

项目编号：20099-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：泰安市鲁煤能源机械有限公司

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）：夏爱俭

审核组员（签字）：窦文杰

报告日期：

2024年3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■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：夏爱俭

组员：窦文杰



受审核方名称：泰安市鲁煤能源机械有限公司

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	夏爱俭	组长	Q: 审核员	2023-N1QMS-2226516	Q:18.05.02
			E: 审核员	2021-N1EMS-1226516	E:18.05.02
			O: 审核员	2022-N1OHSMS-1226516	O:18.05.02
B	窦文杰	组员	Q: 审核员	2024-N1QMS-1395977	
			E: 审核员	2024-N1EMS-1395977	
			O: 审核员	2024-N1OHSMS-1395977	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	佟晓、纪广岳	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（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：
GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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》、《山东省清洁生产促进条例》、《山东



省环境保护条例》、《山东省安全生产条例》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 7679.3-2005矿山机械术语 第3部分：提升设备、GB/T 7679.1-2005矿山机械术语 第1部分：采掘设备、GB/T 7679.6-2003矿山机械术语 第6部分：矿用筛分设备、GB/T 7679.4-2005矿山机械术语 第4部分：矿用运输设备、DB37/T 2688.5-2016再制造煤矿机械技术要求 第5部分：矿山机械减速机齿圈、GB/T 25517.2-2010 矿山机械 安全标志 第2部分：危险图示符号、GB/T 25517.1-2010矿山机械 安全标志 第1部分：通则、JB/T 1604-1998矿山机械产品型号编制方法、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、GBZ 2.1-2019 工作场所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素、GBZ2.2-2007 工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理有害因素等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同/协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年03月19日 上午至2024年03月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年6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：矿山机械设备及配件的生产

E：矿山机械设备及配件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：矿山机械设备及配件的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：山东省泰安市泰山区省庄镇泰北路西夏村段路西 200 米

办公地址：山东省泰安市泰山区北集坡街道赵庄村

经营地址：山东省泰安市泰山区北集坡街道赵庄村

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 2024 年 3 月 18 日上午-2024 年 3 月 18 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：Q 生产过程控制；Q 检验过程控制；E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视

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:办公室/QEO7.2; 生产管理部/EO8.1

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: 2024 年 4 月 19 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 2025 年 3 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

Q 生产过程控制; Q 检验过程控制; EO 运行策划和控制; EO 绩效测量和监视

3) 本次审核发现的正面信息:

本次不符合的验证: 生产和服务过程控制; 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; 管理人员加强体系文件学习。

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, 各部门人员能基本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:

加强培训, 提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识, 提高内审员审核能力。

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: 2016 年 8 月 1 日 体系实施时间: 2023 年 6 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照(统一社会信用代码 91370902MA3CEHUH69), 经营范围覆盖认证范围, 有效期内。

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:

工艺流程: 原材料采购→原材料检验→抛丸除锈→预喷涂装→号料及切割程序制作→切割→组装→焊接※→检查→矫形→组装→焊接※→矫形→制孔→检验→试组装→涂标记→发运到客户。

关键工序: 焊接; 需确认过程: 焊接过程; 外包过程: 产品运输、抛丸除锈、预喷涂装、部分机械件加工。

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

企业成立于 2016 年 8 月 1 日, 注册资本 1000 万元, 法定代表人孙启军。注册地址: 山东省泰安市泰山区省庄镇泰北路西夏村段路西 200 米, 经营地址: 山东省泰安市泰山区北集坡街道赵庄村。主要从事矿山机械设备及配件的生产。

该公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求建立并实施了编制了质量环境安全管理手册, 于 2023 年 06 月 01 日发布、实施。公司现有: 办公室、生产部、业务部职能部门, 组织结构清晰, 各岗位职责明确; 现有人数 15 人, 无倒班情况。

管理方针: 优追求卓越、开拓创新、安全环保、遵规守法、铸就品牌、服务客户。

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, 符合要求。经确认该组织外包过程为: 产品运输、抛丸除锈、预喷涂装、部分机械件加工。

