



项目编号：22102-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：佛山市顺通通风设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 郭宣丽

审核组员（签字）： 杨伟麟

报告日期： 2026年1月8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809

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：郭宣丽

组员：杨伟麟



受审核方名称：佛山市顺通通风设备有限公司

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
A	郭宣丽	组长	审核员	2025-N1QMS-1407571	
A	杨伟麟	组员	技术专家	440681199205123658	18.02.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李艺雯	向导	受审核方
2	无	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：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国宪法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、《中华人民共和国消费者权益保护法》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：《风机叶轮动平衡工艺规范》、GB 10080-2001空调用通风机安全要求、GB/T 13933-2008小型贯流式通风机、GB 19761-2020通风机能效限定值及能效等级、GB/T 23174-2008排风扇、GB/T 3235-2008通风机基本型式、尺



寸参数及性能曲线、GB 4706.27-2008家用和类似用途电器的安全第2部分：风扇的特殊要求。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：订单要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2026年01月08日上午至2026年01月08日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4月1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、风扇的制造(需资质许可除外)

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：广东省佛山市顺德区勒流街道东风村东风工业大道发展路1号10栋104

办公地址：广东省佛山市顺德区勒流街道东风村东风工业大道发展路1号10栋104

经营地址：广东省佛山市顺德区勒流街道东风村东风工业大道发展路1号10栋104

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12月31日08:30至2025年12月31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：外部供方控制、生产过程控制、监视和测量资源的校准情况

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（2）项，涉及部门/条款：销售部 Q8.4、行政部 Q7.2

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：2026年1月12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12月30日前。

2) 下次审核时应重点关注：供方产品质量把控、生产过程控制、成品质量检验、内审员能力



3) 本次审核发现的正面信息：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：

在审核过程中发现内审员能力较弱，委外加工的供方没有有效控制，存在一定的风险，本次审核开具 2 项不符合。

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：2019 年 01 月 11 日，体系实施时间：2025 年 4 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：

风机生产流程：

设计开模--开料--加工成型--亚弧焊接--抛光--喷涂--组装--检验--包装入库--出库运输

风扇生产流程：

原部件采购--来料检验--组装--测试--包装入库--出库运输

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

受审核方于 2025 年 04 月 01 日按照 GB/T19001-2016 标准，建立实施保持并策划了管理手册、程序文件等。企业从事风机、风扇的生产，结合公司生产过程策划了管理手册、程序文件、记录表单等，策划的主要内容如下：

1) 组织的内外部环境、相关方需求及期望的策划、风险和机遇控制情况：

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管理，并确定了监视和评审方式：水平对比；市场调查；监视顾客需求、期望和满意度等。

企业在策划质量管理体系时，确定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。

公司通过定期的网站获取、顾客沟通及定期内部总结等方式对内外部因素进行监视和评审。包括：过



程运行环境、人员能力、生产和交付能力、质量管理体系绩效、顾客评价、组织架构、政治稳定性、国际贸易协议、材料、设备、职业道德准则、法律法规要求、环境法规、行为准则、气候变化。

6. 企业确定了与质量管理体系有关的相关方及相关方的要求，对相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，并确定了监视和评审方式：水平对比；市场调查；监视顾客需求、期望和满意度等。编制了《相关方的需求和期望清单》，评审了相关方的需求及相关过程，识别了相关方：顾客、供方、员工、审核机构、股东、环保局、气象局等；

——抽供方和合作伙伴期望：互利和连续性，互利共赢，战略合作、产品质量、售后服务、成本价格、交付期、环保、健康安全；

——抽顾客期望：极端天气下的供货保障承诺；要求采用绿色包装、低碳运输方案；产品质量符合顾客要求、及时交货、价格合理、。

——抽员工期望：高温、暴雨等极端天气时有合理的作息调整；极端天气下的作业安全保障；薪资、福利增加、提供培训机会、有一定的娱乐活动。

——抽社区、环保组织期望：降低能源消耗、参与当地环保活动、公开环境信息。

公司策划并批准实施《风险和机遇的控制程序》，内容包括明确风险识别时机，确定风险类别，进行风险分析和风险评估，制定风险应对措施并进行评价，从而确定应对的风险和机遇等；

查看《风险和机遇风险识别评估表》，查看风险和机遇来源识别的类别有：法规要求、相关方要求、技术、气候变化、企业文化及价值观、知识、绩效、资源、人力资源、生产运营等。

——抽生产运营因素带来的风险和机遇以及控制措施：

风险：生产中中断或异常，造成产品质量问题或无法交付客户合格产品。产品召回、产品审核、退货和修理、投诉、报废及返工返修。

机遇：开辟新领域或改型。

控制措施：制定良好的标准化作业和质量控制控制文件并严格执行，从人机料法环测（5M1E）等方面严格控制按照公司文件化信息严格执行

2) 管理体系应用策划情况：

受审方按照 GB/T19001-2016 标准策划了公司的管理体系，形成了《管理手册》、程序文件、作业文件等体系文件，支持公司管理体系各过程的运行，并持续改进，确保其有效性。策划基本符合标准和企业实际情况。

——公司地址信息：

注册地址：广东省佛山市顺德区勒流街道东风村东风工业大道发展路1号10栋104

办公地址：广东省佛山市顺德区勒流街道东风村东风工业大道发展路1号10栋104

经营地址：广东省佛山市顺德区勒流街道东风村东风工业大道发展路1号10栋104

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

——认证范围：Q:风机、风扇的制造(需资质许可除外)

不适用条款：无

3) 公司管理方针的适宜性、有效性

查见《管理手册》，公司质量方针：品质第一 顾客至上 持续改进 顾客满意。

公司通过文件发放的形式发放至各部门、给员工进行了宣传培训。总经理考虑了相关方或公众的要求，以张贴，发放告知书等适当的方式公开公司的质量方针，以便于社会了解公司的质量行为。

