



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：20818-2025-QEOHSE

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：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系、HSE 健康安全
环境管理体系

审核组长（签字）： 宋明珠

审核组员（签字）： 辛文斌、巫传莲

报告日期： 2025 年 06 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

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：宋明珠

组员：辛文斌、巫传莲



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
	宋明珠	组长	审核员	2022-N1EMS-2247783	18.05.02
	宋明珠	组长	审核员	2023-N1QMS-2247783	18.05.02
	宋明珠	组长	审核员	2024-N1OHSMS-2247783	18.05.02
	宋明珠	组长	审核员	ISC-247783	18A
	巫传莲	组员	审核员	ISC-351180-HSE	18A
	巫传莲	组员	审核员	2025-N1EMS-1351180	18.05.02
	巫传莲	组员	审核员	2025-N1QMS-1351180	18.05.02
	巫传莲	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1351180	18.05.02
	辛文斌	组员	审核员	2023-N1EMS-2249472	
	辛文斌	组员	审核员	2023-N1QMS-2249472	
	辛文斌	组员	审核员	2024-N1OHSMS-2249472	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张重雷	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（环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系、HSE健康安全环境管理体系）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 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018、Q/SY 08002.1-2022 & SY/T 6276-2014

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、中华人民共和国噪声污染防治法等。

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：石油天然气游梁式抽油机 GB/T 29021-2023、热轧型钢GB/T 706-2016、低合金高强度结构钢GB/T 1591-2018、热轧H型钢和剖分T型钢 GB/T 11263-2017、焊接H型钢GB/T 33814-2017、碳素结构钢GB/T 700-2006、优质碳素结构钢GB/T 699-2015、结构用无缝钢管GB/T 8162-2018、输送流体用无缝钢管GB/T 8163-2018等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2025年06月18日 上午至2025年06月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年09月30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）：范围变更

E:游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:游梁式抽油机和减速器的设计、生产

O:游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

HSE:游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的HSE管理活动

与审核计划一致。

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二路 18 号

办公地址：四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业二路 18 号

经营地址：四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业二路 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 06 月 14 日- 2025 年 06 月 14 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：

Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。EOHSE 运行策划和控制；EOHSE 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：2025 年 06 月 30 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 2026 年 06 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。EOHSE 运行策划和控制；EOHSE 绩效测量和监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

- 1、公司管理目标均能实现达成，公司法律法规收集比较齐全。
- 2、公司环境严格执行节能降耗规定要求。
- 3、公司未发生环境污染事件，未发生工伤事件。
- 4、公司质量稳定，无重大质量问题发生，暂无客户投诉。
- 5、各部门按照识别的环境因素、危险源进行管理控制；日常对环境、安全进行检查，发现问题进行及时整改，持续改进。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：1.关注顾客：指出最高管理层必须“证明其在关注顾客方面的领导力和承诺，确保实施了相关工作，识别和处理可能对服务和增强顾客满意度的能力方面的风险和机会”。2.应对风险和机会的措施，识别哪些必须应对的“风险和机会”，以确保管理体系能够实现预期结果，预防或减少非预期后果，实现持续改进。应对风险和机会的措施与游梁式抽油机和减速器的设计、生产、顾客满意方面的潜在影响相适应。3.交付后的活动：组织确定了并满足与游梁式抽油机和减速器的设计、生产的性质，即与产品和服务有关的风险、顾客反馈、法律法规要求。4.管理评审：组织考虑其采取的应对风险和机会的措施的有效性。这包括识别需要监视和测量的内容，使得组织能够证明符合产品服务标准的要求；评估过程的绩效；确保管理体系的符合性和有效性；评估顾客及相关方的满意度。

2) 风险提示：公司在进行改变的时候“有计划并系统地实施”，识别风险，并注意核查变化的潜在后果。应对风险可能采取的方法有避免风险、消除风险源、分担风险以及决定是否承担风险等。相关方抱怨处理，处理不及时造成客户质量风险及公司名誉受损。危险源控制：潜在火灾爆炸；电源、插座没有漏



