受审核部门：管理层、行政部（财务部）、销售部、生产部、资材部

陪同人员：陈帮勇，审核员：杨珍全、余家龙、冷校（Q实习审核员，E审核员）、宋明珠、凌万春（专家），审核时间：2020年11月16日

| 审核员 | 杨珍全、余家龙、冷校（Q实习审核员，E审核员）、宋明珠、凌万春（专家） |
| --- | --- |
| 检 查 表 | 审 核 记 录 | 标准号条款号 | 评估 |
| 企业简介、组织机构及场所、资质QMS审核，询问主要设备、原材料、关键过程EMS审核，询问有无以下场所锅炉房、配电室、实验室、化学品库、污水处理站、食堂、宿舍、空压机房管理体系运行时间（3 个月以上）确认组织实际与管理体系文件化信息描述的一致性（如部门设置和负责人，生产和服务等过程）管理体系文件名称 | 四川省晨田机床制造有限公司成立于2017年12月，位于内江市资中县“回家工程”创新创业孵化园楼。公司主要生产高速数控车床、数控车铣复合机床、全自动对接数控机床、永磁同步伺服主轴、交流异步伺服主轴，视觉识别系统、在线测量系统、工业机器人的应用等产品。查见企业营业执照副本，企业经营范围包含认证产品，具备有效资格，详见复印件。该公司目前成立了五个部门：行政部、财务部、销售部、生产部、资材部。抽查：组织机构图、职能分配表、职责描述，基本保持一致。核实：生产经营地址：四川省内江市资中县经开区凤凰岭片区凤翔东路，与任务书一致。经确认，认证范围为QMS：金属切削机床制造。EES：金属切削机床制造所涉及的相关环境管理活动。OHSMS：金属切削机床制造所涉及的相关职业健康安全管理活动。  询问，主要设备为数控车床、数控铣床、加工中心、摇臂钻床、、数控外圆磨床、空压机、行车和电脑及办公设备等。关键过程：设计、精加工、装配为关键过程。确认过程：设计过程。查体系运行时间：2020年4月15日。组织实际与管理体系文件化信息描述基本一致。有管理层、行政部、财务部、销售部、生产部、资材部。产品流程见《作业流程》查，管理体系文件名称：质量手册，程序文件28个。 | Q/E/S:4.1;4.2;4.3;4.4 | 符合 |
| 方针及目标、指标及方案 | **质量方针：** 精益求精 创“晨田”新优势。**环境方针：** 坚持走可持续发展之路，倡导绿色环保思想，遵守法律法规，从产品生产到服务的全过程中，实行污染预防和持续改进。**职业健康安全管理方针：**  保障健康、安全生产、以人为本、永续发展、遵守法规、持续改进 质量、环境、职业健康安全目标 1) 产品交付合格率100%； 2) 顾客满意率≥96分； 3） 合同按时完成率100%；4) 生产废弃物分类收集处理率100%；5) 职业病发生率为0；6) 重大安全事故和伤亡事故为0；7) 火灾事故为0；8） 环境扰民投诉为0 拟定有管理方案和预案。 | Q/E/S:5.1;6.2 | 符合 |

管理体系审核记录表

| 审核员 | 杨珍全、余家龙、冷校（Q实习审核员，E审核员）、宋明珠、凌万春（专家） |
| --- | --- |
| 检 查 表 | 审 核 记 录 | 标准号条款号 | 评估 |
| 内部审核：时间审核组不符合及整改 | 建立有《内部审核控制程序》见有《内部审核计划表》 内审时间：2020年8月10日-11日内审组：刘彬（组长）、 杜鸿（组员）。见有：《内审不符合项报告》1份，涉及销售部Q8.2条款审核中发现销售部未能提供2020年7月3日与客户成都航宇锻压有限公司（数控车床）签订的一份销售合同未见评审记录。针对该不符合项，已及时采取纠正措施后，经内审员验证关闭。有《内部审核报告》，有审核结论。 | Q/E/S:9.2 | 符合 |
| 管理评审：时间输入是否完整提出的改进内容 | 查见《管理评审计划》、《管理评审会议记录》管理评审于2020年8月25日由总经理陈帮勇主持完成。提供主要输入材料有：各部门总结，输入信息基本充分和满足要求。输出见“管理评审报告”, 做出了管理体系基本适宜、充分和有效的评审结论。提出以下改进内容：我公司三标准运行时间较短，有关人员对标准的理解不够深刻，应进一步强化质量、环境、职业健康安全管理体系标准的培训。 | Q/E/S:9.3 | 符合 |
| 相关法规环评报告及环评验收安评报告及安评验收执行的产品标准（QMS）执行的排污标准（EMS）执行的安全法规（OHSMS）合规性评价报告 环境相关监测报告（EMS）职业健康相关监测报告（OHSMS）产品质量监督抽查情况（QMS） | 中华人民共和国合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全生产法等1. 数控机床制造，伺服电主轴制造建设项目环境影响报告表；
2. 数控机床制造，伺服电主轴制造建设项目环境影响报告表的批复、资中环许可（2018）42号；

