



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：21808-2025-QEO

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：成都市美金迪科技有限公司

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）： 余家龙

审核组员（签字）： 尹莎莎

报告日期： 2025年11月30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：余家龙

组员：尹莎莎



受审核方名称：成都市美金迪科技有限公司

## 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	余家龙	组长	审核员	2023-N1EMS-2262293	17.12.05
A	余家龙	组长	审核员	2023-N1QMS-2262293	17.12.05
A	余家龙	组长	审核员	2024-N1OHSMS-2262293	17.12.05
B	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1QMS-1331971	
B	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1EMS-1331971	
B	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1331971	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	唐辉	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、内部审计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/ISO 14001:2015、GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015、GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

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：壳体钣金成型设备 通用技术条件 GB/T 26487-2011、技术制图 图幅幅面和格式 GB/T 14689-2008、产品几何技术规范（GPS）线性尺寸公差ISO代号体系 第1部分：公差、偏差和配合的基础 GB/T 1800.1-2020、不锈钢冷轧板和钢带 GB/T 3280-2015、不锈钢激光焊接推荐工艺规范 GB/T 37778-2019、一般公差 未注公差的线性角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、冲压件尺寸公差 GB/T 13914-2013、计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 GB/T 2828.1-2012、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差 GB/T 19804-2005、冲压车间安全生产通则 GB 8176-2012、冷冲压安全规程 GB 13887-2008、冲压件形状和位置未注公差 GB/T 13916-2013、冲压车间环境保护导则 GB/T 35084-2018、冲压工艺质量控制规范 JB/T 8930-2015、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、壳体钣金设备成型设备 通用技术条件 GB/T 26487-2011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11月29日上午至2025年11月30日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月8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:金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工所涉及场所的相关环境管理活动

Q:金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工

O:金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工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：成都市郫县成都现代工业港南片区荣港路 78 号

办公地址：四川省成都市郫县现代工业港南片区正港路 259 号 10 号厂房

经营地址：四川省成都市郫县现代工业港南片区正港路 259 号 10 号厂房

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 11 月 27 日 08:30 至 2025 年 11 月 28 日 12:30 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； EO 运行策划和控制； EO 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:行政部 QEO7.2

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12月3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11月30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：

公司努力提升口碑，以稳定并扩大本地业务，通过培训增强公司人员生产操作能力，通过严格巡视和监督检查检验提高产品质量,积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率

### 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：

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：2009年9月21日 体系实施时间：2025年1月8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：45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:

不锈钢五金件：下料—打磨—焊接组装—打磨—清洁—激光达标—包装入库；不锈钢锅：下料—冲压成型—焊接—清洁—包装入库

## 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

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量方针：

诚实守信，客户至上；真诚合作，实现双赢

环境方针：

遵纪守法，预防污染；高效低耗，环保作业

职业健康安全方针：

安全第一，预防为主；健康向上，共建和谐。

质量目标

- 1、顾客满意度不小于 95%；
- 2、合同履约率 100%。
- 3、产品合格率≥98%
- 4、一次交验合格率≥95%

环境目标

- 1、固体废弃物分类处理率 100%；
- 2、噪声达标排放

职业健康安全目标

- 1、火灾触电事故为零；
- 2、人身伤亡为零。
- 3、员工无职业病发生。

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。

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

公司主要产品：金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工。

生产流程：

不锈钢五金件：下料—打磨—焊接组装—打磨—清洁—激光达标—包装入库；

不锈钢锅：下料—冲压成型—焊接—清洁—包装入库；

公司产品执行标准：壳体钣金成型设备 通用技术条件 GB/T 26487-2011、技术制图 图幅幅面和格式 GB/T 14689-2008、产品几何技术规范（GPS） 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第 1 部分：公差、偏差和配合的基础 GB/T 1800.1-2020、不锈钢冷轧板和钢带 GB/T 3280-2015、不锈钢激光焊接推荐工艺规范 GB/T 37778-2019、一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、冲压件尺寸公差 GB/T 13914-2013、计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 GB/T 2828.1-2012、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差 GB/T 19804-2005、冲压车间



安全生产通则 GB 8176-2012、冷冲压安全规程 GB 13887-2008、冲压件形状和位置未注公差 GB/T 13916-2013、冲压车间环境保护导则 GB/T 35084-2018、冲压工艺质量控制规范 JB/T 8930-2015、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、壳体钣金设备成型设备 通用技术条件 GB/T 26487-2011 等标准和规程。

生产部、市场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。
- 关键过程：无。
- 需确认的过程：焊接过程。
- 外包过程：表面处理、电火花。
- 经确认：暂无策划的更改。

