

项目编号：20616-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：四川省晨田机床制造有限公司

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）：杨珍全

审核组员（签字）：张心

报告日期：2024年11月06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
☒ 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：杨珍全

组员：张心



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	杨珍全	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-3230067 2024-N1EMS-3230067 2024-N1OHSMS-323006 7	Q:18.04.01 E:18.04.01 O:18.04.01
B	张心	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-4207381	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	罗春燕、曹健清、刘刚等	向导	受审核方
2	无	观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）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：

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》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：数控车床和车削中心检验条件 第2部分：立式机床几何精度检验GB/T16462.2-2017、热轧扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差GB/T-702-2017、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、机械加工设备一般安全要求GB/T 17737.1-2013、一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T 1804-2000、形状和位置公差未注公差值GB/T 1184-1996、铸件件通用技术标准GB/T 9439-2010等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、技术协议等

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年11月05日 上午至2024年11月06日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月17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：金属切削机床制造

E：金属切削机床制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属切削机床制造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：四川省内江市资中县经开区凤凰岭片区凤翔东路

办公地址：四川省内江市资中县经开区凤凰岭片区凤翔东路

经营地址：四川省内江市资中县经开区凤凰岭片区凤翔东路

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（ 0 ）项，轻微不符合项（ 1 ）项，涉及部门/条款:品控部 Q8.6 a）、b）条款。



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11月09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30日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产、检测和特种设备管理、生产和服务提供过程控制、产品和服务放行控制、环境因素和危险源的识别与更新、环境安全的运行控制、应急准备与响应。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量、环境和职业健康安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量较稳定，无质量、环境和安全事故，供方形成长期合作伙伴，通过质量、环境和职业健康安全管理体系运行促进服务质量提升及环境、职业健康安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动较支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，初步成型，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，PDCA方法也得到适当的运用，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方产品市场竞争激烈，产品质量、售后服务对经营业务影响大，产品创新，人员技能提升，存在一定的风险。物料进货及生产过程检验还需加强，本次审核针对部分物料未实施检验验收，开具了1项不符合。

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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价，及其测量方法是：

质量、环境和职业健康安全目标	计算方法	责任部门	目标实际完成（2024年
----------------	------	------	--------------



			1 月至 10 月)	
产品交付合格率 100%	交付合格数/交付总数*100%	生产部	100%	
合同按时交付率 100%	按时交付数/合同总数*100%	市场部	100%	
顾客满意度≥90 分	满意得分和/总调查数	市场部	94.8 分	
废弃物分类收集处理率 100%	处理数/总数*100%	综合部	100%	
火灾事故为 0	实际发生数	综合部	0	
环境扰民投诉为 0	实际发生数	综合部	0	
重大安全伤亡事故为 0	实际发生数	生产部	0	
职业病发生率为 0	实际发生数	综合部	0	
目标已实现				

2.2 重要审核点的监测及绩效

■符合 □基本符合 □不符合

质量、环境和职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量、环境和职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每季度考核一次，提供 2024 年 1 月至 2024 年 10 月考核结果，， 经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境和职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境和职业健康安全管理体系运行。

资源配置及特种设备、特殊工种：提供主要设备台账、计量器具台账、人员档案等。经现场审核配备的生产设备、计量器具、办公设施、人员、场地等满足该企业产品设计、生产、销售的需要，叉车有定期检验合格证据。特殊工种叉车工有资格证，可以支持管理体系运行。符合要求。

查，公司的特种设备管理：公司有 1 台叉车，提供有叉车的定期检测报告，报告编号：CO-NDW202300417，检验机构：四川省特种设备检验研究院，检验日期：2023 年 03 月 15 日，检验结论：合格。下次检验日期：2025 年 03 月，报告具体内容见附件。

行车 3 台（其中有 2 台 2 吨行车（钢丝绳电动葫芦）按相关规定不需年检），有 20 吨行车 1 台（厂内编号 2 号）、查使用登记证编号：起 17 川 J01533（20）行车定期检验报告，报告编号：QD120240078，检验日期：2024 年 03 月 15 日，检验机构：内江市特种设备检验所，检验结论：合格。下次定期检验日期：2026 年 03 月，检验结论：合格，报告具体内容见附件。

有储气罐 1 个：容积 2.0m³、压力 0.84Mpa、介质：空气，按相关规定不需定期检查。

压力表校准证书编号：JZ2024C9LX100489，检验机构：四川中元计量检测技术有限公司，检验日期：2024 年 10 月 15 日，检定结论：符合 1.6 级。

