

项目编号：11377-2024-QE0

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：天津楚琪自动化科技有限公司

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）：常兴玲

审核组员（签字）：孙博、张雪菲

报告日期：2024年12月02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，不向第三方泄露。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：常兴玲

组员：孙博、张雪菲



受审核方名称：天津楚琪自动化科技有限公司

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	常兴玲	组长	Q: 审核员	2023-N1QMS-2221921	Q: 17. 10. 02, 18. 05. 02
			E: 审核员	2023-N1EMS-1221921	E: 17. 10. 02, 18. 05. 02
			O: 审核员	2024-N1OHSMS-1221921	O: 17. 10. 02, 18. 05. 02
B	孙 博	组员	Q: 审核员	2024-N1QMS-1340209	
			E: 审核员	2024-N1EMS-1340209	
			O: 审核员	2024-N1OHSMS-1340209	
C	张雪菲	组员	Q: 实习审核员	2024-NOQMS-1312743	Q: 17. 10. 02, 18. 05. 02
			E: 实习审核员	2024-NOEMS-1312743	E: 17. 10. 02, 18. 05. 02
			O: 实习审核员	2024-NOOHSMS-1312743	O: 17. 10. 02, 18. 05. 02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	邹朝艳、邵新华	向导	受审核方
2	-	观察员	-

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：中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国劳动法；中华人民共和国标准化法；中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国消费者权益保护法；中华人民共和国招标投标法；中华人民



共和国噪声污染防治法；中华人民共和国特种设备安全法；特种设备安全监察条例；中华人民共和国计量法；中华人民共和国民法典；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国职业病防治法。

地方法规：天津市生态环境保护条例；天津市安全生产条例；天津市市容和环境卫生管理条例；天津市土壤污染防治条例等。

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：

《沥青混凝土摊铺机 螺旋布料装置》；《冲击压路机》；《沥青混凝土摊铺机 熨平装置》；《道路施工与养护机械设备 路面铣刨机》、《旋刨机》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11月30日，下午至2024年12月02日，上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年06月24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）：

QMS：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造；

EMS：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造所涉及场所的相关环境管理活动；

OHSMS：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的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：天津市武清区京滨工业园复元道16号；

办公地址：天津市武清区河西务镇五七村福金金属构件厂厂内；

经营地址：天津市武清区河西务镇五七村福金金属构件厂厂内；

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。

提供《经营场所备案信息》，备案经营地址：天津市武清区河西务镇五七村。固定污染源排污地址登记与实际经营地址相同。

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年12月29日-2024年12月29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：体系文件的完整性，环境因素及危险源的识别与评价，重要环境因素、不可接受风险的评价，产品生产过程控制、放行控制、原材料质量控制。

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：

不符合部门：综合部；

不符合条款：QE0:7.2。



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12月12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12月10日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审管理评审有效性，内审员能力，重要危险源和重要环境因素，监视测量设备控制，生产过程及放行过程控制，销售服务过程控制。

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方质量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，主要生产线自动化，产品质量较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，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：标准理解、员工管理意识、环境保护及职业健康安全意识的提高；生产过程中质量控制有效性有待提高。

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：2017年09月14日，体系实施时间：2024年06月24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）：无。

4) 范围内产品/服务及流程：

●压路机悬架生产流程：钢板原材料进货、检验→焊接钢板板面外观检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨底板，侧板，上下板→侧板机械加工（折弯、钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→工件振动消除应力和水平校正→机械加工：联接表面铣平面、钻床钻孔→二次水平校正→入；

●铣刨机操纵台生产流程：原材料进货检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨→机械加工（地板铣外形尺寸、钻床钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→镗孔、钻孔→检验入库→外协喷砂→送货；

●摊铺机铰接梁生产流程：原材料进货检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨底板，侧板，上下板→机械加工（20mm板折弯、立板铣外形钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→镗孔、钻孔→检验入库→外协喷砂→送货。

销售流程：产品选择→合同签订→产品生产→质量检查→产品交付→客户验收。

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

▼组织及其所处的环境：

●介绍：公司实施了对管理体系的策划。管理体系的输入主要是企业的宗旨、愿景，对组织的环境及相关方的要求和期望。公司确定了企业的管理方针。

愿景：做精主业，追求卓越，打造具有竞争力的一流生产企业

使命：专注于我们的业务，倾听客户的需求和想法，力争客户最佳供应商。

●对环境的理解：

(1) 公司根据自身实际进行内部因素和外部因素的识别、分析，对影响其实现质量、环境、职业健康安全管理体系预期结果的各种外部和内部因素进行必要的管控。这些内部因素和外部因素可以包括需要考虑的正面和负面要素或条件。

(2) 内部环境因素要考虑公司的内部管理、生产能力、服务能力、人员状况、企业的知识和管理绩效等相关因素。

(3) 外部因素考虑国际、国内、本地的各种法律法规、技术、行业竞争、市场环境、外部文化、社会因素和经济因素等相关

(4) 内外部因素包括受公司影响的环境状况或能够影响公司的环境状况。

(5) 公司规定定期对这些内部和外部因素的相关信息进行监视和评审，以便及时调整公司战略，应对不断变化的市场。

●经查：公司实施了内外部环境分析。公司领导和各部门对企业所处环境进行了分析，建立了《组织环境分析控制程序》，查看《质量、环境和职业健康安全手册》4.1，概况的说：影响企业的主要外部环境因素是生产和售后服务市场的变化，国家的经济政策的调整，行业产品价格、原材料价格将直接影响企业经济效益，人工市场价格变化、市场的需求等。主要是当地的经济形势对企业的影响，有很多政策出台；从外部环境的分析对公司的发展造成一定的阻碍，使公司发展的受到影响。国内外形势及经济环境直接影响到企业，企业对外部环境中的市场分析和国外市场进行了分析，较全面；企业内部环境主要是人员，员工思想稳定，努力开拓国内市场，扩展行业的市场，力争企业取得更好的经济效益。

未发生过紧急情况。管理体系运行以来，实施了上述信息的监视和评审。基本适宜。。

▼相关方的需求和期望：

●经询问核实，公司的相关方主要有客户、供应商、顾客、员工、政府部门（环保局、安监局、质监局、商检局）等。对识别出相关方客户、供应商、政府部门、员工等需求及期望，并制定了监测指标，规定了监测和评审的周期为一年。顾客的需求的期望为产品质量及包装满足顾客要求，按时交货，售前、售中、售后提供满意的服务，适宜的价格，监测指标为顾客满意度、客户投诉率，交期变更率。供方的需求和期望为长期合作/双赢、进料合格率高、及时付款，监测指标为供应商年审考核、来料批数合格率、货款月结。政府部门需求的期望为安全生产、环保生产、就业最大化、经营效益好，严格执行国家相关政府法律法规，执行合规义务，承担社会责任及义务、关注相关方需求和期望，严格执行公司环境/安全相关的控制程序、相关方需求可期望控制程序。员工需求的期望为加薪/福利、提供培训机会、有一定的娱乐活动。

与受审核人员交流介绍：每年通过管理评审定期对相关方的需求和期望的相关信息监视和评审，以便及时调整公司战略，应对不断变化的市场的要求。

▼管理体系的范围：

●经现场核查确认，公司管理体系范围：

Q：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造；

E：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造所涉及场所的相关环境管理活动；

O：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

●企业注册地址：天津市武清区京滨工业园复元道16号；

●经营/生产地址：天津市武清区河西务镇五七村福金金属构件厂厂内；组织单元、职能部门有：管理层、



综合部、生产部。

●企业已提供《经营场所备案信息》。

●经总经理介绍，特殊过程：焊接过程；关键过程：焊接过程、工件振动消除应力过程；外包过程为：转运。

查阅组织的营业执照原件，组织经营范围覆盖认证范围。

●现场核实：组织在确定其体系范围时，考虑了 4.1、4.2 所提及的内、外部问题和因素、合规义务、相关方的要求、实施控制与施加影响的权限和能力，根据组织的规模、业务复杂度、组织的运营模式、面临的风险和机遇的性质、适用性等，该界定范围内的所有活动、产品和服务均纳入管理体系范围内，实施标准的全部内容。组织的管理体系范围已经在质量、环境和职业健康安全管理体系手册中形成成文信息，可获得并得到保持，亦可为相关方所获取，符合要求。组织管理体系的范围已形成文件，在《质量、环境和职业健康安全管理体系手册》中经总经理发布实施。

▼管理体系及其过程：

●公司识别了体系范围内的所有过程并确定了过程之间的关联关系和相互作用。查看体系文件，识别了管理体系所需的过程，形成质量、环境和职业健康安全管理体系各相关章节。公司对现有运行过程进行识别，确定主要过程、过程的输入和输出要求、过程间的关系、过程失效的情况：人力设备财力环境等资源岗位职责等 企业确定的管理过程有：领导作用过程、绩效评价与改进过程；支持控制过程：成文信息控制过程、资源管理过程；顾客导向过程有：外部提供过程、与顾客有关过程、运行策划和控制过程、生产和服务提供过程、产品质量控制过程。确定了每个过程所需的输入和期望的输出、顺序和相互作用、准则和方法、资源、职责权限、风险和机遇、绩效评价与改进。审核当日对于人数核查为 12 人，策划单书一致。

●经总经理介绍：

特殊过程：焊接过程；

关键过程：焊接过程、工件振动消除应力过程；

外包：转运

●公司策划的支持过程运行的成文信息以及需要保留的成文信息，公司编制了标准要求和确保管理体系有效性所需要的形成文件的信息，管理体系文件包括：《质量、环境和职业健康安全管理体系手册》、《程序文件汇编》、《管理制度汇编》、作业文件等；识别收集了外来文件，形成了各类记录文件。

