

项目编号：10281-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：卓格（天津）仪表有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS）☐50430（EC）

☒环境管理体系（EMS）

☒职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他

审核组长（签字）：宋明珠

审核组员（签字）：李东，李青

报告日期：2024年4月12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：宋明珠

组员：李东 李青



受审核方名称：

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
1	宋明珠	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2247783	Q:19.05.01
			E:审核员	2022-N1EMS-2247783	E:19.05.01
			O:审核员	2021-N1OHSMS-1247783	O:19.05.01
2	李东	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1305317	Q:19.05.01
			E:审核员	2024-N1EMS-1305317	E:19.05.01
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1305317	O:19.05.01
3	李青	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-2251569	Q:19.05.01
			E:审核员	2023-N1EMS-2251569	E:19.05.01
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1251569	O:19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	姚先玲	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（**质量管理体系, 环境管理体系, 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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：
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：；



d) 相关的法律法规：华人民和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国消防法、工伤保险条例等

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：美国国家标准焊接端ANSI B16.25、美国国家标准化工与炼油系统管线ANSI B31.3、工业仪表模拟信号ISA S50.1、磁致伸缩液位计GB/T21117、磁翻板液位计HG/T21584、仪表外壳防护规定IEC60529、爆炸气体环境用电气设备GB 3836、美国机械工程学会ASME、美国石油学会标准API、美国材料试验学会ASTM、美国流体控制学会FCI、国际电工委员会标准IEC、钢制管法兰、垫片、紧固件HG/T20615 系列

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。合同/协议

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年04月12日 上午至2024年04月12日 下午实施审核。

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）：

Q：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造

E：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造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：天津市津南区八里台镇科达一支路3号

办公地址：天津市津南区八里台镇科达一支路3号

经营地址：天津市津南区八里台镇科达一支路3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2024年4月11日 8:30--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；Q 检验过程控制。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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：行政管理部/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：2024 年 04 月 23 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 2025 年 04 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；生产过程控制；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；管理人员加强体系文件学习

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：

加强培训，提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识，提高内审员审核能力。

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：2019 年 07 月 08 日 体系实施时间：2023 年 08 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码 91120000MA06QG1P9U），经营范围覆盖认证范围，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：单班次

4) 范围内产品/服务及流程：

该公司主要进行磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造。

策划了工艺流程：原材料下料--加工--入库（检验）--备料--焊接--装配--检验--包装--成品入库--成品出库



需确认过程：焊接过程 外包过程：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

企业成立于 2019 年 07 月 08 日，注册资本 100 万美元，法定代表人 KONDALA RAO SANAMPUDI。
注册地址：天津市津南区八里台镇科达一支路 3 号，经营地址：天津市津南区八里台镇科达一支路 3 号。
单一场所。主要从事磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造。

该公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求建立并实施了编制了质量环境安全管理手册，于 2023 年 08 月 10 日发布、实施。公司现有：行政管理部、生产部、销售管理部，组织结构清晰，各岗位职责明确；现有人数 10 人，无倒班情况。

管理方针：优质高效、持续改进；安全第一、保护健康；改善环境、和谐发展。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。经确认该组织外包过程为：产品运输。

为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，体系运行以来以来至今质量环境职业健康安全目标已经完成。

到现阶段为止，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业确定管理体系有关的相关方包括：立法及政府机构、第三方认证机构、员工队伍、投资者、客户、供方、国防工办、安监局、公安局、消防大队、环保局、质监局、供电公司、职业健康体检单位、厂界周边企业和居民等。公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

公司的知识分类大致分：管理知识、服务知识、环境安全及其他知识。管理知识包括：企业管理知识、操作知识、采购知识、市场管理知识、现场管理、体系管理等知识；服务知识包括服务规范、作业指导书等；环境安全及其它知识包括国家法律法规标准、政府下发的通知文件、客户要求的知识等。公司知识主要源于外部和内部。外部来源的知识主要通过网上下载、政府机构或上级获取、同行业标杆比对、专家指