安全阀校验报告，报告编号：WXHXF-AF-2023-61097，检验机构：无锡市惠锡锅炉压力容器有限公司，校验日期：2023 年 11 月 19 日，下次校验日期：2024 年 11 月 18 日，校验结果：合格。容积 2.0m³ 储气罐及配套压力表和安全阀校准或校验报告内容见附件。

产品生产制造过程：出示了《生产通知单》 明确的产品名称、数量等内容；

抽 2024 年 11 月份金属切削机床制造的生产计划

产品	规格	数量	交付日期
----	----	----	------



数控车床	S48M	17 台	2024-12-10
数控车床	H48X	10 台	2024-12-20
数控车床	H400MY	7 台	2024-12-20

.....

编制:廖勇, 审核: 罗春林 批准: 陈帮勇 2024.10.30

审核当天现场查看数控车床(型号: S48M、H48X、H400MY)正在进行生产
公司产品实现流程:

市场调研→产品设计→原材料采购→部件加工(铣、车、磨、钻等)→装配、调试→检测→交付。

查看机床制造加工重要工序:

1、机床床身加工(产品型号S48M):

加工流程: 铣钣金安装底面钻孔、攻螺纹——钻孔、攻螺纹——粗铣安装面—精铣安装面、钻安装孔、攻螺纹。

依据: 产品图纸、加工工序卡片

设备: 加工中心、摇臂钻床

操作: 1) 员工张太安根据产品图加工尺寸要求, 编制程序, 经检查无误后。安装好待加工床身, 确定安装固定后, 选取合适刀具启动进行加工中心铣削加工, 加工完成后进行尺寸检测。加工时员工佩戴口罩、耳塞防护。

2) 依据设备操作规程及图纸工艺要求将床身放置在摇臂钻床上, 钻孔工艺参数: $\phi 12\text{mm}$, 深度: 8个底孔, 深度12。主要工艺控制点: 钻孔的孔位及尺寸符合图纸工艺要求、加工面光洁、无毛刺、螺栓能顺利旋入。主要工艺控制点: 底面平整、螺纹质量。

现场查看铣平面及螺纹加工质量符合要求。

2、床头箱轴承孔加工(型号: 5.5KW)

依据: 产品图纸、加工工序卡片

设备: 镗床。

查看轴承孔加工。完工尺寸(内孔): $\phi 210.5^{+0}_{-0.02}$ 、深 190 ± 0.1 , 平行度0.01、同轴度0.01, 粗糙度: Ra1.6。

操作: 1) 员工朱定全先将工件安装在镗床工作台上并固定, 根据图纸尺寸选取合适刀具并对刀调整后进行铣孔。加工完成用内径百分表检测。

主要工艺控制点: 内孔尺寸及粗糙度符合图纸要求、孔口无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

3、回转油缸法兰螺孔加工(型号: CT-S48-00-04-02A)

依据: 产品图纸、加工工序卡片

设备: 加工中心等。

查看螺孔加工。加工6-M6(通孔)、螺孔距 124 ± 0.2 、粗糙度: Ra1.6; 加工6-M8(通孔)、螺孔距 124 ± 0.2 、粗糙度: Ra1.6。

操作: 1) 员工曹健清将工件安装在加工中心工作台上, 根据图纸尺寸要求编制加工程序, 选取合适钻头并对刀调整后启动进行加工中心进行钻孔合格后、再进行攻丝加工。加工完成用螺纹塞规检测。

主要工艺控制点: 螺纹质量(通规通、止规止)及粗糙度符合图纸要求、孔口无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

4、线轨装配、产品型号: H400MY

依据: 装配工艺指导书、产品图

设备: 手动工具(扭力扳手、起子等)

检测设备: 杠杆百分表、百分表、磁力表座等。

质量要求: 直线度 $\leq 0.01\text{mm}$ 、扭力45Nm、平行度(侧母线0.01、上母线0.02)。

操作: 员工李铭、陈兴彬根据产品组装要求, 按以下顺序进行线轨装配: 1) 先将床脚配上调节螺杆, 将床脚调整水平状态; 2) 用40目油石研线轨安装部位, 目测/手感无毛刺锐角用无尘纸擦拭干净; 3) 用煤油清洗



