

项目编号：1343-2022-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：全椒县金台数控机床制造有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：

报告日期：2024 年 11 月 04 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：张磊

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	张磊	组长	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2022-N1EMS-2258213 2023-N1OHSMS-225821 3 2022-N1QMS-2258213	E:18.04.02 O:18.04.02 Q:18.04.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	盛文燕	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**环境管理体系,职业健康安全管理体系,质量管理体系**）认证后，进行第二次监督审核□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：

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

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：；

d) 相关的法律法规：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、安全生产法等

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：JB/T 8771.2

《加工中心 验收条件 第2部分：立式加工中心几何精度检验》；



JB/T 8771.4《加工中心 验收条件 第4部分：线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验》；

JB/T 8771.7《加工中心 验收条件 第7部分：精加工试件精度检验》标准、GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》、GB3095-2012《环境空气质量标准》、GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》；女职工劳动保护规定

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11月02日 下午至2024年11月04日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月26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）：

E：数控机床、普通机床的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：数控机床、普通机床的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：数控机床、普通机床的生产

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：安徽省滁州市全椒县十字镇十谭产业园滨水路 108 号

办公地址：安徽省滁州市全椒县十字镇十谭产业园滨水路 108 号

经营地址：安徽省滁州市全椒县十字镇十谭产业园滨水路 108 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）：

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（2）项，涉及部门/条款:采购部 Q8.4，管理部 QE07.2

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 9 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 2025 年 1 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程监控、环境因素、危险源变化、目标考核情况；任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息：

近一年内未发生过环境、安全事故，未发生过相关方投诉抱怨情况，未发生违反法律法规情况，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。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：公司各部门职责明确，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。对识别出的相关管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示： 人员安全环保知识加强培训，提高保护环境、保障人身安全的意识。

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

●公司的目标为（随手册发布实施）：

质量目标：	考核结果
成品一次性交验合格率 $\geq 95\%$	100
顾客满意度 $\geq 95\%$	100
合同履约率 100%	100
环境目标：	
固体废弃物 100%分类处置	100
噪声达标排放	0
职业健康安全目标：	
安全事故发生率为零	0
火灾事故发生率为零。	0

●目标在各部门进行了分解，结果显示本年度1-3季度目标实现。

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）



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，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。

公司在策划管理体系时，考虑到公司目前内外环境和影响因素，根据相关方的要求与公司确定的合规义务，结合公司产品、服务、活动、部门职能和公司实施控制与施加影响的权限和能力，在管理手册中明确了质量、环境和职业健康安全管理体系的边界和适用性；公司管理体系范围：数控机床、普通机床的生产。

Q：数控机床、普通机床的生产

E：数控机床、普通机床的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：数控机床、普通机床的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

生产经营场所：安徽省滁州市全椒县十字镇十谭产业园滨水路108号

体系覆盖人数：23人，社保缴纳人数23人。

覆盖的管理体系活动的区域和场所包括管理层、技术部、质量部、生产部、销售部、管理部等涉及产品的设计、制造、销售现场和部门

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司建筑面积约6600平米。建有车间和库房、办公区。

主要办公设备：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。

主要生产设备：扣压机、锁管机、吸尘器、气液分离器、起重机、车辆等。

主要监视和测量设备：百分表、千分表、角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺等

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

特种设备：行车中辆台10吨、一台20吨，其余均为2，8吨



公司目前社保缴纳清单中人数24人，由于人员流动人数有误差。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

●建立有《生产质量监视和测量程序》监视测量仪器有：百分表、千分表、角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺等，满足检验需求。

●检测设备配置能满足产品检测需求。

●企业对计量器具进行了送检，部分检测设备在购买时已要求供应商提供有效期内的校准证书。

深度尺，证书编号：QJ/SL20241030025，检测日期：2024年10月31日

外径千分尺，证书编号：QJ/SL20241030023，检测日期：2024年10月31日

杠杆百分表，证书编号：QJ/SL20241030026，检测日期：2024年10月31日

其余检测报告详见扫描件

公司主要数控机床的生产

生产工艺流程：

配件采购→机床外罩组装→机械部分组装→电器控制组装→调试→包装

关键工序：调试 需确认过程：无

公司生产、检验相关标准：GB/T18400.2-2010《立式或带垂直主回转轴的万能主轴头机床几何精度检验》、《生产工艺流程规范》、《作业指导书》、《产品检验控制程序》等指导产品生产和确定产品的接收；

