

项目编号: 30693-2023-EnMS

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 四川讴神机械制造有限公司

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): 马成双 马成双

审核组员 (签字): 王琳 王琳

报 告 日 期: 2023 年 12 月 20 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!



扫描全能王 创建



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：马成双

组 员： 王琳



受审核方名称：四川讴神机械制造有限公司

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	马成双	组长	审核员	2023-N1EnMS-1294938	2.7
B	王琳	组员	审核员	2022-N1EnMS-1254369	2.7

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	蒋葶、陈旭	向导	受审核方

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（**能源管理体系**）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 23331-2020/ISO 50001 : 2018, RB/T119-2015.

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☐结合审核☐联合审核☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国循环经济促进法》、《中华人民共和国统计法》《重点用能单位节能管理办法》、《固定资产投资项目节能审查办法》、《万家企业节能低碳行动实施方案》、《能源计量监督管理办法》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：无

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12月19日 上午至2023年12月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年5月6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）：

冲压件、焊接件和油箱总成的制造；轮胎的组装所涉及的能源管理活动。

与审核计划一致。

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：遂宁市安居区工业集中发展区汽摩产业园

办公地址：遂宁市安居区工业集中发展区汽摩产业园

经营地址：遂宁市安居区工业集中发展区汽摩产业园

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 2023 年 12 月 05 日 上午至 2023 年 12 月 05 日 下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： 能耗数据的收集，能源绩效的核算。

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：

涉及部门：综合部

不符合事实：查能源管理体系内审员资质，未能提供有效的能力证明资料。

不符合依据及条款（详述内容）：不符合 GB/T 23331-2020/ISO 50001:2018 标准 7.2 条款 “组织应:d) 保留适当的文件化信息作为能力的证据” 的要求。

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 12 月 25 日前提提交审核组长。

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 12 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

能耗数据的收集，能源绩效的核算。

3) 本次审核发现的正面信息：

--未发生相关方投诉；



- 相关运行控制保持较好；
- 完成了内审和能源管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；
- 相关资质保持有效；
- 企业现场管理，包括车间现场、设备管理等，基础管理较好；
- 能源计量仪表配备齐全，定期校验。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责比较明确，能源管理体系基本能够得到贯彻实施，各部门人员基本能理解和实施本部门涉及的相关过程，但仍需加强。能源管理过程基本能有效予以控制。

2) 风险提示：

人员对能源管理体系认知不深，导致《初始能源评审》中出现问题，应该加强人员培训。

注意能耗数据、产值数据、产量数据的统计。

2022 年综合能耗为 188326.12kgce，随着企业发展，注意节能、增加节能降耗改进措施。

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：2014 年 06 月 26 日 体系实施时间： 2023 年 5 月 6 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： 50 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

人数：2023年11月参保人员72人（管理人员：25人，操作人员：47人），体系覆盖人数50人。现场和管代确认，并查询缴纳社保总人数为72人，体系覆盖50人。

无倒班情况：所有部门白班单班次生产，工作时间为8:00-12:00，13:00-17:00.

4) 范围内产品/服务及流程：

1、焊装生产流程图：备料--凸焊--检验--焊装--检验--入库。

2、油箱生产流程图：卷筒--纵缝焊接--冲压加注口--冲压加强筋--冲压传感器孔位--冲压排污孔--冲压凸台--焊接加注口--压装隔壁、焊接隔板--环缝焊接--加压检测--打码--组装附件--包装--入库。

3、货箱生产物料--焊接--打磨--装配--整体打磨--打胶--喷漆--烘烤--上装货箱--附件装配--整车检验--称重--入库。

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



总经理齐思潮，管理者代表夏东，公司设置有管理层、综合部、生产部、技术质量部。总经理对各部门职责进行了分配，对各部门负责人进行了授权。从管理层到各部门、各岗位能源职责权限均以文件化予以规定，并在内部进行沟通。

公司通过建立实施和保持适当的信息交流沟通、确保了公司内部以及与外部相关方的联系和回应、保证环境和能源管理体系的有效运行。

沟通的方式采用口头、电话、通知、通报、书面报告、刊物、会议、板报等多种方式。

企业的能源管理方针为“遵守法规 清洁生产 创新改造 提高能效”。公司的能源管理方针经过了广泛征集、充分讨论研究后发布，通过文件发放、标语、培训等多种方式向员工传递，并可为相关方获得。

