



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：21984-2025-QEO

管 理 体 系 审 核 报 告
(第二阶段)



组织名称：成都龙科重型机械制造有限公司

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、刘江

报告日期： 2025年12月16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：巫传莲

组员：陈伟 刘江



受审核方名称：成都龙科重型机械制造有限公司

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-N1QMS-1351180 | 18.02.02,18.04.01,18.05.07 |
| A | 巫传莲 | 组长 | 审核员 | 2025-N1EMS-1351180 | 18.02.02,18.04.01,18.05.07 |
| A | 巫传莲 | 组长 | 审核员 | 2025-N1OHSMS-1351180 | 18.02.02,18.04.01,18.05.07 |
| B | 陈伟 | 组员 | 审核员 | 2023-N1QMS-2265256 | |
| B | 陈伟 | 组员 | 审核员 | 2024-N1EMS-2265256 | |
| B | 陈伟 | 组员 | 审核员 | 2024-N1OHSMS-1265256 | |
| C | 刘江 | 组员 | 审核员 | 2025-N1OHSMS-1504693 | |
| C | 刘江 | 组员 | 审核员 | 2025-N1QMS-1504693 | |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|---------------|--------|------|
| 1 | 任静、王月柔、王文武、黄勇 | 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/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、中华人民共和国劳动法等。

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：机械安全 设计通则 风险评估与风险减小 GB/T 15706-2012、机械电气安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件 GB/T



5226.1-2019、焊接与切割安全 GB 9448-1999、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、气压传动 系统安全要求 GB/T 25633-2010、起重机械 安全技术规程 TSG 51-2023、工业助力机械手 安全要求 GB/T 41497-2022、连续搬运机械 安全规范 GB/T 14784-2013、机械安全 安全标准的起草与表述规则 GB/T 16755-2016、生产现场可视化管理系统技术规范 GB/T 36531-2018、包装 包装与环境 术语GB/T 23156-2010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12月15日上午至2025年12月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年01月10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:自动化生产线（物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具）的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:自动化生产线（物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具）的设计、生产

O:自动化生产线（物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具）的设计、生产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：成都市彭州工业开发区花龙西路 89 号

办公地址：成都市彭州工业开发区花龙西路 89 号

经营地址：成都市彭州工业开发区花龙西路 89 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 12 月 12 日 08:30 至 2025 年 12 月 12 日 17:00 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（0）项，涉及部门/条款:QE07.2

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 21 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 12 月 21 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)、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) 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；Q 检验过程控制；E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视

1.5.8 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：2005年02月04日，体系实施时间：2025年01月10日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、固定污染源登记表及回执

3) 审核范围内覆盖员工总人数：74人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

产品工艺流程：协商签订合同-启动项目-设计-备料-机械加工-焊接装配-钳工装配-电气装配及调试-设备包装-发货

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：聚焦技术研发与绿色制造，强化质量管控，深化产业链协同，推进数字化转型落实安全环保标准，激励人才创新

质量环境职业健康安全目标：

质量：

产品一次性交付合格率≥95%；

顾客满意度≥90分；

职业健康安全：

重大安全人伤事故为0；

轻伤事故率<1‰；

触电事故发生次数为0

火灾事故发生次数为0

职业病发生次数为0。

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

（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）

公司主要进行自动化生产线（物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具）的设计、生产

工艺流程图经现场确认与实际一致如下：



生产流程图如下：

协商签订合同-启动项目-设计-备料-机械加工-焊接装配-钳工装配-电气装配及调试-设备包装-发货

关键过程：车加工、铆焊装配后检验、设备初装后检验、设备调试后检验

特殊过程：焊接过程、表面处理

外包过程：CNC 工序、表面处理、产品运输

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。服务过程识别正确。

1、产品执行标准：机械安全 设计通则 风险评估与风险减小 GB/T 15706-2012、机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件 GB/T 5226.1-2019、焊接与切割安全 GB 9448-1999、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、气压传动 系统安全要求 GB/T 25633-2010、起重机械 安全技术规程、TSG 51-2023、工业助力机械手 安全要求 GB/T 41497-2022、连续搬运机械 安全规范 GB/T 14784-2013、机械安全 安全标准的起草与表述规则 GB/T 16755-2016、生产现场可视化管理系统技术规范 GB/T 36531-2018、包装 包装与环境 术语 GB/T 23156-2010、1. GB 5894-2008：《机械安全 指示、标志和操作》、GB/T 30574-2014：《承压设备焊接规范》、GB/T 18831-2017：《机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离》、GB/T 16754-2008：《机械安全 急停 设计原则》、GB/T 15706-2012：《机械安全 设计通则》、GB/T 5226.1-2019：《机械电气安全 第 1 部分：通用技术条件》、GB 50054-2011：《低压配电设计规范》、GB 18209.2-2010：《机械安全 指示装置 第 2 部分：视觉信号》等标准和规程等。