导等，包括适用的法律法规标准等。内部来源：主要包括公司管理经验、研发经验、销售经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、研发过程的改进结果等。组织知识归总到行政部统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。公司规定了知识的保密级别，对于秘密级以上组织知识，由总经理批准，凡无秘密级规定的组织知识，可由部门负责人批准查阅，不准复制，组织知识由行政部和最高管理者存管。基本符合要求。

企业能够不定期进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。基本符合要求。

重要环境因素：固废排放。识别的不可接受风险：潜在火灾、交通事故、触电、机械伤害。重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。

职业危害因素：生产场所涉及的职业危害主要是噪声和粉尘：生产区域噪声主要有切割产生，废气主要有氩弧焊焊接产生。粉尘主要有包装箱加工过程产生木粉尘，未收集的粉尘，操作工定期清扫地面。操作工佩戴口罩等劳保用品；环保设备维护保养良好，设备运行正常。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划，结合实际情况，围绕管理方针、管理目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。目前，没有变更的策划。

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

通过现场了解以及沟通，确定认证覆盖范围为：

Q：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造

E：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

QMS：企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在生产和服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测



量的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

该组织策划了生产流程，经识别，过程中，关键过程：装配；需确认的过程：焊接过程。有作业文件，对关键需确认过程进行监督，基本符合要求。

公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了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。各过程要求基本符合标准要求。

磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的设计和开发：

针对设计和开发，编制了《设计开发控制程序》；内容符合标准要求。

经过与生产部丁荔沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

在相关行业从事多年，有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照客户要求只是在机械件的尺寸上做微量修改，其他不做变更，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了设计的流程为：策划—输入—控制—输出—更改。各过程要求符合标准要求。编制有工艺流程，内容符合要求。随着市场发展和顾客要求的不断变化，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

生产和服务过程控制：编制《产品和服务提供过程控制程序》，内容符合标准要求。

公司制定了《生产过程控制程序》

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、查生产车间作业标准主要包括：《氩弧焊操作工艺》、《钻床操作工艺》、《切割打孔操作工艺》、《功能测试作业指导书》、《检验作业指导书》、《组装操作工艺》

3. 现场查看：得伟金属切割机，富捷炮塔铣床，气压增压水压机，文登奥文台式砂轮机，瑞凌弧焊机，双工位循环水箱，多功能焊接卡盘，手持式点焊机，蚁霸手动液压堆高车，巨霸无油大气泵等设备，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。



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 1/2” 螺纹塞规、游标卡尺、万用表等。

5. 出示了《生产计划表》 明确的产品名称、数量、图号等内容；

查 2024 年 4 月生产计划表：

产品名称：磁翻板液位仪表，量程：1200，温度：60，压力：常压，密度：1.112，浮子 38 钛，主导管 316L，法兰：HG/T20615-2009 数量：8. 生产日期：2024 年 4 月 6 日，交货期 2024.04.22. 执行签字：石阿龙，编制；刘明

查 2024 年 3 月生产计划表：

产品名称：磁翻板液位仪表，规格型号：UHC-7120LW, 量程：2600mm，介质：水, 密度：1.0g/cm³, 设计温度：常温 C, 设计压力：常压 MPa, 接液材质：316SS+PTFE, 安装方式及规格：HG/T20592-2009 DN25PN16RF, 显示方式：红白，底部带法兰及排污堵头（PTFE），精度：±10mm, 数量：1. 生产日期：2024 年 3 月 16 日，交货期：急件. 执行签字：石阿龙，编制；刘明

