

项目编号: 20496-2023-EnMS-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 重庆美心翼申机械股份有限公司

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

审核组员 (签字):

报告日期:

2024 年 7 月 31 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：

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	马成双	组长	审核员	2023-N1EnMS-1294938	2.7

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	林霖	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**能源管理体系**）认证后，进行 ☒ 第一次监督审核 ☐ 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/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 ☒ 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、安全及所适用的食品安全及卫生标准：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：2024年07月29日 上午至2024年07月31日 上午实施审核。



审核覆盖时期：自2021年10月10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）：

发动机曲轴、压缩机曲轴和发动机零件的生产制造所涉及的能源管理活动。

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：重庆市涪陵区李渡新区聚龙大道 192 号

办公地址：重庆市涪陵区李渡新区聚龙大道 192 号

经营地址：重庆市涪陵区李渡新区聚龙大道 192 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）：无。

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资格使用情况：

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:制造部/10.1

不符合事实：

经计算 2023 年的单位产值综合能耗（kgce/万元）为 45.2504 kgce/万元，比 2022 年的单位产值综合能耗 38.0628 kgce/万元，高出 7.1876 kgce/万元，没有制定控制措施；

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T23331-2020 标准 10.1 条款“不符合及纠正措施”的内容。不符合和纠正措施 发现不符合时,组织应:
a) 对不符合做出响应,适用时: 1) 采取措施控制并纠正不符合; 2) 处理后果。 b) 通过以下活动评价消除不符合原因的措施需求,以防止不符合再次发生或在其他地方发生: 1) 评审不符合; 2) 确定不符合的原因; 3) 确定是否存在或可能发生类似的不符合。 c) 实施任何所需的措施。 d) 评审所采取的任何纠正措施的有效性。

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 8 月 5 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 7 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：



能源评审的实施、能源绩效参数/能源基准的确定和评审等。

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, 包括服务现场、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: 企业各部门职责明确, 能源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。能源管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 能源种类识别; 需加强培训、提高人员节能意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

无。

二、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

提供 2023 年目标及完成情况:

2023年单位产值综合能耗 $\leq 38.0628\text{kgce/万元}$; 2023年单位产品综合能耗 $\leq 0.1748\text{kgce/套}$;

经查2023年单位产值综合能耗 45.2504kgce/万元 ; 2023年单位产品综合能耗 0.1234kgce/套 ;

通过上述指标情况可以看出2023年1-12月份单位产品综合能耗, 呈下降趋势, 单位产值综合能耗呈上升的趋势, 已与企业负责人沟通, 并要求制定措施进行管控, 后续继续关注。2023年目标部分达成要求。

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)

查能耗数据收集、能源绩效情况:

	2022 年 1-12 月公司用能情况统计			2023 年 1-12 月公司用能情况统计			
类型	电 (kwh)	水 (吨)	天然气 (m ³)	电 (kwh)	水 (吨)	天然气 (m ³)	柴油 (kg)
1 月	1422796	3394	920	887250	3890	12039	8230
2 月	1511055	2975	1103	1029350	3636		
3 月	1099035	3348	1537	1197420	3850		
4 月	1163326	4966	1465	1034404	3632		



5 月	1126585	6284	181	976241	3911		
6 月	1182658	3884	618	991060	3821		
7 月	1329115	4354	910	1062040	5261		
8 月	1045356	4991	1177	860441	5391		
9 月	1075935	4110	868	998640	3125		
10 月	1211875	4077	1101	839510	7257		
11 月	1074115	2100	0	860300	6376		
12 月	1012550	4983	3136	935060	3350		
合 计	14254401	49466	13016	11671716	53500	12039	8230

	2022 年 1-12 月公司用能情况统计			2023 年 1-12 月公司用能情况统计			
能源种类	电 (kwh)	水 (吨)	天然气 (m ³)	电 (kwh)	水 (吨)	天然气 (m ³)	柴油 (千克)
用量	14254401	49466	13016	11671716	53500	12039	8230
折标煤系数	0.1229	0.2571	1.1	0.1229	0.2571	1.1	1.4571
	kgce/kwh	kgce/t	kgce/m ³	kgce/kwh	kgce/t	kgce/m ³	kgce/kg
占比	98.48%	0.71%	0.80%	97.35%	0.93%	0.90%	0.81%
能耗 kgce	1751865.8 83	12717.708 6	14317.6	1434453.8 96	13754.85	13242.9	11991.933
综合能耗 kgce	1778901.192			1473443.579			
产值/万元	46736			32562			
产量/套	10177600			11943800			
单位产值综合能耗 (kgce/万元)	38.0628			45.2504			
单位产品综合能耗 (kgce/套)	0.1748			0.1234			

