



项目编号：11089-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：青岛路航机械设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：姜永彬

审核组员（签字）：郑娟娟

报告日期：2025年 9 月 1 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：姜永彬

组员：郑娟娟



受审核方名称：青岛路航机械设备有限公司

## 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
	姜永彬	组长	审核员	2024-N1QMS-3238310	18.05.02
	郑娟娟	组员	审核员	2025-N1QMS-1238331	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	史敏、李晶、王冲	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：本次为单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：中华人民共和国民法典、

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：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000 、形状和位置公差 未注公差值GB/T 1184 -1996，GB/T 9142—2000混凝土搅拌机、GB 50017-2017钢结构设计规范、GB/T 7920.4-2016混凝土机械术语等；

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09月01日上午至2025年09月01日下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2025年1月2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:混凝土搅拌设备、砂石分离设备的制造

**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：山东省青岛市即墨区大信镇韩家韩洼村 218 省道东 200 米

办公地址：山东省青岛市即墨区大信镇韩家韩洼村 218 省道东 200 米

经营地址：山东省青岛市即墨区大信镇韩家韩洼村 218 省道东 200 米

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 08 月 29 日 08:30 至 2025 年 08 月 29 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：无

**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:办公室 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：2025 年 10 月 1 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 2026 年 9 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审管评能力

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。



通过质量管理体系运行促进产品质量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服务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：内审、管理评审的实际运行情况，管理体系融合度

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜： /

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2021年3月10日，体系实施时间：2025年1月2日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，91370282MA3WBLEP2Q，成立时间：2021-03-10，查阅原件有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

工艺：采购--机加工（切割）-焊接---（定制部件）组装检验--成品入库

特殊过程：焊接；关键过程：切割

## 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

方针：

顾客第一，质量至上；

遵纪守法，持续改进；

节能降耗，减少污染；

关爱员工，以人为本。

质量目标



1. 产品一次交验合格率 $\geq 90\%$ 。
2. 顾客满意度 $\geq 90$ 分

现场提供有《目标、指标完成情况监控记录》，每季度进行一次目标考核（顾客满意度为每年一次），从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

查截止：2025年1-2季度，均完成了目标。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

●管理层召开了内外部环境分析会议，识别了公司的内外部环境，并编制有《风险和机遇评估分析表》

内部环境因素：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；  
外部因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力、气候变化等；  
对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，识别表及时更新。

●企业将内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入的内容。

●查见《质量/环境/职业健康安全手册》相关条款要求，由办公室负责组织对相关方的评估，并监督与检查各部门对相关方施加影响的效果。

编制了《相关方需求和期望识别、评价清单》，企业考虑了以下相关方：顾客、供方、员工、审核机构、政府机构顾等，

——抽顾客：

需要公司提供符合质量要求和法规要求的销售服务，期望双方发展成为成功的战略合作伙伴满足需求和期望措施：1 销售人员与客户就建立质量管理体系等要求进行交流；

2 销售产品的质量要求及时告知各部门主管予以实现

3 及时收集顾客对产品使用情况信息

4 满足 顾客提出的产品要求、质量要求和法规要求

监测部门：办公室。

执行公司《风险和机遇应对控制程序》，提供了及《风险和机遇评估分析表》，针对公司现状，企业对各部门不同过程的风险及公共风险进行了识别并制定了对应的管理措施，规定了执行部门和实施时间。

对公司法规要求、相关方要求、技术竞争、市场、文化、社会、经济、公司运营等过程中识别出的风险和机遇等进行了分析评价，制定了对应的控制措施与实施时间，与执行部门和考核时限。对措施有效性进行了评价，措施有效。

如公司运营：风险：目前公司管理流程基本覆盖了公司日常工作，但是流程执行力如果得不到保证，会对公司运行带来一定的风险。机遇：完善流程，提高执行力，可以提高公司的管理水平。

查验均按要求执行。风险和机遇已提交至管理评审。符合要求。

提供了《外来文件清单》《法律法规及其他要求清单》等文件化信息。

### 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

企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到技术要求、操作规程，作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考：

客户要求、一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184 -1996, GB/T 9142—2000 混凝土搅拌机、GB 50017-2017 钢结构设计规范、GB/T 7920.4-2016 混凝土机械术语等标准相关内容进行生产