手册对方针的内涵进行了阐述，为目标制定及评审提供了框架，每年至少一次，在管理评审会议上讨论其适宜性和改进机会。

企业的管理方针的内容和管理基本符合标准和法规要求。



4) 组织结构、职责分工和履行情况

为了有效的实施质量管理，公司确定了公司结构：

——公司总经理、体系负责人为公司的管理层。

——公司设置管理部门如下：管理层、生产部、品质部、行政部、销售部。

查《管理手册》包括了企业组织架构图、职能分配表。《管理手册》规定了各岗位人员职责、权限和相互关系，制定了《岗位职责说明》。公司编制了岗位任职要求，对总经理、管理者代表、各部门的岗位职责和权限进行了规定，内容全面合理。各部门、岗位之间通过会议、文件传阅、培训等方式相互了解职责与权限。

5) 目标的实施和考核情况

查《管理手册》，明确了管理目标，并在相关职能、层次、过程上确定质量目标，制定质量目标。

质量目标：

出厂合格率：100%

顾客满意度：≥90 分

为确保以上目标的实现，公司在相关职能部门对目标进行了分解和考核，查《公司及各部门质量目标完成情况考核统计表》并定期对顾客满意度进行调查，查见《顾客满意度调查表》。

6) 法律法规的识别/获取及合规义务管理情况

识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国宪法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、《中华人民共和国消费者权益保护法》.....等。均为有效版本。

法律法规及其他要求在后勤部存档一份，并已电子版的形式发到各部门电脑上。定期在网上查看法规的更新情况。

7) 质量管理体系安全产品实现的策划情况

公司从事的是风机、风扇的制造。

1、产品和服务的要求：

顾客的合同要求：依据客户要求确定技术要求、规格型号、交期、双方责任义务。

公司产品执行标准：《风机叶轮动平衡工艺规范》、GB 10080-2001 空调用通风机安全要求、GB/T 13933-2008 小型贯流式通风机、GB 19761-2020 通风机能效限定值及能效等级、GB/T 23174-2008 排风扇、GB/T 3235-2008 通风机基本型式、尺寸参数及性能曲线、GB 4706.27-2008 家用和类似用途电器的安全第 2 部分：风扇的特殊要求。

策划输出的具体结果包括以下内容：

- 确定产品和服务的要求：--《合同》
- 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：--验收标准、作业指导、《合同》、《图纸》等
- 确定基本符合产品和服务要求的资源：--设备、《工艺文件》、《图纸》
- 按照准则实施过程控制：--《过程检验》、《工艺文件》、《图纸》等
- 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。

3、外包过程：设计开模、原材料开料、喷涂、产品运输。

4、生产工艺流程：

风机生产流程：

设计开模--开料--加工成型--亚弧焊接--抛光--喷涂--组装--检验--包装入库--出库运输

风扇生产流程：

原部件采购--来料检验--组装--测试--包装入库--出库运输 关键过程：测试过程



关键过程:叶轮的动态平衡校正、整机性能测试

特殊过程:焊接、喷涂（外包）

暂无策划的更改。

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

（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职业健康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）

1) 供方管理情况

1. 查公司编制并执行了《采购控制程序》，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. 一抽采购合同：

• 供方：肇航电机厂

需方：佛山市顺通通风设备有限公司

采购产品：FD 防腐风机 B5 电机（蓝色）、离心风机电机带尾罩

采购日期：2025 年 11 月 29 日

合同中明确了产品名称、数量、规格型号、电压、功率、交货时间、质量要求、付款方式等。

• 供方：广州日信实业有限公司

需方：佛山市顺通通风设备有限公司

采购产品：电线、电缆

采购日期：2025 年 3 月 20 日

合同中明确了产品名称、数量、规格型号、颜色、技术参数、交货时间、质量要求、付款方式等。

• 供方：广州市创导机电有限公司

需方：佛山市顺通通风设备有限公司

采购产品：7 叶固定风叶、可调铝叶

采购日期：2025 年 12 月 16 日

合同中明确了产品名称、数量、尺寸、颜色、配电机功率、交货时间、质量要求、付款方式等。

• 供方：山东艾诺智能仪器有限公司

需方：佛山市顺通通风设备有限公司

采购产品：交流电源供应器

采购日期：2025 年 10 月 27 日

合同中明确了产品名称、数量、规格型号、包装标准、交货时间、质量要求、付款方式等。

• 供方：广东豪聪欣进出口贸易有限公司

需方：佛山市顺通通风设备有限公司

采购产品：冷钢扎板

采购日期：2025 年 12 月 24 日

合同中明确了产品名称、数量、规格型号、货时间、质量要求、付款方式等。

• 供方：佛山市健茂机电设备有限公司



需方：佛山市顺通通风设备有限公司

采购产品：卧式离心风机

采购日期：2025年12月16日

合同中明确了产品名称、数量、规格型号、电压、功率、交货时间、质量要求、付款方式等。

3. 查供应商评价表：

查见对上述供方的评价记录，评价内容：是否资质齐全、有无取得的体系证书、价格是否合理、服务态度、交货周期、意见处理。

评价人：尹翔

总经理叶旭存审批意见：同意列入合格供方

供方评价基本符合要求。

4. 公司采购的商品要求供方提供了相关产品的型式试验报告：

抽：报告编号：13001-20240704M22077

产品名称：三相异步电动机

型号：YE3-63M1-4、YE3-90L-2

试验依据标准：GB/T 14711-2013 《中小型旋转电机通用安全要求》

试验项目：对 2 台样机分别进行了全项目检测 1# YE3-63M1-4（380V/50Hz/0.12kW/4P/S1/F）、2# YE3-90L-2（380V/50Hz/2.2kW/2P/S1/F）

试验结果：合格

报告出具机构：中认英泰检测技术有限公司

另见：其它产品的强制性认证产品符合性自我声明、CE 认证整改书、安全认证证书等，见附件。

5. 公司识别的外包过程为：设计开模、原材料开料、喷涂、产品运输。

现场查看并询问得知企业外包过程为设计开模、原材料开料、喷涂、产品运输，但未能提供设计开模、原材料开料、喷涂的外包合同，供方不在《合格供方名录》中，且无法提供相关的评价证据。已开具不符合。