查资源配置情况:

基础设施: 重庆美心翼申机械股份有限公司成立于 2012 年 6 月 29 日, 地址位于重庆市涪陵区李渡新区聚龙大道 192 号, 建筑面积 51335.81 平方米, 内有办公楼 1 栋, 生产厂房 2 个, 仓库 3 个, 实验室 1 个, 污水处理站 1 个。

生产设施: 各型号的铣床、车床、钻床、磨床、镗床, 清洗机, 抛光机、加工中心、加热设备、打标机、机器人、滚丝机、淬火机、液压机、抛丸机、校直机、热处理生产线、气体渗碳氮化炉、回火炉、自动平衡机、齿圈压装机、检磁机、充磁机、齿圈加热设备、烘干机、四轴转台、甩油机、滴胶机等。

特种设备有: 压力容器、叉车 5 台 (2 台电力叉车、3 台燃油叉车)、行车 2 台、电梯 2 部。

检测设备: 粗糙度轮廓仪、圆柱度仪、粗糙度测量仪、三坐标测量机、气电量仪、影像检测机、电子式气动量仪、齿圈跳动仪、曲轴圆角滚压机、高度仪、岛津光谱分析仪、现场动平衡仪、各式硬度计、红外线碳硫分析仪、分光光度计、消解器、偏摆测量仪、金相显微镜、圆度仪、电阻炉 等。



计量设备：电表、水表、气表

公司设有：管理层、综合部、财务部、人资部、采购部、制造部、设备部、物资部、环安部。

公司配备有足够的人员，包括管理人员、技术人员、品质人员、设备管理人员、市场人员、财务人员、生产管理及操作人员等，人力资源满足公司运营和体系运行需要。

公司内部的各项资源基本能够满足体系运行要求。

查特殊作业人员资质保持，负责人提供有《特种作业人员清单》，并提供了资质证书。查看证书，记录信息如下，均在有效期内。

序号	操作项目	姓名	发证机关	身份证号	证书编号	有效期
1	低压电工作业	张梨梨	重庆市应急管理局	500102198705151734	T500102198705151734	2021.10.13-2027.10.12
2	低压电工作业	罗荣	重庆市应急管理局	521301197608220498	T521301197608220498	2023.09.18-2029.09.17
3	低压电工作业	殷胜海	重庆市应急管理局	512301198304172719	T512301198304172719	2021.10.26-2027.10.25
4	低压电工作业	应学兵	重庆市应急管理局	500102199303162697	T500102199303162697	2021.5.20-2027.5.19
5	高处作业	黄治钧	重庆市应急管理局	500102198408081338	官网资质公示	2022.6.14-2028.6.13
6	低压电工作业	冉庆明	重庆市应急管理局	512301196811057097	官网资质公示	2023.1.18-2028.11.4
7	低压电工作业	黄秋飞	广安市应急管理局	500102199404202715	官网资质公示	2020.7.22-2026.7.21
8	低压电工作业	张建元	重庆市安全生产监督管理局	512301197007103000	官网资质公示	2022.3.16-2028.3.15
9	熔化焊接与热切割作业	游古云	重庆市安全生产监督管理局	512301196811262015	T512301196811262015	2022.6.27-2028.6.26
10	高压电工作业	应学兵	重庆市应急管理局	500102199303162000	T500102199303162697	2023.05.22-2029.05.21
11	熔化焊接与热切割作业	袁顺洪	遂宁市应急管理局	512301196810222964	T512301196810222964	202307-14 至 2028-10-22
12	低压电工作业	王辛	重庆市应急管理局	500102199301030834	T500102199301030834	2024.4.15 至 2030.04.14
13	安全生产主要负责人	陈红渝	重庆市渝涪职业培训学校	510219198201238048	510219198201238048	2023.7.18-2026.7.18
14	安全生产管理人员	刘倪武	重庆市渝涪职业培训学校	500102198512160271	500102198512160271	2024.5.20-2027.5.19
15	职业健康主要负责人	陈红渝	重庆市渝涪职业培训学校	510219198201238048	Z510219198201238048	2023.9-2024.9
16	职业健康管理人	刘倪武	重庆市渝涪职业培训学校	500102198512160271	Z500102198512160271	2023.9-2024.9

