

项目编号：0062-2022-QE 20008-2024-O

# 管理体系审核报告

## (特殊审核)



组织名称：重庆兰阀流体控制设备有限公司

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）：杨珍全

审核组员（签字）：冉景洲

报告日期：2024年07月10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  
■ 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：杨珍全

组员：冉景洲



## 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  | 杨珍全 | 组长   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2021-N1QMS-2230067<br>2021-N1EMS-2230067<br>2021-N1OHSMS-2230067<br>7 | Q:18.01.04,19.05.01,29.12.00<br>E:18.01.04,19.05.01,29.12.00<br>O:18.01.04,19.05.01,29.12.00 |
| B  | 冉景洲 | 组员   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2023-N1QMS-2267598<br>2023-N1EMS-2267598<br>2021-N1OHSMS-1267598<br>8 | Q:18.01.04,29.12.00<br>E:18.01.04,29.12.00<br>O:18.01.04,29.12.00                            |

### 其他人员

| 序号 | 姓名          | 审核中的作用 | 来自   |
|----|-------------|--------|------|
| 1  | 杨健、杨明发、张思思等 | 向导     | 受审核方 |
| 2  | 无           | 观察员    |      |

### 1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第次监督审核  证书暂停后恢复  其他特殊审核请注明：  特殊审核（扩大认证范围）

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否  暂停原因已消除，恢复认证注册，  保持认证资格。

### 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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》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：《石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀》GB/T12234-2019、《石油 石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀》GB/T12235-2007、《石油、化工及相关工业用的钢制旋启式止回阀》GB/T12236-2008、《金属密封球阀》GB/T21385-2008、《石油、石化及相关工业用的钢制球阀》GB/T12237-2021、《阀门的检验和试验》GB/T26480-2011、《爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求》GB/T 3836.1-2021、《爆炸性环境 第2部分：由隔爆外壳“d”保护的的设备》GB/T 3836.2-2021等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同、技术协议等。

## 1.5 审核实施过程概述

**1.5.1 审核时间：**2024年07月08日 上午至2024年07月10日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月15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）：

原审核范围：Q：流体控制设备、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售

E：流体控制设备、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关环境管理活动。

O：流体控制设备、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

变更为：Q：隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售。

E：隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关环境管理活动。

O：隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

变更理由：与企业负责人沟通确认，目前公司流体控制设备只生产隔爆型阀门电动执行机构 1 种产品。

**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：重庆市渝北区双凤桥街道翔宇路 36 号 2 幢

办公地址：重庆市渝北区双凤桥街道翔宇路 36 号 2 幢

经营地址：重庆市渝北区双凤桥街道翔宇路 36 号 2 幢

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）**

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：



经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

#### 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：生产技术部 Q7.1.5a)/O9.1.1 条款。

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7月25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2024年6月10日前。

##### 2) 下次审核时应重点关注：

生产及检测设备的管理、管理评审、内审的深入、产品生产过程控制、环境因素和危险源的识别与更新、环境安全的运行控制、应急准备与响应。

##### 3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量、环境和职业健康安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品设计、制作质量较稳定，无重大产品质量、环境和安全事故，供方形成长期合作伙伴，公司各级人员专业技能、服务水平能满足顾客需求，通过环境和职业健康安全管理体系运行促进公司环境、安全的管理水平提高。

#### 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：

受审核方目前正处于高速发展阶段，产品策划、生产过程按固有工艺及经验进行，生产及服务过程对重要环境因素、危险源还需加强管控。本次审核针对部分在用检测设备未按期实施检定或校准，开具了1项不符合。

#### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无



## 二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 2.1 目标的实现情况

■符合 □基本符合 □不符合

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价，及其测量方法是：

| 质量、环境和职业健康安全目标 | 计算方法                   | 责任部门  | 目标实际完成（2024年1月-6月） |
|----------------|------------------------|-------|--------------------|
| 产品一次交验合格率 100% | 合格量 ÷ 检验总数量 × 100%     | 生产技术部 | 100%               |
| 产品按期交付率 ≥ 98%  | 按期交付数量 ÷ 需交付总数量 × 100% | 供销部   | 100%               |
| 客户满意度 90 分以上   | 打分总分数 ÷ 调查数量           | 供销部   | 98 分               |
| 火灾事故为 0        | 事故统计                   | 综合部   | 未发生                |
| 固体废弃物处置率 100%  | 处理数/总数*100%            | 综合部   | 100%               |
| 意外伤害事故为 0      | 事故统计                   | 生产技术部 | 未发生                |
| 机械伤害事故为 0      | 实际发生次数                 | 生产技术部 | 未发生                |

