

项目编号：10626-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：安徽艾普智能装备有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2025 年 8 月 23 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：张磊

组员：



受审核方名称：安徽艾普智能装备有限公司

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	张磊	组长	审核员	2022-N1QMS-2258213	17.11.03,18.02.06,29.08.03,29.10.07 ,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨开楼	向导	受审核方
2		观察员	

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：；

d) 相关的法律法规：产品质量法、中华人民共和国劳动法

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：机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T1804-2000未注公差的线性和角度的公差、GB.T1184-1996形状和位置公差及未注公差、GB/T 19804-2005焊接结构的一般尺寸公差和形位公差等技术标准；

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08月22日 至 2025年08月23日下午实施审核。



审核覆盖时期：自2025年1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）：

非标自动化加工生产设备及模具设计、制造；家电及机电产品零部件、机械零部件销售

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：安徽省滁州市经济技术开发区徽杭路1号

办公地址：安徽省滁州市经济技术开发区徽杭路1号

经营地址：安徽省滁州市经济技术开发区徽杭路1号

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8月21日-2025年8月21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：生产过程监控

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：总经办 Q7.2、质量部 Q7.1.5

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8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8月23日前。

2) 下次审核时应重点关注：

外来文件管理、管理评审、内审的深入、生产过程管控、顾客满意度提升管理

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量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，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，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生产检验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:

人员生产监控，产品质量提升加强培训，提高提升客户满意度的意识。

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: 2014 年 01 月 26 日 体系实施时间: 2025 年 1 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: 40 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 审核期间单班制

4) 范围内产品/服务及流程:

模具加工: 分析设计 (总设计、结构设计) → 零部件采购 → 加工制造 → 检验 → 包装入库

设备的生产: 客户订单审核 → 产品设计 → 进料检验作业 → 机加工 → 组装单系统 → 调试 → 整机联调试验 → 总体检验 → 包装发货

计开发流程:

提出需求 → 设计输入清单 → 方案设计研讨 → 设计研发计划 → 设计输出清单 → 方案设计评审 → 产品设计出图 → 样品试制 → 产品验收标准 → 测试 → 改进 → 确认 → 验收

销售服务流程:

市场开发 → 业务洽谈 → 签订合同 → 从合格供方处采购 → 按客户要求的品种和数量送货交付 → 客户签收

特殊过程: 焊接过程、销售过程

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

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 对体系进行了策划, 2025 年 1 月 1 日开始全面推广实施 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 版标准。本次审核覆盖 2025 年 1 月 1 日至今的运行情况策划组织最近一次于 2025 年 7 月 20 日组织了管评、2025 年 7 月 15 日组织了内部审核, 结论为公司质量管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录; 获取了体系运行所需的法规标准—经文审、一阶段审核的修改目前满足要求, 于 2025 年 1 月 1 日起运行。文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改,



经现场验证，符合。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法。

组织及其环境：外部环境：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素；内部条件：公司的价值观、文化与能力；周边环境：等相关因素；对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

组织确定了与质量管理体系有关的相关方及这些相关方（顾客、股东、员工、供方、合作伙伴、竞争对手等）的要求，明确了对这些相关方进行监视和评审的方式方法。

公司通过关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；遵守国家 and 地方各项法律法规，履行合规义务；以下行为满足相关方需求和期望：持续改进管理体系过程，提升环境绩效等，公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

●公司在策划时应对风险和机遇的措施时考虑到了确保能够实现质量管理体系预期结果的各种正面和负面的外部和内部因素、政府职能部门监管要求、顾客的要求、行业特点等，还考虑了自身产品加工及管理活动及特点、人员能力、质量管理过程及质量管理体系的范围等。

●制定了《风险和机遇控制程序》，明确了公司风险和机遇的识别方法及途径，制定内部和外部的主要风险和机遇的应对措施的要求、并评价这些措施有效性的方法。符合标准要求。

●公司对体系运行及生产活动过程中所面临的风险和机遇进行了分析，查见《风险和机遇评估分析表》等，从内部因素（法规要求、相关方要求、技术等）以及外部因素（竞争、市场等）等方面进行了机遇和风险的措施，对所识别的风险均进行了评估并制订了应对的措施，并对其进行管控，以避免或减少不利影响，增强有利影响。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位任职要求》《岗位评定记录》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足销售检验要求。

