

项目编号：10098-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆梳颂基智能装备科技有限公司

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）：杨珍全

审核组员（签字）：文平，胡帅，陈政

报告日期：2025 年 02 月 25 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：杨珍全

组员：陈政 胡帅 文平



受审核方名称：重庆梳颂基智能装备科技有限公司

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	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-3230067	Q:18.05.07 E:18.05.07 O:18.05.07
B	文平	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4093566 2024-N1EMS-4093566 2022-N1OHSMS-3093566	Q:18.05.07 E:18.05.07 O:18.05.07
C	胡帅	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1341707 2024-N1EMS-1341707 2024-N1OHSMS-1341707	
D	陈政	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2023-N0QMS-1301648 2023-N0EMS-1301648 2024-N0OHSMS-1301648	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		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：《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国食品安全法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《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》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：GB16754-2021、《机械安全急停设计原则》、GB50256-2014《电气装置安装工程起重机电气装置施工及验收规范》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T 7932-2017《气动对系统及其元件的一般规则和安全要求》，GB50270-2010《输送设备安装工程施工及验收规范》GB50661-2011《钢结构焊接规范》等标准。

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：2025年02月25日 上午至2025年02月25日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月10日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐非现场☐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：工业智能自动化机械设备的设计、生产。

E：工业智能自动化机械设备的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工业智能自动化机械设备的设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全活动。

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：重庆市永川区中山路街道凤凰三路 35 号

办公地址：重庆市永川区中山路街道凤凰三路 35 号

经营地址：重庆市永川区中山路街道凤凰三路 35 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 02 月 24 日 9:00:00 上午- 2025 年 02 月 24 日 13:00:00 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：生产和检测设备管理、产品实现过程的控制、合同评审及供方管理、内部审核、管理评审、法律法规的识别、合规性评价、环境因素的识别与评价、环境运行控制情况。



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:生产部 Q7.1.5.2 a) 条款。

观察项 1 项, 涉及综合部 QEO7.2, 内审人员能力 (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理解不够, 内审员基本能力还有待提高, 下次审核关注)

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: 2025 年 3 月 2 日提交审核组长。

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 2026 年 2 月 15 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

生产及检测设备的管理、管理评审、内审的深入、合同评审、生产过程控制、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:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 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:

受审核方管理体系运行时间较短, 产品生产过程按设计方案及工艺作业卡进行, 人员及设备能力对提供产品服务影响大, 检测设备管理存在一定的风险。针对检测设备未实施检定或校准开具了 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、受审核方基本情况



1) 组织成立时间：2021 年 05 月 20 日 体系实施时间：2024 年 10 月 10 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：10 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：

工业智能自动化机械设备的设计、生产工艺流程：需求分析—签订合同—产品设计—机械加工—部件组装（需要时焊接）—成品组装、调试—交付。

关键过程：设计、加工、调试。

焊接为确认过程，也是特殊过程。

外包过程：钣金加工、表面处理、产品运输。

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量、环境和职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境和职业健康安全方针。

质量方针：以质为本、以强致胜、诚信经营、顾客满意、持续改进、以及认真仔细，快速响应，坚守承诺，精益求精，为顾客提供优质的产品。

环境职业健康安全方针：以人为本、关爱生命、保护环境、珍惜资源、和谐发展。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查

《质量、环境和职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

质量、环境、职业健康安全目标：

- 1、产品交付合格率 100%；
- 2、顾客满意度≥90%；
- 3、重大质量事故为 0；
- 4、无重大火灾及环境污染事故；
- 5、固废回收处理率 100%；
- 6、无安全事故；
- 7、无火灾事故；



8、无工伤事故（工日损失在 2 天以上计算）。

抽查 2024 年 10 月-2025 年 1 月以来，质量、环境和职业健康安全目标已经完成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。火灾确定的管理方案，目标：杜绝火灾事故，指标：火灾事故发生率为 0；实现目标/指标的措施：1）办公室全面负责公司的防火安全工作；2）办公室建立健全防火检查，事故应急制度，发现火险隐患，必须立即消除，不能立即消除的要限时整改；3）办公区域内严禁抽烟对于吸烟情况严禁随意丢烟头；4）配备齐作灭火设施，并每年最少组织一次消防演习；5）严禁非电工人员随意接连电线。

质量、环境和职业健康安全目标和管理方案已经实现。再抽查其他管理方案，内容类似，符合要求。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001- 2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保向顾客提供合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：销售服务人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是合同洽谈、合同评审、技术服务方案设计人员的知识、经验等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的业务人员等方式对确定的知识及时更新。