目标已实现

### 2.2 重要审核点的监测及绩效

■符合 □基本符合 □不符合

质量、环境和职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系—管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单。公司针对扩大产品认证范围，增加了流体控制设备、阀门的生产范围，在管理手册上变更说明，并对管理手册进行换版。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量、环境和职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月考核一次，提供 2024 年 1 月至 6 月考核结果，经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境、职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境、职业健康安全管理体系运行。

资源配置：生产车间面积 1170 平米、办公面积 400 平方米、库房面积 100 平方米；主要设备包括数控车床、锯床、立式升降台钻铣床、钻铣床、摇臂钻床、台式钻床、砂轮机、气动打标机、研磨机、光纤激光打标机、高低温检测仪、空压机、起重机、货运电梯、电脑、打印机、办公设备等；检测设备有数显游标卡尺，深度游标卡尺、外径千分尺、内径百分表、内径千分尺、粗糙度样块、螺纹塞规、螺纹环规、便携式硬度计、水压试验机、液压阀门试验机、超声波测厚仪、耐压测试仪、万用表、数显扭矩仪、压力表等。经现场审核配备的生产设备、计量器具、办公设施、人员、场地等满足该企业产品设计、生产、销售的需要。可以支持管理体系运行。符合要求。

出示了《2024 年 7 月份生产计划》明确的型号、数量、生产技术要求、交期等内容；



| 产品名称        | 产品型号          | 数量    | 计划完工日期      |
|-------------|---------------|-------|-------------|
| 隔爆型阀门电动执行机构 | LFZB30/IS     | 30 台  | 2024. 7. 31 |
| 隔爆型阀门电动执行机构 | LFZB30/IM     | 20 台  | 2024. 7. 31 |
| 手动球阀        | Q41F-16C DN50 | 500 台 | 2024. 7. 31 |
| 手动截止阀       | J41H-16C DN25 | 500 台 | 2024. 7. 31 |

。。。。

编制：况忠明                  审核：杨明发                  批准：杨明忠                  2024 年 6 月 30 日

查看现场：

生产现场观察，正在生产的产品为 1) 隔爆型阀门电动执行机构、规格：LFZB30/IS 、生产数量：8 台；2) 手动截止阀 、规格： J41H-16C DN25 、生产数量：50 台。各工序均在生产。

查看产品生产工序情况：

一、备件工序

备料要求：将库房所出货物严格按照订单货品进行比对和货品出库有无磕碰损坏检测；1) 隔爆型阀门电动执行机构产品包括底座（法兰）、箱壳、电器箱体、电机、涡轮、涡轮杆、输出轴、轴承、大锥齿轮、小锥齿轮、信号轴、弹簧挡圈、油封、密封圈、手轮、编码器、电气元件等；

2) 手动截止阀产品包括阀体、阀芯、螺母、密封件、压盖等

依据：作业指导书

操作人：李万祥

二、生产产品：底座（法兰）

1. 工序：车削加工

材料：20, 坯料尺寸：Φ150\*30

加工尺寸：外圆 Φ145\*台阶 Φ76<sup>-0.06</sup><sub>-0.106</sub>\*3.5, 调头车外圆 Φ145\*, 孔 Φ49、Φ46.5, Φ90<sup>+0.087</sup>

设备：数控车床

操作：员工杨明发先检查编制加工程序是否正确，再按作业指导书规定要求安装相应的刀具，被加工件安装正确后进行车削加工，加工完成后用游标卡尺、千分尺、深度游标尺对外径、孔、内外台阶尺寸进行检验，操作流程符合规定要求。