管理方针：践行工匠精神、尊重产品的品质灵魂。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

●质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度进行一次考核。

一查 2025 年度考核情况：

●企业质量目标：考核结果

1、产品出厂合格率 100% 100%

2、顾客的满意率≥95% 97%

●质量目标满足产品要求

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）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）

●●公司为租赁厂房，提供租赁协议，租用滁州和传物流机械有限公司位于安徽省滁州市经济技术开发区徽杭路 1 号厂房面积共 7000 平方标准厂房结构，划分生产作业区、办公区 1000 平米，标准化厂房结构。主要设置部门有为制造部、质量部、总经办、营销部等部门。组织对资源的配备较重视，车间布局较有序、紧凑。生产过程对工作环境无特殊要求，生产车间宽敞明亮，生产流程布局合理，生产安全管理规范，车间温度适宜，水泥地面、防潮防湿防滑。

●提供有设备清单，有：万能铣床、车床、剪板机、折弯机、锯床、摇臂钻、台式钻床、电动攻丝机、电动套丝机、气保焊电焊机、导轨割、空压机等生产设备；

监视测量设备：有游标卡尺、深度尺、千分尺等；



办公设备：办公桌椅、工作电脑、打印机、复印机、电话等；通信设备有：办公电脑、电话、网络工具等，设施的配置能满足生产要求。

特种设备：叉车 1 台、行车（4 台、2.8 吨）等等。

资源配置较充分。

●能够满足产品生产和服务需要。

●策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

1. 质量手册 APZN-QM-2025 版本号为 A/1，修订日期为 2025.1.1，由总经理批准（含方针、目标）

2. 程序文件汇编 APZN-CX-2025 版本号为 A/0，修订日期为 2025.1.1，由管理者代表制定，含 18 个文件，包括标准要求的程序。

3. 管理、作业文件汇编，包括：相关方管理程序、消防安全管理制度、设备管理规程、作业指导书等。

4. 体系运行所需要的记录

5. 对外来文件进行了识别收集，现场提供有包括收集的相关法律法规、技术标准：民法典、标准化法、《中华人民共和国消费者权益保护法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国质量法》、《中华人民共和国招标投标法》、《GB/T19001-2016 质量管理体系要求》、《GB/T 1184-1996 形状和位置公差未注公差值》等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

●公司主要从事非标自动化加工生产设备及模具设计、制造；家电及机电产品零部件、机械零部件销售的生产

生产工艺流程：

模具加工：分析设计（总设计、结构设计）→零部件采购→加工制造→检验→包装入库

设备的生产：客户订单审核→产品设计→进料检验作业→机加工→组装单系统→调试→整机联调试验→总体检验→包装发货

计开发流程：

提出需求→设计输入清单→方案设计研讨→设计研发计划→设计输出清单→方案设计评审→产品设计出图→样品试制→产品验收标准→测试→改进→确认→验收

销售服务流程：

市场开发→业务洽谈→签订合同→从合格供方处采购→按客户要求的品种和数量送货交付→客户签收

特殊过程：焊接过程、销售过程

公司生产、检验相关标准：中华人民共和国产品质量法、《中华人民共和国合同法》等及顾客合同要求；

生产设备：万能铣床、车床、剪板机、折弯机、锯床、摇臂钻、台式钻床、电动攻丝机、电动套丝机、气保焊电焊机、导轨割、空压机等等。

监测设备：游标卡尺、深度尺、千分尺等等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见 8.2、8.3、8.4、8.5、8.6 条款的记录。

对特殊过程编辑了《特殊(关键)过程确认单》，操作过程制定《作业指导书》、《操作规程》，提供《生产过程控制记录》对特殊工序进行过程监控，生产结束后对成品进行成品检测，检测合格方能入库销售。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

