

项目编号：11470-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：龙岩炫风机械制造有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：徐爱红

审核组员（签字）：徐爱红

报告日期：2025年12月29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：徐爱红

组员：



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	徐爱红	组长	审核员	2025-N1QMS-2287609	18.02.05,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄玉梅、汤述琦、谢美金、谢尚明、冯瑶、张荣等；	向导	受审核方
2		观察员	

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□一体化审核■质量管理体系；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国消防法

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：质量法、GB/T 41973-2022 工业通风机 平衡品质与振动等级规范、JB/T 10563-2006一般用途离心通风机技术条件等

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12月29日上午至2025年12月29日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年01月21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: 风机、气力输送设备的制造和销售（3C产品除外）；风扇的销售（3C产品除外）

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：福建省龙岩市新罗区江龙路6号

办公地址：福建省龙岩市新罗区江龙路6号

经营地址：福建省龙岩市新罗区江龙路6号

多场所地址：

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）：

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（0）项，涉及部门/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：年月日前提交审核组长。

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年月日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核末次会议上提出的建议改善项，生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、量仪管理、设备管理、资料管理、记录管理等；

3) 本次审核发现的正面信息：

公司设置了方针、目标，定期考核监控，进行了内审、管理评审等，公司服务能力较强，产品



质量稳定，顾客较为满意；未出现质量异常事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，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，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方目前处于发展阶段，生产过程运行控制部分记录填写不完整，不够规范；内审、管理评审、人员能力提升、资料管理、记录管理等存在一定的隐患。

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

《管理手册》中明确了公司的质量方针是：

坚持质量第一，满足顾客需求，严格规范管理，追求持续改进。

方针适宜于公司现状，在管理手册中明确，通过文件发放，使员工获知，适用时提供给相关方。并以方针为框架，建立了公司管理目标：

制定质量目标：

- 1) 产品交付合格率 $\geq 97\%$ ；
- 2) 顾客满意率 ≥ 90 分

在相关职能部门对目标进行了分解和考核，查对目标进行了分解至部门，提供目标分解表，详见各部门记录。

查见《公司目标实施措施表》，针对质量目标制定了目标指标、考核方式、实施措施及资源，周期、责任人等，详见各部门审核记录。

经查2025年11月30日《目标考核表》，检查结果表明，显示2025年1月-11月，考核结果达标。

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）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。



企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

面谈管理者代表：汤述琦，总经理：陈远杰。

公司成立于成立日期：2024年05月20日，统一社会信用代码：91350802MADM8DFPXY，法人代表赵景云，注册资本500万元。

注册地址：福建省龙岩市新罗区江龙路6号。

经营地址/生产地址：福建省龙岩市新罗区江龙路6号。

经营范围：一般项目：风机、风扇制造；风机、风扇销售；气体压缩机械制造；电机制造；除尘技术装备制造；普通机械设备安装服务；金属切割及焊接设备制造；环境保护专用设备制造；燃煤烟气脱硫脱硝装备制造；包装专用设备制造；通用设备制造（不含特种设备制造）；机械设备研发；电子、机械设备维护（不含特种设备）；信息咨询服务（不含许可类信息咨询服务）；通用设备修理；货物进出口；技术进出口；物料搬运装备制造；物料搬运装备销售。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

查国家企业信用信息公示系统，企业无异常经营记录、无违法失信记录。

现场了解到，公司目前主要进行风机、气力输送设备的制造和销售（3C产品除外）；风扇的销售（3C产品除外）；查到了企业的营业执照，经营范围包括了认证范围内产品。

组织机构：管理层、综合部、生产部、质量部、技术部、业务部、财务部，查看花名册共21人。

自2024年5月21日以来企业管理体系运行整体良好，进行了内审和管理评审。组织机构分工明确。通过形成文件的信息，会议，培训等方式将职责，权限传达到企业内部。

各相关岗位管理人员工作经验丰富；生产技术人员全部经过技能/合规性培训，业务熟练，质量意识较强。

主要设备有数控激光切割机、数控旋压机、数控折弯机、数控卷板机、自动焊接机、二保焊机、风机铆钉机、动平衡机、抛丸机、喷漆房、空压机、储气罐、行车、台式电脑、笔记本电脑、打印机、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI等；现有的设备基本能够满足业务服务要求。

组织策划并建立了系统化和文件化管理体系。确定与其目标和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的各种内部和外部因素。内部因素包括财务因素、基础设施、过程运行环境、组织知识、人员人力、组织文化、运营方面的过程、产品或交付能力、体系绩效、顾客评价等，外部因素包括：宏观经济因素、社会因素、政治因素、技术因素、竞争力、法律法规要求等。



