



项目编号：21289-2025-QEO

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：成都锐驰智造机械设备有限公司

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）：邓赋坚

报告日期：2025年9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](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策之前，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：成都锐驰智造机械设备有限公司

## 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-N1EMS-1351180	18.02.06
	巫传莲	组长	审核员	2025-N1QMS-1351180	18.02.06
	巫传莲	组长	审核员	2025-N1OHSMS-1351180	18.02.06
B	邓赋坚	组员	审核员	2025-N1EMS-1407731	
	邓赋坚	组员	审核员	2025-N1QMS-1407731	
	邓赋坚	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1407731	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	朱玉仙	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：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；

d) 相关的法律法规：

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：服务标准化工作指南 GB/T 15624-2011、接地安全标准 国标 GB/T 50065-2011、高压系统推荐≤1Ω 国际标准 IEC 60364、钢板材质要求 GB/T 709、焊接质量控制 GB/T 50169-2016、特殊环境适应性 2024、接地电阻测试 GB/T 6451、喷漆室 JB/T 10413-2005、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009、金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999图纸、合同及顾客要求等标准和规程。

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09月23日下午至2025年09月25日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）所涉及场所的相关环境管理活动

Q:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）

O:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）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：成都市蒲江县寿安街道青蒲路 299 号

办公地址：成都市蒲江县寿安街道青蒲路 299 号

经营地址：成都市蒲江县寿安街道青蒲路 299 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 09 月 22 日 09:00 至 2025 年 09 月 22 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；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(2)项, 涉及部门/条款: 行政部 QEO7.2, 生产部 Q7.1.5

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10月20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10月20日前。

2) 下次审核时应重点关注:

Q: 生产过程控制; 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)、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:

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:

Q 生产过程控制; E0运行策划和控制; E0绩效测量和监视。

### 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06月10日, 体系实施时间: 2025年01月02日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照、固定污染源排污登记及回执

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 45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:

E:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）所涉及场所的相关环境管理活动

Q:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）

O:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

生产流程:

购材料→下料→车钻铣→焊接→打磨→试漏→打砂→喷漆→包装→出厂

关键控制过程: 焊接

特殊过程: 焊接

外包过程: 设备维护、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

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。质量环境职业健康安全方针: 安全第一、保护健康; 改善环境、和谐发展、优质高效、持续改进。

质量环境职业健康安全目标:

合同履约率100%

顾客满意度≥95%;

生产加工合格率100%

火灾事故发生次数为0

固废分类回收处置率100%

触电事故发生次数为0

废水废气达标排放

其它意外伤害事故≤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: 通用设备机械零部件加工(变压器油箱外壳)

E: 通用设备机械零部件加工(变压器油箱外壳)所涉及场所的相关环境管理活动

O: 通用设备机械零部件加工(变压器油箱外壳)所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

公司实施管理体系的具体范围: 成都市蒲江县寿安街道青蒲路299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：管理层、行政部、销售部、生产部。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2025年4月8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2025年4月22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

（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）

公司主要服务过程：通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）

生产流程：购材料→下料→车钻铣→焊接→打磨→试漏→打砂→喷漆→包装→出厂

关键控制过程：焊接

特殊过程：焊接

外包过程：设备维护、产品运输

公司产品执行标准：识别自轮车加工标准：识别产品标准：服务标准化工作指南 GB/T 15624-2011、接地安全标准 国标 GB/T 50065-2011、高压系统推荐 $\leq 1\Omega$  国际标准 IEC 60364、钢板材质要求 GB/T 709、焊接质量控制 GB/T 50169-2016、特殊环境适应性 2024、接地电阻测试 GB/T 6451、喷漆室 JB/T 10413-2005、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999 图纸、合同及顾客要求等标准和规程。



生产部负责产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家相关标准、法规，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：——合同、产品标准、检测规范、接收准则等。
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：——产品标准、检测规范。
- c) 确定符合产品和服务要求的资源：——具有能力的人员、生产服务的场所、设施设备、采购的产品、策划的文件及记录、过程监控记录等。
- d) 按照准则实施过程控制：——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。