3）数控机床制造，伺服电主轴制造建设项目竣工环境影响保护验收意见，验收结论：同意通过环保验收。提供有2018年3月“数控机床制造，伺服电主轴制造”项目《安全生产条件和设施综合分析报告》 数控车床和车削中心检验条件　第2部分：立式机床几何精度检验GB/T16462.2-2017、[热轧扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差](http://www.baidu.com/link?url=rUxcBMuBY9fF4lVA_S6q3bfFG7cLlzWsKsMajFw2yMDtpwaZ8E22QhFoVIhkXwxc" \t "_blank)GB 704-2008、机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008、机械加工设备一般安全要求GB 12266-1990 、一般公差 未注公差的线性和角度[尺寸](http://www.so.com/s?q=%E5%B0%BA%E5%AF%B8&ie=utf-8&src=internal_wenda_recommend_textn" \t "http://wenda.so.com/q/_blank)的公差GB/T 1804-2000、形状和位置公差未注公差值GB/T 1184-1996、铸铁件通用技术标准GB/T 9439-2010、合同协议等。《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB 12348-2008）3类、《大气污染物综合排放标准》（GB 16297-2006）二级标准。中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国安全生产法等2020年7月22日进行了合规性评价。提供有固定污染源排污登记回执，登记编号：91511025MA6773YE1Y001W；提供有2020年10月9日环境检测报告，报告编号同环监字（2020）第0915号。监测项目：噪声、废气。无 无质量监督抽查。 | Q/E/S:6.1.3、9.1.2 | 符合 |
| 工艺流程不适用条款的确认外包的识别重要环境因素（EMS）不可接受风险（OHSMS）应急管理 | 市场调研→产品设计→原材料采购→部件加工（铣、车、磨、钻等）→装配、调试→检测→交付。无。铸件、防护罩加工。 固体废弃物的排放、废气、潜在火灾、噪声的排放。机械伤害、火灾、触电。公司拟定有《火灾应急预案》，2020年5月27日进行了消防演习演习。 | Q/E/S:8.1、8.2;E/S;6.1.2;Q8.3 | 符合 |
| 设计开发产品或项目名称主要原材料 |  《高速、高精度五轴复合系列数控车床研发项目》钢材、滑轨、电机、丝杆、联轴器、开关等 | Q8.3 | 符合 |
| 员工人数关键岗位持证上岗人员特殊工种人员 | 25人操作人员、检测人员无 | Q/E/S:7.2 | 符合 |
| 主要生产设备库房特种设备环保设施（EMS）安全设施（OHSMS）主要检测设备及设备的检定/校准（QMS）环保监测设备（EMS）安全监测设备（OHSMS） | 数控车床、数控铣床、加工中心、摇臂钻床、、数控外圆磨床、空压机、行车和电脑及办公设备等。 设有150平方有库房1个，主要存放标准件、丝杆、电气配件等。行车（1台），简单压力容器储气罐1个（1.0立方，工作气压0.6Mpa，按相关规定不需进行年检）。消防栓、灭火器配配电箱、灭火器。内径百分表、指针百分表、杠杆百分表、千分尺、深度游标卡尺、游标卡尺 、带表卡尺、杠杆千分表等，提供的校准证书在有效期内。 无无 | Q/E/S:7.1Q7.1.3Q7.1.5 | 符合 |
| 周边环境（EMS）场区布局（一级风险）排污口及排污管网（一级风险）关注动力装置场所、危险化学品仓库、固废堆放场所 | 在工业园区内 |  |  |
| 顾客及相关方投诉 | 暂无 | Q/E/S:10.2 | 符合 |
| 是否具备二阶段审核结论第二阶段重要审核点等相关内容 | 通过一阶段对受审核方的管理、办公现场巡视和观察，对管理体系绩效要求有重大影响的过程、活动、场所和现场运行进行观察、巡视及总体性评价，组织具备二阶段审核条件，可进行二阶段审核。二阶段质量管理体系宜重点关注（生产制造质量控制、环境、职业健康安全保护等）重点审核部门：行政部、生产部、销售部重点审核过程：生产过程、产品设计过程、顾客满意；产品和服务放行、不合格产品控制等。重点审核场所：办公场所、生产场所。 |  |  |

说明：不符合标注N