企业以【单位产品综合能耗（kgce/台，单位产值综合能耗kgce/万元）】作为能源绩效参数，以2022年的实际值作为能源基准制定了2023年的能源管理绩效目标。

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

（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）

能源绩效目标指标完成情况

类别	层级	能源绩效参数	能源基准、目标指标			
			2022 年 指标	2022 年 完 成值	2023 年 指标	2023 年 1-9 月 完成 值
公司 目 标	公司级	单位产品综合能 耗:kgce/台	9.70	15.69	15.69	12.191
	公司级	单位产值综合能耗 kgce/万元	21.103	30.117	30.117	25.955

能源绩效核算过程:

	2021 年数据				2022 年数据				2023 年 1-9 月数据			
能源 类型	电 (kwh)	水 (t)	柴油 (Kg)	天然 气 (m ³)	电 (kwh)	水(t)	柴油 (Kg)	天然 气 (m ³)	电 (kwh)	水(t)	柴油 (Kg)	天然 气 (m ³)
用量 汇总	1581 780	1365 5	15990	25658	11562 00	8247	11209	22862	69912 0	4450	6385	6275
折标 煤系 数	0.12 29	0.25 71	1.457	1.215	0.122 9	0.257 1	1.457	1.215	0.122 9	0.257 1	1.457	1.215
	Kgce/ kwh	Kgce/ t	Kgce/ kg	Kgce/ m ³	Kgce/ kwh	Kgce/ t	Kgce/ kg	Kgce/ m ³	Kgce/ kwh	Kgce/ t	Kgce/ kg	Kgce/ m ³
占比	77.0 3%	1.39 %	9.23%	12.35 %	75.45 %	1.13%	8.67%	14.75 %	82.62 %	1.10%	8.95%	7.33%



综合 能耗 kgce	252383.36	188326.12	103993.01
产量 (台)	26000	12000	8530
单位 产品 综合 能耗 (Kgc e/台)	9.70	15.69	12.191
工业 总产 值(万 元)	11959.33	6253.05	4006.65
单位 产值 综合 能耗 (Kgc e/万 元)	21.103	30.117	25.955

生产用能情况管控

企业主要进行冲压件、焊接件和油箱总成的制造；轮胎的组装所涉及的能源管理活动。。

生产流程：

- 1、焊装生产流程图：备料--凸焊--检验--焊装--检验--入库。
- 2、油箱生产流程图：卷筒--纵缝焊接--冲压加注口--冲压加强筋--冲压传感器孔位--冲压排污孔--冲压凸台--焊接加注口--压装隔壁、焊接隔板--环缝焊接--加压检测--打码--组装附件--包装--入库。
- 3、货箱生产物料--焊接--打磨--装配--整体打磨--打胶--喷漆--烘烤--上装货箱--附件装配--整车检验--称重--入库。

抽：生产部计划情况：

审批编号	202312111319000121473
创建人	赵燕
创建人部门	四川讴神-生产制造部-办公室
申请内容	焊装生产计划
审批详情	12月份焊装生产计划第二周 新骏铃 160 台
图片	图片地址 https://static.dingtalk.com/media/1QLPD4APuk8m_i_NA_NAxCwLjaJsoKFan4FZ3CDRfCbAA_784_1023.png 图片内容在首页后展示

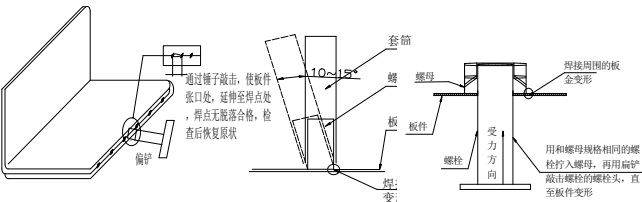


附件	焊装生产计划 12 月第 2 周 (437) (2).xlsx
审批流程	同意 马保红 已同意 2023-12-11 13:20:30
	田贵亮 已同意 2023-12-11 13:30:39
	张斌 已同意 2023-12-11 13:39:44
	夏东 已同意 2023-12-11 13:40:45
	抄送 冯贵芳, 佟永平, 唐燕, 陈波 2023-12-11 13:40:45

