



项目编号：21855-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：凤城市延伟机械锻造有限责任公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 孙妍

审核组员（签字）： /

报告日期： 2025 年 11 月 26 日



联系我们，扫一扫！

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



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策之前，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：孙妍

组员：



受审核方名称：凤城市延伟机械锻造有限责任公司

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	孙妍	组长	审核员	2025-N1QMS-3230378	22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马明君 江椿莹	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、内部审计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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国公司法等。

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：涡轮增压器 产品命名和型号编制方法 GB/T 727-2003

涡轮增压器 第1部分：一般技术条件 GB/T 23341.1-2018

涡轮增压器密封环 第2部分：检验方法 GB/T 25364.2-2021

涡轮增压器可变喷嘴环 通用技术条件 GB/T 26549-2011

涡轮增压器 第1部分：一般技术条件 JB/T 9752.1-2005

涡轮增压器 清洁度限值及测定方法 JB/T 6002-2007



二级涡轮增压器 通用技术条件 JB/T 13986-2020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25日上午至2025年11月26日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年5月10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:涡轮增压器配件的生产

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：凤城市振兴街7号（市五金厂院内）

办公地址：凤城市振兴街7号（市五金厂院内）

经营地址：凤城市振兴街7号（市五金厂院内）

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24日08:30至2025年11月24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：体系文件、外来文件的适宜性、充分性；生产过程控制、过程确认；产品检验等。

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（1）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：财务部 7.2

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26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24日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q: 7.2 内审人员的能力提升，7.1.5 监测装置校准/检定；8.5 生产和服务提供过程控制，8.6 产品和服务放行控制，9.2 提高内审有效性，9.3 提高管理评审有效性



3) 本次审核发现的正面信息：受审核方在引入质量管理体系后管理水平有所提高，各部门职责明确，提供的产品及服务质量较稳定，无质量事故，有促进产品质量的提升。

1) 成熟度评价：管理层对质量管理体系运行和认证活动较支持，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：标准理解、员工管理意识、质量意识尚待提高。

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：2004年11月10日 体系实施时间：2025年5月10日

2) 法律地位证明文件有：营业执照，资质符合要求，审核范围在经营范围之内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：24人。

4) 倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

5) 范围内产品/服务及流程：工艺流程：设计与模拟-原材料-粗加工-精加工-装配-检测试验-总成封装
外包过程：转子轴承总成、浮动轴承止推片、电子执行器旁通阀的加工，热处理、表面处理工序过程
需确认过程：无

关键过程：精加工

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行评价和管理。

企业在策划质量管理体系时，确定了需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者（总经理）在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：坚持质量第一，满足顾客需求，严格规范管理，追求持续改进。

管理方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执



行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。

质量目标及统计情况：

目标名称 目标值 考核周期 计算公式 实现情况

成品一次性检验合格率 $\geq 98\%$ 每月 检验合格数量/检验总数量*100% 100%

顾客满意度 ≥ 90 分 按年 调查总得分/总份数 97 分

目标均已达标。

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

产品/服务实现的过程：为确保在受控条件下进行相关的生产/销售服务活动，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障等多方面进行了策划，并在服务过程中进行检查落实。

为确保公司在受控条件下进行涡轮增压器配件的生产活动，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障、产品验证、客户确认等多方面进行了策划，并在产品及服务过程中进行检查落实。

负责人讲，体系建设以来公司的业务范围、运行的策划和控制要求无变更。

公司对产品的实现进行了策划：

审核范围：Q：涡轮增压器配件的生产

人力资源配置：熟悉产品和服务特性要求、行业要求和相关标准要求的生产技术人员、安全人员、管理人员等。

负责人讲：公司的工作骨干人员均为有多年工作经验的生产/服务人员，生产人员均进行了上岗培训，考核合格。

公司采取了措施防止人为错误：通过员工责任心培训使其在思想上认识到认真负责，认真对待生产/服务过程的各个环节；要求员工上班前保证充足的休息时间；养成良好的操作习惯防止人为失误的发生概率等。