保或失灵/固定电源线使用裸漏导致触电等等；环境因素控制：风险：废气、噪声排放不符合要求，导致环境污染。同时人员学历低，自我保护意识不强，环保意识不强，对岗位环境因素、危险源认识不足，控制方法不明确；适用环境安全法律法规的识别、收集及宣传不够，相对应公司内部活动及环境、安全因素不够明确，部分员工守法意识淡薄等风险。

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 09 月 01 日 体系实施时间： 2024 年 09 月 20 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照等。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：98 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：

减速器：下料→粗车→热处理（外包）→无损探伤→精车→铣键槽→滚齿→装配→试机→打包发运；

游梁式抽油机：下料→组焊→焊接→抛丸→装配→试机→油漆→打包发运。

关键过程和特殊过程：焊接过程

外包过程：热处理、食堂。

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



管理体系策划是为实现组织管理目标而进行的系统性计划。受审核方管理体系策划如下：

1、企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

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：

科学管理 质量优越 客户满意；节能降耗 减少污染 保护环境；安全第一 预防为主 综合治理；遵纪守法 追求卓越 不断改进

公司质量环境职业健康安全目标：

1、质量目标

产品合格率 $\geq 97\%$

顾客满意度 ≥ 97 分；

2、环境目标

固废（危废）合规处置率 100%；

噪音排放达标率 100%；

火灾事故起数为 0 起；

3、职业健康安全目标

火灾事故起数为 0 起；

安全责任事故为 0 起；

职业病起数为 0 起

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。

2、管理体系范围：公司认证范围为Q：游梁式抽油机和减速器的设计、生产；E：游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的环境管理活动；O：游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的职业健康安全管理活动；HSE:游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的HSE管理活动。公司实施管理体系的具体范围：四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业二路18号；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：立式（卧式、数控）车床、数显卧式铣镗床、台式重型铣镗床、插床、立式加工中心、立卧两用加工中心、卧轴矩台平面磨床、外圆磨床、立式钻床、摇臂钻床、数控钻铣床、带锯床、型材切割机。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

5、实施和资源规划：公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。



6、实施体系监督和测评：日常餐饮管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2024年11月1日-2日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了管理体系的有效性、过程的可靠性、产品的适用性，内审确认了质量环境职业健康安全改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

8、管理评审：公司于2024年11月11日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

9、组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续 增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

10、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司管理体系的策划基本合理。

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

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照生产的服务规范提供游梁式抽油机和减速器的设计、生产，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施服务监控。

一、产品实现过程的质量控制：在产品实现过程中，需要采取质量管理手段，比如说制定标准流程、设定严格的检查程序、执行随机抽查等方法，保证产品的质量符合预期要求。

二、活动的质量环境职业健康安全管理控制：这方面公司从活动的场所、设备、人员等方面出发，采取相应的管理控制措施，比如说设立紧急出口、灭火器、消火栓、垃圾桶等，确保活动的进行不会对环境、职业健康安全带来危害。

三、重要审核点：在产品实现和活动进行过程中，需要进行重要审核点的监测和评估，例如对关键环节、特殊过程进行随机抽查和复核等。此次审核对特殊过程进行了抽样，公司对关键过程、特殊过程：焊接管理进行了重点管理控制；并对其焊接工序进行了确认。



四、监测和绩效评估：在产品实现过程中和活动进行过程中，需要进行持续的监测和绩效评估。这包括对产品的质量、环境、职业健康安全进行持续监控、对活动的安全性进行评估等。公司对质量表现的监测信息、所采取的运行控制、对组织管理目标符合情况的文件记录。包括了管理目标完成情况的监测。包括日常运作的监控。通过管理方案执行情况监测记录，对管理方案实施进展情况进行了监测；结果均为合格。公司管理目标及指标统计表；各部门各项目标、指标均完成规定值。

公司制定了《生产和服务过程运作控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

- 1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；
- 2、查工序标识，有《工序流转卡》对产品状态进行标识，内容包括图号、规格、材质、检验情况等。

3、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《焊缝分布图》《总装图》《技术要求》等均放置于工位附近，便于查阅对照。