企业根据生产过程控制运行进行了策划：

1、范围：

公司主要进行风机、气力输送设备的制造（3C产品除外）。

公司风机产品，主要对加工叶轮组件（轴进行外协加工），框架、底座等部件金属加工，购买电机，进行焊接组装，形成风机。

公司提供了环评资料，环评批复，环评报告表；已进行了验收，提供了验收报告表（2024年12月），目前在公示过程中；

现场审核查见到公司在风机的生产，未见气力输送设备的制造；现场提供有样品，提供了气力输送设备产品的相关生产过程记录——图纸、检验标准、检验记录等；

介绍说公司气力输送设备的制造，是在风机的基础上，增加金属框架部件对接风机，内部放入相关布袋用于存放吸附的物品，如除尘等；

2、公司目标：

产品交付合格率 $\geq 97\%$ ；

顾客满意率 ≥ 90 分；

确定产品和服务的要求：质量法、客户要求；参考国家标准、行业标准 GB/T 41973-2022 工业通风机 平衡品质与振动等级规范、JB/T 10563-2006 一般用途离心通风机技术条件、其他技术要求等等进行产品的生产

生产工艺流程如下：

风机、气力输送设备的制造生产工艺流程如下：

下料切割→机加工（旋压、折弯、卷板、铆接等）→焊接→抛丸→喷漆→装配→测试→包装入库

需要确认的过程：焊接、铆接、喷漆工序

提供焊接、铆接、喷漆工序过程的《特殊过程确认单》，对焊接、铆接、喷漆工序过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认。确认结果：符合要求，参与识别和确认的人员有：吴钟志、钟长爱、王建灵、谢尚明、汤述琦等。确认日期：2024年10月16日。

外包过程：叶轮轴盘、主轴的车加工、物流运输过程；

策划了设备操作规程、检验标准等作业指导文件，及产品检验记录等记录。

遵照岗位职责、设备操作规程、操作指引等作业指导文件实施过程控制。

生产和服务相关记录主要有：生产计划、入库单、检验记录等。

通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

策划适合组织体系运行需要

公司依据销售订单，编制生产任务计划，目前主要是定制产品，按客户需要进行设计并组织生产。

生产负责人介绍说，收到生产任务后，召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料



检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

现场查看到有生产计划，

编号：XF2025011601——高铁风机——型号：TNFJ15.0C-05000000-A1——30pcs，

编号：XF2024122501——风机——型号：XFR-55-4A——13pcs，

编号：XF2025011601——叶轮——型号：XFR-55-4A——1pcs，

……等等

观察生产主要工艺过程：

金属机加工作业工序：

==》激光切割工序：员工黄鹏星对高铁风机的机壳部件使用激光切割机进行切割，机壳前后侧板外围尺寸 891.7*771.1*12mm（内孔直径 580±0.3mm），原材料（Q355B 钢板 12mm），将钢板放入激光切割机中，选用对应图纸，进行切割，检验符合要求后，流入下一工序。

==》折弯工序：作业员黄鹏星将高铁风机的机壳部件蜗舌部件（下料尺寸：5*83.2*343mm）进行折弯，使用数控折弯机进行折弯，折弯 5 次后成型，成型后尺寸，高度 64，R12，角度 30 度；有图纸，自检：外观、尺寸符合要求后流入下一工序

==》卷板工序：作业员黄鹏星将高铁风机的进风口直筒部件进行卷园，使用三辊卷板机进行卷圆，先将钢板放入卷板机内压紧板材，开动设备，卷圆两次，后人工整改园，直径 566-1+0，宽度 142-0.4+0；有图纸，自检：外观、尺寸符合要求后流入下一工序

==》旋压工序：现场未见作业，公司有旋压作业指导书，介绍说主要生产风机的叶轮前轮盘部件，使用数控旋压机作业，工艺控制尺寸外径，内径、宽度等，按作业指导书作业，检验与图纸尺寸相一致；

==》铆接工序：现场生产风机型号：XFR-55-4A 产品，作业员谢清义，对风机的叶轮与轴盘进行锚机，先用螺杆螺丝将叶轮与轴盘固定，后放置在铆钉机设备固定位上（穿轴固定），将铆钉加热至通红，启动铆接机将铆钉压平头进行铆接，冷却后，将原先的螺丝拆下，并使用铆钉再次铆接，共有 8 个铆钉；使用榔头敲击铆钉头，耳朵听声确认铆接工艺符合要求后，流入下一工序。

==》焊接工序：

主要是机壳组件、叶轮组件、底架组件等部件需要焊接，公司购买了机壳组件、叶轮组件自动焊接机，目前暂未使用，后续调试好后使用自动焊接；目前主要是人工使用二保焊接

现场正对 XFR-55-4A 产品的机壳部件（侧板、蜗壳板，厚度均 3.0mm）组装焊接，使用二保焊机，设好电压焊接电压，电流 130A~240A，进行焊接，自检外观、焊接牢固平整符合要求，操作人：陈洪钟。查看其有焊接操作证，在有效期内，介绍了工序生产过程，工艺控制要求，产品过程稳定，工艺确认记录一致，相符合。。

焊接后打磨工序：将机壳部件产品焊接后进行打磨，使用手动打磨机，检查电线无破损不良情况，佩戴口罩、防护眼镜等防护用品后，开动打磨机，将焊缝及焊渣打磨干净，光滑整洁，自检符合要求后，流入下一工序，操作人：陈洪钟。

