

项目编号: 11364-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 东莞市诚明重型机械设备有限公司

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): 林郁

报告日期:

2024 年 11 月 24 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: 马成双

组员: 林郁



受审核方名称：东莞市诚明重型机械设备有限公司

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	马成双	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-1294938	Q:17.10.02
			E:审核员	2023-N1EMS-1294938	E:17.10.02
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1294938	O:17.10.02
B	林郁	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1263773	Q:17.10.02
			E:审核员	2022-N1EMS-1263773	E:17.10.02
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1263773	O:17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄春燕、黎勇	向导	受审核方

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：中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例。

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：服务标准化工作指南 GB/T 15624-2011、工程机械 机械零件、零部件加工件通用技术条件JB/T



5936-2018、机械零件、零部件加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、机械零件、零部件加工工艺能效优化方法 GB/T 41516-2022、机械零件、零部件加工过程 能量效率评价方法 GB/T 40803-2021、机械零件、零部件加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、合同及顾客要求等标准和规程等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同及技术要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年11月23日 上午至2024年11月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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：机械零件、零部件加工

E：机械零件、零部件加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：机械零件、零部件加工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：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101

办公地址：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101

经营地址：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101

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 2024-11-21 14:30:00 上午至 2024-11-21 18:30:00 下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 加工过程控制；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（1）项，涉及部门/条款：综合部/QEO7.2 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 28 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 11 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

内审的深入; Q 加工过程控制; E0 运行策划和控制; E0 绩效测量和监视

3) 本次审核发现的正面信息:

公司努力提升口碑, 以稳定并扩大业务量, 通过培训增强公司标书的编写能力, 增加在投标过程中的中标概率, 积极组织公司员工进行专业培训, 提升员工职业技能, 提高工作效率。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

11) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持, 并对标准有一定程度的理解和掌握, 积极组织督促和管理各部门, 严格贯彻执行管理体系要求, 从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示:

Q 加工过程控制; E0 运行策划和控制; E0 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

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: 2019 年 11 月 4 日 体系实施时间: 2024 年 5 月 3 日

2) 法律地位证明文件有: 《营业执照》

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 12 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 不倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

产品/服务流程为: 加工流程:

来料-车-钻-铣-装配-测试。

来料-外协折弯-拼装-装配-测试。

关键过程: 加工过程; 特殊过程: 无,

外包过程: 产品运输。无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。

《重要环境因素清单》, 包括: 潜在火灾, 固体废弃物等。抽查《重大危险源清单》, 包括: 1) 火灾2) 触电、3) 机械伤害。

不适用条款: 无。

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

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。质量环境职业健康安全方针: 质量第一、安全为天、遵章



守法、节能降耗、保护环境、珍爱生命、制造精品、持续改进
质量目标：

- a) 顾客满意度 ≥ 85 分；
- b) 产品一次交付合格率 $\geq 95\%$

环境、职业健康安全目标：

- a) 固废合规处置率 100%；
- b) 火灾事故为 0；
- c) 机械伤害事故为 0；
- d) 触电事故为 0；
- e) 噪声达标排放；
- f) 废气达标排放
- J) 废水达标排放。

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

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职业健康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）

1、产品和服务的要求

顾客的合同要求：依据客户要求确定合同内容、服务标准、交期、双方责任义务等。

公司产品执行标准：服务标准化工作指南 GB/T 15624-2011、工程机械 机械零件、零部件加工件通用技术条件 JB/T 5936-2018、机械零件、零部件加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、机械零件、零部件加工工艺能效优化方法 GB/T 41516-2022、机械零件、零部件加工过程 能量效率评价方法 GB/T 40803-2021、机械零件、零部件加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、合同及顾客要求等标准和规程等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同及客户要求。

2、加工流程：

产品/服务流程为：加工流程：

来料-车-钻-铣-装配-测试。

来料-外协折弯-拼装-装配-测试。

关键过程：加工过程；特殊过程：无，

外包过程：产品运输。无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。

《重要环境因素清单》，包括：潜在火灾，固体废弃物等。抽查《重大危险源清单》，包括：1) 火灾2) 触电、3) 机械伤害。

不适用条款：无。

3、确定资源需求：

现有人员 12 人。注册地址：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101 室，经营地址：广东省东莞



市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101 室。公司厂房面积 1000 平米。公司配置的设备主要有：数控车床、普车、摇臂钻床、铣床、焊机、行车（2.0T）电脑、打印机、办公桌椅等。无特种设备（行车 2.0T）。监视监测设备（游标卡尺、百分比、外径千分尺等）。有物资库房。无食堂。

人力资源：关键岗位人员有相关的工作经验，且进行了岗前培训，能力满足岗位要求。

4、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：图纸、作业指导书等有关文件。

根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有进货检验记录、工序记录、出厂检验记录等。

用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更，对于外包过程按照外部供方管理制度要求进行管理控制。

组织在建立、实施、保持和持续改进质量环境安全管理体系时，围绕所确定管理体系范围，分析、评估了组织内部现有资源，组织内部现有资源情况如下：

1) 东莞市诚明重型机械设备有限公司公司位于广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101 室，注册地址：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101 室，经营地址：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101 室。