3. 现场查看：立式（卧式、数控）车床、数显卧式铣镗床、台式重型铣镗床、插床、立式加工中心、立卧两用加工中心、卧轴矩台平面磨床、外圆磨床、立式钻床、摇臂钻床、数控钻铣床、带锯床、型材切割机生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4. 配置与产品检验有关的需要第三方计量检测的仪器计量检测设备：千分尺、游标卡尺、激光水平仪等。

5. 出示了《生产计划》明确的产品名称、数量、图号等内容；

查 6 月 18 日生产计划表：

产品名称：产品名称：MII 1280-427-216 游梁式抽油机。

减速器：下料→粗车→热处理（外包）→无损探伤→精车→铣键槽→滚齿→装配→试机→打包发运；

游梁式抽油机：下料→组焊→焊接→抛丸→装配→试机→油漆→打包发运。

关键过程和特殊过程：焊接过程

外包过程：热处理、食堂。

查，生产部实施以下环境安全管理制度：《环境、职业健康安全运行控制程序》、《组织环境及相关方管理程序》《节材节能控制程序》《职业健康安全管理程序》《消防管理制度》《触电急救应急预案》《火灾应急预案》等。

现场观察产品工艺流程：

减速器：下料→粗车→热处理（外包）→无损探伤→精车→铣键槽→滚齿→装配→试机→打包发运；

游梁式抽油机：下料→组焊→焊接→抛丸→装配→试机→油漆→打包发运。

查，生产过程依据生命周期观点的控制，制定了管理规定，确保在产品的生产过程中，落实其环境要求，考虑生命周期的每一阶段；包括施工过程使用产品的环境要求（环保、节能等）；与合同方沟通组织的相关环境要求；考虑了管接头、端盖、锅炉其余附件生产相关的潜在重大环境影响和危险源的信息的情况，并体现在生产策划过程中。

重要环境因素：潜在的火灾、固废的排放，噪声的排放、废气的排放。

抽查环境运行的策划与控制实施：

1、潜在的火灾：

查看，公司编制了消防管理制度、火灾应急预案。

查看，共用区域、生产区域、办公室设置了消防栓、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,企业全员参与。

2、固废排放管理:

公司编制了《污染物(噪声、废水、废弃物)排放控制程序》,规定了办公和生产过程固废处理的管理要求。

查,一般可回收固体废物由对应供货商进行回收处理,生活垃圾由环卫部门统一收集处理。

查,固废处理:有处理记录。

3、噪声的排放:

查看,主要为立式(卧式、数控)车床、数显卧式铣镗床、台式重型铣镗床、插床等设备运行时产生。对于产噪设备安装减震垫、加强机械保养、种植树木进行处理,同时采取噪声防止措施,对周围敏感目标不会产生噪声扰民现象。

查看人员配置有呼吸器、口罩等应急准备设施,能达到使用要求。

对于相关方环境影响,公司的主要环境管理相关方有:业主、员工、外来人员,对其进行培训告知。

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。

4、废气的排放:

查看,生产(焊接、喷漆等)过程产生的废气,厂区内设置有焊烟除尘器,对废气进行处理。

提供环评报告批复成环工验[2014]63号成都市环境保护局办公室2014年11月19日印发;验收报告、批复报告、环境影响报告书,见附件。

不可接受风险:火灾事故、重大意外人身伤害、职业伤害

查见组织的职业健康安全运行控制状况:

1) 潜在火灾控制

建立消防检查管理制度;确定消防小组人员职责;定期进行消防检查,及时清除火灾隐患,发现问题及时处理和报告;制定应急准备响应预案;进行消防培训和演习。

2) 重大意外人身伤害

在生产中需要使用手推车等进行产品的运输,同时,各类原辅材料的运进、产品外运还需要使用到汽车等,车辆伤害主要包括车辆对人员的伤害和对建筑物、设备的损坏。

公司制定了相应的措施 1. 执行安全相关规章制度。2. 加强安全教育宣传。3、定期进行安全检查。4、持证上岗等措施来应对。

机械伤害,在设备正常运行、检维修过程中不遵守相关安全操作规程;设备运动部位、部件安全防护设施缺失或不完善;设备操作按钮、电源开关分布不合理;擅自违章拆解、改造机械设备,使之不符合安全要求;违章进入设备运行危险区且不能保证与设备之间安全距离;不具设备操作技能的人员上岗或其他人员擅自操作设备;对设备检修工艺以及检修设备的构造不熟悉、使用工器具不符合国家要求、工器具的使用方法不正确、设备的维护检修质量差或不及时等

