

项目编号：30635-2023-Q 0990-2021-EO-2023

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：运城鑫工科技有限公司

审核体系：■质量管理体系（QMS） ☐ 50430（EC）

■环境管理体系（EMS）

■职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐ 能源管理体系（ENMS）

☐ 食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐ 其他_____

审核组长（签字）： 李俐

审核组员（签字）：_____

报 告 日 期： 2023 年 10 月 10 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：李俐

组 员：



受审核方名称：

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
	李俐	组长	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2021-N1EMS-2222792 2021-N1OHSMS-2222792 2 2021-N1QMS-2222792	E:17.05.02,17.10.01,17.10.02,17.12 .05 O:17.05.02,17.10.01,17.10.02,17.12 .05 Q:17.05.02,17.10.01,17.10.02,17.12 .05

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	谢解生、樊永博	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（**环境管理体系, 职业健康安全管理体系, 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：

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,
O: GB/T45001-2020 / ISO45001:2018,
Q: 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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染



防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》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:GB/T 1464-1991《铁道机车车辆用碳钢铸件 通用技术条件》、TD09-13-2《电机铸件外观质量要求》、JB/T6402-2018《大型低合金钢铸件技术条件》、Q/YD41-038-2004《钢铸件补焊技术条件》、TD-079《电机铸造零件磁粉探伤工艺守则》、GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》。
- 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： 2023年10月07日 上午至2023年10月10日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年7月26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）：

E：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产。

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：运城市盐湖工业园区涑水大道 10 号

办公地址：

经营地址：运城市盐湖工业园区涑水大道 10 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2023年 10月 6 日上午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： 目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产和检验过程控制；重要环境因素和不可接受风险运行控制及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

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（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：生产技术部 E8.1、O8.1

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：2023 年 10 月 13 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 2024 年 10 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合的验证；生产过程产品质量的控制；目标考核情况；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息：该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示：人员环境与安全意识欠缺，需加强培训，提高人员环境安全意识

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：1993 年 3 月 11 日 体系实施时间：2021 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有：

《营业执照》，统一社会信用代码 91140800113663441M 成立日期：1993 年 3 月 11 日 营业期限：长期
固定污染源排污登记回执，有效期内。

现场查看特种设备为行车，提供检测报告，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：28 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：

一般机械加工：生产计划→粗车→热处理→材质检验→表面处理→精加工→包装入库→交付。

铸钢件生产工艺流程：毛坯（外协）→粗加工→半精加工→喷砂、喷漆→精加工→检验→交付

电力铁附件的生产工艺流程：下料→冲孔→组焊→热镀锌→检验→交付

特殊过程：焊接、热处理

外包过程：铸钢毛坯件加工、材质检验、特殊产品热处理、热镀锌、量具检测、无损探伤等。



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

公司成立于 1993 年 3 月 11 日，单一场所，现有职工共计 28 人。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电齐备，企业全年正常生产，无倒班。2021 年 1 月 5 日依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015、GB/T24001-2016/ISO14001:2015、GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018 的要求进行了管理体系的整合，建立了综合管理部、生产技术部职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

管理方针：质量为先、创新为重、诚实守信、顾客至上。遵纪守法，重视效益，防治污染，持续发展；以人为本，遵纪守法，预防危害，持续改进。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容。符合企业发展的宗旨和战略方向。

经确认该组织铸钢毛坯件加工、材质检验、特殊产品热处理、热镀锌、量具检测、无损探伤等为外包过程。

理解组织及其环境：与公司领导沟通，识别了外部环境因素和内部环境因素

对组织内外部环境进行了识别外部环境：政治、法律、社会文化等。内部环境：本公司的价值观、文化、知识、经营规划的决策程序、部门设置和职能分配、资源因素、经营绩效、财务状况、人力因素包括新的专业知识更新和技能的提升等，组织环境识别充分、有效。

理解相关方的需求和期望：公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、外部供应商、员工及其他为本公司工作的人员或组织等。

管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、上级文件、标准和规范的获取等方式对相关方的信息进行监视和评审。

相关方的需求和期望主要表现如下：

顾客：产品质量符合要求，及时交货，物料材质环保、售后服务等； 供方：回款及时、物料、设备质量、环保、安全等。上级主管部门：经营中遵纪守法、无安全事故，不经销假冒产品； 员工：薪资福利、工作环境、安全保障等。目前企业未发生处罚、相关方投诉事件

应对风险和机遇的措施：编制有《风险和机遇的应对控制程序》，对组织内外的风险和机遇进行了策划。

提供“风险和机遇评估分析表”，识别了风险和机遇来源、风险和机遇内容、管理措施、责任部门、实时



时间、评价措施等，没有变化。

经与总经理交流：目前质量管理体系风险主要的风险有以下方面：人才流失问题、市场不景气等问题。

针对人才流失等，通过制定了招聘计划，提高员工待遇，建立公司良好企业文化范围，增加凝聚力等措施。目前实施良好。

针对市场现状，公司深入市场一线，深度调查市场需求，根据调研情况，做出相关措施，做好市场维护工作，在确保客户稳定的前提下，努力开辟新客源，扩大市场占有率，为市场复苏做好准备。目前实施良好。

