

项目编号: 30635-2023-Q 20709-2024-EO-2024

管理体系审核报告

(Q 监督&EO 再认证审核)



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): 温红玲

审核组员 (签字):

报告日期: 2024 年 9 月 26 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
■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：温红玲

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	温红玲	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-3210533	Q:17.05.02,17.10.02,17.12.05
			E:审核员	2023-N1EMS-2210533	E:17.05.02,17.10.02,17.12.05
			O:审核员	2024-N1OHSMS-2210533	O:17.05.02,17.10.02,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张芙蓉	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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:《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》;

d) 相关的法律法规: 中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国职业病防治法; 中华人民共和国劳动法、山西省环境保护条例、



山西省安全生产条例、山西省消防条例等。

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: 金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T25376-2010、焊接结构用铸钢件GB/T7659-2010、一般工程用铸造碳钢件TB/T11352-2009、电弧焊焊接工艺规程GB/T19867.1-2005、铁道机车车辆用碳钢铸件 通用技术条件TB/T1464-1991、电机铸件外观质量要求TD09-13-2、电机铸造零件磁粉探伤工艺守则TD-079、形状和位置公差 未注公差值GB/T1184-1996、焊接特殊过程确认工艺守则TD30-1-228、电机/电控产品焊缝表面缺陷探伤工艺守则TD90-080、铸钢件热处理工艺规程Q/YD41-024-1997、优质碳素结构钢GB/T 699-2015、碳素结构钢GB/T 700-2006、热轧型钢GB/T706-2016、低合金高强度结构钢GB/T1591-2018、结构用无缝锻件GB/T 8162-2018、焊接无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定GB/T 11345-2013、金属覆盖层 钢铁制件热浸镀锌层技术要求及试验方法GB/T 13912-2020、直缝电焊锻件GB/T 13793-2016、焊接材料质量管理规程JB/T 3223-2017、承压设备无损检测 第4部分: 磁粉检测NB/T 47013.4-2015、承压设备无损检测 第5部分: 渗透检测NB/T 47013.5-2015、输电线路铁塔制造技术条件GB/T2694-2018、输变电锻件结构制造技术条件DL/T 646-2021、输电线路锻件塔加工技术规程T/CEC 137-2017、国家电网有限公司材料类物资采购标准(2019年版)杆塔卷、铁附件卷、电网金属技术监督规程DL/T 1424-2015、输电杆塔用地脚螺栓与螺母DL/T 1236-2013、电机铸件外观质量要求Q/YD03-004-1998等

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求): 无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2024年09月22日 上午至2024年09月26日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023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):

Q: 一般机械加工; 铸钢件、电力铁附件的生产。

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

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: 运城盐湖高新技术产业开发区涑水大道9号;

经营地址: 运城盐湖高新技术产业开发区涑水大道9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 一阶段审核情况(适用时)



于年月日- 年月日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：

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：组织地址发生变更
- 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：

综合管理部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2 能力

GB/T45001-2020/ISO45001:2018 标准 7.2 能力

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 10 月 16 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 10 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；特种设备管理控制；生产过程控制；目标考核情况；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 03 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：现场查提供公司营业执照正本，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。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：40 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

公司策划了一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产工艺流程：

1) 一般机械加工（①锻件：换向器套筒、封环、轴承室；②钢板下料：轴承盖、短轴、封环、轴承室、平衡盘、支架等；）：

原料检验——粗车——热处理（其中淬火过程——如适用时；外包）——材质检验（外包）——表面处理（发蓝）——精加工（精车、钻、铣）——包装入库

2) 一般机械加工（③地脚螺栓）：

原料检验——下料——缩径——滚丝——组焊——组装——检验——入库

3) 铸钢件（端盖类、支架、轴承盖、换向器套筒等）生产工艺流程：

毛坯制造（外包）——射线探伤（外包）——粗加工（粗车）——半精加工（半精车、钻孔、攻丝）——磁粉&超声波探伤（外包）——喷砂、喷漆（外包）——精加工（精车）——包装入库

4) 电力铁附件（横担、抱箍、支架等）的生产工艺流程：

下料——冲孔——折弯（适用时）——组焊——热镀锌（外包）——检验——交付

经确认，特殊过程：焊接、热处理、表面处理过程；需确认过程：焊接、热处理、表面处理过程；

外包过程：部分产品热处理（淬火过程）、材质检验、探伤、喷漆、热镀锌、计量器具检测

查看有关过程确认记录，针对焊接、热处理、表面处理过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.1.30，符合策划要求。

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

质量、环境和职业健康安全方针：

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，符合要求。

理解组织及其环境：

运城鑫工科技有限公司，提供有不动产权证（不动产权第 0020926 号），坐落于：运城盐湖高新技术产业



开发区涑水大道 9 号，单一场所。

经现场确认，并与总经理沟通，申请了地址变更：

变更前：

注册地址：运城市盐湖工业园区涑水大道 10 号；

办公地址：运城市盐湖工业园区涑水大道 10 号；

经营地址：运城市盐湖工业园区涑水大道 10 号；

变更后：

注册地址：运城市盐湖工业园区涑水大道 10 号；

办公地址：运城盐湖高新技术产业开发区涑水大道 9 号；

经营地址：运城盐湖高新技术产业开发区涑水大道 9 号；

公司主要进行一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产。

现场查提供公司营业执照正本，

统一社会信用代码：91140800113663441M，成立日期：1993 年 03 月 11 日，注册资本：500 万元，核准日期：2024 年 4 月 28 日

经营范围：一般项目：机械零件、零部件加工；通用设备制造(不含特种设备制造);电力设施器材制造；高铁设备、配件制造；高铁设备、配件销售；铁路机车车辆配件制造；金属制品销售；机械电气设备制造；电力设施器材销售；有色金属铸造。(除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动)；