编制《环境因素的识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，符合实际和标准要求。查看和查阅《环境风险及环境因素识别评价表》，包括：固废排放、火灾、资源消耗、能源消耗等。抽查《重要环境因素清单》，包括：潜在火灾，固废排放、噪声排放等。查看和查阅《危险源识别和评价表》，包括：火灾、触电、机械伤害、碰伤、摔伤等。抽查《不可接受风险一览表》，包括：火灾、触电、机械伤害 3 项。识别充分适宜和合理。

编制了《合规性评价控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国计量法》等。均有有效版本，符合要求。

组织的质量、环境和职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

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

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

为产品实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

严格按照要求进行了合同评审以确保能满足客户需求。

公司提供的工业智能自动化机械设备的设计、生产产品对象主要为工矿企业，目前主要对北京天玛智控科技股份有限公司、重庆机电智能制造有限公司等顾客提供了相关产品。

对供方/外包方进行了评价确保采购的商品满足顾客要求，提供重庆汇利兴工业自动化设备有限公司、重庆祺凯盛商贸有限公司、重庆鼎尚五金制品有限公司、重庆云之迪智能科技有限公司、重庆尚益金属制品有限公司、重庆康益涂装技术有限公司、货车帮APP等供应商/外包方的评价记录，对供应商/外包方管理有效。

对全体人员进行了体系文件培训、技能培训；配备相应的基础设施、人员、场地，经观察满足服务实现需求。规划投资部根据服务合同将技术服务项目资料交付顾客，顾客按服务合同约定要求验收，交付符合要求。

公司的关键过程：设计、加工、调试；焊接为确认过程，也是特殊过程；外包过程：钣金加工、表面处理、产品运输。



公司的工业智能自动化机械设备的设计、生产严格按照国家法律、法规和技术服务规范进行，重点控制产品质量和合同评审，产品设计资料完整性、有效性等。

重要审核点的监测和绩效：

质量、环境、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、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，每月考核一次，提供 2024 年 10 月至 2025 年 1 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、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、职业健康安全管理体系运行。

资源配置：公司现有人员 10 人。生产车间面积 800 平方米左右，办公面积 70 平方米左右，库房 2 个面积（其中原料库 1 个面积约 25 平方米、电气库 1 个 40 平方米），部件及成品在生产车间划区域存放。

主要生产设备：钻床、钻铣床、切割机、攻丝机、电焊机、二保焊机、手动叉车、小型升降液压平台等。

办公通信设备：电脑、网络、打印机、空调及办公桌椅等。

监视和测量设备：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺、水平仪、万用表等。

环境职业健康安全设备设施：灭火器、垃圾桶等。

特种设备：无。

经现场审核配备的办公设备、人员、场地等满足该企业工业智能自动化机械设备的设计、生产需要。可以支持管理体系运行。符合要求。

工业智能自动化机械设备的设计、生产工艺流程：需求分析—签订合同—产品设计—机械加工—部件组装（需要时焊接）—成品组装、调试—交付。

现场查看业务洽谈、产品方案设计、加工图纸评审、产品交付等工序的员工操作符合要求，经询问对各过程环节的质量要求、交付进度要求均清楚，向顾客提供的产品在受控条件下提供，交付产品经顾客确认或验收质量合格。

经过与公司领导沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责设计开发。公司现有余远华，李问忠，唐道龙等，在相关行业从事工业智能自动化机械设备的设计工作多年，能力满足公司产品设计开发的需要。公司专业从事工业智能自动化机械设备的设计，均依据国家/行业标准和客户要求策划项目技术方案。企业管理手册对设计和开发进行了规定，审核时提供了为顾客（江苏烽禾升智能科技有限公司）设计的 PTH 上盖 上料地滚线项目，项目负责人为余远华，设计开发时间：2024.08.28—2024.9.27，PTH 上盖 上料地滚线项目设计方案完善、记录完整，达到预期的设计/开发目的。