现场了解:公司制订了人员防护管理规定、应急管理規定。

查,生产部员工定期参加操作规程的培训,并进行了三级安全教育。抽新入职员工安全三级教育卡:1)刘xx,分别进行了公司级,厂处级,班组级等三级安全教育,考核成绩90分,合格;2)杨xx,分别进行了公司级,厂处级,班组级等三级安全教育,考核成绩96分,合格。

物体打击:物体打击是指在生产过程中物件或者物料会发生放置不稳而在重力或其他外力作用下产生运动造成人生伤害的事故。

现场查,公司制定了相应的措施,1. 确定控制部门和人员职责;2. 组织岗位人员培训;3. 配备作业人员劳动防护用品;4. 临边作业设置安全护栏;5. 边沿设置防护设施或封闭;

3) 职业伤害

查看,主要为立式(卧式、数控)车床、数显卧式铣镗床、台式重型铣镗床、插床等设备运行时产生。对于产噪设备安装减震垫、加强机械保养、种植树木进行处理。

公司组织岗位人员培训;配备作业人员劳动防护用品。



控制措施基本与管理要求基本一致，基本符合管理要求。
过程基本受控。

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

查管理手册，公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每年进行一次内审。

查，《年度内审计划》

本次内部审核时间：2024年11月1日-2日

目的：验证我公司质量环境及职业健康安全管理体系运行是否充分、适宜、有效。

范围：管理手册覆盖的所有部门、过程和要素。

查内审资料有对内审人员张重雷（组长）、张晋（内审员）的任命书。

抽查《综合部审核检查表》《生产部审核检查表》等审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。查本次内审共发现不合格项1个，属一般不符合。涉及部门：综合部，不符合描述为“查部分员工对公司质量方针、目标不了解”。责任部门已经对不合格原因进行了分析，制订了纠正措施，并对结果进行了验证。符合要求。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关管理部门负责人报告了审核结果。

审核结论：公司质量、环境和职业健康安全管理体系的运行符合标准要求、持续有效。

企业管理手册对管理评审做出规定，每年至少进行一次管理评审，内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划，策划于2024年11月11日进行管理评审。

查《管理评审计划》，目的：1、确保方针、目标与内外部质量、环境和职业健康安全管理体系的适宜性；2、确保管理体系的适宜性、充分性和有效性；3、识别改进机会，持续改进管理体系；4、确认质量、环境和职业健康安全管理体系认证时机是否成熟。编制：张重雷，批准：张泽培。

管理评审按计划进行了实施，由总经理张立新主持进行，各部门于评审前完成管理评审的输入文件并以书面形式

报管代。

参加人员：总经理、管理者代表、员工代表、各部门负责人；

管理评审书面输入内容有：

1. 内审不符合项所采取措施的实施情况；
2. 与质量环境职业健康安全管理体系相关的内外部因素的变化；
3. 有关质量环境职业健康安全管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：顾客满意和相关方的反馈；目标的实现程度；过程绩效以及生产和销售生产和销售符合性；不合格以及纠正措施；监视和测量结果；审核结果；外部供方的绩效等；
4. 资源的充分性；
5. 应对风险和机遇所采取措施的有效性；
6. 改进的机会；
7. 方针目标适宜性；



8. 合规性评价；

9. 改进建议等。

提供《管理评审报告》，评审结论：经过管理评审，大家一致认为公司建立的质量环境职业健康安全体系基本上是适宜的、充分的、质量环境职业健康安全目标得以实现，质量环境职业健康安全体系实施是有效的。与总经理张永新沟通，基本了解管理评审的过程，对各部门的汇报总结进行了点评，对评审提出的问题提出了整改要求，基本符合要求。

