



项目编号：11416-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：青岛昊阳机械有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：李卓艳

审核组员（签字）：李卓艳

报告日期：2025年 11月 25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：

组员：



受审核方名称：青岛昊阳机械有限公司

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
	李卓艳	组长	审核员	2025-N1QMS-1378484	18.04.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	曹吉江、杜纪强、王洪霞	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为单一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：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国招标投标法》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：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、JB/T5198-2007 模锻螺旋压力机精度规定的项目进行精度检验、JB/T2547.1-2007《双盘摩擦压力机第1部分：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11月24日上午至2025年11月25日上午实施审核。

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:压力机的生产

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：山东省青岛市胶州市胶北街道办事处恒瑞路6号

办公地址：山东省青岛市胶州市胶北街道办事处恒瑞路6号

经营地址：山东省青岛市胶州市胶北街道办事处恒瑞路6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11月23日08:30至2025年11月23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 7.2 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12月24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23日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审能力

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: 2008-07-09, 体系实施时间: 2025-1-2

2) 法律地位证明文件有: 营业执照: 副本, 法定代表人: 王翠华, 注册资本: 300 万元, 成立日期: 2008-07-09

统一社会信用代码: 913702816752818166

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

4) 范围内产品/服务及流程:

工艺

铸造毛坯(锻造毛坯)→粗加工→热处理→精加工→与电器件组装→调试检验

采购板材--切割--焊接成型

特殊过程: 焊接; 关键过程: 精加工、组装

外包过程为: 产品运输、监视测量设备校准/检定、毛坯件、热处理、喷漆

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

●质量方针:

产品质量为先, 顾客满意为先。

●查见公司质量目标:



1.产品一次交验合格率≥95%

2.顾客满意度≥95 分。

现场提供有《各部门质量目标完成情况考核表》，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 2025.1-3 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《组织环境识别表》《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《相关方的需求和期望清单》，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：

需求：服务质量符合顾客要求、及时交货 、价格合理

监测指标或项目：顾客满意度

监测部门：办公室。

——抽员工需求：薪资、福利增加；提供培训机会；有一定的娱乐活动

监测指标或项目：工资、加班工资

监测部门：办公室

另查其他相关方，均评审了其需求，制定了监测方法，规定了实施部门。

对这些相关方监视和评审的方法有：内审、管理评审等。

符合要求。

执行公司《风险和机遇应对控制程序》，提供了《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。

对公司经营、办公、生产、销售过程中识别出的风险，如：生产中的隐患排查与治理等，均对风险来源，可能带来的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，编制：王洪霞 2025.1.2， 审核：王晨旭 2025.1.2。

对机遇也进行了识别，如：良好的采购控制可以帮助节省成本、提高采购效率；有效的控制合同和监管，建立更为牢固的客户忠诚度，提升客户满意度，加强商务合作。编制：王洪霞 2025.1.2， 审核：王晨旭 2025.1.2。

查验均按要求执行，符合要求。

●企业制定了《文件控制程序》，针对性的确定适用于企业的法律法规的获取、识别、更新、转化、执行等过程，提供了《外来文件清单》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：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，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议，图纸等进行生产，加工过程中参考：客户要求、图纸等进行加工。

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、JB/T5198-2007 模锻螺旋压力机精度规定的项目进行精度检验、JB/T2547.1-2007《双盘摩擦压力机第1部分:技术条。

件》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：车间配置有电焊机、镗床、车床、铣床、电钻、切割机、立车等生产设备，满足生产需求；