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《管理手册》中进行了规定并已形成了文件, 体系运行以来以来至今质量环境职业健康安全目标已经完成。

到现阶段为止, 公司经营各方面正常, 各部门职责清晰, 根据实际情况, 及时做好内外部沟通, 及时作出相应的调整, 降低了风险的影响, 风险控制良好。

企业确定管理体系有关的相关方包括: 立法及政府机构、第三方认证机构、员工队伍、投资者、客户、供方、国防工办、安监局、公安局、消防大队、环保局、质监局、供电公司、职业健康体检单位、厂界周边企业和居民等。公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门, 并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

公司的知识分类大致分: 管理知识、服务知识、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、采购知识、市场管理知识、现场管理、体系管理等知识; 服务知识包括服务规范、作业指导书等; 环境安全及其它知识包括国家法律法规标准、政府下发的通知文件、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、政府机构或上级获取、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、研发经验、销售经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、研发过程的改进结果等。组织知识归总到行政部统一编辑和处理，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，组织知识由行政部和最高管理者存管。基本符合要求。

企业能够不定期进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。基本符合要求。

重要环境因素：火灾发生、固废排放、焊烟排放、噪声排放。识别的不可接受风险：火灾、触电、机械伤害、起重伤害。重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。

本场所涉及的职业危害：电焊烟尘、粉尘；化学因素：锰及其无机化合物；物理因素：噪声。于 2024 年 3 月 13 日至 14 日对接触粉尘、噪声、锰及其无机化合物的员工进行职业病体检，出示职业健康检查总结报告，检查地点：泰安市公共卫生医疗中心（泰安市职业病医院）。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划，结合实际情况，围绕管理方针、管理目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。目前，没有变更的策划。

一阶段提出的问题未完成整改，二阶段开具不符合。

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

通过现场了解以及沟通，确定认证覆盖范围为：

Q：矿山机械设备及配件的生产

E：矿山机械设备及配件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：矿山机械设备及配件的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

QMS：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，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。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，表明在生产和服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、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。

该组织策划了生产流程，经识别，过程中，关键工序：焊接；需确认过程：焊接过程。有作业文件，对关键需确认过程进行监督，基本符合要求。

公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了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。各过程要求基本符合标准要求。

产品设计和开发：

针对设计和开发，编制了《设计和开发控制程序》；内容符合标准要求。

经过与生产部纪主任沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查纪**，在相关行业从事多年，有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求，对部分产品进行设计，输出图纸，其他不做变更，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了设计的流程为：策划—输入—控制—输出—更改。各过程要求符合标准要求。编制有工艺流程，内容符合要求。随着市场发展和顾客要求的不断变化，公司无新产品的的设计开发，也无产品的设计开发的变更，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计，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。

提供设计图纸：

1、客户：长治三元中能煤业有限公司

合同号：ZNHT/202311/0340



签订日期：2023-11-24

销售产品：矸石溜槽

规格型号为：GSLC2000。

数量为：1 套

图纸内涉及了：产品分为两部分，上半部分图号为 GSLC-01，长 1200 宽 1200 高 1100，下半部分为 GSLC-02，长 1200 宽 1200 高 1400，上下两部分为螺栓连接

图纸号：GSLC-2000-00

图纸设计人：陈英，校对：刘如喜，审核：周生勇 批准：纪广岳 日期：2023-11-30

2、顾客：山西三元煤业股份有限公司

合同号：SYHT/202403/0070

签订日期：2024-3-5

产品：减速机、液力耦合器

规格型号：PRG3S60、YOXD560

数量分别为：1 台

图纸内涉及了：减速机分为两部分，壳体部分和转动轴部分，外形尺寸为长 900 宽 400 高 500。液力耦合器尺寸为外直径 500mm，厚度 315mm，左右两部分为螺栓连接。

