



项目编号：21164-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：四川华通伟业机械设备制造有限公司

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

审核组长（签字）：巫传莲

审核组员（签字）：陈伟

报告日期：2025年8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：

组员：

受审核方名称：四川华通伟业机械设备制造有限公司

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	巫传莲	组长	审核员	2025-N1OHSMS-1351180	18.02.06
A	巫传莲	组长	审核员	2025-N1EMS-1351180	18.02.06



A	巫传莲	组长	审核员	2025-N1QMS-1351180	18.02.06
B	陈伟	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1265256	
B	陈伟	组员	审核员	2024-N1EMS-2265256	
B	陈伟	组员	审核员	2023-N1QMS-2265256	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周沙沙	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**）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

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：钢筋焊接及验收规程 JGJ 18-2012、钢筋焊接接头试验方法标准 JGJ/T 27-2014、手持式电动工具的管理、使用、检查和维修安全技术规程 GB/T 3787-2017、《钢质模锻件通用技术条件》GB/T 12361-2016、《锻造工艺质量控制规范标准》GB T 25135-2010、《金属材料仓储技术与管理规范》SB/T 11067-2013、《产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》GB/T1031-2009、《重型机械通用技术条件切削加工件》JB/T5000.9-2007、《一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值》GB/T1804-2000、一般工程用铸造碳钢件 GB/T 11352-2009、灰铸铁件 GB/T 9439-2010、气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口 GB/T 985.1-2008、板带精整与表面处理装备 安全技术条件 GB/T 35976-2018、抛喷丸设备通用技术规范 GB/T 23576-2024、抛（喷）丸设备安全要求 GB 24390-2009、抛喷丸设备 通用技术条件 JB/T 8355-1996 等标准和规程等

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08月19日下午至2025年08月20日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年01月06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）：

E:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造所涉及场所的相关环境管理活动

Q:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造

O:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造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：四川省德阳市旌阳区德阳市金沙西路 692 号

办公地址：四川省德阳市旌阳区德阳市金沙西路 692 号

经营地址：四川省德阳市旌阳区德阳市金沙西路 692 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 08 月 18 日 09:00 至 2025 年 08 月 18 日 17:30 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。E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合部 QEO7.2 条

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 8 月 25 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 8 月 25 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。E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视

3) 本次审核发现的正面信息：

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：管理人员加强体系文件学习

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2023 年 05 月 18 日体系实施时间：2025 年 01 月 06 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：

Q:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造

E:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造所涉及场所的相关职业健康安全活动。

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

质量环境职业健康安全方针：诚信守法，质量为本，服务创优、预防为主，安全第一，持续改进。

公司质量环境职业健康安全目标分别为：

质量目标：

1)、产品一次检验合格率达到 98%以上；



- 2)、合同履行率 100%；
3)、顾客满意率达到≥90%以上。

环境目标：

- 1)、废水废气达标排放；
2)、固体（危废）废弃物合规处置率 100%；
3)、火灾事故为 0

职业健康安全目标：

- 1)、火灾触电事故为 0
2)、其它轻伤伤害事故≤1 次/年

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/职业健康安全管理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，并针对质量和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。

管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

公司主要生产产品：金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造。

公司产品执行标准主要为：钢筋焊接及验收规程 JGJ 18-2012、钢筋焊接接头试验方法标准 JGJ/T 27-2014、手持式电动工具的管理、使用、检查和维修安全技术规程 GB/T 3787-2017、《钢质模锻件通用技术条件》GB/T 12361-2016、《锻造工艺质量控制规范标准》GB T 25135-2010、《金属材料仓储技术与管理规范》SB/T 11067-2013、《产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》GB/T1031-2009、《重型机械通用技术条件切削加工件》JB/T5000.9-2007、《一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值》GB/T1804-2000、一般工程用铸造碳钢件 GB/T 11352-2009、灰铸铁件 GB/T 9439-2010、气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口 GB/T 985.1-2008、板带精整与表面处理装备 安全技术条件 GB/T 35976-2018、抛喷丸设备 通用技术规范 GB/T 23576-2024、抛（喷）丸设备 安全要求 GB 24390-2009、抛喷丸设备 通用技术条件 JB/T 8355-1996 等标准和规程。

生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求；--产品标准、顾客要求
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；--检验标准、作业指导书
- c) 确定符合产品和服务要求的资源；--工艺流程图
- d) 按照准则实施过程控制；--生产和服务过程监控
- e) 保持、保留必要的文件和记录。--文件和质量记录