2、检测设备主要有：

千分尺、游标卡尺、内径测量千分表等，满足检验需求；

生产过程：

铸造毛坯(锻造毛坯)→粗加工→热处理→精加工→与电器件组装→调试检验

采购板材—切割—焊接成型

特殊过程：焊接；关键过程：精加工、组装

目前外包过程为：产品运输、监视测量设备校准/检定、毛坯件、热处理、喷漆

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。

现场生产：车间生产过程描述：

产品名称：电动螺旋压力机，型号：EP-2000T

下料：横梁、底座、立柱、滑块等毛坯，检查是否存在气孔、砂眼、缩松、夹渣等问题。

横梁加工：横梁加工，按图纸尺寸要求加工上下端面，精车表面使其符合要求，精车内孔，精车上下两端定位孔。完成表面加工与清洁，并保持加工面加工精度与清洁度。

螺杆加工：螺杆加工，按图纸尺寸粗车各端面及外径留余量，外协热处理调质，精加工至尺寸要求，注意螺纹底径R处的粗糙度。

大齿轮加工：大齿轮的加工，按图纸尺寸将毛坯件固定在夹具座。利用立车加工中心对大齿轮进行精加工至图纸要求尺寸，外协滚齿。

去毛刺 目测检查加工完成的零部件表面等是否有毛刺和铁屑等，深孔使用风磨笔进行打磨去毛刺。

焊接件： 焊接件加工，按图纸要求采购合适板材，按图纸尺寸切割加工焊接成型，退火，加工需要的面和孔至尺寸要求，去毛刺。

清洗： 加工完成且去毛刺完成的零部件，进行清洗，最后再进一步做防锈处理。

整机组装： 将加工完成的横梁、底座、立柱、滑块等零部件，及其他辅助性零部件螺栓、密封胶圈、弹簧垫、平垫圈等，搭配扭矩扳手、套筒扳手等工具，按照组装要求。

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。各种标签清晰，规范

巡视车间生产现场：

1、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、部门经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。



4、现场沟通，知晓检验流程及检验要求。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节

特殊过程：焊接；关键过程：精加工、组装

-查特殊过程：焊接过程确认：对设备能力、人员、工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，确认时间：2025.1.2，确认人：解德武

-查关键过程：精加工过程确认：对设备能力、人员、工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，确认时间：2025.1.2，确认人：解德武

-查关键过程：组装过程确认：对设备能力、人员、工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，确认时间：2025.1.2，确认人：解德武

人员，经过培训合格后上岗。

以上过程根据技术要求和客户技术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。

产品放行、交付和交付后活动控制：对原材料实施验证，检验合格方可入库，不合格品退货或经批准后让步接受；各工序产品实施自检、巡检，合格品转序，不合格品返工或报废；成品经检验合格后交付给顾客；产品交付后由销售人员与顾客保持沟通，了解产品使用情况，答复顾客问询，解决疑问。目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

车间查看，产品分区域摆放，负责人介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等；在生产过程中用物料标识卡进行生产记录，注明产品信息：包括：加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

顾客或外部供方财产包括：知识产权（包括顾客提供的用于设计、生产和/或检验的数据）、顾客技术要求和个人信息等。

客户的个人信息、技术要求信息，公司将其作为商业秘密，做到不外泄，经询问，无顾客的个人信息丢失和泄漏情况发生

公司对顾客的私人信息或有关技术要求 及技术要求均通过专用硬盘区域和配置的专用档案柜予以保存，确保了顾客信息的丢失和泄漏。

目前公司无实物顾客或外部供方财产。

与负责人沟通了解到组织主要通过与客户签订合同的形式对交付后的活动进行规定。该公司交付后活动主要是对产品质量进行顾客回访和售后服务。目前顾客回访未发生不符合。对每批货物交付时销售人员都与顾客联系进行验收确认，有些未保存确认记录，口头交流

基本满足要求。

最终产品防护由生产部负责， 搬运、装载过程中防止划伤等，保持平稳，不超高、不超宽、不超重，保护好标识，在产品到达交付地之前，应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏，保证交付质量。当合同有要求时，措施须延续到产品抵达目的地交付为止，也可以通过其它相应合同或保险来保证交付质量。

中间产品防护由各生产车间工序负责，根据不同产品特点采取具体的防护措施；

采购原辅料防护：要识别并保护好采购产品的原有防护标识（如防碰撞、防雨淋等）；

搬运：在搬运过程中根据不同产品特点，选用适当搬运工具和方法，防止产品被腐蚀、污染、掺杂、磕碰、划伤、包装破损等受损情况、丢失的发生，有些精密的、特殊的产品还要防止振动等的影响； 须严格按照有关管理程序、法规、技术规范要求进行管控。本公司及外包搬运人员必须明确所搬运物品的规程和要求；

贮存：各种采购品均应贮存在适宜场所，贮存条件要符合产品的要求，如必要的通风、防潮、洁净、防火等条件；

产品入库、验收、保管和发放有相应管理规定，标识、状态清楚，记录准确、完整、及时，账、物、卡相符；对贮存产品进行监控，定期检查并做好记录，特别是对有时效性的产品应注意有效期限的管理；