图纸号：JSJ-00 YLOHQ-01

图纸设计人：陈英，校对：刘如喜，审核：周生勇 批准：纪广岳 日期：2024-3-7

3、顾客：山西煤炭运销集团黄山煤业有限公司

合同号：MXCZ-HSMY-CG-PJ-20231133-01

签订日期：2024-3-7

产品：二级筛配件（冲孔筛板、大梁、刀型梁等）

规格型号：ZXF3661

数量：10 块、1 根、10 根

图纸内涉及了：冲孔筛板为长 1000 宽 400 厚 100mm，孔直径为 20mm，大梁为长 500mm，宽 400mm，长 1905mm，刀型梁为半径 1200，60 度圆弧刀型梁。

图纸号：CKSB-01 DL-02 DXL-03

图纸设计人：陈英，校对：刘如喜，审核：周生勇 批准：纪广岳 日期：2023-3-9

4、顾客：长治三元中能煤业有限公司



合同号：ZNHT/202401/0006

签订日期：2024-1-3

产品：液压绞车、液压马达、吸油过滤器等

规格型号：HGF-8、KCB-GY6-9、KDH01L1703

数量：2 台 2 台、2 件

图纸内涉及了：液压绞车为直径 420mm，绳径 18mm，高度 556mm，液压马达为长 400mm，直径 262mm，吸油过滤器为直径 140mm，高度 362mm。

图纸号：YYJC-01 YYMD-02 XYGLQ-03

图纸设计人：陈英，校对：刘如喜，审核：周生勇 批准：纪广岳 日期：2024-1-6

设计开发过程基本符合要求。

生产和服务过程控制：

公司制定了《生产过程控制程序》明确了受控条件：

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

确定产品和服务的要求：客户要求、GB/T 1804-2000一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 1184-1996 形状和位置公差未注公差值、GB/T 7679.3-2005 矿山机械术语 第 3 部分：提升设备、GB/T 7679.1-2005 矿山机械术语 第 1 部分：采掘设备、GB/T 7679.6-2003 矿山机械术语 第 6 部分：矿用筛分设备、GB/T 7679.4-2005 矿山机械术语 第 4 部分：矿用运输设备、DB37/T 2688.5-2016 再制造煤矿机械技术要求 第 5 部分：矿山机械减速机齿圈、GB/T 25517.2-2010 矿山机械 安全标志 第 2 部分：危险图示符号、GB/T 25517.1-2010 矿山机械 安全标志 第 1 部分：通则、JB/T 1604-1998 矿山机械产品型号编制方法等。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；

②编制了《原材料检验规范》、《成品检验规范》、《设备操作规程》等文件。

策划了生产流程：原材料采购→原材料检验→抛丸除锈→预喷涂装→号料及切割程序制作→切割→组装→焊接※→检查→矫形→组装→焊接※→矫形→制孔→检验→试组装→涂标记→发运到客户

机械设备的生产：



A、抽：生产计划单 矸石溜槽

日期 2023 年 11 月生产通知单，矸石溜槽一套，图号 GSLC-01，计划交货日期 2024. 3. 10 号下达日期 2023. 11. 1。

抽查产品工序：

（1）焊接：

焊接：矸石溜槽上段箱体的焊接

焊接方法；操作者：王丽萍 焊接母材厚度 14mm/10mm 先用磨光机把母材的氧化皮去除，用二保焊机进行焊接，电流调到 160A，先把工件电焊加固，防止变形，然后除 10mm 厚三角筋板断续焊接以外，其余母材均为连续焊接，焊脚高度为 10mm。日期：2023. 11. 12

（2）组装工序：

产品：矸石溜槽

依据：作业指导书、图纸

组装工序：先把矸石溜槽下半段放平整，然后把上半段与下半段外形四周对齐，把螺栓放入螺栓孔，把所有螺母用手拧上，用电动扳手拧紧

组装部件：矸石溜槽上下段对接

设备：电动扳手

操作：根据图纸核对母材厚度是否与实际相符。

组装人：周生勇

组装日期：2023. 11. 18

B、抽：生产计划通知单 减速机

日期 2023 年 12 月生产通知单，名称减速机，型号为 JSJ-11，数量一台，计划交货日期：2024. 3. 9

（1）焊接：

焊接：减速机箱体的焊接

焊接方法：减速机箱体厚度为 16mm 与 20mm，焊缝采用连续焊缝焊接，破口焊接，采用药芯焊丝进行焊接，焊脚高度为 12mm，操作者王丽萍，日期 2024. 1. 10