产品运输：公司的产品都是销往国外，销售模式是与广东省顺德五金矿产进出口有限公司进行合作，由广东省顺德五金矿产进出口有限公司负责办理一切出口报关、结汇、付款等手续，一切出口费用由公司负责，现场查见双方签订的代理出口协议书。

2) 设计和开发

组织在质量手册中策划了设计和开发的相关规定。自体系建立以来，公司的生产都是按照客户提供的图纸和合同要求进行生产，公司没有新产品的研发活动。生产原料、生产工艺及所用生产设施设备、监视测量资源、原材料等成熟固定无变更，目前生产的产品均已经定型。

查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。公司所生产的产品，生产工艺及产品均已定型，使用的原材料固定，短期内不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品目前没有进行设计和开发相关工作。

但随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照设计和开发策划要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

3) 顾客沟通/产品和服务要求、顾客财产

1. 顾客的和每批订单要求：依据客户要求确定产品款式、颜色、功能、交期、双方责任义务等。

2. 公司产品执行标准：《风机叶轮动平衡工艺规范》、GB 10080-2001 空调用通风机安全要求、GB/T 13933-2008 小型贯流式通风机、GB 19761-2020 通风机能效限定值及能效等级、GB/T 23174-2008 排风扇、GB/T 3235-2008 通风机基本型式、尺寸参数及性能曲线、GB 4706.27-2008 家用和类似用途电器的安全第 2 部分：风扇的特



殊要求等。

3.适用的法律法规要求，生产、销售各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

4.组织认为的必要要求：包括产品质量、材质、颜色、规格、交付、价格、包装、运输、服务等方面的要求，通过合同、验收等形式予以确认。

5.公司认证范围：风机、风扇的制造。

——查顾客档案：

顾客名称	签订时间	提供的产品	地 址
SAPA ENGINEERING CO., LTD	2025. 11. 22	离心风机、防腐风机、移动筒扇、铝制风口	27/18 Moo 10 T. Lad Sawai A. Lamukka Pathumtani Province 12150
CV. SUMBER BERKAT ELEKTRIK	2025. 11. 15	挂壁式工业风扇、铝壳中压风机、铁壳中压风机、漩涡风机	JL. MARGOMULYO PERMAI D 37, SURABAYA, EAST JAVA, INDONESIA
SPECTEK (ONGKONG) CO.	2025. 11. 20	离心风机、轴流风机、漩涡风机、管道风机、防爆轴流风机、铝中压风机、同轴管道风机、斜流增压管道风机、双桶布袋吸尘风机、手提风机、工业排气扇	9/F, Flat A, Chiu Kwan Bldg, 8 Ping Shing Lane, Kwun Tong, KLN, HK
BAHAR TRADERS	2025. 4. 5	八角扇、负压风机、落地式工业风扇、挂壁式工业风扇、轴流风机	37, Abdul Hammed Street, Colombo, 12, Sri Lanka

——抽销售合同：

1) 客户：SAPA ENGINEERING CO., LTD

销售方：佛山市顺通通风设备有限公司

签订日期：2025年11月22日

合同号：ST20251122

采购产品：离心风机、防腐风机、移动筒扇、铝制风口

2) 客户：SPECTEK (ONGKONG) CO.

销售方：佛山市顺通通风设备有限公司

签订日期：2025年11月20日

合同号：ST20251120

采购产品：离心风机、轴流风机、漩涡风机、管道风机、防爆轴流风机、铝中压风机、同轴管道风机、斜流增压管道风机、双桶布袋吸尘风机、手提风机、工业排气扇

3) 客户：BAHAR TRADERS

销售方：佛山市顺通通风设备有限公司

签订日期：2025年4月5日

合同号：ST20250405

采购产品：八角扇、负压风机、落地式工业风扇、挂壁式工业风扇、轴流风机

.....



以上合同中均明确的列出了商品名称、图片、颜色、数量、规格、质量要求、包装信息等。

查见对上述合同/订单的评审记录：

评审项目：产品供应能力能否满足、生产能力能否满足、质量能否满足、价格能否接受、付款方式能否接受、交货方式能否满足。

参加评审人员：生产部叶旭玉、销售部尹翔、行政部李艺雯品质部黄邓光。

评审结论：能按照要求供货。

4) 顾客投诉、顾客满意度、可追溯性情况

销售部负责与客户接洽、报价、订单合同的审核签回工作及客户料建立和客户满意度调查；

通过顾客拜访或信息传递（电话、邮件、电子信件等）形式了解顾客的要求，并通过对市场的调查和对行业对手的比较、与顾客沟通，尽可能地了解顾客的期望。

抽公司客户满意度调查 4 份：对公司的产品质量、准时交货能力、服务质量、问题处理、销售价格等项目进行打分。查《客户满意程度调查表》对满意度进行了统计；暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

5) 生产和服务提供控制、产品防护（以产品的实现流程为基础追查产品的可追溯性系统，并结合实现过程，审核生产服务提供的控制、产品标识、生产过程监控情况等）。

公司制定了《采购控制程序》、《生产部制程管理程序》、《工程部作业程序》、进料检验规范、样品检验规范等，明确了受控条件：

- 公司认证范围：风机、风扇的制造。
- 风机生产流程：设计开模—开料—加工成型—亚弧焊接—抛光—喷涂—组装—检验—包装入库—出库运输

风扇生产流程：原部件采购—来料检验—组装—测试—包装入库—出库运输

关键过程：叶轮的动平衡矫正、整机性能测试

特殊过程：焊接、喷涂（外包）

外包过程：设计开模、原材料开料、喷涂、产品运输

查见关键过程和特殊过程的确认记录：

1)

