



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：22070-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：四川汇达通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）：余家龙、周杨超

报告日期：2025年12月28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：巫传莲

组员：余家龙 周杨超



受审核方名称：四川汇达通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-N1QMS-1351180	17.12.05,18.03.00,18.05.03,18.05.07,29.10.01,29.10.07
A	巫传莲	组长	审核员	2025-N1EMS-1351180	17.12.05,18.03.00,18.05.03,18.05.07,29.10.01,29.10.07
A	巫传莲	组长	审核员	2025-N1OHSMS-1351180	17.12.05,18.03.00,18.05.03,18.05.07,29.10.01,29.10.07
B	余家龙	组员	审核员	2023-N1QMS-2262293	17.12.05,18.05.07,29.10.01,29.10.07
B	余家龙	组员	审核员	2023-N1EMS-2262293	17.12.05,29.10.01,29.10.07
B	余家龙	组员	审核员	2024-N1OHSMS-2262293	17.12.05,29.10.01,29.10.07
C	周杨超	组员	技术专家	511323198602154014	19.13.01
C	周杨超	组员	技术专家	511323198602154014	19.13.01
C	周杨超	组员	技术专家	511323198602154014	19.13.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡春容、刘亚兰、饶永前	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：：QB/T2139.1-1995 不锈钢厨房设备 调理作业类名词术语和型号编制、QB/T2139.2-1995 不锈钢厨房设备 洗涮台、QB/T2139.3-1995 不锈钢厨房设备 操作台、QB/T2139.4-1995 不锈钢厨房设备 储藏柜、吊柜、QB/T2139.5-1995 不锈钢厨房设备 存放架、QB/T2139.6-1995 不锈钢厨房设备 调料柜（车）、QB/T2139.7-1995 不锈钢厨房设备 餐车、QB/T4028-2010 洗碗碟机、QB/T2174-2006 不锈钢厨具、GB50072-2010 冷库设计规范、GB35848-2018 商用燃气燃烧器具、CJ/T28-2013 中餐燃气炒菜灶、CJ/T187-2013 燃气蒸箱、CJ/T392-2012 炊用燃气大锅灶、CJ 3062-1996 燃气燃烧器具使用交流电源的安全通用要求、HJ/T311-2006 环境标志产品技术要求 燃气灶具、SB/T222-2007 食品机械通用技术条件 基本技术要求、SB/T226-2007 食品机械通用技术条件 焊接、铆接件技术要求、SB/T227-2007 食品机械通用技术条件 电气装置技术要求、SB/T228-2007 食品机械通用技术条件 表面涂漆、SB/T230-2007 食品机械通用技术条件 产品检验规则、SB/T231-2007 食品机械通用技术条件 产品的标志、运输与贮存、SB/T 11041-2013 家用和类似用途电器的安全 商用制冰机的特殊要求、《GB 3095》空气质量标准；恶臭排放符合《GB 14554》、《NY 525》商品有机肥标准；《GB 13078》饲料卫生标准、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12月26日上午至2025年12月28日上午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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:餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的设计、生产、销售和售后服务所涉及场所的相关环境管理活动

Q:餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的设计、生产、销售和售后服务



O:餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的设计、生产、销售和售后服务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：崇州市智能应用产业功能区崇双大道一段 195 号

办公地址：崇州市智能应用产业功能区崇双大道一段 195 号

经营地址：崇州市智能应用产业功能区崇双大道一段 195 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 12 月 24 日 09:00 至 2025 年 12 月 24 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 生产及服务过程控制；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:QEO7.2、QEO9.1.1

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：2026 年 02 月 27 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 2027 年 02 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产及服务过程控制；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

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 生产及服务过程控制；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：2012年12月13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、排污许可证及固定污染源登记回执
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：38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→产品设计→备料→下料→折弯→焊接→打磨→设备调试→包装→发货-售后