（2）组装工序：

产品：减速机

依据：作业指导书、装配图

组装工序：把减速机壳体拆开固定在装配平台上，用铜棒把加工好的主轴进行敲击装配，把减速机壳体的



伤上盖用螺栓进行固定，用手转动一下主轴查看是否灵活。

组装部件：减速机壳体与主轴

设备：电动扳手

操作：根据图纸核对是否与实际相符。

组装人：刘克忠

组装日期：2024. 1. 16

C、抽：生产计划通知单 液压绞车

日期 2023 年 12 月生产通知单，产品名称：液压绞车，数量两台，图号 YYJC-01，下达日期 2023. 12. 22。

（1）焊接：

焊接：绳盘的焊接

焊接方法：焊接母材：圆管与钢板法兰盘，焊接方式为连续焊缝，破口焊接，焊接母材厚度为 10mm 与 12mm，采用实心焊丝进行焊接，焊脚高度为 8mm，操作者王丽萍，日期：2023. 12. 26

（2）组装工序：

产品：减速机

依据：作业指导书、装配图

组装工序：把外购件液压马达与绳盘进行螺栓的对接，先把绳盘固定好，再用行车把液压马达对准绳盘的螺栓孔，用 M16 螺栓进行固定。

组装部件：液压马达与钢丝绳绳盘的对接

设备：手动扳手

操作：根据图纸核对原材料是否与实际相符。

组装人：周生勇

组装日期：2023. 12. 31

D、抽：生产计划通知单 冲孔筛板

日期 2024 年 1 月生产通知单，图号为 CKB-01，数量十件，下达日期 2024. 1 月 10 号。

切割工序：

产品：冲孔筛板

依据：作业指导书、装配图

钻孔工序：把冲孔板固定在钻床工作台上，用螺栓进行压紧固定，防止工件位移，把主轴钻头更换为直径 18mm，打开水泵，钻床转速调至 680 转，开始进行钻孔。



钻孔部件：冲孔板

设备：Z3250 钻床

操作：根据图纸孔径是否与图纸相符

操作人陈英

日期：2023.1.31

审核当日，现场观察正在生产的产品，产品为提升轮和大梁：

机械设备：提升轮（长治三元中能煤业有限公司）

A、3月19日，现场观察正在生产的产品，产品为提升轮，提供生产计划单：2023.12.19：

焊接工序：

焊接：厚度14mm 直径2500mm的半圆与厚度10mm的筒体进行焊接

焊接方法：母材为14mm与10mm厚的钢板进行焊接，用直径1.2mm的实心焊丝进行焊接，焊接电流为175A，

焊缝为连续焊缝，角焊缝。操作者：庞清军 日期2024.3.21

配件：大梁

3月19日，现场观察正在生产的配件，配件为大梁，提供生产计划单：2023.12.19：

焊接工序：

焊接：16mm与12mm钢板的焊接

焊接方法：所有焊缝为连续焊接，焊脚高度不低于9mm，用二氧化碳气体保护焊进行焊接，采用点焊的方式

对工件进行加固防止变形，电流调到165A后进行连续焊接。操作者：王丽萍 日期：2024.3.19

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡表（规格型号0-300mm，编号B1002946）、外径千分尺（型号（50-75）mm）等。监视和测量设备满足检验需要。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；

客户提供技术要求，按作业指导文件实施过程控制。

产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，完成后由客户进行验收，符合要求。

抽查车间检验记录：

冲孔筛板：生产数量10件，检验项目：外形尺寸，技术要求：长1200宽800厚100mm±3mm；检验结果：长1202宽803厚100；检验日期2024.1.2

d) 使用适宜的设备和过程环境：配备了车床、金属带锯床、钻床、砂轮机、电焊机等设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。