认证申请范围如下，经营范围覆盖认证范围。

Q：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产

E：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产所涉及场所的环境管理活动

O：一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产所涉及场所的职业健康安全管理活动

固定污染源排污登记回执：编号：91140800113663441M001X，有效期：2020 年 03 月 04 日至 2025 年 03 月 03 日，有效期内。

经现场核实，企业人数实际为 40 人，无倒班。

管理手册，于 2021 年 1 月 5 日实施、发布，A/0 版，于 2024 年 9 月 12 日就文件审核提出问题进行修订为 A/1 版，于 2024 年 9 月 25 日就组织地址变更导致的文件变更进行了修订，现运行版本为 A/2 版。

法律法规：公司在环境和职业健康安全方面符合国家、本省、地方的环境和安全法律法规要求。

与总经理沟通，公司领导层确定外部和内部与公司的宗旨、战略方向有关、影响质量/环境/职业健康安全体系实现预期结果的能力的因素。外部因素考虑：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化、社会、经济和自然环境方面（不管是国际、国家、地区或本地）等因素；内部因素考虑：公司的价值观、文化、知识和绩效等因素。 总经理负责组织对确定的内部和外部因素的相关信息监视和评审，以确保质量、管理体系与公司的战略方向一致，并实现其预期的结果。

理解相关方的需求和期望：

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量/环境/职业健康安全体系有关的相关方，并确定其要求。公司按照管理手册要求对相关方的需求和期望进行管理，以理解相关方的需求和期望以便帮助本公司更好的建立清晰的方针和目标，做到目的明确；由于相关方对组织持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响，因此，公司确定了：

与质量/环境/职业健康安全体系有关的相关方：

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

公司对这些相关方及其要求的相关信息监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

顾客的需要和期望：产品质量保证、价格合理、使用环保安全材料、按期送达等；

员工的需求和期望：员工在安全健康的工作环境下，不受伤害和健康伤害，及时足量发放防护用品等；

政府机构：遵纪守法、无污染环境事故、提供就业机会、依法纳税、无社区或居民投诉，企业按要求对人



员(含外来人员)进行登记、防护到位等;

公司周边企业、居民、社区等:邻居:不扰民,生产噪声小,无有毒有害气体、不影响正常生活、有社会可接受的绩效、诚实和诚信等。

通过识别社区等周边环境的需求期望,公司将火灾、固废排放等纳入自己的合规性义务进行管理。并作为公司的目标指标加以控制。

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。符合要求。

应对风险和机遇的措施:

公司制定管理手册中,明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。

企业编制有《XG/QEO.CX13-2021 风险和机遇的应对控制程序》,识别了风险并制定了相关措施,查提供有《风险和机遇评估分析表》,识别有:

目前质量管理体系风险主要的风险有以下方面:货款周转不及时;新客户的开发、人才流失问题等问题。针对货款周转不及时,公司采取了先支付预付金,根据进度支付货款,后留一部分质量保证金,规避资金拖欠风险,减少公司资金周转压力。

针对新客户的开发,人才流失等,通过展会现场和客户的验厂,来关注客户意向。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。

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。

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的开展相关工作。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。

与领导层沟通,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。 风险机遇识别基本充分,应对风险和机遇的措施基本适宜。

重要环境因素:潜在火灾的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放。评价基本准确。

不可接受风险:潜在火灾、机械伤害、触电伤害,识别全面,符合要求。

公司及部门质量、环境和职业健康安全目标及考核:

公司总目标	完成情况
① 一次交验合格率≥99%;	99.5%
② 顾客满意度大于 90 分以上	98 分
③ 废气达标排放;	100%
④ 噪声达标排放;	100%
⑤ 固体废弃物 100%分类处置;	100%
⑥ 火灾事故发生为 0;	0



⑦ 机械伤害事故发生为 0;	0
⑨ 触电事故发生为 0;	0
综合管理部目标	完成情况
① 体系文件受控率 100%;	100%
② 质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	100%
③ 为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	100%
④ 外部提供过程控制率 100%;	100%
⑤ 顾客满意度大于 90 分以上	98 分
⑥ 固体废弃物 100%分类处置	100%
⑦ 火灾发生率为 0	0
⑧ 触电事故发生为 0;	0
生产技术科目标	完成情况
① 产品一次性检验合格率 $\geq 99\%$;	99.5%
② 生产设备完好率 100%	100%
③ 技术工艺文件正确率 100%	100%
④ 生产计划按期完成率 100%	100%
⑤ 废气达标排放;	100%
⑥ 噪声达标排放;	100%
⑦ 固体废弃物 100%分类处置;	100%
⑧ 火灾事故发生为 0;	0
⑨ 机械伤害事故发生为 0;	0
⑩ 触电事故发生为 0;	0

考核人为各部门负责人,按月/年进行考核,自体系运行以来,公司和部门均完成目标值。基本符合要求。

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

(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)

产品实现的过程和活动的管理控制情况:

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。

公司策划了一般机械加工:铸钢件、电力铁附件的生产工艺流程:

1) 一般机械加工(①锻件:换向器套筒、封环、轴承室;②钢板下料:轴承盖、短轴、封环、轴承室、平衡盘、支架等;):

原料检验——粗车——热处理(其中淬火过程——如适用时;外包)——材质检验(外包)——表面处理(发蓝)——精加工(精车、钻、铣)——包装入库

2) 一般机械加工(③地脚螺栓):

原料检验——下料——缩径——滚丝——组焊——组装——检验——入库

3) 铸钢件(端盖类、支架、轴承盖、换向器套筒等)生产工艺流程:

毛坯制造(外包)——射线探伤(外包)——粗加工(粗车)——半精加工(半精车、钻孔、攻丝)——磁粉&超声波探伤(外包)——喷砂、喷漆(外包)——精加工(精车)——包装入库

4) 电力铁附件(横担、抱箍、支架等)的生产工艺流程:

下料——冲孔——折弯(适用时)——组焊——热镀锌(外包)——检验——交付

经确认,特殊过程:焊接、热处理、表面处理过程;需确认过程:焊接、热处理、表面处理过程;

外包过程:部分产品热处理(淬火过程)、材质检验、铸钢件毛坯制造、探伤、喷漆、热镀锌、计量器具检测

查看有关键过程确认记录,针对焊接、热处理、表面处理过程,从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认,确认时间为 2024.1.30,有作业文件,对关键过程进行监督,现场查看,作业人员操作熟练,符合作业要求。

资质符合性:

现场查提供公司营业执照正本,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,顾客满意度为 98 分,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。

产品和服务的要求



管理手册中 8.2、《XG/QEO.CX24-2021 与顾客有关的要求控制程序》规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

综合管理部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传,向顾客介绍服务,回答顾客的咨询,让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理,合同的评审,向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

综合管理部负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审,确定顾客/法律法规及公司的要求,若存在差异,确保相关事项得到解决,评审过程记录在《产品要求评审表》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

公司主要的客户:中车永济电机有限公司(套筒,压圈,前后端盖,支架,轴承盖等)、西安中车永电智慧驱动有限责任公司(套筒,压圈,前后端盖,支架,轴承盖等)、永济中车电机电器修配有限公司(前后端盖,支架,轴承盖,法兰盘,平衡环等)、山西领创电力科技有限公司(钢筋笼,地脚螺栓等)、中气电力装备有限公司(电力铁附件,变压器成套设备)、泰州海田电气制造有限公司(成套变台设备)、山西运能电力科技有限公司(地脚螺栓,基础钢材)、广东和发输能源科技集团有限公司(地脚螺栓,基础钢材)等。

查:需方:西安中车永电智慧驱动有限责任公司永济分公司 采购基本合同,合同编号:

ZHQDYJ/CG-WWPJCG-2024-058,合同约定有产品名称-A类:机座、转轴、线圈、端环、护环、铁芯、冲片、风机、接线盒;B类:导条、端盖、轴承盖、封环、支架等加工类部件;C类:绝缘材料、导电环、钣金件、紧固件及其他类物料,约定有:术语定义与解释、转让和分包、零部件产品质量保证、质量要求、技术标准和质量标准、法律法规要求、产品零部件分类及要求、质量管理体系要求、质量证明文件、首件检验和出厂检验、质保期要求、质量事故处置、定价与结算、交货期、包装、运输要求、运输方式、装运通知、交货地点、交货确认方式、风险和所有权的转移、进货检验、不合格品处置、技术服务、违约与索赔等条款,要求明确。提供《合同评审记录表》:评审人员:樊永博、王美霞、谢解生,审批谢解生。评审结论:满足要求。查评审过程在签订合同之前进行,符合要求。

查:需方:中车永济电机有限公司 加工委外协议,协议号:507·XY2023-280,合同约定:ZD109J 前后端盖铸钢件,运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款,要求明确。提供《合同评审记录表》:评审人员:樊永博、王美霞、谢解生,审批谢解生。评审结论:满足要求。查评审过程在签订合同之前进行,符合要求。

据综合管理部经理介绍:合同签订前,由综合管理部、生产技术科进行评审,报总经理批准。

查以上合同评审,以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求,未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查提供有对应发货单,交期满足订单要求。

产品和服务的要求控制基本符合。

产品和服务的设计开发过程:

经过与生产技术科主管沟通和现场审核发现:公司生产技术科负责产品设计开发工作。

生产技术科配备了专业的技术人员,查樊永博等人,均有多年的工作经验,对一般机械加工;铸钢件、电力铁附件的生产等有一定的经验,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相关国家、行业标准、顾客要求进行生产,并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。

与负责人沟通确认,编制有一般机械加工;铸钢件、电力铁附件的生产各过程(粗车、热处理、表面处理、精加工(精车、钻、铣)、下料、缩径、滚丝、组焊、组装、喷砂、冲孔、折弯、包装入库)生产工艺卡、检验规程、安全技术操作规程(车床工、铣床工、磨床工、钻床工、电火花机、线切割机、砂轮机、加工中心、表面处理作业、起重作业、钳工)。

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开发新产品时,公司按照文件 8.3 条款要求进行设计开发,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。



同时负责人介绍,近年来,公司生产技术科团队,对生产设备和生产工艺进行改进,旨在提高工作效率,提升产品生产自动化控制及节能降耗。

基本符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制

查《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求,编制有《XG/QEO.CX23-2021 外部提供过程产品服务控制程序》,对由外部提供的产品、过程或服务进行控制,确保其符合要求。

现场提供有《合格供方名单》,由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	列入日期
1	运城市聚鑫源物资有限公司	槽钢、角铁、扁铁、无缝管等	2024年1月12日
2	运城市东森商贸有限公司/山西项农金属材料有限公司	螺纹钢、线材	2024年1月12日
3	山西四海工贸有限公司	钢板	2024年1月12日
4	郑州钢乐贸易有限公司	圆钢	2024年1月12日
5	永济电气锻压有限责任公司	锻件	2024年1月12日
6	永济市城西南巡铸钢厂	外包-铸钢件毛坯制造	2024年1月12日
7	中车永济电机有限公司检测实验中心	外包-材质检验	2024年1月12日
8	中车永济电机有限公司	外包-探伤	2024年1月12日
9	陕西秦特铁塔制造有限公司	外包-热镀锌	2024年1月12日
10	深圳华量校准检测有限公司	外包-计量器具检测	2024年1月12日

.....