2) 厂房为租赁，查租赁合同，租赁期 2022 年 9 月至 2027 年 9 月。出租方东莞华中盛集装箱有限公司。签订时间 2022.9.1。

3) 组织的规模情况/资源配置情况：厂房总面积 1000 平方米，分出二间办公室、备品备件区及生产区；

4) 生产设备：数控车床 3 台，普通车床 6 台，摇臂钻床 1 台，铣床 1 台，焊机 2 台；

5) 检测设备：卡尺、深度尺、千分尺、百分表等。

6) 特种设备：2 吨行车 2 台（无需检测）

7) 企业目前体系覆盖有效人数：12 人，无食堂宿舍。

8) 办公室工作环境干净整洁，水电网齐备，配备电脑，可以网络传递信息。

9) 环境、职业健康安全设备设施：消防栓、灭火器、垃圾桶等。

目前公司所提供的人、材、物等资源基本能满足体系运行的需要。

公司在策划质量环境职业健康安全管理体系时，考虑到影响公司目标和战略方向和管理体系绩效的内外部因素和公司相关方的要求，确定需要应对的风险和机遇。根据风险分析结果，策划应对这些风险和机遇的措施，包括规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性和后果，分担风险，或通过明智决策延缓风险。明确如何在质量环境职业健康安全管理体系过程中整合并实施这些措施；评价这些措施的有效性。

编制《生产过程控制管理程序》《环境和职业健康安全监视、测量、分析和评价控制程序》《顾客满意度测量控制程序》相关程序，有效识别和控制影响公司产品质量和交付的风险，并做到事先预防、合理规避和妥善处理影响公司产品质量和交付风险制定相应的应急预案。



编制了《风险和机遇控制程序》，建立风险和机遇的应对措施，明确包括风险应对措施风险规避、风险降低和风险接受在内的操作要求，建立全面的风险和机遇管理措施和内部控制的建设，增强抗风险能力，并为在管理体系中纳入和应用这些措施及评价这些措施的有效性提供操作指导。

建立实施《环境因素识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价控制程序》《合规义务/法律、法规和其他要求控制程序》《目标、指标和管理方案控制程序》《基础设施和工作环境控制程序》《环境和职业健康安全运行控制程序》《应急准备和响应控制程序》，提供了适用的法律法规及其他要求清单评价表，包括《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国消防法》、《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》、《中华人民共和国环境保护法》、《广东省水污染防治条例》、《中华人民共和国劳动法》等，查合规性评价报告，合规性评价日期 2024 年 6 月 22 日。评价结果：部门都能够有效遵循法律法规进行服务，未发生过环境扰民与不安全作业的事件，未有单位和个人投诉，无事故发生，各部门的环境与安全行为基本符合法律法规和要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，责任部门能够及时分析原因，制定和实施纠正即纠正措施，对环保与安全意识和管理水平的提高起到了明显的促进作用。

提供了《内外部环境因素、风险和机遇评估分析表》：对内外部因素各过程涉及活动的风险和机遇来源进行了描述，评估了风险等级、制定了对应的风险及机遇应对措施、执行部门及时限。

公司确定了从事的工作影响质量、环境、安全管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量、环境、安全管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

抽查关键岗位人员持证情况：

李金龙，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，证号：T440921199701100818，发证机关：清远市应急管理局，有效期至 2029.9.24；

朱华许，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，证号：T44092119760927041X，发证机关：清远市应急管理局，有效期至 2029.9.24；

刘冠宏，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，证号：T440921199509140836，发证机关：清远市应急管理局，有效期至 2029.9.24；

以上人员证书已收集，详见附件。

提供有 2024 年度培训计划表，计划培训 9 次，已培训 7 次。

抽查培训计划和培训记录。



1、2024-5-22，内审员技能培训,培训老师：赵老师， 参加培训人员：黄春燕 李朋飞 黎岳明 黎勇黄春燕。提问确认，均合格。培训效果评价：培训结果有效。评价人：赵老师

2、2024.6.20， 关键工序培训，主讲人：李林， 参加培训人员：生产部员工 。提问确认，均合格。培训效果评价：培训后经讨论和提问考核，大家对关键工序的具体要求以及文件要求有所了解，达到培训目的。评价人：李林。

3、2024.8.13，检验规程培训，参加培训人员：生产部全员，培训效果评价：培训后经讨论和口头提问考核，大家对检验规程有了详细的了解，达到培训目的。评价人：李林。

.....

其余培训均按计划进行。

现场与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”。

不符合依据及条款（详述内容）：以上事实不符合

GB/T19001-2016 标准 7.2 中“组织应：a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性；”的要求；

GB/T24001-2016 标准 7.2 中“组织应：a) 确定在其控制下工作，对其环境绩效的和履行合规义务能力具有影响的人所需的能力；”的要求；

GB/T 45001-2020 标准 7.2 中“组织应：a) 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力；”的要求。
对此项开具不符合。

公司为确保质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，编制有《文件控制程序》、《记录控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅以及外来文件的管理等进行了规定，其内容符合要求。

公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准的要求，整合建立一体化管理体系，编制了一体化《管理手册》、《程序文件》、《管理制度》等，按照策划的文件对管理体系各过程进行了管理，形成了记录，文件策划实施良好。整合建立一体化管理体系，并形成文件。