——经识别，外包过程为：机加工、产品运输。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。

●另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由销售部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，



明确客户需求完成签订，合同签订后即完成合同评审过程。

●抽查企业提供签订书面合同、项目合同评审内容纪要等等 3 份。

——顾客名称：青岛海一诺德工业自动化有限公司，签订时间：2025.4.26，合同编号：APZ2025-09

产品名称：埃及积存线设备

——顾客名称：PT Jaya Refrigeration Equipment，签订时间：2025.1.28，合同编号：APZ2025-04

产品名称：平背板自动成型线、模具

——顾客名称：PT Jaya Refrigeration Equipment，签订时间：2025.5.8，合同编号：APZ2025-11

产品名称：伺服电机、触摸屏、变频器、电磁阀、轴承、输送机械手齿轮齿条等等

●组织《质量手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求。

●组织制定了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，对采购控制作了基本的规定。采购部采购的主要产品包括：钢板、铝板、家电及机电产品零部件、机械零部件、钢管等。主要通过合同控制，定期进行评价。

识别外包过程：机加工、产品运输

●抽查采购采购合同，内容如下：

采购采购合同 1：时间：2025 年 7 月 7 日，供方：上海制菱智能科技有限公司；采购内容：CPU 主机、触摸屏、模块、伺服电机等等；采购合同明确了产品数量、价格、规格尺寸等要求，符合控制要求。

采购合同 2：时间：2025 年 3 月 8 日，供方：滁州市扬铭机电科技有限公司；采购内容：气缸、磁性开关、开关支架等；合同订单明确了产品数量、价格、规格尺寸等要求，符合控制要求。

采购合同 3：时间：2025 年 5 月 17 日，供方：滁州企锋自动化设备有限公司；采购内容：从动滚筒、皮带、上托轴、主动滚筒等；采购合同明确了产品数量、价格、要求等要求，符合控制要求。

●抽查 1 南京双利机电设备有限公司《供方评定记录表》：供应产品：轴承，脚杯、脚轮等，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：胡松、高宗贵；时间：2025 年 7 月 16 日；

抽查 2 滁州好运来运输有限公司岳西分公司《供方评价记录表》：供应产品：产品运输，评价内容包括营业执照及资质情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况，评价意见均符合公司要求；评价组：胡松、高宗贵；时间：2025 年 7 月 16 日；

●外部供方的质量验证详见质检部的审核记录。

●总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告和确认报告等。

现场看到设计开发资料有：《门壳线采购合同》含有门壳线设备技术要求和模具要求。

提供 2025 年 4 月 29 日《项目合同评审内容纪要》：项目：大冷柜门壳线采购项目，项目类别：钣金（技术协议、图纸）；发泡、成型、地面线（技术协议、布局图、产品尺寸范围和模具接口图）；模具（技术协议、图纸）等等，确定设计完成日期和发货完成日期

提供 2025 年 4 月 30 日《项目订单执行通知单》，明确项目工期：120 天

●提供《管理手册》中规定了服务过程受控条件。企业目前主要业务为非标自动化加工生产设备及模具设计、制造，零部件的销售主要用于：售后维修、客户备品备件的储备，目前根据客户订单，进行部件采购，采购物资为：家电及机电产品零部件、机械零部件销售等。依据采购产品要求进行售前组装，并调试性能，确认无误后，进行包装发货。

●根据项目要求，采购部下达任务单，包括项目编号、服务内容、完成时限等。

销售流程：市场开发→业务洽谈→签订合同→从合格供方处采购→按客户要求的品种和数量送货交付→客户签收

模具加工：分析设计（总设计、结构设计）→零部件采购→加工制造→检验→包装入库

设备的生产：客户订单审核→产品设计→进料检验作业→机加工→组装单系统→调试→整机联调试验→总体检验→包装发货

特殊过程：焊接过程



外包过程：机加工、产品运输。

●可获得成文信息：

1) 产品特性信息：制造部根据客户订单要求的交付期安排生产任务，同时将分解后的图纸发放到各操作岗，图纸记有加工数量等，均按图纸信息进行生产加工，对产品特征和生产信息表述的比较清楚。