抽查 合格供方评价记录

供方名称:运城市聚鑫源物资有限公司、运城市东森商贸有限公司、山西项农金属材料有限公司、山西四海工贸有限公司、郑州钢乐贸易有限公司、永济电气锻压有限责任公司,查均提供有供方调查表、供方评定记录表,评定项目有:年供货能力、质量保证能力、技术标准、信誉履约能力、价格、进货不合格处理等,有评价部门、主管部门、批准意见,评价结论:同意继续合作。批准:谢解生 2024年1月12日

外包方名称:永济市城西南巡铸钢厂、中车永济电机有限公司检测实验中心、中车永济电机有限公司、陕西秦特铁塔制造有限公司、深圳华量校准检测有限公司,均提供有外包供方调查表、评价表,评价有外包供方资质、生产/检验/检测能力、质量保证能力等,有评价部门、主管部门、批准意见,评价结论:同意继续合作。批准:谢解生 2024年1月12日

抽查采购/外包控制:

抽查采购:2024-9-24-圆钢- $\varnothing$ 72*9m-10支-2.682T/2024-9-23-螺纹钢-0.261T-6根/2024-9-22-热镀锌扁铁-60#-8支、热镀锌管-150-2支/2024-9-15-钢板 20*2200*4000-3.604T/90*2200*3000-5.024T/热镀锌圆钢- $\varnothing$ 12-3.72T;均提供有产品出库单,交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查外包:外包-铸钢件毛坯:2024-7-11-传动端盖-4*779件/法兰盘-5*82件/传感器盖 10*245件/后端盖 76件;均提供有产品出库单,交付数量、交付日期与合同要求相一致。

采购流程基本符合要求。

生产和服务实现过程控制:

组织在管理手册 8.5、《XG/QEO.CX26-2021 生产和服务的提供控制程序》中规定了生产服务的具体控制要求,符合标准要求。

公司一般机械加工;铸钢件、电力铁附件的生产,通常依据客户的订单要求来确定安排生产及维修的有序进行。

a) 组织通过客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性,生产车间通过下达的生产计划获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的作业指导书等文件,文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标,作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备,观察所有生产设备工作正常。



d) 组织为各工序配备了可满足要求的监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

f) 生产技术科负责对产品的放行，综合管理部负责产品交付和交付后活动的实施。需要售后服务时由综合管理部负责联系售后服务工作。

g) 为生产过程配备了必要的设备操作人员。

h) 生产技术科负责关键、特殊过程的确认和控制；

公司策划了一般机械加工：铸钢件、电力铁附件的生产工艺流程：

1) 一般机械加工（①锻件：换向器套筒、封环、轴承室；②钢板下料：轴承盖、短轴、封环、轴承室、平衡盘、支架等；）：

原料检验——粗车——热处理（其中淬火过程——如适用时；外包）——材质检验（外包）——表面处理（发蓝）——精加工（精车、钻、铣）——包装入库

2) 一般机械加工（③地脚螺栓）：

原料检验——下料——缩径——滚丝——组焊——组装——检验——入库

3) 铸钢件（端盖类、支架、轴承盖、换向器套筒等）生产工艺流程：

毛坯制造（外包）——射线探伤（外包）——粗加工（粗车）——半精加工（半精车、钻孔、攻丝）——磁粉&超声波探伤（外包）——喷砂、喷漆（外包）——精加工（精车）——包装入库

4) 电力铁附件（横担、抱箍、支架等）的生产工艺流程：

下料——冲孔——折弯（适用时）——组焊——热镀锌（外包）——检验——交付

经确认，特殊过程：焊接、热处理、表面处理过程；需确认过程：焊接、热处理、表面处理过程；

外包过程：部分产品热处理（淬火过程）、材质检验、铸钢件毛坯制造、探伤、喷漆、热镀锌、计量器具检测

查看有关键过程确认记录，针对焊接、热处理、表面处理过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.1.30，确认结论：公司提供的条件完全可以满足工序要求，能够保证产品质量。确认符合要求，

现场观察：8311800695 法兰盘的生产

粗车过程：使用设备：立式车床/C512，现场询问操作工刘松了解设备操作规范及注意事项，提供有粗车记录：外径（mm）： $\phi 613.2$ 、 $\phi 613$ 、 $\phi 613.1$ ；止口（mm）： $\phi 597$ 、 $\phi 596.9$ 、 $\phi 596.9$ ；深度（mm）：173.4、173.3、173.3；厚度（mm）：191.4、191.5、191.46，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

半精车过程：使用设备：数控立式车床/C5116b，现场询问操作工耿晓健了解设备操作规范及注意事项，提供有半精车记录：外径（mm）： $\phi 610.1$ 、 $\phi 610.06$ 、 $\phi 610.1$ ；内径（mm）： $\phi 179.02$ 、179、178.96；高度（mm）：164.4、164.38、164.42；止口（mm）：598.94、 $\phi 598.96$ 、 $\phi 598.96$ ，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

精车过程：使用设备：数控立式车床/C5116b，现场询问操作工耿晓健了解设备操作规范及注意事项，提供有精车记录：止口： $\phi 600.01$ 、 $\phi 600.01$ 、 $\phi 600.01$ ；内径： $\phi 180.01$ 、 $\phi 180.02$ 、 $\phi 180.02$ ；厚度：24.02、24.02、24；总厚：188.44、188.46、188.4，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

现场观察：传动端外封环/8313702149 的生产

下料过程：使用设备：数控门式切割机/CNCDG-3000，现场询问操作工陈俊峰了解设备操作规范及注意事项，提供有下料记录：钢板：材质：Q235B/规格：-55*2200*L，实测：外径- $\phi 247\text{mm}$ 、内径- $\phi 115\text{mm}$ ，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

粗车过程：使用设备：普通车床/C630，现场询问操作工荆云鹏了解设备操作规范及注意事项，提供有粗车记录：实测：外径： $\phi 235\text{mm}$ 、 $\phi 234.5\text{mm}$ 、 $\phi 235\text{mm}$ ；内径： $\phi 126\text{mm}$ 、 $\phi 125.9\text{mm}$ 、 $\phi 126.04\text{mm}$ ，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