待安装 HGH30CA 线轨组件,并擦拭干净,滑块必须原装保护;4)选用 12.9 级 M8*30/M6*16 内六角螺栓各 10 只, CZ3 线轨压块 10 只;5)将线轨平放在安装位置上,再用 M8*30 内六角螺栓固定线轨滑块必须原装保护;6)用杠杆百分表吸在线轨滑块上,对应大理石平条进行滑动测试直线值 $\leq 0.01\text{mm}$,对超差位置进行压块微调,直到合格,用扭力扳手 45Nm 值对 M8*30 螺栓加固;7)安装完工后,做螺栓防松动标记,线轨螺纹孔压入塑料防尘罩。操作工采用戴手套、口罩进行安全防护。

主要工艺控制点:线轨安装正确、连接可靠、不允许损伤线轨安装面。

现场查看组装质量符合要求。

4、丝杆装配 (X 向丝杆)、 产品型号: H48X

依据:装配工艺指导书、产品图

设备:手动工具(扭力扳手、起子等)

检测设备:杠杆百分表、磁力表座等。

质量要求:等高值 $\leq 0.01\text{mm}$ 、扭力 25Nm。

操作:员工陈兴彬根据产品组装要求,按以下顺序进行丝杆装配:1)清洗 x 电机支架, X 丝杆螺母座,擦拭干净,备用;2)准备轴承 760203ACTN-2RS-P5DF, 760204ACTN-2RS-P5DF, 203 轴承装于支撑座轴承位内, 204 轴承装于电机支架轴承位内;3)分别将校棒装入支撑座和电机支架,测量校棒 1 和校棒 2 的等高值 $\leq 0.01\text{mm}$;4)对大于等高值的螺母座进行研磨,用涂色检查,其接触率不应小于整个面的 60%,并应均匀分布;5)按要求拆除校棒并按规定存放;6)装配完工,做好记录及标识摆放合理并防尘、防锈处理。操作工采用戴手套、口罩进行安全防护。

主要工艺控制点:等高值与要求一致。

现场查看组装质量符合要求。

4、电主轴转子装配、产品型号: S48M

依据:装配工艺指导书、产品图

设备:手动工具(扭力扳手、起子等)

检测设备:动平衡检测设备、扭力扳手等。

质量要求:动平衡 $\leq 0.15\text{g}$ 、扭力 90Nm。

操作:员工刘兴州根据产品组装要求,按以下顺序进行电主轴转子装配:1)选用合格主轴一套、8*7*7 平键一件、缩套两件、转子一件、转子后隔套一件;2)拆下主轴上的所有预紧螺母,并分批次摆放整齐备用;3)取一件缩套放入主轴,并注意缺口方向对应键槽方向一致;4)放入平键涂抹少许黄油,选转子内孔锥线长的一端向下对应键槽放入;5)再放入缩套,缺口对应键槽反方向,依次放入隔套,并用锁紧螺母 90Nm 扭矩固定;6)用油笔在每个装配关系的零件上做好标识记号,在动平衡检测设备上进行检测,转速 3000r/min。当数据大于 0.5g 时要进行配重,小于 0.5g 时需要进行减重。数据小于 0.15g 为合格;7)对合格后的总成归类存放待用,并做好防尘处理,摆放合理。

主要工艺控制点:动平衡 $\leq 0.15\text{g}$ 。

现场查看组装质量符合要求。

5、床头箱总成动平衡检测、产品型号: H48X

依据:装配工艺指导书、产品图

设备:手动工具

检测设备:动平衡检测设备。

质量要求:动平衡值 $\leq 0.2\text{g}$ 。

操作:员工刘兴州根据产品组装要求,按以下顺序进行床头箱总成动平衡检测:1)成品装在测设备上,对应好支撑点和固定点;2)接上控制电源;3)设置转速 3000r/min,动平衡值两端 $\leq 0.2\text{g}$;4)总成组装完成后,摆放整齐,做好防锈防尘处理。