出示了《生产计划单》明确的产品名称、数量、顾客等内容；抽 2025 年 2 月生产计划单

顾客：北京天玛智控科技股份有限公司

产品名称	规格型号	数量	生产时间
旋转滚筒线	L*W*H1100*455*500MM	21 套	2025.2.8—2025.2.28

制单人：余庆洪 2025.2.8

生产现场观察：

一、查看生产情况

1、部件加工工序（下料）

产品部件：线体角架

a) 工作操作要求：部件加工图纸；

b) 生产设备：切割机

c) 操作：操作工何雨寒依据加工图纸对待加工线体角架的规格进行确认，确认无误后。按图纸进行切割加



工。

d) 质量控制要求：尺寸合格，不允许倾斜。

e) 监视和测量点：去除飞边毛刺钝边倒角，加工长度尺寸公差 $\pm 1\text{mm}$ 。

现场查看操作员操作符合要求，切割机设置有挡板可避免铝屑飞造成的伤害。

2、部件加工工序（铣平面）

产品部件：工作台

a) 工作操作要求：部件加工图纸；

b) 生产设备：钻铣床；

c) 操作：操作工李中依据加工图纸选取合适刀具，按图纸位置进行钻孔加工。

d) 质量控制要求：孔径尺寸合格，不允许倾斜。

e) 监视和测量点：去除飞边毛刺钝边倒角，加工孔径尺寸公差 $\pm 1\text{mm}$ 。

现场查看操作员操作符合要求。

3、部件加工工序（攻丝）

产品部件：线体角架

a) 工作操作要求：部件加工图纸；

b) 生产设备：攻丝机

c) 操作：操作工赵家祥依据图纸选取 M12 丝锥，将线体角架固定在加工台上，检查无误后启动攻丝机进行攻丝加工，加工过程重点观注丝锥磨损并加润滑油对丝锥清洁。

d) 质量控制要求：螺纹孔完整，不允许倾斜。

e) 监视和测量点：孔口倒角。

现场查看操作员操作符合要求。

4、部件加工工序（焊接）

产品部件：线体角架

a) 工作操作要求：部件加工图纸；

b) 生产设备：二保焊机；

c) 操作：操作工何宗伟根据焊接图操作，

d) 质量控制要求：按图纸尺寸要求进行焊接

e) 监视和测量点：焊接连续美观，去除焊渣毛刺棱角倒钝，避免碰伤，未注公差按 GB/T1804-M 执行

现场查看操作员操作符合要求。

5、部件组装工序

产品：旋转滚筒线

a) 工作操作要求：部件组装图纸；

b) 生产设备：紧固扳手、游标卡尺、管钳、螺丝批等；

c) 操作：员工唐道龙按部件组装图选择加工合格材料，并按图纸进行组装。

d) 质量控制要求：螺钉拧紧牢固可靠、装配零件整洁无污染、外观无磨损等

e) 监视和测量点：按工艺图进行，由专人核验。现场核实质量合格，有质量记录。

公司特殊过程确定为：焊接过程。

组织对焊接过程进行了过程确认。对操作指导书充分性、适宜性/设施能力、操作者能力/生产监控记录/工作环境适宜性/产品质量情况的表述进行了确认。

评审结论：达到了产品工序技术的要求。

评价人：余庆洪、何玉容 审批人：余远华 日期：2024 年 12 月 17 日

通过以上工序审核，其生产过程基本受控。

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。

查见：生产及检验执行标准：《产品图》、《技术协议》等标准要求。对各阶段检验标准及检验方法等做



了规定。

一、抽查原材料检验，主要对规格型号、外观和合格证明进行验证。

抽查 2024 年 11 月-2025 年 2 月份《进货检验记录》

1、产品名称	型号规格	要求	数量
被动滚筒	V06- ϕ 50 $\times$ 510 $\times$ ϕ 20	外观质量、尺寸等	12 个

结论：合格

检验员：何玉容， 时间：2024.11.14

2、产品名称	型号规格	要求	数量
支架铝型材	HLX-23-4040-C10	外观质量、尺寸等	50 条

结论：合格

检验员：何玉容， 时间：2024.11.04

3、产品名称	型号规格	要求	数量
伺服线缆	S6-L-B111-10.0-T 等 4 个规格	外观质量、合格证明等	42 套

结论：合格

检验员：何玉容， 时间：2025.2.18

4、产品名称	型号规格	要求	数量
伺服电机	MS1H3-85B15CD-A334R	外观质量、合格证明等	21 件

结论：合格

检验员：何玉容， 时间：2025.2.18

5、产品名称	型号规格	要求	数量
涡轮蜗杆减速电机	SAF37 DRN71MS4	外观质量、合格证明等	3 件

结论：合格

检验员：何玉容， 时间：2024.12.16

6、产品名称	型号规格	要求	数量	外包方：重庆康益涂装技术有限公司
--------	------	----	----	------------------

滚筒机架（表面处理）	96*1	外观质量、尺寸等	8 件	
------------	------	----------	-----	--

结论：合格

检验员：何玉容， 时间：2025.2.21

7、产品名称	型号规格	要求	数量	外包方：重庆尚益金属制品有限公司
--------	------	----	----	------------------

脚杯短接板（钣金加工）	40-80	外观质量、尺寸等	2 件	
-------------	-------	----------	-----	--

左右连接固定板（钣金加工）	CME-TD-01-05-10-27	外观质量、尺寸等	2 件	
---------------	--------------------	----------	-----	--

三角固定板（钣金加工）	CME-TD-01-17-08	外观质量、尺寸等	2 件	
-------------	-----------------	----------	-----	--

马达固定底板（钣金加工）	CME-TD-01-17-10	外观质量、尺寸等	1 件	
--------------	-----------------	----------	-----	--

.....

