

项目编号: 11484-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 德阳市嘉宁航胜机械设备有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长 (签字): 马成双

审核组员 (签字): 尹莎莎

报告日期:

2025 年 11 月 13 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：马成双

组员：尹莎莎



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	17.10.02,18.09.00
B	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1QMS-1331971	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	彭莉、唐明宇	向导	受审核方

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1次监督审核 证书暂停后恢复 其他：扩大审核，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 单一体化审核；

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》、《中华人民共和国产品质量法》等

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：管路焊接按照JB/T5000.11-2007有关规定执行、普通机械设备的安装服务按照GB50231-2009有关规定执行。

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11月13日上午至2025年11月13日下午实施审核。



审核覆盖时期：自2024年12月9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:焊接件加工、普通机械设备安装服务、劳务服务(不含劳务派遣)

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：四川省德阳市旌阳区华山南路二段 115 号

办公地址：四川省德阳市旌阳区华山南路二段 318 号

经营地址：四川省德阳市旌阳区华山南路二段 318 号

临时多场所地址：1324755 华峰 2400mm 项目 四川省德阳市旌阳区珠江西路 460 号

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证书及标识使用情况：

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（1）项，涉及部门/条款:生产部/7.1.5 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 11 月 20 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 11 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理评审、内审的深入、生产过程控制。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件

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、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

企业建立了质量方针和目标。质量方针: 质量为本 精心制造 顾客满意 持续改进。

质量目标:

(1) 产品出厂合格率100%;

(2) 顾客满意率 \geq 95分;

经查询目标已经完成。

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。

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)

询问总经理,公司运行 2015 版质量管理体系,在提供资源方面充分考虑了内部资源的实际情况,存在的不足将通过从外部引进相应的人力、硬件等资源进行补充。

查见:公司编制《岗位说明书》对人员的技能、教育经历、工作经历、岗位职责、培训等作了具体要求,对总经理/管理者代表、各部门负责人及一般员工等各部门、各岗位的职责和任职要求作了阐述,使与质量相关的岗位任职条件具体化了,为以后招聘工作指明了方面。

查见:《岗位说明书》中总经理任职要求,通晓企业管理知识,具备一定管理经验,具有较高的综合素质和综合能力市场应变能力、熟悉公司经营管理等;查见:销售部经理:有较强的组织能力、指挥能力和协调能力,熟悉市场行情、有把握客户需求的能力等。

查见设备:有数字化工业氩弧焊机、焊接磨光机、打印机、风扇、电脑、饮水机等。满足办公与生产所需。

公司明确组织知识的概念及其从内部、外部获取并更新知识的来源即包括:内部来源(例如从经历获



得的知识；从失败和成功项目得到的经验教训；得到和分享未形成文件的知识和经验，过程、产品和服务的改进结果）；外部来源（如标准；专业会议，从顾客或外部供方收集的知识）。

公司明确组织知识作为公司的重要资源，按内部文件或外来文件予以受控管理，包括必要的分级保密措施。

公司主要生产产品：焊接件加工、普通机械设备安装服务。

公司产品执行标准：

管路焊接按照 JB/T5000.11-2007 有关规定执行，普通机械设备的安装服务按照 GB50231-2009 有关规定执行。

生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求；按客户提供的图纸和材料加工；
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；按顾客提供的样件或图纸编制检验作业指导书。
- c) 按照准则实施过程控制；生产和服务过程监控
- d) 保持、保留必要的文件和记录。文件和质量记录

策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

本公司关键过程为：焊接。

外包过程：设备维修。

经确认：暂无策划的更改。

公司确定了从事影响质量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对质量管理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。

抽查：关键岗位人员资质情况

- | | | | |
|---------------------|---------------|-------------------|-----|
| 1、郭守阳 | 作业类别：焊接与热切割作业 | 操作项目：熔化焊接与热切割作业 | 证号： |
| T510623200501221711 | | | |
| 2、李玉闯 | 作业类别：焊接与热切割作业 | 操作项目：熔化焊接与热切割作业 | 证号： |
| T220122197912242915 | | | |
| 3、林瑞波 | 作业类别：高处作业 | 操作项目：高处安装、维护、拆除作业 | 证号： |
| T130503199103082413 | | | |

.....