公司组织通过走访顾客、邮件、内外贸易平台等方式获取业务，现阶段的合同主要通过招投标方式和顾客主动洽谈合同方式获得。接到顾客要求后，通过评审确定交货期、质量等标准及相关要求后，接受订单并回复顾客并将信息传递到生产部，根据订单需要（结合库存量）进行生产，生产部根据技术要求进行涡轮增压器配件生产。

产品和服务的实现：

1 依据合同、客户需求等确定产品要求；

公司识别了涡轮增压器配件生产的主要过程，编制了相关的作业指导书，规定了生产加工、监控、存储、发货、产品确认等各项活动的过程和要求。

2 技术要求：法律法规、国家标准、合同、客户需求。



技术标准：涡轮增压器 产品命名和型号编制方法 GB/T 727-2003

涡轮增压器 第1部分：一般技术条件 GB/T 23341.1-2018

涡轮增压器密封环 第2部分：检验方法 GB/T 25364.2-2021

涡轮增压器可变喷嘴环 通用技术条件 GB/T 26549-2011

涡轮增压器 第1部分：一般技术条件 JB/T 9752.1-2005

涡轮增压器 清洁度限值及测定方法 JB/T 6002-2007

二级涡轮增压器 通用技术条件 JB/T 13986-2020 等。

查到有：《销售合同》《生产计划》，明确了产品质量、技术、环境等方面的要求。

3 策划了实现所需的过程。

合同评审、采购控制、生产实现的策划、生产控制、设备管理、生产/安全监控、不合格管理等过程。

明确了各生产工序的检验标准。

4. 确定并提供所需资源

生产和办公环境、设备、设施、人员、工具等，能适应生产/服务活动的需要。

5 策划并确定的记录包括：

合同评审记录、生产计划等。

运行策划的控制基本能满足生产/服务的要求。

6 实施放行、交付和交付后的活动：

生产过程按国家法律法规、国家标准、行业标准、客户要求进行，交付后，严格遵守合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。

负责人讲，如有项目计划调整或产品要求变更，与其有关的文件应及时进行调整并实施。对于发生的变更，生产部应及时通知相关部门及各岗位操作人员，确保相关人员知道了解更改的要求。

目前组织按以上策划予以实施。

运行策划的控制基本能满足生产/服务的要求。

查到：管理手册 8.5 条款，对产品生产（涡轮增压器配件生产）活动进行监督管理。

负责人讲：为确保生产部在受控条件下进行相关的生产、服务，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障等多方面进行了策划，并在生产过程中进行检查落实。

涡轮增压器配件生产，由生产部根据顾客需求下达生产计划至生产车间，操作人员依作业指导书要求进行生产、自检；质检员进行专检；部门负责人负责生产服务过程实施监控。

负责人讲公司明确了受控条件包括有：

a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；

b) 获得适宜的监视和测量资源；



- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

制定有：工艺工序要求、安全生产管理制度等，明确了涡轮增压器配件生产的技术要求、操作规范及作业指导。

现场查看：数控加工中心、动平衡机等，生产设备运行正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

现场配置了相应的监测设备，同 Q7.1.5 审核记录。

现场观察、沟通交流：涡轮增压器配件生产人员依制定提供生产/服务活动；公司生产部负责人在生产中实时巡检，对生产过程实施了监控和检验，确保产品/服务的实现结果满足顾客的要求，产品进行检验合格后放行。

公司结合产品特性和生产现场情况，配置了相应专业的生产技术人员，现人员配置满足生产/服务需求。

防止人为错误发生：

通过下达《生产计划》、技术图纸的形式，对作业内容及产品信息进行明确，如：产品名称、规格型号、数量等；

人员进行相关内容培训，考核合格后上岗；

公司制有作业指导书作为操作指导，日常进行培训。

以上基本能防止人为错误发生。

需确认过程为：无

工艺流程：设计与模拟-原材料-粗加工-精加工-装配-检测试验-总成封装

外包过程：转子轴承总成、浮动轴承止推片、电子执行器旁通阀的加工，热处理、表面处理工序过程

需确认过程：无

关键过程：精加工

公司明确并具体落实了在必要的检验活动完成并确认后放行、交付产品/服务的措施。同时，公司能够认真履行中华人民共和国民法典和产品质量法等相关法律法规要求，认真履行对客户的承诺，当顾客对公司的产品和服务提出任何质疑时能够进行妥善处理。