精车过程：使用设备：数控车床/cjk6150，现场询问操作工赵森了解设备操作规范及注意事项，提供有精车记录：实测（mm）：外径： $\phi 231.95$ 、 $\phi 231.94$ 、 $\phi 231.94$ ；内径： $\phi 129.02$ 、 $\phi 129.015$ 、 $\phi 129.02$ ，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。



现场观察：地脚螺栓 M36*2000-140-240 的生产

下料过程：使用设备：锯床/GB4028，现场询问操作工谢振波了解设备操作规范及注意事项，提供有下料记录：圆钢：材质：35#，规格：Φ36*6000”，实测下料长度：2002mm、2002mm、2000mm，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

缩径过程：使用设备：缩径机，现场询问操作工戴志鹏了解设备操作规范及注意事项，提供有缩径记录：实测外径：33.4mm/33.4mm/33.4mm；缩径部位实测长度：150mm/152mm/151mm，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

螺纹加工过程：使用设备：滚丝机，现场询问操作工戴志鹏了解设备操作规范及注意事项，提供有螺纹加工记录：螺纹加工试配合格，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

组焊过程：查现场提供有《焊接过程工艺卡》，使用设备：电焊机/ZX7-400T，查焊接人员能力，提供有陈俊峰焊工证，现场询问操作工陈俊峰了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作，按图纸要求根开选择使用模具进行组装，焊接，引弧从箍筋开始，不得伤害主筋，并观察表面无焊渣、焊瘤等缺陷，观察焊接操作、焊后外观、根开实测检查：239mm/240mm；240mm/240mm；241mm/240mm 等均符合要求。

现场观察：铁塔横担支架及横担的生产

下料过程：使用设备：多功能剪切机/OA32-8B，现场询问操作工谢振波了解设备操作规范及注意事项，提供有下料记录：角铁：L63*6*6000，L63*170 实测下料：170mm、170mm、172mm；扁铁：-60*6*6000，-60*6*325 实测下料：325mm、324mm、326mm，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

冲孔过程：使用设备：液压联合冲剪机/40T，现场询问操作工亢菲了解设备操作规范及注意事项，提供有冲孔记录：Φ18*30 实测孔径：宽度：18mm/18mm/18mm；长度：30mm/30mm/30mm，现场观察操作工操作、尺寸控制等均符合要求。

折弯过程：使用设备：液压板料折弯机/WC67Y-100/3200，现场询问操作工谢振波了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：开机前应上、下模具清理、擦拭干净；检查托料架、挡料架及滑块上无异物，如有异物，应清理干净；按所折板料厚度选择适当模口、并按规定设定折弯力、调整上下模具间的间隙均匀一致、折弯时，不可将手放在模具间，狭小料不可用手扶；作业完毕，应关闭油泵，切断电源。主要检查尺寸：邻边垂直度，面板对角线长度等，观察现场操作、尺寸控制等均符合要求。

组焊过程：查现场提供有《焊接过程工艺卡》，使用设备：电焊机/ZX7-400T，查焊接人员能力，提供有陈俊峰焊工证，现场询问操作工陈俊峰了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作，按图纸要求根开选择使用模具进行组装，焊接，引弧从箍筋开始，不得伤害主筋，并观察表面无焊渣、焊瘤等缺陷，观察焊接操作、焊后外观、尺寸 L1=140 边距：138mm、139mm、140mm 等均符合要求

包装（适用时）过程：查现场提供有《包装过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：工作前先了解客户要求包装方式，按规范要求进行包装操作，并观察包装牢固、合格证、出厂标识齐全；包装完好等情况，观察符合要求。

现场观察以上一般机械加工；铸钢件、电力铁附件的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。

变更的控制：

顾客要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照编制的《XG/QEO.CX26-2021 生产和服务的提供控制程序》实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

产品的放行：

公司管理手册 8.6 中规定了产品和服务的放行控制，并对原材料、过程产品、成品实施检验。



(一) 进货检验: 检验依据: 公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

①查进料控制: 提供有《进货检验记录》, 均符合进厂检验规程。

抽查采购: 2024-9-24-圆钢- $\varnothing$ 72*9m-10 支-2.682T/2024-9-23-螺纹钢-0.261T-6 根/2024-9-22-热镀锌扁铁-60#-8 支、热镀锌管-150-2 支/2024-9-15-钢板 20*2200*4000-3.604T/90*2200*3000-5.024T/热镀锌圆钢- $\varnothing$ 12-3.72T; 均提供有产品送货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单, 经查, 交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致, 验收结果符合厂验收标准。

抽查外包: 外包-铸钢件毛坯: 2024-7-11-传动端盖-4*779 件/法兰盘-5*82 件/传感器盖 10*245 件/后端盖 76 件; 均提供有产品送货单、产品合格证及《进货检验记录》、验收入库单, 经查, 交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致, 验收结果符合厂验收标准。

采购产品验证符合标准要求。

(二) 过程检验: (检验依据: 检验员依据检验规范和国标进行检验。)

具体过程控制详见生产技术科 8.5.1 审核记录

(三) 成品检验及第三方检验: (检验依据成品检验规范、国标)

查成品/出厂检验控制: 检验依据见审核记录 Q8.1 策划等。

抽查提供有第三方检测报告: 客户监查检测报告、公司委托第三方机构对原料、同批次产品试棒进行检验报告。

与负责人沟通, 当有新产品交检时, 执行新产品开发流程, 查提供有 DTK324 传动端端盖装配 5210131598 加工、组焊盖板、DTK324 传动端端盖 82101318142 加工、DTK324 非传动端端盖 38210131813 加工 样件提交记录: 有技术协议书、理化试验、PC 表、图纸、全尺寸检测报告、加工工艺、检验清单、设备清单、探伤报告、射线报告、技术条件响应表、特殊过程能力确认表、响应表、材质单、焊工证、主要人员名单、铸件补焊作业指导书、缺陷焊接记录与检查记录表, 基本符合要求。