生产环境无特殊要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。

抽查焊工人员证书：

姓名：庞清军。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。初领日期：2022-09-09。有效期限：2022-09-09 至 2025-09-08。应复审日期：2025-09-08 前，签发机关：泰安市应急管理局。证书号：T37091119770228361X。

姓名：王丽萍。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。初领日期：2023-07-14，有效期限：2023-07-14 至 2029-07-13，应复审日期：2029-07-13 前，签发机关：泰安市应急管理局。证书号：T37091119850115244X。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中需要确认的过程为焊接过程。

抽查特殊过程确认记录。对设备、人员、特定的方法和程序等内容进行确认，确认日期 2023 年 6 月 1 日
设备的确认结论：设备能满足进行工作的需要

人员的确认：岗位人员经过技能培训，能够满足岗位需求

特定的方法和程序的要求：焊接岗位进行了培训，具有资格证书，能满足岗位需求。

确认结论和意见：经确认，能满足工作需要。

确认负责人：纪** 日期：2023 年 6 月 1 日

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务部负责落实。

交付的地点及验收：产品经检验合格后通过物流运输送至约定地点，最终到达客户处。客户收到货后，根据订货单对产品数量、外观、规格型号等，若有产品质量问题，与业务人员沟通确认后进行处理。

抽查交付及签收情况：

1、顾客：山西三元煤业股份有限公司

销售产品：减速机、液力耦合器 规格型号：PRG3S60\Y0XD560 数量分别为：各 1 台

发货日期：2024.3.8 运输方式：汽运 收货地址：山西长治市长子县 签收人：李杰 2024.3.9

2、顾客：山西煤炭运销集团黄山煤业有限公司

销售产品：冲孔筛板、大梁、刀型梁等 规格型号分别为：ZSF3661



数量分别为：10 块、1 块、10 根 发货日期：2024. 1. 26

运输方式：汽运 交货地点：山西长治市壶关县黄山乡 签收人：姬国红、李晓博 日期：2024. 1. 27

3、顾客：长治三元中能煤业有限公司

销售产品：液压绞车、冷油器等 规格型号分别为：HGF-8、CAUP6-1P

数量分别为：2 台、1 台 发货日期：2024. 1. 29

运输方式：汽运 交货地点：山西长治市长子县 签收人：王国伟、王华 日期：2024. 1. 30

4、顾客：长治三元中能煤业有限公司

销售产品：矸石溜槽 规格型号：GSLC2000 数量为：1 套

发货日期：2024. 3. 4 运输方式：汽运 交货地点：山西长治市长子县 签收人：郭岗 日期：2024. 3. 4

生产服务控制过程基本符合要求。

查产品的放行：

企业编制并实施了《交付及交付后服务控制程序》，为验证产品的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

查原料进厂检验：主要检查原料外观、数量、尺寸等，不做性能检查。

抽查《原材料检验记录单》，

产品名称：65 圆钢 Q235B，数量 0.88T，到货日期：2024. 2. 22

供应商：泰安市万众钢铁有限公司

检验项目：外观、材质证明、尺寸 最终判定：合格，检验人员：纪**，日期 2024. 2. 22

查见原材料检验单及产品质量证明书。

产品名称：钢板 Q235B，，数量 11.5T，到货日期：2024. 3. 1

供应商：泰安市宏金岳钢材有限公司

检验项目：外观、材质证明、尺寸 最终判定：合格，检验人员：纪**，日期 2024. 3. 1

查见原材料检验单及产品质量证明书。

产品名称：液压马达 KCB-GY6-9，数量 2 台，到货日期：2024. 2. 23

供应商：河北庆合管件制造有限公司

检验项目：外观、尺寸 最终判定：合格，检验人员：纪广岳，日期 2024. 2. 23



产品名称：轴承 22330C3/W33，数量 4 件，到货日期：2024. 2. 23

供应商：天津市成泽顺紧固件有限公司

检验项目：外观、尺寸 最终判定：合格，检验人员：纪广岳，日期 2024. 2. 23

二、抽查加工过程放行检验：

公司策划《生产过程控制程序》，根据相关标准和生产工艺的要求、顾客图纸在生产关键工序均设置了验收控制点，有专职质检员负责检验及验收。

抽查检验记录：

1、冲孔筛板组装工序：生产数量 10 件，检验项目：外形尺寸，技术要求：长 1200 宽 800 厚 100mm±3mm；检验结果：长 1202 宽 803 厚 100；检验日期 2024. 1. 2，检验员：纪广岳，检验结果：合格