经文件审核和现场核实，该公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求，对文件的控制符合要求。

现场抽查《管理手册》，文件版本 A/0，编号：CM/SC—2024，编制：综合部，审核：黄春燕，批准：黎岳明，发布实施日期：2024 年 5 月 3 日。

《程序文件》，文件版本 A/0，编号：CM/CX-2024，编制：综合部，审核：黄春燕，批准：黎岳明，发布实施日期：2024 年 5 月 3 日。

现场提供《受控文件清单》，内容包括：文件名称、文件编号等，登录有《管理手册》、《程序文件》、



《管理制度汇编》、《检验规程》等。均在有效期内。符合要求。

现场提供《发文回收登记表》，内容包括：文件名称、文件编号、接收部门、分发序号、接收人、日期等。公司使用的质量、环境与职业健康安全有关外来文件由综合部收集、统一编号后分发相关部门。

查《管理手册》、《程序文件》、《管理制度》，现行版本 A/0 版，并于 2024.5.3 由综合部分发到其它职能部门，各职能部门领用人签字确认，对回收的文件处理：由行政部回收后销毁。目前还未发生文件销毁事件。对其管理符合要求。

编制《适用法律法规清单》，包括《中华人民共和国宪法》、《中华人民共和国消防法》、《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》、《中华人民共和国环境保护法》、《广东省水污染防治条例》、《中华人民共和国劳动法》、《》等标准及法律法规。

提供《记录清单》包括 60 多个记录：包括 SWOT 分析报告、相关方期望或要求识别表、风险和机遇评估分析及措施表、环境因素识别评价表、重要环境因素清单、危险源辨识与评价表、不可接受风险清单、法律法规与其他要求清单、各部门目标展开分解、质量、环境及职业健康安全总目标展开考核表、环境和职业健康安全目标指标管理方案、设备台账、设备维护保养记录、年度培训计划、培训记录表、受控文件清单、文件发放/回收登记表、文件更改申请单、文件销毁、留用登记表、合格供方名录、管理评审报告、关键工序确认记录、适用的法律法规及其他要求清单评价等等与质量、环境、安全有关的记录。

现场查见管理体系文件手册、程序文件以及体系运行记录等文件记录资料，均为电子档打印，人员编制、审核、批准人名均为打印，未手写签名，已与企业管理体系负责人沟通。

公司编制并执行《来料检验控制程序》，为进料检验工作提供依据，规范进料检验工作流程，指明不良处理途径，确保来料符合公司规定要求,提高品质。

2.查《合格供方名录》，抽以下几家：

序号	供 方 名 称	联系人电话	产品名称
1	佛山众航密封件有限公司	君国画 15099889293	密封件
2	武汉市博铭德汇工贸有限公司	朱雪影 18327274327	钢板
3	山东鸿途志远金属制品有限公司	陈小姐 17588253181	无缝钢管
4	山东鑫环泰金属材料有限公司	武思东 13666350652	钢板
5	江苏赛利斯流体科技有限公司	张顺心 0513-83307507	柱塞泵
6	德仕高科润滑技术（东莞）有限公司	朱美丽 13602306484	液压油
7	郑州鑫迈机电科技有限公司	田望 13674936095	密封件



8	深圳市澳托士液压机械有限公司	邓生 13631603464	马达
9	佛山市禅城区新界轴承液压配件经营部	梁进英 13336449413	密封件
10	汉卓液压机械（宁波）有限公司	李忠平 13817442819	减速机

3. 查：供应商评价表：

抽查《供方评价表》

供应商：佛山众航密封件有限公司

评价项目：质量体系情况、生产能力和供应能力、社会信誉、样品及以往使用情况、其他顾客使用情况等等。

评价结论：继续列入合格供方。

评价人：李林、黄春燕。

批准人：黎岳明 评审日期：2024.5.3

2) 供应商：武汉市博铭德汇工贸有限公司

评价项目：质量体系情况、生产能力和供应能力、社会信誉、样品及以往使用情况、其他顾客使用情况等等。

评价结论：继续列入合格供方。

评价人：李林、黄春燕。

批准人：黎岳明 评审日期：2024.5.3

3) 供应商：郑州鑫迈科机电科技有限公司

评价项目：质量体系情况、生产能力和供应能力、社会信誉、样品及以往使用情况、其他顾客使用情况等等。

评价结论：继续列入合格供方。

评价人：李林、黄春燕。

批准人：黎岳明 评审日期：2024.10.10

.....

4、抽查采购合同

1) 供方：武汉市博铭德汇工贸有限公司，合同编号:AHZD20240821-003，签订时间:2024 年 8 月 21 日。

产品名称：钢板，材质：BS650MCK2，规格：6*1500*12000，数量：2 件；

材质：BS700MCK2，规格：8*1800*12000，数量：4 件；

材质：BS700MCK2，规格：10*1800*12000，数量：2 件；

材质：BS650MCK2，规格：11.99*1800*12000，数量：1 件；。。。。。。



2) 供方: 佛山众航密封件有限公司, 签订时间:2024 年 5 月 7 日。

产品名称: 密封胶, 数量: 1000, 品牌: 英国 HALLITE。

3) 供方: 山东鸿途志远金属制品有限公司, 签定地点: 聊城, 签定时间: 2024 年 8 月 16 日,

产品名称: 无缝钢管, 材质: Q345B, 规格: 480 (内孔 420) *30*380, 数量: 20 件;