要确认的过程为	整机性能测试 过程		
确认时间	2025.4.1	确认地点	公司生产地址
本过程概述	技术人员	经过培训，能达到生产所要求水平。	
	设备	整机性能测试设备符合生产条件	
	工艺方法	制定相关生产管理制度及作业指导书	
本次确认的时机	<input checked="" type="checkbox"/> 生产过程 <input type="checkbox"/> 工艺、设备或材料发生重大变化时 <input type="checkbox"/> 产品质量异常波动时 <input type="checkbox"/> 生产设备、工具大修理后		
确认通知签字	生产部：叶旭玉		
人员资格鉴定	<input checked="" type="checkbox"/> 在岗位任职要求中已明确对该生产过程工作人员的要求 <input checked="" type="checkbox"/> 本次确认全过程中的岗位工作人员经过相关培训和考核，具备上岗资格 <input checked="" type="checkbox"/> 所有岗位工作人员已在本岗位试工作过且获得认可		是 在 □ 中 打 ✓ 否 打 □
行政部签字：李艺雯 2025.4.1			



生产设备鉴定	<ul style="list-style-type: none"> 生产部人员对整机性能测试设备进行了测试及安全检查，符合生产所要求。 <p>生产部签字：叶旭玉 2025.4.1</p>		
过程方法鉴定	<ul style="list-style-type: none"> 生产部已将过程方法形成工艺文件和作业指导书并已发放到相关岗位 岗位工作人员已将服务、技术文件摆放到易于观察的部位 全过程中岗位工作人员确实已按照生产、技术文件规定的方法进行操作 <p>生产部签字：叶旭玉 2025.4.1</p>		
过程控制	生产过程中规定要控制的要求： 已按生产管理制度执行	检查人员签字/日期： 质量负责人签字： 黄邓光 2025.4.1	
顾客信息反馈	无		
过程确认结果，签字/日期：经过各方面的检查符合要求。			叶旭存 2025.4.1

2)

要确认的过程为	焊接 过程			
确认时间	2025.4.1	确认地点	公司生产地址	
本过程概述	技术人员	经过培训，能达到生产所要求水平。		
	设备	焊接设备符合生产条件		
	工艺方法	制定相关生产管理制度及作业指导书		
本次确认的时机	<ul style="list-style-type: none"> 生产过程 工艺、设备或材料发生重大变化时 产品质量异常波动时 生产设备、工具大修理后 			
确认通知签字	生产部：叶旭玉			
人员资格鉴定	<ul style="list-style-type: none"> 在岗位任职要求中已明确对该生产过程工作人员的要求 本次确认全过程中的岗位工作人员经过相关培训和考核，具备上岗资格 所有岗位工作人员已在本岗位试工作过且获得认可 <p>行政部签字：李艺雯 2025.4.1</p>			「是」在□中打「■」，「否」打「□」
生产设备鉴定	<ul style="list-style-type: none"> 生产部人员对焊接设备进行了测试及安全检查，符合生产所要求。 <p>生产部签字：叶旭玉 2025.4.1</p>			
过程方法鉴定	<ul style="list-style-type: none"> 生产部已将过程方法形成工艺文件和作业指导书并已发放到相关岗位 岗位工作人员已将服务、技术文件摆放到易于观察的部位 全过程中岗位工作人员确实已按照生产、技术文件规定的方法进行操作 <p>生产部签字：叶旭玉 2025.4.1</p>			
过程控制	生产过程中规定要控制的要求： 已按生产管理制度执行	检查人员签字/日期： 质量负责人签字：黄邓光 2025.4.1		
顾客信息反馈	无			
过程确认结果，签字/日期：经过各方面的检查符合要求。				叶旭存 2025.4.1

3)

要确认的过程为	喷涂 过程
---------	-------



确认时间	2025.4.1	确认地点	公司生产地址
本过程概述	技术人员	经过培训，能达到生产所要求水平。	
	设备	喷涂设备符合生产条件	
	工艺方法	制定相关生产管理制度及作业指导书	
本次确认的时机	<input checked="" type="checkbox"/> 生产过程 工艺、设备或材料发生重大变化时 <input type="checkbox"/> 产品质量异常波动时 <input type="checkbox"/> 生产设备、工具大修理后		
确认通知签字	生产部：叶旭玉		
人员资格鉴定	<input checked="" type="checkbox"/> 在岗位任职要求中已明确对该生产过程工作人员的要求 <input checked="" type="checkbox"/> 本次确认全过程中的岗位工作人员经过相关培训和考核，具备上岗资格 <input checked="" type="checkbox"/> 所有岗位工作人员已在本岗位试工作过且获得认可 行政部签字：李艺雯 2025.4.1		「是」在□中打「 <input checked="" type="checkbox"/> 」，「否」打「 <input type="checkbox"/> 」
生产设备鉴定	<input checked="" type="checkbox"/> 生产部人员对喷涂设备进行了测试及安全检查，符合生产所要求。 生产部签字：叶旭玉 2025.4.1		
过程方法鉴定	<input checked="" type="checkbox"/> 生产部已将过程方法形成工艺文件和作业指导书并已发放到相关岗位 <input checked="" type="checkbox"/> 岗位工作人员已将服务、技术文件摆放到易于观察的部位 <input checked="" type="checkbox"/> 全过程中岗位工作人员确实已按照生产、技术文件规定的方法进行操作 生产部签字：叶旭玉 2025.4.1		
过程控制	生产过程中规定要控制的要求： 已按生产管理制度执行		检查人员签字/日期： 质量负责人签字：黄邓光 2025.4.1
顾客信息反馈	无		
过程确认结果，签字/日期：经过各方面的检查符合要求。 <div style="text-align: right;">叶 旭 存</div> 2025.4.1			

4)

要确认的过程为	叶轮的动力平衡校正 过程		
确认时间	2025.4.1	确认地点	公司生产地址
本过程概述	技术人员	经过培训，能达到生产所要求水平。	
	设备	叶轮的动力平衡校正设备符合生产条件	
	工艺方法	制定相关生产管理制度及作业指导书	
本次确认的时机	<input checked="" type="checkbox"/> 生产过程 <input type="checkbox"/> 工艺、设备或材料发生重大变化时 <input type="checkbox"/> 产品质量异常波动时 <input type="checkbox"/> 生产设备、工具大修理后		
确认通知签字	生产部：叶旭玉		
人员资格鉴定	<input checked="" type="checkbox"/> 在岗位任职要求中已明确对该生产过程工作人员的要求 <input checked="" type="checkbox"/> 本次确认全过程中的岗位工作人员经过相关培训和考核，具备上岗资格 <input checked="" type="checkbox"/> 所有岗位工作人员已在本岗位试工作过且获得认可 行政部签字：李艺雯 2025.4.1		<input checked="" type="checkbox"/> 是，在□中打「 <input checked="" type="checkbox"/> 」，「否」打「 <input type="checkbox"/> 」