▼领导作用和承诺：

●岗位：公司领导层：总经理杨杰，任命公司邹朝艳为公司的管理者代表，协助总经理主管体系的建立和运行。在《质量、环境和职业健康安全管理体系手册》的职责与权限中明确总经理、管理者代表及各部长及相关人员的职责和权限。公司目前设置的组织机构为：管理层、综合部、生产部。

●职责和权限：经询问：总经理对建立、实施管理体系并持续改进其有效性的承诺负责，并确保顾客的要求得到确定并予以满足；负责提供所需的资源，理解组织的环境和相关方的需求和期望，分配各过程的职责，建立沟通渠道并对管理体系进行持续改进等。

●经询问管理者代表，对管理者代表的职责权限明确：负责协助总经理履行以上职责，向总经理报告管理体系的业绩和任何改进的需求；及时沟通、处理管理体系和运行中的有关问题；确保在全公司范围内提高满足顾客和适用的法律法规要求的质量、环保及安全意识；负责本公司的管理体系有关的事宜的外部联络。经询问交谈：本企业明确了管理层次，通过设置组织机构，设置了相应的部门和岗位。明确了岗位要求并配备了相应的人员。编制了《岗位人员任职要求》，规定了相应部门及人员的职责和权限。各职能部门负责人均能胜任，各级岗位人员均能履行自己的职责。

●查见《岗位人员任职要求》中明确了含总经理在内的各部门各岗位人员的管理职责。能满足公司目前的实际情况。

●经与公司总经理及管理者代表交谈，均对自己在管理体系中承担的职责、权限清楚、明确，总经理对标准要求的对管理体系负全面责任、负责方针目标的制定、负责将公司的业务与管理体系紧密融合、负责组织风险和机遇的识别及措施策划及实施、负责关注顾客及相关方的需求和期望等要求明确。

▼管理方针、目标：

●质量、环境和职业健康安全管理体系手册》0.5 章中有文件化的《管理方针》，如下：



质量第一、安全为天、遵章守法、节能降耗、保护环境、珍爱生命、打造精品、持续改进。

查：在公司的《质量、环境和职业健康安全管理体系手册》中，对公司的管理方针进行了发布。公司按以上管理方针实现了：

- a) 适应公司的宗旨和环境并支持其战略方向；
- b) 为制定目标提供框架
- c) 包括满足适用要求的承诺；
- d) 包括遵守合规性要求的承诺
- e) 包括增强管理绩效持续改进管理体系的承诺等。

以上管理方针的内容，形成文件，并可为相关方获取，能满足标准要求；

● 经查：公司的管理方针；经总经理审批；在公司的《质量、环境和职业健康安全管理体系手册》中发布实施；管理方针由公司组织员工进行了学习，让员工理解管理方针内涵。

通过管理评审会议对管理方针的适宜性进行了评审，评审。

结果认为管理方针适宜。

● 建立了《目标、指标和管理方案控制程序》，管理目标经管理评审认为目标适宜，持续有效，体系建立以来无变化。

● 公司总目标：

质量目标：

——产品交付合格率 100%；

——顾客满意度 ≥ 85 分；

环境、职业健康安全目标：

——固废分类回收率 ≥ 98%；

——火灾事故发生次数为 0；

——重大意外人身伤害发生次数为 0（包括触电、机械伤害、砸伤等）

查到《各部门目标展开分解》编制：综合部 批准人：杨杰 日期：2024.06.24。另查到 2024 年 6 月至 10 月份《质量、环境及职业健康安全总目标展开考核表》统计：综合部 审核：杨杰。各部门的管理目标及公司的管理目标均完成。管理目标分解较合理，各管理过程各部门均确定了适当的目标值，且目标值均为可测量的，与本组织的宗旨较为适应，对管理体系持续改进可以起到促进作用，符合要求。经查，目标均已完成，目标策划及变更的控制符合要求。

▼ 职责和权限：

● 介绍：总经理主管体系的建立、运行，确定公司各部门在管理体系的管理职责和权限，在《质量、环境和职业健康安全管理体系手册》《岗位人员任职要求》中确定。明确了对各类人员的岗位职责。

● 经查：最高管理者及各过程的管理者均明确岗位、职责和权限，《质量、环境和职业健康安全管理体系手册》《岗位人员任职要求》中规定明确。询问受审核人员，对涉及岗位、过程的职责清楚。

最高管理者对各岗位的职责、权限实施了分派、沟通和理解。

自体系建立了以来，岗位、职责和权限未发生变更。

● 公司管理者代表邹朝艳由总经理任命，在手册中有任命书，并明确了公司管理者代表的职责和权限。管理者代表叙述了管理者代表承担的职责，并介绍了公司管理体系运行的情况，能够证实已经行使并明确掌握了管理者代表的职责和权限。

▼ 应对风险和机遇的措施、措施的策划：

● 建立《风险和机遇控制程序》，规定了风险和机遇的相关要求。

提供《内外因素、风险和机遇评估分析表》编制：综合部 审批：杨杰 日期：2024.06.24，内容包括：机遇内容、应对措施、责任部门、评价时间及检查和评价结果等；识别风险和机遇类别包括：法规要求、主管部门、客户、产品供应、社会关系、顾客反馈、基础设施、人员、财务等。

通过与客户沟通、合格供方采购、设备维护保养、加强安全环境检查、消防设备日常管理、应急演练等方法将安全、环境和质量融入，并实施。

企业各职能、层次和过程的风险机遇和应对措施控制基本有效。符合要求。体系建立以来无变化。

**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）

（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）

▼办公区E0运行策划和控制：

公司制定实施了《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》、《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》、《环境和职业健康安全监视、测量、分析和评价控制程序》等环境与安全管理类制度及作业指导文件。

查《废弃物分类及处置表》，部门办公产生的废纸、采购产品的废旧包装物等废弃物，处理办法：集中卖给回收站；危废（灯管）分类存放，硒鼓墨盒回收交办公耗材公司折价回收。

现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见隐患。

办公纸张采取双面打印，人走灯灭，定期检查水管跑冒滴漏。

经查：国家环境影响评价目录中没有公司所从事行业进行环评的要求。

综合部负责人介绍：在采购日常管理工作中保障用于安全、环保方面的费用足额、及时筹措到位。确保在劳保用品的购置、安全生产的物资准备、健康体检方面提供资金保障；公司按月为员工办理了法规要求的五险，未发生欠缴情况。员工工资、补贴亦未发生拖欠现象。

查到劳动保护用品发放记录，发放劳保用品包括：工作服、手套、耳塞、口罩等。有领用人签名，发放人：邹朝艳。

查企业为员工缴纳保险情况：符合要求

抽查到：体系运行资金投入统计，涉及：制做标识、灭火器、保险费、水费、电费、劳保费、应急演练费、体检费等，共计 24900 元，计划资金充足，统计人：邹朝艳 批准：杨杰 日期：2024.10.30，符合要求。

提供员工体检报告，抽查邵新华、李金龙体检报告，体检时间：2024 年 11 月 29 日，体检单位：天津市武清区河西务医院。符合要求。

经员工健康检查，无职业病发生，与国家职业病目录相对应，此行业无职业病。

▼生产区E0运行策划和控制

●沟通查见：公司编制实施了《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》对公司的重要环境因素、不可接受风险有关的运行活动进行控制，确保环境、职业健康安全方针、目标与指标的实现，作为支持文件。

公司编制实施了《环境和职业健康安全运行控制程序》、《环境和职业健康安全监视、测量、分析和评价控制程序》、《应急准备和响应控制程序》等安全环保管理类规定。针对重要风险制定了控制措施，通过目标考核及日常巡检等方式进行控制。

公司制定的职业健康安全控制措施，考虑了消除、替代、工程控制措施、警示警告标志和管理措施、个人防护五个层级的思想；通过培训，每天下班检查、断开电源、应急预案演练等进行控制。

●沟通生产部经理：公司建立并实施《环境和职业健康安全运行控制程序》，规定了运行准则，根据所确定的重要环境因素进行程序化控制，以实现公司管理目标。

生产部负责生产区域环境、安全运行控制，生产区域的监督管理，针对环境安全进行控制。

●提供《2024 灭火器定期检查表》、《环境及职业健康安全运行控制检查记录表》、《废弃物分类及处置表》、《劳保用品清单》、《员工健康体检表》等记录，记录有效。

●提供《体系运行资金投入统计表》：

体系运行资金投入统计



NO.	项目	实际投入	单位
1	制做标识	200	元
2	灭火器	1500	元
3	保险费	4500	元
4	水费	1000	元
5	电费	12000	元
6	劳保费	2500	元
7	应急演练费	200	元
8	体检费	3000	元
合计		24900	元

●提供生产区《固定污染源排污登记》回执；

●现场核查：

◎固废：办公活动产生的办公耗材集中存放，供应商回收，生产区域产生的固废集中堆放，有固定单位回收，有回收合同和记录；

◎危险废物：无。

◎废水控制：生活水正常排放，无生产废水；

◎噪声：办公及生产设施，噪声没有影响；

◎废气：办公区、生产区无废气；

◎消防安全：办公区、生产区消防设施完备，专人负责检查，有检查记录；配置有灭火器，检定日期同前述。

◎触电预防：执行安全规章制度，正确使用电器设备，使用安全插座，日常检查电气线路；生产区及仓储区用电设施均无私拉乱接现象，较规范。

◎交通安全：交通安全教育，遵守交规，日常监督；

◎安全教育：定期组织员工安全培训，有《三级安全教育培训记录》；

◎劳保用品按时发放：

●查见：为员工缴纳了社会保险。

●提供员工体检报告，抽查邵新华、李金龙体检报告，体检时间：2024年11月29日，体检单位：天津市武清区河西务医院。

每年进行员工体检，提供员工体检报告显示，没有职业病发生。

●经核查：公司周期内没有发生安全事故、环境污染事件，没有发生相关方的投诉，环境处罚事件，合法经营声明有效。

▼应急准备与响应管理：

1. 查有《应急准备和响应控制程序》，内容基本能满足标准要求，适宜。

2. 提供公司《应急预案汇编》，包括：安全防火应急预案、事故现场人员疏散处置方案、触电事故应急预案、机械伤害人身伤亡事故应急预案、物体打击事故现场处置方案。查阅上述应急预案，内容包括消防、火灾、触电、机械伤害等。