关键过程：焊接过程

特殊过程：无

外包过程：产品运输

磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造装配流程：

原材料下料--加工--入库（检验）--备料--焊接--装配--检验--包装--成品入库--成品出库

现场查看磁翻板液位仪表的制造装配过程：

1、原材料入厂检验：

材料：管材、法兰、外协加工件使用

设备：专用药水对管材、法兰进行材料分析，外协加工件使用卡尺、卷尺等器具按照生产计划对照检验

操作人员：刘明

2、备料：

根据对应的生产计划领取对应的原材料及辅料。

操作人员：刘明

3. 焊接：

使用设备：氩弧焊，巨霸无油大气泵，手持式点焊机，瑞凌氩弧焊机

操作人员：石阿龙

4、产品装配：

待焊接合格后各零配件的组装

操作人员：刘明

5、检验：

对即将出厂的产品对照合同和生产计划进行综合检测

操作人员：丁荔

8. 包装入库：

对综合检测的合格品根据产品体积重量的大小选择合适的木箱或者纸箱进行包装。

操作人员：刘明

现场查看、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表装配过程同上。



公司关键过程确定为：焊接过程。制定了《生产过程控制程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测，对关键过程的质量予以控制。

能查见：《特殊过程确认表》2023.8.10对特殊过程装配过程进行了确认。“作业员要求：岗位人员经过上岗培训，审查确认符合规定要求。”

已制定《操作工艺流程》，经过对产品质量检测及鉴定，确认特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。整个过程基本受控。

仓库管理控制：

仓库位于车间内，仓库进出原材料，产品都分别整齐有序放置，并配有记录本，记录清晰。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。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运输方式进行。组织跟进到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，由物流公司提供上门收货及客户处送货的服务，装卸活动由物流公司提供。

3) 交付的地点及验收：查交付后的活动：产品交付后的活动直接由销售部负责落实。

交付的地点及验收：产品经检验合格后通过物流运输送至约定地点，最终到达客户处。客户收到货后，根据订货单对产品数量、外观、规格型号等，若有产品质量问题，与销售人员沟通确认后进行处理。

4) 售后服务：按合同要求客户进行验收。如产品质量问题，采取退、换、赔偿等的形式进行处理。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

企业的生产过程、销售服务过程、产品放行过程基本符合要求。

EMS/OHSMS 环境与安全的运行控制情况：

1. 能源资源管理：公司规定人走灯灭，人走关水等节能节水措施，并互相监督

2. 火灾事故预防：公司配备有灭火器等消防设施，有应急预案，相关人员经过培训。灭火器前方区域有遮挡，已给负责人指出并提醒。生产区域、库房区域消防栓未配有水带；7号楼1层库房灭火器只有1具，配备数量不够。一开具不符合

3. 大气污染排放方面（粉尘废气），制定了《废气排放管理办法》，下料、焊接、钻孔废气分别经“集气装置+脉冲布袋除尘器+10m高排气筒”（共1套）处理，属有组织排放，不会对大气造成明显影响，员工发放防护口罩、符合法律法规规定，满足标准要求。

4. 噪音排放方面，生产过程尽量选择低噪声设备，同时对产生噪声严重的设备，加装隔音、消音装置作业人员加戴噪声防护工具。

本场所涉及的职业危害主要是噪声和粉尘：生产区域噪声主要有锯床、车床、铣床产生，废气主要有氩弧焊焊接产生。粉尘主要有包装箱加工过程产生木粉尘，未收集的粉尘，操作工定期清扫地面。安装了袋式除尘器，有组织排放；操作工佩戴口罩等劳保用品；环保设备维护保养良好，设备运行正常。企业未进行



定期环境污染物排放监测。经与负责人沟通，目前因企业成立年限不长，业务量有限，生产均为间歇性生产，企业考虑后期定期进行环境监测；对员工进行定期职业健康体检。下次审核时关注。