==》动平衡检验工序：公司产品中的部件：叶轮需要动平衡检验（喷漆前、喷漆后均进行检验），现场公司安排了之前生产好并喷漆的 XFR-55-4A 产品叶轮进行试检验，检验设备动平衡机，经介绍检验过程，



先选用配套的平衡轴，穿过叶轮后放入动平衡机上固定处，进行固定，设定直径等参数开动设备，设备自动检查左右不平衡量及对应的相位，自动实现是否合格，合格品流入下一工序，不合格品进行返工（增重或减重，直至符合要求），现场查看工艺相符合。作业员：谢清义。未见不良品，成品摆放整齐，符合要求。

==》抛丸工序：现场未见抛丸工序作业，介绍说，主要使用抛丸机对各能挂入抛丸机的金属部件去除表面锈蚀，使钢件表面有一定的粗糙度，为喷漆作准备，主要控制抛丸时间，抛丸电流。后续审核关注：

介绍说部分金属件太大，如底座等，公司不进行抛丸，使用目视+打磨机除锈的方法进行表面处理，后流入喷漆工序，现场未见作业，后续审核关注。

==》喷漆工序：公司产品进行喷底漆、喷面漆，介绍说对部件喷底漆，后进行安装成品，再碰面漆；工艺要求基本一致，主要人工喷漆使 2-3 遍（面漆、稀释剂、固化剂），

现场查见工何显生正在为风机成品进行喷面漆，颜色灰色，先将不需喷涂的区域，使用塑料膜进行覆盖，按轨道移入喷漆房中，开动相关环保设备，手动喷面漆 3 遍，喷枪距离部件 20-30 厘米，来回均匀扫枪；1.5 小时烘干。自查涂层均匀、无刮伤、无杂质、无漏底等项，符合要求后流入下一工序，实际操作符合要求。

==》装配工序：作业员卢聪等正在组装风机的电机和支架等部件安装，螺丝固定；使用工具：螺丝刀、扳手等，工艺要求：组装后平整，无松动，无少件，无干涉等，实际操作符合要求。

通过观察以上工序均操作符合操作文件要求。

另查见公司生产计划、产品图纸，注明尺寸规格、数量、尺寸、材料等，填写过程检验记录，检验记录生产日期、完工日期、检验情况等，符合要求后入库。抽查产品过程检验如下：

离心风机——规格：DHF71-960D——检验项目：激光下料、机壳拼接焊接、抛丸打磨、动平衡等工序
检验结果：合格——时间 2025. 12. 13-24

风机——规格：9-19N014D——检验项目：激光下料、机壳拼接焊接、抛丸打磨、动平衡等工序
检验结果：合格——时间 2025. 11. 17-24

气力输送设备——高度：6.8 米——检验项目：激光切割、折弯、焊接等项，另包含风机过程记录，
检验结果：合格——时间 2024. 11. 24

风机——规格：LYX9-12-7. 1A——检验结果：合格——时间 2024511. 19-12. 02

风机——规格：9-26N06. 3A——检验结果：合格——时间 2025. 11. 15-30

风机——规格：XF9-26-5A——检验结果：合格——时间 2025. 11. 10-26

风机——规格：9-19-16D——检验结果：合格——时间 2025. 11. 19-25

风机——规格：GY4-18-9. 8C——检验结果：合格——时间 2025. 10. 23-2025. 11. 5

气力输送设备——规格：XF-2025092101——检验项目：激光下料、料仓拼装、焊接料仓、喷漆等项，另包含风机过程记录，
检验结果：合格——时间2025. 09. 21-30

企业按现有成熟工艺进行风机、气力输送设备的生产

主要选购模具、生产设备，按照客户要求拟制图纸，建立操作规范、检验标准、对人员进行培训等，



控制产品质量。

建立有各产品生产作业指导书、检验规范、设备操作指引等

产品的工艺流程如下：

下料切割→机加工（旋压、折弯、卷板、铆接等）→焊接→抛丸→喷漆→装配→测试→包装入库

公司按照制定的公司按照制定的工艺流程图、作业指导书、产品检验指引等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司介绍设备已购买，设备稳定，未出现模具损坏情况，后续如有损坏，自行维修或送设备供应商处维修，需要新的简易模具时公司进行加工制造。