3. 应急设施的配备情况:

提供了:《消防器材清单》,记录配有灭火器、消防栓等,应急设施的配置基本能满足应急需要。抽查 2024 年 6-11 月份《灭火器、消防栓检查记录》 检查人:邹朝艳,检查内容包括:保险销、铅封、喷管、筒身、气压高低、前方无杂物、水枪、水带等。

4. 应急演练情况:

抽查:

——《应急演练记录》,时间 2024.07.24,参加人员:全体人员,演练项目:触电应急演练。明确了演练目的,记录了演练实施情况,通过此次演练,达到演练的目的,记录员:邹朝艳 评审人/日期:杨杰/2024.07.24。

——《应急演练记录》,时间 2024.07.20,参加人员:全体人员,演练项目:火灾消防演习。明确了演练目的,记录了演练实施情况,通过此次演练,达到演练的目的,记录员:邹朝艳 评审人/日期:杨杰/2024.07.20。

5. 未发生应急预案修订的情况。

6. 经查,日常生产部组织公司全体人员进行了应急预案培训,通过培训相关人员对应急预案的内容应急措施、应急领导小组内容有了进一步的掌握。

以上,应急准备与响应控制满足要求。

▼环境因素和重要环境因素:

●沟通查见:公司编制了《环境因素识别与评价控制程序》,确保全面、正确、有效地识别、评价出公司在活动、服务过程中能够控制或施加影响的环境因素及重要环境因素。明确了对环境因素识别评价的方法及有关要求等。

●提供《环境因素识别与评价表》,识别了涉及生产部的环境因素 12 项,提出了控制办法。

评价:综合部,批准:杨杰,日期:2024-06-24。

●提供《重要环境因素清单》,确定重要环境因素为 2 项:固体废弃物排放、潜在火灾等。并确定了控制方式,识别了适用的法律法规。

编制:综合部,批准:杨杰,日期:2024-06-24。

●提供《环境和职业健康安全目标指标管理方案》;

主要内容:目标、指标、管理方案、执行部门、完成时间及资金等。

编制:综合部,批准:杨杰,日期:2024-06-24。

●提供《环境及职业健康安全运行控制检查记录表》,每月进行检查,有记录;目标管理方案检查表显示:生产部的目标基本实现。

考核:邹朝艳,批准:杨杰,2024-10-24。

●识别较充分,评价较合理,并实施了有效控制。

●基本符合要求。

▼危险源辨识、风险和机遇的评价:

●沟通查见:公司编制实施了《危险源辨识、风险评价控制程序》,明确了危险源辨识应全面、系统、多角度、不漏项,重点放在能量主体、危险物质及其控制和影响因素上。辨识方法采用询问与交流、现场观察、查阅有关记录、获取外部信息、工作任务分析、安全检查表法、作业条件的危险性评价等方法。

●提供《危险源辨识评价表》;

识别了公司可能存在的危险源 54 项,涉及生产部的 26 项,均进行了风险评价,提出了控制措施。

编制:综合部,批准:杨杰,日期:2024-06-24;

●提供《不可接受风险清单》,识别出不可接受风险 6 项,包括:触电、潜在的火灾、机械伤害,均提出了控制措施,落实了责任人。

●提供《环境和职业健康安全目标指标管理方案》;

主要内容:目标、指标、管理方案、执行部门、完成时间及资金等。

编制:综合部,批准:杨杰,日期:2024-06-24。



●提供《环境及职业健康安全运行控制检查记录表》，每月进行检查，有记录；目标管理方案检查表显示：生产部的目标基本实现。

考核：邹朝艳，批准：杨杰，2024-10-30。

●识别较充分，评价较合理，并实施了有效控制。

●基本符合要求。

▼合规义务及合规性评价：

建立实施了《合规义务/法律、法规和其他要求控制程序》《合规性评价控制程序》。

查“法律法规及其他要求清单”：包括：《中华人民共和国宪法（摘录）》、《中华人民共和国环境保护法（2014）》、《中华人民共和国大气污染防治法》、《中华人民共和国刑法》、《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》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法（2020 修正）》、《中华人民共和国劳动法（2018 修正）》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国突发事件应对法》、《环境保护行政处罚办法（第八号局令）》、《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国水法》、《天津市绿化条例》、《天津市轨道交通运营安全条例》、《天津市生态环境保护条例》、《天津市市容和环境卫生管理条例》、《天津市土壤污染防治条例》、《天津市安全生产条例》、《冲击压路机 GB/T 25626-2018》、《沥青混凝土摊铺机 螺旋布料装置 T/CCMA 0122-2021》、《沥青混凝土摊铺机 熨平装置 T/CCMA 0123-2021》、《道路施工与养护机械设备 路面铣刨机 GB/T 25643-2010》、《旋刨机 QB/T 1162-2003》等等。已识别法律法规及其它要求的适用条款，能与环境因素、危险源相对应。

综合部根据需要随时网上获取、识别更新，并通过培训、宣传、会议等形式传达给员工和相关方，各部门如有需要随时到综合部查阅。

提供评价记录表，符合要求。

查到《合规性及合规义务履行情况评价报告》：写明评审时间、参加人员、评价目的、评价范围、评价依据、评价综述

评价结论：

各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。

通过合规性评价分析，在未来的工作中，将进一步改进工作中存在薄弱环节，以持续改进管理绩效。

编制：综合部 审批：杨杰 日期：2024.07.22

▼生产及服务运行的策划和控制：

●沟通查见：公司编制实施了《生产和服务提供控制程序》，生产部是公司产品生产的主控部门，负责确定并提供实现产品和服务的资源、确定生产和服务过程及准则，以确保按要求提供产品和服务、负责按产品和服务的要求，组织相关部门主管进行质量策划及编制，并实施相应的质量计划。

●产品生产的策划：

◎项目的来源：

综合部根据顾客要求提出《项目可行性报告》，报总经理审核、总经理批准后，下达《产品生产计划书》，并将相关背景资料转交生产部。

◎生产部经理根据项目来源，将产品生产策划的输出转化为《产品生产计划书》。计划书内容包括：

a. 产品生产的输入、输出、评审、验证、确认及变更活动等各阶段的划分和主要工作内容；产品生产的变更活动应确保产品生产输出在成为最终产品要求前得以验证，以确保其满足顾客要求；

b. 各阶段人员职责和权限、进度要求和配合单位；

c. 资源配置需求，如人员、信息、设备、资金保证等及其它相关内容；

d. 产品生产策划的计划书将随着产品生产的不断发展，如在适当时予以修改，应执行《文件控制程序》的有关规定。

◎生产计划的实施：



产品生产人员根据产品生产计划书、方案及计划等开展产品生产工作，并编制相应的产品生产输出文件。产品生产输出文件针对产品生产输入进行验证的方式提出，以便于证明满足输入要求，为研发运作提供适当的信息。

产品生产输出文件因产品生产不同而不同，包括：

- a、设备、组件配件技术要求；
- b、图纸和文件的清单；
- c、设计过程和资源的说明；
- d、最终产品生产的描述；
- e、产品生产标准及接受准则；
- f、测试和检验程序；
- g、标记要求；
- h、标识和可追溯性要求；
- i、用户手册等。

负责人对输出文件进行审核，并填写《产品生产输出清单》。总经理批准输出文件后才能发放。

生产部保持产品生产的输出的记录。

◎产品生产的评审

在产品生产的适当阶段依据计划书的安排，进行系统地、综合的评审，由负责人提出申请，综合部经理批准并组织相关人员和部门进行。

- a、在产品生产计划书中明确评审的阶段、达到的目标、参加人员及职责等，并按照计划书的规定进行评审；
- b、评审的目的是评价满足各阶段产品生产要求的能力及对于内部资源的适应性、满足总体设计输入要求的充分性及达到设定目标的有效性；识别和预测问题的部位和不足，提出相应的纠正措施，以便在早期避免产品生产的各种不合格和缺陷；
- c、根据需要安排计划外的适当阶段评审，提前明确时间、评审方法、参加人员及职责等；
- d、评审的方式采用会议评审、专家评审、逐级审查、同行评审等。
- e、评审的参加者有产品生产各阶段各职能的代表和别的专家。

负责人根据评审结果，填写《产品生产评审报告》，对评审做出结论，报总经理批准后发到相关人员，根据需要采取相应的改进或纠正措施，综合部负责跟踪记录措施的执行情况，保留相关记录，填写在《产品生产评审报告》的相应栏目内。

◎产品生产的验证

为确保产品生产输出满足输入要求，根据计划书的安排对产品生产进行验证。验证的方式可以为：

- a、根据评审通过的产品生产任务书的产品。生产部负责对产品生产进行阶段性测试，并保留测试记录。对产品生产的部分设计或功能、性能，可引用已证实的类似设计的有关证据，作为本次设计的验证依据。
- b、在产品生产的适当阶段也可以进行验证或是最终验证。