2、工序：钻加工          生产设备：钻床

生产产品：底座（法兰）、

材料：20，

加工尺寸：在平面钻孔，中心距 Φ106 钻孔 4-Φ9、4-Φ15\*14。中心距 Φ120 钻攻螺纹孔 4-M10。

操作：员工郭明星先检查半成品是否合格，再按作业指导书规定要求选取 9mm、14mm、8.6mm 麻花钻头，被加工件安装钻模正确后进行钻孔加工，两端孔口倒角去毛刺，用游标卡尺对内孔尺寸进行检验，现场查看员工操作流程符合规定要求。

查阅《图纸》，被监控的项目为：1、尺寸按图纸要求；2、孔口无飞边毛刺等；

检测工具为：游标卡尺。

三、生产产品：阀芯

1、工序：车削加工

材料：12Cr13,

精车阀杆外圆车削尺寸：M12、M6、Φ9、锥度 23°

设备：数控车床

操作：员工沈耀辉检查编制加工程序是否正确，再按作业指导书规定要求安装相应的刀具，打中心孔，被加工件安装正确后进行车削加工，加工完成后用游标卡尺、千分尺、外径、螺纹尺寸进行检验，操作流程符合规定要求。

2. 工序：铣加工

生产产品：阀芯

材料：12Cr13,

精车阀杆外圆车削尺寸：7\*7\*11



设备：钻立铣床

作：员工郭明星检查，再按作业指导书规定要求安装相应的刀具，工件安装正确后进行车削加工，加工完成后用游标卡尺、进行检验，操作流程符合规定要求。

#### 四、组装工序

生产产品：隔爆型阀门电动执行机构

依据：作业指导书

设备：电动螺丝刀，锉刀、弹簧钳、扳手、内六角扳手、铜棒等

操作：1) 打磨清洁各个零件毛刺，2) 安装输出轴部装：将弹簧挡圈卡在输出轴外圆上，依次在装大锥齿轮、弹簧挡圈、涡轮、弹簧挡圈、离合器、离合器弹簧、弹簧挡、钢丝环装为一体。3) 信号轮部装：小锥齿轮与信号轴、弹簧挡圈装配一起。4) 总装支撑器、在箱体内装配手柄弹簧、离合器手柄、密封圈、油封、六角螺栓。5) 总装信号轮：将信号轴套涂上润滑脂装入信号轮在同时装入箱体后端装油封。6) 总装输出轴：将箱体输出轴孔一侧装油封、轴承、挡圈。涂上润滑脂，输出轴部装后整体装在箱体轴承上，检查与信号轴的配合，加入半流体齿轮油润滑脂。在安装手轮总成、轴承、密封圈、油封插入止退环。7) 总装电机部分：将蜗杆轴承(前端轴承在装配输出轴前已装配在箱体内)、轴套、油封、端盖、密封圈、装配一体、再连接电机轴用穿销螺栓连接螺母锁紧，装电机壳体表面涂润滑脂、密封圈与箱体用内六角连接连接。8) 安装电器原件：电器箱装透明窗，操作手柄、编码器等电器元件，元件无晃动松动。电器箱体与箱体连接处装密封圈用内六角连接连接。

操作工：杨毓平

#### 五、调试工序

依据：《作业指导书》

设备：万用表、数显扭矩仪、耐压测试仪等

调试项目：

- 1、手轮方向检查：将手、电动切换机构切换到手动操作位置，正、反向转于轮，检查执行机构输出轴的转动方向。执行机构手轮转动方向应与输出轴转动方向一致，面对手轮，顺时针为关，逆时针为开。
- 2、手电动切换检查：空载切换检查，将手电动切换机构从电动切换到手动状态转动手轮使输出轴正、反方向转动不少于一圈；从手动状态切换到电动状态，启动电话装置使输出轴正反向转动不少于一圈；各重复三次。
- 3、位置指示机构检查：将执行机构放在试验台上，把位置指示机构的指针调至零位（相当于阀门全关位置），空载启动执行机构，检查指针与输出轴的转动方向，当达到规定的转圈数时，测量指针的实际指示刻度与全刻度的差值，试验重复进行3次。
- 4、公称转矩试验：将执行机构安装在试验台上，分别整定开、关向控制转矩，启动执行机构并逐渐加载，直至转矩控制机构动作，重复整定控制转矩直到开向输出转矩整定在公称转矩的1.1倍，关向输出转矩整定在公称转矩的1.0倍。
- 5、介电性能试验
  - 1) 行机构的绝缘强度应能承受交流50Hz, 1760V 历时1min 工频耐压试验要求无击穿或闪络现象。
  - 2) 用绝缘电阻表测量绝缘电阻不低于50MS。