### 1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：车间配置有等离子切割机、切割锯、折弯机、电焊机、电钻、套丝机等生产设备，满足生产需求；

2、检测设备主要有：钢卷尺、游标卡尺、角度尺、压力表等，满足检验需求；

生产过程：

-工艺：采购--机加工（切割）-焊接---（定制部件）组装检验--成品入库

特殊过程：焊接；关键过程：切割

外包过程：产品运输、监视测量设备校准/检定、部件加工

3、过程控制情况：产品的生产过程通过“过程检验记录”、“产品作业指导书”进行控制，记录了各工序内容等。

现场生产过程：

混凝土搅拌设备

裁板下料：根据设计要求尺寸将数控切割机调整正常，按规格作出合理的裁切规划，将板材切割成设计尺寸，做到材料利用率最大化。

折弯：据预先设定的折弯参数，进行折弯操作。时刻关注材料的质量，以确保折弯成品符合产品的设计要求。

焊接：焊接时随时观察焊接电弧情况，并视情况可对焊接参数进行微调，焊接过程中不允许停弧，对焊接表面进行打磨、抛光，消除因各种原因所产生的缺陷。

整机组装：

1、罐体的焊接加工。罐体按端板组合、大弧板、卸料门等组装焊接完成。加工好的罐体用法兰将中心孔覆盖保护起来，将罐体进行表面处理。

2、罐体易损件的装配：先安装两根大轴，再组装2端的轴承。然后安装衬板、搅拌臂、刮刀，确保所有的螺栓拧紧。

3、电机减速机的安装。先将减速机连接套装好，然后安装花键轴套，减速机。安装好减速机后，安装联轴器。然后安装电机底板、电机、大小皮带轮。

4、液压系统的安装。将液压油泵安装在支架上，将油管接到轴端上。将液压泵站装在支架上，将油管、油缸安装好。

5、上盖的安装。将上盖分别安装上检修口门、观察口门等。然后将上盖安装在罐体上，安装好胶条和螺栓。

"

质量检验：对产品的外观、尺寸、性能等进行检验，确保产品符合质量要求

包装：确保产品无划痕损伤磕碰。包装接缝处要用胶带严密封口，各种标签清晰，规范。

入库：产品包装完好、各类标识清晰，打码入成品库。

砂石分离机设备：

裁板下料：根据设计要求尺寸将数控切割机调整正常，按规格作出合理的裁切规划，将板材切割成设计尺寸，做到材料利用率最大化。

折弯：据预先设定的折弯参数，进行折弯操作。时刻关注材料的质量，以确保折弯成品符合产品的设计要求。

焊接：焊接时随时观察焊接电弧情况，并视情况可对焊接参数进行微调，焊接过程中不允许停弧，对焊接表面进行打磨、抛光，消除因各种原因所产生的缺陷。

整机组装：

1、将分离机主体支架按图纸组装好后焊接成整体。

2、加工焊接螺旋外管，接水槽。加工焊接螺旋叶片、内管、连接法兰、连接套等。

3、螺旋叶片焊接完后对内管进行调直处理，使其同轴度达到要求。然后将内管安装到外管里，同时安装好轴承总成和电机。

4、安装好的螺旋进行试机，检查电机减速机有无异响，检查螺旋叶片的转动是否扫膛。



5、振动筛整体结构焊接完成后，进行打砂处理消除焊接应力，然后安装筛网、振动电机，安装要紧靠无松散，螺母使用锁紧螺母，避免因震动脱落。

6、集料斗焊接完成后，安装清洗管路。管路吹水孔处加焊加长管，提高喷水的力度。

7、将螺旋安装在主题支架上，并按图将其固定好。然后安装橡胶减震器和振动筛。最后安装集料斗。安装完成后，接上电源对振动筛进行振动测试，通过调节振动电机检查振幅是否满足要求。”

质量检验：对产品的外观、尺寸、性能等进行检验，确保产品符合质量要求

包装：确保产品无划痕损伤磕碰。包装接缝处要用胶带严密封口，各种标签清晰，规范。

入库：产品包装完好、各类标识清晰，打码入成品库。

●提供了《合格供方名单》，由总经理批准，确认日期：2025.1.2

供方名称	提供产品名称及类别
泰安市鼎驰物资有限公司	板材、型材
青岛泉润自动化设备有限公司	电器件
山东今胜昔机械有限公司	电动滚筒、减速机
山东帝亚轴承有限公司	轴承
新乡市老顺机械设备有限公司	筛网
上海苟好液压科技有限公司	油缸、液压站
济南春生机械有限公司	金属结构件
济宁运久物流运输有限公司	产品运输