各类产品的设计开发流程基本一致。提供了各类产品的设计开发资料。

主要包含客户需求→图纸、工艺文件等制作→审批、确认等过程。

一、抽查了离心风机（规格：YD9-19-14D，132Kw）产品相关研发资料

查见销售订单号：S0-2025-11-26-01，日期：2025-11-26，客户名称：福建龙亿粉体装备有限公司。

查见公司 2025.10.12 日对风机产品零部件（前侧板、机壳、机架、横梁、加固三角板、纵梁等等）绘制了图纸、等，拟制人：陈远杰、谢尚明，盖有图纸确认章。

介绍说图纸拟制后生产部、质量部人员共同进行查看，评审，评审结果：符合要求，后盖图纸确认章，评审人员：陈远杰、谢尚明、汤述琦、黄玉梅、冯瑶等。

查见对风机（规格：9-19-14D）产品生产后的验收记录，验收合格，验收日期：2025.11.23 日，检验人：汤述琦

二、抽查了气力输送设备（型号：正负压气力输送）产品相关研发资料，。

查见销售订单号：2025092101 号，日期：2025-11-17，客户名称：福建龙岩远大机电设备有限公司。

查见公司 2025.10.10 日对气力输送设备产品零部件（料仓、下料器等）绘制了图纸、等，拟制人：夏胜长，盖有图纸确认章。

介绍说图纸拟制后生产部、质量部人员共同进行查看，评审，评审结果：符合要求，后盖图纸确认章，评审人员：陈远杰、谢尚明、汤述琦、黄玉梅、冯瑶等。

查见对气力输送设备（型号：正负压气力输送）产品生产后的验收记录，验收合格，验收日期：2025.11.15 日，检验人：汤述琦

各产品的设计过程相似，对每个订单产品绘制图纸，设计开发记录，基本同上。

提供了设计开发过程必要的评审，验证和确认活动，设计开发过程基本符合要求。

产品设计过程对产品各部件图纸等进行拟制，确认后组织生产及验收，设计过程中个别变动进行了及时更改，评审确认后暂未发生设计更改情况。



产品设计开发过程中及时进行了数据和图纸，在资料的管理上未将设计的整套资料整理在一起，与和企业进行了沟通改善，保留了产品原始记录图纸档，后新产品更新时，更新部件图纸，新单生产时与图纸、生产单等发给车间指导作业，生产完后作废，后续使用，另行打印，同部门负责人进行了交流改善。

公司编制《顾客满意度管理程序》，通过拜访、电话、电邮、问卷等形式，收集顾客反馈信息，监视顾客满意程度，评价体系的有效性，寻求体系改进的机会。

业务部于2025年8月30进行顾客满意度调查，提供了3家顾客的《顾客满意度调查记录表》，调查包含：产品质量（50分）、交货期（15分）、服务品质（15分）、顾客意见处理及反馈（20分）等指标。从提供的调查表来看，客户对组织评价均为“满意”。

查见2025年9月2日的《顾客满意度调查分析》，对顾客满意度指标完成情况、顾客建议改进方向等予以分析汇总，经评价测算客户满意度得分98分。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

公司主要采购原材料：热轧钢板、镀锌板、角钢、圆钢、电机、螺丝等五金配件、油漆、包装材料等；
采购成品：风机、工业大吊扇等；外协加工产品：叶轮轴盘、主轴的车加工

查见“合格供方名录”，主要供应商如下：

供方名称	供应产品
泉州宝闽钢材有限公司	热轧开平板、低合金平板、钢材等
江天电机有限公司	电机
湖北万邦电机股份有限公司	变频电机
故城县聚全通风设备有限公司	风扇等
福建龙岩德胜隆五金产品有限公司	螺丝等
.....	等等

合格供方中无油漆、稀释剂供方信息，同企业负责人进行了交流，改善。

查见《供方调查评价表》，有供方名称、评价项目及得分、评价结果等内容，评价项目主要有相关资质证明、原料供应及时、接受我方质量保证条件要求等，抽查以上供方进行了调查评价

抽见：

江天电机有限公司——电机-评审结论：同意列入合格供方名录内；批准陈远杰；



泉州宝闽钢材有限公司——热轧开平板、低合金平板、钢材等—评审结论：同意列入合格供方名录内；
批准陈远杰；

负责人介绍，各部门根据需要提报采购申请，由综合部组织实施采购

提供采购合同\采购订单\入库单，抽见：

湖北万邦电机股份有限公司——电机——2025. 11. 3；

江天电机股份有限公司——电机——2025. 5. 5；

故城县聚全通风设备有限公司——风扇——2025. 9. 12；

泉州宝闽钢材有限公司——热轧开平板、低合金平板、钢材——2025. 11. 28

福建龙岩德胜隆五金产品有限公司——螺丝——2025. 12. 21/2025. 10. 18

注明名称、型号、数量等内容，提供给外部供方的信息表述清晰、充分；公司提供的采购合同、销售合同为电子档，介绍说公司通过网络上微信、QQ等信息回传合同，无盖章纸档，同企业进行了交流。

介绍说，以上供方均为合作多年的供方，建立良好的信誉和信任，部分供应商没有签订合同；平时采购均是通过电话、微信订单，原材料送到后验收入库，如提供的原材料不符合采购要求，做退换处理；建议签订框架协议，防范交易风险，交流。