生产设备鉴定	<ul style="list-style-type: none"> 生产部人员对叶轮的动力平衡校正设备进行了测试及安全检查，符合生产所要求。 <p style="text-align: center;">生产部签字：叶旭玉 2025.4.1</p>	
过程方法鉴定	<ul style="list-style-type: none"> 生产部已将过程方法形成工艺文件和作业指导书并已发放到相关岗位 岗位工作人员已将服务、技术文件摆放到易于观察的部位 全过程中岗位工作人员确实已按照生产、技术文件规定的方法进行操作 <p style="text-align: center;">生产部签字：叶旭玉 2025.4.1</p>	
过程控制	<p>生产过程中规定要控制的要求： 已按生产管理制度执行</p>	<p>检查人员签字/日期： 质量负责人签字：黄邓光 2025.4.1</p>
顾客信息反馈	无	
<p>过程确认结果，签字/日期：经过各方面的检查符合要求。</p> <p style="text-align: right;">叶 旭 存</p> <p>2025. 4. 1</p>		

• 销售部负责确定产品或服务的要求，通常依据客户的采购订单来确定需要生产产品的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

• 组织为生产配备了适宜的生产设备（含监视和测量设备）：卷圆机、直线焊机、多功能卷边机、冲压机、剪板机、开放式可倾压力机、焊机、生产线、打包机、螺杆式空压机、接触调压器、三相参数测试仪、万通表、电脑数字式闪光测速仪、卡尺、热电偶温度计、智能电参数测量仪、带电绕组温升测试仪、交流电源供应器、平衡重式叉车，现场观察设备工作正常。

• 组织为生产过程配备了必要的人员，提供焊工证，对其他相关人员上岗前进行培训，提供培训记录。

姓名黎耀安，性别：男，证号：T441225197907041031，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，有效期限2022-05-22至2028-05-21。

• 生产部对生产和服务提供的主要控制包括：设计和开发控制、生产过程控制。

一. 设计与开发控制：

设计输入评审：从设计开始充分考虑了客户要求，法规标准和材质特性，协同销售部对客户提供的样品或要求进行评审，出具详细的设计图纸，公司的图纸设计是外包给专业设计公司完成，现场查见以往的设计图纸。

开模：设计图纸完工后，公司委外根据设计图纸，制作生产风机核心零部件（如风叶、风筒、外壳）所需的模具。现场抽查公司对模具的验收记录：

验收时间：2025年12月25日

供货单位：鑫意和金属有限公司

验收模具名称：风叶压型模，材质：铁，订单数量：1套，验收项目：外观、尺寸，验收结果：合格。

冲孔模具，材质：铁，订单数量：2套，验收项目：外观、尺寸，验收结果：合格。

压筋模具，材质：铁，订单数量：1套，验收项目：外观、尺寸，验收结果：合格。

验收人员：黄邓光

二、生产过程控制：

生产部设生产车间、组装车间、原材料和半成品区、成品区等，明确了区域划分，生产车间负责风机加工，组装车间负责风机和风扇的组装。

1、风机主要生产环节包括：开料—加工成型—亚弧焊接—抛光—喷涂—组装

• 开料环节：开料工序是公司提出尺寸需求，委外加工完成，现场抽查见公司提供给开料公司的尺寸需求以及来料验收记录：

查看2025.12.23公司出具给开料公司的冷板尺寸要求：0.7*420*1122，350件；1.0*500*1280，350件；



查看验收记录：2025年2月27日，供方：广东豪欣出口贸易有限公司。

验收记录：0.7*420*1122，外观检查，尺寸检查合格。

1.0*500*1280，外观检查，尺寸检查合格。

检查人：黄邓光

• 加工成型、焊接环节：主要是叶轮、机壳、风筒等关键部件的塑形和加工。

1) 冲压/拉伸成型：针对叶轮叶片、机壳端盖等异形件，用冲压机配合模具进行冲压、拉伸，使其形成预设的曲面或立体形状。

2) 折弯与卷圆：利用折弯机对机壳、风筒的板材进行折弯；通过卷延机将板材卷成圆形风筒或机壳筒体。

3) 焊接成型：对卷制后的筒体接缝，采用氩弧焊、点焊等方式焊接，确保部件的结构强度。

4) 翻边：利用翻边机将焊接完成后的筒体两头翻边成型。

5) 整形与校正：对冲压、焊接后的部件进行整形，修正变形部位，保证尺寸精度符合装配要求。

• 喷涂环节：公司委外喷涂。抽查公司对喷涂来料的验收记录，提供“喷涂圆筒验收记录表”：

验收时间：2025年12月12日

供货单位：瑞远景五金喷涂厂

验收产品：12寸圆筒，材质：铁，数量：1000个，外观质量、尺寸精度、清洁度等验收合格。

14寸圆筒，材质：铁，数量：1000个，外观质量、尺寸精度、清洁度等验收合格。

16寸圆筒，材质：铁，数量：1000个，外观质量、尺寸精度、清洁度等验收合格。

验收人：黄邓光

• 组装环节：首先核对叶轮、机壳、风筒、电机、轴承、紧固件等部件的型号、规格、数量确保和生产要求一致。

现场见装配图纸和工艺要求，作业人员按照要求对轴承、叶轮、机壳、风筒、转子等进行装配。

组装完成后由质检部对整机进行检查，检查项目有外观检验、尺寸检验、性能测试等，检验完合格的风机和风扇进行清洁后，包装贴上成品合格证后入库。

2、风扇生产流程：原部件采购—来料检验—组装—测试—包装入库—出库运输

风扇的核心组装工序：

1) 轴承与轴承座装配：

清洁轴承座内孔及轴承表面，涂抹规定型号的润滑脂（填充量为轴承内腔的1/3-1/2）；采用轴承加热器加热或压装方式安装轴承，装配后检查轴承转动灵活性，检查是否有卡滞、异响等。