环境管理体系风险如：风险：未履行合规义务可损害组织的声誉或导致诉讼；管理措施：加强对法律法规执行情况的检查力度，遵守法规要求，更多地履行合规义务，以便能够提升组织的声誉等；识别的外部风险和机遇有：目前环保监督部门对环境污染物的排放和控制监督非常严格，当地环保要求及检查力度比较高等。

职业健康安全风险及机遇如：监管部门的监管力度风险：监管部门针对职业健康安全监管力度加大，如公司职业健康安全要求执行不规范，可能存在被查处的风险。管理措施：各级部门严格按照公司的职业健康安全管理制度开展相关工作。风险：公司现有的制度，是否符合职业健康安全标准的要求。管理措施：主要职能部门按照要求加强职业健康安全相关标准的收集评价。机遇：公司遵守职业健康安全标准，可以切实保障员工职业健康安全，树立良好社会形象，提高公司知名度。管理措施：综合管理部定期组织检查职业健康安全标准的要求的落实情况等。

组织的知识情况：公司的知识分类大致分：管理知识、生产/质检知识、环境安全及其他知识。管理知识包括：企业管理知识、操作知识、采购管理知识、市场管理知识、库存管理、现场管理、质量管理、体系管理等知识；生产质检知识包括设备操作规程、作业指导书、检验规程等；环境安全及其它知识包括国家法律法规标准等、客户要求的知识等。公司知识主要源于外部和内部。外部来源的知识主要通过网上下载、主管机关获取、同行业标杆比对、专家指导等，包括适用的法律法规标准等。内部来源：主要包括公司管理经验、生产经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、生产过程的改进结果等。组织知识归总到办公室统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。公司规定了知识的保密级别，对于秘密级以上组织知识，由总经理批准，凡无秘密级规定的组织知识，可由部门负责人批准查阅，不准复制，组织知识由办公室和最高管理者存管。基本符合要求。

重要环境因素：

1) 废水的排放；2) 固体废物排放；3) 噪声的排放；4) 火灾的发生；5) 废气的排放。识别准确，基本符合要求。

不可接受风险：1) 机械伤害；2) 火灾、爆炸发生；3) 意外触电、4) 物体打击。辨识清楚、准确，评价充分合理

职业危害因素：企业识别的生产过程中职业危害因素包括：焊接废气和噪声。



公司质量、环境和职业健康安全目标及考核：

在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标：

质量目标：a) 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；b) 合同履约率 100%；c) 顾客满意度 $\geq 90\%$

环境管理目标：a) 固体废弃物分类管理；b) 环保无环保投诉；c) 火灾事故为零

职业健康安全目标：a) 重大安全事故为零；b) 员工职业病为零

综合管理部的目标统计：

查综合管理部（含财务），质量、环境、职业健康安全目标指标：考核情况（2023 年 7 月 5 日）

目标	完成情况统计
a) 培训计划完成率 98%。	100%
b) 文件发放有效率 100%。	100%
c) 办公区域可回收废弃物统一收集处理率 100%	100%
d) 安全事故为零	0
e) 采购物资合格率 98%。	100%
f) 环境资金安排到位率 100%	100%
g) 安全事故为零	0

查提供的《质量、环境、安全目标完成统计表》，考核均完成目标任务。

查见环境目标管理方案有时间期限、具体措施、责任人。

1、查见固体废弃物确定的管理方案：

1) 生产现场设置废弃放置地方，废弃钢边角料集中放置；2) 现场无有毒有害废弃物，固体废弃物，综合管理部垃圾进行分类管理；3) 综合管理部对废弃物的处置进行检查，确保废弃物按协议要求得到处理。

查见职业健康安全目标管理方案有时间期限、具体措施、责任部门等。

1、查见现场生产过程中（可能）发生的触电事故确定的管理措施要求：

1) 制定安全用电管理制度；2) 加强人员安全教育；

查见职业健康安全管理方案共计有 4 个，分别是 1) 机械伤害；2) 火灾、爆炸发生；3) 物体打击；4) 触电。

方案针对目标及指标提出了管理措施，方案中有具体的实施时间及经费，有相应的实施主体

生产技术部的目标统计：

	目标	完成情况
1	废弃物统一收集、统一处理率 100%	100%
2	噪声达标排放	达标
3	监视测量设备周检完成率 100%	100%
4	产品检验合格率 100%	100%
5	在用设备完好率 100%。	100%
6	生产任务完成率 100%。	100%



7	安全事故为零	无
8	产品合格率 99%	100%

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查火灾管理方案，内容包括：管理目标：无火灾事故发生。管理方案：加强员工安全培训；严格按照操作规程操作；严禁吸烟、远离火源；严禁乱拉乱接等措施；照明设施采取防爆措施；定期检查办公、生产设施电路、线路。定期检查跑冒滴漏；组织应急预案培训及演练；配置足够应急物资。负责部门：各部门。所需资源。生产现场配备灭火器、消防栓。完成时间：2022年12月30日前