策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

关键过程：焊接；特殊过程：无；外包过程：产品运输。

经确认：暂无策划的更改。

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：数控激光切割机、数控折弯机、砂轮切割机、磁力钻孔机、二氧化碳气体保护焊机、行车（地吊）、喷砂房、喷漆房、空压机等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:卷尺、钢直尺、不锈钢直尺等，提供有检测报告，详见附件。
- 5.出示了《生产计划》，明确有产品名称、数量、图号等内容；
查：2025年7月15日生产计划表：
产品名称：货箱抛丸机设备。
抛丸设备生产流程：方案图纸-签订合同-生产图纸-备料-下料-焊接-组装-刮灰-喷涂-发货
关键过程：焊接过程
特殊过程：无
外包过程：产品运输
现场查看正在进行的抛丸机生产过程：
 - 1) 方案图纸:根据客户提出加工产品要求，技术人员出具图纸
使用设备：电脑、打印机
技术要求：客户要求
操作人员：王汝祥
 - 2) 签订合同：客户查看方案图纸达到要求后，签订加工合同
使用设备：电脑、打印机
技术要求：客户要求
操作人员：熊文
 - 3) 生产图纸：根据签订的合同最终确定生产加工图纸
使用设备：电脑、打印机
技术要求：客户要求
操作人员：王汝祥
 - 4) 备料：根据生产图纸要求准备材料
材料：普通碳钢板、Mn13锰钢板、耐磨板等
使用设备：无
技术要求：生产图纸
操作人员：周**
 - 5) 下料：用激光切割机将钢板按图纸要求切割
材料：普通碳钢板、Mn13锰钢板、耐磨板
使用设备：激光切割机、锯床
技术要求：生产图纸
操作人员：李**、苏**
 - 6) 焊接：将切割后的钢板用二保焊机进行拼装焊接
材料：焊丝
使用设备：二保焊机



技术要求：生产图纸，

操作人员：李**、苏**、赵**

7) 组装：将焊接后的半成品按图纸要求拼装

材料：圆管、矩管、角钢、槽钢等

使用设备：二保焊机

技术要求：按图纸要求

操作人员：刘**

8) 刮灰：将组装后产品分拆后，用行车吊到喷漆房打磨、找平

材料：原子灰

使用设备：刮片

技术要求：外观平整度达到目测要求，

操作人员：李**

9) 喷涂：将刮灰后的产品用高压无气喷涂机将水性漆喷到产品上

材料：水性漆

使用设备：高压无气喷涂机

技术要求：无流挂、无起泡

操作人员：李x

10) 发货：将喷涂后的产品放置2天左右待产品完全干透后发往客户

材料：无

使用设备：外包（货拉拉）

技术要求：无

负责人员：熊文

查2025年7月24日生产计划：喷砂房及喷漆房生产

喷砂房设备流程：方案图纸-签订合同-生产图纸-备料-下料-焊接（除尘器、旋风体、绞龙、提升机）-发货-到客户现场组装

焊接前操作流程同抛丸机生产，其他不同流程：

1) 焊接（除尘器、旋风体、绞龙、提升机）：用二保焊机将钢板焊接成除尘器、旋风体、提升机，用二保焊机将钢管焊接成绞龙

使用材料：普通碳钢板、钢管

使用设备：二保焊机

技术要求：生产图纸

负责人员：李**、苏**、赵**

2) 到客户现场组装：产品生产加工完工干透后，运到客户现场，将焊接完工后的除尘器、旋风体、绞龙、提升机按图纸要求组装成喷砂房试机。

使用材料：无

使用设备：二保焊机

技术要求：生产图纸

负责人员：王**

现场查见：正在车间生产货箱式抛丸机



员工苏**正在用激光切割机切割钢板，赵**用锯床切割型材，张**、赵**正在使用二保焊机焊接抛丸机主体，柯**使用折弯机折弯切割后的钢板。

公司关键过程确定有：焊接过程。制定了《生产和服务过程控制程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过配备有能力的员工实施生产加工，对关键过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：

对焊接过程的操作作业指导书、设备及操作人员能力进行了确认。编制了作业指导书，使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工能够熟练设置使用相应设备。

抽2025年1月6日对焊接工序的《过程确认记录表》

过程方法鉴定：制定作业指导书、服务提供控制程序及监理服务流程并执行。

主要设备能力：公司现有的二氧化碳气体保护焊机等设备保养正常，可以保证产品的正常焊接。

主要操作人员技能：焊工人员持有焊工证，经过培训合格，能满足本生产的作业需要；

计划方案或技术措施制定情况：公司有相关的技术指导，能满足生产过程的正常进行。

经过对设备、人员、技术方案和环境的确认，公司能够保证生产过程的正常进行；

确认人：吴勇。

过程基本受控。

仓库管理控制：

原材料库：公司的原材料主要为钢材、钢管等，有防水措施，进行防护，有品名，按照区域堆放，符合要求。台账和实物一致，符合要求。

仓库均配备了灭火器、消防栓等消防设置，能出示每月环境消防安全检查记录，合规。

仓库管理人员参与了公司组织的消防演练。

仓库管理控制基本符合要求。

公司管理体系对产品、检验状态进行了规定。

1. 标识的方法采用标牌、产品名称、规格型号、供方名称、数量、日期进行跟踪确认产品过程、成品标识。
2. 现场观察：原材料采用标识牌进行标识，注明产品名称、规格型号、数量、日期、供方名称等内容；
3. 产品检验状态采用：采用区域进行标识分类堆放。对合格、不合格分区进行标识；
4. 成品采用标识牌及物料标签进行标识，注明数量、规格、品名、客户、入库日期等内容；
5. 生产记录对质检员、生产日期以及使用的原料等进行了记录，能做到追溯的目的。