2、建立了各过程的准则：有生产和服务过程运作流程、原料检验标准、中间产品检测标准、产品出厂检验标准等，查见产品合格证、关键项次检验卡、材料追溯一览表、焊缝外观、热处理、渗漏等检验报告，准则适宜可操作，记录完备可追溯。

3、资源提供情况：

主要生产设备包括：数控火焰切割机、剪板机、折弯机、气体保护焊机、氩弧焊机、普通卧式车床、摇臂钻床、端面卧式组合铣床、桥式吊车、电动葫芦门式起重机、数控线切割机、锯床、CNC 加工中心等。特种设备有：桥式吊车 32T 1 台、电动葫芦门式起重机 16T 1 台、桥式吊车 75T 已停用。特种设备提供有年检报告，见附件。有简易食堂。有仓库。

配备了产品检测设备有：弹簧拉力秤、外径千分尺、深度卡尺、卡尺、钢卷尺、内径百分表等。

环保安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消防栓等。

4) 人员：体系人数 74 人，提供近期参保证明；

4、过程实施控制：建立了各项管理制度，确保各准则得到实施；

5、保持、保留的成文信息有：管理手册、程序文件、管理制度、作业指导书、设备日常保养记录、各工序操作记录、检验记录等。

6、外包过程：CNC 工序、表面处理、产品运输。

运行的策划和控制基本符合要求。

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，如废弃物排放控制、相关方环境安全管理办法、劳保用品管理制度、消防管理制度、火灾预防应急准备和响应管理等过程的运行准则。

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) 固体（含危险）废弃物排放的管控：

固体废物主要有废边角余料、废包装材料、生活垃圾及废润滑油等。

一般固废：生活垃圾垃圾桶袋装收集后，交由环卫部门统一清运处理；焊渣、金属边角料和金属屑分类收集后交由废品回收商进行回收处理。提供固废处置协议及台账，由成都市彭州康元废旧金属回收有限公司负责回收处置。协议有效期 2023 年 1 月 1 日-2028 年 12 月 31 日。查最近一次处置记录：2025 年 2 月 25



日，处理物品：铁屑 1.5T.

查食堂餐厨垃圾处置：食堂配置餐厨垃圾回收装置，每日剩余餐厨垃圾统一收集后由食堂工作人员回收用于家禽饲养。

危险废物：分类收集后暂存于危废间，定期交由有资质的单位收集处置。

危废处置情况：提供有《危险废物管理台账》，目前主要是少量废机油、废润滑油等，入库数量还未达到最低处理量，危废台账登记较为简单，现场提出要求完善。现场查看危废库危险废物保存状况：危废库建立较为完善，基本达到要求，张贴危废标识及标识卡，目前危废标识为最新版；危废间内做到了防水防渗漏，防流失，危废库外设置应急清洗装置，配备消防灭火器，基本符合要求。

查危废处理合同：与什邡开源环保科技有限公司签订有危险废弃物处置合同，时间：2025年3月19日-2026年3月18日，现目前储存量未达到与什邡开源环保科技有限公司商议的处置量，暂未处理。

2) 火灾预防：

公司统一配置了消火栓、灭火器等，公司制定火灾应急预案，组织相关人员进行火灾消防培训及应急演练；现场查看车间及食堂消防设施：灭火器压力正常，有灭火器点检表；消火栓定期检查，现场打开阀门，水压正常。

3) 噪声、废水及废气：

提供环境检测报告：

报告编号：YRC20241129005，报告时间：2025年1月7日，检测单位：四川羽润晨环保科技有限公司，检测项目：无组织废气、有组织废气、噪声、废水，检测结论：符合排放要求。具体见附件。

废气主要来源：主要为焊接烟尘、食堂油烟。

处置措施：CO2焊接机、电焊机、氧焊机等，焊接时将产生少量的焊烟，不含铅等有毒有害物质，通过车间抽风、排风直接排放；食堂安装油烟净化器，油烟经过处理后外排。

查噪声管控措施：①合理安排生产时间，昼间生产，夜间（晚上 22:00~06:00）不生产；②选用先进的低噪声设备，设备安装时采用基础减振、橡胶减振接头及减振垫等一系列减振、隔声措施；③合理布置生产设备，将生产设备全部安装在厂房内，同时在生产加工过程中关闭生产车间门窗，充分利用建筑物进行隔声；④安排专人定期维护机械设备，防止设备故障形成的非正常生产噪声；加强职工环保意识教育，提倡文明生产，防止人为噪声；⑤进入厂区的车辆减速禁鸣，员工工作过程文明操作。通过环境监测报告数据，噪声排放达标。