2023年上半年，质量环境安全目标和管理方案已经实现。再抽查其他管理方案，内容类似，符合要求。

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

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

企业依据 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020 标准的要求，整合建立一体化管理体系，形成管理体系文件。公司明确规定了过程的输入、输出及开展的活动和投入的资源。公司编制管理手册、程序文件及管理文件汇编、记录表格等。并通过管理手册、管理文件、流程图等明确职责和权限以及对职能的分配。明确管理职责。

通过对各过程进行了风险的评估，识别，评价并制定相应措施进行风险处理。通过监视、测量和分析的结果以及内审，管理评审等进行自我完善，不断改进其有效性。符合要求。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。

经检查，该组织策划了实现流程图，经识别，产品生产过程中，焊接、热处理为特殊过程：

外包过程：铸钢毛坯件加工、材质检验、特殊产品热处理、热镀锌、量具检测、无损探伤等有作业文件，对关键特殊过程进行监督，现场查看，作业人员操作熟练，符合作业要求。

资质符合性：营业执照，经营范围覆盖认证范围；固定污染源排污登记回执，有效期内。



目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 96%，，达到公司目标要求。

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。

产品和服务的设计开发过程：查，编制《新产品试制流程》，符合标准和实际。自从管理体系运行以来共进行 2 次设计和开发活动。

1) 抽查 2023 年 7 月 25 日 YJG2 前端盖（8210130844）和后端盖（8210130845）设计和开发情况。

a) 抽查前端盖（8210130844）《设计和开发计划》，来源：顾客要求和合同协议等。阶段划分及主要内容：

2023 年 7 月 05 日	图纸分析和技术评估	樊永博
2023 年 7 月 06 日	铸件浇注分析计模型设计	薛工
2023 年 7 月 13 日	工艺方案制定及编制	樊永博
2023 年 7 月 16 日	毛坯铸造及检验	薛工、郑智勇
2023 年 7 月 20 日	首件试加工	耿晓健
2023 年 7 月 22 日	完工首件检验	郑智勇
2023 年 7 月 25 日	工艺方案最终确认	樊永博

项目负责人樊永博。配合部门生产车间、质检员、业务员、外协厂家等。编制：樊永博。批准：谢解生。

抽查后端盖（8210130845）《设计和开发计划》，来源：顾客要求和合同协议等。阶段划分及主要内容：

2023 年 7 月 25 日	图纸分析和技术评估	樊永博
2023 年 7 月 26 日	气割下料	陈俊峰
2023 年 7 月 28 日	工艺方案制定及编制	樊永博
2023 年 7 月 31 日	热处理及检验	何天国/ 郑智勇
2023 年 8 月 2 日	首件试加工	耿晓健
2023 年 8 月 5 日	完工首件检验	郑智勇
2023 年 8 月 10 日	工艺方案最终确认	樊永博

项目负责人樊永博。配合部门生产车间、质检员、业务员、外协厂家等。编制：樊永博。批准：谢解生。

b) 抽查 2023 年 7 月 5 日和 2023 年 7 月 25 日新产品设计记录，图纸：前端盖 8210130844。产品材质：ZG230-450。外观要求：非加工面、外露面喷漆（环氧富锌底漆）。图纸：后端盖 8210130845。产品材质：



热轧钢板 70-Q235A。外观要求：非加工面、外露面喷漆（环氧富锌底漆）。工作场地：运城鑫工科技有限公司机加工车间。执行标准：《GB/T 6414 CT11 铸件 尺寸公差 几何公差与机械加工余量》、《Q/YD41-038-2004 铸钢件不含技术条件》、《Q/YD03-004-1998 电机铸造零件磁粉探伤工艺守则》、《GB/T3274-2007 碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》等。技术协议、图纸等。过去同类产品设 计信息、公司内部要求、承诺实施的标准和行业规范、潜在的失效后果等。参加评审人员：、谢解生、樊永博等。评审结论：输入充分适宜，清晰完整，无自相矛盾等。

c) 抽查 2023 年 7 月 20 日新产品试制和 2023 年 7 月 25 日正式生产：零件图、工艺卡片、检验规程等。设计和开发输出包 括了生产、采购和服务所需的信息及接收准则，产品安全和正常使用所必需的产品特性等，能够满足设计和开发输 入的要求。设计和开发输出文件在发放前，经过了相关人员校对、标准化审查、相关部门负责人会审、部门负责人 批准等。

d) 抽查 2023 年 7 月 28 日《设计和开发评审报告》，评审对象：零件实样、工艺过程。

评审项目：零件实样与产品图纸及相关要求相对应等。

工艺方案评审包括：经济性、工艺流程合理性。

评审结论：能够满足顾客需求、图纸和技术协议要求、符合标准要求等。

评审人员：谢解生、郑智勇、樊永博、尚文哲（顾客检验）等。改进建议和意见等。

2) 抽查 2023 年 8 月 03 日电力基础钢材电缆井 A-A 设计和开发情况。

a) 抽查生产计划，项目来源：顾客要求、图纸和合同等。阶段划分及主要内容：

2023 年 8 月 3 日	图纸分析	谢解生、樊永博
2023 年 8 月 5 日	基础钢材分项分解	樊永博
2023 年 8 月 6 日	下料单审批	谢解生、小魏（用户经理）
2023 年 8 月 7 日	订单计划确认	谢解生
2023 年 8 月 8 日	按料单下料	谢振波
2023 年 8 月 10 日	折弯、焊接	陈俊峰
2023 年 8 月 13 日	产品交付	小魏确认