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：

质量环境职业健康安全方针：

诚信守法，质量为本，技术创优；

节约资源，预防污染，保护环境；

全员参与，公平公正，持续改进

质量环境职业健康安全目标：

质量目标：

产品交付合格率 100%；

顾客满意率≥96分；

合同按时完成率 100%；

环境目标：

生产、生活废弃物分类收集处理率 100%；

环境扰民投诉为 0

职业健康安全目标

职业病发生率为 0；

重大安全事故和伤亡事故为 0；

火灾事故为 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）

公司主要产品：餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的设计、生产、销售和售后服务。



产品工艺流程：协商签订合同→产品设计→备料→下料→折弯→焊接→打磨→设备调试→包装→发货-售后

公司产品执行标准：QB/T2139.1-1995 不锈钢厨房设备 调理作业类名词术语和型号编制、QB/T2139.2-1995 不锈钢厨房设备 洗涮台、QB/T2139.3-1995 不锈钢厨房设备 操作台、QB/T2139.4-1995 不锈钢厨房设备 储藏柜、吊柜、QB/T2139.5-1995 不锈钢厨房设备 存放架、QB/T2139.6-1995 不锈钢厨房设备 调料柜（车）、QB/T2139.7-1995 不锈钢厨房设备 餐车、QB/T4028-2010 洗碗碟机、QB/T2174-2006 不锈钢厨具、GB50072-2010 冷库设计规范、GB35848-2018 商用燃气燃烧器具、CJ/T28-2013 中餐燃气炒菜灶、CJ/T187-2013 燃气蒸箱、CJ/T392-2012 炊用燃气大锅灶、CJ 3062-1996 燃气燃烧器具使用交流电源的安全通用要求、HJ/T311-2006 环境标志产品技术要求 燃气灶具、SB/T222-2007 食品机械通用技术条件 基本技术要求、SB/T226-2007 食品机械通用技术条件 焊接、铆接件技术要求、SB/T227-2007 食品机械通用技术条件 电气装置技术要求、SB/T228-2007 食品机械通用技术条件 表面涂漆、SB/T230-2007 食品机械通用技术条件 产品检验规则、SB/T231-2007 食品机械通用技术条件 产品的标志、运输与贮存、SB/T 11041-2013 家用和类似用途电器的安全 商用制冰机的特殊要求、《GB 3095》空气质量标准；恶臭排放符合《GB 14554》、《NY 525》商品有机肥标准；《GB 13078》饲料卫生标准、合同及顾客要求等标准和规程。

生产部、综合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：下料过程、销售过程。

----特殊过程：焊接过程。

----外包过程：产品运输。

----经确认：暂无策划的更改。

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》、《组织环境与相关方管理程序》《节材节能控制程序》《职业健康安全管理制度》《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：

协商签订合同→产品设计→备料→下料→折弯→焊接→打磨→设备调试→包装→发货-售后

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；考虑了餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓其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：潜在火灾，固废（含危废）的排放、废气排放、噪声排放、废水排放。

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。



1、固废的排放（包含废墨盒、硒鼓等危废）：

固体废物主要有生活垃圾、废矿物油与含矿物油废物，包装桶及沾染性废物，废油脂等危险废弃物等。

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；废矿物油与含矿物油废物，包装桶及沾染性废物，废油脂等危险废弃物分类收集后暂存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。

与四川奥涵环保科技有限公司签订有危废处理协议，由其处理公司的废矿物油与含矿物油废物，包装桶及沾染性废物，废油脂等危险废弃物。见附件。

提供有最近一次的危废转移联单：编号：20245101035537，交付时间：2024-06-01 12:31:50 转移量：废矿物油与含矿物油废物 0.09T，包装桶及沾染性废物 0.06T，废油脂 0.05T，承运公司：成都弘顺源物流有限公司 接收公司：四川奥涵环保科技有限公司，接收时间：2024.6.1，具体见附件

3、噪声、废水及废气：

提供的环境检测报告已过期，已催促重新办理：

a 废气处置措施：

切割烟尘治理措施：在激光切割机设置烟尘收集系统，收集后进入到滤筒除尘器（滤芯采用合成纤维非织造材料）中净化后车间内排放。

焊接烟尘治理措施：通过移动式焊烟净化器处理后，采用无组织排放。

打磨粉尘：沉降的金属粉尘经清扫收集后定期外售废品回收站，不会产生二次扬尘。

b 查噪声管控措施：噪声主要为设备噪声，在采取相应的降噪减排、隔声、吸声等措施后，厂界噪声能达标排放，因此项目产生的噪声对区域声环境基本无影响。通过环境监测报告数据，噪声排放达标。

c 废水主要来源：主要为生活污水排入预处理池处理，处理后废水达到《污水综合排放标准》(GB8978-1996)中三级标准限值后，再通过园区管网排入经开区污水处理厂，处理达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》(GB18918-2002)一级 A 标，最终排放至西河。