现场抽查分解的图纸，对产品的相关生产加工要求描述较清晰。巡问操作工，对各自加工信息了解。认为能够指导生产。

2) 抽查作业指导书有：

①生产策划的作业指导书：设备操作规程、外协件与采购件质量要求、质量规范、成套设备质量要求及图纸等，满足要求。

② 策划了产品实现的生产工艺流程：

现场抽查生产计划单，

查《安徽艾普智能装备有限公司项目订单执行通知单》，项目：冰箱二 VIP 涂胶钢平台及皮带线

●当日生产现场巡视：

巡视下料区域，操作工李锦虎正在操作锯床，进行钢板的切割，要求按图纸进行，张贴有安全操作规程，现场实测符合图纸要求。

巡视钻孔作业，设备运行正常，操作工方广成，操作台钻机，进行部件的钻孔作业，要求按图纸进行针对成型尺寸进行确认，现场实测符合图纸要求。

巡视焊接作业，设备运行正常，操作工程红兵，持证上岗，正在进行部件连接焊接，要求焊缝高度尺寸必须符合图纸，要求满焊连接的必须满焊，焊缝要求5—10mm（直角边长度），不允许有焊瘤、咬边，弧坑、电弧烧伤、表面气孔、表面裂纹，焊接变形和扭曲，错位等缺陷，现场实测符合图纸尺寸要求。

巡视装配作业，现在组装发泡冲压机，要求整体底座按图纸摆放、调高，各工位等高，校水平度 $\leq 1\text{mm}$ 等。符合要求。

工序与工序之间有互检，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。

查看员工均按照操作规程严格操作，操作记录完整，询问操作工，回答与指导书基本一致，且操作符合要求。

车间设备摆放整齐，产品堆放有序，标识清楚，每道工序均有巡检并有记录。车间地面干净，工作环境适宜各工序均有工艺卡，员工按工艺作业。

生产和服务过程可以处于受控状态。

●●提供有外协件与采购件质量要求、质量规范、成套设备质量要求及图纸要求等，对原材料进厂验收、半成品和成品检验作了规定，基本满足要求。

●经沟通，目前对来料及外包均通过验证外观、规格、尺寸、数量和材质单等，验收无误在货单上进行签字盖章并办理入库。

查2025年8月7日，物料：线缆，供应商：上海制菱智能科技，检验项目：品牌、规格、数量、合格证等，检验结果：合格，检验员：杨开楼，有盖章签字

查2025年8月9日，物料：弯头、不锈钢球阀、镀锌管、活塞等等，供应商：滁州康杰标准件，检验项目：品牌、规格、数量、合格证等，检验结果：合格，检验员：杨开楼，有盖章签字

查2025年8月5日，物料：隔套、缓冲块、减速机安装板、电机端盖等等，供应商：滁州诚轩机械制造，检验项目：品牌、规格、数量、合格证等，检验结果：合格，检验员：杨开楼，有盖章签字

●经主管介绍，公司产品加工工序比较固定，依照客户要求设计出图纸，编辑有详细的加工步骤及要求，操作工按图和工序要求进行加工，生产加工过程中由操作工自检，检验员在操作过程中要经常性的巡回检查抽检，主要用量具检查尺寸、外观等是否符合图纸要求，下道工序再检验上道工序，合格后流入下道工序，合格后即在加工过程工艺图纸打勾以示合格。经组装完成后，经调试达到预设方案时，产品验证加工质量。提供《过程检验报表》