操作工：杨健

#### 四、组装工序

生产产品：手动截止阀

依据：作业指导书

手动截止阀产品包括阀体、阀芯、螺母、密封件、压盖等

设备：锉刀、扳手等

1) 将阀体、阀芯、螺母、压盖等打磨、去毛刺清洗干净。2) 阀芯螺纹安装入阀体。3) 阀芯外圆与阀体孔之间装入密封件上方装压盖。4) 螺母压在压盖上调整压紧力。5) 安装手柄带小螺母。

调试工序

依据：《作业指导书》

设备：水压试验机、压力表等



- 1) 1.5 倍进行水压强度试验，保压不小于 3 分钟；
- 2)、气密试验：1.1 倍进行气压密封性试验，保压时间不小于 3 分钟；
- 3)、紧急切断性能： $\leq 1$

操作：操作人员按调试作业指导书进行操作。现场员工操作符合要求。

操作人员：况忠明

生产技术部负责人杨明发介绍，闸阀、球阀、止回阀的生产工艺与手动截止阀生产要求基本一致，现场有策划的操作工艺和生产记录。

以上工序都能按作业指导书规范执行，操作工均培训合格上岗，操作熟练。

查看产品入库、转运作业管理：

成品由专职检验员检验合格后，在产品包装箱贴上产品合格证，存放在生产车间指定区域。部件、外购物料根据物料重量采用手动叉车、手动拖车等工具转运至指定区域。现场正使用手动拖车转运隔爆型阀门电动执行机构 2 台，查见手动叉车转运的隔爆型阀门电动执行机构放置在木质托盘上，高度适宜、重量可控，操作员戴有手套，转运通道通畅。现场查看超重机、手动叉车、手动拖车状态良好，员工作业操作符合要求。

通过以上工序审核，其生产过程基本受控。

产品交付流程：产品经检验合格后经物流运送至合同约定地点，在客户处进行交付。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、包装、合格证、有效期等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。产品交付流程清晰、可靠，具有可追溯性。

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员况忠明、杨健、杨明发等，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事流体控制设备、阀门的生产，均依据国家/行业标准和客户要求设计生产。公司规定了产品设计开发流程，审核时提供了 00Q947F-16C 球阀项目设计开发资料。经查符合要求。

产品的监视和测量：对原材料检验数量、规格型号、外观、合格证等，提供原材料进厂检验单，有效；半成品由生产工人对零件加工、产品组装过程进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照国家/行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查产品合格证、主要技术参数单和询问检验员符合要求。产品检验主要检验项目有：外观检查；标牌、标志及警告标志；承压件强度；气密性等，检验结论合格。提供有闸阀、止回阀、截止阀和球阀的型式试验报告，抽查球阀型式试验报告，报告编号：YSY202450177，报告日期 2024 年 2 月 5 日，检测单位：浙江省特种设备科学研究院，检测结论：合格。报告具体内容见附件。其余的闸阀、止回阀和截止阀型式试验报告详见附件。

企业目前从其作业指导书、图纸、操作规程和原材料检验记录、装配记录、成品检验记录、销售合同等形成文件的信息来看未发生更改。若产品的服务发生变更，由生产技术部填写《产品/服务变更通知单》，由供销领导进行评审，并下发至生产车间和检验人员。生产技术部部门存档。

编制了《应急准备与响应控制程序》、《相关方管理控制程序》、《监视和测量控制程序》、《生产和服务控制程序》、《法律法规与其他要求控制程序》等，符合标准和企业实际。抽查流体控制设备、阀门的生产质量、环境、职业健康安全活动。

公司重要环境因素和不可接受风险的控制：

#### 1、火灾预防：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。

查看，生产车间设置了消防栓、灭火器等，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，生产技术部员工均参与。