查提供有 2024-9-20-5313060684 导风罩-1 件/5313170466 外轴承盖-4 件、2024-9-11-5211960182 定心法兰、YBVF-60A-6(1140)前端盖 5 件(8310132183)、YJ265E 定心法兰 3 件(5211960182)、2024-9-18 地脚螺栓 M36*1520/1750-8*2/8*2 根、定位模板--10*600-2*2 个、传动端外封环/8313702149、法兰盘/8311800695、ED14-000-005 换向器套筒-12 件 8310860048 支架、ZD14 换向器压圈、等出厂产品质量检验卡/PC 表、合格证, 检验结论: 均合格, 检验项次均符合检验规程要求。

查提供第三方检测报告-原料, 2024 年 05 月 10 日, 山西天泽承工程检测有限公司 钢筋原材检验报告

委托单位: 运城鑫工科技有限公司, 工程名称: 220kV 平垣线等工程, 工程部位: 铁塔基础, 样品名称: 热轧带肋钢筋, 牌号 HRB400E, 公称直径(mm)18/32/28/20/25 等不同公称直径, 判定依据《钢筋混凝土用钢第 2 部分: 热轧带肋钢筋》GB/T 1499.2-2018, 结论: 经检测, 所检项目均符合《钢筋混凝土用钢第 2 部分: 热轧带肋钢筋》GB/T1499.2-2018 标准中, HRB400E 的技术要求。

查提供有客户监查检测报告-试棒, 中车永济电机有限公司检测实验中心, 委托单位: 机加事业部, 名称: 45#优碳钢圆钢 466, 材料牌号: 45#, 规格: Φ 350mm, 判定依据: GB/T699-2015, 接收日期 2023/08/25, 检验项目有: 化学成分 C、Si、Ni、Cr、P 等含量、断面收缩率、冲击功、屈服强度、抗拉强度、延伸率等, 检验结论: 合格。

查提供有地脚螺栓试棒检测报告, 试棒: M36、M42、M48、M56、M64 各 1 根, 检测单位: 山西省机械产品质量监督检验站有限公司, 报告日期: 2024 年 5 月 17 日, 工程名称: 220kV 平垣线等工程, 建设单位: 山西运能电力科技有限公司, 检验依据: GB/T 228.1-2021、GB/T 4336-2016, 判定依据: GB/T699-2015, 检验结论: 按委托方要求对所送样品进行检验, 所检项目均符合标准 GB/T 699-2015《优质碳素结构钢》的规定。

通过上述记录了解到, 组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量, 并进行了相应状态的标识, 产品必须经检验合格才能交付, 确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

合规性评价情况:

企业于 2024 年 1 月 20 日进行了合规性评价, 评价结论: 从整体情况来看, 目前公司无严重违反国家法律



法规的情况发生。

绩效的监视和测量情况:

公司编制有《XG/QEO.CX15-2021 绩效测量和监视程序》、《XG/QEO.CX07-2021 内部审核控制程序》、《XG/QEO.CX05-2021 管理评审控制程序》，为保证公司质量/环境/职业健康安全体系的有效运行，通过对管理绩效的监视与测量，确保体系运行的有效性。

策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制，内容基本符合要求。

综合管理部对管理体系的过程能力进行监视和测量，通过内审对管理体系运行的符合性和有效性进行监测，结论管理体系总体运行有效。详见审核 9.2 条款；通过管理评审对管理体系的充分性、有效性和适宜性作了肯定的评价。详见审核 9.3 条款记录；通过目标考评，监测管理体系运行的有效性。

现场查提供公司营业执照正本，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。

查提供有运城鑫工科技有限公司 年产 10 万组内燃机车用无端隙活塞环 3 万机车配件环境影响报告表、年产 1 万吨钢管输电塔项目环境影响报告表、批复、验收意见等，项目建设符合国家和地方的产业政策要求。

经现场观察确认，综合管理部办公或服务过程中不存在职业病危害因素。

企业定期对员工进行体检，提供有定期体检报告，均无职业禁忌症。

综合管理部负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，按季度进行考核，提供有目标及考核记录；综合管理部每周对环境和安全运行进行检查，策划有环境运行检查记录表、安全运行检查记录表和员工安全教育等，均基本符合要求。

提供了目标分解与实施表，规定了分解部门，分解值与采取的措施，考核频次为每季度/年。目标均完成。抽查环境、安全绩效监测评价报告，评价结论为通过贯彻 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，公司员工的环保安全意识明显加强，公司的环保安全管理水平有了较大的提高。公司的办公区域及所管辖的现场范围内的安全工作更加规范，在工作得到了客户的好评。评价人为公司领导和各部门负责人，评价时间为 2024 年 5 月 30 日

查有环境运行检查记录：每月检查一次，检项目包括：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、产品下脚料的处理，查 2024 年 5 月 15 日、2024 年 6 月 15 日、2024 年 7 月 15 日的环境运行检查表，检查情况：均符合要求。

查有安全运行检查记录：每月检查一次，检项目包括：劳保用品防护，违章指挥、安全操作，机械运行，用电，车间安全标志设置，查 2024 年 5 月 28 日、2024 年 6 月 28 日、2024 年 7 月 28 日的安全运行检查表，检查情况：均符合要求。定期对设备进行维保，并定期给操作工发放劳动防护用品，从而降低工作过程中噪声，均进行了检查落实，基本符合要求。包含了对车间环保和安全设施：灭火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。

综合管理部负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，按季度进行考核，提供有目标及考核记录，均已达成，基本符合要求。

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。

目前未发现公司出现违规现象。

无被动性绩效的监视和测量。

环境与安全的运行控制情况:

与负责人沟通，编制有《XG/QEO.CX25-2021 运行控制程序》、紧急情况发生预案、节能降耗管理规定、消防管理制度、固体废弃物控制办法、噪声控制办法、员工职业健康安全和劳动保护控制程序等一系列控制文件。