生产设备：扣压机、锁管机、吸尘器、气液分离器、起重机、车辆、电脑等。

监测设备：角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制，详见8.2、8.3、8.4、8.5、8.6条款的记录。

制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》相关记录有：原料检验单、生产任务通知单、过程检验记录、成品检验记录、不合格品记录等。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

●顾客沟通方式有电话、传真、电邮等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求；向顾客报告生产的进度，再次确认交货地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由管理部、销售部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直



接进行投标，明确客户需求完成签订前合同评审工作，合同签订后即完成合同评审过程。

——顾客名称：山东博科真空科技有限公司，签订时间：2024年8月29日，合同编号:JT20240829

产品名称：加工中心 JTM-1266

——顾客名称：南京唯品机械有限公司，签订时间：2024年10月16日，合同编号：JT20241016

产品名称：数控车床 CAK6185*1500

●提供2024年10月30日关于：南京创威机械有限公司的“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：产品质量、交货及时性、售后服务、价格水平等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。最终顾客满意率100%。

●编制《采购控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

●主要采购物资有：直流小型断路器、隔离变压器 手全自动稳压器、智能化高频开关电源模块嵌入式软件、电线、电缆等。

●识别的外包过程：刷漆、叉车搬运、产品运输。

●查采购部提供的供应商清单，共显示合格供应方冠常州数控科技有限公司、上海贝力达光电缆启东有限公司、滁州福道精密机械有限公司、亚德客（江苏）自动化有限公司、南京敏硕机械配件有限公司、上海哲宏机器人自动化有限公司等供应商，内容包括：序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

●查看2024.9.20数控系统、驱动单元、伺服电机等等的采购合同，供应商：合肥柏霖自动化设备有限公司、查看2024.9.29轴承的采购合同，供应商：太仓市宽鹏贸易有限公司，均规定了名称规格、数量、包装件数等要求。

产品运输直接在物流平台下单，由物流平台安排货运司机，货运司机由平台进行管控。

●公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。

●公司制定了管理手册《生产过程控制程序》，对新产品开发全过程进行控制，确保新产品能满足顾客和国家有关标准及法律法规要求。

技术部、质量部门负责编制设计开发项目计划书、任务书和设计输出文件，负责编制新产品鉴定报告和评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

采购部负责采购样机及小批试制所需的研发物资。

生产部负责配合技术部、质量部门小批试制和试研发。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告和确认报告等。

现场看到设计开发资料有：《800MM床身设计资料汇总》。

内容包括了产品设计任务书、产品设计计划、设计输入评审报告、设计输出评审报告、设计开发验证



报告、设计开发确认报告等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求，确定了成本分析、工艺流程、验收方法等。

公司制定了《生产过程控制程序》，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

1) 依据客户的订单制定生产计划，明确产品数量、规格型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。

现场有：图纸、设备操作规程、作业指导书、检验规范，指导生产操作的要求。操作人员直接按要求操作及进行控制，防止人为错误。

2) 配置了相应的监视和测量设备，百分表、千分表、角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺等，满足产品质量特性测量的需要。

3) 检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验，对产品外观、规格尺寸、组装进行确认，能够验证过程和成品是否符合接收准则。

4) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求。本公司编制组作业指导书，进行该过程的生产活动，设备运行可靠，能满足要求。人员资格：本公司操作员均进行了相关的培训，可满足要求。工艺文件：对于每个类型的产品，公司均制定了相应的工艺文件及检验要求，验收标准，可满足要求。

5) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。

6) 生产和服务控制过程职责明确：

生产部负责生产和服务的管理和监督工作；

车间主任负责依据《生产订单》组织生产，生产进度反馈。

生产现场观察：

查看CAK6160*1500mm数控车床等产品生产过程，

抽配置单，销售区域：全椒，交货期：2024年11月10日，机型：CAK6156*1000mm，配置要求：

980TDi(6+10)+11丹马+11海菱变频，平床身、1KW丹马电机、汉江X轴:GD2506*621-05071、Z轴:GD4010*1850等等

抽查零部件加工工序工序，操作工李刚，进行机床外罩组装，现场配备加工图纸，依据图纸要求进行机床外罩的组装，观察员工操作过程符合工艺要求。

操作工盛文芳在进行配盘，现场有作业指导书和图纸，加工后经自检合格。

抽查数控车床组装工序，操作工陈向华，使用电钻、磨光机等，现场有作业指导书和图纸，根据生产配置单进行组装每批在组装完成后按要求实施调试，并将调试结果记录，经确认符合要求。



通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求，安装时的边角料集中堆在垃圾桶，做好安全防护。

●产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

抽《销货单》，时间：2024年10月30日，交付地点：滁州市伟达模具设备制造有限公司，产品：斜式数控车床，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，后期依据销售合同提供技术咨询、安装、退换货等售后服务，详见Q8.5.5

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

检验依据：公司制定的进货检验规程。根据生产单号进行采购，入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后签字验收，方可入库，相关来料检验记录录入系统。

提供《进货检验记录》

查到2024.9.2日JTX-5065的验收记录，对外观、材质、数量、型号、附属物、精准度测试进行了检验，检验结果合格，检验员：余悦

查到2024.9.8 227B新系统材料验收记录，对外观、实物核对、规格型号、精准度进行了检验，检验结果合格，检验员余悦。

查到2024.10.12驱动、电机及线材的材料验收记录，对外观、型号、数量进行了检验，检验结果合格，检验员余悦。

查到2024.10.9 车床防护罩材料验收记录，对外观、实物核对、规格型号、精准度进行了检验，检验结果合格，检验员余悦。

部分原材入库前进行验收，针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收。

提供《入库单》时间：2024.8.28，物料名称：轴承等，记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：昂琳

提供《入库单》时间：2024.11.2，物料名称：变频+电阻等，记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：昂琳

提供《入库单》时间：2024.9.3，物料名称：三抓卡盘等等，记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：昂琳

提供了供方的质量合格证明，采购产品验证符合标准要求。



过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和图纸进行检验。

提供《单台数控车床装配记录》《立式加工中心精度检测记录表》《交机人员功能检查表》

查2024年9月10日单台数控车床装配记录，产品：CAK6185*1500，出厂编号：2024496

小组成员：陈向华、李刚、余悦、盛文芳、陈潘勇

检验项目：

组装工序：机床外罩组装，电柜支架，装外罩及其防漏、固定，中隔板、外罩内小钣金，防爆管、拖链、尾座侧侧门，工作照明灯、报警灯，主轴尾部防水罩、主轴箱上方盖板及其接水管，X轴电机、乙轴电机(联轴器)，编码器，电动刀架，主电机、皮带轮、皮带，冷却金属软管、水阀、支架、水管，电动润滑泵及油管，X轴电机罩、电阻散热外罩，操作系统、面板，配盘，机床电器部分接线、调试通电，调机床水平，试机、精度检测，后挡板上盖线盖、主轴箱侧侧门，两边床脚的盖板、两侧下围板的镂空盖板，钉标牌，冷却液是否渗漏试水，机床表面卫生，清除机床内铁销、杂物、油污等，机床表面油漆损伤、划痕部位的油漆修补等等，每道工序均有相关人员签字确认。

检验结果：合格，检验员：余悦

另抽2024年5月15日单台数控车床装配记录，产品：CAK6156*3000，出厂编号：2024432，检验结果：合格，检验员：余悦

抽2024年2月17日《交机人员功能检查表》，机型：JTM-1165-2L 机床编号：FA31-T 检查功能项目：机床是否正常通电、机床地线是否接好、润滑泵是否正常、水泵运转是否正常、网线通讯是否正常、CF卡 (U盘) 是否正常、机床气压是否调好、刀臂是否正转、刀仓正反转是否正常、主轴油冷机是否正常、除削机是否正常、底板冲水是否正常、第四轴是否正常

