

项目编号：20945-2024-EnMS

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：成都鑫泽机械有限公司

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）： 颜晔

审核组员（签字）： 陈伟，宋明珠

报告日期： 2025年3月20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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：颜晔

组员：陈伟 宋明珠



受审核方名称：成都鑫泽机械有限公司

## 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	颜晔	组长	审核员	2023-N1EnMS-4096265	2.7
B	陈伟	组员	实习审核员	2024-N0EnMS-1265256	
C	宋明珠	组员	审核员	2024-N1EnMS-1247783	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张重雷/张锡原	向导	受审核方
2	无	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（**能源管理体系**）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：

GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 2018 GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 2018

专项技术要求：RB/T119-2015 能源管理体系 机械制造行业认证要求

#### 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 单体系审核：

#### c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

#### d) 相关的法律法规：

1. 《中华人民共和国节约能源法》
2. 《企业能源审计技术通则》（GB/T 17166—1997）
3. 《节能监测技术通则》（GB/T 15316—2009）
4. 《综合能耗计算通则》（GB/T 2589—2020）
5. 《用能设备能量测试导则》（GB/T 6422—2009）
6. 《用能单位节能量计算方法》（GB/T 13234—2018）
7. 《工业企业能源管理导则》（GB/T 15587—2008）
8. 《用能单位能源计量器具配备与管理通则》（GB 17167-2006）
9. 《评价企业合理用热技术导则》（GB/T 3486—1993）
10. 《企业能量平衡通则》（GB/T 3484—2009）



11. 《评价企业合理用电技术导则》（GB/T3485—1998）
12. 《节水型企业评价导则》（GB/T 7119—2006）
13. 《企业能量平衡统计方法》（GB/T 16614—1996）
14. 《企业能量平衡表编制方法》（GB/T 16615—1996）
15. 《企业能源网络图绘制方法》（GB/T 16616—1996）
16. 《能源管理体系要求及使用指南》（ISO 50001:2018）
17. 《能源管理体系实施指南》（GB/T29456—2012）
18. 《国务院批转节能减排统计监测及考核实施方案和办法的通知》（国发[2007]36号）

.....等等

- 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：
- 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：**2025年03月19日 上午至2025年03月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月1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）：

认证范围：游梁式抽油机和减速器生产过程中的能源管理活动。

能耗核算边界：位于四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业二路18号的成都鑫泽机械有限公司的游梁式抽油机和减速器生产过程中的能源管理活动。

**1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）**

注册地址：四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业路二段18号

办公地址：四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业路二段18号

经营地址：四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业路二段18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3月18日-2025年3月18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：能源相关法律法规的识别、能源数据的收集及评审、内审的实施，能源绩效参数和能源基准的建立等

**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:6.4、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：2025年4月20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2026年3月20日前。

2) 下次审核时应重点关注：

能源绩效参数、能源数据收集、内审员能力、能源运行控制、内审管理评审的实施

3) 本次审核发现的正面信息：

——该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方重大投诉；

——相关运行控制保持较好；

——完成了初始能源评审报告，能源绩效参数和能源基准的确定和评审；

——完成了内审并针对发现的不符合进行了整改，本次审核未发现内审的问题重复出现；

——完成了能源管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；

——相关资质保持有效。

——资源（人、财、物）充分，能保证能源方针和能源目标指标及管理方案的实施；

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业各部门职责基本明确，对能源管理体系能够基本能予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的能源管理相关过程，基本能有效予以控制，今后可进一步提高能源管理工作与日常生产经营管理工作的结合。

2) 风险提示：

初次认证和运行能源管理体系，对体系理解有待提高，需加强培训，提高人员节能意识。

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2003年9月1日，体系实施时间：2024年5月1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：60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：

精工：下料→粗车→热处理→无损探伤→精车→铣键槽→滚齿→装配→试机→打包发运；

铆焊：下料→组焊→焊接→抛丸→装配→试机→油漆→打包发运

外包过程：热处理



### 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

公司成立于2003年9月1日，现有职工共计95人，能源体系有效人数60人，受审核方办公区域及生产区域环境满足要求，能源供给设备齐备，企业根据客户订单实施生产，正常经营期间不倒班。2024年5月1日该公司依据GB/T23331-2020/ISO50001:2018、RB/T119-2015 能源管理体系 机械制造业认证要求标准的要求进行了管理体系的策划，设置了管理层、综合部、供销部、客服部、质保部、财务部、技术部、生产部等职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