项目负责人樊永博。配合部门生产部、质检部等。编制：樊永博。批准：谢解生。

b) 抽查 2023 年 8 月 3 日图纸分析结果，电缆井参数：长 2000mm, 宽 2000mm 高 2000mm, 上板有井口 Φ 800 高出地面 500mm, 井下有集水井 1 个深 500mm, 直径 Φ 800。执行国家标准：《GB/T 706-2016》。参加评审人员： 谢解生、樊永博等。评审结论：输入充分适宜，清晰完 整，无自相矛盾等。

c) 抽查 2023 年 8 月 8 日-8 月 10 日计划生产：料单数量、结构示意图符合要求。设计和开发输出文件在发放前，经过了相关人员校对、审查、相关部门负责人会审、部门负责人批准等。

d) 抽查 2023 年 8 月 13 日电缆井配料：



评审对象：材料、下料单及相关图纸。

评审项目：材料是否满足图纸需求：

评审包括：图纸符合性、顾客认可度

评审结论：能够得到顾客认可，满足设计和开发所策划的要求等。

评审人员：谢解生、樊永博。改进建议和意见等。

经查在产品的设计和开发过程未发生更改。询问负责人能够了解和掌握相关要求。

生产和服务实现过程控制：查：编制了《生产和服务提供控制程序》，符合标准和企业要求。抽查内轴承盖（ZD14-000-005）生产过程控制情况。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息：《生产计划》。抽查 2023 年 7 月、2023 年 8 月，内容包括：内轴承盖（前）、后外轴承盖、支架等。生产数量；订单日期、到货日期等，能够指导生产。2023 年 9 月钢材到厂，角铁（L50*6000）角铁（L63*6000）槽钢（[14*6000）扁铁（-60*6*600）等有数量，订单日期、到货日期等

b) 监测设备：游标卡尺、千分尺、百分表、钢卷尺等。充分适宜，满足要求。

c) 监视和测量活动：

入厂检验记录：2023 年 7 月 5 日内轴承盖（前）毛坯入厂数量 28 件，毛坯外观整齐、无飞边毛刺、无明显缺陷、尺寸符合要求。

过程检验记录：2023 年 7 月 6 日粗车加工人员：荆云鹏，检验员：郑智勇。2023 年 7 月 10 日精车 1 加工人员赵森，检验员：郑智勇。2023 年 7 月 12 日精车 2 加工人员耿晓健，检验员：郑智勇。2023 年 7 月 12 日钻孔加工人员赵建斌，检验员：郑智勇。

入厂检验记录：2023 年 8 月 3 日支架毛坯入厂数量 30 件，毛坯外观整齐、无飞边毛刺、无明显缺陷、尺寸符合要求。

过程检验记录：2023 年 8 月 4 日粗车加工人员：荆云鹏，检验员：郑智勇。2023 年 8 月 7 日精车 1 加工人员赵森，检验员：郑智勇。2023 年 8 月 8 日拉键加工人员赵建斌、陶全家，检验员：郑智勇。2023 年 7 月 11 日精车 2 加工人员耿晓健，检验员：郑智勇。

入厂检验记录：2023 年 9 月 4 日）角钢、槽钢、扁钢入厂数量：L50 角钢/140 根，L63 角钢/75 根，[14 槽钢/50 根，60 扁钢/188 根，外观整齐、无明显缺陷、尺寸符合要求，检验员：郑智勇。

L63*3000 角铁下料过程检验记录：2023 年 9 月 6 日下料加工（剪切机）：亢菲，检验员：郑智勇，使用量具：卷尺，尺寸：3005mm。2023 年 9 月 10 日冲孔加工人员岱志朋，检验员：郑智勇，使用量具：卷尺，尺寸：4- Φ 19.5*60、11- Φ 19.5。

[14*3000 槽钢下料过程记录：2023 年 9 月 6 日锯床下料：谢振波，检验员：郑智勇，使用量具：卷尺，尺寸 3005mm。2023 年 9 月 15 日冲孔加工人员岱志朋、王来宝，检验员：郑智勇，使用量具：卷尺，尺寸：



4- ϕ 21.5*60、4- ϕ 13.5。加工准确，尺寸符合要求。

工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 查基础设施：现场巡视设备运行良好，设备标识牌标识设备状态，状态完好