材质: Q345B, 规格: 426 (内孔 316) *55*40, 数量: 20 件;

材质: Q345B, 规格: 508 (内孔 438) *35*54, 数量: 20 件;

材质: Q345B, 规格: 426 (内孔 186) *120*7, 数量: 20 件;

4) 供方: 山东鑫环泰金属材料有限公司, 合同编号: Y2024-6276, 签订时间: 2024 年 6 月 27 日。

产品名称: Nm500 耐磨钢板, 规格: 图纸切割*20, 数量: 420 件;

材质: BS700MCK2, 规格: 8*1800*12000, 数量: 4 件;

材质: BS700MCK2, 规格: 10*1800*12000, 数量: 2 件;

材质: BS650MCK2, 规格: 11.99*1800*12000, 数量: 1 件;

查外包方管理:

介绍说: 未签订运输合同, 需要通过网上货拉拉小程序平台下单。抽订单截图:

1) 2024 年 11 月 6 日, 订单编号: 2829051990823526400, 装货地址: 诚明液压机械工程公司, 卸货地址: 鸿迪重型剪压, 产品: 油缸和泵芯。

2) 2024 年 11 月 6 日, 订单编号: 2825564459372437504, 装货地址: 诚明液压机械工程公司, 卸货地址: 福业建材, 产品: 油缸和泵芯。

废弃物控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、应急准备和响应控制程序、不符合、纠正和预防措施控制程序、事故调查处理控制程序等。

运行控制情况:

①、固废: 生产期间产生的废抹布、木屑、废弃带油胶管等(油污)由专业危废处理公司统一集中转运处理; 铁屑及边角料由废品回收站回收; 生活垃圾交由环卫部门统一处置。经妥善处置的固废不会造成二次污染。

②、火灾: 1、定期检查电器线路、开关是否短路, 及时维修更换 2、不能带电作业, 违规操作;

③、触电: 1、定期检查电器设施设备运行情况, 2、杜绝电源线乱拉乱接现象。

④、废水: 在生活污水方面, 公司的生活用水均无超标, 正常排入市政污水管网。废水循环利用, 经一体化气浮机处理达标后排入市政污水管网。

⑤、机械伤害: 1、加强设备维护、润滑、保养使其完好运转, 减少危险的发生; 2、编制设备操作规程, 规范作业; 3、检修时放置警示标识, 确定断电后检修。

公司为员工缴纳了工伤保险, 提供了社保缴费证明。



为员工配备了安全防护设施，提供《劳保用品发放记录》，为员工提供口罩、手套等防护用品。

现场查看：现场配备消防栓，灭火器在有效期内。查看到各办公人员坐姿正确避免过度疲劳。电脑显示器调整到保护视力的颜色。办公区内区域内电线布线合理，电线有套管保护。

节约用水用电、纸张双面使用、禁止吸烟、无乱拉乱接电线、无超额电器使用。

查危废处置合同，合同编号 XF20231215001，甲方东莞市诚明重型机械设备有限公司，乙方东莞市粤鑫环保科技有限公司，签订日期 2023 年 12 月 30 日。服务时间：2024 年 1 月 15 日-2025 年 1 月 14 日。目前未转移危废。

公司建立了《应急准备和响应控制程序》，确定可能对环境、职业健康安全造成影响的潜在的紧急情况或事故、事件，规定响应措施，以便防止和减少可能随之引发的有害的环境影响和相关的职业健康安全不良后果。

编制了《火灾应急预案》、《触电事故应急预案》等，公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

公司有消防器材、急救器材，公司定期组织进行消防应急演练，对员工进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾触电的常识和能力的培训，急救知识的培训等；

公司定期评审其应急准备与响应控制程序，必要时对其进行修订。特别是在事故、事件、紧急情况发生后进行。

查 2024 年 6 月 15 日由生产部组织的火灾事故的应急预案演练。提供了演习记录；有效果评价。基本符合要求。

企业编制有《服务质量的监视和测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

公司建立了《内部审核控制程序》，规定了审核的策划、实施、报告、纠正措施与验证、记录保存和持续改进等要求。

每月进行一次质量、环境、安全的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

提供有《环境、安全职业健康运行检查表》，监督检查内容包括各部门质量环境职业健康安全体系运行控制情况。查 2024 年 5 月-10 月检查情况，均符合要求。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，综合部验证整改效果。

环境安全绩效监测：

废水：生活废水通过废水管网排放。

固废：办公固废，一般固废可回收物变卖给回收公司，办公室墨盒、含汞日光灯、硒鼓等危废，由供



应商回收。

资源、能源消耗管控：加强宣传、主管检查督导，提高人员节约意识。

火灾：张贴防火标识，购买灭火器等消防设施；日常的检查。

触电：加强线路检查，安装防触电保护装置。

机械伤害：加强员工操作培训，严格要求员工按照机床设备操作规程等.....