——特殊过程：焊接过程；关键过程：焊接过程。

——外包过程：设备维护、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：激光切割、直流弧焊机、保护焊、通过式抛丸机、喷砂房、移动式喷漆房、自动焊接小车、全自动波纹成型机、卷板机、折弯机、变位机、滚轮架、立式加工中心、卧车、摇臂钻、数控车床、插床、线切割、锯床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。配有特种设备叉车 1 台、行车 9 台，压力表、安全阀 2 台等，提供有检测报告，详见附件。

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：钢卷尺、涂镀层测厚仪等设施，提供有检测报告。

5. 出示了《生产订单》，明确有产品名称（工号）、数量、型号等内容；

查：2025 年 8 月 15 日生产订单：

工号：2025030092(按计划要求编写)，型号：SSZ20-63000/110

数量：1 套

生产流程：购材料→下料→车钻铣→焊接→打磨→试漏→打砂→喷漆→包装→出厂

关键控制过程：焊接

特殊过程：焊接

外包过程：设备维护、产品运输

现场查看正在进行的通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）过程：

1) 购材料：根据生产订单要求准备材料

材料：普通碳钢板、不锈钢板、无磁钢板等



使用设备：无

技术要求：生产订单

操作人员：王\*\*

2) 下料：根据生产图纸要求下料

使用设备：激光切割机、锯床等

技术要求：生产图纸

操作人员：唐\*\*、杨\*\*等

3) 车钻铣：将下料后的钢板拉到车床、钻床、铣床加工

使用设备：车床、钻床、铣床

技术要求：生产图纸

操作人员：曾\*\*、罗\*\*、陈\*\*

4) 焊接：将车钻铣后的钢板用二保焊机进行拼装焊接

材料：钢板

使用设备：二保焊机

技术要求：生产图纸

操作人员：汪\*\*、黄\*\*等

5) 打磨：将焊接后的产品用角膜机打磨

材料：膜光片、千叶片

使用设备：角膜机

技术要求：生产图纸

操作人员：张\*\*、李\*\*

6) 试漏：将打磨后的产品用气压、水压试压力，检测是否有泄漏情况

材料：压缩气体、自来水

使用设备：压力表、安全阀

技术要求：生产图纸，

操作人员：汪\*\*、康\*\*、左\*\*

7) 打砂：将试漏后的产品用钢丸进行喷涂

材料：钢丸等

使用设备：喷砂机

技术要求：按图纸要求

操作人员：李\*\*、汪\*\*

8) 喷漆：将打砂后的产品用喷漆枪喷油漆

材料：油漆

使用设备：喷漆枪

技术要求：按图纸要求



操作人员：董\*\*、赖\*\*

9) 包装：将喷漆后的产品用缠绕膜、气泡膜打包

材料：缠绕膜、气泡膜

使用设备：人工打包

技术要求：按图纸要求

操作人员：双\*\*x、杜\*\*

10) 出厂：将包装后的成品出厂运输到客户（外包）

材料：无

使用设备：车辆（临时安排），出厂时附带产品合格证，检验证书

技术要求：无

负责人员：董\*\*

现场查见：车间正在生产重庆南瑞博瑞变压器公司的变压器油箱

员工杨\*\*正在用激光切割机切割钢板，朱\*\*用锯床切割管材，张\*\*、周\*\*正在使用二保焊机焊接油箱主体，曾\*\*使用折弯机折弯切割后的钢板，汪\*\*正在用钻床钻孔，汪\*\*正在用气压试漏，董\*\*用喷枪喷漆，双\*\*正在用角磨机打磨连管。

公司关键过程/特殊过程确定有：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 13 日对焊接工序的《过程确认记录表》

人：该过程操作工从事该项工作已达三年以上，具备上岗能力。且上岗前经过操作测试合格，能够胜任本岗位工作，可以满足生产要求。

机：该过程设备除按《过程和产品的测量监控程序》安排的进行操作。能够满足过程要求。

料：该过程所用原料均来自《合格供方名录》中厂家，且进入本过程前均经过严格检验或验证。可以满足过程产品的需要；

法：该过程编制有工艺技术规程、作业指导书等文件，可以很好地规范本过程的操作。能够满足过程需要。

环：环境宽敞、明亮、通风，温湿适宜，能够满足生产需要。

经过对人、机、料、法和环境的确认，公司能够保证生产过程的正常进行；

确认人：朱玉仙、周学强、王锐。

过程基本受控。

仓库管理控制：

现场见：

成品库：公司根据销售订单和客户要求进行生产，为减少库存成本，一般生产后的成品均销售给了客户，目前企业生产的油箱处理供应不应求状态，几乎无库存，经现场查看，基本符合要求。