以上人员证书已收集，详见附件。

提供有 2025 年度培训计划表，计划培训 7 次，已培训 7 次。

抽查培训计划和培训记录。

1)：2025-4-22 培训内容：焊接原理与分类；培训老师：李小英。培训人员：唐普强、姚明贵、王洲华；效果评价：通过此次的培训，参加培训人员的对培训内容能够认识和理解，此次培训有效。评价人：李小英。

2)：2025-7-22 培训内容：设备认知与操作。培训老师：李小英。培训人员：唐普强、姚明贵、王洲华；效果评价：通过此次的培训，参加培训人员的对培训内容能够认识和理解，此次培训有效。评价人：李小英。

.....

其余培训均按计划进行，符合要求。



1. 查公司编制并执行了《外部提供的过程、产品和服务控制程序》，规定了采购控制要求，明确了对供方选择、评价、及再评价的准则。

2. 查《合格供方名录》：

负责人介绍加工件由甲方提供上门

供应商名称

提供

1) 德阳开发区乐恒丰机电设备经营部

氩弧焊机

2) 旌阳区大创机电设备商行

焊枪线、接头、枪尾、钨针、焊把钳

3) 京东

手套、面罩...

.....

3. 查：供应商评价表

抽查《供应商评价考核表》

供应商：德阳开发区乐恒丰机电设备经营部

评价项目：质量、交期、服务等。

考核结果：正常供货。

批准人：彭莉 评审日期 2025. 5. 10

供应商：旌阳区大创机电设备商行

评价项目：质量、交期、服务等。

评价结论：正常供货。

批准人：彭莉 评审日期 2025. 5. 10

.....

采购基本符合要求。

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、报告、电话、网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的相关信息；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；

抽销售合同：

合同编号:ZH-20241224-JG-002(焊接加工合同，合同内容主要为夹送辊减速机-入口端润滑配管的焊接加工)。

定作方:二重(德阳)重型装备有限公司(金工厂)

承揽方:德阳市嘉宇航胜机械设备有限公司

生产号: 1324002, 名称: 夹送辊减速机-入口端润滑配管等, 分项: 厂内预制+上机(辅机镗), 数量 11 套。

合同明确了产品名称、型号、加工工序、数量、单价、运输方式、结算、违约等。

各型号的单价以 SAP 系统价格为准

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《质量手册》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。

询问负责人，均与顾客签订产品合同、订单，在签订前进行合同评审。

合同签订日期：2025 年 8 月 18 日。

合同编号:1324001-2X/1G-05(WX)-1G-001(焊接加工合同，合同内容主要为配管工程管件的焊接加工)。

定作方:二承(饰阳)取型装备有限公司

承揽方:德阳市嘉宇航胜机械设备有限公司

工程名称:1324001 配管工程外包制作。



合同明确了产品名称、型号、加工工序、数量、单价、运输方式、结算、违约等。

各型号的单价以 SAP 系统价格为准

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能满足顾客要求；组织编制了《质量手册》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。

询问负责人，均与顾客签订产品合同、订单，在签订前进行合同评审。

合同签订日期：2025 年 5 月 13 日。

合同编号：ZH-20241224-JG-013(普通机械设备安装服务合同，合同内容主要为出口上工作辊冷却集管装配的安装)。

定作方：二重(德阳)重型装备有限公司(金工厂)

承揽方：德阳市嘉宁航胜机械设备有限公司

生产号：1625752，名称：下部集水管装置，生产号：1625752，名称：出口上工作辊冷却集管装配等，合同明确了产品名称、型号、加工工序、数量、单价、运输方式、结算、违约等。

各型号的单价以 SAP 系统价格为准

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能满足顾客要求；组织编制了《质量手册》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。