#### 2、固体（含危险）废弃物排放的管控：

查，生产车间的固废主要为生产的金属边角料、普通的生产垃圾、包装物等。

现场查看，金属边角料、金属切削粉末，不合格配件分类放置在指定区域，有标识。处理采取出售给回收公司处理。生产过程产生的危险废物主要为废矿物油（空压机定期更换的润滑油），因公司由销售转换为



生产，空压机运行时间不长，暂未更换润滑油。公司设置有面积大约 15 平方米固废库 1 个，目前暂存少量含油手套、金属边角料、金属切削粉末共计 50 千克左右，下次审核时关注处置情况。

3、噪声控制：现场查看，公司的噪声源主要为车削、钻铣等机加工和行车、空压机等运行产生，公司目前的主要控制手段：1) 合理安排作业时间，控制噪声；2) 设备的维护，保证润滑良好，在其处于正常的运行状态。现场核验厂界噪声小。现场了解，周边均为工厂，无敏感目标，公司的噪声对环境的影响可控。

现场查看，公司环境污染物排放影响小，暂未进行污染物排放检测，基本合理。企业负责人讲：企业规范小，产量不大，企业地处工业园内，周边无环境敏感单位，暂未办理污染物排放登记。通过本次审核意识到环境保护和守法经营的重要性，立即启动办理污染物排放登记，取得污染物排放登记回执后上报审核组。

#### 4、火灾伤害预防：

现场了解：公司制订了火灾事故预防应急预案。在车间、及办公场所均设置了消防栓、灭火器、应急疏散指示灯等。

查，生产技术部员工定期参加公司组织的消防、应急、逃生培训和演习。

现场查看，公司办公地点楼层，消防逃生通道畅通，现场打开消防栓，能供水，压力明显。

现场查看，火灾伤害预防管理基本符合要求。

#### 5、触电风险管理：

现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、电气设备等进行安全检查，发现问题及时进行处理。同时公司对组装、调试过程的用电安全管理进行了培训。现场能提供三级安全培训记录。

现场查看，生产场地的电器设备、电缆、配电设施完好，设置规范，无不合规情况。

#### 6、机械伤害管理：

现场查看，数控车床、立式升降台钻铣床、钻铣床等设备前加有围栏，能起到防金属飞屑造成伤害的防护。

生产技术部员工定期参加操作规程的培训。现场查看员工组装作业时穿戴工作服、手套等防护用具。作业现场装配设备、工具与产品部件、半成品、成品分区摆放，周转箱、手动叉车、手动拖车等定位存放，人行通道通畅，可有效避免人员受到机械伤害、碰伤等意外伤害。

查看，生产组装车间通风效果良好，光照明亮，配备有风扇，能预防在夏天因高温天气造成人员中暑。

现场查看，公司配置了必备的应急药品，如创口贴、急救包等。

现场查看，设置有禁止吸烟、安全出口等安全警示标识。

对组织人员近期进行体检，负责人讲，因组织进行生产经营范围不涉及职业病因素，故对员工进行的常规体检。

编制了《应急准备与响应控制程序》等，符合标准和企业实际。企业编制了《消防火灾应急疏散预案》、《触电事故应急预案》等。综合部为应急准备与响应的主控部门。其他部门负责参与应急预案演练。每次演练前均对应急预案进行了培训。抽查 2024 年 4 月 10 日《消防火灾应急演练记录》，包括：物资准备和人员培训情况。进入现场前由安全员讲解个人安全防护要求等。现场培训过程。演练过程。参加演练人员：公司全体人员等。演练结束后对应急预案进行了适宜性充分性评审，评审结果：能够全部执行，满足应急要求。不需要变更等。演练效果评审结果：人员到位情况：及时等。物资到位情况：充分等。协调组织情况：较好等。实战效果评价：合理等，外部支援部门和协作有效性：及时有效等。