操作工采用戴手套、口罩进行安全防护。

主要工艺控制点:动平衡值 $\leq 0.2\text{g}$ 。

现场查看组装质量符合要求。

6、安装回转油缸/磁环编码器组件、 产品型号: H400MY

依据:装配工艺指导书、产品图



设备：手动工具

检测设备：百分表、千分表。

质量要求：端面跳动0.005、圆跳动0.02。

操作：员工邱远刚根据产品组装要求，按以下顺序进行回转油缸/磁环编码器组件装配：1) 将总成平放在工作台上；2) 油缸放入安装位置，旋转回油缸固定端，对准螺纹安装孔；3) 用 M8*70 内六角螺栓交叉、对称、均匀拧紧；4) 组装完成后，摆放整齐，做好防锈防尘处理；5) 将磁力表座固定在床头合适位置，用千分表检测刹车盘端面跳动 $\leq 0.005\text{mm}$ ；6) 将磁力表座固定在床头合适位置，用百分表检测回转油缸轴向跳动 $\leq 0.02\text{mm}$ 。

操作工采用戴手套、口罩进行安全防护。

主要工艺控制点：端面跳动 0.005、圆跳动 0.02。

现场查看组装质量符合要求。

整个数控车床生产加工过程可控，加工质量符合要求

特殊过程的确认：按照标准识别的需要确认的过程为：产品设计过程，2024年10月15日陈帮勇对设计过程的人员、设备、工艺等进行了确认，能满足能力要求。

经过与公司领导沟通和现场审核发现：受审核方研发部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员3人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事金属切削机床的设计和生，均依据国家/行业标准和客户要求设计生产。公司制定《设计与开发控制程序》，审核时提供了《机床桁架机械手设计项目》设计开发资料。经查符合要求。

销售服务过程：观察各工序—洽谈、合同评审、销售服务、产品交付等工序的员工操作符合要求，经询问对销售技巧、产品质量要求、销售任务要求均清楚，金属切削机床的销售过程在受控条件下提供，经检验人员检查产品质量合格。

产品的监视和测量：对原材料检验数量、规格型号、外观、合格证等，提供原材料进厂检验单、外包钣金加工产品检验单、“螺帽”、“工件头转台”、“锭子”等，有效；但审核发现2024年10月31日入库的磁环编码器（规格 $\phi 85$ ，数量2件，供方：北京科森德电子科技有限公司）未按规定要求实施检验，已开具不符合项报告，需整改。半成品由生产工人对加工、组装过程进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照国家/行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查产品合格证、主要技术参数单和询问检验员符合要求。产品检验主要检验项目有：（1）拖板及内防护运行检查；（2）夹紧液压测试；（3）主轴测试（4）冷却水路测试（5）驱动电机电流检验（6）漏水测试（7）切屑测试、（8）跑磨合测及主轴温升测试（9）整体外观检查（10）检查排刀架和镗刀座的中心高与主轴等等，检验结论合格。

产品由专职检验员检验合格后，在产品打印标志根据不同规格型号进行转运入库，生产部填写入库单，经库管员确认后入库。查看入库单有生产日期、规格型号、主要材料供方、顾客等信息。内容清晰、正确。

产品交付流程，库管员根据销售合同或顾客要货通知发货，通知产品运输外包方派车来公司装车送货，由库房填写送货单，交送货人（一般由外包方车辆驾驶员负责），产品交付后，将有客户签字确认的送货单回交库管员，由库管员登录公司产品交付结算系统。产品交付流程清晰、可靠，具有可追溯性。

企业目前从其作业指导书、图纸、操作规程和焊接记录、装配记录、检验记录、销售合同等形成文件的信息来看未发生更改。若产品的服务发生变更，由研发部填写《产品/服务变更通知单》，由生产部和品控部领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产部门存档。

环境因素/危险源识别及评价：综合部、研发部、生产部、品控部、市场部根据部门所涉及的环境因素/危险源进行识别，并评价出重要环境因素及重大危险源，提供环境因素/重大危险源评价记录，目前环境因素/危险源识别基本完整，评价的重要环境因素为固废排放、噪声的排放、资源的消耗、潜在火灾事故



的发生；不可接受风险为触电伤害、机械伤害、火灾事故，环境因素/危险源识别评价符合要求。

运行控制：编制《基础设施和工作环境控制程序》、《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《应急准备与响应控制程序》、《环境、职业健康安全监视与测量控制程序》、《生产和服务控制程序》、《操作规程》、《应急预案》等，针对各部门所负责的工作，分别对环境/安全运行过程进行控制。1) 生产过程无废水外排，生活废水排入市政污水管道。