查见上述物料的入库记录。

提供采购外购件检验记录表，采购产品验证通常采取查验产品外观、规格型号、数量、检验报告等方式，具体详见质量部 8.6 审核记录。

外协加工过程：叶轮轴盘、主轴的车加工，主要供方有福建康宝龙工贸有限公司，拓远机械加工经营部，都是当地机加工公司，未签订合同，介绍说长期合作，质量稳定，交货及时，到货后公司进行进料检验，未见质量不良；

介绍说无质量异常情况发生。同企业负责人进行了交流，建议签订合同，防范相关运输风险，交流改善。

物流运输过程，介绍说主要是通过平台叫车运输，经介绍主要是货拉拉平台，介绍说长期合作，及时送达，无质量、环境、安全异常情况发生。同企业负责人进行了交流，建议签订合同，防范相关运输风险，交流改善。

部门负责人介绍说，公司策划了对销售过程的控制要求。

产品的实现过程策划主要由业务部负责人负责完成，过程策划包含了风机、气力输送设备、风扇（3C 产品除外）的销售所需要达到的质量目标和要求。

(1) 编制了相应的过程文件：

风机、气力输送设备主要经过原料采购、生产加工组装检验合格后销售。

介绍说公司风机产品，存在少量采购，由供方发货给客户；

风扇产品主要的销售由公司采购、供方发货给客户。

公司对产品销售过程从工作人员能力、设备等方面进行了评价。结论：可以保证质量满足要求。确认人：冯瑶、陈远杰等。

介绍说人员经过培训考核后上岗，人员基本稳定，未变更。



经查基本符合要求。

(2) 制定了《销售服务规范》等作业规范文件

(3) 现场对销售各过程填写有销售服务过程检查记录表、产品销售服务质量检查表、不合格品处置单、销售合同等各种监视和测量记录；

(4) 资源的提供（包括场所、人力、物力、设备设施等）。

销售服务过程，各人员经培训后上岗。

查看现场工作情况：

1. 现场有相关文件，规定了服务提供作业要求，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

2. 查看到公司成品存放区，现场存放有产品分类摆放，存放有样品。

3. 部门相关打印机、电话、电脑、记录表单等资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

4 查看企业定期对销售合同进行了评审，输出合格评审记录表，所有评审项目均合格，参与评审人员有冯瑶、汤述琦、郑林辉等。

5. 管理人员以及业务员都经过了培训，能力满足要求，本部门无特种作业人员，公司对销售服务过程相关了人、机、料、法、环等各方面，提供了《产品销售服务质量检查表》符合要求。

6. 制定了销售 有服务规范等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

7. 抽见：2025 年 12 月 19 日的《销售服务质量检查表》，检查考评涉及内容：销售仪表、销售环境、接待质量、电话记录、商品验收、合同评审及时性、产品质量、顾客沟通、回访等，检查结果符合，检查人：冯瑶。

8. 现场查看到销售人员冯瑶在联系客户所需产品风机生产进度、出货事宜，产品确认相关要求，介绍详实，记录详细、技能熟练，熟悉相关工作流程和要求。

公司主要通过客户的走访、交流会、招标等了解市场的需求状态。主要以合同、电话等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

由销售部业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通（如电话、微信等方式）；

介绍说，公司产品目前主要通过合同洽谈等方式进行销售，签订合同/订单，抽查见：

销售订单——需方：福建亿龙粉体装备制造有限公司——气力输送设备等，2025.08.04；

销售订单——需方：福建龙岩远大机电设备有限公司——风扇，2025.9.10；

销售订单——需方：厦门恒升泰环境工程有限公司——离心风机，2025.04.03

销售订单——需方：广西正丰环保科技有限公司——离心风机，2025.12.08 日；

业务部负责人介绍：目前尚未发生合同更改的情况，询问对更改情况的控制较为明确清楚。



介绍说，经过评审符合要求后并签订合同，销售合同签订后，公司组织货源，进行生产或通过签订采购合同进行采购；

采购产品主要由厂家发运至客户，客户签收确认；

公司生产产品，根据合同或者订货单，按照承诺的送货范围、合同规定的送货时间，安排物流公司运输客户指定的地点，客户验收合格后签收，公司收集并保留验收记录。

介绍说公司生产及销售的成品均需要配合其他部件在客户处安装后使用，安装过程由客户自行处理，不在审核范围内。

标识与防护：

根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

采购成品标识：经营厂家、数量、规格型号等。

公司采购产品无特殊防护要求，由供方组织送至客户处，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免剐蹭。

顾客财产：

介绍说，顾客财产主要为顾客的个人信息等，由销售人员做好顾客信息保密工作。公司对顾客相关信息做相关保密规定。

经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。

售后服务：

介绍说，产品交付后，介绍说，如有质量问题投诉的话，同客户商定相关退换货处理并跟进异常处理。通过电话沟通，并指导解决问题，如无法解决问题，则退换货处理。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运输的方式进行。目前公司采购产品主要由供方发货送至客户处，公司生产产品联系物流公司（外包方：当地物流运输人员）进行运输。公司同客户进行了沟通了解相关交付事宜。