5. 废水排放方面，生活污水排入厂区污水管网，厕所污水进入化粪池由工业园区环卫部门集中处理，同时公司对员工专门进行了定期宣传教育，无生产工艺废水。

6. 废弃物管理方面，生产过程中产生的废钢、废边角料、废打磨片等产品回收外售；生活垃圾由环卫部门定期清运。

7. 触电：公司专人负责对配电箱进行检查和维保，电气线路防护，措施到位。

8. 提供人员社保缴费证明，正常缴纳社保。

9. 公司制定了安全生产责任书，制定了安全目标考核制定，责任书均有人员签字

10. 员工体检：与负责人沟通，负责人介绍计划于今年对员工进行体检，已现场沟通并指出。

11. 提供员工个人防护清单，为安全帽、手套、口罩，防砸鞋等，提供发放劳保用品，每月进行发放。

12. 意外伤害控制

驾驶员要求按管理制度进行驾驶汽车，不超速、不开斗气车、不酒后驾车等，每月进行安全培训；定期对汽车进行安全检查，对查出的问题和隐患，及时进行整改解决，确保安全。

13. 查看办公区域，整洁、光线充足、室内空气良好、设备安全状态良好，教育员工正确使用办公设备，现场用电基本规范，无乱拉线现象，防止火灾发生。

14. 相关方施加影响：公司能够控制或能够施加影响的相关方有顾客等。提供了“致相关方的公开信”，将公司的环境/安全控制要求发放到了所有相关方：运输公司\供应商\外来员工等，组织对进入场所内的供方送货员、求职及培训人员视情况由安保人员或受访人提醒、签定安全协议等方式，告知相关遵守相应的运行准则，以防止外来人员受到人身伤害或职业健康安危害。

仓库环境职业健康安全运行控制情况：

废水排放：无废水产生。

固废排放：固废产生的固体废物主要是废包装箱、废包装桶等产品回收外售，生活垃圾由环卫部门定期清运。

噪声排放：装车卸车过程。车辆运输限速行驶，时速不超过 5 公里。装卸过程轻装轻卸，禁止野蛮作业。

火灾：易燃材料，电路老化等。仓库严禁烟火，加强线路维护检查，发现隐患及时整改。配置灭火器、消防栓等。消防栓未配有水带；库房灭火器配备数量不够，已开具不符合。

触电伤害：电路线路老化；人员操作不当。严格安全操作规程，对仓库人员培训。电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。

车辆伤害：产品装卸和运输过程。对操作人员进行了安全培训，严格执行操作规程，严禁超载超速急转弯。禁止野蛮作业，轻装轻卸，遵守安全交通法律法规。

物体打击：现场查看高处设施加固好，防止滑落。拒绝三违，严禁抛掷工具或其他物品。操作工能够佩戴安全帽。

高处坠落：现场查看，企业无登高作业的过程。

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。对环境职业健康安全的运行控制有效。



公司无食堂。

QMS/EMS/OHSMS:对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

与负责人交流得知：自体系运行以来，企业未出现质量、环境和安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。基本符合要求。

组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。并明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价。确保质量管理体系的完整性。据负责人介绍：自体系运行以来，质量管理体系保持了完整性，体系正常有效运行，无变更。

组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。并明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价。确保质量管理体系的完整性。据负责人介绍：自体系运行以来，质量管理体系保持了完整性，体系正常有效运行，无变更。

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

查程序文件，公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每年进行一次内审。

查，《内部审核实施计划》

本次内部审核时间：2023年12月10日—11日

目的：评价质量、环境和职业健康安全管理体系对 GB/T 19001-2016 idt ISO9001:2015；GB/T 24001-2016 idt ISO14001:2015；GB/T 45001-2020 idt ISO 45001:2018 的符合性及运行的有效性

范围：公司质量、环境、职业健康安全管理体系手册覆盖的所有部门，磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造相关过程及相关管理活动，重点是三体系活动的各个过程职能归口的主要管理部门等相关管理活动。

查内审资料有 2023 年 12 月 8 日总经理对内审人员丁荔（组长）姚先玲（组员）的任命书。

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及部门：行政管理部，不符合 GB/T24001:2016 、GB/T 45001-2020 7.1 条款，责任部门已经对不合格原因进行了分析，制订了纠正措施，并对结果进行了验证。