原材料库：公司的原材料主要为普通钢板、型材等，有对应标识卡，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、生产图纸，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：客户提供给公司的生产图纸2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。

3. 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。

4. 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。

5. 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：服务标准化工作指南 GB/T 15624-2011、接地安全标准 国标 GB/T 50065-2011、高压系统推荐 $\leq 1\Omega$  国际标准 IEC 60364、钢板材质要求 GB/T 709、焊接质量控制 GB/T 50169-2016、特殊环境适应性 2024、接地电阻测试 GB/T 6451、喷漆室 JB/T 0413-2005、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009、金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999图纸、合同及顾客要求等标准和规程等。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。

查对原材料的产品质量证明书：产品名称：普通碳素结构钢板，发货日期：2025. 3. 26，供方名称：重庆钢铁股份有限公司，验收内容：抽检数7，材料号：6P25324434100，批号：15066455RLL3200

炉号：25302250 尺寸：8\*2000\*10500 检验项目：屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、弯曲、冲击吸收能量等，化学成分（%）：C、Si、Mn、P、S等。结论：合格

检验员：刘送良，质量负责人：范\*\* 日期：2025年3月26日

查对原材料入库的检验1：《采购收货检验记录表》 生产厂家：重庆钢铁股份有限公司，供应商：成都东诚丰汇商贸有限公司 进货日期：2025. 9. 8

检验材料：中板 规格型号：25\*2700\*9500，材质：DH36，



检验材料：中板 规格型号：10\*312\*8550 ， 材质：AH36

检验材料：中板 规格型号：8\*2800\*11580 ， 材质：Q235B

。 。 。 。 。 。

检验项目：实测尺寸、实测厚度、外观质量，厂家提供产品参数等。

结论：合格

检验员：王庆 日期：2025年9月8日

查对原材料入库的检验2：《采购收货检验记录表》 生产厂家：重庆钢铁股份有限公司，供应商：成都宏润恒鑫有限公司 进货日期：2025. 9. 12

检验材料：中板 规格型号：25\*2000\*10300 ， 材质：Q235B，

检验材料：普板 规格型号：8\*1800\*8000 ， 材质：Q235B

检验材料：中板 规格型号：8\*2200\*11800 ， 材质：Q235R

。 。 。 。 。 。

检验项目：实测尺寸、实测厚度、外观质量，厂家提供产品参数等。

结论：合格

检验员：王庆 日期：2025年9月12日

2、过程检验记录：查油箱工序巡验记录。

产品令号：5187.002，产品型号：S18-10000/38.5，客户：重变，制作班组：任\*\*、黄\*\*、周\*\*、张\*\*、汪\*\*

工序名称：焊接（含管类铆、焊）

工序内容：上、下节焊接，

检验结论：合格，

完工日期：2025. 8. 27，

检验员：王\*\*

工序名称：打磨

工序内容：上、下节打磨，

检验结论：合格，

完工日期：2025. 8. 29，

检验员：李\*\*

工序名称：试漏

工序内容：密封，查漏

检验结论：合格，

完工日期：2025. 8. 30，

检验员：李\*\*

工序名称：喷砂

工序内容：上节喷砂，下节喷砂

检验结论：合格，

完工日期：2025. 8. 30，

检验员：李\*\*



。 。 。 。 。

3、成品检验记录：按照《产品提供控制程序》完成生产后，检验员王庆进行成品检验，填写《变压器油箱及附件质量控制卡》，验证方式：抽样检验。

查《变压器油箱及附件质量控制卡》，工号：2025030055，图号：ZT5360A5901MS、ZT5360A5902MS

检验内容：箱沿、箱底变形量和平整度，油箱吊攀位置和焊缝高度，箱沿和法兰密封面，箱顶（盖）焊接后检查，箱沿孔，散热器及冷却器管接头位置检查等。

操作者：叶\*\*、任\*\*、黄\*\*、汪\*\*等 检验员：王\*\*、李\*\* 日期：2025年7月5日

查《油箱检验检查记录》，产品编号：2510687，规格型号：QYS-20000+20000/220，

检验内容：外观及焊缝检查、整体完整性、定位钉及定位板位置、密封面、油箱宽度（油箱同空尺寸）、散热器发半中心距等。

操作者：周\*\* 检验员：检验员01 日期：2025年5月22日

经询问企业发货负责人，产品发货均由董\*\*签字后发货。

查：2025年8月29日发货单，收货单位：重庆南瑞博瑞变压器有限公司，单号：2301917，商品名称：油箱 SZ8-150000/220 1台，产品编号：25243# 20250223，制单人：董建枝，送货人：吴建，产品发货基本符合要求。

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。

公司主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查问卷表》等形式来收集了--统计分析结果顾客满意度：97分