查一般机械加工：铸钢件、电力铁附件的生产、检验、办公、服务过程涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1.废水控制：项目无生产废水产生；生活污水用于厂区泼洒抑尘；另外厂区设防渗旱厕，定期清掏，因此项目无外排废水。



2.废气控制：主要焊接、喷砂工序产生的粉尘。

① 喷砂颗粒物：布袋除尘器+排气筒；密闭喷砂机。

② 焊接颗粒物：焊烟净化器，车间加强通风。

3.噪声控制：主要噪声污染源为开式可倾压力机、液压摆式剪板机、多功能剪切机、红星锯床、液压板料折弯机、数控门式切割机等机械设备的工作噪声，低噪设备+基础减震+厂房隔声；现场观察项目车间及设备合理布局，通过采取选用低噪声设备，加强基础减振，厂房隔音等措施，再经距离衰减，确保噪声达标排放。

4.固废控制：

① 粗、精加工、下料工序--边角料：外售。

② 废机油、废润滑油：重复利用，少量暂存于危废间，定期交由有资质单位处理，暂无处置。

③ 职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

④ 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

5.紧急情况控制：

① 查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

② 制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

③ 公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

④ 潜在火灾管控：办公区配备灭火器，张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，编制应急预案，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。

6.资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7.产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产、检验过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

8.车间、仓库：

查看车间、成品、半成品仓库环保消防安全设施等运行状态良好，原料主要存放在铆焊车间内，原料存放区、半成品、成品等放置整齐，分类摆放，标识明确，巡视发现车间现场按规定要求配备灭火器、安全通道畅通，观察到操作工按章作业，生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。

9.工作场所职业危害因素：



与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险点及控制措施如下：

风险点：焊接粉尘、噪声。

① 焊接粉尘：作业分级--相对无害，诱发事故类型-尘肺，采取了如下防尘措施：

- a. 设置了焊接净化器；
- b. 配备防护面罩并正确佩戴；
- c. 设置粉尘危害及防护标识；
- d. 定期进行防护培训和体检。

② 噪声：作业分级--相对无害，诱发事故类型-噪声聋，采取了如下防噪声措施：

- a. 设备上选用低噪声设备；对设备采用了减振基础；
- b. 定期进行设备维护保养；
- c. 设置噪声危害及防护标识；
- d. 配备防噪耳塞并正确佩戴；
- e. 定期进行防护培训和体检。

10. 安全防护：

能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场员工戴有手套、口罩、耳塞、毛巾、防护眼镜等劳保用品。提供《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：手套、防护口罩、耳塞、毛巾等。毛巾为各部门领用，其余物品皆为生产技术科领用。员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

查现场安全防护：现场焊接工/喷砂工佩戴有防护面罩、防噪耳塞/防尘口罩、手套等，提供有员工体检报告，无职业病禁忌症。

11. 相关方管控：提供相关方告知书，查见《相关方告知书发放记录》，发放目标包括供方、客户、附近经济开发区等；发放方式为邮件。

12. 提供有《2024环境、安全费用投入明细》，主要有安全培训学习、消防设施、劳保物品、紧急救护用品等。

13. 公司按月为员工办理了法规要求的各种保险，未发生欠缴情况。员工工资、补贴亦未发生拖欠现象。提供《保险缴费证明》，证明为主要长期员工上社保。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如手套、耳塞、口罩、防护眼镜等。现场焊接工/喷砂工佩戴有防护面罩、防噪耳塞/防尘口罩、手套等安全防护用品。

提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

观察现场：固废，废边角料、废零部件，集中收集。



查看固废单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后放到固废区。

经查组织的运行控制基本符合要求。

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，企业已经在2024年6月6日至6月7日策划和实施了完整的内审。

经查对内审方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了实施。内审记录完整，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。

抽查内审员能力：查内审组长及内审员培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；现场与内审组长及内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚（△）。

企业最高管理者在2024年8月15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 项改进建议已完成，经验证，措施有效。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后续进一步加强日常业务运行与内部审核、管理评审的融合度。

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：

授权 樊永博 为一般不合格品处置负责人。

提供不合格报告单，内容包括：不合格事实描述及原因分析、拟采取纠正/预防措施、完成情况、验证情况等内容，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。

经沟通了解，该公司自 2023 年 10 月以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。

环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。自 2023 年 10 月以来未发现环境、职业健康

安全管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的 1 项不符合，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，已改进，验证改进措施有效。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

2) 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):

公司为建立、实施保持 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020 标准并持续改进其有效性, 确定并提供为建立、实施、保持和持续改进质量环境健康安全管理体系所需的资源。

公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要, 提供并配备:

公司主要进行一般机械加工; 铸钢件、电力铁附件的生产。

现场观察, 办公楼 1 座共 3 层, 现一层和三层闲置, 二层主要有: 总经理办公室 1 间、综合管理部办公室 1 间、财务办公室 1 间、生产技术科 1 间、会议室 1 间、危废库 1 间; 生产区主要有有机加工车间(粗加工、精加工)、铆焊车间、热处理车间、成品、半成品仓库 1 间, 原料主要存放在铆焊车间内。职工及管理人员共计 40 人, 设置有综合管理部、生产技术科 2 个部门, 规定了各部门的职责和权限。办公室及车间工作环境干净整洁, 企业水电网齐备, 为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件, 为办公室员工配备电脑, 可以网络传递信息。

生产设备有: 800KN 开式可倾压力机、液压联合冲剪机、液压板料折弯机、液压摆式剪板机、数控车床、钢筋下料机、热处理炉、电火花线切割、液压冲床、多功能剪切机、钢筋弯曲机、钢筋箍筋弯曲机、锯床、气体保护焊接、晶闸管整流弧焊机、电焊机、全自动数控液压钢筋调直切断机、折弯机、数控门式切割机、钢筋弯弧机、角磨机、普通车床、数控车床、数控机床、立式车床、外圆磨床、拉床、立式加工中心、万能升降台铣床、立式铣床、数控铣床、立式钻床、立式车床/数控、摇臂钻床、普通车床等。