介绍说主要是通过物流公司发货运输，主要由当地樟树物流人员进行运送，运送人员经常变动，部分人员签订有物流运输协议，部分人员未签，介绍说，均能保质保量及时送至客户处；未出现质量、环境、职业健康安全事故；同企业负责人进行了交流沟通，建议签订协议，防范风险。

审核期间，未见出货情况，后续审核跟进。

查看到公司出货记录，

抽见送货单——2025年4月22日，出货风机等，查见收货单位签名。

抽见送货单——2025年11月17日，出货气力输送设备等，查见收货单位签名。

抽查见送货单——2025年09月10日，出货风扇等，查见收货单位签名。



公司组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度，介绍说，无客户投诉发生。

查变更的控制：

经与业务负责人沟通，按订单要求进行生产并发货，如发现标的物与顾客要求不一致的与客户商量处理，交货期延期的，与顾客商量，得到顾客确认后，再及时发货，并对延期的原因进行分析，避免下次再发生，经了解，基本无变更情况发生。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据检验标准要求等。

质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，经验丰富。现场询问员工汤述琦等，能回复检验要求及控制要求。

（一） 原材料检验

（二） ——公司建立有原料检验规范

主要原材料，钢板、角钢、电机、外协加工件、五金配件等，提供了入库单，检验项目主要有外观、尺寸、数量、供应商资料、包装等项。

抽查 2025.8.1——Q235 钢板——结果：合格

抽查 2025.8.2——槽钢——结果：合格

抽查 2025.8.6——HPB 圆钢——结果：合格

抽查 2025.8.6——球铁轴盘——结果：合格

抽查 2025.8.13——角钢——结果：合格

抽查 2025.9.25——螺丝（6*35）——结果：合格

抽查 2025.8.25——主轴（外协技工）——检验项目：外观、尺寸等项——结果：合格

抽查 2025.9.3——主轴（外协加工）——检验项目：外观、尺寸等项——结果：合格

抽查 2025.9.12——轴盘（外协加工）——检验项目：外观、尺寸等项——结果：合格

抽查 2025.9.11——三相电机——检验项目：外观、型号、包装、供应商资料等项——结果：合格

抽查 2025.9.20 日成品进料检验记录，产品-风扇（T35-11N04A）等；检验项目外观、规格、尺寸公差数量等项，检验结果：合格，检验员：汤述琦。

抽查见风机出厂型式实验记录：

抽查 11 月 21 日，风机型号：11D, 检测项目功率、阀门开度、转速、电压、电流、振动值等；检测结果：合格。测试人员：黄某某

抽查 12 月 10 日，风机型号：7.1A, 检测项目功率、阀门开度、转速、电压、电流、振动值等；检测结果：合格。测试人员：黄某某

抽查 8 月 18 日，风机型号：6.3A, 检测项目功率、阀门开度、转速、电压、电流、振动值等；检测结果：合格。测试人员：黄某某

没有发生在供方处进行验证的情况。

查到了钢材、油漆等原材料的第三方检查报告、材质证明资料，结果合格，见附件。

组织或顾客拟在供方进行现场验证时，在采购合同中明确，未发生。

公司采购物资验证控制符合规定要求。



(二) 过程检验, 检验依据: 主要按图纸要求进行检验,

介绍说公司产品生产各工序(激光切割、机加工(旋压、折弯、卷板、铆接等)、焊接、动平衡、抛丸、喷漆、组装), 合格后进行标识, 填写过程检验记录。

抽查见:

离心风机——规格: DHF71-960D——检验项目: 激光下料、机壳拼接焊接、抛丸打磨、动平衡等工序检验结果: 合格——时间 2025.12.13-24

风机——规格: 9-19N014D——检验项目: 激光下料、机壳拼接焊接、抛丸打磨、动平衡等工序检验结果: 合格——时间 2025.11.17-24

气力输送设备——高度: 6.8米——检验项目: 激光切割、折弯、焊接等项, 另包含风机过程记录, 检验结果: 合格——时间 2024.11.24

风机——规格: LYX9-12-7.1A——检验结果: 合格——时间 2025.11.19-12.02

风机——规格: 9-26N06.3A——检验结果: 合格——时间 2025.11.15-30

风机——规格: XF9-26-5A——检验结果: 合格——时间 2025.11.10-26

风机——规格: 9-19-16D——检验结果: 合格——时间 2025.11.19-25

风机——规格: GY4-18-9.8C——检验结果: 合格——时间 2025.10.23-2025.11.5

气力输送设备——规格: XF-2025092101——检验项目: 激光下料、料仓拼装、焊接料仓、喷漆等项, 另包含风机过程记录, 检验结果: 合格——时间 2025.09.21-30

(三) 成品检验: 拟制有成品出厂检验规程, 填写有成品交收检验记录

介绍说主要检验外观(喷漆质量、清洁度检验)、尺寸、装配质量、通电运行(轴承升温、振动速度)、成套性检验(各部件风机本体、电机等无缺失)、出厂资料(合格证、标识牌、旋向、说明书、保修卡)等项目。