现场正在使用的设备：普通车床、数控车床、铣床、数控立式、立式加工中心、钻床、冲床、切割机、剪板机、折弯机、二保焊机、天车等设备运行良好。充分适宜，满足要求。

e) 查：车间空间宽敞，阳光充足，生产区域与安全通道划分清楚，有挡板隔离，产品存放有单独的区域，相互间有隔离，存放件使用涂油防锈，车间无明显火源热源。干净整洁，转运安全，干燥通风，配备消防器材。产品生产无特别环境要求，车间环境、安全等满足需求。

f) 查看人员能力表，有培训计划、有效评价等建立档案，各岗位人员能力符合要求。

操作人员耿晓健、荆云鹏、赵森等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

询问新员工培训情况，负责人说，新员工入厂经过三级安全培训，并经由老职工带新职工并经过认可并通过车间考核合格，方能独立上岗确保能力符合岗位要求，防止人为错误的发生，经询问，近两年以来，无新进员工。

g) 查：该公司在防止人为错误采取措施：车间配备检查员，进行首件检验和过程巡检，防止批量不合格，工人之间进行自检和互检，防止不合格流入到下一工序，编制《加工过程工艺卡片》，对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。

h) 查：该公司的特殊过程有：热处理、焊接。提供了特殊过程确认记录，确认时间 2023 年 1 月 13 日批准人：谢解生（总经理），确认内容包括：过程名称、使用产品、人员能力、设备和作业指导书、工作环境和作业参数，检测标准和项目等。确认结论：公司提供的条件满足产品需求。

i) 查：该公司的转序、入库和交付需经过经检验合格后方可流入下一工序，未经检验确认不准放行，不准交付顾客使用。产品交付有质检员填写出厂检验 pc 表并付相关质量证明材料，开具合格证（包括：产品名称、零件名称、图号、数量、检验状态等）。交付顾客时有公司运输人员送货或顾客自提。业务员了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。生产和服务的提供的控制基本有效

2、现场观察前端盖（YZ08）生产过程控制情况。

正在生产产品： 前端盖等。

生产工艺控制情况：按加工过程工艺卡片加工

粗 车： 粗车止口、车内孔 立式车床 /刘松

缺陷返焊：铸件缺陷打磨、焊接 电焊机/陈俊峰

喷漆：铸件大端面、外圆喷漆 喷枪/陶全家

半精车：车止口、槽，内孔、平面 数控车床/耿晓健



钻孔：端面各部位孔 摇臂钻床/赵建斌

生产工艺控制结果，符合《加工过程工艺卡片》要求。

3、现场观察电力铁件生产过程控制情况。

正在生产产品，双杆熔丝具架 SRJ3000 等。

生产工艺控制情况（工艺参数简单，无需监控记录）：

下料： 切长短 多功能剪切机/岱志朋等。

冲孔 1：冲孔 4*19.5*60 液压冲床/王来宝

冲孔 2：冲孔 11-19.5 液压冲床/谢振波

生产工艺控制结果，符合《作业指导书》要求

变更的控制：企业《管理手册》规定了在生产和服务过程中，当影响生产和服务提供的因素发生变化时，应对原计划进行必要的评审并对评审过程实施制。更改须经有资格的授权人批准，针对评审结果制定相应的控制措施。应保留有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施形成文件的信息。生产经营活动正常。生产或服务提供没有更改。

产品的放行：查：编制了《产品的监视和测量控制程序》，符合标准和企业要求。企业检验依据是《检验作业指导书》、《GB/T25376-2010》、《GB/T7659-2010》、《TB/T11352-2009》、《GB/T706-2016》、《GB/T*2694-2018》、《DL/T1236-2013》、《GB/T 6414 CT11》、《Q/YD41-039-2004》\《Q/YD41-039-2004》、图纸、技术协议等。负责人介绍说，目前所有产品必须经过检验合格才能放行，不允许有例外放行情况。

1、进货检验（进货验证）

采购产品包括：铸钢件类（换向器套筒、前端盖、后端盖、支架等）、原材料（角铁、扁钢、槽钢、钢板、圆钢等）、量具校验、铁件热镀锌等。

1) 抽查 2023 年 6 月 14 日铸钢件类（前端盖、后端盖、轴承盖等）《进货检验记录》，检验项目和标准：一般检查；外观检查：外观无飞边毛刺、无明显的铸造缺陷；尺寸检查：非加工面符合图纸要求，加工面有足够的加工量（一般为 5mm 左右）；材质检验：机械性能检验试棒（2 根/批）、材质化验单（成分报告）、热处理记录（圆盘记录仪）等。检验结果：合格。检验员：郑智勇。

2) 抽查 2023 年 7 月 28 日原材料类（螺纹钢、圆钢）《进货检验记录》，检验项目和标准：一般检查；外观：无锈蚀、明显的伤痕等；尺寸：直径符合相关标准、长度符合要求；性能：厂家提供的性能、材质报告，抽检报告（编号：WJ2205578）等。检验结果：合格。检验员：郑智勇。

3) 抽查 2023 年 9 月 13 日热镀锌（外包过程）《进货检验记录》，检验项目和标准：一般检查；外观：无黄斑、无锌层堆积等；尺寸：镀锌层厚度 120 μm 、135 μm 、99 μm 、102 μm （质量标准 86 μm ）。检验结果：合格。检验员：郑智勇。

2、过程检验：过程检验采用由生产工人自检，质检员巡检的方式对产品过程进行检验。



前端盖（8210130844）记录：2023.8.1 粗车：外圆直径 $\phi 772$ ，操作工：刘松，检验员：郑智勇

2023.8.3 半精车 1：外圆直径 $\phi 768$ 、内孔 $\phi 213$ 、深度 49 操作工：耿晓健，检验员：郑智勇

2023.8.6 钻孔：8- $\phi 26$ 、4* $\phi 3.8$ 、8* $\phi 18$ 等操作工：赵森，检验员：郑智勇

2023.8.8 精车：外圆直径 $\phi 690.07$ ，内径 $\phi 214.98$ ，深度 70.96，厚度 96.02 操作工：耿晓健，检验员郑智勇