组织策划了《环境及安全绩效监视和测量控制程序》等，符合标准和企业实际情况。

抽查环境、职业健康目标和管理方案完成情况，环境职业健康安全目标和管理方案已经完成。

抽查 2024 年 1 月-6 月质量、环境、职业健康安全目标分解考核情况，质量、环境、职业健康安全目标已经完成。

企业工作现场无职业危害因素，无涉及环境和职业健康安全监视和测量设备。

编制了《法律法规和其他要求控制程序》《合规性评价控制程序》等，符合标准和企业实际。抽查 2024 年 5 月 10 日法律法规和其他要求合规性评价情况，评价结果，均符合。评价人员：郭明星、李万祥、杨健、冯良才、沈耀辉等。配备了手提式灭火器、消防栓等。无火灾隐患。组织了消防应急演练活动。自管理体系支行以来，没有发生火灾事故及其它安全事故。

**2.3 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，企业针对本次扩大产品认证范围（隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产）于2024年5月20日-21日和2024年5月28日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。通过面谈，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均比较熟练，内审员基本能满足内审的能力要求。

内部审核发现的不符合 1项，目前已经有效整改并验证关闭。

本次管理评审改进的建议和要求 1项：加强对环境、职业健康安全法规的培训。查见改进措施及验证表，2024年5月30日实施了加强对环境、职业健康安全法规的培训，改进措施合理，完成情况良好，达到预期要求。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，管理评审尚可。

**2.4 持续改进**

■符合 □基本符合 □不符合

**1) 不合格品/不符合控制**

对采购物料的不合格品视情况退货处理；产品交付、使用中发生的不符合，采取修改、维护等措施，保证产品正常使用。目前为止无不合格产品或服务交付客户使用的情况。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价：**

对交付的产品不合格或服务不符合采取了原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

**3) 投诉的接受和处理情况：**

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如产品或服务、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

**三、管理体系任何变更情况**

1) 组织的名称、位置与区域：无变化

2) 组织机构：有变化，增加了生产技术部；办公室和财务部合并为综合部；销售部和采购部合并为供销部。

3) 管理体系：有变化。增加了：隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产认证范围。

4) 资源配置：有变化，增加相应的生产设备和检测设备。

5) 产品及其主要过程：有变化，增加了：阀门、防爆型执行器生产工艺流程图：订单需求——设计规划——物料采购/检验——部件加工——装配——成品检验——入库——交付——售后服务。

6) 法律法规及产品、检验标准：有变化，增加了：《石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀》GB/T12234-2019、《石油 石化及相关工业用钢制截止阀和升降式止回阀》GB/T12235-2007、《石油、化工及相关工业用的钢制旋启式止回阀》GB/T12236-2008、《金属密封球阀》GB/T21385-2008、《石油、石化



及相关工业用的钢制球阀》GB/T12237-2021、《阀门的检验和试验》GB/T26480-2011、《爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求》GB/T 3836.1-2021、《爆炸性环境 第2部分：由隔爆外壳“d”保护的的设备》GB/T 3836.2-2021 等标准及产品检验规范等技术文件。

7) 外部环境:无变化

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:有变化:

本次特殊审核（扩大认证范围）原申报审核范围：**Q**：流体控制设备、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售  
**E**：流体控制设备、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关环境管理活动。

**O**：流体控制设备、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。  
经与企业负责人沟通确认，目前公司流体控制设备只生产隔爆型阀门电动执行机构 1 种产品。

故审核范围变更为：**Q**：隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售。

**E**：隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关环境管理活动。

**O**：隔爆型阀门电动执行机构、阀门的生产，仪器仪表及配件的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

9) 联系方式:无变化

#### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

本次为特殊审核（扩大认证范围）未关注2024年1月份（流体控制设备、仪器仪表、阀门及配件的销售）质量、环境和职业健康安全管理体系审核的不符合项整改。

#### 五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况，符合要求

#### 六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

#### 七、审核结论及推荐意见

**审核结论：**根据审核发现，审核组一致认为，重庆兰阀流体控制设备有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合 | <input type="checkbox"/> 基本符合            | <input type="checkbox"/> 不符合 |
| 适用要求        | <input checked="" type="checkbox"/> 满足 | <input type="checkbox"/> 基本满足            | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 实现预期结果的能力   | <input checked="" type="checkbox"/> 满足 | <input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到 | <input type="checkbox"/> 基本达到            | <input type="checkbox"/> 未达到 |



体系运行

有效

基本有效

无效

**推荐意见:**  暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

保持认证注册

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, 保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:杨珍全 冉景洲



## 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。