2) 叶轮组件装配：

清洁轮毂与叶片的连接部位，按图纸要求的顺序安装叶片，使用力矩扳手按规定力矩紧固连接螺栓，并加装防松垫圈；叶轮装配完成后转入下道工序。

3) 电机与叶轮连接：

将叶轮吊装至电机轴端，通过键槽定位，确保键与键槽配合间隙符合标准；拧紧锁紧螺母，力矩值严格执行工艺规定，防止叶轮松动；装配后检测叶轮与电机轴的同轴度，偏差 $\leq 0.1\text{mm}$ 。

4) 机壳与风筒合装

将机壳、风筒吊装至装配台，采用螺栓连接方式固定，螺栓连接需加装平垫、弹垫，紧固后外露螺纹长度一致；检测风筒圆度、直线度偏差，符合图纸要求。

5) 转子总成入壳装配：

将电机-叶轮转子吊装入机壳，调整叶轮与机壳进风口的方向；安装轴承端盖、密封件，涂抹密封胶防止漏风。

6) 附件安装

安装进风口、出风口法兰、网罩、底座等附件，确保安装位置准确、牢固。

3. 审核期间现场情况：

1) 正在生产的为轴流风机的组装，订单编号：ST251209-C。

所需生产工序：

安装支架：固定风机支架，确保支架水平、牢固，符合风机的承重要求，所需设备为风批，负责人陈月兰。



固定电机：将电机平稳安装在支架的指定位置，用螺栓紧固，保证电机轴处于水平状态，所需设备为风批，负责人莫金焕。

安装叶轮：将叶轮对准电机轴，套入并使用锁紧螺母固定，确保叶轮与电机轴同轴，无松动、偏心情况，所需工具为风批，负责人莫金焕。

安装风筒：将风筒套在叶轮外侧，与支架或电机底座连接紧固，调整风筒与叶轮的间隙均匀，避免运行时产生摩擦，负责人叶旭瑟。

装网罩：负责人陈月兰。

2) 正在组装电扇：订单编号：SY251217-E

现场见叶旭玉进行电机和支架的组装，上螺丝。

黄许光负责安装风叶。

叶旭玉最终进行打压测试。

六、产品的放行

公司品质部负责原材料来料检验、批量生产前首件检验、过程巡检、成品出货放行检验，提供有来料检验记录、首件检验、过程巡检和成品出货放行检验记录，检验记录分别明确了检验的项目、检验的具体数据、检验人员，物料号等信息。

----抽：原材料来料检验记录

1. 电机验收记录表

验收日期：2025年12月3日

供货单位：肇航电机厂

验收记录包含了：材料名称、规格型号、材质、订单数量、到货数量、外观检查情况、尺寸检验结果、验收结论。

验收结论：质量符合要求

验收人员：黄勇

复核人员：叶旭玉

2. 网罩验收记录

验收日期：2025年12月25日

供货单位：创导机电有限公司

验收记录包含了：材料名称、规格型号、材质、订单数量、到货数量、外观检查情况、尺寸检验结果、验收结论。

验收结论：质量符合要求

验收人员：黄勇

复核人员：叶旭玉

3. 风叶验收记录

验收日期：2025年12月27日

供货单位：晨星五金制品

验收记录包含了：材料名称、规格型号、材质、订单数量、到货数量、外观检查情况、尺寸检验结果、验收结论。

验收结论：质量符合要求

验收人员：黄勇

复核人员：叶旭玉

----抽 2025年6月17日进行的过程检验记录：

1. 产品名称：风筒

产品批号：GZ-2025061702



加工数量：100 个

检验项目：折弯检验、亚弧焊接检验、打孔检验、焊电机底板检验、打磨检验、组装检验、整体外观、尺寸及功能性能。

检验结论：符合检验要求，品质达标。 检验员：叶旭瑟 日期：2025.6.17

2. 产品名称：支架

产品批号：GZ-2025061703

加工数量：50 个

检验项目：折弯检验、亚弧焊接检验、打孔检验、焊电机底板检验、打磨检验、组装检验、整体外观、尺寸及功能性能。

检验结论：符合检验要求，品质达标。 检验员：叶旭瑟 日期：2025.6.17

----抽出货检验记录

1. 产品名称：12 寸手提风机

型号规格：SHT-30

检验数量：100 台

检验日期：2025 年 8 月 5 日

检验项目：机身外壳、开关按钮、电源线与插头、手持部件、额定功率、风量、出货包装。

检验结论：达到品质要求，符合出货标准。

检验员：陈月兰 日期：2025.8.5

2. 产品名称：12 寸轴流风机

型号规格：DF3G-2

检验数量：30 台

检验日期：2025 年 8 月 8 日

检验项目：机身外壳与管道接口、密封部件、开关与接线盒、额定功率、风量、风压、出货包装。

检验结论：达到品质要求，符合出货标准。

检验员：陈月兰 日期：2025.8.8

3. 产品名称：工业排气扇

型号规格：FAD50-4

检验数量：50 台

检验日期：2025 年 10 月 10 日

检验项目：外观检查、结构装配、性能测试、转速、额定功率、风量、出货包装。

检验结论：达到品质要求，符合出货标准。

检验员：陈月兰 日期：2025.10.10

4. 产品名称：管道换气扇

型号规格：BPT-20

检验数量：100 台

检验日期：2025 年 11 月 1 日

检验项目：外观检查、结构装配、性能测试、转速、额定功率、风量、出货包装。

检验结论：达到品质要求，符合出货标准。

检验员：陈月兰 日期：2025.10.10

负责人讲：组织基本上没有让步接收、让步放行、让步使用的情况。

----抽查公司成品第三方检测报告及 CE 证书

1) 产品名字：带遥控的工业吊扇



型号：DF75TW, DF65TW, DF60TW, DF50TW
 检测机构：深圳市华翔检测有限公司
 报告编号：HUAX251020527KR
 报告日期：2025 年 10 月 23 日