结论：合格

检验员：何玉容， 时间：2024.9.6

.....

其他原材料均按要求进行检验合格入库要求执行。

公司根据产品图和生产工艺的要求在各生产关键工序均设置了验收控制点，有专职质检员负责检验及



验收。

二、抽《工序检验记录》

1、抽：2025.2.18

产品名称：传动辊筒组件

工序	检验项目	检验结果	结论
焊接	焊接质量	焊接牢固，无虚焊；焊接面平整；	合格

检验员：余庆洪

2、抽：2025.2.20

产品名称：轴承安装板

工序	检验项目	检验结果	结论
2-M12-2H 螺孔	螺孔质量	通规通、止规止	合格

检验员：余庆洪

3、抽：2025.2.21

产品名称：线体角架

工序	检验项目	检验结果	结论
切割下料	长度 $650 \pm 1\text{mm}$	650.5、649.5、650.5	合格

检验员：余庆洪

。。。。。。。

三、抽查《成品检验记录》，依据技术协议。

1、日期：2024年12月18日，客户单位：重庆机电智能制造有限公司

产品名称：倍速线，产品型号：L×W×H 4250×420×950

检验项目	技术要求	检验结果	单项结论
外观质量	无明显划伤、碰伤、锈蚀、脱漆等缺陷	表面整洁、无碰伤、锈蚀、脱漆等缺陷	合格
装配质量	配件完整、紧固可靠	零件装配正确、齐全，完整无损伤；紧固件固定牢固	合格
性能	尺寸 4250×420×950	4250×420×950	合格
	输送情况：平稳、速度 $\geq 6-15\text{m/min}$ （可调）	符合	合格
	设备载荷要求：50kg/m	符合	合格
	链条运转顺畅，无异响	符合	合格
	气缸运行顺畅，无卡顿	符合	合格
绝缘强度	$\geq 500 \Omega/\text{V}$	符合	合格

检验员：余庆洪 结论：检验合格，准予出厂

2、日期：2024年12月18日，客户单位：重庆机电智能制造有限公司

产品名称：双层辊筒线，产品型号：双层延长线-2-L2400mm

检验项目	技术要求	检验结果	单项结论
外观质量	无明显划伤、碰伤、锈蚀、脱漆等缺陷	表面整洁、无碰伤、锈蚀、脱漆等缺陷	合格
装配质量	配件完整、紧固可靠	零件装配正确、齐全，完整无损伤；紧固件固定牢固	合格
性能	尺寸 24000×630×360（空高 248）	符合	合格
	设备载荷要求：50kg/m	符合	合格
	链条运转顺畅，无异响	符合	合格



气缸运行顺畅，无卡顿

符合

合格

检验员：余庆洪 结论：检验合格，准予出厂

经查 2024 年 10 月至今无委外检测和监督检查情况。

产品由专职检验员检验合格后，出具成品检验报告，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、材料供方、顾客等信息。内容清晰、正确。

经查，公司至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。产品交付流程，产品经物流公司运送至客户约定地点，客户签字确认。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、验收记录、销售合同等形成文件的信息来看未发生更改。现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。

组织已经制定与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。

组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于 2024 年 12 月对 3 家客户进行了满意度调查，达到 95%（达到目标要求），针对顾客不满意的问题进行了分析和改进。

编制了《运行控制程序》、《废水（气）、噪声与固废控制程序》、《应急准备和响应控制程序》等，符合标准和企业实际。

抽查工业智能化机械设备的设计、生产过程环境、职业健康安全管理活动。

废水的控制：无生产废水，职工生活污水量较少，排入市政管网交城市污水处理站处理。

固废控制：一般固废主要包括废弃包装箱/袋、生活垃圾等，可回收固废采用分类存放定期出售方式处理，生活垃圾由市政环卫收集处理。

噪声排放控制：主要为切割机、钻铣床运行产生，厂界外噪声可控，通过加注润滑油、更换磨损件等保养维护。企业负责人讲：企业规范小，产量低，产品生产以客户定制为主，企业地处工业园内，周边环境敏感单位。