抽：进料检验报告



供应商名：贵钢，产品型号：Q30，零件图名：毛坯，送检数：40/40，零件名称：圆钢，材质：20CR，工件标记：24102342/43，抽检3根，外观检查、尺寸检查、性能检查，检查内容：图样技术要求，实测数据，检验结果：C类，检验员：查永建，2024年7月4日，同时查见化学分析报告单：宋检单位贵钢，材料型号名称：24102342-30，化学成分分析符合要求，化验员：郑小燕。2024年7月8日。

查拉力试验报告

日期	2024/7/4	批次号	30
材质	20Cr	产品规格型号	30
试验人	郑小燕	试验日期	2024/7/4
原始标距(mm)	50.0	断后标距(mm)	61.1
断后伸长率(%)	22.0	最人力(kN)	67.180
抗拉强度(MPa)	873	上屈服强度(MPa)	746
断面收缩率(%)	53		

检验结论：合格。

过程检验：007-0470/0471/0475/0477/0614/0615-00 曲轴检测记录表，设备名称及编号：020000016，产品型号：615-00，

检测项目：总长、跳动、粗糙度，工艺要求：“L”(+0:5/0)，0.4，Ra12.5，检验方法：游标卡尺，MX-5G-L20-1-00，日测，检验合格，操作者：程勇，巡检签字：郭政青。

产品检验：查见有0QC检验报告，正常检查一次抽样方案，外观检查、尺寸检查、零件名称：涡轮轴，检验合格，主管：张将，检验员：胡秋慧。

查生产设备管理：

提供有《涪陵工厂设备明细台账》，查看内容，有设备名称、规格型号、制造厂/代理商、使用部门、数量、状态、设备启用时间等信息。

NO	设备名称	型号、规格	财务固定资产编号	制造厂/代理商	
1	高频感应成套加热设备1套		020000181	重庆科航机电有限公司	粗
2	小巨人车床	QTN150-500U	020000003	小巨人机床有限公司	粗
3	中心孔专机	ZXK-	020000186	美心翼申机械股份有限公司	粗
4	刀具磨		020000167	济南博威精密机械有限公司	粗
5	数控钻孔攻丝中心	TC-S3Z	020000016	兄弟缝纫机（西安）有限公司	粗
6	数控钻孔攻丝中心	TC-S2Z	020000015	兄弟缝纫机（西安）有限公司	粗
7	聚星枪钻	JJX-2815-5	020000014	南京聚星机械装备有限公司	粗
8	聚星枪钻	JJX-2815-6	020000013	南京聚星机械装备有限公司	粗
9	小巨人车床	QTN250-500C	020000011	小巨人机床有限公司	粗
10	小巨人车床	QTN250-500C	020000009	小巨人机床有限公司	粗
11	小巨人车床	QTN150-500U	020000008	小巨人机床有限公司	粗
12	小巨人车床	QTN150-500U	020000007	小巨人机床有限公司	粗
13	小巨人车床	QTN150-500U	020000006	小巨人机床有限公司	粗

.....