询问负责人，均与顾客签订产品合同、订单，在签订前进行合同评审。

合同签订日期：2025 年 8 月 18 日。

合同编号：1321755(WX)-JG-006(普通机械设备安装服务合同，合同内容主要为热轧项目现场配管工程的安装)。

定作方：二重(德阳)重型装备有限公司

承揽方：德阳市嘉宁航胜机械设备有限公司

工程名称：1324755 华峰 2400mm 热轧项目现场配管工程外包。

合同签订日期：2025 年 8 月 25 日。

合同编号：ZH-20250320-JG-001

定作方：二重(德阳)重型装备有限公司(金工厂)

承揽方：德阳市嘉宁航胜机械设备有限公司

工程外包项目：打磨工程，工作地点：二重装备公司内。合同签订日期：2025 年 8 月 8 日。

询问负责人，均与顾客签订产品合同、订单，在签订前进行合同评审。

抽查：《合同评审表》

1、2025 年 8 月 18 日签订的《承揽合同》

顾客名称：二重(德阳)重型装备有限公司(金工厂)

生产号：1324002，名称：夹送辊减速机-入口端润滑配管等，分项：厂内预制+上机(辅机铸)，数量 11 套。

评审内容：产品质量、交期、售后服务、合同的合法性等信息

评审签字人：彭莉 评审结论：同意签订合同 批准人：姚明贵

评审时间：2025 年 8 月 18 日

查合同均在签订前进行了评审。

基本满足要求。

负责人讲：2024.12 至今，没有发生合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。1、现场查见并了解组织的建筑设施：

办公场所面积约 10 平方，生产车间约 250 平方。

2、查《设备管理台账》主要设备包括：氩氟焊机、磨光机、焊接工装平台及车间配置各基础设施等及办公设备，可以满足生产需要。

3、特种设备：行车 2T（1 台，二重负责维护及保养，企业负责使用，所有权为二重厂）。

4、经查，生产部对设备按月方式进行点检保养，并实施，维修交由第三方公司进行。



抽查设施保养记录:

- 1) 设备名称: 氩氟焊机
时间: 2025 年 7 月 20 日
检点内容: 电路问题检查等。
保养人: 唐普强
- 2) 设备名称: 磨光机
时间: 20245 年 8 月 13 日
检点内容: 电路问题检查等。
保养人: 唐普强

。。。。。

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。

支持性服务, 公司所生产的产品为对甲方提供的毛坯管材(按合同订单 BOM 领取对应的管材), 企业按照工艺要求进行焊接加工, 运输由甲方提供, 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。

负责人介绍按甲方要求进行焊接作业, 有简单的计量器具, 如钢卷尺、电流表。

现场查见钢卷尺(型号/规格: 5m)和电流表(型号/规格: 85C1 (0-600) A/75mV 2.5 级), 检验报告过期。

不符合依据及条款(详述内容):

不符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.5 当利用监视或测量来验证产品和服务符合要求时, 组织应确定并提供确保结果有效和可靠所需的资源。b) 得到维护, 以确保持续适合其用途。

针对此项开具不符合。

本次审核期间对焊接加工过程的现场和机械设备安装服务现场均进行审核。其中焊接加工过程的现场地址为: 四川省德阳市旌阳区华山南路二段 318 号, 机械设备安装服务场所地址为: 1324755 华峰 2400mm 项目 四川省德阳市旌阳区珠江西路 460 号, 此 2 处场所均在二重集团(德阳)重型装备股份有限公司厂区内, 机械设备安装服务场所到焊接加工过程场所步行时间为 10 分钟的路程。

- 1、查生产车间各工序(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、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括: 《加工作业指导书》、《检测设备操作手册》均放置于工位附近, 便于查阅对照。

3. 现场查看: 现场有氩氟焊机、磨光机、焊接平台及车间配置各基础设施等及办公设备, 可以满足生产需要。

, 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. 现场有检测设备, 钢卷尺。

5. 出示了《交货单》明确的产品名称、数量、图号等内容;

21275825	钢管	4	焊接件	2.056	8.224	焊接密封性检查无异常。
21282964	入口端润滑配管	4	焊接件	70.3	281.2	焊接密封性检查无异常。
21282921	F1-F6 上部冷却水管	6	焊接件	55.8	334.8	焊接密封性检查无异常。
21282967	下部集水管装置	3	焊接件	48		焊接密封性检查无异常。
21282930	F1-F6 下部冷却水管	6	焊接件	59.6	357.6	焊接密封性检查无异常。

.....