查：涡轮增压器配件生产控制

查看：生产计划



负责人讲：公司根据库存和顾客需求转化为生产计划，并下达生产计划单。

焊接工序主要用在涡壳与旁通阀的连接，无异种金属组合、不承受压力，无需纳入需确认的特殊过程，按常规焊接工艺执行。

产品名称 型号 件号 数量 下达日期

抽查 1：涡轮增压器 zax200 5303988008 4 台 20250718 马明君

抽查 2：涡轮增压器 4m50 49389-02140 10 台 20251023 马明君

抽查 3：涡轮增压器 hx30w 硬 2837411 10 台 20251026 马明君

抽查 4：涡轮增压器 hx25 2856443 10 台 20251125 马明君

查：生产过程记录表

抽查 1：产品名称及型号 中体 VB45（17208-F4010）

工序 合格数量 不合格数量 操作者 日期

一序（车正面） 251 0 吴健娟 20251123

二序（车反面） 241 10（沙眼） 吴健娟 20251123

加工中心 238 3 白殿伟 20251123

研磨 238 0 刘志伟 20251123

抽查 2：产品名称及型号 中体 HX35

工序 合格数量 不合格数量 操作者 日期

一序（车正面） 170 0 吴健娟 20251112

二序（车反面） 136 34（沙眼） 吴健娟 20251112

加工中心 136 0 白殿伟 20251112

斜眼（钻油孔） 136 0 刘志伟 20251112

研磨 136 0 刘志伟 20251112

抽查 3：产品名称及型号 涡壳 TD07-9

工序 合格数量 不合格数量 操作者 日期

一序（车正面） 292 6（沙眼） 吴晓某 20251104

二序（车反面） 279 13（沙眼） 吴晓某 20251104

加工中心 542 0 刘志伟 20251104

抽查 4：产品名称及型号 压壳 F5

工序 合格数量 不合格数量 操作者 日期

一序（车正面） 1000 1（沙眼） 吴健娟 20251102

二序（车反面） 999 8（沙眼） 吴健娟 20251102



负责人讲：公司规定不合格品率 5%以下，公司接受此批件；不合格品率 5%及以上，退货；不合格件均报废，不再进一步对不合格品进行纠正措施。

与负责人交流：在适当时考虑不合格品进行控制，提高生产效率及产量质量。负责人表示，将收集不合格品信息，考虑在适当时采取有效的措施。

提供有产品检验记录表：

抽查：产品名称型号：涡轮增压器 K27，产品件号：OM366，配件名称：中间体 1 个、轴子承 1 个、叶轮 1 个、涡壳 1 个、压壳 1 个、止推 1 个、后板 2 个等，经检查合格，刘志伟 20251111。

马明君讲：在员工入职前，由部门负责人进行了产品知识、生产作业、安全操作等内容的培训；对全体员工组织进行《安全生产管理制度》等培训。

作业过程控制：

1.通过发放《生产计划》的形式下达任务，生产部负责提供优质产品；

2.涡轮增压器配件生产过程控制的文件有：合同协议、生产计划，其内容对产品型号、数量、时间要求等做了明确规定；

3.日常由公司总经理、生产部人员通过在生产现场/监控系统进行监督巡查；

4.对作业人员进行定期培训，提高知识、技能及质量、环境及安全意识。

基本符合要求。

公司依据《工序工艺要求》、技术图纸，对原料检验、生产过程监控、产品确认进行了规范要求，对产品/服务放行做了相关规定。

查进货验证：

负责人讲：公司可能涉及的外包过程：转子轴承总成、浮动轴承止推片、电子执行器旁通阀的加工，热处理、表面处理工序过程，表面处理工序一般在客户需要提供样品时，有这道工序，自体系建设以来，暂无此业务。主要采购及外协件为铝合金铸件、轴承、止推片、旁通阀等。