现场查看企业车间和产品存放区，各种型号原材料、半成品、成品分区存放，货架整齐，张贴了产品标识，防护措施得当，满足要求。原材料、成品有专门的管理员进行保管，出入库登记手续齐全，管理比较规范。负责人介绍，当顾客要求（订单、技术要求）发生变化时，顾客提供更改后的技术要求，收到顾客变更的要求后，公司相关部门进行沟通，讨论变更后的要求对之前工艺要求的影响，在作业现场收回旧技术要求，焕发新技术要求，防止过期作废技术要求的非预期的使用而导致产品质量事故隐患，技术人员重新调整工艺，对变更的管理基本按这样的程序进行，到目前尚未出现变更情况。

企业介绍，公司主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

现场审核，介绍了公司销售情况，公司主要通过投标方式、网络进行销售工作。

提供了《合同（订单）评审表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售信息

- 1) 合同签订时间：2025.7.2，客户：宝鸡市红星锻造有限责任公司，产品名称：直驱式电动压力机，型号：J587-800T，数量 1 台；
- 2) 合同签订时间：2025.4.27，客户：邢台中伟卓特液压科技有限公司，产品名称：直驱压力机，型号：J58Z-2000，数量 1 台；
- 3) 合同签订时间：2025.9.22，客户：诸暨宏铄机械智造有限公司，产品名称：电动螺旋压力机，型号：EP-2000T，数量 1 台；
- 4) 合同签订时间：2025.7.23，客户：温州毫生汽车零部件有限公司，产品名称：直驱式电动压力机，J58Z-400T、J58Z-630T，数量 2 台；
- 5) 合同签订时间：2025.7.11，客户：厦门凯万骋精密机械有限公司，产品名称：电动螺旋压力机，型号：EP-800T，数量 1 台；
- 6) 合同签订时间：2025.5.20，客户：邢台中伟卓特液压科技有限公司，产品名称：直驱压力机，型号：EPZ-1250，数量 1 台；

以上合同，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；

另抽其他日期其他合同，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章或有中标通知书，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、发货时限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

企业介绍，合同的评审均在合同签订之前实行，确保顾客的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。

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。

●为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

●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
青岛正大重工有限公司	横梁、底座、滑块、轮体及加工
山东科汇电力自动化股份有限公司	开关磁阻电机、电机调速系统
烟台施耐普液压气动有限公司	液压站、液压缸



青岛岩松钢铁有限公司	螺杆
青岛正豪顺机械制造有限公司	立柱、操纵活塞
青岛森泰科技有限公司	喷漆
青岛都顺物流有限公司	产品运输
深圳中计电计量测试技术有限公司	监视测量设备校准

。 。 。

●对供方进行了年度确认，提供了《供方调查评价表》

——抽青岛正大重工有限公司：评价内容：生产能力评价、技术能力评价、质量能力评价、企业信誉、资金能力评价等；符合要求。评价日期： 2025.1.2

——抽山东科汇电力自动化股份有限公司：评价内容：生产能力评价、技术能力评价、质量能力评价、企业信誉、资金能力评价等；符合要求。评价日期： 2025.1.2

——抽烟台施耐普液压气动有限公司：评价内容：生产能力评价、技术能力评价、质量能力评价、企业信誉、资金能力评价等；符合要求。评价日期： 2025.1.2

——抽青岛岩松钢铁有限公司：评价内容：生产能力评价、技术能力评价、质量能力评价、企业信誉、资金能力评价等；符合要求。评价日期： 2025.1.2

另查其他供方均进行了供方调查评价表评价，可以成为合格供应商

●公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式有办公室向合格供方进行产品采购。提供有原辅料采购合同及相关凭证

采购合同：

1) 合同签订日期：2025年10月04日，采购产品：横梁(190) EPC-1600.1B-3, ; 底座 EPC-1600.1-11、滑块本体 EPC-1600.2B-1、大齿轮(190) EPC-1600.3B-5、轮体 EPC-1600.3-2、压圈 EPC-1600:3A-4、横梁 EP-1600.1-1A、底座 EP-1600.1-3、滑块 EP-1600.6-1、大齿轮 EP-1600.2-3、轮体 EP-1600.2-2，采购数量：各1件

2) 合同签订日期：2025年11月17日，采购产品：底座 EP630.1-3，采购数量：2件；滑块 EP-630.6-1A，采购数量：1件；底座 EPC-800.1-3，采购数量：2件；滑块本体 EPC-800.2-1，采购数量：2件；横梁 J58Z-1000.1-1，采购数量：2件；轮体 J58Z-1000.2-2，采购数量：2件。