检测设备有: 百分表、游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、内径千分尺、数显深度尺、接杆内径千分尺等等。

特种设备有: 天车 2 台, 均提供有使用登记证和定期检验报告, 有效期内。

运输设备: 轻型普通货车。

环保安全设备: 焊烟净化器、布袋除尘器、灭火器、垃圾桶等。

办公设备: 电脑、打印机、传真机、电话等。

资源配置基本满足要求。

现有基础设施配备较充分、齐全, 满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

查见“办公设备台账”、“生产设备台账”、“监视测量设备台账”, 明确了设备名称、型号、数量等。

管理手册中 7.1.3 规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求, 生产设备维护保养有进行分类控制。

查见“2024 年设备维修、保养计划”, 规定计划保养时间、设备、规格型号、保养人等内容。

序号 设备名称 型号 设备潜在问题 保养需求/维修要求 计划时间 维修人员

1 立式车床 C512A 纵梁爬行恢复设备工作能力 2024. 4. 15 王师傅(外)

2 普通车床 C630 主轴箱异音恢复设备工作能力 2024. 4. 10 王师傅(外)

3 数控车床 CKJ6180(3m) 产品加工端面碎振纹 恢复设备精度 2024. 3. 27 王师傅(外)

4 普通车床 CT6140A 车外圆锥度大 2024. 6. 20

5 万能升降台铣床 X6132 横行走刀不稳恢复设备工作能力 2024. 3. 31 张运武

6 数控车床 CPK6180(1m) 产品加工尺寸不稳定恢复设备精度 2024. 3. 22 王师傅(外)

7 800KN 开式可倾压力机 T23-80 离心盘配件脱落、异音调整离心定位件位置 2024. 4. 22 王师傅(外)

8 抛丸机电机 异音恢复设备工作能力 荆云鹏 2024. 4. 25

9 热处理炉 炉温上升不稳定恢复设备工作能力 电工(外) 2024. 4. 20

10 数控门式切割机 NGDG-3000 等离子气压不足 恢复设备工作能力 杨黎明(外) 2024. 3. 10

日常维护:

每班班前做好设备检查、润滑工作(润滑油箱加油、导轨加油)。

每班下班做好卫生、防锈工作。每月做好电器部位卫生清理和线路检查。每季度对使用频率高的设备进行必要的检查、检修、保证设备性能良好。



查提供有设备维保、检修记录,抽查提供有生产设备检查、润滑工作、检修、环保安全设施检查记录现场观察到上述生产设备辅助设备运行状态正常。

管理手册中 7.1.4 策划并制定了过程运行环境管理控制要求,现场观察办公区、生产车间,工作场所布局合理,温湿度适宜,照明良好,满足办公需求。有“办公环境卫生管理制度”、“安全防火规定等规章制度”等规章制度。运行环境满足要求。

观察现场,查公司办公面积适宜;车间布局基本合理,空间较宽敞,通道畅通,消防安全环保设施齐全,车间主任介绍每周定期清扫。

查看车间、成品、半成品仓库环保消防安全设施等运行状态良好,原料主要存放在铆焊车间内,原料存放区、半成品、成品等放置整齐,标识明确,巡视发现车间现场按规定要求配备灭火器、安全通道畅通,观察到操作工按章作业,生产秩序良好。车间现场工作环境基本满足要求。

过程运行环境基本满足要求。

公司为确保产品监视和测量活动需要,提供并配备了百分表、游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、内径千分尺、数显深度尺、接杆内径千分尺等监视和测量设备,查提供《监视和测量设备台账》和校准周期,基本满足生产需要。为确保监视和测量设备的精确度和准确度,公司有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

抽百分表、游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、内径千分尺、数显深度尺、接杆内径千分尺,均提供校准证书,均在有效期内。

现场查看百分表、游标卡尺、数显卡尺、外径千分尺、内径千分尺、数显深度尺、接杆内径千分尺等校准标识明确,运行状态良好。

监视和测量设备由使用人负责保管维护,以防止损坏或失效,目前尚未发现监视测量设备失准的情况,监视和测量设备运行环境适宜。

公司没有计算机软件用于监测活动。

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。

抽查内审员能力:查内审员经培训考核合格,提供有由总经理批准的内审员任命书;

现场与内审组长及内审员沟通发现,内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚(△)。

与相关人员沟通,企业相关人员基本具备相应能力和意识,后续会加强对内审员能力的培训与内审实战操作,基本符合要求。

3) 信息沟通:

管理手册 7.4、XG/QE0.CX04-2021 信息交流、沟通、参与和协商控制程序中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。

3) 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。管理手册, XG/QE0.SC-2021, 于 2021 年 1 月 5 日实施、发布, A/0 版, 于 2024 年 9 月 12 日就文件审核提出问题进行修订为 A/1 版, 于 2024 年 9 月 25 日就组织地址变更导致的文件变更进行了修订, 现运行版本为 A/2 版; 程序文件: 文件编号: XG/QE0.CX-2021, 版本状态: A/0, 包括 27 个文件等; 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、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

组织地址变更:

变更前: 运城市盐湖工业园区涑水大道 10 号;

变更后: 运城盐湖高新技术产业开发区涑水大道 9 号。

2) 组织机构: 无

3) 管理体系: 无

4) 资源配置: 无

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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核问题整改验证: 经查上次审核提出问题已整改, 经验证, 整改措施有效;

六、认证证书及标志的使用

主要用于招投标, 经确认, 使用符合要求。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q: 一般机械加工; 铸钢件、电力铁附件的生产。

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

八、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

☐推荐再认证注册

☒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，推荐保持认证注册（Q）&再认证注册(EO)。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：温红玲



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。