电力铁件生产记录：L63*3000 角铁下料过程检验记录：2023 年 9 月 6 日下料加工（剪切机）：尺寸 3005 操作工：亢菲，检验员：郑智勇，使用量具：卷尺 2023 年 9 月 10 日冲孔加工尺寸：4- $\phi 19.5*60$ 、11- $\phi 19.5$ 人员岱志朋，检验员：郑智勇，

[14*3000 槽钢下料过程记录：2023 年 9 月 6 日锯床下料，尺寸 3005mm：谢振波，检验员：郑智勇，使用量具：卷尺。2023 年 9 月 15 日冲孔加工，尺寸：4- $\phi 21.5*60$ 、4- $\phi 13.5$ 人员岱志朋、王来宝，检验员：郑智勇，使用量具：卷尺。

3、成品检验： 依据产品图纸及相关标准执行。

前端盖（8210130844），2023.8.18 成品检验：外圆直径 $\phi 690.07$ ，内径 $\phi 214.98$ ，深度 70.96，厚度 96.02，厚度 46.46，外观质量合格，漆膜厚度 52-74 μm ，检验结论：合格，检验员：郑智勇

铁件成品检验记录：[14*3000 双杆支持架，长度 3005，孔 4- $\phi 21.5*60$ 相对间距 2500, 360，4- $\phi 13.5$ 相对间距 150、50，镀锌层厚度 120 μm ，检验结论：合格，检验员：郑智勇

合规性评价情况：编制了《合规性评价控制程序》等，符合标准和企业实际。抽查 2023 年 1 月 10 日法律法规和其他要求合规性评价情况，包括《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《GB16297-1996 大气污染物综合排放标准》、《GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准》、《GB18599-2020 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、《GB18597-2001 危险废物贮存污染控制标准》、《GBZ2.1-2019 工作场所所有害因素职业接触限值第 1 部分：化学有害因素》、《GBZ2.2-2007 工作场所所有害因素职业接触限值第 2 部分：物理有害因素》等。评价结果，均符合。评价人员：谢解生、樊永博、王美霞等，查验《中华人民共和国消防法》评价情况，配备了手提式灭火器、消防砂箱、消防栓、消防铁锹等。无火灾隐患。组织了消防应急演练活动。近一年以来，没有发生火灾事故。再查验《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》等评价情况，内容类似，符合要求。

绩效的监视和测量情况：编制了《绩效测量和监视程序》，符合标准和企业实际。

企业负责人介绍说，环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。现场审核确认，符合企业实际和要求。

1、目标考核记录，包括公司质量环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况，按季度进行考



核，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、企业通过顾客满意程度的调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施改进活动，经查看顾客满意度为 96%，达到公司质量目标要求；内审发现不符合已整改完成，管理评审的改进建议正在进行中。

3、查提供的固定污染源排放登记表和排放登记回执单，齐全，有效。

4、提供员工健康体检表，职业危害因素产生岗位为机加工和焊接岗位，查关键岗位人员：荆小雅、姚茹、耿晓健等人的体检情况，体检结论：均无异常。

5、抽查 2023 年 3 月 10 日、2023 年 5 月 12 日、2023 年 7 月 15 日《安全运行检查表》，检查项目和标准：劳保用品 防护。违章指挥、安全操作。设备运行。用电。车间安全标志设置等。检查结果：符合等。检查人樊永博。

抽查 2023 年 3 月 10 日、2023 年 5 月 12 日、2023 年 7 月 15 日《环境运行检查表》，检查项目和标准：消防设施 配置；生活废水排放和垃圾处理情况；公司用水用电情况；办公用纸；噪声控制等。检查结果符合等。检查人

王美霞。企业工作现场职业危害因素：噪声和焊接烟尘，无涉及环境和职业健康安全监视和测量设备。

包含了对车间环保和安全设施：灭火器、移动式焊烟净化器的检查。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

自体系运行以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉

环境与安全的运行控制情况：组织制定了环境、职业健康安全运行相关的控制程序及相应的控制准则，如废弃物排放控制、相关方环境安全管理办法、劳保用品管理制度、消防管理制度、火灾预防应急准备和响应管理等过程的运行准则。

根据过程的运行准则，组织实施资源能源的消耗控制火灾预防、职业健康安全事故防范等过程的控制，避免和减少了环境职业健康安全的损失。

消防设施检查、节能降耗运行检查、火灾预防运行检查、安全环境检查等关键运行控制信息的证据都以记录或文件的方式保留。

抽查环境运行的策划与控制实施

1、水：该项目无工艺废水，产生的废水主要是职工生活污水，水质较清洁且产生量较少，排入市政管网。

基本符合要求。

2、废气的排放：废气主要产生于焊接过程，焊接工作在车间内焊接区域进行，焊接烟尘经焊接净化器净化后排放；现场查看焊接岗位，焊接人员孙*穿工作服，戴防护面罩，防护完好。现场查看环保设施焊接烟尘净化器正常开启，设备完好运行正常，环保设备均进行了保养。基本符合要求。