能源方针：遵守法规，清洁生产，提高能效，持续改进；能源方针内容基本符合标准要求和企业实际。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和能源要求并支持其战略方向，为建立能源目标提供了框架。方针体现了对满足法律法规要求和风险的承诺、持续改进能源管理体系的承诺等内容，符合要求。

结合公司的实际情况，识别外部、内部环境，以策划公司的能源管理活动，建立管理体系，改进能源绩效，以达到预期的目的。

在公司的管理手册中描述了策划、建立、实施能源管理体系过程中内外部环境、公司能源管理的现状以及影响因素分析。

公司领导层采用适宜的方法，对这些内部和外部因素的中高风险进行监视和评审，确保充分识别、消除，降低或减缓风险，充分利用可能的发展机遇，保证实现能源绩效及能源管理体系预期结果。

公司的外部环境包括：政治环境、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素、自然环境等；

内部环境：公司的战略、公司价值观、企业文化、人力因素、人力因素、资源、财务等因素；公司要求各部门根据本部门业务要求。

相关方包括：顾客（甲方）、外部供方、员工、认证有限公司股东或投资人等。在每年的管理评审前，由相关部门负责人进行识别并评估其适用性。

编制了《风险和机遇控制程序》，为建立风险和机遇的应对措施,明确包括：风险应对、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,并为在能源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。

公司已按能源管理体系标准要求，并结合公司经营管理实际对能源管理进行策划，在策划过程中考虑公司所处的环境因素及相关方的需求和期望，通过识别风险和机遇预测潜在的问题及其后果，在发生不利影响之前采取预防措施，识别和追踪可能提供潜在优势或有益结果的有利考量或环境，针对所识别的风险和机遇，公司制定相应的措施，并将这些措施整合实施在能源管理体系和能源绩效改进过程中，并评价这些措施的有效性。

策划风险和机遇时确保与能源方针保持一致，能够实现持续改进能源绩效，同时还包含对能源绩效有影响活动的评审。

企业的组织机构包括：管理层、综合部、供销部、客服部、质保部、财务部、技术部、生产部等，部门设置可以满足企业生产经营需要。

企业2024年能源目标指标完成情况：

2024年能源基准为：单位产值综合能耗 19.175kgce/万元、单位产品综合能耗 932.858kgce/台。



2024 年能源完成情况：单位产值综合能耗 17.422kgce/万元、单位产品综合能耗 721.173kgce/m<sup>2</sup>。公司内部为更好进行能源管理，核算 2025 年 1-2 月的能源数据显示实际能源目标较高，主要原因是 2025 年 1-2 月生产任务少，春节放假，产量低，单位产量综合能耗较高。已于企业沟通在后期管理中规范管理，能将能源目标有效分解到各个部门及各季度或各月中，加强有效管理，下次审核关注。

经与企业沟通公司目前能源绩效是为单位产品综合能耗为主，对外申报以单位产品综合能耗做为公司能源绩效参数，单位产值综合能耗是公司内部能源绩效参考指标，主要是公司产品价格波动受市场环境影响较大，不受控因素较多，做为考核的能源绩效指标意义不大，目前只做为内部参考能源指标。

### 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）

能源评审：企业策划了《能源评审控制程序》文件。提供了 2024 年 12 月份编制的“初始能源评审报告”，根据“GB/T 23331-2020 能源管理体系 要求及使用指南”和“RB/T119-2015 能源管理体系 机械制造业认证要求”，在公司开展能源评审相关工作，对当前能源消耗水平和能源利用状况，制定优先改进能源绩效的项目。

提供了 2024 年 12 月编制的初始能源评审报告：完成的能源评审报告内容包括：

能源评审的目的和范围、能源评审人员安排、评审期、能源评审的方法及依据、能源评审的方法、企业概况、工艺流程说明、能源消耗分析、能源使用结构、确定重点用能区域、设备及岗位、主要用能区域、确定重点能源使用设备/设施、能源计量统计情况分析、能源计量器具配备情况、相关变量识别、节能潜力分析、结构节能潜力分析、能源评审结论、能源评审输出等。

企业的生产过程能源使用是电，能源结构：电占比 89%；电为主要能源使用。

认证范围：游梁式抽油机和减速器生产过程中的能源管理活动。

能耗核算边界：位于四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业二路 18 号的成都鑫泽机械有限公司的游梁式抽油机和减速器生产过程中的能源管理活动