公司无环境、职业健康安全监测设备。

定期组织职工健康体检，抽体检报告：

姓名	体检日期	体检机构	结论
李朋飞	2024.11.20	东莞市中西医结合医院	无明显异常
李金龙	2024.11.20	东莞市中西医结合医院	无明显异常
刘冠宏	2024.11.20	东莞市中西医结合医院	无明显异常
潘海德	2024.11.20	东莞市中西医结合医院	无明显异常

.....

公司为员工缴纳了养老、工伤、医疗等保险。

提供了社会保险单位参保证明，见附件。

自体系运行以来没有发生过环境投诉事件和安全责任事故。

监测设备：公司暂无职业健康安全监测设备。

在生产部查看，提供有机机械零件、零部件加工的生产过程的合同资料、生产任务单等，抽取最近生产情况如下：

11月12日 穿梢定做，直径80*460 1支

11月12日 阵下脚总成配连接板配锁 2支，调节块 3套

11月14日 新做伸缩筒，直径110*127*1990，加缸盖 2条

11月16日，单托横伸脚 1.4米 4支

11月17日 后脚总成 2支

11月17日 刹车连接轴 直径35*100 1支

11月19日 伸缩85*100*2030 来料加工

11月19日机械零件、零部件加工单轴磨镜座 2个（烧焊，上车床），销套车细外圆 4个，新做调节螺母 2个 M220*2-直径250*18 行星齿座修牙 2个

11月20日 直径250缸盖加导向环 110*116 2个，配 4个导向环

11月21日 大泵更换缸筒，直径290*直径350*1240（包油封安装） 5支

更换直径80*700 脚泵芯 4支，更换直径40*2240 伸缩泵芯 4支，大泵缸筒切短重新连接，做好至尺寸直径185*215 1支，泵芯更换直径100*1095 1支。其认证范围处于正常经营情况。

生产工艺流程：

加工流程：

来料-车-钻-铣-装配-测试。

来料-外协折弯-拼装-装配-测试。

关键过程：加工过程，特殊过程：无；外包过程：物流运输。

生产设备为：数控车床、普车、摇臂钻床、铣床、焊机、行车（2.0T）电脑、打印机、办公桌椅等。



监视监测设备：游标卡尺、百分比、外径千分尺等，均按期进行校准提供有校准证书，详情见附件。

生产现场各工位有对应的操作规程、零部件加工作业指导书、检验规程等。

在生产部现场查看，生产部重要环境因素有：固废排放、潜在火灾。

生产部根据部门的重要环境因素，策划的环境管理制度有：《应急准备和响应管理程序》、《监视、测量、分析和评价管理程序》、《消防安全管理制度》、《火灾应急措施》等。

现场查看，部门的生产内容主要有：机械零件、零部件加工的生产过程，主要为数控车床、车床、摇臂钻床、铣床、焊机等设备加工生产。

1、固废排放管理：

公司编制了《固体废弃物管理规定》，规定了办公和服务实施过程固废处理的管理要求。

机械零件、零部件加工的生产实施过程的固废有：废铁屑、废弃边角料、废机油、包装物等。

现场查看，在生产现场，固废按要求进行分类收集处理，一般固废主要为废铁屑、废弃边角料、报废部件、包装袋/箱等，有少量的生活垃圾，固废分类标识清楚，分别放置于指定区域和垃圾桶内。可用固废定期出售回收公司回收利用，生活垃圾交物业处理。

查危废处理：企业主要危废是废液压油、废润滑油、废含油手套、废胶管，交三方有资质处理单位：东莞市粤鑫环保科技有限公司签订有危废协议（有效期：2024年01月15日至2025年01月14日），具体见附件；危废暂存于危废间，危废进出有危废台账，与部门负责人沟通，目前危废未到处处理量，近期暂无处理（负责人介绍一般一年处理一次）。

2、火灾预防：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。

查看，生产区域设置了消防栓、灭火器、应急报警器等，设施状态良好。

现场查看，消防设施配置完整，完好。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。

3、噪声排放：

查，噪声主要为生产过程中，切削、车铣以及安装起吊过程产生，现场查看噪声较小。

对于相关方环境影响，公司的主要环境管理相关方有：业主、外来人员。

生产部环境控制措施基本与管理要求基本一致，基本符合管理要求。

查近期排放检测，现场环境污染为噪声、废气，实际噪声废气污染小，暂未进行环境检测（要求企业联系当地主管部门落实回复如下：企业现在不需要办理环评登记表，已经豁免了。办理排污登记表即可，排污登记情况详情见附件）。

生命周期管理：

查看，生产部在机械零部件、零部件加工过程中，落实其环境管理要求，在生产服务方案中考虑了生命周期的每一阶段：1）采购物料提出了环保要求，无毒、无害，可重复利用等；2）明确了与外部供方（包括分包方）沟通组织的相关环境要求；3）识别了服务的过程和寿命结束后处理相关的潜在重大环境影响。

现场查看，生产部的不可接受风险为：火灾、触电、机械伤害等。

生产部制订了相关的危险源防护、管理措施，如《现场生产服务应急救援预案》、《设备操作规程》等：



1、火灾预防:

查看, 公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。

查看, 生产作业现场及办公室设置了灭火器、应急报警器等, 设施状态良好。现场打开消防栓, 能供水, 压力明显。

查, 生产部员工定期参加综合部的消防、应急、逃生培训和演习。

2、触电风险管理:

现场查看, 公司规定了安全供电的管理要求, 所有生产设备定期进行维护, 公司定期对线路、操作柄等进行安全检查, 发现问题及时进行处理。同时公司对生产、调试过程的用电安全管理进行了培训。能提供三级安全培训记录, 操作人员都是持证上岗。

现场查看, 生产场地的生产设备、电缆、配电设施完好, 设置规范, 无不合规情况。

3、机械伤害管理:

现场了解: 公司制订了人员防护管理规定、应急管理规定。

查, 生产部员工定期参加操作规程的培训。

现场查看, 员工操作符合要求。

现场查看, 配置了必备的应急药品, 如创口贴、急救包等。

在生产现场, 生产处设置有安全警示标识, 设备吊装处人员都佩戴有安全帽。

查, 公司的特种设备管理: 公司有 1 台行车, 起重量 2.0 吨按相关规定不需年检。

查见二氧化碳压力表和氧气表未进行检定或校验记录, 现场告知企业, 需尽快落实二氧化碳压力表和氧气表年度检验, 下次审核继续关注。

4、现场查看职业危害: 生产部主要职责是进行机械零部件、零部件加工, 生产主要流程为来料-车-钻-铣-装配-测试。来料-外协折弯-拼装-装配-测试等工序简单, 无职业病危害因素。偶尔零部件焊接作业时采用排气扇抽烟仪吸收焊接废气可有效避免废气对员工健康损害, 公司对一线员工进行了预防性常规体检(提供有体检合格证明, 东莞市中西医结合医院体检合格证明)。

与李朋飞、林冰、李金龙等生产员工交流, 其基本清楚本岗位环境因素及危险源, 清楚控制要求并能有效执行。

公司制定并实施《销售管理制度》, 生产部采用上门拜访、会议、报告、函电、计算机网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息; 问询、合同或订单的处理, 包括对其修改; 顾客反馈, 包括顾客抱怨; 处置或控制顾客财产; 当有重大异常时, 制定有关的应急措施及客户特定的要求;

对市场进行调研, 定向顾客提供的产品和服务的要求, 从以下几个方面来确定与服务有关的要求:

- (1) 顾客对产品规定的要求, 包括产品项目内容、技术、进度和费用要求以及设计、策划后期服务要求;
- (2) 与产品有关的法律、法规要求;
- (3) 公司确定的其他附加要求, 如保密、特殊资历等。

顾客有机机械零件、零部件加工业务需求时, 介绍公司机械零件、零部件加工生产水平, 了解顾客要求, 并结合国家相关标准进行确定, 且明示在合同或订单上, 确定顾客对产品的具体要求。

查见合同情况, 内容包括: 合同订单号、顾客名称、服务名称、联系人、交付日期、订单日期。

1) 顾客名称: 國榮機械工程有限公司

產品名稱: 雙伸陣上腳、雙伸陣下腳、虎尾腳、工具箱、高壓油管、M18 啤套、M18 對接、M18*1.5 直咀、



M18*1.5 彎咀 M18*1.5 外牙直咀、無縫管、雙孔管夾。

合同編號:CM20241025GR 簽約地點:廣東東莞, 簽訂日期:2024-10-25。

2) 顧客名稱: 昌瑜機電股份有限公司

產品名稱 2.9t10m 立式起重機(帶駕駛室及空調), 0.8 立方多瓣機械抓斗。

合同編號:CM240815LYQ, 簽訂地點: 東莞, 簽訂日期:2024 年 8 月 15 日。

3) 顧客名稱: 無錫金帆鑽齒設備股份有限公司

項目名稱: 抓管專用折臂伸縮起重機

合同編號:2024-10-001, 簽訂日期:2024-10-15, 地點:東莞市大嶺山鎮

4) 顧客名稱: 磐索海洋科技(三亞)有限公司

零件名稱: 海口基盤座、支承板、銷子 2、蓄能器墊、蓄能器夾箍、滑輪體、滑輪圓墊、滑輪套、導向輪、導向輪墊片、導向輪銅套、導向輪軸、阻擋杆

合同編號:PS20240611-002, 簽定地點:廣州黃埔, 簽訂日期:2024 年 6 月 11 日。

.....

為了明確與產品有關的要求, 確保公司有能力的滿足顧客要求; 在公司向顧客做出提供產品的承諾之前對產品有關要求進行了評審:

顧客: 國榮機械工程有限公司

簽訂時間:2024. 10. 25

產品名稱: 雙伸陣上腳、雙伸陣下腳、虎尾腳、工具箱、高壓油管、M18 啤套、M18 對接、M18*1.5 直咀、M18*1.5 彎咀 M18*1.5 外牙直咀、無縫管、雙孔管夾。

評審內容: 技術要求、質量要求、支持服務、價格、機械零件、零部件加工生產能力等。

評審負責人: 黎勇、李林。

評審結論: 符合要求, 同意簽訂

評審時間:2024 年 10 月 22 日 (合同簽定前)

顧客: 昌瑜機電股份有限公司

簽訂時間:2024. 8. 15

產品名稱 2.9t10m 立式起重機(帶駕駛室及空調), 0.8 立方多瓣機械抓斗。

評審內容: 技術要求、質量要求、支持服務、價格、機械零件、零部件加工生產能力等。

評審負責人: 黎勇、李林。

評審結論: 符合要求, 同意簽訂

評審時間:2024 年 8 月 10 日 (合同簽定前)

.....