公司制定并实施了《合同管理制度》、《客户投诉管理制度》和《销售服务质量控制规范》，市场部采用上门拜访、会议、计算机网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求。

公司自成立以来，均按设备厂家技术标准和客户零部件生产合同提供不锈钢锅、不锈钢五金件的加工，生产模式成熟固定，不需要进一步细化顾客的要求，也无权修改要求。组织策划了设计和开发的相关规定，近一年以来，公司原生产流程也无变更，一直按标准要求和顾客要求进行。生产流程及所涉及的生产设施设备、监视测量资源、备品备件清单等成熟固定无变更。

公司编制并执行了《采购管理程序》，规定了采购控制要求，明确了对供方选择、评价、及再评价的准则。公司制定了《生产过程控制程序》

1、公司编制了《生产操作规程》、《设备操作规程》等对公司的产品生产过程进行了控制。

组织产品覆盖范围：金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工

2、流程为：不锈钢五金件：下料—打磨—焊接组装—打磨—清洁—激光达标—包装入库；

不锈钢锅：下料—冲压成型—焊接—清洁—包装入库。

3、技术要求合同：销售合同，质量标准

1) 验收规范：国家标准和规程。

2) 作业指导书：《生产操作规程》、《设备操作规程》等。

3) 使用适宜的设备：数控冲床、激光切割机、液压数控折弯机、数控液压闸式剪板机、开式双柱可倾式压力机、电焊机、氩焊机、二保焊机、切割机、数控龙门铣床、立式加工中心等。

4) 监视和测量设备：游标卡尺、厚度规、数显焊缝检验尺、内径百分表、附表卡尺、高度尺、深度尺等。

5) 实施监视和测量：公司根据库存进行生产计划制定，根据合同进行产品发放，根据生产计划实施采购和生产监控。

与生产负责人沟通：生产上外包过程为表面处理、电火花，通常在客户绵阳 58 所要求的不锈钢五金件上使用，近期暂无相应外包过程产生。

公司需确认过程确定有：焊接过程。制定了《生产过程控制程序》，对需确认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，配备合格的生产设备和质量控制设备，对需确认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 6 月 18 日对以上工序的《过程能力确认表》

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。

设备的能力：公司配备有合格的焊接设备。

过程确认结果：经过各方面的检查符合要求

确认人：刘义东

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。查原料跟踪质量控制情况：原材料采购公司接货后对数量、尺寸、规格进行检测，并查看供方的材质检测报告，提供有材质检测报告单，见附件。过程检验记录：生产过程检验主要为检验员抽检，如遇不合格情况，填写不合格品报告。按照《生产过程控制程序》完成生产后，检验员钱雪梅进行成品检验，填写《成品出货检验报告》，验证方式：抽样检验。提供有第三方检定机构对产品的检验报告，见附件。

公司在生产过程中对标识和可追溯性进行了规定。

1. 成品通过标签进行区分，标签内容包括产品名称，数量，型号，公司名称，生产日期等；

2. 在原料仓库原材料按型号进行分类放置，有明确的标识

公司的顾客的财产主要为顾客信息等，公司对顾客财产进行了登记管理。

负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失或损伤情况；

公司文件，对产品的防护进行了要求，主要为产品在加工、储运和运输交付过程的防护。

车间现场观察：

1. 搬运：现场查看公司产品的搬运为行车，叉车搬运，能进行较好的防护。

2. 包装：公司的成品有木框装载，有泡沫棉包装，有塑料膜和纸箱保护，能进行较好的防护；

3. 运输过程管理：公司自己货车运输防护。

现场查看原材料、成品，均按要求放置，防护得当。

产品防护基本符合要求。

公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如：

a) 法律法规要求；

b) 与服务相关的潜在不期望的后果；

c) 其服务的性质、用途；

d) 顾客要求；

e) 顾客反馈。

此外，也包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的售后服务、送货服务等。

-现场记录及沟通确认：已基本满足交付后活动的要求

公司对服务提供的更改管控要求予以明确规定：包括对其更改的评审、授权信息及需采取的措施等。经查：体系运行至今，暂无服务提供的更改情形。

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。

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：98 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。

查产品生命周期的环境管控：公司从采购设备，劳保，生产时已考虑了环保性，服务过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好能源资源的用量，避免浪费，生命周期终了时回收再利用物品分类存放。

组织制定了环境、职业健康安全运行相关的控制程序及相应的控制准则，如《运行控制程序》、《固体废



弃物管理控制程序》、《废水管理控制程序》、《应急准备和响应程序》、《消防安全管理制度》、《用电安全管理规定》、《公司劳动安全管理办法》、《劳动防护用品管理制度》等过程的运行准则。