查见交收检验记录,

2025.12.26——离心风机——规格: XF-2025111301, DHF71-960D——检验项目: 检验外观(喷漆质量、清洁度检验)、测试、装配质量、铭牌/标识、功率等、——检验结果: 合格

2025.12.25——风机——规格: XF-2025111702, 9-26N0 6.3A45KW——检验结果: 合格

2025.12.10——风机——规格: XF2025112001/9-19N014D——检验结果: 合格

2025.08.27——风机——规格: XF2025071803/9-19N014D——检验结果: 合格

2025.07.11——风机——XF2025031102/4-72-12C——检验结果: 合格

2025.11.20——气力输送设备(11KW, 输送量8吨)——检验项目: 风机检验, 外观、尺寸等项——检验结果: 合格

(四) 客户验收记录:

公司产品送至客户指定位置后, 客户进行检验后验收, 提供有客户验收记录电子档。

1. 2025.11.27——气力输送设备(11KW)——客户: 福建龙岩远大机电设备有限公司——检验: 合格, 客户签字盖章确认。

2. 2024.10.30——风机(GY4-7214N900C)——客户: 福建龙岩远大机电设备有限公司——检验: 合格, 盖有客

户公章

3. 2024.12.21——风机(9-19-14D)——客户: 福建龙岩远大机电设备有限公司——检验: 合格, 盖



有客户公章

介绍说无上级质量抽查情况发生。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

公司制定并执行了《不合格品管理程序》，文件规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品处置单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。工艺过程控制有序，员工经验丰富，未出现生产过程中批量不合格产品，生产质量稳定，个别不良主要是存在碰伤、喷漆不良、铆接不良等外观不良或安装效果不良，经过返修返工处理后，个别尺寸错误，进行了重制，现场进行了检验合格后出货。

抽查了 2025. 11. 24 日不合格品处理单，不合格内容描述：在整机调试过程中发现轴承箱 HBSZ/SZ-375G 前盖下

沿有一处砂眼，造成渗油，导致风机无法正常运行。

处理方式：书面通知供应商换货处理。

不符合原因：进货检验未及时发现。

改善措施：公司内部加严管控，100%检测并要求供应商分析根本原因从源头控制产品质量。

介绍说，产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

查见“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。包括：

- a) 建筑物、工作场所和相关的设施；
- b) 过程设备（硬件和软件）；
- c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。

由生产部负责设施、设备购置、提供、维护、保养和其它管理。生产部制定和执行《基础设施和过程环境管理程序》，对生产设备实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

查见“设备清单”、登记有：数控激光切割机、数控旋压机、数控折弯机、数控卷板机、自动焊接机、二保焊机、风机铆钉机、动平衡机、抛丸机、喷漆房、空压机、储气罐、行车等；

介绍说维修、保养项目：清洁、润滑、电气开关检查、安全；使用设备人技术人员自行维护保养。

介绍说平时设备不工作时，由车间设备管理人员进行维护保养，通常每季度 1 次维护保养，出现问题时进行维修，2024 年度无未提供设备维护保养计划，查见有设备点检记录、维修记录，同企业负责人进行了交流，后续



改善。

查见：

2025年5月——设备日常点检保养记录表——三辊卷板机——项目：按键、开关、运行情况、润滑、清洁、安全性等项——点检人：黄XX，监督人：谢美金

2025年3月——设备日常点检保养记录表——三辊卷板机——项目：按键、开关、运行情况、润滑、清洁、安全性等项——点检人：黄XX，监督人：谢美金

2025年7月——设备日常点检保养记录表——数控折弯机——项目：按键、开关、指示灯、运行情况、润滑、清洁、安全性等项——点检人：陈XX，监督人：谢美金

2025年11月——设备日常点检保养记录表——激光切割机——项目：按键、开关、冷却水位、指示面板、运行情况、润滑、清洁、安全性等项——点检人：黄XX，监督人：谢美金

部分记录填写不详，中间数据未填写，说明情况设备情况，签名只写了姓，未写全名，同企业负责人进行了交流，改善

查特种设备：储气罐2个；行车4台。

储气罐1个用于激光切割，1个用于喷漆、各机加工工序使用；罐体在有效期内；查见其附件安全阀+压力表的年检情况，公司出具了相关年检报告，压力表检验时间2025年11月19日，安全阀检验时间2025年11月22，在有效期内，见附件。

行车4台（5t，3台，10，t1台），介绍说由出租方管理，公司出具了相关年检报告，下次检验时间2026年7月，在有效期内，见附件。

公司租用厂房、租用办公区。

地址：福建省龙岩市新罗区江龙路6号；

租用1栋厂房1层，面积约2500平方，设有激光切割区、旋压区、折弯区、卷板区、铆接区、自动焊接区、人工焊接区、抛丸区、喷漆房、组装区、测试区、原料存放区、成品暂存区、空压房等；。