废水主要来源：主要为生活污水、食堂废水。含油废水采用隔油沉淀处理后和生活污水一起进入化粪池，达标后排入污水管网。

查见组织的职业健康安全运行控制状况：

1) 火灾的控制

对各部门进行消防知识培训，提高管理素质和能力；普及火灾应急知识，增强安全健康意识。建立健全消防制度，配置消防器材。定期对消防器材、消防设施、进行检查，发现隐患及时整改。由综合部组织消防演练。

2) 职业病控制措施：作业人员佩戴防护用品、定期职业健康体检、加强安全监督管理、安全教育、应急预案。根据《建设项目职业病危害风险分类管理目录》要求，企业应定期进行作业场所危害因素检测，提供有 2025年9月3日出具的作业场所危害因素检测报告，结果均符合要求。现场巡视确认，企业主要职业健康危害有噪声和焊接烟尘；焊接设备旁设置焊烟收集净化装置，现场观察作业人员佩戴防尘口罩，耳塞等，对人员职业危害有限；对关键岗位人员定期开展培训，严格要求穿戴防护劳保用品；并按照环境、职业健康安全运行控制程序及职业健康安全目标指标管理方案进行控制；公司生产关键岗位员工均要求进行职业健康体检，无禁忌症方可上岗。提供近期职业病体检报告及总表，职业病预防基本有效。

3) 机械伤害控制措施：执行安全相关规章制度。加强安全教育宣传。定期进行安全检查。持证上岗。

4) 触电控制措施：加强安全监督管理；安全教育、应急预案。

.....

现场巡视：生产车间各岗位作业人员劳保穿戴情况基本满足要求；重点风险岗位张贴有职业健康风险点卡等；食堂人员有健康证，食品有留样柜，每日采购后均进行检查安全后进行烹饪加工。



环境安全控制措施基本符合要求。

与负责人沟通确认，设计部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员为张浩、王正栋、周勇，在本岗位从事物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具的加工设计多年，能力满足公司设计和开发的需要。公司自成立以来，专业从事各类物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具的加工，均依据相关标准和顾客要求进行产品的设计。有设计和开发的相关规定。查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

与设计人员张浩沟通，公司对产品的设计主要是根据每个客户的需求的不同，来策划物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具的加工设计。

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。

4. 现场查看：数控火焰切割机、剪板机、折弯机、气体保护焊机、氩弧焊机、普通卧式车床、摇臂钻床、端面卧式组合铣床、桥式吊车、电动葫芦门式起重机、数控线切割机、锯床、CNC加工中心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：弹簧拉力秤、外径千分尺、深度卡尺、卡尺、钢卷尺、内径百分表等。

5. 出示了《生产计划》明确的产品名称、数量、图号等内容；

查2025年9月斯洛伐克-科希策沃尔沃V326天幕机械手/天幕移栽安装设备项目计划表：

产品名称：天幕安装接手、天幕转运吊具、前大灯安装夹具。

加工流程：（公司生产负责人介绍：公司物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具的加工流程相同）