2) 产品名字：便携式吹风机
 型号：SHT-30, SHT-20, SHT-25, SHT-35, SHT-40, SHT-40L, SHT-45, SHT-45L, SHT-50, SHT-50L, SHT-60
 检测机构：深圳市华翔检测有限公司
 报告编号：HUAX241128167KR
 报告日期：2024 年 11 月 29 日

3) 产品名字：产品名称：工业风机
 型号：DF75T, DF50T, DE60T OF65T DE50TW, DF60TW, DF65TW, DF75TW, FA50T, FA60T, FA65T FA76T, FA50TW, FA60TW, FA65TW, FA75TW
 检测机构：深圳市华翔检测有限公司
 报告编号：HJAX241029084KR
 报告日期：2024 年 11 月 4 日

.....
 另见：工业吊扇、风机、楼顶扇、挂壁式工业风扇等的检测报告和 CE 证书，见附件。

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

内部审核：公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法、频次等，规定每两次内审的时间不得超过 12 个月。

1. 查，2025 年 08 月 01 日编制的《内部审核实施计划》，计划审核时间：2025.08.18-19
 审核目的：评价质量管理体系运行的符合性、有效性；迎接第三方审核。
 审核范围：风机、风扇的制造。
 审核组长：叶旭玉（A） 内审员：黄邓光（B）
 查见 2025 年 8 月 1 日总经理叶旭存批准的《内审员任命书》：任命叶旭玉同志为质量管理体系内审员组长，任命黄邓光为内审员组员。

2. 查《内审检查表》：查见管理层、行政部、品质部、生产部、销售部等审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。
 查《内部审核不符合项报告》：本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及公司销售部 GB/T19001-2016 标准 9.1.2 条款：经识别，组织了顾客满意度调查，但是没有把顾客满意度调查形成满意度分析报告。针对该不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。

3. 查《内部审核报告》：
 审核结论：公司建立的质量管理体系基本符合 GB/T19001-2016/ISO9001：2015 标准要求，体系运行基本有效。已具备满足顾客、相关方要求与法律法规的能力，已初步具有持续改进机制。
 查见内部审核首末次会议签到表。

4. 查内审员能力：
 与内审组长叶旭玉、内审员黄邓光面谈，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，回答不够全面，存在能力不足，内审组长说明由于工作繁忙，内审是在咨询老师的指导下完成的，所以内审员的能力还存在不足。

管理评审：执行《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 2025.08.20 日编制的“管理评审计划”，由总经理叶旭存签发，内容包括：评审时间、评审地点、



评审目的、参加部门人员、评审内容等。

计划于 2025.09.02 日进行管理评审，内容包含会议签到表、质量管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告、改进计划等管评审资料。

会议主持：总经理/叶旭存

参加人员：总经理、管理者代表、内审人员、各单位负责人。

2. 查《管理评审报告》：

评审结论：

公司已按照 GB/T19001-2016/ISO9001：2015 标准建立、实施了文件化的质量管理体系，实施的结果表明：公司质量方针、目标和质量管理体系基本是适宜、充分、有效的，能以防止不合格品来满足顾客要求，符合法律法规，能够贯彻公司质量方针，实现质量目标。

问题及改善意见：结合公司的体系推行情况，体系在推行过程中，一线员工对管理体系要求的理解不足，执行不到位，下一步计划将对一线员工进行管理体系方针的宣传和培训，全员参与，全面提升员工对体系的理解和认识，全面提升管理水平。

3. 查《管理评审改进计划》：负责人：李艺雯，时间：2025 年 9 月 2 日，改进项目名称：管理方针及要求的宣传和培训，计划完成时间：2025.9.30 前。

查见《培训记录》，时间：2025 年 9 月 9 日，培训老师：叶旭存，培训评估：本次培训效果较好，圆满达到培训目的。

管理评审提出的改进措施已实施完成。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

公司明确并实施处置不合格输出的途径，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

---公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

---公司明确并实施不合格处置后须保留相关的记录

查《不合格品报告处理单》：

不符合情况：工业排气扇（规格型号 FAD35-4），图号或单号：ST250920-B，抽样数量：30，不良率数：2。

不合格事实描述：对成品 FAD35-4 强方工业排气扇抽检时 2 台样品因网罩装配问题，不满足合格出货标准：网罩安装偏斜，导致扇叶转动时与网罩内网丝发生摩擦，出现卡滞感及异响。

质检员：叶旭瑟 负责改进部门：生产部 2025 年 10 月 18 日。

纠正处置：返工或返修

负责人：黄勇 2025 年 10 月 18 日

原因分析：

- 网罩装配未使用定位工装，依赖人工目测对齐，导致网罩与扇叶的同轴度偏差；
- 网罩固定卡扣的安装扭矩不一致，部分卡扣未完全卡紧，使网罩在机身上出现偏移，与扇叶产生干涉。

负责人：黄邓光 2025 年 10 月 18 日

纠正措施：

- 立即对 2 台不合格品返工：拆除偏斜网罩，用定位工装重新校准安装，按标准扭矩紧固卡扣；
- 网罩装配工序新增专用定位工装，作业指导书补充“网罩 - 扇叶同轴度检测（间隙尺测量）”步骤；
- 统一网罩卡扣的安装扭矩（明确合格标准），要求装配员使用扭矩扳手作业。

负责人：叶旭玉 2025 年 10 月 18 日

**处理评审意见：**

由品质部、生产部、销售部、总经理分别签署处理意见并签名。

负责人讲：组织基本上没有让步接收、让步放行、让步使用的情况。

不合格输出的控制基本符合要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

查编制有《不合格品控制程序》、《纠正措施管理程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制。

查纠正措施实施情况：对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

实施效果验证：已经按照要求整改，对销售部进行培训。

3) 投诉的接受和处理情况：无**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）：

公司现有人员 15 人。

公司购置了厂房用于办公和生产，土地使用权面积为:84615.33 平方米，设各部门办公室、会议室、生产车间、组装车间、展厅、仓库等。

生产设备（含监视和测量设备）：卷圆机、直线焊机、多功能卷边机、冲压机、剪板机、开放式可倾压力机、焊机、生产线、打包机、螺杆式空压机、储气罐、接触调压器、三相参数测试仪、万通表、电脑数字式闪光测速仪、卡尺、热电偶温度计、智能电参数测量仪、带电绕组温升测试仪、交流电源供应器、平衡重式叉车。