查 2025 年 1 月 4 日《过程检验报表》，批次：5 批，件数：8 件，零部件：详见表单内图纸截图，检测结果：合格

查 2025 年 3 月 22 日《过程检验报表》，批次：3 批，件数：132 件，零部件：详见表单内图纸截图，检测结果：4 件不合格，反工处理

另抽查 2025 年 3 月 28 日 2025 年 4 月 22 日的加工流程卡，记录完善，无异常

●公司主要经营非标自动化加工生产设备及模具设计、制造；家电及机电产品零部件、机械零部件销售，依据客户要求定制成品检验记录，因设备整体体积较大，目前仅对设备的各个部件进行检测，检测合格后发给客户，于客户现场进行组装，待客户使用后无异常后进行确认验收，提供验收单。提供《检验报告》

抽 1：2025.6.20，产品：PC 柜折 U 专机，项目编号：APZ2025-012，检验项目：

机械部分：外观检验、焊接部分、设备关键尺寸参数、常规运行监测、装配配件检查

电气部分：控制柜装配完成，电气线路符合要求

整机运行检测：安装调试无异常

检验结果：合格

抽 2：2025.6.16，产品：B25049 压合模具，项目编号：APZ2025-014，检验项目：

机械部分：外观检验、设备关键尺寸参数（长度：2000mm、宽度：632mm、产品长度：1870.7mm、产品宽度：559mm）、常规运行监测、装配配件检查

电气部分：无

整机运行检测：动作运行灵活平稳

其他检查：模具表面贴特氟龙

检验结果：合格

抽 3：2025.3.30，产品：U 壳及门壳改造，项目编号：APZ2025-002，检验项目：

机械部分：外观检验、焊接部分、设备关键尺寸参数、常规运行监测、装配配件检查

电气部分：电控控制系统采用西门子系统&三菱系统，系统主要包含但不限于 PLC 总站控制系统、变频控制系统、报警系统、传感系统、人机操作系统等等

整机运行检测：安装调试无异常

检验结果：合格

.....

企业无相关委外检测和监督抽查情况。

●提供有《顾客满意度调查表》，2025 年 3 月 5 日共发放调查表 3 份，收回 3 份，反馈率 100%。

调查内容包括产品质量、产品交期、售后服务、质量价格、服务提供，每项分五级，即非常满意，满意，较满意，不满意等。调查的客户有：长虹美菱股份有限公司、青岛海一诺德工业自动化有限公司、广州美的华凌冰箱有限公司等客户。

调查结果形成《顾客满意率统计分析报告》，用加权平均法对调查结果进行汇总分析，综合顾客满意度得 97%，达到目标要求。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年7月20日进行了2025年的管理评审，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。



评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年7月15日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、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，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的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，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。生产过程中未发生因不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品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。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

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、配件加工等的要求及变更。

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）：

●公司为租赁厂房，提供租赁协议，租用滁州和传物流机械有限公司位于安徽省滁州市经济技术开发区徽杭路1号厂房面积共7000平方标准厂房结构，划分生产作业区、办公区1000平米，标准化厂房结构。主要设置部门有为制造部、质量部、总经办、营销部等部门。组织对资源的配备较重视，车间布局较有序、紧凑。生产过程对工作环境无特殊要求，生产车间宽敞明亮，生产流程布局合理，生产安全管理规范，车间温度适宜，水泥地面、防潮防湿防滑。

●提供有设备清单，有：万能铣床、车床、剪板机、折弯机、锯床、摇臂钻、台式钻床、电动攻丝机、电动套丝机、气保焊电焊机、导轨割、空压机等生产设备；

监视测量设备：有游标卡尺、深度尺、千分尺等；

办公设备：办公桌椅、工作电脑、打印机、复印机、电话等；通信设备有：办公电脑、电话、网络工具等，设施的配置能满足生产要求。

特种设备：叉车1台、行车（4台、2.8吨）等等。

资源配置较充分。

●能够满足产品生产和服务需要。

**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，企业体系运营近几个月以来，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:

质量环境安全管理体系文件由综合办管理部组织编写，总经理批准发布实施，综合办管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合办管理部电脑里，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。综合办管理部根据质量环境安全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，综合办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

非标自动化加工生产设备及模具设计、制造；家电及机电产品零部件、机械零部件销售

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，（安徽艾普智能装备有限公司）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:张磊



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。