检验结果：合格，检验员：陈飞、确认人：余悦

另抽2024年9月3日《交机人员功能检查表》，机型：JTM-1270 机床编号：20246076，检验结果：合格，检验员：陈飞、确认人：余悦

抽2024年4月14日《复检精度表》，机床型号：1266，机床编号：MDEJD57，检测项目：工作台水平度、X轴平行度、Y轴平行度、X轴与基准T型槽平行度、X轴与Y轴垂直度、Z轴与工作台垂直度、激光测试、主轴偏差等等，检测结果：合格，检验员：余悦

成品检验：检验依据成品检验规范、图纸、国标，

提供成品检验《合格证书》

查2023年12月25日《C(A)K系列卧式数控车床 合格证书》，产品规格：CAK6185*3000，床身回转



直径：850mm，最大工件长度：3000mm，出厂编号：2023397，参照标准：JB/T8324.1-1996《简式数控卧式车床精度》

检测项目：导轨精度、溜板移动在ZX平面内的直线度、尾座移动对溜板移动平行度、顶尖跳动、重复定位精度、等等，检测合格，检验人：余悦

查2024年5月17日《C（A）K系列卧式数控车床 合格证书》，产品规格：CAK6156*3000，床身回转直径：560mm，最大工件长度：3000mm，出厂编号：2024432，参照标准：JB/T8324.1-1996《简式数控卧式车床精度》

检测项目：导轨精度、溜板移动在ZX平面内的直线度、尾座移动对溜板移动平行度、顶尖跳动、重复定位精度、等等，检测合格，检验人：余悦

查2024年9月12日《C（A）K系列卧式数控车床 合格证书》，产品规格：CAK6185*1500，床身回转直径：850mm，最大工件长度：1500mm，出厂编号：2024496，参照标准：JB/T8324.1-1996《简式数控卧式车床精度》

检测项目：导轨精度、溜板移动在ZX平面内的直线度、尾座移动对溜板移动平行度、顶尖跳动、重复定位精度、等等，检测合格，检验人：余悦

公司产品监视和测量控制基本符合规定要求。

●组织根据手册第6.1.2条款、《环境因素识别、评价和控制程序》《危险源辨识、风险评价和风险控制策划程序》要求，由管理部负责指导各部门环境因素和危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新，各部门负责组织实施，管理部负责汇总整理。

●查看组织《环境因素调查表》，组织在办公区、厂区仓库、车间等场所，按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响，生产过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；供方包括相关方影响等，各部门参与识别评价。对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价，对应责任部门明确，有相应的保存期限、责任人和制定日期，基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

●涉及的环境因素有外来人员的控制、生活污水排放、日光灯管废弃、电器设施漏电、水管破裂、火灾、设备噪声、生产过程固废、办公纸消耗、水电消耗、固体废弃物、打印机硒鼓、墨盒废弃等。

●采取多因子评价法对整个公司的环境因素进行评价，查到“重要环境因素清单”，评价出：固体废弃物排放；火灾事故、噪声、能源消耗的发生等重要环境因素。

●查《危险源辨识和风险评价表》，分办公、生产区域各种作业包括检验作业等，能考虑常规非常规各种活动、考虑各个作业活动过程，电器使用、文件复印、生产各工序、工作、驾驶、仓库产品堆放、运输、相关方、设备维修等。



●识别的危险源主要有：饮水具不卫生、复印机废粉的排放、地上有积水、电路老化、触电、火灾、电磁辐射、砸伤、交通工伤事故、传染病、未按规定穿戴劳保用品、未按设备安全操作规程操作、物料未固定好、电箱无门、非电工作业、未采取消音、吸音措施、机械无防护装置或防护装置有缺陷、消防器材过期、消防通道占用、职业病伤害、防护物资不足、人员防护距离不够、人员密切接触造成的传染病等。基本符合要求。