根据过程的运行准则，组织实施资源能源的消耗控制、火灾预防、职业健康安全事故防范等过程的控制，避免和减少了环境职业健康安全的损失。

消防设施检查、节能降耗运行检查、火灾预防运行检查、安全环境检查等关键运行控制信息的证据都以记录或文件的方式保留。

抽查环境运行的策划与控制实施

1) 固废的排放（包含废墨盒、硒鼓等危废）：

生活垃圾在办公区域集中收集后，由行政部交园区统一定期清运；回收固废处理（包括危险固废如墨盒、硒鼓等）作好分类回收，交供应商处理。生产废弃物主要为边角料，报废产品，焊渣等，可回收的回收入生产环节重复利用或者外卖。不可回收的交园区处理。危险废物按要求分类存放并设置警示标识；各类气瓶远离火源、热源，不得超量储存，各类化学品和危险废物按要求分类存放并设置警示标识。厂区内有专门划分的危废储存区域，进行有标识，并做好有台账。在危废储存一定量后交第三方处理。查与四川皓顺环保科技有限公司签订有危废协议，见附件。

提供有危废转移联单：编号:20255101001737 危废名称：废乳化液 处理量：1.4t，转移时间：2025年01月09日，见附件。

2) 资源、能源消耗管控：

负责人讲，公司资源、能源节约有相关规定措施，如：加强宣传、主管检查督导。现场有水、电等使用的场所，均有节约资源、能源的宣导标语。

3) 火灾预防：

安全、消防知识学习；更换接线插座；定期巡检电路；购买安全标识张贴；消防演习每年至少一次运输、装卸危险品，应当依照有关法律、法规、规章的规定和国家标准的要求并按照危险化学品的危险特性，采取必要的安全防护措施。

4) 粉尘、烟尘排放控制：

生产过程中粉尘烟尘主要为打磨金属粉尘，生产车间应保持有良好的通风，在易扬尘场所设置安全警示标志，对生产过程，应逐步实行自动化、连续化、密闭化控制，以减少粉尘的产生，粉尘作业场所地面要及时清理，保持清洁。

抽布袋除尘器处理记录：时间 2025 年 8 月 30 日，内容：更换布袋除尘器布袋，将布袋内粉尘清理至园区指定位置，更换后布袋清洗后备用。责任人：雷

5) 废水控制：

生产上产生的废水主要为清洁废水，流入园区废水管网集中处理。有设备冲洗留下废水，设置隔油池，对废水进行处理后循环利用。

6) 噪声控制：

生产上，噪声主要为设备运行噪声及运输车辆噪声。采用低噪声的设备，对主要生产设备采取隔声、吸声、减振等措施来降低噪声；建立设备定期维护、定期保养的管理制度，以防止设备故障形成的非正常生产噪声；强化行车管理制度，设置降噪标准，严禁鸣号，进入厂区低速行驶，最大限度减少流动噪声源；合理安排职工工作时间。

7) 废气控制：

身材废气主要为焊接废气，生产车间应保持有良好的通风，加强设备维护、保养，保证排风系统正常运行，焊接区域设置抽风设施排入烟囱，杜绝废气无组织排放。

提供有固定污染源排污登记表和登记回执，登记编号:91510124693687086B002Z，有效期:2025年07月23日至2030年07月22日，见附件。

提供有环境检测报告：检测机构：四川科检检测技术有限公司，编号：科检检字(2024)第11W2095号，日期：2024年12月25日。检测项目：废水、废气、噪声。结论：均合格。具体见附件

抽查职业健康安全运行的策划与控制实施

1) 火灾、触电控制：



安全、消防、救援知识培训、学习；严禁购买和使用三无电器产品；加强日常安全用电检查和电器设备维保；每年至少进行一次消防演习；制定《安全用电管理规定》；配置充分的消防器材；现场增加安全、防火标识；避免气温过高，暴晒储气罐等

#### 2) 人身伤害：

1、对全体人员进行规程和安全教育，树立预防第一的意识；2、传动皮带、齿轮等旋转部分要用防护罩遮住，设备安装防护装置，定期检查维护，并制定设备操作规程悬挂公示，操作需按照技术要求严格执行；3、实施设备日常点检制度，及时排查隐患；4、制定场内转运、装卸货物安全操作规程；5、在作业区域设置明显警示标识；6、设备操作时，作业人员应佩戴相应的安全防护用品；7、生产场所加强通风，禁止明火、火花、高热、饮食、吸烟。

提供有劳保用品领用记录：领用包括线手套、布手套、一次性口罩、耳塞，防护口罩等

#### 3) 职业病：

企业职业病危害因素主要为噪声伤害和粉尘废气危害。安装粉尘收集与净化设备，优化车间通风条件，对设备进行合理布局和润滑检修，降低噪声产生；作业人员佩戴防尘口罩，耳塞等防护用品；定期开展职业健康体检。