3) 合同签订日期：2025年07月23日，采购产品：开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-HS1-280M-10-H01，控制器 KSC20-75-T3-0300B00，采购数量：4套；开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-DS1-8005-1.5-H01-80(160kW)，控制器 KSC21LF-450-T3-0B03，采购数量：1套；开关磁阻电机调速系统：电机 KSCM-DS1-6302-2.2-H01-80，控制器 KSC20-132-T3-0450B00，采购数量：2套；开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-DS1-6303-2.2-H01-80，控制器 KSC21LF-250-T3-LB03，采购数量：2套；开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-HS1-315M-H01-81，采购数量：1台。

4) 合同签订日期：2025年7月24日，采购产品：液压站、液压缸，采购数量：各3台。

5)加工合同签订日期:2025年7月5号,加工产品:横梁 EPC-5000.1-3,加工数量:1件;底座 EPC-5000.1-13,加工数量:1件;滑块本体 EPC-5000.2-1,加工数量:1件。

6) 合同签订日期：2025年4月3日，采购产品：螺杆 EPC-800.3-1，采购数量：5件；螺杆 EPC-1000.3-1，采购数量：2件；螺杆 EP-630.4-7B，采购数量：2件；

7) 合同签订日期：2025年10月2日，采购产品：操纵活塞 HT250，采购数量：4件；立柱 HT250，采购数量：10件；

●采购物资到货后，验收合格方可进厂。提供了原料检验记录。

●采购控制符合要求。

编制了《外部供方控制程序》《产品和服务的放行控制程序》，《不合格输出控制程序》等文件，包括每种产品进货检验项目及过程检验和成品检验等。



收集了产品的相关标准：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、JB/T5198-2007 模锻螺旋压力机精度规定的项目进行精度检验、JB/T2547.1-2007《双盘摩擦压力机第1部分:技术条件》等标准相关内容进行生产和检测

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

1) 检验日期：2025年10月14日，采购产品：横梁(190) EPC-1600.1B-3，；底座 EPC-1600.1-11、滑块本体 EPC-1600.2B-1、大齿轮(190) EPC-1600.3B-5、轮体 EPC-1600.3-2、压圈 EPC-1600:3A-4、横梁 EP-1600.1-1A、底座 EP-1600.1-3、滑块 EP-1600.6-1、大齿轮 EP-1600.2-3、轮体 EP-1600.2-2，检查项目：外观，型号，数量，重量，尺寸，材质等，判定结论：合格；检验员：贺可娜

2) 检验日期：2025年08月3日，采购产品：开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-HS1-280M-10-H01，控制器 KSC20-75-T3-0300B00；开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-DS1-8005-1.5-H01-80(160kW)，控制器 KSC21LF-450-T3-0B03；开关磁阻电机调速系统：电机 KSCM-DS1-6302-2.2-H01-80，控制器 KSC20-132-T3-0450B00；开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-DS1-6303-2.2-H01-80，控制器 KSC21LF-250-T3-LB03；开关磁阻电机调速系统：电机 KSM-HS1-315M-H01-81，检查项目：外观，型号，数量，重量，尺寸，材质等，判定结论：合格；检验员：贺可娜

3) 检验日期：2025年8月4日，采购产品：液压站、液压缸，检查项目：外观，型号，数量，重量，尺寸，材质等，判定结论：合格；检验员：贺可娜

4) 检验日期：2025年7月15号，加工产品：横梁 EPC-5000.1-3；底座 EPC-5000.1-13；滑块本体 EPC-5000.2-1，检查项目：外观，型号，数量，重量，尺寸，材质等，判定结论：合格；检验员：贺可娜

5) 检验日期：2025年4月13日，采购产品：螺杆 EPC-800.3-1；螺杆 EPC-1000.3-1；螺杆 EP-630.4-7B；检查项目：外观，型号，数量，重量，尺寸，材质等，判定结论：合格；检验员：贺可娜

6) 检验日期：2025年10月15日，采购产品：操纵活塞 HT250；立柱 HT250，检查项目：外观，型号，数量，重量，尺寸，材质等，判定结论：合格；检验员：贺可娜

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。

过程检验描述：

1) 检验时间：2025.10.8，产品名称：电动螺旋压力机，规格型号：EP-2000T，计划数量：1台
检验外观无损伤，部件安装顺序、部件准确性，性能要求，尺寸等符合要求，判定结论：合格；检验员：贺可娜