公司的顾客的财产有顾客信息、样纸、顾客提供的原材料，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。

现场查见：客户提供给公司的样件1份，客户提供的原材料2件，未发生损坏或者丢失情况，符合要求。负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失的情况。

查，公司管理体系对产品的防护进行了规范，包括：搬运、储存等保护措施。

现场观察：

1. 搬运：采用行车等进行搬运，未见有损产品质量的野蛮作业。
2. 贮存：公司生产车间内有库房，各种原材料均贮存在恰当的场所，通风、采光、恒温、防潮，条件良好。
4. 查：原产品入库，验收、保管有相应的管理制度。有仓库管理员职责、出入库记录；入库有检验。
5. 库房分区清楚，原料、成品均分别摆放在不同区域，并加以明显的标识。
6. 现场检查，车间及仓库，各类物资均分类存放，标识明显。

消防设施齐全，并在有效期内。

公司制定了《绩效监视和测量程序》、《合规性评价控制程序》等。

公司为验证生产服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程及记录等予以规定，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。验收规范：钢筋焊接及验收规程JGJ 18-2012、钢筋焊接接头试验方法标准JGJ/T 27-2014、手持式电动工具的管理、使用、检查和维修安全技术规程 GB/T 3787-2017、《钢质模锻件通用技术条件》GB/T 12361-2016、《锻造工艺质量控制规范标准》GB T 25135-2010、



《金属材料仓储技术与管理规范》SB/T 11067-2013、《产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》 GB/T1031-2009、《重型机械通用技术条件切削加工件》JB/T5000.9-2007、《一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值》 GB/T1804-2000、一般工程用铸造碳钢件 GB/T 11352-2009、灰铸铁件GB/T 9439-2010、气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口GB/T 985.1-2008、板带精整与表面处理装备 安全技术条件GB/T 35976-2018、抛喷丸设备 通用技术规范GB/T 23576-2024、抛（喷）丸设备 安全要求GB 24390-2009、抛喷丸设备 通用技术条件JB/T 8355-1996等标准和规程等。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

1、查原料跟踪质量控制情况：原材料公司接货后对数量、尺寸、进行检测，并查看供方的材质检测报告，提供有材质检测报告单。

查对原材料的检验：《质量证明书》 供方单位：山西晋南钢铁集团有限公司 进货日期：2025.5.10

检验材料：槽钢 20A# 批次号：22310673，检验成分：C、Si、Mn、P、S，检验项目：抗拉强度、屈服强度、伸长率、180°弯曲、冲击。结论：合格

填表人：苏义龙 审核人：杨金山 日期：2025年5月6日

查对原材料的检验：《质量证明书》 供方单位：广西盛隆冶金有限公司 进货日期：2025.3.12

检验材料：工程机械用高强度耐磨钢板 炉批号：5B3001173 捆包号：GSM5T10190100 检验项目：拉伸试验、冲击试验、硬度等，化学成分（%）：C、Si、Mn、P、S等。结论：合格