负责人介绍，设备部注重生产设备的管理，对设备进行定期的维护保养，保持设备良好状态，达到节能的目的。

查见有《2024年设备年度维护计划》，

序号	设备编号	设备名称	型号、规格	所在生产线	状况		保养周期	关键流程设备标注	上次维护时间	计划保养时间	下次维护时间	维护结果/时间
					好	坏						



	SC202007001	倒角专机	专机	粗加工四红	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
2	020000313	枪钻		粗加工四红	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
3	020000219	万能工具磨床	QZ36800F	粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
4	020000188	枪钻		粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
5	020000086	小巨人车床	QTN150-500C	粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
6	020000084	小巨人车床	QTN150-500C	粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
7	020000076G	控钻孔攻丝中	TC-S2Z	粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
8	020000064	聚星枪钻	JJX-2815-3	粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
9	020000063	小巨人车床	QTN150-500C	机加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
10	020000062	小巨人车床	QTN150-500U	粗加工四红	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
11	020000057	小巨人车床	QTN150-500C	机加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
12	020000041	小巨人车床	QTN150-500U	粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
13	020000200	功能刀具磨削	MTG30	粗加工四丝	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
14	020000198G	兄弟钻攻中心	Q-206	粗加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
15	SC201609007	激光打标机	CBJ-G20	精加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
16	020000151	轴圆台平面度	M7480A	精加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
17	020000089	砂带抛光机	B2-6008/T18	精加工四线	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
18	020000060	君那清洗机		精加工四丝	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
19	020000051	曲轴专用无心	M11100A/MX	精加工四丝	√		一年	普通设备	2023年4月	2024年4月	2025年4月	
说明：1、设备计划性维护项目中根据现场的设备使用状况添加了需要重点维护的设备，用黄色标注												
2、重点设备的维护周期定位为半年，重点设备定义是按单台设备的价值，设备加工精度，及设备维修所需时间的长短对生产线停线影响大小												
3、维护的内容根据不同的机床规格不同，设备维护将根据设备制定维护内容，现场的维护根据内容进行。												
4、因故未能进行设备计划性保养或保养项目没用进行完整的推入到下月的维护计划												
查见 2024 年 5 月设备维护保养实施记录												
	设备名称：数控车床，设备编号：020000103							使用部门：粗加工五线				
序				标准			实测值	判定	保全人			



号	检测项目				
1	主轴润滑，导轨润滑，丝杆润滑	良好	良好	√	蒋仁贵
2	主轴的间歇调整	0.01/200mm	0.012/200	√	
3	尾座主轴间歇	0.01/100mm	0.009/100	√	
4	尾座主轴的上母线，侧母线	0.01/100mm	0.009/100	√	蒋仁贵
5	刀塔与主轴的垂直度	0.01/100mm	0.095/100	√	
6	主轴与导轨的平行度	0.01/100mm	0.009/100	√	蒋仁贵
7	丝杆与导轨的平行度	0.02/1000mm	0.022/100	√	
8	线路接头是否松动，绝缘是否老化	接头紧固，绝缘阻值>2MΩ	正常	√	应学兵
6	电气箱	干燥无杂物，密封良好	良好	√	应学兵
10	数控系统使用是否正常	无不正常报警	正常	√	应学兵
维护细则目的	以设备保全人员为主，操作人员同参与完成，对设备进行部分解体检查修理，更换或修复损坏件，精度检测等。使设备的技术状况全面达到规定设备的完好标准要求。维保所用时间 1-4 小时左右。维保完成后，保全人员应详细填写检修记录，并交部门内勤存档。维保目的是使设备达到完好标准，提高设备的综合效率。				
操作者确认：黄娟		使用部门确认时间：2024. 5. 3.			

现场巡视，各设备运转正常，查见各设备操作工位有设备的作业指导书便于员工查看。

抽设备编号为 020000100 的多轴钻，设备型号：JX-2601-3-02《设备维护清扫点检作业指导书》，作业指导书显示场所：有机床整体、配电箱、夹具导轨、液压油位等；点检的标准：干净无油污、无脏污无油污、导轨面每天打油保养，检查夹具螺栓是否紧圈，气缸动作灵活转动等，针对每一项都有合格标准，有状态，有点检方法，有处理方法和道具，有周期（日、周、月），并有对应的点检部位的照片作为图示。抽该设备的《设备点检表》，表格中点检和维保项目、标准、频次与指导书中的一致，每个项目后面对应有本月每天的点检标记，有点检人员的签名。

查特种设备管理

企业使用特种设备有叉车、行车、压力容器。其中压力容器和行车由房东东策电缆有限公司负责管理和校验。

提供有检验报告，抽查部分报告记录信息如下：

序号	特种设备/消防设施名称	规格/型号	具体分布	数量	是否有效	需检测	使用注册、登记证编号	设备状态	下次检验日期	备注
1	行车	LDA 5t-8m-A 3	下料间 一号	1	有效	1	出厂编号： 140310419	正常	2025. 5	已核对
2	行车	LDA	下料间	1	有效	1	出厂编号：	正常	2025. 5	已核对



