

项目编号：20649-2024-EnMS

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：双环传动（嘉兴）精密制造有限公司

审核体系：☐质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

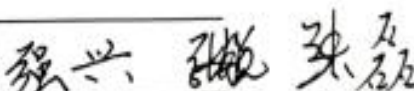
☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☒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）：王琳 

审核组员（签字）：张磊，强兴，张锐 

报告日期：2024年9月9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：王琳

组员：张磊，强兴，张锐



受审核方名称：双环传动（嘉兴）精密制造有限公司

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
1	王琳	组长	审核员	2022-N1EnMS-1254369	2.7
2	强兴	组员	审核员	2023-N1EnMS-1263375	
3	张锐	组员	实习审核员	2023-N0EnMS-1251646	
4	张磊	组员	实习审核员	2023-N0EnMS-1258213	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	杨一飞，乔元元	向导	受审核方

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（**能源管理体系**）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

- 管理体系标准：GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 2018
- 受审核方文件化的管理体系：本次为 单体系审核；
- 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；
- 相关的法律法规：《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国可再生能源法》、《中华人民共和国循环经济促进法》、《中华人民共和国水法》、《中华人民共和国电力法》、《国家鼓励的资源综合利用认定管理办法》、《万家企业节能低碳行动实施方案》、《GB/T 23331-2020 能源管理体系 要求及使用指南》、《GB/T 2589-2020 综合能耗计算通则》、《GB17167-2006 用能单位能源计量器具配备及管理导则》、《高能耗落后机电设备（产品）淘汰目录》（1-4批）、《节能机电设备（产品）推荐目录》（1-7批）、《RB/T 119-2015能源管理体系 机械加工企业认证要求》等。
- 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：无
- 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： 2024年9月6日 至2024年9月7日 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1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）：

齿轮和轴的制造所涉及的能源管理活动。

与审核计划一致。

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：浙江省嘉兴市桐乡市桐乡经济开发区文华南路 1235 号

办公地址：浙江省嘉兴市桐乡市桐乡经济开发区文华南路 1235 号

经营地址：浙江省嘉兴市桐乡市桐乡经济开发区文华南路 1235 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 9 月 3 进行了第一阶段现场审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

1. 内审和管理评审有效性的确认；2. 能耗数据的收集、能源绩效的核算。

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：审核范围做了规范性修正

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：

涉及部门：人力资源部

不符合描述：查能源体系内审员资质，未能提供有效的证据

不符合依据及条款：不符合 GB/T 23331-2020/ISO 50001:2018 标准 7.2 条款 “组织应:a) 确定在其控制



下工作、对能源绩效和能源管理体系具有影响的人员所需的能力;d) 保留适当的文件化信息作为能力的证据”的要求。

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 10 月 9 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 9 月 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

能耗数据收集，能源绩效核算。

3) 本次审核发现的正面信息：

--未发生相关方投诉；

--完成了内审和能源管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；

--相关资质保持有效

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责比较明确，各部门基本实施本部门涉及的相关过程。各部门人员对能源体系认识较浅，需加强。

2) 风险提示：

- a. 内审员对体系知识了解不够，审核经验缺乏，内审能力不足。
- b. 特种设备、计量仪表和装置提前安排校验，避免过期。
- c. 目前程序文件和企业实际运行的匹配度不高，应在后续运行中不断修正和完善程序文件，提高其适用性。
- d. 内审和管理评审有效性不足。
- e. 注意持证上岗人员资质保持，避免过期

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：2015 年 11 月 05 日

体系实施时间：2024 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：《营业执照》



3) 审核范围内覆盖员工人数：提供有《浙江省(桐乡市)社会保险参保证明(单位专用)》，单位名称：双环传动（嘉兴）精密制造有限公司，缴费月份 202408，养老和失业保险缴费人数为 1378 人，工伤保险缴费人数 1305 人。与企业申报的总人数 1096 人不一致。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：车间两班倒，白班 7:30-19:30，夜班 19:30-7:30。其他部门白班，工作时间 8:30-17:30。

范围内产品/服务及流程：

齿轮类工件生产工艺：【原料---锻造---正火---粗车---精车、铣槽---打标机---拉齿---铣端齿---去毛刺---滚光---清洗---去毛刺---软氮化---双啮---成品清洗---包装---涂油---成品】
盘类工件生产工艺：【原料---锻造---正火---粗车---精车---滚齿---去毛刺---清洗真空热处理---珩内孔---磨两端面---清洗---NVH 噪声检测---终检---成品清洗---包装---涂油---成品】
轴类工件生产工艺：【原料---锻造---正火---粗车---精车---打标记---滚齿---去毛刺---清洗真空热处理---车外圆内孔及端面---强力珩齿---清洗---NVH 噪声检测---压衬套---车外圆及内孔---清洗---装配、焊接、去焊渣---动平衡---终检---成品清洗---包装---涂油---成品】

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

法人吴长鸿，管理者代表李小波，公司设置有管理层、品管部、综合管理部、技术部、采购部、设备部、销售部、生产车间。法人兼总经理对各部门职责进行了分配，对各部门负责人进行了授权。从管理层到各部门、各岗位能源职责权限均以文件化予以规定，并在内部进行沟通。