管理评审输出：管理评审报告，其中提出改进要求，应对管理人员进行一次管理手册、程序文件培训。由综合部组织在 10 天内完成培训，总经理进行监督。

改进措施完成情况：综合部于 2024 年 11 月 12 日组织相关人员对管理手册、程序文件进行培训学习。提供了培训记录并由总经理进行了有效性评价，改进措施有效。

管理评审符合要求

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

公司自开展质量环境职业健康安全管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运行；在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的 1 个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司通过内审、管理评审、管理方针实施、目标考核、日常检查等方式对发现的问题采取纠正和预防措施，通过不断的加强员工培训，增强人员意识，预防在工作中出现问题，不断地加强资源的配置，以利于管理体系更好的运行，针对日常检查发现的问题及时进行纠正，针对内审中出现的均采取了纠正措施。

在管理体系运行过程中，针对已发生的、潜在的不合格，所确定实施的纠正预防措施都是适宜的，有效的，都起到了防止再发生或预防其发生的效果。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司近一年内没有受到政府的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的投诉。无环境污染事件，也无工伤事故发生。

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、经了解组织的建筑设施：

查看，现有人员 98 人。注册地址：四川省成都市大邑县青霞街道工业区兴业路二路 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路 18 号。办公面积 480 平方米，生产厂区面积：49965 平方米，提供有有产权证明文件。主要设备包括：立式（卧式、数控）车床、数显卧式铣镗床、台式重型铣镗床、插床、立式加工中心、立卧两用加工中心、卧轴矩台平面磨床、外圆磨床、立式钻床、摇臂钻床、数控钻铣床、带锯床、型材切割机等。有特种行车 84 台、叉车 14 台、空压机 3 台。特种设备提供有年检报告，储气罐安全附件安全阀压力表提供有效期内报告，见附件。。有食堂。有仓库。

配备了产品检测设备有：千分尺、游标卡尺、激光水平仪等。



环保安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消火栓等。

运行环境：公司选址合适，场所卫生干净整洁，通风、采光良好，有足够的光照度，设备布局合理，产品摆放整齐，办公、生产环境较好。员工在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工作环境得到良好的控制。

运行环境：公司选址合适，场所卫生干净整洁，通风、采光良好，有足够的光照度，设备布局合理，产品摆放整齐，办公、生产环境较好。员工在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工作环境得到良好的控制。

2) 人员及能力、意识：

受审核方建立管理体系时建立了人力资源管理制度及岗位任职要求。包含管理机构的职责和权限、员工及岗位要求、员工培训等相关内容。明确了公司各岗位工作人员教育、培训、技能、工作经历的具体要求；公司员工基本满足规定的任职条件，公司餐饮管理人员均有健康证，持证上岗，教育、培训、技能和经验方面的能力。解决人力资源需求方法包括网上公开招聘。目前公司没有劝退员工及考核不合格员工，基本能够满足工作需要，员工的基本要求可以满足。公司建立管理体系需要对管理方针、目标、意识；相关法律、法规和标准规范；管理制度；专业技能和继续教育等方面的培训。公司各个岗位按照岗位要求，通过教育、技能、经验、培训使所有岗位人员能够胜任。

3) 信息沟通：

公司内外部沟通流程进行了规定；并且公司按照内外部沟通流程进行实施；按照内部信息、外部信息进行了分别沟通；同时按照内部信息、外部信息的接收要求进行接收；按照要求对内部以及外部信息进行了处理；内外部沟通基本按照要求进行实施；符合要求。公司自成立以来，没有受到政府的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的申投诉。

4) 文件化信息的管理：

受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：游梁式抽油机和减速器的设计、生产

E：游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的环境管理活动

O：游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的职业健康安全活动

HSE:游梁式抽油机和减速器的设计、生产所涉及场所的 HSE 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，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	☐ 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:宋明珠、辛文斌、巫传莲



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。