能源管理体系有效人数：60 人。

评审期：2024 年 1 月 1 日—2024 年 12 月 31 日

公司消耗的主要能源种类：电力、天然气。消耗的资源：水资源。

二、**能源使用过程控制**：主要控制工序、主要用能设备的管理、能源计量器具（监视测量设备）等

生产部编制了生产、设备安全操作规程、现场检查管理规定、生产通用工艺文件、检测工艺试验和评定等文件；

提供生产管理制度：设备操作规程、安全规程等

现场审核时企业提供认证范围的产品生产工艺流程：

审核内容：能源管理体系运行控制（生产设施）。

公司主要产品：游梁式抽油机和减速器生产等。

主要生产系统：机加工、焊接、喷漆、组装、试机、打包发运；辅助生产系统：变配电、压缩空气、废气处理。

生产流程/工艺流程：



精工：下料→粗车→热处理→无损探伤→精车→铣键槽→滚齿→装配→试机→打包发运；

铆焊：下料→组焊→焊接→抛丸→装配→试机→油漆→打包发运主要用能设备：

经识别主要用能设备有：

企业主要用能设备一览表

序号	设备名称	规格型号	用能种类	设备/设施/ 系统过程/其 他	数量	功率(kw)
1	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
2	数控车床*	QUICKTURN NEXUS 400-II	电	生产过程	1	22
3	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
4	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
5	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
6	卧式车床	CW61125E	电	生产过程	1	22
7	卧式车床	CW61100E	电	生产过程	1	22
8	卧式车床（已改为数控）	CW61100E	电	生产过程	1	22
9	立式车床	C5225	电	生产过程	1	22
10	立式车床	C5116E×14/15	电	生产过程	1	30
11	立式车床	C5225E×16/10	电	生产过程	1	50
12	立式车床	C5235C	电	生产过程	1	50
13	卧式车床	CW61125E	电	生产过程	1	22
14	卧式车床	CW61100A	电	生产过程	1	22
15	立式车床	C516A	电	生产过程	1	30
16	立式车床	CA5116E×10/5	电	生产过程	1	30
17	数显卧式铣镗床	TX611C/2	电	生产过程	1	15
18	数显卧式铣镗床	TX6113D	电	生产过程	1	15
19	数控单工作台铣镗加工中 心*	DBC 130L	电	生产过程	1	26/22
20	数控龙门铣*	SB-316	电	生产过程	1	22/26
21	数控龙门铣*	FV3215	电	生产过程	1	15/18
22	龙门加工中心*	SW-426	电	生产过程	1	15
23	Mazak 车铣复合加工中心*	INTEGREXe-420H II	电	生产过程	1	18
24	外圆磨床	H147	电	生产过程	1	15
25	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
26	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
27	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
28	滚齿机	Y31200H	电	生产过程	1	22
29	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
30	滚齿机	Y31200C	电	生产过程	1	22
31	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
32	滚齿机	Y31200C	电	生产过程	1	22
33	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
34	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
35	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15



36	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
37	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
38	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
39	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
40	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
41	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
42	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
43	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
44	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
45	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
46	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
47	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
48	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
49	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
50	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
51	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
52	卧式内拉床	Z6140B	电	生产过程	1	18.5
53	液压机	500T	电	生产过程	1	45
54	四柱液压机*	YJ32-1000T	电	生产过程	1	45
55	四辊卷板机	W12-12*1000	电	生产过程	1	22
56	卷板机	200×2000	电	生产过程	1	22
57	数控液压板料折弯机	WC67K-250T/4000	电	生产过程	1	18.5
58	永磁杆空气压缩机	HD-VP1110L	电	生产过程	1	110
59	螺杆式空气压缩机	LU90-8G	电	生产过程	1	90
60	全自动回收喷砂房	Q26XZ	电	生产过程	1	47.5
61	轴承加热器	JR30KW	电	生产过程	1	30
62	轴承加热器	BGJ-20-4	电	生产过程	1	30

#### 设计与生产组织：

生产部人员根据客户要求对产品进行设计，设计时考虑产品相关配件如电机采用节能电机等，相关用能为办公用能，用能设备有电脑、照明设施等。组装现场抽查 1 台液压站产品使用的电机，型号为 YE3-132M-4TH，属于超高效电机。