查看：进货抽检记录表

抽查 1：供应商 天盛精密机械有限公司

物料名称 轴承 F55V-384E 总成（热处理）

数量 30 个

验证项目：外观、数量、型号、合格证等

验证结果：合格入库

检验员：付颖 日期 2025/11/7

抽查 2：供应商 甲鸿增压器配件有限公司

物料名称 VJ38 喷嘴环



数量 40 个

验证项目：外观、数量、型号、合格证等

验证结果：合格入库

检验员：付颖 日期 2025/10/10

抽查 3：供应商 凤城市军成机械制造有限公司

物料名称 HX35 阀(电子执行器旁通阀)

数量 500 件

验证项目：外观、数量、型号、合格证等

验证结果：合格入库

检验员：付颖 日期 2025/9/18

抽查 4：供应商 凤城市桉柠机械厂

物料名称 TD04 止推片

数量 857 件

验证项目：外观、数量、型号、合格证等

验证结果：合格入库

检验员：付颖 日期 2025/7/10

抽查 5：供应商 凤城市延海压铸有限公司

物料名称 K16 中体 295 件 DH220-5 涡壳 197 件

验证项目：外观、数量、型号、合格证等

验证结果：合格入库

检验员：付颖 日期 2025/10/18

查成品检验：

依据的检验标准：

涡轮增压器 第 1 部分：一般技术条件 GB/T 23341.1-2018

涡轮增压器密封环 第 2 部分：检验方法 GB/T 25364.2-2021

涡轮增压器可变喷嘴环 通用技术条件 GB/T 26549-2011

涡轮增压器 第 1 部分：一般技术条件 JB/T 9752.1-2005

涡轮增压器 清洁度限值及测定方法 JB/T 6002-2007

二级涡轮增压器 通用技术条件 JB/T 13986-2020 等

查看：成品出厂检验记录

抽查 1：Part Reference: 876358-03



Test Serial Number: 01253290001

Calibration test report for turbine minimum flow setting conducted on the above date.

Setpoint Mean Min Max Stability(%) Result

Flow(kg/h) 70.00±4.00 72.15 72.13 72.18 0.07 PASS

Temp(C) NA 9.68 9.66 9.71 0.53 PASS

Pressure (kPa) 30.00:0.40 29.99 29.96 30.05 0.29 PASS

Notes

1. Ramp Up Time 5.00 (s)

2. Hold Time 20.00 (s)

3. Data Average Time 1.00 (s)

Overall Result: PASS

检验员: 李燕 日期: 2025 年 11 月 25 日

抽查 2: Part Reference: IHI VJ38

Test Serial Number: 01252950042

Calibration test report for turbine minimum flow setting conducted on the above date.

Setpoint Mean Min Max Stability(%) Result

Flow(kg/h) 100.00=6.00 105.55 105.51 105.57 0.06 PASS

Temp(C) NA 6.40 6.39 6.42 0.48 PASS

Pressure (kPa) 30.00+0.50 30.02 29.97 30.06 0.28 PASS

Notes

1. Ramp Up Time 5.00 (s)

2. Hold Time 20.00 (s)

3. Data Average Time 1.00 (s)

Overall Result: PASS

检验员: 李燕 日期: 2025 年 10 月 22 日

抽查 3: Part Reference: Garrett 713673-0002

Test Serial Number: 01252480003

Calibration test report for turbine minimum flow setting conducted on the above date.

Setpoint Mean Min Max Stability(%) Result

80.00:6.00 77.06 77.01 77.12 0.13 PASS

Flow(kg/h)



NA 16.73 16.71 16.75 0.24 PASS

Temp(C)

30.01 29.92 30.06 0.47 PASS

Pressure (kPa) 30 00+0.50

Notes

1. Ramp Up Time 5.00 (s)

2.Hoid Time 20.00(s)

3. Data Average Time 1.00 (s)

Overall Result: PASS

检验员：李燕 日期：2025 年 9 月 23 日

基本符合。

察看生产作业现场：涡轮增压器配件生产

日期：2025-11-25

现场 1:

操作者姓名：吴晓蕾

产品名称：涡轮增压器中间体

产品型号：GT22MS

所用的设备及工具名称、型号:加工机床 CK6050*500

工序名称：中间体加工

参数设定：G49 G17 G80 G40

生产计划编号及图纸编号：11.25- 中体图纸 57 号

技术要求：

1.铸件技术条件按 GB9437-1988

2.铸件一般尺寸公差按 GB/T6414-1999c T6.