●对识别出的危险源采取D=LEC进行评价，查到《重大危险源清单》，评价出重大危险源，包括：火灾、触电、机械伤害等。

●有《合规义务控制程序》等，

●提供公司适用的法律法规及要求清单，主要有产品和服务/质量/环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新，并评价其适用性；提供公司适用的《法律法规与其他要求一览表》：劳动法、消防法、职业病防治法、劳动合同法、妇女权益保障法、传染病防治法、国突发事件应对法、未成年人保护法、道路交通安全法、作业场所职业健康管理暂行规定、用人单位劳动防护用品管理规范、环境保护法、固体废物污染环境防治法、大气污染防治法、水污染防治法、环境影响评价法、环境噪声污染防治法、城市生活垃圾管理办法、可再生能源法、节约能源法、仓库防火安全管理规则、浙江省环境噪声污染防治条例、浙江省节约能源条例等

●获取方式：网上查录或购买，经查阅为现行有效版本。

●查《合规性评价记录表》，时间：2024年1月25日进行合规性评价，内容包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《相关方管理程序》等。

现场查见：

废水管控：

生产过程无废水。生活污水排放化粪池后排入政府污水管网统一处理。

废气管控：

生产为组装调试无废气产生。

噪声管控：

生产过程选用了低噪声的设备和工具，同时在厂房内生产，加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，周围无环境敏感点。

固废管控：

生产过程中主要为少量金属边角料、废包装材料。拆包装桶和包装袋，生产部将以上固废放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用；



资、能源管控：

能源、资源消耗控制：在工艺排料过程中合理安排，减少了机配件的不合理使用；现场杜绝用水跑冒滴漏和常明灯，采用节水阀门和节能灯等节能设备，每月进行能源考核。

产品周期的环境管控

公司从采用产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的计量，使用的包装桶反复用，避免浪费。

化学品：环保型切削油、润滑油，收集了相关的MSDS知识。环保型切削油用于测试设备，是重复使用的，定点存放在桶中，防止泄漏，设备维修保养过程会产生少量机油，企业收集存放于桶装，目前存量较少，暂未处置。

潜在火灾管控：生产现场配备了消防栓和灭火器，定期检查，办公区的办公设备，经现场查看状态良好，无乱拉电线和明火使用，现场未见火灾及爆炸隐患，共有干粉灭火器 2 个，均在有效期内，经了解未发生过触电和火灾事故。

通过车间现场审核，车间噪声属于间歇性噪声，通过减震措施和加强设备的润滑保养噪声不大，通过厂房衰减对周边环境基本无影响。生产加工过程无废气产生，生产噪声排放对工作人员和周边环境影响轻微。部门介绍当地环保部门定期来企业检查，未发生需整改和罚款情况，企业噪声控制情况能符合要求。

经现场观察生产车间噪声职业病危害因素防护措施有效，可以控制职业病的发生。

企业已安排相关单位进行生产现场环境监测，提供与第三方签订的环境监测协议。

已建议企业按照要求定期进行生产现场危害因素的检测，提出整改建议项。

同时提供了体检报告，公司对员工进行了身体健康体检，抽见体检报告：

汤礼龙，体检日期：2024年1月13日，体检结果：未见明显异常，体检单位：全椒椒陵医院

余悦，体检日期：2024年1月13日，体检结果：未见明显异常，体检单位：全椒椒陵医院

许春，体检日期：2024年1月13日，体检结果：未见明显异常，体检单位：全椒椒陵医院

特种设备：10吨行车2台，20吨行车1台，其余均为2.8吨

查行车，报告编号：MQD4170-2303-Q00035，使用登记证编号：起17皖MMB00060(19)，有效期：2025年3月，检定机构：滁州市特种设备监督检验中心

剩余两台已安排检定，尚未取得检定报告，提交检定缴费单

企业目前产品转运使用手动液压转运车，需要装卸较重货物时临时租用个人叉车，提供租赁协议，使用的叉车检定报告及叉车证，每次使用完成后定期转账给个人，提供转账记录。



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

公司于2024年7月5日进行了年度内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于 2024年7月25日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

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:

公司未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

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。

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: 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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

纠正措施已实施，整改有效

五、认证证书及标志的使用

管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

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，（全椒县金台数控机床制造有限公司）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:张磊



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。