审核结论：公司质量、环境管理体系的运行符合标准要求、持续有效。

企业管理手册对管理评审做出规定，每年至少进行一次管理评审，特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；合规性评价，来自外部相关方交流信息，目标、指标管理方案的完成情况，预防和纠正措施的实施情况，可能影响质量/环境/安全管理体系变化。内容基本符合要求。



查企业编制管理评审计划, 策划于 2023 年 12 月 20 日进行管理评审。

查《管理评审计划》目的: 确保质量/环境/职业健康安全管理体系的适宜性、充分性和有效性。编制: 丁荔, 批准: Kondala Rao Sanampudi。

管理评审按计划进行了实施, 由总经理主持进行, 各部门于评审前完成管理评审的输入文件并以书面形式报管代。

各部门负责人以及相关人员进行参加。

管理评审书面输入内容有: 评审目的, 评审内容, 参加人员, 评审时间, 评审范围及重点, 不合格以及纠正措施, 审核结果, 过程绩效以及产品和服务的符合性等。

提供《管理评审报告》, 评审结论: 公司建立的管理体系具有适宜性、充分性和有效性。

与总经理 Kondala Rao Sanampudi 沟通, 基本了解管理评审的过程, 对各部门的汇报总结进行了点评, 对评审提出的问题提出了整改要求, 基本符合要求。

管理评审输出: 加强员工的质量环境 and 安全教育, 提高质量环境 and 安全意识, 由行政管理部 组织在 2023 年 12 月底前完成质量环境安全管理体系的强化培训, 总经理进行监督

改进措施: 2023 年 11 月 30 日进行员工的质量环境 and 安全教育的标准培训, 提高员工质量环境 and 安全意识。通过学习培训, 现场讨论回答提问, 学员能够基本掌握课程内容。培训达到预期效果, 培训有效。

管理评审符合要求

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

策划保持《不合格品控制程序》, 规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求, 并按要求进行了控制, 基本符合企业实际和标准要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合, 形成内部审核不合格报告, 有原因分析, 措施, 实施及有效性验证等。管理评审中的改进, 制定有措施单。日常中发现的不符合, 公司通过实施纠正措施, 要求相关部门举一反三也检查自己的工作, 消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看, 公司纠正及改进机制已形成, 能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境 and 安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道, 可接收外部投诉及建议, 年度无质量环境安全事故发生, 也没有发生相关方投诉, 现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）:

现场查看, 公司体系人数 10 人。注册地址: 天津市津南区八里台镇科达一支路 3 号, 经营地址: 天津市津南区八里台镇科达一支路 3 号。

组织建立了《设备管理制度》,

1、查《设备清单》、主要设备得伟金属切割机, 富捷炮塔铣床, 气压增压水压机, 文登奥文台式砂轮



机，瑞凌弧焊机，双工位循环水箱，多功能焊接卡盘，手持式点焊机，蚁霸手动液压堆高车，巨霸无油大气泵等，可以满足生产需要。

2、经查，生产设备采取定期日常维护的方式进行，出现异常情况由厂家维修。查看设备设施完好。

3、抽查设备、设施维护保养记录，设备有《设备保养计划》、《设备保养记录》。记录完善。

目前该公司基础设施符合要求，基本能满足客户的要求。询问生产部负责人，工作环境基本受控。

基础设施和工作环境能满足要求。室内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了消防设施等设施等，均进行了日常维护保养，符合要求。办公室明亮，作业场所光线较充足。每月由行政管理部对工作环境进行定期检查。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通：

企业在《协商和沟通控制程序》中规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造

E：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：磁翻板液位仪表、磁致伸缩液位仪表、激光物位仪表的制造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，（卓格（天津）仪表有限公司）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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效



审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 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:宋明珠 李东 李青



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。