负责人综合所有验证结果，编制《产品生产验证报告》，记录验证的结果及跟踪的措施，报总经理批准，确保产品生产输入中每一项性能、功能指标都有相应的验证记录。

产品生产测试通过后，生产部填写验证通过报告，报总经理审核、总经理批准后，发给客户待确认。

◎产品生产确认

确认的目的是证明产品生产能够满足规定适用要求或已知的预期用途的要求。应依据计划书的安排对产品生产进行确认。只要可行，确认通常应在产品生产交付之前或产品生产实施之前完成。需经用户使用一段时间才能完成确认工作的，应在可能的适用范围内实现确认。

可以选择下述确认方式：

- a、试用合格的产品生产，由综合部联系交给顾客使用一个月的时间，综合部提交《确认报告》，说明顾客对试样符合标准或合同要求的满意程度及对适用性的评价，顾客满意即对产品生产予以确认；

◎产品生产更改的控制

产品的更改提出，填写《文件更改申请单》，并附相关资料，报总经理批准后方可进行更改。

- a、在产品定型后的更改：产品定型后如需更改设计，更改建议人可将更改的建议以书面形式提交给生产部，



由相关设计人根据可行性和必要性填写《产品生产设计更改申请单》，并附相关资料，报总经理批准后方可进行更改，执行《文件控制程序》的规定。

b、当更改涉及到主要技术参数和功能、性能指标的改变，或人身安全及相关法律法规要求时，应对更改进行适当的评审、验证和确认，经总经理批准后实施。评审包括评价更改对产品生产组成部分和已交付产品生产的影响。

c. 对更改的评审结果及任何必要的措施的记录由综合部保存。

●零部件生产流程：

●压路机悬架生产流程：钢板原材料进货、检验→焊接钢板板面外观检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨底板，侧板，上下板→侧板机械加工（折弯、钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→工件振动消除应力和水平校正→机械加工：联接表面铣平面、钻床钻孔→二次水平校正→入库；

●铣刨机操纵台生产流程：原材料进货检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨→机械加工（地板铣外形尺寸、钻床钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→镗孔、钻孔→检验入库→外协喷砂→送货；

●摊铺机铰接梁生产流程：原材料进货检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨底板，侧板，上下板→机械加工（20mm板折弯、立板铣外形钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→镗孔、钻孔→检验入库→外协喷砂→送货。

●关键过程：焊接、工件振动消除应力。

●特殊过程：焊接。

●外包过程：转运。

●执行相应的法律法规：

中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国劳动法；中华人民共和国标准化法；中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国消费者权益保护法；中华人民共和国招标投标法；中华人民共和国噪声污染防治法；中华人民共和国特种设备安全法；特种设备安全监察条例；中华人民共和国计量法；中华人民共和国民法典；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国职业病防治法。

●地方法规：天津市生态环境保护条例；天津市安全生产条例；天津市市容和环境卫生管理条例；天津市土壤污染防治条例等。

●执行的标准、规范：《沥青混凝土摊铺机螺旋布料装置》；《冲击压路机》；《沥青混凝土摊铺机熨平装置》；《道路施工与养护机械设备路面铣刨机》、《旋刨机》等。

●执行的公司规定：《设备操作规程》、《生产作业指导书》；《检验规程》、《生产过程产品标识管理办法》、《消防安全管理制度》、《车间安全生产管理制度》、《产品质量责任管理制度》、《废弃物处置管理办法》、《安全用电操作规范》等。

●策划基本符合要求。

▼产品和服务的要求：

●企业销售模式主要为电话、微信等方式。主要进行以下沟通：

◎在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

◎接受顾客问询、询价、合同的处理。

◎根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

沟通的时机：当存在产品和服务过程中任何有不确定需要确认沟通时进行。

◎策划，在公司《产品生产和服务要求控制程序》中规定对顾客要求的管控。

◎与产品和服务有关要求的确定，公司从事工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的生产和销售，买卖双方签订合同，顾客的要求在双方签订的合同中或洽谈中明确。

◎提供产品销售合同台账，抽查合同/订单：

——签订日期：2024年3月27日，合同编号：C-2024-CETC-S-024，甲方：中国石油天然气管道科学研究院



有限公司，订单内容如下：

品名	型号	计量单位	数量
挡屑板-XX	CPP900-FM-DXB-XX	套	50
内刷架-XX	CPP900-FM-NSJ-XX	套	50
50mm 加长支腿	ZT-JC-50-00	个	450
100mm 加长支腿	ZT-JC-100-00	个	500
轨道固定块	CPP900-W2N-09-02	套	20

.....

---日期：2024年9月9日，单号：4504336358，甲方：维特根（中国）机械有限公司，订单内容如下：

零件号	配件名称	数量	单位
2122092	锁条	2	件
2122683	支架	9	件
2225483	支撑(未喷漆)	4	件
2231061	轴承座(未喷漆)	2	件

.....

---日期：2024年11月11日，单号：4504403259，甲方：维特根（中国）机械有限公司，订单内容如下：

零件号	配件名称	数量	单位
191788	螺栓	4	件

上述合同/订单内容包括工艺要求、货物运输、保修期、价格、产品验收等要求。以上产品和服务要求明确。上述合同/订单均提供合同评审记录，评审内容包括：生产能力评审、质保能力评审、原料采购能力评审、合同条款评审等，有评审人签名及总经理签名。

以上合同均已实施。

3、未发生顾客没有明示的要求。没有企业确定的附加要求。

4、未发生网上销售及口头销售。

5、产品和服务要求的更改

上述合同没有发生更改。经询问，目前没有发生更改。

▼产品的设计与开发：

●与总经理及生产部经理沟通了解：公司的生产任务来源于长期合作的客户，加工压路机悬架、压路机铰接梁、铣刨机操纵台的设计图由委托加工方提供，公司技术人员只需读图后对操作人员进行培训，组件的设计由委托加工方承担。

●抽查机械零件设计图纸；图号：857122；857327；2881883。

◎设计：维特根机械有限公司；

◎日期：2024-7-1。

●设计控制有效。

▼外部提供的过程、产品和服务的控制：

公司在《质量、环境和职业健康安全手册》8.4章节及《采购控制程序》中规定了原材料的采购要求。确定了对供方进行选择、评价、绩效监视以及再评价的准则和时机等。

采购的物资主要有：激光切割件、钢板等原材料、钢板等原材料、圆钢等、机械零件加工、销轴等零件加工、二保焊丝等。

经识别，外包过程为：转运。

查到《合格供方名单》编制：综合部 批准：杨杰 日期：2024.06.24，列出合格供方为：

序号 供方名称 供货类别

1. 天津市武清区福金金属构件有限公司 激光切割件



2. 廊坊市源鑫商贸有限公司 钢板等原材料
3. 天津同创和丰有限公司 钢板等原材料
4. 廊坊市祥通物资有限公司 圆钢等
5. 廊坊隆驰智能科技有限公司 机械零件加工
6. 廊坊市尚典机械有限公司 销轴等零件加工
7. 焊接之家技术服务公司 二保焊丝
8. 荣旺（自然人） 货物转运（外包方）

查到对上述供应商的《供方评价表》主要评价了：合作兴趣、供货准时表现、定价策略、供货质量、问题反映、授权情况、成本意识、环境体系、关键标识、环保意识等方面进行了评价等，记录了调查和评价结果。结论：可列入合格供方名单，审批：杨杰 日期：2024.06.24。

介绍：公司与以上供方保持多年的合作关系，提供的货物质量稳定，合同以口头约定形式达成。具体的采购信息以计划的方式表达。抽查采购计划：

产品名称	规格型号	数量	计划交付日期	交付方式	供方
销轴	4602032254	96	2024.06.08	送货上门	廊坊尚典机械有限公司
连接销轴	4602032259	96	2024.06.08	送货上门	廊坊尚典机械有限公司
连接圆盘	4602424043	96	2024.06.08	送货上门	廊坊尚典机械有限公司
挡销	4606123460	96	2024.06.08	送货上门	廊坊尚典机械有限公司
钢板-锰板	10*2200*9000	5	2024.05.22	送货上门	天津东海宏宇科技发展有限公司
钢板-锰板	14*2200*9000	2	2024.05.22	送货上门	天津东海宏宇科技发展有限公司
钢板-锰板	16*2200*9000	12	2024.05.22	送货上门	天津东海宏宇科技发展有限公司
钢板-普板	30*2200*9000	2	2024.05.22	送货上门	廊坊市祥通物资有限公司
圆钢-45#	032*6000	4	2024.05.22	送货上门	廊坊市祥通物资有限公司
圆钢-45#	0160*6000	2	2024.05.22	送货上门	廊坊市祥通物资有限公司
钢板-锰板	10*2200*9000	5	2024.03.10	送货上门	天津东海宏宇科技发展有限公司
钢板-锰板	14*2200*9000	8	2024.03.10	送货上门	天津东海宏宇科技发展有限公司

查上述采购信息，在实施采购前均经过审批。符合要求。均有总经理签字确认。

另查到货运单：

---荣旺 货物转运（外包方），时间：2024.10.22，单号：032541；

---荣旺 货物转运（外包方），时间：2024.11.12，单号：032542；

---荣旺货物转运（外包方），时间：2024.11.27，单号：032543；

以上运单均写明货物名称、数量等。

经查询，公司采购材料均实行到货验收，未有到供方现场验收及客户验收情况。如果有供方现场验证时，负责人知晓应在采购信息中对拟采购产品的验证安排和产品放行的方法。无合格供方名录之外的采购。

查：上述采购信息，在与供方沟通和实施采购前均经过审批，以确保所规定的采购要求是充分与适宜的。按标准要求建立对外部供方绩效进行监视的准则并实施监视的要求，企业明确了对外部供方绩效的控制和监视的要求并实施了对外部供方绩效的监视与测量。

对外部供方的评价均有有业绩考核和评价。对于不合格供方均规定不在使用其产品。

公司对外部供方信息的控制等作出规定。内容包括了沟通信息内容，沟通的时间、沟通的形式等。基本适宜。

▼产品和服务提供的控制,放行,不合格输出的控制:

●压路机悬架生产流程：钢板原材料进货、检验→焊接钢板板面外观检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨底板，侧板，上下板→侧板机械加工（折弯、钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→工件振动消除应力和水平校正→机械加工：联接表面铣平面、钻床钻孔→二次水平校正→入库；



●铣刨机操纵台生产流程：原材料进货检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨→机械加工（地板铣外形尺寸、钻床钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→镗孔、钻孔→检验入库→外协喷砂→送货；

●摊铺机铰接梁生产流程：原材料进货检验→数控等离子火焰切割机下料（依图尺寸下料检验）→角磨机打磨底板，侧板，上下板→机械加工（20mm板折弯、立板铣外形钻孔）→零部件组装点焊（成型工件）→工件整体焊接→焊接后工件打磨→镗孔、钻孔→检验入库→外协喷砂→送货。

●关键过程：焊接、工件振动消除应力。

●特殊过程：焊接。

●外包过程：转运。

●针对上述活动：

●执行相应的法律法规：

中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国劳动法；中华人民共和国标准化法；中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国消费者权益保护法；中华人民共和国招标投标法；中华人民共和国噪声污染防治法；中华人民共和国特种设备安全法；特种设备安全监察条例；中华人民共和国计量法；中华人民共和国民法典；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国职业病防治法。

●地方法规：天津市生态环境保护条例；天津市安全生产条例；天津市市容和环境卫生管理条例；天津市土壤污染防治条例等。

●执行的标准、规范：《沥青混凝土摊铺机螺旋布料装置》；《冲击压路机》；《沥青混凝土摊铺机熨平装置》；《道路施工与养护机械设备路面铣刨机》、《旋刨机》等。

●执行的公司规定：《设备操作规程》、《生产作业指导书》；《检验规程》、《生产过程产品标识管理办法》、《消防安全管理制度》、《车间安全生产管理制度》、《产品质量责任管理制度》、《废弃物处置管理办法》、《安全用电操作规范》等。

◎公司编制实施了《生产和服务提供控制程序》等文件，明确了生产部在生产活动的程序与要求，确定了检验、监视等各项活动的准则，明确了各过程所需的监视和测量要求以及所需的记录。

◎职责和分工：综合部负责在合格供方处购进合格原辅材料；生产部负责各种原辅材料从进货到产品出公司的全过程的监视和测量（检验和试验）；车间对自己生产的产品实行自检和互检并作记录。

●进货检验：

◎原辅材料进公司后，由生产部保管员开具“原材料入库检验单”。

由生产部检验员收到检验单后，根据《检验规程》要求进行检验和试验。

原材料检验后的结论由检验员填写在“原材料入库检验单”中，通知生产部，合格材料由生产部办理入库手续。

检验不合格的原材料由检验员做好“不合格”的标识，按《不合格控制程序》执行，由综合部办理退货手续。

现场抽查“原材料入库检验单”；

原材料检验单：

日期	原材料名称	规格(mm)	数量(块、根)	验证项目及结果					
				规格验证	数量验证	外观验证	合格证	检验报告	验证人
2023-01-12	钢板	δ 10	5	合格	合格	合格	有	提供	邵新华
	钢板	δ 30	2	合格	合格	合格	有	提供	邵新华
	钢板	δ 70	1	合格	合格	合格	有	提供	邵新华
	园钢	φ 32	4	合格	合格	合格	有	提供	邵新华
	园钢	φ 160	1	合格	合格	合格	有	提供	邵新华



	园钢	φ 200	1	合格	合格	合格	有	提供	邵新华
--	----	-------	---	----	----	----	---	----	-----

◎抽查《原材料中厚板质量证明书》：

合同编号：C2430156003；

证书编号：C02403150112；

产品名称：中厚板；

物料号：……

熔炼号：……

规格：……

重量：……

……

化学成分：C、Si、Mn、S、P 等共 13 项，数据略。

拉伸：……

冲击：……

……

检测单位：鞍钢股份有限公司产品质量专用章；

……

抽查《园钢质量证明书》：

产品名称：园钢；

物料号：……

熔炼号：……

规格：……

重量：……

……

化学成分：C、Si、Mn、S、P 等共 13 项，数据略

……

●过程检验：

生产过程中，对过程产品按工艺流程所设定的检验点，由生产部检验员实施生产过程的检验和试验，填写《过程记录》。在生产过程中，检验员按检验文件所规定的要求执行，对不合格品严禁流入下道工序，并按《不合格品的控制程序》执行。

在检验过程中，由生产部检验员做好“半成品检验”记录，同时对验证的结果做好检验和试验的状态标识。

●成品检验：

检验员根据《检验规程》规定对成品进行检验。

检验合格的成品，检验员要做好标识，并填写“成品检验记录”，一式两份，一份给生产部作为入库依据。对成品检验中出现的不合格品，检验员应隔离、标识，按《不合格品控制程序》程序执行。

●提供《生产过程及成品检验记录》：

◎抽查《铣刨机操纵台出厂检验报告》：

铣刨机操纵台部件出厂检验报告

表码：CQZDH/JL8601-2018

产品名称	铣刨机操纵台	规格型号	2881853
数量	18	抽检数量	18
生产日期	2024.04.06	执行标准	客户要求
检验项目	技术要求		检验结果
一般检查：外观检查	1、悬架焊道尺寸、高度检查；焊接应符合图		目测：合格



一般检查：外观检查	1、悬架焊道尺寸、高度检查；焊接应符合图纸要求； 2、焊道焊渣清理检查；	目测：合格
轴承孔尺寸检查	轴承孔尺寸：Ø95M7	内径千分尺检查： Ø95.001=20件， Ø94.997=16件，合格
安装轴孔尺寸检查	安装轴孔尺寸要求：Ø90H7 安装轴孔尺寸要求：Ø104H7	内径千分尺检查：Ø90=36件，Ø104=36件 检测结果：全部合格
装配连接孔尺寸检查	法兰连接板加工尺寸：12*M14	止规通规检查：合格
检验结论：经检验，产品符合维特根产品要求，准予出厂。 检验员：邵新华 日期：2024年11月25日		

◎抽查《机械零部件加工记录表-摊铺机铰接梁》：

零部件加工记录表

编号：2024006

表码：CQZDH/JL8501-2018

顾客名称	维特根（中国）机械有限公司		加工件名称	摊铺机铰接梁-857327		材质	组焊件		加工数量	32
过程	控制要求	操作人	工序检验结果					检验人员	日期	
			产品 1	产品 2	产品 3	产品 4	产品 5			
1	数控切割下料	王文贞	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
2	20mm 板折弯	李红影	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
3	立板、圆板加工	张宝江	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
4	组焊	赵振民	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
5	打磨	孙守国	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
6	校轴承台尺寸 106±0.5	赵振民	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
7	外协加工	邹朝艳	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
出厂产品 检验情况	检验项目	产品 1 检验结果	产品 2 检验结果	产品 3 检验结果	产品 4 检验结果	产品 5 检验结果		判定		
	间距 106±0.5	106.1	106.1	106.3	106.5	106.4		合格		
	孔 95±0.035	Φ95	Φ95-0.02	Φ95-0.03	Φ95-0.025	Φ95		合格		
	孔 80±0.004	Φ80-0.01	Φ80	Φ80-0.01	Φ80	Φ80-0.015		合格		

检验员：邹朝艳

日期：2024-06-18

◎抽查《机械零部件加工记录表-铣刨机操纵台》：

零部件加工记录表

编号：2024007

表码：CQZDH/JL8501-2018

顾客名称	维特根（中国）机械有限公司		加工件名称	铣刨机操纵台 -2881883		材质	组焊件		加工数量	12
过程	控制要求	操作人	工序检验结果					检验人员	日期	
			产品 1	产品 2	产品 3	产品 4	产品 5			
1	数控切割下料	王文贞	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
2	地板、立板、连接轴外协加工	田利强	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	
3	焊接工装组焊、焊接	赵振民	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17	



4	打磨	孙守国	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17
5	加工方刚上的孔	邵新华	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17
6	打磨送喷砂	孙守国	√	√	√	√	√	邵新华	2024-06-17
出厂产品检验情况	检验项目	产品 1 检验结果	产品 2 检验结果		产品 3 检验结果	产品 4 检验结果	产品 5 检验结果	判定	
	外观、焊道	合格	合格		合格	合格	合格	合格	
	孔 φ32.2	φ32.2	φ32.2		φ32.2	φ32.2	φ32.2	合格	
	螺丝孔 M30*2	M30*2	M30*2		M30*2	M30*2	M30*2	合格	

检验员：邹朝艳

日期：2024-06-20

◎抽查《机械零部件加工记录表-压路机悬架》：

零部件加工记录表

编号：2024003

表码：CQZDH/JL8501-2018

顾客名称	维特根（中国）机械有限公司		加工件名称	压路机悬架-857122		材质	组焊件	加工数量	32
过程	控制要求	操作人	工序检验结果					检验人员	日期
			产品 1	产品 2	产品 3	产品 4	产品 5		
1	数控切割下料	王文贞	√	√	√	√	√	邵新华	2024-3
2	点焊组装	田立强	√	√	√	√	√	邵新华	2024-3
3	焊接、打磨	蔺红军	√	√	√	√	√	邵新华	2024-3
4	铣连接表面	张宝江	√	√	√	√	√	邵新华	2024-3
5	摇臂钻加工 M24 螺纹孔	邵新华	√	√	√	√	√	邹朝艳	2024-3
6	焊接角板、M4 套扣	田立强	√	√	√	√	√	邵新华	2024-3
7	打磨送喷砂	孙守国	√	√	√	√	√	邵新华	2024-3
出厂产品检验情况	检验项目	产品 1 检验结果	产品 2 检验结果		产品 3 检验结果	产品 4 检验结果	产品 5 检验结果	判定	
	外观、焊道	合格	合格		合格	合格	合格	合格	
	连接孔	合格	合格		合格	合格	合格	合格	
	平面度	合格	合格		合格	合格	合格	合格	