产品工艺流程：协商签订合同-启动项目-设计-备料-机械加工-焊接装配-钳工装配-电气装配及调试-设备包装-发货

关键过程：车加工、铆焊装配后检验、设备初装后检验、设备调试后检验

外包过程：CNC工序、表面处理、产品运输。

现场查看正在进行幕安装接手、天幕转运吊具、前大灯安装夹具的生产过程：

1、协商签订合同：根据客户对设备的供货范围及功能需求，协商签订合同

使用设备：电脑

技术要求：技术协议

负责人员：杨xx

2. 启动项目：根据签订的技术协议及销售合同的供货范围，以邮件和会议的形式启动项目。

使用设备：电脑

技术要求：明确供货范围及设备的相关技术要求，时间节点。

负责人员：王正栋



3. 设计：根据供货范围及技术协议提供方案、设计图纸。

使用设备：电脑

技术要求：技术协议

操作人员：张浩

4. 备料：根据图纸、物料清单采购原材料、五金标件等

使用设备：电脑

技术要求：根据下单的材质、品牌、型号、数量等，

操作人员：黄勇

5. 机械加工：根据零件图纸加工（车、铣、钻、锯、线切割等）

材料：板材、型材、尼龙、聚氨酯等

使用设备：车床、铣床、钻床、锯床、线切割等

技术要求：根据零件图纸材质、尺寸、数量、精度等要求加工。

操作人员：向**、朱**、赖**、赵**、王**等

6. 焊接装配：根据零件图纸加工，将机械加工合格后的半成品按图纸结构及尺寸要求进行装配、焊接。

材料：焊丝、CO2、氩气等

使用设备：焊机、辅助定位工装等

7. 钳工装配：将焊接装配部件、五金标件按图纸结构及功能组装。

材料：五金标件

使用设备：搬手、角磨机、手枪钻等

技术要求：技术协议。

操作人员：何**、袁**等

8. 电气装配及调试：根据电气图纸、电气功能需求表进行电柜及设备布线、组装、调试。

材料：电气元件、线缆及辅材等

使用设备：手枪钻、万用表等

技术要求：电气及功能需求表，调试后达到客户使用要求。

操作人员：廖**

9. 设备包装：

材料：木方、木板等

使用设备：气钉枪、切割机等

技术要求：销售合同。

操作人员：赵**、周**

10. 发货：根据项目计划及客户要求，安排物流发货。

使用设备：手机

技术要求：按时间节点、货物完整性

操作人员：黄**、王**

现场查见：公司物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具的加工序如下：

1、车床工序：员工向方林正在使用车床加工回转轴

2、钻工工序：员工赖小明正在使用钻床加工连接块

3、铣工工序：员工朱国栋正在使用铣床加工刹车块

4、铆焊工序：员工向波正在使用焊机进行铆焊装配移动支架



5、钳工装配工序：员工何章懿正在进行前风挡机械手随行机构装配

6、电气装配及调试工序：员工廖志勇、邓红秋、廖述华正在进行天幕安装机械手的电气装配及调试。

.....

公司关键过程：车加工、铆焊装配后检验、设备初装后检验、设备调试后检验。制定了《过程和产品的测量监控程序》，对关键的管理进行了规定。

查见：企业于2025.1.15的《生产关键过程确认表》，通过从人机料法环五个维度进行评价，对关键过程的质量予以控制。确认过程包括：

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。

确认人：王月柔、王文武、杨仁元

经确认：关键过程：车加工、铆焊装配后检验、设备初装后检验、设备调试后检验均得到有效控制，基本符合要求。

查见：《生产关键过程确认表》2025.1.15同时对特殊过程焊接过程、表面处理过程进行了确认。从人机料法环五个维度进行评价(评价内容同关键过程)，评价结论：经过确认，焊接过程、表面处理过程均得到有效控制。且焊接过程、表面处理过程加工产品的检验结果合格，可以满足过程产品的要求。若焊接过程、表面处理过程相关因素出现变化，按此程序再确认。

确认人：王月柔、王文武、杨仁元

整个过程基本受控。

仓库管理控制：

现场见：

成品库：负责人介绍，企业均是按订单生产，产品调试完工后均立即安排发往客户，企业中基本无成品库存。

原材料库：公司的原材料主要为板材、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。

查《管理手册》、《产品标识和可追溯性控制程序》，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。

现场抽：客户提供给公司的样纸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：采用手动推车、内部转运车等进行搬运，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《顾客满意度控制程序》，主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供 2025 年 11 月《顾客满意度调查表》调查表共 3 份。

调查内容包括：服务质量、服务价格、服务交付期、服务协调、服务配合度等

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，顾客满意

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11月13-14日、2025年11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》，总经理授权王月柔、向波为本次审核内审员，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。与管理层王月柔沟通，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《不符合控制程序》，规定了不合格的控制要求。

现场了解，公司在生产设计服务过程中的主要不符合主要为产品质量出问题。

查，公司客户提交问题及时进行售后服务，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 74 人。注册地址：成都市彭州工业开发区花龙西路 89 号，经营地址：成都市彭州工业开发区花龙西路 89 号。办公面积 3200 平方米，生产厂区面积：28990 平方米，提供有有产权证明文件。主要设备包括：数控火焰切割机、剪板机、折弯机、气体保护焊机、氩弧焊机、普通卧式车床、摇臂钻床、端面卧式组合铣床、桥式吊车、锯床、电动葫芦门式起重机、桥式起重机。特种设备提供有年检报告，见附件。有食堂，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 QE0 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。

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》LKZX_QES_2025，版本 A/1，修订实施日期：2025-12-12；

《程序文件》LKZX-CX-2025，版本 A/0，实施日期：2025-01-10；

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：机械安全 设计通则 风险评估与风险减小 GB/T 15706-2012、机械电气安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件 GB/T 5226.1-2019、焊接与切割安全 GB 9448-1999、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、气压传动 系统安全要求 GB/T 25633-2010、起重机械 安全技术规程 TSG 51-2023、工业助力机械手 安全要求 GB/T 41497-2022、连续搬运机械 安全规范 GB/T 14784-2013、机械安全 安全标准的起草与表述规则 GB/T 16755-2016、生产现场可视化管理系统技术规范 GB/T 36531-2018、包装 包装与环境 术语 GB/T 23156-2010 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: 自动化生产线（物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具）的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q: 自动化生产线（物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具）的设计、生产

O: 自动化生产线（物料搬运运输设备、助力机械手、工装夹具）的设计、生产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，成都龙科重型机械制造有限公司的



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 | <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、陈伟、刘江

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。