2) 检验时间：2025.5.10，产品名称：直驱压力机，规格型号：J58Z-2000，计划数量：1台
检验外观无损伤，部件安装顺序、部件准确性，性能要求，尺寸等符合要求，判定结论：合格；检验员：贺可娜

3) 检验时间：2025.7.15，产品名称：电动螺旋压力机，规格型号：J587-800T，计划数量：1台
检验外观无损伤，部件安装顺序、部件准确性，性能要求，尺寸等符合要求，判定结论：合格；检验员：贺可娜

4) 检验时间：2025.8.9，产品名称：直驱式电动压力机，规格型号：J58Z-400T/J58Z-630T，计划数量：合计2台
检验外观无损伤，部件安装顺序、部件准确性，性能要求，尺寸等符合要求，判定结论：合格；检验员：贺可娜

5) 检验时间：2025.7.21，产品名称：电动螺旋压力机，规格型号：EP-800T，计划数量：1台
检验外观无损伤，部件安装顺序、部件准确性，性能要求，尺寸等符合要求，判定结论：合格；检验员：贺可娜

6) 检验时间：2025.6.2，产品名称：直驱压力机，规格型号：EPZ-1250，计划数量：1台
检验外观无损伤，部件安装顺序、部件准确性，性能要求，尺寸等符合要求，判定结论：合格；检验员：贺可娜

**成品检验描述：**

1) 检验时间：2025.3.12，产品型号：电动螺旋压力机 EPC-1000，数量 1 台；检验产品外型尺寸、外观质量、装配质量、性能、包装等，判定：合格，检验员：贺可娜

2) 检验时间：2025.5.16，产品型号：电动螺旋压力机 EP-1000，数量 1 台；检验产品外型尺寸、外观质量、装配质量、性能、包装等，判定：合格，检验员：贺可娜

3) 检验时间：2025.6.23，产品型号：电动螺旋压力机 J58-630，数量 1 台；检验产品外型尺寸、外观质量、装配质量、性能、包装等，判定：合格，检验员：贺可娜

4) 检验时间：2025.7.21，产品型号：电动螺旋压力机 EPC-2500，数量 1 台；检验产品外型尺寸、外观质量、装配质量、性能、包装等，判定：合格，检验员：贺可娜

5) 检验时间：2025.8.24，产品型号：电动螺旋压力机 EP-1250，数量 1 台；检验产品外型尺寸、外观质量、装配质量、性能、包装等，判定：合格，检验员：贺可娜

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，检验合格后允许出货，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施。

产品和服务的放行符合要求。

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

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：王洪霞 日期：2025 年 6 月 1 日，批准：王晨旭 日期：2025 年 9 月 1 日

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025 年 9 月 6 日

依据 GB/T19001-2016 标准，质量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：王洪霞，审核员：解德武，审核时间：2025 年 9 月 6 日，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《不符合项报告》，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”。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 9 月 20 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（详见《管理评审跟踪验证记录》），并按计划要求组织实施及跟踪检查验证，确保 GB/T19001-2016



标准管理体系高质量的顺畅运行，提高公司绩效管理。

提出改进：加强对生产人员安全操作规程的培训。

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）：

基础设施：办公室负责提供必备的办公设备，如电话机、复印机、扫描仪、计算机、打印机等。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：电焊机、镗床、车床、铣床、电钻、切割机、立车等生产设备，满足生产需要。

监视测量资源有：千分尺、游标卡尺、内径测量千分表等

特种设备，起重机，10T、32/5T、20/5T、50/10T，共4台，，叉车租赁青岛益德源机械设备有限公司使用，有租赁合同，详见附件

起重机，4台，检测合格，详见附件

起重机：设备代码：41102410F892020330，有效期至2026.10月，发证机关：青岛市特种设备检验研究院

起重机：设备代码：41103710320100002，有效期至2026.10月，发证机关：青岛市特种设备检验研究院

起重机：设备代码：41903710320201006，有效期至2026.10月，发证机关：青岛市特种设备检验研究院

起重机：设备代码：417037047202000153，有效期至2026.10月，发证机关：青岛市特种设备检验研究院

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。

现场询问内审员对内审要求及标准了解情况，内审员能力有待提高

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. 《质量手册》，编号：HY-QM-2025 A/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。
2. 《程序文件》，编号：HY-QP-2025 A/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。
3. 《管理文件》，编号：QMS-MF-2025 A/0 版，发布实施日期：2025 年 1 月 2 日。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

压力机的生产

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，青岛昊阳机械有限公司的

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：李卓艳 李卓艳

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。