现场观察工艺流程:

焊接件加工:

工艺流程: 领料-装配-焊接-打磨-校正-打包发货。

普通机械设备安装服务:



工艺流程：签订合同-领料-焊接件加工-装配-交验。

关键过程：焊接，特殊过程：焊接

外包过程：设备维修。

查看正在进行的“粗轧机液压低压配管”焊接加工过程（实施场所：四川省德阳市旌阳区华山南路二段 318 号）：查焊接过程记录与目视检查记录卡，

技术要求：

1、未注焊缝为焊高 5mm 的连续角焊缝；管材 $\Phi 168 \times 7$ 棱角倒钝。

1) 焊接：

焊接电流：100A，气体流量 10L/min。

材料：不锈钢管

使用设备：焊机

技术要求：符合图纸结构要求，进行焊接，所有未注明焊缝，未注焊缝为焊高 5mm 的连续角焊缝

操作人员：林瑞波

2) 打磨：

材料：钢管

使用设备：角磨机

技术要求：打磨各棱边、无毛刺、无倒角、棱角倒钝

操作人员：李玉闯

3) 校正：

材料：钢管

使用设备：气焊

技术要求：符合图纸结构要求

操作人员：刘洪田

本公司关键过程为：焊接；

外包过程：设备维修。

制定了《过程控制程序》，对关键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，对关键过程的质量予以控制。

查见：

1、人员资格：操作者持证上岗，能力和经验满足过程控制能力要求。

2、设备能力：设备经定期检测，性能可靠，安全，满足生产能力。

3、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。

4、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。

5、确认意见：能满足生产的要求。

6、确认人：唐普强

整个过程基本受控。

普通机械设备安装服务的控制（临时多场所的巡视）：

2025 年 11 月 13 日上午到达安装现场，现场查见：324755 华峰 2400mm 项目，四川省德阳市旌阳区珠江西路 460 号（二重厂区内，步行时间 10 分钟。）

查见重庆华峰铝业（324755 华峰 2400mm 项目）热轧项目机械现场配管工程，机械设备配管工程安装服务，企业在热轧项目机械外围布置安装使用的钢架，便于现场配管安装服务，钢架各层连接牢固，现场有安装使用的扳手、螺丝刀等安装设备，同时现场有劳动保护用品及动火作业的预防用品，灭火器。现场查见王明盛和卢少兴，按照定作方提供的安装工艺制造卡，进行热轧项目机械现场配管施工，按照工艺要求，分段、分部进行安装服务，安装每一个配管前均进行管件的规格型号与工艺制造卡要求进行核对，避免安装错误导致返工。现场巡查期间安装配管符合工艺要求，基本满足发包方要求。



仓库管理控制：

现场见：

成品库：公司成品库堆放货物少，货物堆放高度满足要求，未见货物堆放超高的情况。

原材料库：公司的原材料主要为不锈钢管材、不锈钢焊接件接头、焊接用三通、四通等，用钢架分层堆放，进行防护，有品名，按照区域堆放，符合要求。台账和实物一致，符合要求。

仓库均配备了灭火器、消火栓等消防设置，能出示每月环境消防安全检查记录，合规。

仓库管理人员参与了公司组织的消防演练。

仓库管理控制基本符合要求。

查《标识和可追溯性控制程序》，文件规定了对产品、检验状态及唯一性标识做出了规定。

1. 公司质量体系对产品、检验状态进行了规定，标识的方法采用标牌、记录等。现场观察：原材料采用“标识卡”进行标识，卡上注明“原材料名称”、“规格型号”、“进厂日期”等内容。