抽：焊装作业指导书。

	四川讴神焊装车间	焊装作业指导书	总成图号:	5400500LG1A9	版本号:	A/0	页码:	2/2
			总成名称:	左后门柱内板总成	修订细则:	处数标记	人员定额	设计节拍
			适用车型:	N824	焊点总数:	23	1	
			检验频次:	100%自检+3件/小时	文件编号:	OS/QMS/WIZ-J S-22		
序号	作业顺序及品质、安全检查要领		关键控制点					
1	劳保用品的穿戴：相应工位的劳保用品必须穿戴整齐		注意：在焊接此焊点时容易造成骑边焊影响焊点质量					
2	设备、工装点检：操作者主要点检内容：焊机水路、电路、气路以及焊钳电极修磨是否符合标准；夹具气路是否畅通，定位销是否有松动；胶枪气路是否畅通，胶的温度是否达到标准							
3	接收检查：操作者在装焊工件之前必须检查来件有无缺料、开裂、缩颈、磕碰、变形，螺母、螺栓、螺柱有无错位、错焊、漏焊等缺陷，并检查其完整性，合格后进行装配；擦去需焊接处严重油污、灰尘							
4	装配工件及焊接：①依定位销依次装配 8、1、2、3、4、5、6、7 按夹紧，检查所有工件定位销是否装配到位，定位面是否贴合完好；②按照图示位置进行焊接，焊接时保证焊钳与工件表面保持垂直，取焊钳焊接所有焊点							
5	外观质量自检：焊点直径 Φ6-8mm，点距均匀，焊点不允许有烧穿、半点和大量的毛刺等缺陷，焊点表面要平整，不允许有明							



	显的扭曲、变形现象，并对焊点数量进行检查(100%目视检查)								
6	取件、转运：自检合格后，将工件小心放入对应的工位器具，工件不能超高、超宽、超容摆放，不允许混放；注意工件轻拿轻放								
7	维护、保养：操作者在生产过程中保证所有物品摆放整齐、有序，生产现场整洁、卫生，任何零件都不允许直接落地摆放；作业结束后对工装、设备进行清擦、保养，并做好生产现场的 6S 工作								
设备信息					检验标准				
设备型号	LK-22D M05	设备名称	悬挂式点焊机						
焊钳型号	气压 (Mp)	电流 (KA)	焊接时间 (C)						
C30-25 16	0.4± 0.1	9.3± 0.5	14±1						

抽：冲压作业指导书。

工序号	Op10 (3)	工序	☆拉 延	冲压 作业 指导 书	设备 名称	油压机	主缸压 力 (Mpa)	10±2	设备 型号	800T
名称	驾驶 座地 板	图号	5102012E800		适用 车型	N214	顶缸压 力 (Mpa)	2±0.5	文件 编号	OS/QMS/WIZ-JS-23
四川讴神机械制造有限公司冲 压车间					产品 状态	试制□ 生产 □√	工时		原料 型号	SPCC-870*550*1.5
					版本 号	A/1	人数	2	共 2 页	第 1 页

查看油箱过程作业指导书内容详细，每个工序的操作顺序、操作要求、参数要求均描述清楚，同时展示图示实例，清晰明了，有指导和实际操作作用。基本符合生产实际情况。

查看作业指导书内容详细，每个工序的操作顺序、操作要求、参数要求均描述清楚，同时展示图示实例，清晰明了，有指导和实际操作作用。基本符合生产实际情况。

查用能设备管理：

企业提供有主要耗能设备的《主要生产设备台账》：

序号	设备名称	规格型号	功率 (KW)	数量
1	点焊机	LK-22DM15	220	68
2	点焊机	LK-22DM05-39	220	33
3	二保焊机	NB-350	6	1
4	钣金机	G9500	5	1
5	叉车	3T	/	1
6	油压冲床	1600T	320	1



7	油压冲床	1250T	290	1
8	油压冲床	800T	260	2
9	油压冲床	YT27N-500T 80KW	80	1
10	油压冲床	YT27N-630T 110KW	110	1
11	油压冲床	无型号 160KW	160	1
12	油压冲床	HSHP800H 243KW	243	1
13	液压剪板机	QC12K-6*2500	7.5	1
14	废料输送带	/	30	1
15	固定式点焊机	STS21	220	5
16	直焊机	/	220	1
17	固定台压机	JH21-（80-250）	5.5-22	4
18	辊压设备	/	22.5	2
19	激光切割	/	5	1
20	折弯机	/	22.5	1
21	数控折方机	/	5.5	2
22	砂轮机	/	1.1	1
23	空气压缩机	KHE-90-SC	90	2
24	储气罐	5m ³	/	1
25	行车	10-2T	7-90	6
26	叉车	/	/	6
27	动平衡机	/	12	1
28	扒胎机	A15010201	1	5
29	轮胎输送带	/	1	1
30	喷涂线	/	90	1
31	压隔板机	/	3	2
32	焊加油口机	/	5.5	1
33	双环缝焊机	/	10	2
34	氩弧焊机	/	5	2
35	密封设备	/	5	1
36	端盖缩口机	/	5.5	2
37	机器人	/	6	1
38	悬臂冲床	/	7.5	5