生产部生产车间授权人员从公司办公系统，下载相关设计图纸，下发至操作人员，按要求进行加工。车间对操作人员的设备运行工时等进行记录。

通过对主要生产设备来看，公司主要生产设备具有以下特点：

1、主要设备和能源转化设备均不属于《高耗能落后机电设备（产品）淘汰目录》和《部分工业行业淘汰落后生产工艺装备和产品指导目录》之列；

2、现有部分生产设备，设备保养比较好，能耗处于行业比较先进水平，不存在淘汰工艺现象。

3、统计可知，主要耗能设备均处于良好运行状态。

#### 能耗数据：

2023-2024 年公司耗能统计表

	2023 年数据	2024 年数据
--	----------	----------



月份	电 (kwh)	水 (t)	天然气 (m³)	电 (kwh)	水 (t)	天然气 (m³)	
1月	178260	900	1896	268860	1486	3047	
2月	257430	717	3535	146430	659	1531	
3月	289050	1655	4191	240930	1932	2809	
4月	221490	1498	2668	299010	1857	2871	
5月	291090	1446	2128	301140	1611	2538	
6月	271050	795	3168	342840	1514	3124	
7月	263790	1300	3069	349110	970	2898	
8月	248640	1261	2911	390630	848	3939	
9月	272160	2284	2433	379080	1418	3110	
10月	213180	1655	2061	325260	1370	2991	
11月	213720	1784	2204	352890	1396	6163	
12月	255030	1005	2446	468810	1443	4448	
用量 汇总	2974890	16300	32710	3864990	16504	39469	

**精工车间：**

审核期间 2025 年 3 月 20 日现场巡视：企业正在组织生产，企业生产线正在运行。

查看 2025 年 3 月生产计划单包括：减速器 GR912A 4C/Reducer、箱体、右曲柄带锥套、左曲柄带锥套、箱体总成、箱盖加工件、主动轴、左斜齿轮加工件、右斜齿轮加工件、中间轴、曲柄加工件、油盆等

3 月 7-14 号生产减速器 GR912A 4C/Reducer, 顺序号: W000500, 生产任务单: SC2502141, 追溯号: 25010905, 数量: 1 台。每个工序操作者、检验员均有签字。

3 月 7-10 号生产箱体, 生产任务单: SC2502141, 追溯号: 25010905, 数量: 1 台。每个工序操作者、检验员均有签字。

3 月 8-14 号生产右曲柄带锥套, 生产任务单: SC2502141, 数量: 10 台。每个工序操作者、检验员均有签字。

3 月 5-8 号生产箱体总成, 生产任务单: SC2502141, 炉批号: 250109-07/250110-05 追溯号: 25010905/25011003, 数量: 1 台。每个工序操作者、检验员均有签字。

3 月 20 日生产现场, 抽查生产人员: 徐桂和、王小红、杜明清、黄家忠、杨宗茹、吴文明、刘坤, 检验人员杨劲, 等 16 人。

主要生产设备包括: 见生产部 8.1 条款审核记录;

查 2025 年 1-3 月日常作业安全巡检表: 检查结果均正常

现场观察正在运行的设备无能效等级标识。

观察现场能源的跑冒滴漏现象: 生产现场无杂物, 未见长流水、长明灯等浪费能源的现象。

观察监视和测量设备的种类并了解检定/校准情况: 目前产品监视和测量设备已经全部进行校准, 现场抽查校准报告, 有效期符合要求;

现场运行控制:



2024. 3. 20 下午现场巡视精工车间，陪同张重雷。

查看生产车间现场，精工车间现场有作业。车间墙上张贴有设备操作规程、设备侧有设备每日点检表；现场见生产运行正常，车间照明采用 LED 灯，现场未见跑冒滴漏，设备空转情况。

现场悬挂有操作规程有激光切割机安全操作规程、剪板机安全操作规程、数控折弯机操作规程、机床安全操作规程、磨床安全操作规程、钻床安全操作规程、值班电工安全操作规程、钳工安全操作规程、焊工安全操作规程等。

数控激光切割机，1 台，有激光切割机操作规程，显示有加工件的技术数据、巡边数据等。现场与操作人员沟通了解，下班时及时关机。

激光切割机，2025 年 1-3 月《设备点检表》记录，共 1 页，每个工作日点检一次记录，点检项目包括整机清洁、排水管无阻塞，排水支持，电器安全等 4 项，每日检查记录均为画勾√，未见异常。