检验员：邹朝艳

日期：2024-06-18

●抽查《压路机悬架》制造工艺流程：

图号	材料	规格	工艺流程
857122			
1460498	ST52	700×803×15	等离子下料 700×803×15
			打磨清理干净
			校平
			检验
1460471	ST52	703×192×30	火焰下料 703×192×30
			打磨清理干净
			校平
			检验



1471511	ST52	110×110×10	火焰下料 110×110×10
			打磨清理干净
			检验
1477145	ST52	1368×267×10	等离子下料 1368×267×17
			打磨清理干净
			检验
			划线
			折弯
857122	焊 接 件		检验
			焊接平台，把 147715 放在 01460498 底板上按图纸要求点焊
			在以 01460498 底边为基准把 1460471 放在 147715 上面点焊
			用工装检验，合格后加点固定
			按照图纸要求清理干净焊接
			打磨清理干净
			铣工铣平面
			钳工钻孔、攻丝
			按图纸焊接 1477145
			打磨清理干净
			涂胶、打号
终检			
喷砂			

●抽查《铰接梁-857327》制造工艺流程

- 1、数控切割下料，
- 2、20板折弯
- 3、立板、圆板加工
- 4、组焊
- 5、打磨
- 6、校轴承台尺寸 106
- 7、外协加工

●抽查《铣刨机操纵台-2881853》制造工艺流程：

- 1.数控切割下料
- 2.底板、立板、连接轴外协加工
- 3.焊接工装组焊、焊接
- 4.打磨
- 5.加工方钢上的孔
- 6.打磨、送喷砂。

●公司任命邵新华、邹朝艳为公司质检员，负责产品生产过程检验抽查及成品检验，检验程序合理，结果



有效。

●现场观察生产的主要过程：现场只可见焊接和振动消除应力作业的生产过程。

◎邵师傅在做镗孔，合理有序的摆放工件，每个工件完工后用卡尺进行关键点的自检。

●现场观察焊接件工艺流程：

焊接平台，把 147715 放在 01460498 底板上按图纸要求点焊→在以 01460498 底边为基准把 1460471 放在 147715 上面点焊→用工装检验，合格后加点固定→按照图纸要求清理干净焊接→打磨清理干净→铣工铣平面→钳工钻孔、攻丝→按图纸焊接 1477145→打磨清理干净→涂胶、打号→终检。

现场观察操作人员基本按操作流程的工序操作，先熟悉焊接有关样件，弄清焊接位置和技术要求；检查电源线是否破损，地线接地是否可靠，导电嘴是否良好，极性是否选择正确。焊工穿工作服，戴绝缘手套，穿绝缘鞋；使用的焊接材料有出厂合格证明书；焊接现场有手锤、砂纸、扁铲、钢丝刷、电磨工具等；打底完成后，焊工认真检查打底焊缝质量，确认合格后进行盖面焊接；现场使用的电焊机有防雨、防潮、防晒的机棚，有相应的消防器材；在消除焊缝焊渣时，戴防护眼镜，头部避开敲击焊渣飞溅方向；电焊产生缺陷，用电磨工具磨除后，再继续施焊；

●质检员邹朝艳检测：焊缝过度圆滑、匀直，接头良好，加强面高：0-3mm；焊缝宽窄差：≤3mm；无裂纹、弧坑、气孔、夹渣。

●现场观察《振动消除应力作业》过程：

将 4 组焊接后合格 2276557、2276558（支撑板）使用天车吊放到振动平台支撑柱上并摆稳，使用压板固定螺栓穿过压板与固定螺母用力锁紧；用数据线将数据线接口与振动仪器数据线接口连接上锁紧；将低噪声石墨粉电缆与仪器和产品连接上；将电源线与 220V 电源线连接上；启动仪器启动按钮，仪器开始运行作业；仪器开始运行作业 25 分钟；仪器开始运行作业发生异常，停机调整电机转针；仪器开始重新运行作业。

操作员：李师傅；质检员：邹朝艳。

●提供的资料显示生产程序：生产部对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件得到图纸、操作规程操作等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，制订生产任务单。

◎询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完工后生产部负责人记录产品数量，通知发货。

◎生产部从事的主要是压路机悬架、铣刨机操纵台、摊铺机铰接梁的制造。

◎车间有图纸、生产设备作业操作指导书等。

◎生产流程：综合部根据销售合同/订单下达《生产任务通知单》发给生产部，生产部依《生产任务通知单》进行备料组织生产。询问生产部负责人，对生产计划比较清楚。

抽查生产任务单：

编号：HBZC-8.5--01

NO.10-01

序号	品名（型号）	生产数量	生产日期	完工日期	备注
1	压路机悬架	32	2024.02.01	2024.04.15	
2	铣刨机操纵台		2024.05.01	2024.09.15	
3	摊铺机铰接梁		2024.06.01	2024.10.15	

编制：邵新华

审批：邹朝艳

◎生产过程中使用的设备主要有摇臂钻床，30 普通车床、折弯机、振动应力仪、二保焊机、立式铣床、数控车床等，现场工位安排合理，产品流水生产。

◎配备有游标卡尺、千分尺对产品的主要特性测量。所用的计量器具有相应的计量溯源证明。

◎目前生产、技术、检验人员，能胜任安排的工作任务。

◎现场可见作业指导书、设备操作规范、检验规范，日常通过班前班后会加强教育培训，以防止人为错误。

◎在生产过程中主要由质检员进行检验，合格后才能转序，不合格品返工或报废处置，产品经最终检验合格后放行交付，售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理，确保顾客满意。

●抽查《不合格输出评审处置记录》：

◎悬挂配重块不合格输出评审处置记录



序号：20240612

表码：CQZDH/JL8701-2018

不合格品名称	悬挂配重块	规格型号	30*980*220
数量	20	发生地点	下料切割车间
不合格品状况	2024年06月12日检验发现切割下料工位所下悬挂配重块板面锈蚀及防锈层太厚，造成后续工序喷砂缺陷。 检验员：邵新华 日期：2024-06-12		
原因分析及处置建议	进板期间没能就板面两面作全面检查，切割时也没有检测板底面质量。 建议：组焊前进行铣床加工，组焊时将加工后板面冲外电焊。 <input type="checkbox"/> 拒收 <input checked="" type="checkbox"/> 让步接收 <input type="checkbox"/> 报废 <input type="checkbox"/> 返工 <input type="checkbox"/> 返修 <input type="checkbox"/> 拣用 参加人员： 日期：		
审批意见	同意车间质检意见： 签字：王文贞、邵新华、邹朝艳 日期：2024-06-12		
处置结果	<input checked="" type="checkbox"/> 按要求进行了处置，符合要求。 <input type="checkbox"/> 返工、返修后重新检验合格（附检验记录或报告）； <input type="checkbox"/> 返工、返修后不合格，需继续处置（附检验记录或报告）。 验证人：邹朝艳 日期：2024-06-12		
备注			

注：本表一式二份，一份责任部门自存，一份生产部保存。

◎钢铁制法兰螺纹孔漏套扣不合格输出评审处置记录

序号：20240218

表码：CQZDH/JL8701-2018

不合格品名称	钢铁制法兰螺纹孔漏套扣	规格型号	110881
数量	1	发生地点	钳工工位
不合格品状况	2024年2月18日检验钢铁制法兰110881发现有一件，四个螺纹孔钻孔四个，套扣3个，漏套一个。 检验员：邵新华 日期：2024-5-18		
原因分析及处置建议	套扣工人作业时，临近下班时间，下班前就套好3个螺纹孔，另外一个没有套，第二天上班时继续套扣时将昨天的事情忘了。 建议：1、谁的工作谁负责，将所遗漏螺纹孔补好。 <input checked="" type="checkbox"/> 拒收 <input type="checkbox"/> 让步接收 <input type="checkbox"/> 报废 <input type="checkbox"/> 返工 <input type="checkbox"/> 返修 <input type="checkbox"/> 拣用 参加人员：武**、邵新华、邹朝艳 日期：2024-5-18		
审批意见	同意车间质检意见 签字：邹朝艳 日期：2024-5-18		
处置结果	<input checked="" type="checkbox"/> 按要求进行了处置，符合要求。 <input checked="" type="checkbox"/> 返工、返修后重新检验合格（附检验记录或报告）； <input type="checkbox"/> 返工、返修后不合格，需继续处置（附检验记录或报告）。 验证人：邹朝艳 日期：2024-5-18		
备注			

◎悬挂角板焊接缺陷不合格输出评审处置记录

序号：20240923

表码：CQZDH/JL8701-2018

不合格品名称	悬挂角板焊接缺陷	规格型号	10*45*50
数量	2	发生地点	焊接工位



不合格品状况	2024年9月23日检验发现悬挂角板焊接出现咬边，属于焊接缺陷。 检验员：邵新华 日期：2024-9-23
原因分析及处置建议	焊接人员对于焊接气体压力不足时未能及时更换气瓶；焊接后也没有及时打磨补休焊接。 建议：专业人负责，谁焊接谁修复打磨，重新焊接。 <input checked="" type="checkbox"/> 拒收 <input type="checkbox"/> 让步接收 <input type="checkbox"/> 报废 <input type="checkbox"/> 返工 <input type="checkbox"/> 返修 <input type="checkbox"/> 拣用 参加人员： 日期：
审批意见	同意车间质检意见 签字：邹朝艳 日期：2024-9-23
处置结果	<input checked="" type="checkbox"/> 按要求进行了处置，符合要求。 <input checked="" type="checkbox"/> 返工、返修后重新检验合格（附检验记录或报告）； <input type="checkbox"/> 返工、返修后不合格，需继续处置（附检验记录或报告）。 验证人：邹朝艳 日期：2024-9-23
备注	

◎询问员工能力确认情况，负责人介绍，操作员工都经过培训上岗具备能力，不定期对操作工进行培训考核，确认人员能力符合要求。

●质检员介绍：加工部件基本没有不合格品出厂，每批货检验后，才可以合格出厂。

... ..