		5t-8m-A 3	二号				140310420			
3	叉车	CPCD35H	渝 A00621	1	有效	1	产品编号: 090510089 车架编号: 30HB-09041060 5	正常	2025.3	已核对
4	叉车	CPCD40	渝 A01780	1	有效	1	产品编号: G5AFE9020 车架编号: AX40110BA6246 4	正常	2025.3	已核对
5	叉车	R18SR-0 2	渝 A16324(电动)	1	有效	1	产品编号: C111223J00007 车架编号: C111223J00007	正常	2025.3	已核对
6	叉车	CLG2050 H	渝 A33457	1	有效	1	产品编号: CLG2000ZJJT03 8809 车架编号: 0007120S18000 4829	正常	2025.3	已核对
7	叉车	CPDS18J	渝 A00620(电动)	1	有效	1	产品编号: 090718812 车架编号: JS160-0904105 33	正常	2025.3	已核对
8	储气罐	2/0.84	09TFA72 罐体	1	有效	1	出厂编码: 09TFA72	正常	2025.8 .19	已核对
9	储气罐	2/0.84	09TFA29 8 罐体	1	有效	1	出厂编码: 09TFA298	正常	2025.8 .19	已核对
10	储气罐	2/0.84	ZR209C0 11 罐体	1	有效	1	出厂编码: ZR209C011	正常	2028.0 1.01	已核对
11	储气罐	2/0.84	ZR215L0 02 罐体	1	有效	1	出厂编码: ZR215L002	正常	2024.1 0.22	已核对
12	储气罐	1/0.84	二期 1000L 罐体	1	免检	0	设计压力 0.84Mpa 低于 1.5Mpa, 容积 1000L 低于 1500L, 无需办 理使用登记和 定期检验。	正常	免检	已核对
13	储气罐	1/1.15	热处理 储气罐	1	免检	0	设计压力 1.15Mpa 低于 1.5Mpa, 容积 1000L 低于	正常	免检	已核对



							1500L, 无需办理使用登记和定期检验。			
14	储气罐	0.3/0.8 4	衬套车间	1	免检	0	设计压力 0.84Mpa 低于 1.5Mpa, 容积 300L 低于 1500L, 无需办 理使用登记和 定期检验。	正常	免检	已核对
15	储气罐	0.3/0.8 4	MF01 储 气罐	1	免检	0	设计压力 0.84Mpa 低于 1.5Mpa, 容积 300L 低于 1500L, 无需办 理使用登记和 定期检验。	正常	免检	已核对
16	储气罐	0.3/0.8 4	MF02 储 气罐	1	免检	0	设计压力 0.84Mpa 低于 1.5Mpa, 容积 300L 低于 1500L, 无需办 理使用登记和 定期检验。	正常	免检	已核对
17	客梯		大厅客 梯	1	有效	1	注册代码: 3110500102202 2093900 出厂编码: F8S16A43	正常	2024.0 8	已核对
18	货梯		货梯	1	有效	1	注册代码: 3210500102200 9110001 出厂编码: 02009 — 946	正常	2024.0 9	已核对

生产工艺和生产组织情况：企业生产产品为发动机曲轴、压缩机曲轴和发动机零件，产品生产工艺如下：

1) 往复式压缩机曲轴生产工艺：毛坯入厂检验-打零件型号标记-铣端面、打中心孔-粗车长短轴颈-粗车两曲拐-钻深孔-钻小油孔、沉孔-孔口倒角-铣油槽-去毛刺-油孔检查-渗碳淬火-粗磨长短轴颈-精磨长短轴颈-精磨两曲拐-磨止推面-抛光-作标记-清洗防锈、包装入库；

2) 衬套系列产品生产工艺：毛坯入厂检验-粗车小孔端面-粗车另一端面-热处理-粗磨外圆-磨两端面-精磨外圆-清洗、烘干-红外分选-退磁、防锈、打包入库-出厂抽检；

3) 飞轮系列产品生产工艺：毛坯入厂检验-钻孔、攻丝-粘磁钢-粗、精车外圆端面-粗、精车外圆端面及锥孔-钻端面孔-拉键槽-动平衡-打毛刺-清洗-充磁-检测、打标-装箱、入库；

4) 铝涡旋盘-动盘生产工艺：车涡旋端面及外圆-粗铣涡旋型线及外圆圆弧-车沉孔面及加工孔系-精铣涡旋型线及密封槽及倒角-车工艺搭子及倒角-产品出厂检验装箱入库

5) 铝涡旋盘-静盘生产工艺：车涡旋端面及外圆-铣涡旋反面及加工孔系-粗精铣涡旋型线、密封槽及钻小孔-产品出厂检验装箱入库；

6) 铁涡旋盘-动盘生产工艺：毛坯进料检验-车大端面、沉孔及端面-车涡旋端面-铣涡旋槽、键槽及侧边外



圆-打产品标记-成品出厂检验-清洗防锈包装入库;