--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：从以上统计表中可看出顾客对公司项目服务质量方面是满意的。

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2025年4月8日、2025年4月22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》，总经理授权朱玉仙(组长)、杨光祥(组员)为本次审核内审员，现场与内审人员面谈，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不够熟练，已在行政部7.2指出不符合项。与管理层朱玉仙沟通，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

查，公司编制了《不合格品控制程序》，规定了不合格的控制要求。



现场了解，公司在设计销售运维服务过程中的主要不符合主要为软件运行出问题。

查，公司客户提交问题及时进行维护，并定期进行软件版本升级，同时跟踪验证。

## 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

纠正措施落实有效

## 3) 投诉的接受和处理情况：

无

### 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，现有人员 45 人。注册地址和经营地址：成都市蒲江县寿安街道青蒲路 299 号。公司办公面积约 500 平方米；生产车间面积约 7400 平方米，提供有厂房租赁合同。主要设备包括：电脑、打印机；生产设备：激光切割、直流弧焊机、保护焊、通过式抛丸机、喷砂房、移动式喷漆房、自动焊接小车、全自动波纹成型机、卷板机、折弯机、变位机、滚轮架、立式加工中心、卧车、摇臂钻、数控车床、插床、线切割、锯床等。特种设备叉车 1 台、行车 9 台，压力表、安全阀 2 台等。

检测设备：附着力测试仪、涂镀层测厚仪、卡尺、卷尺等，提供有校准报告，详见附件。

环保安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消防栓等。

#### 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：

在公司内部主要采用口头、电话、会议、面谈等形式就与生产服务有关问题及与管理体系有关问题进行沟通，基本有效。未发生由于沟通不到位而影响工作的情况。

相关方的沟通主要体现在和顾客的沟通方面，经常性的对顾客进行走访，了解顾客的意见。

产品提供前：走访用户、电话沟通、了解相关信息等，与顾客签订合同。

产品提供中：组织按期交付，解决用户对进度、交付要求等关切问题；

产品交付后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。

对顾客一般提出的问题，由专业相关人员负责解决。

自体系运行以来，没有发生严重的顾客投诉事件

#### 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《质量手册》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《文件控制程序》《记录控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，《质量手册》RCZZ-SC-2025 版本号：A/2 2025 年 1 月 2 日发布；

《程序文件》RCZZ-CX-2025 版本号：A/1 2025 年 1 月 2 日发布；

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：：服务标准化工作指南 GB/T 15624-2011、接地安全标准 国标 GB/T 0065-2011、高压系统推荐≤1Ω 国际标准 IEC 60364、钢板材质要求 GB/T 709、焊接质量控制 GB/T 50169-2016、特殊环境适应性 2024、接地电阻测试 GB/T 6451、喷漆室 JB/T 10413-2005、机械加工工艺装备基本术语 GB/T 1008-2008、技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法 GB/T 24740-2009、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 JB/T 9872-1999 图纸、合同及顾客要求等标准和规程。

提供了《法律法规清单》收录了中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国安全生产法等环境、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，收到了质量手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》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：综合部配有文件柜。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:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）所涉及场所的相关环境管理活动

Q:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）

O:通用设备机械零部件加工（变压器油箱外壳）所涉及场所的相关职业健康安全管理工作

#### 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，成都锐驰智造机械设备有限公司的

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：巫传莲、邓赋坚



## 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。