检验员：蔡恒忠 日期：2025年3月7日

查对原材料的检验：《质量证明书》 供方单位：山西晋南钢铁集团有限公司 进货日期：2025.5.22

检验材料：角钢 20A# 批次号：02-00335，检验成分：C、Si、Mn、P、S，检验项目：抗拉强度、屈服强度、伸长率、180°弯曲、冲击。结论：合格

填表人：苏义龙 审核人：杨金山 日期：2025年5月18日

2、过程检验记录：生产过程检验主要为自检，采用由生产工人自检。

见生产部Q8.5.1

3、成品检验记录：按照《产品提供控制程序》完成生产后，检验员吴勇进行成品检验，填写《装配检验记录表》，验证方式：抽样检验。

查《装配检查记录》，产品名称：QR3210自动上下料履带式抛丸机

检验内容：成品各部分可靠性、紧固件和坚固标识、运行状态等。

操作者：李** 检验员：周** 审核：熊** 日期：2025年7月22日

查《装配检验记录》，产品名称：全室回收式喷砂房

检验内容：成品各部分可靠性、紧固件和坚固标识、运行状态等。

检验员：王** 日期：2025年2月13日

查《装配检验记录》，产品名称：Q378双吊钩式抛丸机

检验内容：成品各部分可靠性、紧固件和坚固标识、运行状态等。

检验员：周** 日期：2025年6月15日

近一年内未发生第三方检验情况和国家抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

产品的服务和放行控制基本有效。

提供有2025年4月20日《顾客满意率调查表》调查表共4份：

调查内容包括：质量、价格、交付、服务等

统计分析结果顾客满意率：98%

暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

提供顾客满意调查分析报告，报告显示：

从整体来看，客户对于我司各方面综合评价是满意的。对于我们的弱项，交付准时度以及交付出错，问题产生原因是服务结构不合理，人员分工不合理导致。因此我司需要有的放矢，扬长避短，客户满意的方面我们要稳定保持，不满意的方面还需要各部门努力合作改善。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合



编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2025年5月14日、2025年5月28日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项和管理评审提出改进措施，目前已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，总经理授权吴勇、杨萍萍为本次审核内审员，查内审员能力，提供有《内审员培训记录》。通过与内审员沟通面谈，了解企管代和内审员对认证标准的理解应用情况、内审员对 GB/T19011《管理体系审核指南》相关要求和能力要求了解的情况，基本符合要求。与管理层周沙沙沟通，能清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况较了解，清楚公司自身制定的方针和目标。

3.4持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制

1) 不合格品/不符合控制:

编制《不符合、纠正预防措施控制程序》，符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，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

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。如质量、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）:

查看，公司现有人员 10 人。注册地址：四川省德阳市旌阳区德阳市金沙西路 692 号，经营地址：四川省德阳市旌阳区德阳市金沙西路 692 号。办公面积 30 平方米左右，生产厂区面积：1970 平方米左右，提供有房屋租赁合同。主要设备包括：数控激光切割机、数控折弯机、砂轮切割机、磁力钻孔机、二氧化碳气体保护焊机、行车（地吊）、喷砂房、喷漆房、空压机等。

特种设备：行车 1 台，该行车为地吊，操作人员可以不持证操作。

检测设备：卷尺、钢直尺、不锈钢直尺等，提供有检测报告，详见附件。

无食堂，有仓库。

2) 人员及能力、意识:

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

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

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

3) 信息沟通:

《管理手册》中规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

对部门之间有需要交流的有关质量环境安全健康管理信息，在公司内部利用部门会议、宣传栏进行质量环境安全管理方针及目标、指标、管理方案及环保法律法规等内容的宣传、沟通。

《信息交流沟通控制程序》规定了公司内外信息交流、协商的对象、方式、记录等。

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

一主要的事项内、外沟通均事先做出策划或规定，内容包括：沟通事项、沟通的职责、沟通对象、沟通内容、沟通时机、沟通方式等等。

一通常的沟通方式包括但不限于：会议、文件、改善提案、通告、内部联络书、内部电脑网络、培训、拜



访、交谈、提交报告等。

一现场查看记录并口头交流确认：公司及行政人事部负责的相关内、外沟通效果基本满足要求

4) 文件化信息的管理：

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

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

企业编制了《文件化信息控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，《管理手册》HTWY/SC-A/1，版本 A/1，实施日期：2025-01-6；

《程序文件》HTWY-CX-A/0，版本 A/0，实施日期：2025-01-06；

包括各项管理制度如岗位任职要求等；

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。有发放记录。符合要求。

提供了《受控文件清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供了产品执行标准：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法、钢筋焊接及验收规程 JGJ 18-2012、钢筋焊接接头试验方法标准 JGJ/T 27-2014、

手持式电动工具的管理、使用、检查和维修安全技术规程 GB/T 3787-2017、《钢质模锻件通用技术条件》

GB/T 12361-2016、《锻造工艺质量控制规范标准》GB T 25135-2010、《金属材料仓储技术与管理规范》

SB/T 11067-2013、《产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》GB/T1031-2009、

《重型机械通用技术条件切削加工件》JB/T5000.9-2007、《一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值》

GB/T1804-2000、一般工程用铸造碳钢件 GB/T 11352-2009、灰铸铁件 GB/T 9439-2010、气焊、焊条电

弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口 GB/T 985.1-2008、板带精整与表面处理装备 安全技术条件 GB/T

35976-2018、抛丸丸设备 通用技术规范 GB/T 23576-2024、抛（喷）丸设备 安全要求 GB 24390-2009、抛

喷丸设备 通用技术条件 JB/T 8355-1996 等质量技术外来文件。

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

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

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

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

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《成文信息控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。

查文件的保存：行政部配有文件柜。目前各种文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造所涉及场所的相关环境管理活动

Q:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造

O:金属表面处理设备（抛丸机、喷砂房）的制造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，四川华通伟业机械设备制造有限公司的

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

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：巫传莲、陈伟

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予以配合。

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。