3.硬度:HBS187-269.

4.去尖角毛刺

5.流道全通的。

工作人员穿着较整齐，地面有较洁净无液体，照明状况良好、设备及部件摆放有序，使用的设备及工具标识清晰。

现场察看技术图纸无签署发放记录，已与负责人沟通，负责人表示即时改进完善。

现场 2:



操作者姓名：吴建娟

产品名称：涡轮增压器后板

产品型号：OM366

所用的设备及工具名称、型号：加工机床-EV850

工序名称：壳体-后板加工

参数设定：32-1 32

生产计划编号及图纸编号：11.25- O-1

技术要求：

- 1.去除尖角毛刺。
- 2.清洁度依从标准。
- 3.未注公差的尺寸和公差按 GB/T1804-f 加工。
- 4.未注形位公差的尺寸的形位公差按 GB/T1184-k 加工

现场 3：

操作者姓名：李燕

产品名称：涡轮增压器机芯

产品型号：CT16 17201-30120

所用的设备及工具名称、型号：流量机- G3-219

工序名称：机芯流量检测

技术要求：在流量测试的范围内。

现场 4：

操作者姓名:李显娟

产品名称：涡轮增压器机芯

产品型号：TD06

所用的设备及工具名称、型号：组装工装

工序名称：机芯装配

技术要求：装配时需要控制在规范间隙范围内

经查，以上工序参数设定与现场设备显示与技术图纸及工艺工序要求一致。

现场作业人员(吴晓蕾等)作业娴熟，现场询问安全生产规章制度，熟知。

审核中与现场作业人员交流：各岗位人员产品质量意识较强、能执行安全生产规章制度，人员能胜任本职工作。

生产现场巡视，光线良好，空气流通，通道顺畅，生产人员配备适宜，生产设备运行正常。



查看：原料及成品库

型号 名称 数量

抽查：原料毛坯铝合金件

TD05 200 个

42560 251 个

11110 300 个

抽查成品：

整机 HX30W/3590128/3592121 25 台

整机 HX50W/8229 164 台

整机 PC200-7 24 台

产品排放较整齐，有产品名称、型号等信息。

基本符合。

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

企业依据既定内部审核方案和审核计划，于 2025 年 08 月 20 日实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。内审基本符合标准要求。

企业依据既定管理评审方案和审核计划，于 2025 年 09 月 29 日实施了管理评审，管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求，管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性。管理评审基本符合要求。

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

公司针对不合格品/不符合情况制定了不合格品控制程序，按其要求对不符合进行纠正，对不合格品进行控制，效果基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产服务过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。纠正/纠正措施的实施基本有效。

3) 投诉的接受和处理情况：

体系建设以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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：公司根据市场需求对基础设施、设备、监视和测量资源进行配置。

公司办公/经营地址：凤城市振兴街7号（市五金厂院内），提供有区域图

建筑面积：约2100平方米（租赁），其中：办公210平方米（二层小楼1楼），厂房1800平方米（二层小楼2楼及1层车间）。

办公区域内配备了办公设备，主要有计算机、网络、办公桌椅、文件柜等；

车间配备了生产设备，主要有：计算机、数控机床CK6050、CK6166、SH36、动平衡机DRZ-1A、增压器转子总成TZQ-08、流量机G3-219、装机楼上整机平衡VRS-400等。

公司根据设备管理制度及设备说明书中的规定进行维修、维护保养。

主要监视测量设备：流量机、卡尺等。

特种设备：简易压力容器1台。安全阀及压力表检验在有效期内。

基础设施及工作环境管理、监测装置控制、满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出了规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

组织明确了组织内部、外部对质量、法律法规等方面交流的信息内容，保留了相关沟通记录，基本满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。

企业文件化信息控制、应急准备和响应等满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:涡轮增压器配件的生产

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，凤城市延伟机械锻造有限责任公司的

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	<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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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

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：孙妍

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。