车床，2025 年 1-3 月《设备点检表》记录，每个工作日点检一次记录，点检项目包括整机清洁、排水管无阻塞，排水支持，电器安全等 4 项，每日检查记录均未见异常。

组装现场抽查 1 台使用的电机，型号为 YE3-132M-4TH，属于超高效电机。

车间对每天每位操作人员的作业情况、设备运行时间等有统计。

现场抽查见《精工车间生产设备数据统计表》，记录有操作人员，设备运行时间、准备工时等。

生产设备日常维修：

提供《设备维修记录》，数控车床 CKA61100M/4000，2025-03-13，申请人：王\*，申请原因：机械磨损，检修人：沈\*\*，维修完成确认人：王\*，2025-03-14。

提供《设备维修记录》，通过式抛丸机 SGQH6922L-16，2025-03-12，申请人：尹\*\*，申请原因：机械磨损，检修人：陈\*，维修完成确认人：尹\*\*，2025-03-13。

起重设备：

点检。抽查见 2025. 3. 11 对公司行车（LD-5T）的月度检查记录《电动单梁起重机月检表》，检查部位包括主梁结构位、车轮组、大车减速器、大车电动机、限位器等，并有各项的检查内容，点检方式：停、看、摸、检查设备运行是否正常等，有点检结果，点检人签名。

行车维修：

提供《设备维修记录》，行车 LD-5T，2025-03-11，申请人：赵\*，申请原因：其它，检修人：陈\*，维修完成确认人：赵\*，2025-03-12。

精工车间人员的节能管理意识较好，注意日常的办公用能管理，如空调使用、照明等管理较好。

**铆焊车间：**

审核期间 2025 年 3 月 20 日现场巡视：企业正在组织生产，企业生产线正在运行。

查看 2025 年 3 月生产计划单包括：视孔盖组件、手把、视孔板、安装支架、连接板、刹带圈、固定座等

3 月 4-11 号生产视孔板，顺序号：W000074，生产任务单：SC2502141，数量：10 台。每个工序操作者、检验员均有签字。

3 月 10-11 号生产安装支架，顺序号：W000532，生产任务单：SC2502141，数量：10 台。每个工序操作者、检验员均有签字。

3 月 3-8 号生产连接板，顺序号：W000533，生产任务单：SC2502141，数量：10 台。每个工序操作者、检验员均有签字。

3 月 8 号生产带圈，顺序号：W000519，生产任务单：SC2502141，数量：10 台。每个工序操作者、检验员



均有签字。

.....

主要生产设备包括：逆变式气体保护焊机、交流焊机、龙门自动焊机、氩弧焊机、手持式光纤激光焊接机、H型钢龙门式焊机、矫正机、组立机、大箱机器人双工位焊接工作台、全自动回收喷砂房、通过式抛丸机、双立柱焊接变位机、永磁变频螺杆空气压缩机、螺旋地桩法兰盘自动焊接机、行车、叉车等

现场的能源计量管理见 6.6 条款审核记录；

查 2025 年 3 月日常作业安全巡检表：检查内容：叉车、单梁起重机空压机、储气罐、变配电、压缩空气、活性炭吸附/催化净化一体化设备等

现场观察正在运行的设备无能效等级标识。观察现场能源的跑冒滴漏现象：生产现场无杂物，未见长流水、长明灯等浪费能源的现象。

计量设施管理：见 6.6 条款审核记录。

观察监视和测量设备的种类并了解检定/校准情况：目前产品监视和测量设备已经全部进行校准，现场抽查校准报告，有效期符合要求；

现场运行控制：

2024.3.20 下午现场巡视铆焊车间，陪同张重雷。

查看生产车间现场，铆焊车间现场有下料、组焊、焊接、抛丸、装配、试机、油漆、起重运输等作业。车间墙上张贴有设备操作规程、设备侧有设备每日点检表；现场见生产运行正常，车间照明采用 LED 灯，常规车间安装有空调，现场未见空调使用。现场未见跑冒滴漏，设备空转情况。