3、噪声的运行控制：该项目属于机械加工项目，生产中的主要污染是生产噪声，主要产噪设备是切割机、剪板机等机械设施，上述设备运行产生噪声，安装在室内，间歇性，车间内设置隔音窗，通过厂房隔音、基础设施减震、距离减退绿化等措施降噪，经阻隔后可达标排放，现场观察下料工人陈俊峰佩戴了耳塞，减轻了噪声对工人的伤害。基本符合要求。

1) 固体废弃物排放的管控：该项目固体废弃物主要为生活垃圾、切割产生的边角料、机械加工产生的废铁屑、焊接烟尘净化器更换的滤芯、焊接烟尘净化器滤芯清理及烟尘净化器中产生的少量灰尘。

(1) 生活垃圾：生活垃圾集中收集后由当地环卫部门统一处理；

(2) 切割产生的边角料、机械加工产生的废铁屑：集中收集后外售；

(3) 焊接烟尘净化器更换的滤芯生产单位应结合实际使用情况及时更换，以保证除尘效率，更换后交由环卫部门处理、焊接烟尘净化器滤芯清理及烟尘净化器中产生的少量灰尘，收集后有环卫部门处理。

(4) 设备维修过程中的废油抹布、油手套等进行收集，交由环卫部门统一处理。

(5) 公司设置危废间一个，危废间经过了防渗处理，危废间门前粘贴危废间管理制度和危废间的标识，公司危废较少，废机油、废润滑油少量，暂存于危废间内，尚未进行处置，无处置记录，达到一定数量，找有资质的处置单位，签订协议后进行处置。基本符合要求。

生活垃圾在办公区域集中收集后，由物业管理交环卫部门统一定期清运；回收固废处理（包括危险固废如墨盒、硒鼓等）作好分类，标识交供应商回收。危险废物（废机油、油抹布等）企业产生的量较少，统一暂存危险品存放处。

5、火灾的运行控制：氧气、乙炔气瓶、液化丙烷罐分区存放，设置区域标识。车间配有灭火器，有效期内。编制火灾应急预案，定期对应急预案进行演练和评审；定期对消防设施检查，数量补充完整；加强日常消防安全方面的例行检查；现场查看车间配备灭火器，在有效期内，有禁止烟火标识。气瓶分区存放，氧气瓶和乙炔瓶工作时符合安全距离。询问车间人员王小波，熟悉火灾应急措施，进行了火灾演练。基本符合要求。

6、触电的控制：各类机电设备必须经过漏电开关，进行有效的接地、接零；现场无破损的电线、电缆，无乱接电现象。询问现场工人，能规范用电，知道触电的应急预案。生产车间查看电力开关箱完好，有漏电保护器，没有触电安全隐患。基本符合要求。

7、资源、能源消耗管控：

负责人讲，公司资源、能源节约有相关规定措施，如：加强宣传、主管检查督导。现场有水、电等使用的场所，均有节约资源、能源的宣导标语。未发现资源、能源过度消耗或浪费的情形。公司制定了节约资源、能源目标，除日常监督落实外，每月由财务部集中统计跟进。统计内容包括：水，电消耗费用，纸张、灭火器材等费用。记录显示：基本达成目标。

8、对相关方施加影响



组织对进入场所内的供方送货员、访客视情况由安保人员或受访人提醒、签定安全协议等方式，告知相关遵守相应的运行准则，以防止外来人员受到人身伤害或职业健康安危害。

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

公司策划了《内部审核控制程序》，规定公司确定质量、环境、安全管理体系覆盖的部门每年至少接受一次涉及所有条款活动的内部审核，符合要求。

查策划的内部实施计划，有审核目的，依据，范围，审核日程安排，查看于 2023 年 6 月 6-7 日进行了质量、环境和安全三体系的内审，编制人：王美霞，审批：谢解生，日期：2023 年 6 月 5 日，内容齐全，符合要求。

查内审管理资料，包括内部审核实施计划、首末次会议签到表、内部审核不符合报告、内部审核报告、各部门检查表等。

审核组内审员 2 名，组长：樊永博，组员：王美霞，有总经理的授权书。

与内审员樊永博、王美霞交谈，了解到通过内审检查表的编制按质量环境职业健康安全管理体系标准内容，与内审实施计划相符合，

查：生产技术部内审检查表：由王美霞审核，审核时间：2023 年 6 月 7 日，审核条款全面，描述基本正确，判标尚准确，抽查 Q8.1 和 E06.1.2 条款，检查记录中包含产品实现过程的策划以及环境因素和危险源的策划，有环境因素识别评价表和危险源识别评价表等

另查综合管理部、管理层的审核记录，均未出现审核员审核与自己相关的部门，内审员对标准较熟悉，但能力尚需提高。

该年度内部审核开出 1 项书面一般不符合项，提供有《内部审核不合格报告》，不符合项产生部门为生产技术部，不合格报告判标正确，对不合格事实进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并进行了跟踪验证，验证人：王美霞，基本符合。