2、大梁焊接工序：焊接，操作者，庞清军，检验员，纪广岳，图号 DL-01，检验：焊缝，检验结果：合格，检验日期 2024. 2. 16

3、减速机组装：操作者，周生勇，检验员，纪广岳，检验：轴中心高、输入输出轴间距、输入轴轴径、输出轴轴径，检验结果：合格，检验日期 2024. 2. 18

三、抽成品放行检验：

抽查检验记录

图号：CLSB-02，产品：冲孔筛板，检验日期 2024. 1. 8，长度、宽度、厚度、孔距，结论：合格，检验员：纪广岳。

图号：DL-01，产品：大梁，检验日期 2024. 2. 16，长、直径、法兰孔数、法兰孔间距：结论：合格，检验员：纪广岳。

图号：JSL，产品：减速机，检验日期 2024. 2. 25，输入输出轴间距、轴中心高、输入轴轴径、输出轴轴径：结论：合格，检验员：纪广岳。

四、第三方检验：

经确认，产品根据客户的需求，进行第三方检验检测。自上次审核至今，暂无客户需求第三方检测。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施，基本有效，符合要求。

企业交付后活动主要包括：索赔、维修、更换等。通过交付后活动，及时掌握顾客反馈信息，并将反馈信息传递给相关部门。组织有专人对顾客意见和反馈问题能进行及时解决，自 2023 年 6 月至今未发生顾客投诉情况。

负责人介绍说：目前没有发生索赔情况。



现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送方式进行。组织跟进到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，由物流公司提供上门收货，企业负责装车，送至客户处后，由客户自行卸货。

3) 交付的地点及验收：

产品经检验合格后通过物流运输送至约定地点，最终到达客户处。客户收到货后，根据订单对产品数量、外观、规格型号等进行查验，若有产品质量问题，与销售人员沟通确认后进行处理。签收情况具体见 8.5.1 条款审核记录。

4) 售后服务：按合同要求客户进行验收。如产品质量问题，采取赔偿、维修、更换的形式进行处理。

公司有专人负责解答客户的售后问题，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。

公司的售后服务主要内容有：乙方提供产品质保期内出现质量问题进行维修。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

企业的生产过程、销售服务过程、产品放行过程基本符合要求。

EMS/OHSMS 环境与安全的运行控制情况：

编制《环境运行控制程序》、《职业健康安全控制程序》、《绩效测量与监测控制程序》、《采购控制程序》等，策划合理，内容符合标准和企业实际。现场查看，火灾、固废排放、触电伤害等控制情况，制定了管理方案和控制措施，贯彻执行并能够有效控制。通过管理制度对本部门环境职业健康安全进行控制，基本适用。

生产部是运行控制的主控部门。

公司确定的重要环境因素为火灾发生、固废排放、焊烟排放、噪声排放；不可接受的风险为火灾、触电、机械伤害、起重伤害。本部门涉及的重要环境因素和不可接受风险分别为：火灾发生、固废排放、焊烟排放、噪声排放；触电、机械伤害、起重伤害。

围绕公司重要环境因素和不可接受的风险，公司对环境安全运行情况控制情况如下：

查看运行情况：

1、资源能源消耗：查看办公区域宽敞明亮，通风较好。员工所用饮水机定期清洗。主要消耗的办公用品是纸张，废纸回收再利用。水电的消耗，办公室均使用节能灯，做到人走灯灭。目前建立了相应和管理制度，要求各部门人员提高节约意识。