●沟通查见：公司制定实施了《不合格控制程序》，明确对各类不合格输出进行控制的职责和程序，以确保产品及工作过程中出现的各类不合格输出得到有效的处理和控制在控制；体系运行以来没有发生生产和销售过程不符合情况，部门执行公司制定的相关的要求，采购物品不符合，直接退回供方，并通知业务经理。产品销售，产品检验外观合格及合格证书、产品相关检测资料一并交付客户，未发生供应产品有质量问题的记录。

●能够满足对产品生产过程的控制管理，控制有效。

▼标识和可追溯性、交付后的活动：

●沟通查见：生产部规定所有标识的方法，并对其有效性进行监控；当产品出现重大质量问题时，对其进行追溯；各相关岗位人员负责所属区域内产品标识，将不同状态的产品区分，对所有标识的维护；在有追溯性要求时，对产品予以标识以便于追溯；如果不标识不会引起产品混淆或无追溯要求时，不对产品进行标识；当合同、法律、法规和公司自身需要（如顾客因质量问题引起投诉的风险等）对可追溯性有要求时，公司产品可追溯。

◎产品标识为：检验状态标识：合格、不合格、待检、待定；产品状态标识：半成品、废（次）品、成品。

◎进货的标识（原辅料、包装材料等）：凡符合要求的进厂原辅料、包装材料，沿用原厂家的标识。

◎成品放行或出货的标识：成品检验报告、合格证。

◎不合格品的标识，标注名称、生产日期、净重及不合格事项等。

◎在有可追溯性要求的场所，控制并记录产品的唯一性标识。用以防止同种产品的不同批次之间的混淆。

可追溯性的内容可涉及的原辅料的来源、产品实现过程的历史、产品交付后的数量和场所。

◎当合同、法律法规要求或本公司由于安全控制的考虑，提出可追溯性要求时，相关的技术文件中应明确规定需追溯的产品、追溯的范围、标识的方式和记录的要求。

◎实现可追溯性要求，采用唯一性标识来识别产品的批次。

◎标识的保护：产品标识清晰、牢固，不易因产品流转中诸因素的影响而损坏和消失；在产品实现的过程中，各岗位对产品标识和产品状态标识进行保护，严禁涂抹、撕毁，保证标识的整洁、醒目、完好。

●沟通生产部经理：公司采用适当的方法识别生产过程中及成品的标识，在进货过程中主要通过设置原材



料状态标识，采用适当的标识方法防止供方在货物交货验收之后资料的混淆，以及实现必要的追溯，并对标识进行适当控制。对生产过程中的半成品、成品进行标识。机箱交货前保存好说明书、产品名牌、完整包装，外包装标示，外观完整。客户接收、检验签字为验收依据，确保产品销售过程的控制。

●控制基本有效。

●沟通查见：产品交付后的活动：综合部负责产品的售后服务，负责组织、协调产品的服务工作；负责与顾客联络，妥善处理顾客投诉，负责保存相关服务记录；负责建立顾客档案，对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求，执行《顾客满意程度测量程序》；利用与顾客的交往，主动向顾客介绍公司产品，提供宣传资料，解答顾客提问。每年派出市场调研人员，及时掌握市场动态和顾客需求的动向。公司通过与客户建立电话、微信、邮件进行产品交付后续的联系沟通。为客户提供相应问题解答，见综合部经理、总经理相关的沟通记录，手机微信内容，均能够满足客户要求。

●沟通生产部经理：产品交付后采用电话、微信等对客户进行回访，了解市场人员服务态度、到货的及时性、征求改进的意见建议，以此了解客户新的需求，结合顾客满意度调查，不断提高改进。在交付服务后，对顾客提出的相关问题进行沟通，近期未发生不满意及改进内容的情况。后续跟踪工作提供顾客满意度调查及评价，确保产品营销过程有效，达到顾客满意。未发生客户接收物品后，提出不满意的反馈。

●基本满足要求。

▼防护：

●沟通查见：

◎产品防护：对于产品从来料、内部加工、放行、交付直到预期目的地的所有阶段，防止产品（或物料）生锈、损坏和错用。针对顾客的要求及产品的符合性对其提供防护，包括标识（包括运输标记）、搬运、贮存和保护（包括隔离）等。

◎现场查看：原材料存放于车间指定位置，车间干燥、整洁、分区明显，标识为原厂标识，有防火、触电标识，原材料存放区配有干粉灭火器，在有效期内，消防通道畅通。

◎产品搬运的控制：产品所在现场的负责人根据产品的特点，配置适宜的搬运工具，规定合理的搬运方法，不得破坏防护设施；保持搬运通道畅通；搬运过程中注意保护好产品，防止跌落、磕碰或损坏；对易损物品由生产部编制专门的搬运指导书，或使用特殊的搬运工具。

◎贮存控制：编制了生产部管理制度，规范生产部的管理，按规定码放，生产部配置适当的设备（消防设备等），以保持安全适宜的贮存环境；对贮存物品的环境及安全、温度有明确要求；所有贮存物品建立了台帐，生产部每月定期盘点，帐务清理，保持帐、卡、物一致；仓管员经常查看库存物品，发现异常及时通知生产部确认、处理。

◎交付控制：对产品的保护延续到交付的目的地，顾客自行提货除外。

为确保销售产品完好，产品出厂前做好外包装，做好货物的管理，运输过程中由商家自提货物运至客户现场，对于产品销售过程中交付的符合性提供防护，防止货物损坏、伤漆。货物出厂前由保管员做好防护，交付时双方验收，提供交货验收单。

●满足控制要求。

▼更改控制：

●沟通查见：公司对产品和服务的相关成文信息（包括工艺技术文件、质量控制标准、生产信息等）、监测资源、监测活动确定、基础设施、过程环境、人员配备及资格、人为防错、放行、交付和交付后活动等方面的更改进行必要的评审和控制。公司相关部门对有关更改评审的结果、授权批准人员的审批结果进行保留，确保其可追溯性，并确保相关人员能得到以上更改的信息。相关人员采取必要的措施，对其控制过程实施控制，确保产品和服务的符合性，填写《生产和服务提供更改记录》。

●沟通生产部经理：公司对生产过程中的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定地符合要求。更改时保留形成文件的信息，包括更改评审结果、更改的人员以及根据评审所采取的的必要措施。体现运行期间对产品生产按照签订的合同执行。公司生产过程中执行严格的检验制度，按合作方提供的图纸进行生产和检验、



验收、交付，体系运行以来无更改合同变化的发生。

●基本满足规定要求。

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

▼内部审核：

●沟通查见：公司编制了《内部审核控制程序》，准确评价管理体系运行是否符合管理体系标准，及实现既定方针、目标的能力，寻找体系改进的机会。

◎公司策划并实施了2024年度内部审核计划，在2024年09月26日进行了内部审核。

●查见《审核组任命书》、《内部审核计划》、《内部审核实施计划》；

◎组长：邹朝艳，组员：邵新华；

●查见：《内审检查表》，各部门内审检查记录；经验证，审核与计划相符；

●查见：《内审会议签到表》；

●查见：《内部审核报告》，目的、范围、日期、审核概况等与计划相符；

◎审核结论：通过这次内审，发现在运行控制方面和体系文件知识学习方面已有所提高。对一审发现的不符合项也进行了有效地纠正和改进。对有些问题已提出了整改方案，但是没有进行实际的执行，应该坚决执行运行控制工作，使体系能够更加完善成熟的运行。整个体系运行实施到目前为止，是符合相关标准和体系要求的。

审核组长：邹朝艳，审批：杨杰，2024年09月26日。

●查见：《内审不符合报告》，本次开具不符合报告一项，已采取纠正措施，验证关闭。

验证人：邵新华，2024年09月29日。

●查见：内审不符合《培训记录》，有效；

●与管理者代表交流：本次内审发现的不符合项，有关责任部门分析原因，提出纠正措施。总经理已对不符合项的纠正措施进行验证。本次内部审核报告发公司领导及各部门。

●内审基本满足要求。

●存在的问题：内审是在咨询公司指导老师的指导下进行，公司内审不能由内审员独立进行，存在内审能力不足，开具不符合Q:7.2。

▼管理评审：

●沟通查见：公司建立实施了《管理评审控制程序》，程序中规定了管理评审的目的、范围、职责、评审计划的内容和实施要求、输入输出内容、纠正措施和管理评审的后续管理等。

◎评审频次：公司规定管理评审每年至少进行一次。

●提供2024年《管理评审计划》；

◎管理评审时间：2024年10月16日；

●提供《管理评审会议签到表》，参加人员：总经理、管代、部门经理、员工代表。

●提供《公司及部门管理评审汇报材料》等。

●提供《管理评审报告》；

包括评审时间、评审目的、参加人员、评审内容、评价等。

◎管理评审结论：

公司针对本次贯标工作做了大量的工作，其中包括基于风险的管理意识、生产生命周期的观点、领导进一步参与体系管理等，公司标准运行工作比较顺利，公司体系运行基本达到相关标准的要求。