查見其他銷售合同均在簽訂前予以評審。

經查: 近來以來, 沒有發生合同更改的情況, 如果需要更改, 需對更改內容重新評審。並將變化的要求及時通知有關人員。

公司制定了《生產過程控制管理程序》明確了受控條件



1、组织的生产过程均在生产车间进行。查,正在实施的生产项目为“穿梢定做,直径 80*460 ”,在生产现场查见,生产工序(工位)均有在实施生产的计划清单、生产技术方案。按照加工工艺流程顺序操作,客户来料无缝钢管 Q345B,先用普通车床进行外圆粗车,控制钢管外径尺寸,再进行精车,符合外径尺寸要求后,上钻床进行定位钻孔,钻孔完成后进行尺寸检验,检验合格后进行预装配测试,测试完成合格后,发客户。

2. 生产设施设备:生产车间现场有行车(2.0T)、手动叉车、焊台、零件加工设备(数控车床、普车、摇臂钻床、铣床),相关设备工作正常,状态良好,无异常现象,符合产品的生产条件及要求。

3. 涉及生产过程监视测量设备:公司配置有游标卡尺、百分表、外径千分尺等检测设备,能保证机械零件、零部件加工的生产过程监视及测量的要求。

4. 提供了 11 月生产计划单;

11月12日 穿梢定做,直径80*460 1支

11月12日 阵下脚总成配连接板配锁 2支,调节块3套

11月14日 新做伸缩筒,直径110*127*1990 ,加缸盖2条

11月16日,单托横伸脚1.4米 4支

11月17日 后脚总成2支

11月17日 刹车连接轴 直径35*100 1支

11月19日 伸缩85*100*2030 来料加工

11月19日维修单轴磨镜座2个(烧焊,上车床),销套车细外圆4个,新做调节螺母2个M220*2-直径250*18行星齿座修牙2个

11月20日 直径250缸盖加导向环110*116 2个,配4个导向环

11月21日 大泵更换缸筒,直径290*直径350*1240(包油封安装) 5支

更换直径80*700 脚泵芯4支,更换直径40*2240伸缩泵芯4支,大泵缸筒切短重新连接,做好至尺寸直径185*215 1支,泵芯更换直径100*1095 1支

.....

现场查看机械零件、零部件加工生产流程:加工流程:来料-车-钻-铣-装配-测试。来料-外协折弯-拼装-装配-测试。

需确认/特殊过程:生产加工过程(提供有加工过程确认表)

外包过程:物流运输。

公司按甲方提供的技术资料、图纸、产品技术要求或产品样件进行机械零部件加工、按合同约定进行零部件加工生产。

查看生产现场:



现场正在进行的生产项目为“穿梢定做，直径 80*460”的加工生产。

技术要求定做起重臂内穿销，尺寸 80*460MM，材质 Q345B，表面不做处理。

出示穿梢加工生产流程：来料-车-钻-铣-装配-测试。

生产用设备：普通车床、数控车床、钻床；

监视测量设备：游标卡尺、百分表、外径千分尺等检测设备；

辅助设施：盛具、防护手套。

生产人：李朋飞

负责人介绍，公司需进行生产的机械零件、零部件加工的原材料为客户提供并联系货运车辆送至生产车间进行加工。生产好的机械零件、零部件的运输由外包物流公司进行配送。

审核当日生产车间正在对穿梢定做，直径 80*460 的加工生产。生产人员李朋飞按照生产计划要求、生产技术方案及加工工艺流程。现场查见，生产人员将无缝钢管装入车床，夹具固定牢靠，找准中心点，选择好刀具，设置好车床的运行速度和进刀精度……现场查见，生产人员生产时着工作服、佩戴手套，操作符合操作工艺流程要求。

抽生产完工项目“双伸支腿”运行记录

查《生产过程检验记录》

产品：双伸支腿，

工序名称：开料、焊接、组装、测试。

检验人：李朋飞 2024 年 10 月 3 日

查《成品检验记录》

产品名称：双伸支腿，规格型号：阵上，检验日期：2024.11.3

检验数量：2 个。

检验项目：外观（无污损、划痕、变形），尺寸公差（满足图纸要求），材质满足图纸要求。

检验结论：合格。

生产部根据生产技术方案要求，对所采购的备品备件在入库前进行了检验。

抽采购产品验证，主要为生产配件验收，对规格、型号、数量等进行验证。

抽进货检验记录：

配件名称：液压马达 ATUS6VE80，供货单位：深圳市澳托士液压机械有限公司，

供货数量：4 个，抽检 1 个。

检查项目：外观：无破损、变形、瑕疵。数量 1 个。

尺寸：符合图纸要求，型号：ATUS6VE80。



检验日期：2024. 9. 20

配件名称：密封件，供货单位：佛山众航密封件有限公司，

供货数量：1000 个，抽检 100 个。

检查项目：外观：无破损、变形、瑕疵。数量 100 个。

尺寸：符合图纸要求。

检验日期：2024. 5. 9.