2、火灾管理，主要包括：车间、仓储等区域易燃材料、电路老化等。查看：现场查看照明灯具采用防爆灯具，仓库张贴严禁吸烟等警示标识。现场有安全逃生通过及标志等，不定期组织消防应急演练等。按照建筑设计要求配备手提式灭火器。生产区域、库房区域灭火器配备数量不够，且配置的灭火器未定期年检。

—开具不符合

3、触电伤害，主要包括：电路线路老化。查看：张贴各项规章制度和操作规程，车间采用护罩、箱柜等防护措施，电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。建立健全并严格执行安全操作规程和急救方法的培训教育。查 2024 年 1 月 5 日公司组织了触电应急演练。演练结果：所有员工都能掌握触电后急救基本知识，培训效果良好。

4、固废管理：办公室设有垃圾桶，废纸有一专门的纸箱放置，收集多后卖给废品回收站。废墨盒有专门的维修部门替换后直接带走。办公过程产生固废的处理按要求放到指定地点，现场查看无混放现象等。生活垃圾由当地环卫部门统一处置。生产过程中产生的固废主要有废钢、废边角料、废打磨片等产品回收外售。

5、废水排放：主要为办公、生活污水的排放：直接排入市政污水管网；废水不外排；无工艺废水产生。

6、废气排放（焊烟排放）：生产过程中废气主要是焊接过程中产生的焊烟，安装了焊烟净化器，定期发放防护口罩等。

7、机械伤害：机械设备及配件加工过程。编制并执行设备安全操作规程。配备了安全防护。操作工陈英佩戴工作服、防护手套、安全帽等防护用品。车间负责人介绍说，经常安全隐患检查，及时解决问题，防止安全事故发生。询问操作工陈英等，能够了解工作岗位机械伤害危险源、应急措施、安全操作等规定要求。

8、起重伤害：行车在使用过程中，若本身存在隐患，如提升限位、抱闸缺陷、安全装置失灵等，指挥协调出现失误，违章作业等原因，易发生起重伤害事故。编制并执行安全操作规程。定期维护保养、检测，配备了安全帽。操作工刘如喜佩戴工作服、安全帽等防护用品。车间负责人介绍说，经常安全隐患检查，及时解决问题，防止安全事故发生。询问操作工刘如喜等，能够了解工作岗位起重伤害危险源、应急措施、安全操作等规定要求。

9、噪声排放：生产过程尽量选择低噪声设备，同时对产生噪声严重的设备，加装隔音、消音装置作业人员加戴噪声防护工具。

本场所涉及的职业危害：电焊烟尘、粉尘；化学因素：锰及其无机化合物；物理因素：噪声。

噪声和粉尘：生产区域噪声主要有锯床、车床、砂轮机打磨等产生，电焊烟尘、粉尘及锰及其无机化合物主要有二氧化碳保护焊焊接产生的电焊烟尘；粉尘主要有打磨时产生的粉尘，操作工定期清扫地面。安装了焊烟净化器，有组织排放；操作工佩戴口罩等劳保用品；环保设备维护保养良好，设备运行正常。企业于 2024 年 3 月 16 日定期环境污染物排放监测。于 2024 年 3 月 13 日至 14 日对接触粉尘、噪声、锰及



其无机化合物的员工进行职业病体检，出示职业健康检查总结报告，检查地点：泰安市公共卫生医疗中心（泰安市职业病医院）；查体人数：应查 7 人，实查 7 人；其中接触电焊烟尘 2 人，接触其他粉尘 5 人，接触锰及其无机化合物 2 人，接触噪声 7 人。结果：1、其他疾病或异常（重点医学观察）人员名单：2 人，处理意见：可以继续从事原作业，密切观察听力，加强个人防护，定期体检；2、其他疾病或异常人员名单 4 名，处理意见：加强劳动保护，定期体检。可继续从事此岗位作业。3、本次职业健康检查未见异常人员名单：1 名，处理意见：加强劳动保护，定期体检。可继续从事此岗位作业。

10、与员工签订劳动合同，维护员工合法权益。提供劳动合同书，抽查员工纪**、刘**、佟*3 人劳动合同，内有合同期限；工作地点和工作内容；工作时间和休息休假；劳动报酬；社会保险和福利待遇；劳动保护、劳动条