查内部管理体系审核报告，通过本次审核，各部门负责人及员工增强了质量、环境、职业健康意识，提高了质量、环境、职业健康控制能力，审核组认为本公司建立的管理体系基本符合 GB/T19001-2016；GB/T24001-2016；GB/T45001-2020 标准的要求，且运行有效。内审结果已向相关管理者和工作人员及其他有关的相关方报告。

与总经理沟通，公司为评价质量环境职业健康安全管理体系的有效性，发现改进的机遇，每年至少进行一次管理评审，根据具体情况可以增加，增加审核由综合管理部提出审核计划，报管理者代表批准后实施。

实施办法按《管理评审控制程序》规定进行。

查阅公司管理评审资料，提供：《管理评审计划》，评审时间：2023 年 8 月 15 日进行，评审方式：会议评审，编制：王美霞，批准：谢解生。参加人员：总经理、管代及各部门负责人，计划中明确了评审内容和



资料准备要求。

管理评审会议记录：2023年8月15日在公司会议室，由谢解生主持人，参加人员：管代 各部门主管。

管理评审内容包括：内审结果；环境方针、目标的可行性及实现情况，对上次管理评审的改进要求进行了评审等。

评审会议认为：公司三位一体的管理体系已正常有效运行，能适应目前内外部的需要，满足标准要求。

改进措施：

1. 组织员工进一步细化学习公司体系文件，强化员工的质量、环保、职业健康安全防护意识。
2. 参考负责废弃物分类箱的重新设计和布置，并强化对各部门废弃物分类处理的检查工作。

经询问谢经理，管理评审的改进措施以落实，正在实施。

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

查：编制了《不合格品控制程序》，依据《不合格品控制程序》规定对不合格进行控制。

授权检验员依据图纸要求和相关标准对产品的不合格进行处置。

经查，公司有设置不合格品区域，有不合格品处置单。

查2023年3月20日《不合格品评审表》，精车工序出现产品不符合描述；轴承室标准： $\phi 217 - \phi 216.954$ 轴承室轴孔小实测 $\phi 216.85$ ，超差。评审意见：由精车工人赵森返工并重新检验，对产生不合格产品的工人进行处罚等。返工后重检结果：合格。质检员：郑智勇。

经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

经查该公司自体系运行以来未发生重大不合格品。

经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。

对不合格品的管理基本符合要求。。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，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，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。



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）：

查看基础设施情况：运城鑫工科技有限公司有固定的办公地址。办公楼 1 座，办公区域面积 1691 多平方米，车间 2 间、仓库 2 个面积 4098.31 多平方米，水、电、路、通讯齐全。提供了《设备台账》，企业有生产设备：普通车床、立式车床、数控车床、数控立式车床、钻床、铣床、拉床、加工中心、冲压剪切设备、切割设备、电焊机等。特种设备 5 吨行车，特种设备行车均经过年检。

安全环保设备：排风机、灭火器、焊接烟尘净化器设备、垃圾桶等。

监视和测量设备：游标卡尺、数显卡尺、千分尺、百分表、涂层测厚仪、便携式硬度仪、红外线水平仪等。

办公通信设备：无线网络、电脑、电话、打印机等办公设备。

运输设备：汽车、手推式液压转运车等。无食堂。以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。。

查设备特种的检验情况：

查 设备特种：桥式起重机，使用登记证编号：40101408022015100595 设备型号规格：LD 5-11.62-A3，设备代码：41704120120140357，检验日期：2022 年 03 月 11 日，检验结论：合格，下次检验日期：2024 年 3 月，检验机构：运城市特种设备监督检验所。

现场查看设备维护保养情况，表面擦洗干净，加注润滑油，维护保养状况良好。

现场询问操作工赵森说，设备保养、使用安全，班前穿戴好防护用品，检查防护保险、信号装置、机械电气限位、制动、润滑系统、照明等是否良好，工装夹具是否稳固、正确、可靠，试运行，检查设备是否有异音等，下班关闭设备电源、擦拭设备、清扫设备及周边环境等，严格执行公司规定等设备操作保养规程。

抽查 2022 年 11 月、2023 年 1 月、2023 年 3 月数控车床、加工中心的维护保养记录：其中 擦拭设备、主要润滑点的润滑度、检查电器运行是否正常等。均按计划保养进行，符合要求。点检人：赵森。

查 2023 年 5 月 19 日的记录（焊接烟尘净化器），包括：表面清洁、异音、电路系统、滤芯清洁、是否更换滤芯 的检查等项目，按要求进行了维护保养，符合要求

查 2023 年 6 月 8 日和 2023 年 6 月 20 日的冲床运行维护记录，均按要求进行，基本符合要求。

查设备的维修情况：经查公司设备无大的故障，小故障通过日常保养维护更换易损件进行修复。现场巡视：设备运行良好，设备标识牌标识设备状态，状态完好；

现场检查主要生产设备：普通车床、数控车床、铣床、数控立式、立式加工中心、钻床、冲床、切割机、剪板机、折弯机、二保焊机、行车等设备。基本符合要求。

**2) 人员及能力、意识:**

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。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。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通:

《信息交流控制程序》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产。

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，运城鑫工科技有限公司的

☒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	☒ 符合	☐ 基本符合	☒ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 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:李俐



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。