经查，企业无落后待淘汰设备在用。

生产部负责人介绍，设备操作人员是跟随公司工作多年的老员工，对生产设备很熟悉，有丰富的设备操作经验。生产部通过提高设备的有效利用效率，提高设备单位时间生产量，从而达到节能的目的。现场查见有对应的作业计划书、工艺卡片、指导文件。

查特种设备管理

企业使用特种设备主要是压力容器、叉车、行车。现场查看设备，叉车、压力容器、行车定期校验，提供有校验报告，抽查部分报告记录信息如下：

序号	设备名称	设备编号	使用证编号	上次检验日期	下次检验日期
1	平衡重式叉车	511010278202008701	车 11 川 H00143（21）	2023.3.14	2025.03
2	平衡重式叉车	511010278202011277	车 11 川 H00144（21）	2023.3.14	2025.03
3	平衡重式叉车	511010278202112207	车 11 川 H00792（22）	2023.3.14	2025.03



4	蓄电池平衡重式叉车	51105109242016120001	车 11 川 H50089 (20) / 川 A14726	2023. 10	2025. 09
5	叉车	/	车 11 川 H50086 (20)	2023. 10	2025. 09
6	平衡重式叉车	/	车 11 川 H50085 (20)	2023. 3. 14	2025. 03
7	平衡重式叉车	/	车 11 川 H50086 (20)	2023. 3. 14	2025. 03
8	桥式起重机	11150052	起 11 川 H50014 (17)	2023. 08. 11	2025. 08
9	桥式起重机	11150053	起 11 川 H50089 (17)	2023. 08. 11	2025. 08
10	第 1 类低压容器	21703307220152396	容 17 川 H06242 (23)	2023. 03. 20	2026. 03

抽：2023 年度检维修计划

序号	检修项目名称	数量 (台)	检修方案	检修人员计划	安全措施要求	检修质量要求	检修进度要求
1.	空气压缩机	2	保养维修	王家勇	按规程作业	满足生产技术要求	1 年 1 次
2.	储气罐	1	安全性能检测	王家勇	按规程作业	满足特种设备要求	1 年 1 次
3.	行车	6	安全性能检测	王家勇	按规程作业	满足特种设备要求	2/年一次
4.	压力表	3	安全性能检测	王家勇	按规程作业	满足特种设备要求	送检/年一次
5.	安全阀	3	安全性能检测	王家勇	按规程作业	满足特种设备要求	送检/年一次
6.	叉车	6	保养维修	王家勇	按规程作业	满足特种设备要求	送检/年一次
7.	叉车	1	保养维修	王家勇	按规程作业	满足特种设备要求	送检/年一次
8.	固定台压机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
9.	固定台压机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
10.	固定台压机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
11.	固定台压机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
12.	固定式点焊机	5	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
13.	油压冲床	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
14.	油压冲床	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
15.	油压冲床	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
16.	油压冲床	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次
17.	油压冲床	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次



18.	油压冲床	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
19.	油压冲床	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
20.	油压剪板机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
21.	废料输送带	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产技 术要求	1 年 1 次
22.	点焊机	5	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
23.	点焊机	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
24.	电动加油机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
25.	CO2 焊机	12	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
26.	自动化平衡 机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
27.	扒胎机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
28.	扳金机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
29.	喷涂线	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产技 术要求	1 年 1 次
30.	辊压线	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产技 术要求	1 年 1 次
31.	折弯机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
32.	数控折方机	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
33.	直缝焊机	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
34.	悬臂冲床	5	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
35.	压隔板机	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
36.	焊加油口机	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
37.	双环缝焊机	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
38.	端盖缩口机	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
39.	氩弧焊机	2	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作 业要求	1 年 1 次
40.	密封设备	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作	1 年 1 次



						业要求	
41.	机器人	1	保养维修	舒万学	按规程作业	满足生产作业要求	1 年 1 次

现场巡查：

生产部负责人介绍，生产车间内各种设备全部按照要求进行操作使用，做好设备日常点检工作和日常管理。查车间内各工序、各工位都用相应的作业指导书和操作规程，相关设备能够按照要求做好维护保养。