配件名称：减速机，供货单位：汉卓液压机械（宁波）有限公司，

供货数量：10 个，抽检 2 个。

检查项目：外观：无破损、变形、瑕疵。数量 2 个。

尺寸：符合图纸要求。

检验日期：2024. 6. 10.

零部件加工生产完成后，进行出厂前的检测，出示《成品检验记录》

产品：刀板（产品型号：FTM18）

检查项目：外观：无破损、变形、瑕疵。尺寸公差、材质要求。

检验数量：100 个。

结论：合格。

查看零部件加工产品转运作业管理：

负责人介绍，根据机械零件、零部件加工的生产件重量和外形尺寸大小采用行车或平板推车转运至指定区域生产或存放。零部件实施吊装时检查吊钩、吊带是否完好，起重量是否符合规定要求，吊装作业人员佩戴安全帽。现场正使用行车吊装轴承，查见轴承重量与行车起重量匹配，吊装区域进行警戒隔离，作业员工戴有防滑手套、安全帽，现场查看行车、平板推车状态良好，员工作业操作符合要求。

实施零部件加工完成交付后活动：从双方验收合格之日算起，如在合同约定的期限之内出现非甲方原因引起的故障，乙方应在收到甲方通知后内将进行零部件更换或修复，由此发生的费用按照合同约定实施。如超过合同约定期限或在保修期内非因乙方原因引起故障，如甲方提出相关要求的，乙方仍应当为零部件生产提供全方位的支持。质保期间有专人对客户提出的问询进行及时的反馈及技术支持。公司由生产部对交付给顾客的产品进行回访，对相关的客户反馈信息（包括投诉）进行收集、分析和妥善处理。（至目前为止，公司未有顾客投诉情况）

组织将生产加工过程识别为关键过程，焊接过程为特殊过程，需要进行确认。审核现场出示组织于 2024 年 5 月 20 日对该过程在人员能力、作业指导书、过程监控记录、执行标准、备品备件、设施设备运行完善情况等方面进行了确认。确认结论：该关键过程具备公司生产加工要求，确认合格。确认人：黎岳明。

经现场查看机械零件、零部件加工实施及过程相关文件记录，与负责人沟通，机械零部件、零部件加工提供



的控制和生产的放行基本满足要求.

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2024年8月10日和2024年8月25日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项目已经有效整改并验证关闭；管理评审提出改进措施，已经整改完毕。提供有《内审员授权书》，2024年8月1日总经理黎岳明对黄春燕、黎勇进行了内审组任命；查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”，不符合在综合部QE07.2条款中已开具。与管理层许毅沟通，能清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况较了解，清楚公司自身制定的方针和目标。

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

查，公司编制了《不合格控制程序》，规定了不合格的控制要求。
现场了解，公司在研发服务过程中的主要不符合主要为产品参数不符合客户要求。
查，公司客户提交问题及时进行处理，并定期进行顾客满意度调查，同时跟踪验证

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。

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）：

现有人员 12 人。注册地址：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101 室，经营地址：广东省东莞市大岭山镇颜屋松柏路 88 号 1 栋 101 室。公司厂房面积 1000 平米。公司配置的设备主要有：数控车床、普车、摇臂钻床、铣床、焊机、行车（2.0T）电脑、打印机、办公桌椅等。无特种设备（行车 2.0T）。监视监测设备（游标卡尺、百分比、外径千分尺等）。有物资库房。无食堂。

2) 人员及能力、意识：

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主



要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量、环境和职业健康安全管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据。

3) 信息沟通:

《信息交流控制程序》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

公司和部门负责人清楚公司及各部门与 QEO 相关的内部沟通和外部信息交流的项目、内容等。如：公布、公开质量、环境、职业健康安全方针和质量目标、与客户、外部供方等相关产品和服务的沟通等。

主要的事项内、外沟通均事先做出策划或规定，内容包括：沟通事项、沟通的职责、沟通对象、沟通内容、沟通时机、沟通方式等。

通常的沟通方式包括但不限于：会议、文件、改善提案、通告、内部联络书、内部电脑网络、培训、拜访、交谈、提交报告等。

现场查看记录并口头交流确认：公司及综合部负责的相关内、外沟通效果基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

(1) 标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》中明确。

(2) 公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件及记录控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，《管理手册》CM/SC-2024，版本 A/0, 实施日期：2024 年 05 月 3 日；

《程序文件》CM/CX-2024，版本 A/0, 实施日期：2024 年 05 月 3 日；；包括各项管理制度如岗位任职要求等；以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。有发放记录。符合要求。

提供了《受控文件清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供了产品执行标准：服务标准化工作指南 GB/T 15624-2011、工程机械 机械零件、零部件加工件通用技术条件 JB/T 5936-2018、机械零件、零部件加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、机械零件、零部件加工工艺能效优化方法 GB/T 41516-2022、机械零件、零部件加工过程 能量效率评价方法 GB/T

40803-2021、机械零件、零部件加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、合同及顾客要求等标准和规程质量技术外来文件。

提供了《法律法规清单》收录了中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例等。均为有效版本环境、安全外来文件。

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行



以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。

查文件的保存：综合部配有文件柜。目前各种文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：机械零件、零部件加工

E：机械零件、零部件加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：机械零件、零部件加工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，（东莞市诚明重型机械设备有限公司）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:马成双、林郁



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。