公司本周期内已将职业病体检提上日程，计划于12月安排员工进行体检，下次审核关注。

提供有厂区雷电防护装置定期检测报告：检测机构：四川省气象局，报告编号：(1222024008)[2025]0508，检测地点：郫都区正港路259号成塑线缆内10号厂房，检测时间：2025年7月25日。具体见附件

提供有职业危害因素检测报告：检测机构：四川省睿诚安环检测技术有限责任公司，受理编号：睿诚(定)检(24)第482号，检测时间：2024年12月17日。检测项目：噪声，粉尘废气，电弧光等，具体见附件。

公司特种设备均在监控中，定期安排对特种设备进行检验，避免因设备故障造成安全问题，提供有行车，叉车，安全阀，压力表检定记录，见附件。

现场查看职业防护：工作期间佩戴好劳保用品，防尘口罩，手套，工作服，工作靴，降噪耳塞，做好防护工作。

现场查看：在旋转设备前均有警示标识，能起到预防机械伤害。工作时间遵守规程制度，工作期间不饮酒。现场查看，明确了应急处理措施，配置了必备的应急药品，如创口贴、急救包等。

环境因素和职业危害因素控制基本符合要求。

公司出具了《相关方告知书》，对入厂客户，供应商，外包方，参观人员等进行了环境和职业健康安全相关信息的告知。告知书涉及公司管理方针及在服务过程中的相关承诺。

### 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《内部审核程序》、《管理评审程序》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05月09日-05月10日和2025年6月4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》，总经理授权王雪（组长）、唐辉（组员）为本次审核内审员，通过与内审员沟通面谈，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，已于7.2提出。与管理层肖仁涛沟通，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，公司在生产服务过程中的主要不符合主要为产品质量出问题。



查，公司产品质量不达标返回上一工序重新生产，或让步更换批次处理。

## 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：成都市郫县成都现代工业港南片区荣港路 78 号，经营地址：四川省成都市郫县现代工业港南片区正港路 259 号 10 号厂房。公司租赁 10 号厂房，面积为 10500 平方米左右，实际使用面积为 3500 平方米左右，有办公楼 1 层，建筑面积 127 平方米，仓库有原材料仓库和辅料仓库，面积约 270 平方米左右。主要设备包括：数控冲床、激光切割机、液压数控折弯机、数控液压闸式剪板机、开式双柱可倾式压力机、电焊机、氩焊机、二保焊机、切割机、数控龙门铣床、立式加工中心等。监视监测设备：游标卡尺、厚度规、数显焊缝检验尺、内径百分表、附表卡尺、高度尺、深度尺等。特种设备有：行车、叉车、安全阀、压力表等。环境职业健康安全设备设施：灭火器、消防栓、防尘面具、除尘器等。无食堂。无宿舍。

#### 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 QEO 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、职业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。

—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。

—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。

—现场查看记录并口头交流确认：公司及综合部负责的相关内、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《文件管理程序》，《记录管理程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，《管理手册》QES/MJD-SC-2025，版本 A/0，实施日期：2025 年 1 月 8 日；



《程序文件》QES/MJD-CX-2025，版本 A/0, 实施日期：2025 年 1 月 8 日；

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：壳体钣金成型设备 通用技术条件 GB/T 26487-2011、技术制图 图幅幅面和格式 GB/T 14689-2008、产品几何技术规范（GPS） 线性尺寸公差 ISO 代号体系 第 1 部分：公差、偏差和配合的基础 GB/T 1800.1-2020、不锈钢冷轧板和钢带 GB/T 3280-2015、不锈钢激光焊接推荐工艺规范 GB/T 37778-2019、一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804-2000、形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184-1996、冲压件尺寸公差 GB/T 13914-2013、计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划 GB/T 2828.1-2012、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差 GB/T 19804-2005、冲压车间安全生产通则 GB 8176-2012、冷冲压安全规程 GB 13887-2008、冲压件形状和位置未注公差 GB/T 13916-2013、冲压车间环境保护导则 GB/T 35084-2018、冲压工艺质量控制规范 JB/T 8930-2015、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、壳体钣金设备成型设备 通用技术条件 GB/T 26487-2011 等标准和规程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《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《文件管理程序》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:金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工所涉及场所的相关环境管理活动

Q:金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工

O:金属制品（不锈钢锅、不锈钢五金件）的加工所涉及场所的相关职业健康安全活动



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, 成都市美金迪科技有限公司的

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	<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: 余家龙、尹莎莎



## 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。