租用办公楼1楼部分办公区，约300平方，设有综合办公室、总经理室、会议室、财务部等。

主要工作场所为公司办公场所、生产、存储区域，查看到：

车间：自然通风、采光，辅助机位局部照明；地面画有标线，无杂物乱扔现象，作业区域根据流程进行划分；通道宽度满足要求；

各设备运转正常；利用行车和人工搬运；

车间配置有灭火器，状态良好。

人员配戴有手套、防护口罩、安全帽、护目镜、工服等防护用品；

工作环境可满足需要。

**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

编制有《管理评审控制程序》，有效文件；公司于2025年10月15日由总经理陈远杰主持了年度管理评审会议；查见相关管理评审相关记录资料；

保留有管理评审计划、管理评审会议通知、评审记录、评审报告和改进措施计划等；

管理评审输入主要如下：

一、公司的管理方针、目标的执行和完成情况；

二、产品质量和顾客满意情况；

三、资源的配备；

四、纠正和预防措施情况；

五、评审的结论；

六、改进措施；

1) 加强员工现场5S管理学习培训，综合部黄玉梅负责。

保留有“管理评审改进措施计划”。目前已改善并持续实施中，后续审核跟进验证。

近一年度公司管理评审目前流于形式，基本套用模板，针对部门情况不强，各项结果进行了评价，评价结果均是主观性的，无具体数据支撑；未记录上次管理评审决议项改善情况，与管代汤述琦、生产部郑林辉、业务部冯瑶、综合部黄玉梅等进行交流后发现等进行交流后发现，各管理人员对管理评审的流程和基本内容基本了解，对评审的流程、输入要求、输出要求及跟进项情况基本了解，为了进一步提高管理人员的评审能力，建议后续不断学习并通过培训持续提高。

询问管代上次管理评审会议建议改善项完成情况，介绍说已按照前期制定的计划完成，现场查验基本符合要求。

制定有《内部审核程序》，有效文件；保持《纠正措施管理程序》，有效文件。

公司于2025年9月14-15日进行了内审，提供了内部审核计划，其内容已包括了审核目的、范围、依据。

审核组构成：黄玉梅、谢尚明等；内审员经过培训，有培训记录，考核合格。

1. 审核时间：2025年09月14-15日

2. 审核按计划进行，抽查管理层、综合部、生产部、业务部、质量部、技术部等部门审核记录与计划相一致；

内审相关记录过于形式，套用模板，不够契合公司实际，内审检查表中部分记录不详（如未列出具体的目标考核、外包记录、设备、量具具体抽查查看情况等），同黄玉梅、谢尚明等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，基本能回答，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答基本正确，建议后续通过培训不断提升内审相关知识，提高内审能力。



审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，审核计划内容涉及各部门。本次内审发现 1 个一般不符合项，针对不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，最后内审员进行了验证，纠正措施实施有效；

经沟通了解，审核组在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向相关部门负责人报告了审核结果。

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，内审结论为：符合 GB/T19001-2016/ISO 9001: 2015《质量管理体系 要求》标准要求的，也是符合相关法律、法规要求的。

日常检查和内审中提出的不合格项进行了原因分析，并策划纠正措施并实施，对所采取的纠正措施进行验证。

体系运行以来公司对按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制。

介绍说，近一年来公司没有发生重大质量事故、投诉、处罚等情况。

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：

公司制定并执行了《不合格品管理程序》，文件规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品处置单”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。工艺过程控制有序，员工经验丰富，未出现生产过程中批量不合格产品，生产质量稳定，个别不良主要是存在碰伤、喷漆不良、铆接不良等外观不良或安装效果不良，经过返修返工处理后，个别尺寸错误，进行了重制，现场进行了检验合格后出货。

抽查了 2025. 11. 24 日不合格品处理单，不合格内容描述：在整机调试过程中发现轴承箱 HBSZ/SZ-375G 前盖下沿有一处砂眼，造成渗油，导致风机无法正常运行。

处理方式：书面通知供应商换货处理。

不符合原因：进货检验未及时发现。

改善措施：公司内部加严管控，100%检测并要求供应商分析根本原因从源头控制产品质量。介绍说，产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



过程稽核中发现的不符合，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。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顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，介绍说，年度无质量发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。

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: 管代发生变化，管理手册已更新，由 A2 变更为 A3.
- 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）: 无
- 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

上次审核开出不符合项

同赖友森、郑林辉等交流，各内审员未取得内审员资格证，现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求(如内审输入要求、输出要求)，回答不够全面，存在能力不足。与管代赖友森、生产部郑林辉、业务部冯瑶、综合部黄玉梅等进行交流后发现等进行交流后发现，各管理人员对管理评审的流程和基本内容基本了解，对评审的流程、输入要求、输出要求及跟进项情况，回答不够全面，存在能力不足的情况，需加强培训，提升人员能力。经与上述人员进行沟通，在管理评审和内审方面的能力有所提升，基本满足要求，建议后续通过培训不断提升管理评审和内审方面能力。

五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

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，龙岩炫风机械制造有限公司的

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 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

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： 徐爱红



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。