现场悬挂有各设备操作规程如逆变式气体保护焊机操作规程、交流焊机操作规程、龙门自动焊机安全操作规程、值班电工安全操作规程、焊工安全操作规程等。

二氧化碳气体保护焊机，1 台，有操作规程，显示屏查看电流 1A、电压 9.8V，未显示过热发生；焊丝材质：实芯碳钢、焊丝直径 1.2 等。现场作业人员黄跃，沟通了解，下班时及时关机。

抽查焊机，编号 XZLX05，螺旋地桩法兰盘自动焊接机，2025 年 1-3 月《设备点检表》记录，每个工作日点检一次记录，点检项目包括整机整洁，电缆无破损老化，表针指示正确等 3 项，每日检查记录均未见异常。

抽查焊机，某台二氧化碳气体保护焊机，2025 年 1-3 月《设备点检表》记录，每个工作日点检一次记录，点检项目包括外观整洁，电缆无破损老化，保护接地可靠等 3 项，每日检查记录均未见异常。现场查看焊机电压 29.8V，电流 121A。了解根据被焊工件的厚度进行调节。

车间对每天每位操作人员的作业情况、设备运行时间等有统计。

现场抽见生产设备数据统计记录，记录有操作人员，设备运行时间、准备工时等。其中：

焊接，邓\*\*，2025.3.13，气保焊，运行 6/准备工时 3；氩弧焊，运行 1.5/准备工时 0.5min.

焊接，孔\*\*，2025.3.13，气保焊，运行 6/准备工时 3min.

.....

生产设备日常维修：



提供《设备维修记录》，共 4 项，有维修设备名称、维修内容、日期等。其中：

20250317，逆变式气体保护焊机，华远二保焊机电容短路导致电容烧坏冒烟。重新更换电容一个旧的（拆报废焊机上的配件电容）正常使用；

20250313，数控车床，轴串位链条脱落，修复串位轴装上链条恢复正常；

20250312，通过式抛丸机，经检查发现 5 号抛头叶片打烂一张，定向套边打烂。检查发现 14 号抛头无三角带。3 号抛头卡死不转。重新更换叶片一张，旧的。（用报废抛头上拆下的重量相等的叶片更换）更换定向套一个（新的），14 号抛头三个带 5 根，型号.A—1778，清理 3 号抛头钢丸正常使用；

20250311，行车，折下导绳器重新排钢丝绳，检查上升下降限位及大车防撞开关以及钢丝绳均在正常使用范围内；

确认，目前暂无设备大修情况发生。

**综上，运行控制基本符合。**

### 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

审核确认，公司已于 2024 年 11 月 5-6 日进行了能源管理体系内部审核，对公司的管理层、综合部、供销部、客服部、质保部、财务部、技术部、生产部等部门进行了审核；

查内审通知书、内审实施计划、内审首次会议签到表、内审检查表、内审末次会议签到表、内部审核报告、不符合项报告、培训效果确认记录等资料，资料基本齐全。

内部审核发现一项轻微不符合，在生产部。责任部门认真分析原因，制定纠正措施并组织实施，审核组跟踪验证措施的实施效果，各部门在整改时要举一反三，避免不合格的再次发生，已整改。

现场审核时与内审组组长张重雷沟通，组长张重雷介绍“公司因能源体系第一次开展内审，由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握内审的相关知识和重点关注内容，能力还需提高”。已开具不符合在 7.2 条款。

经查，内审基本符合要求

公司已经在公司 2024 年 11 月 15 日组织管理评审。管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议已完成。管理评审基本有效。

与管理者代表张重雷进行面谈，领导层对能源管理体系有一定的了解，对管理评审需要开展的工作和时间的要求、评审过程基本清楚。与生产部张银久交流得知，生产部按照管理评审计划完成了体系运行总结，包括体系运行以来的体会和感受，以及体系运行前后在管理上的变化和人员在日常生产中的变化，生产部在岗人员的节能意识得到了提升。

管理评审基本有效。

### 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

本次审核发现 2 项不符合，主要是表现在体系主管部门——行政部；不符合条款分别为：6.4、7.2 条款，已与企业在末次会议上进行沟通，并形成不符合报告。

#### 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。本次审核发现的不符合公司正在整改中。

管理评审中的改进，制定有措施改进清单。日常中发现的问题，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三检查自己的工作，消除同类型错误的原因有效。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。符合要求。