4、触电伤害：

1)、按规范实行供电系统，设置漏电保护系统；2)、配电系统，配电箱按规范要求设置用电；3)、定期检查，防治配电线路老化、龟裂漏电；不准乱拉乱接电线。

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。

公司已安排员工进行职业病体检，预计 2025 年 12 月 29 日出具正式报告。

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。

提供有劳保发放记录，发放劳保物品包括：手套、口罩、防护面罩、安全帽、耳塞等，有时间，有领取人签字等内容。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。

不可接受风险：火灾、触电伤害、机械伤害、职业病（粉尘、噪声，锰及其化合物、灼烫）等。

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、触电伤害：

1)、按规范实行供电系统，设置漏电保护系统；2)、配电系统，配电箱按规范要求设置用电；3)、定期检查，防治配电线路老化、龟裂漏电；不准乱拉乱接电线。

3、机械伤害：

机械伤害，在设备正常运行、产品调试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、应急管理规定。

4) 职业伤害

查看，主要为：板料折弯机、压力机、数控液压摆式剪板机、液压板料折弯机、数控液压板料折弯机、电液伺服数控折弯机、可控硅直流氩弧焊机、焊道处理机、磁座钻、焊机、三辊卷板机、气动点凸机、电动伺服折臂数控攻丝机、金属圆锯机、可控硅直流氩弧焊机、液压升降平台、12mm 台式钻床、卧式数控车床、立式加工中心、卧式车床、环链电动葫芦、磨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。

查：公司提供的的环境检测报告已过期，已催促企业重新做环境检测，不符合。

公司提供的职业危害因素检测报告已过期，已催促企业重新做职业危害因素检测，不符合。

公司已安排有员工进行职业病体检，汇总报告预计 12 月 29 日收到，不符合。

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：板料折弯机、压力机、数控液压摆式剪板机、液压板料折弯机、数控液压板料折弯机、电液伺服数控折弯机、可控硅直流氩弧焊机、焊道处理机、磁座钻、焊机、三辊卷板机、气动点凸机、电动伺服折臂数控攻丝机、金属圆锯机、可控硅直流氩弧焊机、液压升降平台、12mm 台式钻床、卧式数控车床、立式加工中心、卧式车床、环链电动葫芦、磨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。

检测设备：角尺、塞规、游标卡尺等设备，提供有校准报告。

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 9-12 月生产计划表：

产品名称：餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓。

工艺流程：（公司生产负责人介绍：公司餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的加工流程均相同）

产品工艺流程：

协商签订合同→产品设计→备料→下料→折弯→焊接→打磨→设备调试→包装→发货-售后

关键过程：下料过程



特殊过程：焊接过程

外包过程：产品运输

现场查看正在进行餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的生产过程：

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：无

负责人员：刘 xx

2. 产品设计：根据供货合同要求设计生产图纸。

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：魏敏

3. 备料：根据图纸、物料清单采购原材料、五金件等。

使用设备：电脑

技术要求：供货合同

操作人员：刘亚兰

4. 下料：根据 CAD 图纸要求，用激光切割机、锯床将钢板、型材切割成需要的样式。

使用设备：激光切割机、锯床等

技术要求：生产图纸等，

操作人员：张**、周**等

5. 折弯：根据图纸要求，将切割后的板用折弯机折弯成形。

材料：板材

使用设备：折弯机

技术要求：根据零件图纸材质、尺寸、数量、角度等要求加工。

操作人员：黄**、刘**等

6. 焊接：根据根据图纸加工，将折弯加工合格后的半成品按图纸结构及尺寸要求进行焊接。

材料：氩气、CO2 气体

使用设备：焊机、辅助定位工装等

技术要求：生产图纸

操作人员：周**、王**、袁**等

7. 打磨：将焊接装配部件用角磨机打磨光洁度。

材料：打磨片

使用设备：角磨机

技术要求：人工检测焊缝平整、光滑。

操作人员：何**、袁**等

需要时才打磨。

打磨后将各零部件按图纸要求组装成成品。

8. 设备调试：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，调试后达到使用要求。



操作人员：范**、杨**、周**等

9. 包装：产品调试达到使用要求后，用保鲜膜、泡泡膜、木架等将产品按要求打包。

材料：保鲜膜、泡泡膜、木架等

使用设备：无

技术要求：销售合同

操作人员：袁**、周**等

10. 发货：综合部接到发货通知后，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：刘亚兰

11. 售后：销售后的产品根据合同要求，提供售后服务。

使用设备：手机

服务要求：三包期免费提供，三包期外收取配件费

操作人员：徐**、李**

现场查见：公司餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、环保油烟净化设备、污水处理设备、智能种植方仓的正在加工工序如下：