●对供方进行了确认，提供了《供方调查评价表》

提供了《合同（订单）管理台帐》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售信息

—抽合同时间：2025.3.22，客户：白水信达商砼有限公司，产品：混凝土搅拌主机 MA03000/2000，数量：1台；其它详见合同；

—抽合同时间：2025.4.20，客户：沧州中铁装备制造材料有限公司，产品：混凝土搅拌主机 MA04500/3000，数量：1台；砂石分离设备 60 吨，数量：1台；其它详见合同；

—抽合同时间：2025.5.21，客户：莱阳市万达商品混凝土有限公司，产品：混凝土搅拌主机 MA06000/4000，数量：1台；砂石分离设备 80 吨，数量：1台；其它详见合同；

查看附表有产品规格、数量；国家、行业相关标准；

合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

对于大型项目合同或订单：由办公室会同生产部以微信或者会议方式对招标文件进行评审。

评审以购买标书和制定标书为评审输出；对于其他类型合同以签订协议为评审输出；

查以上合同均进行了口头评审，并进行了登记，评审通过后购买标书。

合同在执行过程中供需双方任何一方需修订合同条款，应由办公室负责组织修订。

该公司目前暂无合同更改情况。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——检验时间：2025.1.18，产品：彩板 0.47mm900#8.5 米，数量：114 张；产品：彩板 0.47mm900#8 米，数量：56 张；阳光瓦 1.2mm840#4.6 米，数量：12 张；镀锌 C 型钢 140\*50\*20\*2.0；3.45 米，数量：45 支；镀锌管 40\*40\*2.5,6 米，数量：15 支；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：常吉祥

——检验时间：2025.3.29，轴承 6217-2RZ，数量：20 个；6818-2RS，数量：8 套；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：常吉祥

——检验时间：2025.4.29，电力电子元器件 B1Z 主机，数量：2 台；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：常吉祥

——检验时间：2025.6.21，电动滚筒，数量：1 台；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：



常吉祥

——检验时间：2025.7.17，液压泵站，数量：2 件；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：

常吉祥

——检验时间：2025.7.28，减速机，数量：1 台；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：

常吉祥

——检验时间：2025.8.15.结构件，数量：15 吨；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：

常吉祥

——检验时间：2025.8.21，包边筛网，数量：2 件；检验项目：材质单、数量等；判定结论：合格；检验员：

常吉祥

另抽其他日期其他原料的进场检验记录，保留了相关记录，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

过程检验：

时间：2025.4.25 ，产品名称：砂石分离设备；数量：1 台；

记录：

裁板下料：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求

折弯：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求

焊接：检查焊接质量，外型尺寸、焊接牢固性等符合要求

整机组装：筛网缝隙：砂筛 $\leq 5\text{mm}$ ，石筛 $\leq 20\text{mm}$

分离周期：砂 $\leq 120\text{s}$ ，石 $\leq 180\text{s}$

质量检验：检查外观无损伤，外型尺寸、性能符合要求等；

以上符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

过程检验：

时间：2025.8.15，产品名称：砂石分离设备；数量：1 台；

记录：

裁板下料：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求

折弯：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求

焊接：检查焊接质量，外型尺寸、焊接牢固性等符合要求

整机组装：筛网缝隙：砂筛 $\leq 5\text{mm}$ ，石筛 $\leq 20\text{mm}$

分离周期：砂 $\leq 120\text{s}$ ，石 $\leq 180\text{s}$

质量检验：检查外观无损伤，外型尺寸、性能符合要求等；

以上符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

过程检验：

时间：2025.3.28，产品名称：混凝土搅拌主机 MA03000/2000；数量：1 台；

记录：

裁板下料：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求

折弯：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求

焊接：检查焊接质量，外型尺寸、焊接牢固性等符合要求

整机组装：气路密封性:0.8MPa 保压不低于 10 分钟，压降 $\leq 0.02\text{MPa}$

质量检验：检查外观无损伤，外型尺寸、性能符合要求

以上符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

过程检验：

时间：2025.4.25，产品名称：混凝土搅拌主机 MA04500/3000；数量：1 台；

记录：

裁板下料：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求

折弯：检查外观无损伤，外型尺寸符合图纸要求



焊接：检查焊接质量，外型尺寸、焊接牢固性等符合要求  
 整机组装：气路密封性:0.8MPa 保压不低于 10 分钟，压降≤0.02MPa  
 质量检验：检查外观无损伤，外型尺寸、性能符合要求  
 以上符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