件和职业危害防护；劳动合同的履行、变更；劳动合同的解除、终止；其他事项等内容。

11、办公室员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

12、查看仓库环境职业健康安全运行控制情况。

库房内约 8 平方米，主要存放备品备件，位于车间一角处，运行控制同车间一致。固废排放：废弃零部件等。询问车间主任纪**，能够掌握固废分类处置措施。无专职保管员。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。火灾：易燃材料，电路老化等。张贴严禁吸烟警示标识。组织消防演练活动。无高处作业情况。

13、环境安全运行检查：

提供安全检查记录，抽查 2024 年 1 月 3 日的《安全检查记录》，内容包括：检查日期；检查项目（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）；检查结论（符合）；检查人（纪**）等，内容完整，基本符合要求。

提供《环境检查记录》，抽查 2024 年 2 月 28 日《环境检查记录》，内容包括：检查日期；检查项目（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、产品下脚料处理等项目）；检查人等；内容完整，符合要求。提供《灭火器点检表》，抽查 2024 年《灭火器点检表》记录，内容有：点检日期、点检项目（配件是否齐全、灭火器各部件是否生锈、气压表是否清晰、气压表指针是否在黄、绿区内）、保险栓拉动是否正常、喷嘴管是否破裂等）；点检人等，内容完整，基本符合要求。

14、劳保用品发放：提供 2023 年的劳保用品发放记录。主要是工人发放口罩、手套、工作服、安全帽等，均有签收。工作时间平均每天不超过 8 小时，公司为员工办理了工伤保险。

15、用于环境及职业健康安全资金投入情况：2023 年 6 月份至今：消防器材投入、应急演练投入、劳保用品投入、员工五险投入等。均能保证环境、职业健康安全资金的使用。现场查看办公区域贴有消防栓操作



方法示意图、节约用电、节约用水、安全出口等警示标识。编制火灾应急预案，对员工进行了防火安全的培训。现场无安全隐患。

查看，手提式干粉灭火器应急救援器材，灭火器未定期维护，生产区域、库房区域灭火器配备数量不够。

环境和职业健康安全标识警示，包括：安全通道标识、禁止烟火、小心触电等警示标识。齐全。有效。——
开具不符合

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。对环境职业健康安全的运行控制基本有效。

QMS/EMS/OHSMS: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。

与负责人交流得知：自体系运行以来，企业未出现质量、环境和安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。基本符合要求。

组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。并明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。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。据负责人介绍：自体系运行以来，质量管理体系保持了完整性，体系正常有效运行，无变更。

组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。并明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。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。据负责人介绍：自体系运行以来，质量管理体系保持了完整性，体系正常有效运行，无变更。

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

经调阅相关记录确认，企业在 2024 年 3 月 2 日至 3 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培



训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，基本符合标准要求。

审核现场与企业内审员沟通，内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。同时未见出具内审员培训合格的相关证书。对于能力方面开具的不符合。

企业最高管理者在 2024 年 3 月 12 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，于 2024. 3. 15 完成实施。管理评审真实有效。

现场与管代交流管理评审控制情况，其基本熟悉管评流程，包括管评策划、管评输入内容、输出内容、改进项及其纠正措施情况等，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

策划保持《不合格输出控制程序》，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，基本符合企业实际和标准要求。

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）：

基础设施：建筑面积 1500 平方米。生产设备：金属带锯床、车床、钻床、电焊机等。监视测量设备：



卡尺、千分尺、卷尺等。环保安全设备：灭火器、焊烟净化器。特种设备：天车 2 架（5T 一架，16T 一架），提供有定期检测报告。办公通信设备：网络、电脑、打印机等。

以上基础设施能够满足服务要求的能力。

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：

企业在《信息交流和沟通控制程序》中规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。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。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

Q：矿山机械设备及配件的生产

E：矿山机械设备及配件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：矿山机械设备及配件的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，泰安市鲁煤能源机械有限公司的

☒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:夏爱俭、窦文杰



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。