办公通信设备：电脑、打印机、办公桌椅、网络设备等。

特种设备：无。现场见电梯一台，由物业负责，查看电梯内贴有“特种设备使用标志”，使用单位广东智荟港智能科技有限公司。

2) 人员及能力、意识：

公司建立有《人力资源控制程序》，行政部负责对人力资源进行识别和控制，制定公司整体培训计划(年度计划)，并分发给各部门，各部门根据年度培训计划，负责对本部门的员工实施相应的知识、岗位技能的教育、培训和考核。

查《管理手册》，要求对每项工作都委派基于一定教育，培训，技能和经验的人员去担任，并制定相关人员的职责和权限相关文件化信息，确定配备所需的人员资源，各级各层人员能力、意识、岗位定员、部门人员职责、权限、相互关系等进行了清晰要求并做了沟通，以有效实施体系并运行和控制其过程。

提供有员工花名册，目前公司共有员工 15 人，各部门人员配备基本充分，基本符合要求。

查见：《岗位职责说明书》，公司对各岗位职责和任职要求均做了明确规定。人员素质必须满足任职要求，确定受其控制的工作人员所需具备的能力，岗位全过程操作人员的能力确定，主要是经培训、合格上岗，基于适当的教育、培训或经历，确保这些人员是胜任。

查见：《员工能力评价表》，对人员岗位人员能力进行了资格确认，均有评审结果，基本符合要求。

查见 2025 年度《培训计划》：内容包括 ISO 基础知识培训、ISO 标准条文培训、内审员培训、程序文件的讲解、流程培训、质量基础知识、产品工艺、产品执行标准培训、服务沟通技巧培训、体系文件培训、岗位人员能力培训、质量控制要求，计划共培训 12 次，已培训 12 次。

编制：李艺雯

审批：叶旭存

时间：2025.04.01



查见：《培训记录与有效性评价表》

- 1) 培训时间：2025年4月12日，培训主题：ISO 基础知识培训，培训讲师：高学伟（外聘老师），参加人员；叶旭存、叶旭玉、李艺雯、黄邓光、尹翔，考核结果：合格。
- 2) 培训时间：2025年5月26日，培训主题：程序文件，培训讲师：高学伟（外聘老师），参加人员；叶旭存、叶旭玉、李艺雯、黄邓光、尹翔，考核结果：合格。
- 3) 培训时间：2025年7月17日，培训主题：产品工艺，培训讲师：叶旭玉，参加人员；黄勇、莫金焕、黄许光、黎耀安、陈月兰、叶旭瑟，考核结果：合格。
- 4) 培训时间：2025年10月13日，培训主题：体系文件培训，培训讲师：高学伟（外聘老师），参加人员；叶旭存、叶旭玉、李艺雯、黄邓光、尹翔，考核结果：合格。

与内审组长叶旭玉、内审员黄邓光面谈，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，回答不够全面，存在能力不足，已开具不符合。

公司通过宣导、培训、制度约束等方式确保员工能意识到他们从事的活动的相关性及重要性，以及他们对贯彻管理方针、达成目标及实现管理体系的有效性的积极贡献，以及其不符合其要求的后果。经与几位员工沟通了解，基本具备以上必要的管理体系相关意识。

3) 信息沟通：

《管理手册》的相关章节规定了企业内、外部沟通的要求，经查阅和交谈，符合标准要求。

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。行政部负责公司与上级主管部门信息交流；销售部负责公司与顾客之间质量信息的交流；各部门负责部门内质量信息的反馈、传达，并按规定落实有关质量信息的处理措施。

目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

4) 文件化信息的管理：

公司的质量管理体系文件——包括：

一级文件：管理手册

二级文件：程序文件

三级文件：三阶管理制度

四级文件：表格和检查表。

此外，外来文件即外部提供的文件通常属于第三级文件，并得到及时识别和分发控制。

查《外来文件清单》，编制：李艺雯，审核：叶旭存，时间 2025.4.1。包括：GB/T19001-2016 质量管理体系要求、

中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法中华人民共和国特种设备安全法、特种设备安全监察条例、GB 10080-2001 空调用通风机安全要求、GB/T 13933-2008 小型贯流式通风机、GB 19761-2020 通风机能效限定值及能效等级、GB/T 23174-2008 排风扇、GB/T 3235-2008 通风机基本型式、尺寸参数及性能曲线、GB 4706.27-2008 家用和类似用途电器的安全第2部分：风扇的特殊要求。

公司形成了文件化的管理手册、程序文件、管理制度以及所要求的记录。

查《管理手册》文件编号：QM-01，版本状态：A/1，主要岗位的职务能力要求及评定等均有适当的标识和说明；

查《程序文件》文件编号：QP-01-17，版本状态：A/0。

编制：体系小组，审核：叶旭玉，批准：叶旭存，2025年4月1日实施。

以上文件均有编审批，发布实施日期及发放编号、受控状态，文件审批手续齐全、文件清晰、编号符



合文件控制程序要求。

查《文件发放、回收记录》对管理手册、程序文件、三层文件、质量目标指标及管理方案等进行了发放；有文件编号、分发号，版本，部门签收等内容，时间 2025 年 4 月 1 日。

查《受控文件清单》，包括管理手册、程序文件、管理制度、应急预案等，清单内写明了文件名称、文件编号、版本、来源等，编制：李艺雯，审核：叶旭存，日期：2025 年 4 月 1 日。基本符合要求。

查记录文件，有培训记录表、基础设施台帐、目标和方案完成情况统计表、员工服务考核记录等。

查文件控制要求：《文件及记录控制程序》，对体系记录的标识、贮存、保护、检索、保存期限和处置等做了明确规定，符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:风机、风扇的制造(需资质许可除外)

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，佛山市顺通通风设备有限公司的

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

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:郭宣丽、杨伟麟



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、联系方式的变更、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给予配合。

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。