2. 生产过程用采用图纸跟随半成品同步流动进行标识；

3. 产品检验状态采用：合格、不合格、待检等标识；

4. 生产记录对质检员、生产日期以及使用的原料等进行了记录，能做到追溯的目的。

通过上述标识可以追溯服务产品的来源，和产品的日期、过程控制状况。

标识基本符合要求。

公司为验证焊接件产品和普通机械设备安装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、普通机械设备安装服务过程、成品出厂所有焊接件产品的检验方法、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。

原料检验

抽查《原材料检验记录单》

1、材料名称：夹送辊减速机-入口端润滑配管

供料厂家：二重（德阳）重型装备有限公司（甲方上一工序）、数量 25 件

材质：钢材

检验项目：外观、尺寸等；

检验设备：钢卷尺

抽查数量：25

检验结论：均符合要求

检验员：唐普强 日期：2025.8.20

2、材料名称：下部集水管装置

供料厂家：二重（德阳）重型装备有限公司（金工厂）、数量 378

材质：钢材

检验项目：外观、尺寸等；

检验设备：钢卷尺

抽查数量：115

检验结论：均符合要求



检验员：唐普强 日期：2025.8.19

3、材料名称：厂内预制+上机(辅机铸)

供料厂家：二重(德阳)重型装备有限公司(金工厂)、数量 255

材质：钢材

检验项目：外观、尺寸等；

检验设备：钢卷尺

抽查数量：100

检验结论：均符合要求

检验员：唐普强 日期：2025.8.20

.....

其余物料均按规定进行了检验和确认。

过程检验

1、抽《生产过程自检记录》

产品名称：下部集水管装置

工序：焊接

日期：2025.8.19

检验内容：焊缝、连续焊缝。

结论：合格

检验员：唐普强

2、抽《生产过程自检记录》

产品名称：夹送辊减速机-入口端润滑配管

工序：焊接

日期：2025.8.22

检验内容：焊缝、连续焊缝。

结论：合格

检验员：唐普强

.....

出厂检验：1) 依据客户要求检验；2) 本公司编制的检验指导书进行检验。

1、产品名称：夹送辊减速机-入口端润滑配管

检验项目：焊缝

外观质量：棱角倒钝

检验人：谢长青

检验结论：合格 2025.8.24

2、产品名称：下部集水管装置

检验项目：焊缝

外观质量：棱角倒钝

检验人：谢长青

检验结论：合格 2025.8.28

3、产品名称：厂内预制+上机(辅机铸)

检验项目：焊缝

外观质量：棱角倒钝

检验人：谢长青

检验结论：合格 2025.8.22

.....

组织的质检员均在上岗前进行培训。



产品直接交与客户检验验收, 无委外检验或试验情况。

检验过程基本受控。

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

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 2025 年 9 月 8 日和 2025 年 9 月 22 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目前已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，2025.09.01 总经理姚明贵对彭莉、唐普强进行了内审组任命；查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。通过与内审员面谈了解到，内审员接受过组织内部能源体系标准和 GB/T19011 标准的培训，但对标准的理解和应用还有很大的提升空间，后续需加强标准的学习和有针对性的能力提高。

通过与管代沟通了解到，组织本年度开展了管理评审，确保其持续的适宜性、充分性和有效性；管理评审输入、输出均按要求提供。并对提出的改进措施进行了落实。

企业内审和管理评审的有效性有待提高。

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

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。

现场查见钢卷尺(型号/规格: 5m)和电流表(型号/规格: 85C1 (0-600) A/75mV 2.5 级), 检验报告过期。

不符合依据及条款(详述内容):

不符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.5 当利用监视或测量来验证产品和服务符合要求时, 组织应确定并提供确保结果有效和可靠所需的资源。b) 得到维护, 以确保持续适合其用途。

针对此项开具不符合。组织及时按照要求对钢卷尺和电流表进行校准检验, 提供校准证书, 整改完成。

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。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 无

2) 组织机构: 无

3) 管理体系: 无



- 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）:Q:焊接件加工、普通机械设备安装服务。
- 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

上一次开的不符合项已经整改完毕，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

认证证书及标志的使用符合要求；现场未发现违规使用。

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，德阳市嘉宁航胜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 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 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：马成双、尹莎莎



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。