员工李松冈，正在使用加工中心加工餐厨机轴承座。

员工张斌，正在使用激光切割机切割洗碗机主体板。

员工柳椰，正在使用折弯机折不锈钢厨房设备水池面板。

员工周开健，正在使用氩弧焊机焊接厨余垃圾水槽。

员工周光学、袁强正在对洗碗机进行试机。

现场有生活垃圾焚烧设备组装半成品、智能种植方仓设备组装半成品、餐厨垃圾设备组装半成品、厨余垃圾设备组装半成品、果蔬垃圾处理设备组装半成品、污水处理设备组装半成品、污泥处理设备组装半成品、环保油烟净化设备半成品、农残降解洗菜机设备组装半成品。这些设备待有客户需要时再组装成成品试机合格后，发到客户处。

.....

公司关键过程：下料过程。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 2025.1.10 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：饶永前

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》2025.1.10 对特殊过程：焊接过程进行了确认。



人员要求：焊接操作工人经过公司的培训，合格后才准予上岗。

设备要求：公司配备焊接设备，设备有定期维护保养计划及保养记录，能达到公司产品质量要求。

材料要求：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。

作业方法要求：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。

环境要求：环境宽敞、明亮、通风，温湿适宜，能够满足生产需要。

评价结论：该特殊过程具备达到质量要求的能力，确认合格。焊接过程加工产品的检验结果合格，可以满足过程产品的要求。若焊接过程相关因素出现变化，按此程序再确认。

确认人：饶永前

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。

半成品库：公司生产的半成品主要作为样品展示，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。

原材料库：公司的原材料主要为钢板、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。

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。

查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：合同更改、产品信息更改等。

现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放生产计划，并回收作废的计划单。

查，对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行签订，具体按文件管理要求。

查，近期暂无合同、信息变更的情况。



公司 2025 年 9 月 9 日以问卷调查形式对顾客进行了满意度调查，共计发放 3 份，回收 3 份。对公司的质量、价格、交付、服务等项进行打分。查《客户满意程度调查表》对满意度进行了统计。通过统计顾客满意率为 96 分—暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

提供《客户满意度分析报告》，调查结论：从本次顾客满意度调查结果及分析来看，客户对于我司各方面综合评价是满意的。公司应持续坚持以顾客为关注焦点，加强内部管理，不断提高产品质量，减少内部质量管理损失，加强成本控制，稳定售价，让顾客真正享受物美价廉；同时要开拓市场，满足顾客要求。

与内审员沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司管理体系内部审核实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握内审流程、内审条款等内容，内审能力有待提高，还需要继续教育。开具不符合。

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2025年6月18日、2025年6月27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》，总经理授权刘亚兰、刘红梅为本次审核内审员，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。与管理层刘旭平沟通，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 38 人。公司注册地址：崇州市智能应用产业功能区崇双大道一段 195 号，生产经营地址：崇州市智能应用产业功能区崇双大道一段 195 号。公司办公面积约 600 平方米；生产车间面积约 3400 平方米，提供有厂区租赁合同。

查见：设备明细表。公司设备包含有办公设备：电脑、打印机；生产设备：板料折弯机、压力机、数控液压摆式剪板机、液压板料折弯机、数控液压板料折弯机、电液伺服数控折弯机、可控硅直流氩弧焊机、焊道处理机、磁座钻、焊机、三辊卷板机、气动点凸机、电动伺服折臂数控攻丝机、金属圆锯机、可控硅直流氩弧焊机、液压升降平台、12mm 台式钻床、卧式数控车床、立式加工中心、卧式车床、环链电动葫芦、



磨床等。

特种设备叉车 1 台，压力表、安全阀 2 台等，提供有检验报告。

检测设备：角尺、塞规、游标卡尺等设备，提供有校准报告。

环保安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消火栓等。

无食堂，无宿舍（环评报告中的目前未启用）

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 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。

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:餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的设计、生产、销售和售后服务所涉及场所的相关环境管理活动

Q:餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的设计、生产、销售和售后服务

O:餐厨垃圾、厨余垃圾、果蔬垃圾和生活垃圾处理设备、不锈钢厨房设备、洗碗机、农残降解洗菜机、环保油烟净化设备、污水处理设备、污泥处理设备、智能种植方仓的设计、生产、销售和售后服务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，四川汇达通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	<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、余家龙、周杨超



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。