本次审核发生的不符合企业正在整改中。

### 3) 投诉的接受和处理情况：

自体系运行以来组织未发生生产和能源事故。

### 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）：

1#车间（精工车间）：总面积：20502 平方米

2#车间（铆焊车间）：总面积：19296 平方米

3#车间（打包）：总面积：12240 平方米

办公区：总面积：约 2000 平方米。

生产设备包括：

序号	设备名称	规格型号	用能种类	设备/设施/ 系统过程/ 其他	数量	功率(kw)
1	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
2	数控车床*	QUICKTURN NEXUS 400-II	电	生产过程	1	22
3	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
4	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
5	数控立式车床	KV-1600ATC	电	生产过程	1	45
6	卧式车床	CW61125E	电	生产过程	1	22
7	卧式车床	CW61100E	电	生产过程	1	22
8	卧式车床（已改为数控）	CW61100E	电	生产过程	1	22
9	立式车床	C5225	电	生产过程	1	22
10	立式车床	C5116E×14/15	电	生产过程	1	30
11	立式车床	C5225E×16/10	电	生产过程	1	50
12	立式车床	C5235C	电	生产过程	1	50
13	卧式车床	CW61125E	电	生产过程	1	22
14	卧式车床	CW61100A	电	生产过程	1	22
15	立式车床	C516A	电	生产过程	1	30
16	立式车床	CA5116E×10/5	电	生产过程	1	30
17	数显卧式铣镗床	TX611C/2	电	生产过程	1	15
18	数显卧式铣镗床	TX6113D	电	生产过程	1	15
19	数控单工作台镗铣加工中心*	DBC 130L	电	生产过程	1	26/22



20	数控龙门铣*	SB-316	电	生产过程	1	22/26
21	数控龙门铣*	FV3215	电	生产过程	1	15/18
22	龙门加工中心*	SW-426	电	生产过程	1	15
23	Mazak 车铣复合加工中心*	INTEGREXe-420H II	电	生产过程	1	18
24	外圆磨床	H147	电	生产过程	1	15
25	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
26	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
27	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
28	滚齿机	Y31200H	电	生产过程	1	22
29	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
30	滚齿机	Y31200C	电	生产过程	1	22
31	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
32	滚齿机	Y31200C	电	生产过程	1	22
33	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
34	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
35	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
36	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
37	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
38	滚齿机	YA31160	电	生产过程	1	15
39	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
40	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
41	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
42	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
43	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
44	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
45	滚齿机	YA31125	电	生产过程	1	15
46	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
47	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
48	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
49	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
50	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
51	滚齿机	YA31200H	电	生产过程	1	22
52	卧式内拉床	Z6140B	电	生产过程	1	18.5
53	液压机	500T	电	生产过程	1	45
54	四柱液压机*	YJ32-1000T	电	生产过程	1	45
55	四辊卷板机	W12-12*1000	电	生产过程	1	22
56	卷板机	200×2000	电	生产过程	1	22
57	数控液压板料折弯机	WC67K-250T/4000	电	生产过程	1	18.5
58	永磁杆空气压缩机	HD-VPM110L	电	生产过程	1	110
59	螺杆式空气压缩机	LU90-8G	电	生产过程	1	90
60	全自动回收喷砂房	Q26XZ	电	生产过程	1	47.5
61	轴承加热器	JR30KW	电	生产过程	1	30
62	轴承加热器	BGJ-20-4	电	生产过程	1	30



特种设备：企业有叉车 2 台、起重 3 台；已按规定进行检验。

检验测量设备：有钢卷尺、电子台秤、游标卡尺，已检验校准。

以上资源可以满足企业能源管理体系有效运行。

### 3) 人员及能力、意识：

4) 人员及能力、意识：规定了工作人员岗位任职要求，管理者代表闫永禄介绍，企业总人数 95 人，能源体系覆盖人数 60 人。有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。公司为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员具备相应能力。符合要求。

### 3) 信息沟通：

公司规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。满足要求。

### 4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件、管理制度汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。经现场确认，该公司的体系文件符合 GB/T23331-2020、RB/T121-2016 标准要求，体现了行业和企业特点，具有可操作性和指导意义。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

认证范围：游梁式抽油机和减速器生产过程中的能源管理活动。

能耗核算边界：位于四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业二路 18 号的成都鑫泽机械有限公司的游梁式抽油机和减速器生产过程中的能源管理活动。

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》。

## 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，成都鑫泽机械有限公司的

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	<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:颜晔、陈伟、宋明珠



## 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](http://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。