◎改进建议：加强对生产部人员的操作能力培训，由生产部负责进行。

●提供《管理评审输出实施计划》、《培训记录表》等管理评审整改措施实施文件。

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

●沟通查见：公司编制实施了《不合格输出控制程序》，明确对各类不合格输出进行控制的职责和程序，



以确保产品及工作过程中出现的各类不合格输出得到有效的处理和控制在控制；体系运行以来没有发生生产过程不符合情况，部门执行公司编制的相关的要求。产品相关检测资料一并交付客户，未发生供应产品有质量问题的记录。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

●沟通查见：公司编制实施了《不符合、纠正措施控制程序》等程序文件，以实现三体系及符合性的持续改进。持续改进的过程包含持续改进的提出、立项、不合格原因的分析、纠正措施的确定、跟踪和评价及负责部门和人员职责等。公司通过管理方针、目标的达成分析、内部审核结果、数据资料统计分析、纠正和预防措施及管理评审等方式，以推动三体系的持续改进，具体运作按《管理评审控制程序》、《不符合、纠正措施控制程序》和《内部审核控制程序》执行，见《内审》和《管理评审》相关描述。

3) 投诉的接受和处理情况:

●沟通查见：公司编制实施了《顾客满意度测量控制程序》，对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求。

●沟通总经理：顾客满意度的测量采用电话回访和现场调查向顾客进行调查、了解顾客抱怨或投诉；通过顾客来电等方式进行顾客满意信息的收集，并规定了对收集的信息进行分析的方法，通过分析获得顾客满意的结果。

●制定并执行《顾客满意度测量控制程序》，

●据部门主管介绍，公司通过电话，售后评价等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息。

●2024.7 下线进行了顾客满意度测量工作，提供“客户满意度调查表”2份，调查主要内容：产品质量、价格、产品交货期、服务人员态度等方面，各项得分求平均值最终结果。另提供《顾客满意度统计分析报告》，满意度调查进行了汇总分析：维特根（中国）机械有限公司满意度得分 87，中石油管道研究院满意度得分 89。经分析得出结论：本公司顾客满意度在各项均为满意。

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）:

●公司设置有管理层、综合部、生产部，人员配置合理。

●人力资源：公司现有员工 12 人，包括管理人员，质量工程师，生产和辅助人员等。职工队伍相对稳定，管理人员均有在相关企业工作的经历，实践经验性对丰富；

●基础设施：公司厂房为租赁，提供厂房租赁合同，厂房面积为 725 平米。承租方：天津市武清区福金金属构件有限公司，租赁期限自 2023 年 01 月 01 日至 2025 年 12 月 31 日（阳历）止。

●办公区面积约 60 m²，办公区域配置有电脑，打印机、饮水机及办公桌椅等，办公场所内配有垃圾桶、工作场所附近设有公共卫生间，设施比较齐全。

●生产车间面积约 725 m²，有设备定置图，主要设备见《设备台帐》；

●提供《设备台帐》：

◎生产性设备：摇臂钻床 2 台，30 普通车床 1 台，折弯机 1 台，振动应力仪 1 台，二保焊机 4 台，立式铣床 1 台，数控车床 2 台等生产设备及配套的附属工具。

◎特种设备：

1、桥式起重机 2.0 吨 1 套；有合格证书，使用状态良好，现场观察设备使用状态良好；

2、摇臂式电动葫芦 1 台。

◎监视测量设备：游标卡尺 2 个，千分尺 5 个，提供有效的检定证书和校准记录。

●提供《设备维修计划》、《设施维护保养记录》，每月进行保养，记录有效。

●现场观察：现场办公区域、生产区域环境干净整洁，设备齐全，线路走线合理；办公区域消防安全设施完善。

◎办公设备由使用人负责维护。

●基本满足生产部需求。



2) 人员及能力、意识:

●人员配备状况:

公司现有员工 12 人，包括管理人员，质量工程师，生产和辅助人员等。无倒班情况。

●人员能力:

◎建立了《人力资源管理控制程序》，对各岗位能力规定的要求包括了专业技能、岗位资格、能力、工作经验等。提供了《岗位人员任职要求》，规定了总经理、综合部、生产部等岗位的任职要求，规定符合。

◎查员工岗位能力评价情况：提供《工作人员岗位任职评价表》考评人：杨杰 考核时间：2024.09.29，对员工的学习培训、管理工作、专业技能、质量、环境、安全意识（方针、目标、改进体系的贡献）等方面进行评价。评价结果：均合格。

◎现场询问内审员邹朝艳、李红影，对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，不完全具备内审员的能力。已开不符合。

◎查看《年度培训计划》编制：综合部 批准：杨杰，日期：2024.06.24，共涉及 ISO9001、ISO24001、ISO45001 标准培训；质量、环境和职业健康安全手册、程序文件培训；环境因素及重大危险源培训；内审员培训；检验规程培训；供方评定准则培训；综合部管理制度培训；安全生产培训等 8 项。

◎抽查《培训记录》：

—2024 年 6 月 17 日组织了 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020 标准培训。培训教师：周老师 参加人员：全员。

—2024 年 8 月 20 日组织了环境因素及重大危险源培训。培训教师：周老师 参加人员：全员。

—2024 年 10 月 20 日组织了检验规程培训。培训教师：邹朝艳 参加人员：生产部专职检验员。

经介绍，新员工入职，会对其进行班组级、部门级、公司级的三级安全教育。抽查《职工三级安全教育记录卡》：

—人员：田李强，部门：生产部，公司教育时间：2024.9.26，部门教育：2024.9.27，班组教育：2024.9.29

—人员：武长河，部门：生产部，公司教育时间：2024.9.26，部门教育：2024.9.27，班组教育：2024.9.29

《职工三级安全教育记录卡》对各级培训内容进行了记录，教育人、手教育人均有签字，过程符合要求。

◎抽查公司与员工签订的劳动合同，抽邹朝艳、武长河、李金龙、李江影劳动合同合规，为其购买了养老、工伤、医疗等保险，提供社会保险单位参保证明。

◎抽查《特种作业操作证》：

—持证人：田利强，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，焊工证：T131002198608122815，发证单位：河北省应急管理厅，有效期限：2023-04-03 至 2029-04-02

—持证人：藺海军，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，焊工证：T132826197003183819，发证单位：河北省应急管理厅，有效期限：2023-01-19 至 2029-01-18

—持证人：王文贞，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，焊工证：T133031197108243310，发证单位：河北省应急管理厅，有效期限：2023-01-20 至 2029-01-19

●介绍：公司对质量、环境、职业健康安全意识的培训教育等作出规定。规定的内容符合标准要求。

◎交流，公司通过培训使员工知晓管理方针、管理目标、他们所从事活动对质量、环境、职业健康安全管理体系有效性的贡献，包括改进管理绩效的益处，以及不符合管理体系要求的后果。

◎与相关人员交流，均对管理方针、公司管理目标和本部门管理目标清楚；同时，他们也意识到自己的工作好坏及安全管理意识情况对管理体系有效运行的影响以及改进管理绩效的好处、不符合管理体系要求的后果。

3) 信息沟通:

●现场审核，与负有法律责任的最高管理者：杨杰面谈：总经理作为公司职业健康安全第一责任人，与其交流和沟通熟知熟悉安全生产法的相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全生产为出发点，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。



◎经沟通了解，全体员工选举，并经公司任命李金龙为公司员工代表，现场沟通，介绍自管理体系运行以来员工代表参与的活动包括：能够代表员工提出合理话建议，协商和参与提供了必要的机制、时间、培训和资源，提供了职业健康安全管理体系信息的访问渠道，确定和消除了妨碍参与的障碍，能够持续改进职业健康安全管理体系。

◎与员工代表交谈：负责组织员工进行健康体检，关注员工的身心健康，及时了解员工在健康安全方面的需求和期望，督促健康安全委员会为员工订制和发放工作服，交纳保险，代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全管理体系程序的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识，风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

4) 文件化信息的管理：

●受审核方建立的管理体系文件包括：

◎质量、环境和职业健康安全管理体系手册，CQ-SC-2024，2024.06.24 发布，2024.12.02 修改实施

◎程序文件，CQ-CX-2024，发布实施时间：2024.06.24，包括标准要求的形成文件的信息。

◎第三层次文件汇编包括：CQ/GL-01 生产过程产品标识管理办法、CQ/GL-02 岗位人员任职要求、CQ/GL-03 安全生产责任制、CQ/GL-04 工伤事故管理制度、CQ/GL-05 消防安全管理制度、CQ/GL-06 安全标志使用管理办法等文件。

◎体系运行所需要的文件和记录。

●编制了《文件控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

查综合部质量、环境和职业健康安全管理体系手册、管理制度等文件均保管良好，为有效版本，有受控标识。综合部负责收集有关产品的国家标准、行业标准的最新版本，分发到相关部门使用；收回旧标准。

●查见《法律法规及其他要求清单》，内容包括：序号、文件名称、发布日期等，收集基本全面，基本符合。以上外来文件保管良好，均为有效版本。

●建立《记录控制程序》，查见《记录清单总表》，内容包括：序号、记录名称、保存期、使用部门等。共登记有不符项报告、顾客满意程度调查表、文件发放回收记录、外来文件清单、培训记录表、环境因素清单等。保存期限分别为三年和长期。

●抽查综合部固废处理记录、合格供方名录、培训记录表、体系记录清单，填写及保管符合要求。

●各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，综合部定期对其进行检查，目前保存完好。名称，编号构成记录的唯一性标识。

介绍：尚未有销毁记录，若有由综合部组织进行。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

QMS：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造；

EMS：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造所涉及场所的相关环境管理活动；

OHSMS：工程机械（压路机、摊铺机、铁刨机）零部件的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动。

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，香河县永乐化纤机械厂的■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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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：常兴玲、孙博、张雪菲



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、联系方式的变更、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。