2) 固废排放管理：金属边角料、金属切削粉末，不合格配件分类放置在指定区域，有标识。处理采取出售给回收公司处理。危险固废主要为废矿物油（空压机定期更换产生的）、废切削液等，废矿物油澄清后主要用于本公司其它机械设备润滑使用，不能重复利用的废矿物油与废切削液收集后集中放置，查回收登记台账，目前废矿物油有 2 桶 400kg, 废切削液 5 桶 1000kg。负责人讲公司废矿物油、废切削液处理由经开区凤凰岭片区工业管委会指定有危险废物处理资质单位处理，现已向经开区凤凰岭片区工业管委会申报处理数量，下次审核时重点关注。

废气、噪声排放：噪声主要为加工中心、铣床、车床、行车等运行时产生，厂界外噪声可控，通过对设备进行日常维护，减少异常噪声产生。废气主要为金属高速、高温切削加工时产生。现场查看，由于机械加工是间隔加工，产生的废气量不大，气味小，对外污染小。环境污染物排放影响小，企业地处工业园区，周边无环境敏感单位，暂未进行污染物排放检测，基本合理。

企业办理了污染物排放登记，提供有固定污染源排污登记回执，登记编号:91511025MA6773YE1Y001W，有效期:2020 年 04 月 23 日至 2025 年 04 月 22 日，见附件。。

3) 杜绝火灾、触电、机械事故：每月对对线路、开关、插座和消防器材进行一次全面检查，参加消防演练。加工中心有防护罩、铣床、车床等设备前加有围栏，能起到防金属飞屑造成伤害的防护，作业现场有安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查。制定了相应的触电和机械伤害应急预案。近一年内未出现过工伤事故。叉车工持证上岗，起重机操作工经过专业培训。经与车间员工交流，经过环保和职业健康安全防护知识培训，具有一定环保意识和安全意识。符合要求。

法律法规识别：对环境/安全适用的法律法规进行识别收集，提供了公司适用的法律法规及要求清单，主要有质量法、安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、劳动法、消防法、环境空气质量标准、固体废弃物环境防治法、仓库防火安全管理规则、劳动防护用品管理规定、《工业企业厂界环境噪声排放标准》、《环境空气质量标准》、质量管理体系要求、《环境管理体系要求及使用指南》、《职业健康安全管理体系要求》及相关产品标准等，并且于2024年08月19日进行合格性评价，提供合规性评价记录，基本符合要求。

绩效监视和测量：主要对质量/环境/安全目标指标完成情况；对质量/环境/安全控制过程检查，涉及内容主要有消防设施配备/安全通道及应急措施/固废存放等；员工职业体检情况等方面进行监视和测量，基本符合要求。经确认，组织金属切削机床制造主要工序为机加工、组装、检测，工序简单，无职业病危害因素，每年定期对员工进行预防性健康体检，抽查 2024 年 11 月 5 日祝金学、张太安、罗春林等员工体检报告，未发现职业病。。

应急准备和响应：编制应急准备和响应控制程序，识别的潜在意外紧急情况为火灾、触电、机械伤害。编制了应急预案一包括火灾的应急预案、安全事故应急预案，经查阅综合部组织了应急演练，提供了 2024 年 8 月 5 日的火灾应急预案演练记录。经查符合要求。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024 年 10 月 3 日至 4 日进行了 2024 年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。通过面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等均比较熟练，内审员基本能满足内审的能力要求。



对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年10月30日进行了2024年的管理评审，陈帮勇总经理主持，管理者代表和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：加强原材料采购质量的控制，2024年11月01日由综合部对相关员工进行质量、环境、职业健康安全管理体系标准及采购控制程序的培训，效果良好。改进有效。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，管理评审尚可。

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：

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。产品交付、使用中发现了的不符合，采取维修、调换等措施，保证产品正常使用。目前为止无不合格产品或服务交付客户使用的情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对交付的产品不合格或服务质量不符合采取了原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如产品或服务质量、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变化

2) 组织机构：无变化

3) 管理体系：无变化

4) 资源配置：无变化

5) 产品及其主要过程：无变化

6) 法律法规及产品、检验标准：无变化

7) 外部环境：无变化

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变化

9) 联系方式：有变化，原联系人：黄曾/15309050873，变更为：罗春燕/18782179663。

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性



上次不符合为生产部09.1.1条款，经本次审核验证均整改且无类似不符合情况出现。

五、认证证书及标志的使用

现场查见，认证证书及标志主要用于资质和宣传，未见违规使用情况。

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，四川省晨田机床制造有限公司的

☒ 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

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:杨珍全 张心



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。