7) 转子轴系列产品生产工艺: 毛坯入厂检验-铣、打中心孔-车夹位-粗、精车输入端-粗、精车输出端-钻 8 个螺纹孔-铣键槽-淬火-钻孔、扩孔、攻丝-磨输出端轴承位-磨输入端轴承位-滚输入端螺纹-去毛刺-检动平衡-清洗-总检-清洗、包装、入库

制造部下属有通机制造部、压缩机制造部、涡轮盘制造部、热处理制造部。两班倒, 白班早 7: 30—20: 00, 夜班 20: 00—8: 00。

车间现场巡查情况

压缩机制造部在一期厂房内, 有粗加工生产线 6 条、精加工生产线 8 条、衬套生产线 1 条, 使用设备主要是车床、钻床等, 使用的原材料是钢棒, 没有热处理过程。车间生产过程消耗电能, 机加工过程切削液循环使用。

通机制造部在二期厂房内, 有 MT 系列曲轴生产线 12 条, 和飞轮生产线 1 条, 使用设备为数控车床、加工中心淬火机等设备, 使用的原材料是铸件配料。生产过程 (包括淬火和热处理工序) 消耗电能, 机加过程切削液循环使用。

涡轮盘制造部在二期厂房内, 有 MS 系列涡轮盘生产线 6 条, 使用设备为卧床、加工中心等设备, 没有热处理设备, 生产过程消耗电能, 机加过程切削液循环使用。

热处理制造部位于一期厂房, 有自动热处理生产线 1 条, 另有回火炉 BTF1000 (可控氛箱式多用炉热处理生产线①)、回火炉 BTF1001 (可控氛箱式多用炉热处理生产线②)、箱式多用炉 UBE-1000 (可控氛箱式多用炉热处理生产线③)、箱式多用炉 UBE-1001 (可控氛箱式多用炉热处理生产线④)、气体渗碳氮化炉 UBE-1000 (热处理自动生产线①)、气体渗碳氮化炉 UBE-1001 (热处理自动生产线②)。生产过程消耗电能, 气体渗碳炉功率 205KW, 为耗能最大的设备, 两个设备分别安装有控制电柜和电表。另, 氮化炉和热处理产线炉腔外点燃有火柱, 用于将热处理过程产生的废气烧掉, 保证环保和安全, 火柱燃烧消耗少量的罐装液化气。

另有原料棒材下料车间, 使用设备为带锯机, 生产过程消耗电能, 使用行车转运物料。库房使用叉车转运物料。

审核当天, 通机制造部 MT10 生产线 正在进行 ERP 编码为 04026202001 的曲轴的生产, 产品生产过程和企业提供的工艺流程图中一致, 各工序操作工位都有对应工序的图纸用于指导员工操作。精加工八线正在生产转子轴, 其他飞轮、衬套、涡轮盘、热处理产线也在正常生产。

负责人介绍, 制造部及车间在日常工作中严格执行公司节能管理规定, 注意设备巡查和现场巡查, 避免设备空转, 发现问题及时整改, 注意节水节电。现场巡查未发现跑冒滴漏和设备空转现象。

夜班巡查:

7 月 31 日早 7 点到各车间进行夜班巡查, 夜班查看各车间灯光明亮, 设备运转正常, 机械加工生产过程用能情况和管控情况与白班相同。在生产现场查见由班长带领夜班员工, 在按照订单要求有序生产, 生产设备布局合理, 车间内灯光明亮。车间挂有目视化展板信息。查见生产线上机器的电控柜上显示各项参数正常, 各类机器工作正常, 有序按照计划要求的产品进行生产。夜班生产过程主要消耗电能, 保持设备正常运转; 夜班员工精神状态较好, 现场生产井然有序, 与白班生产相同, 一切有序正常。

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

经查阅相关记录确认, 企业已经在 2023 年 12 月 4-5 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,



对能源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，符合标准要求。

企业最高管理者在 2023年12月18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，改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

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。

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：无
- 4) 资源配置:体系覆盖人数 85 人，变更为体系覆盖人数 170 人.
- 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

上次审核中不符合事实描述:查涪陵工厂设备明细台账》，显示一台型号为T740的单面精钢镗床在用。该型号的镗床为《高耗能落后机电设备(产品)淘汰目录(第二批)》中所列应淘汰设备。企业未能提供对此设备进行淘汰的计划安排的证据。上次开的不符合项已经整改完毕，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用



证书使用符合法规要求；

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，（重庆美心翼申机械股份有限公司）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	☒ 基本符合	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本符合	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本符合	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本符合	☐ 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:马成双



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。