成品出厂检验：

时间：2025.4.30 产品：砂石分离设备 ，记录：外型尺寸、外观质量、装配质量、性能、包装防护等符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

成品出厂检验：

时间：2025.8.20 产品：砂石分离设备 ，记录：外型尺寸、外观质量、装配质量、性能、包装防护等符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

成品出厂检验：

时间：2025.3.30 ，产品：混凝土搅拌主机 MA03000/2000 ，记录：外型尺寸 、外观质量、装配质量、性能、包装防护等符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

成品出厂检验：

时间：2025.4.30 ，产品：混凝土搅拌主机 MA03000/2000 ，记录：外型尺寸 、外观质量、装配质量、性能、包装防护等符合工艺技术要求，记录人：常吉祥

查见企业有企业有企业公开标准：标准名称：混凝土搅拌站(楼)；标准编号：Q/LHJX 1-2024；公开时间：2024-04-17 11:54-21

另抽其他日期其他产品检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

**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

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查内审：提供了《2025 年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

编制:史敏日期:2025. 6. 1 批准:梁英超 日期:2025. 6. 1

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025 年 6 月 9-10 日

依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书， 内审组长:史敏 审核员: 王铭 ，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合报告纠正措施计划表》，内审有一项不符合发生在生产部“不符合 GB/T19001-2016 标准 8. 5. 2 条款的规定，也不符合 GB/T24001-2016 标准 8. 2 条款及 GB/T45001-2020 标准 8. 2 条款的规定”。查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

对审核中发现的不符合项各部门要分析并制定纠正或纠正措施，并在规定的期限内完成整改，交由审核员



进行验证。

企业制定了《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。

1. 查《管理评审计划》，明确了评审目的、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 2025 年 6 月 28 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问负责人，其主持了管理评审会议。

3. 查《管理评审报告》，评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4. 管理评审决议及改进措施：根据管理评审结果，对发现的个性、偶然性问题，举一反三制订纠正和预防措施计划（管理评审跟踪验证报告），并按计划要求组织实施及跟踪检查验证，确保 GB/T19001-2016 管理体系高质量的顺畅运行，提高公司绩效管理。

提出改进：对生产人员进行设备操作规程和安全作业的培训

管理评审提出的改进措施已实施，提供了管理评审跟踪验证报告。

### 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作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，体系运行以来没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。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、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）：

公司生产配备了生产设施和监视测量设备。现场有生产设备：等离子切割机、切割锯、折弯机、电焊机、电钻、套丝机等生产设备，满足生产需要。

监视测量资源有：钢卷尺、游标卡尺、角度尺、压力表等。

特种设备：5 吨行车 1 台，2 吨行车 1 台；简单储气罐 1 个；

**2) 人员及能力、意识:**

企业编制了《能力和意识控制程序》，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。

给各部门配备了所需人员：办公室人员、采购人员、质检人员、销售业务人员、生产人员、为新进员工制定岗前培训计划。

●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质量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，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

**3) 信息沟通:**

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，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

**4) 文件化信息的管理:**

查受审核方建立的管理体系文件包括:

- 1.《质量/环境/职业健康安全手册》LH/M-2025，版本 B/0，实施日期：2025.1.2；
- 2.《程序文件》LH/P-2025，版本 B/0，实施日期：2025.1.2；
- 3.《三级文件》：LH-MF-2025，版本 B/0，实施日期：2025.1.2；

提供记录清单、受控文件清单、外来文件清单等，填写及保管符合要求。

**四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

Q:混凝土搅拌设备、砂石分离设备的制造

**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，青岛路航机械设备有限公司的

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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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：姜永彬 、 郑娟娟

## 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](http://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。