按叶轮尺寸规格调整输入数据，叶轮的不平衡量应为直径 ϕ 800mm 以下的 <1g，直径 ϕ 800 以上的为 <2g。

检验结果：0.2g 合格

3、机械运转试验

技术要求：在轴承表面测得的轴承温度不得高于环境温度 40℃ 检验结果：39℃

振动速度有效值不得超过 6.3mm/s

检验结果：2.9mm/s

4、成套性

零配件齐全，产品合格证和说明书齐全

检验结果：符合要求

检验：张元敏 检验日期：2025.6.9

另抽查其他规格产品出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

企业的检验过程控制符合要求

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

执行《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

经查问：总经理、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2024.12.11-12 开展了管理体系内部审核活动，并提供以下内审的资料：

——《审核实施计划》，编制：郭佳 批准：刘振国 2024.11.10

计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。

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）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——本次内审发现 1 项不合格，在办公室。为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：王晔/2024-12-15

——本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，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。内部审核符合性有效性总结：本次内审在各部门的支持和配合下，内审组能够较系统地对公司进行检查，认为公司 3 体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合 ISO9001:2015；ISO14001:2015；ISO45001:2018 标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，对类似问题予以整改。

审核组长/日期：郭佳/2024.12.12

总经理/日期：刘振国/2024.12.12

●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。

查最近一次管理评审，提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告、改进计划

1.查《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需



准备的评审材料。

2.实际执行：于2024年12月20日在公司会议室由总经理刘振国召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录、各部门领导所做的部门体系运行工作汇报。各部门领导均参加了管理评审会议。

3.查《管理评审报告》，评审结论：

(1) 基本符合三个标准的要求，还需进一步改进完善；

(2) 公司的体系文件基本适宜公司的情况，还存在一些需要调整的问题；

(3) 体系的运行，基本有效，能够起到控制作用，能够使日常工作标准化、制度化、规范化，促进了公司管理制度进一步完善，基本能保证体系的持续改进。

(4) 公司的管理体系的符合性、适宜性及有效性已经认证中心的认证审核通过进行了验证。

4.管理评审改进内容及要求：招聘业务人员。

管理评审提出的改进措施已实施完成。

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：

执行《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在产品进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生合格的情况。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

执行《不符合、纠正和预防措施控制程序》、《不合格和纠正措施控制程序》，内容基本符合标准要求。

对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，合规性评价发现的不符合及职业健康安全的事件采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已实施完成。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

目前为止没有相关方投诉情况发生。

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：无变化

3) 管理体系：无变化

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

2024年7月6日进行了质量管理体系第一次监督审核，开不符合项一项，在办公室9.2.2条款，针对该不符合项，企业采取了相应的纠正措施，经验证，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

企业获得证书的目的在于提高企业管理水平及投标使用。获证后至今无违规使用证书情况。

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, 山西国风机电科技有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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:潘琳



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。