现场查看，公司环境污染物排放影响小，暂未进行污染物排放检测，基本合理。

火灾预防：编制了火灾预防管理规定、应急管理规定，生产车间及办公室设置了灭火器等，设施状态良好。

触电风险管理：规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、开关/插座等进行安全检查，发现问题及时进行处理。

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电。库房配置有灭火器材，现场查看灭火器材配置充足，性能完好。

现场查看，生产场地的电器设备、电缆、配电设施完好，设置规范，无不符合情况。

机械伤害管理：加强作业人员安全教育培训，定期进行学习并考核；加强班前检查制度，严格按操作规程进行操作；作业现场张贴安全警示标识。

现场查看，钻床、钻铣床、切割机、攻丝机、电焊机、二保焊机等设备线缆无破损、配电箱完好。铣刀、切割刀片等工具、工装定位放置可有效避免跌落造成砸伤。

现场查看，切割机、钻铣床等设备前加有保护罩和围栏，能起到防金属断裂造成伤害的防护，二氧化碳气瓶和使用后的空瓶分区域存放，存放区标识清晰、有支撑固定。现场查看，员工操作符合要求。

现场查看职业危害：公司主要从事非标流水线生产，生产数量小，基本上按客户需求生产，未作库存。生产过程以装配调试为主，有少量切割下料、攻丝作业，钣金加工及表面处理采取外加工，生产现场加工噪声、气味小，职业危害小，一线员工进行了健康体检，工作人员均按要求穿戴劳动防护设备。

编制了《应急准备和响应控制程序》、《应急救援预案》等，符合标准和企业实际。《应急救援预案》含火灾、触电、机械伤害等预案。综合部为应急准备与响应的主控部门。其他部门负责参与应急预案演练。每次演练前均对应急预案进行了培训。2024 年 12 月 25 日举行消防演练，在演练之前对演习内容进行了通报、培训，演练结束后对应急预案进行了评价，通过演练加强全体员工的消防安全责任意识，增强整体的对抗火灾的能力。



应急物资和应急设备：灭火器、消火栓、防暑药品、创可贴等。

编制了《合规性评价控制程序》，符合标准和企业实际。抽查 2024 年 12 月 21 日法律法规和其他要求合规性评价情况，评价结果，均符合。评价人：余远华、余庆洪、何玉容等。

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

组织策划了《内部审核控制制度》，编制了《2025 年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2025 年 1 月 5 日实施了管理体系运行以来第一次内部审核，覆盖了所有部门及所有条款。查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。内审人员均培训合格后上岗。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理解不够，内审员基本能力还有待提高，需改进。

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。

组织策划了《管理评审控制程序》，编制了《2025 年管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在 2025 年 1 月 16 日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。

评审中提出的改进建议有 1 项：梳理、检查公司现有体系运行质量记录，加强人员文件和记录控制程序培训，使记录的填写和保管符合标准及文件策划要求。查见改进措施及验证表，2025 年 1 月 20 日拟定了改进计划书，通过 QMS 体系标准及相关程序文件的进一步培训，使各部门对体系标准的理解力提高，工作更加适应标准要求。公司于 2025 年 2 月 15 日实施质量、环境及职业健康安全管理体系标准强化及应用培训。

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。

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：

编制《不合格控制程序》，符合企业实际和标准要求。产品交付、使用中发现的不符合，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。



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）：

公司现有人员 10 人。生产车间面积 800 平方米左右，办公面积 70 平方米左右，库房 2 个（其中原料库 1 个面积约 25 平方米、电气库 1 个 40 平方米），部件及成品在生产车间划区域存放。

主要生产设备：钻床、钻铣床、切割机、攻丝机、电焊机、二保焊机、手动叉车、小型升降液压平台等。

办公通信设备：电脑、网络、打印机、空调及办公桌椅等。

监视和测量设备：游标卡尺、钢直尺、钢卷尺、水平仪、万用表等。

环境职业健康安全设备设施：灭火器、消炎栓、垃圾桶等。

特种设备：无。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、管理制度、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验证组织提交的文件，确认企业修改了《质量手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：工业智能化机械设备的设计、生产。

E：工业智能化机械设备的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工业智能化机械设备的设计、生产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，重庆梳颂基智能装备科技有限公司的

■质量 ■环境 ■职业健康安全 □能源管理体系 □食品安全 管理体系 □危害分析与关键控制点体系：



审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效

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:杨珍全 文平 胡帅 陈政



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。