在生产车间查看剪板机日常点检记录表：2023 年 12 月，点检表内容涵盖了设备名称：剪板机、规格型号：2#，操作人员：樊平，点检日期，以及点检内容：如，设备运转是否正常、有无异常杂音；刀具、刀刃有无损伤、安装是否正确等点检内容。检查方法：看、试、听，检查周期每天，记录完整，基本满足要求。

在现场查看焊接检验记录表，产品名称：右侧围总成，检验员何冬菊，日期：2023 年 12 月 3 日，首件，焊接试片要点备注：无毛刺、无穿孔、无裂纹，末件样件比对要点备注：无漏焊、无骑边、无凹陷。检查时间，8：57，9：30，11：17....抽检数量，首件 3 件，后续 2 件。结果判定 ok。生产人员，曾玉顺、方海平，责任人：陈波。记录有效，基本满足要求。

现场查看生产任务令：焊装生产计划单号：2023 年 12 月份第一周，焊装生产日期：2023 年 12.4.计划下发日期 2023.11.28，成品总成：160 台，车型：帅铃 N951，计划内容包括：适用状态、物料代码、物料名称、计划排产量及螺母/螺栓规格等信息。继续查询员工操作衔接单，NO.006579,工种：焊装，班别：白班，2023 年 12 月 4 日，8：30-17：30，N951，后地板总成，工件名称，510012022010，工序 1/2,160 件，检验合格，填表，蒋晓明。

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

组织已通过年度策划于 2023 年 9 月 20 日实施了管理体系内部审核，对管理体系的符合性和有效性进行了审核。此次内审开具轻微不符合 1 项，查见有《不符合报告》。在公司内完成的这些审核是可信的。

通过与内审员面谈了解到，内审员未接受过能源体系标准和 GB/T19011 标准的培训，未能提供内审员资质的有效证据，已经在行政管理部 7.2 条款开具了不符合。

通过与管代沟通了解到，在 2023 年 10 月 26 日对组织的管理体系进行了评审，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性；管理评审输入、输出均按要求提供。并对提出的改进措施进行了落实。

企业内审和管理评审的有效性有待提高。

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**

对出现的关于能源体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

**3) 投诉的接受和处理情况:**

未发生投诉。

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：四川讴神机械制造有限公司，位于遂宁市安居区安东大道汽摩产业园区内，企业占地 100 亩一期建成冲焊生产线厂房 17000m²，公司主要从事汽车零部件加工、制造为主要经营业务。目前四川讴神公司在职员工 72 人，拥有新骏铃 N326、N121 和新骏铃窄体焊接生产线 3 条，凸焊生产线一条，1600T 大型冲压生产线 1 条，250T 小冲线一条。企业拥有一流的制造工艺和先进的生产设备、产品种类达上千种。年产 10 万台设计规模，覆盖江淮汽车各类车型。总部位于合肥经济技术开发区桃花工业园始信路与方兴大道交口，大洋机械制造有限公司，是安徽江淮汽车股份有限公司核心战略合作伙伴。

生产设施：点焊机、钣金机、油压冲床、液压剪板机、固定式点焊机、固定台压机、激光切割、数控折弯机、砂轮机、动平衡机、扒胎机、双环缝焊机、焊加油口机、端盖缩口机、悬臂冲床等。

特种设备：叉车、行车、压力容器）计量设备：电表、水表、天然气表。

公司设有管理层，综合部、生产部、技术质量部。

能源类型：电力、水、天然气、柴油。

公司配备有足够的人员，包括管理人员、技术人员、设备管理人员、财务人员、生产管理及操作人员等。

公司内部的各项资源基本能够满足体系运行要求。

2) 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。

企业通过教育和培训，确保相应人员具备应有的能力和意识。查企业制定的培训计划已按进度完成。

企业相关人员基本具备相应能力和意识，但仍需提高。

3) 信息沟通：

《信息沟通程序》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：

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、管理制度等。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。

经现场确认，该公司的体系文件基本符合 GB/T23331-2020，RB/T119-2015，企业应在后续运行中不断修正和完善程序文件，提高其适用性。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



冲压件、焊接件和油箱总成的制造;轮胎的组装所涉及的能源管理活动。

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, (四川讴神机械制造有限公司) 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	☐ 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:马成双、王琳

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。