公司通过建立实施和保持适当的信息交流沟通、确保了公司内部以及与外部相关方的联系和回应、保证质量、环境、职业健康安全和能源管理体系的有效运行。沟通的方式采用口头、电话、通知、通报、书面报告、刊物、会议、板报等多种方式。

企业制定了文件化的能源管理体系方针，其内容为：严格贯彻节能法律法规，履行节能降耗相关要求；提供资源促进节能进步，持续改进能源管理绩效；形成节能降耗长效机制，构建节约环保绿色企业。管理方针经过了广泛征集、充分讨论研究后发布，通过文件发放、标语、培训等多种方式向员工传递，并可为相关方获得。

● 公司以【单位产值综合耗能（kgce/万元）】和【单位产量综合能耗（kgce/吨）】作为能源绩效参数，以 2023 年的完成值作为能源基准值，制定了 2024 年的目标。公司对目标进行了分解，具体如下：

部门	能源绩效参数	考核依据/计算方法	考核频次	基准	2024 年目标
公司总目标	单位产值综合能耗（kgce/万元）	综合能耗/产值	每年	86.48	≤86.48
	单位产量综合能耗（kgce/t）	综合能耗/合格品产量	每年	535.64	≤535.64
综合管理部	1、办公区域浪费现象为零	1、清点事件发生次数；	每年	0	0
	2、节约办公用电	2、清点事件发生次数		日常检查	日常检查
	3、员工培训覆盖率 100%	3、严格按照培训计划执行		100%	100%
	4、能源培训计划完成率达到 100%	4、统计培训完成情况		100%	100%



各分工厂	1、单位产值综合能耗 kgce/万元 2、单位产量综合能耗 kgce/吨 3、员工培训覆盖率 100%	1、日常统计计算 2、严格按照培训计划执行 3、日常统计计算	每年	86.48 535.64 100%	≤86.48 ≤535.64 100%
财务部	1、能源消耗数据统计分析率达 100% 2、员工培训覆盖率 100%	1、及时统计分析次数×100%； 2、严格按照培训计划执行	每年	100% 100%	100% 100%
品质管理部	1、员工培训覆盖率 100% 2、计量器具按期检定率 3、能源消耗数据统计分析率达 100%	1、严格按照培训计划执行 2、按期检定 3、及时统计分析次数×100%	每年	100% 100% 100%	100% 100% 100%
技术部	1、新项目涉及符合节能要求 2、员工培训覆盖率 100%	1、统计满足要求的次数占所有要求的比重 2、严格按照培训计划执行	每年	100% 100%	100% 100%
设备部	1、办公区域浪费现象为零 2、用能设备定期维护保养率 100%	1、清点事件发生次数； 2、严格执行维保计划要求	每年	0 100%	0 100%
采购部	1、员工培训覆盖率 100% 2、采购合格率达到 98%以上 3、能源采购符合节能降耗规定	1、严格按照培训计划执行 2、按照公司管理制度执行 3、施加影响数量/总供方数×100%	每年	100% 100% 100%	100% 100% 100%
计划物流部	1、节约办公用电 2、员工培训覆盖率 100%	1、清点事件发生次数 2、严格按照培训计划执行	每年	日常检查 100%	日常检查 100%

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）

1. 用能设备管理

提供有生产设备清单：

序号	设备名称	规格型号	数量（台）	单机功率	总功率
				（kW）	（kW）
1	搓齿机	XK651	2	30	60
2	Weisser 车床	UNIVERTORAE650LCD	2	50	100
3	Weisser 车床	UNIVERTORAS90/400L	2	50	100
4	Weisser 车床	UNIVERTORAC/1R	1	50	50
5	格里森滚齿机	210HIC	9	50	450
6	格里森滚齿机	130HIC	4	50	200
7	爱思恩梯滚齿机	SH260	2	20	40
8	数控倒棱机	GCDV300	9	10	90
9	MAG 搓齿机	XK651	2	30	60
10	神崎剃齿机	SX-350L-NC3	2	20	40
11	外圆磨床	M800-weid	1	20.00	20
12	展协清洗机	ZX/S3-7096STH	2	200	400
13	阿诺德焊接机	M-800weld	4	220	880
14	昆塔探伤机	UTD-2	4	5	20
15	双油槽连续炉	TKEs/60/70/15+5/950CN	2	996.6	1993.2
16	多用炉	VKES5/2/90/85/150CN	1	633.4	633.4



17	转炉	RDEC350/26-950CN	1	117	117
18	压床	CP260	2	23	46
19	强力抛丸机	5ST300-P380/2/15	2	50.32	100.64
20	强力喷丸机	2RT400-G80 II/4	2	6.88	13.76
21	普通抛丸机	OH12/16-P380/2/15	1	51.12	51.12
22	清洗机	ZX-5072	1	50	50
23	自动校直机	MAH40	1	120	120
24	手动油压机	YSK-63T	1	10	10
25	研孔机	M4732*600/2	2	10	20
26	行车	2.8T9M	3	11	33
27	达诺巴特外圆磨床	LG600	8	50	400
28	达诺巴特外圆磨床	PG600	8	50	400
29	哈挺机床	ELITE65ULTRAW.T.4950KG	4	20	80
30	法斯勒强力珩齿机	HMX-400	8	40	320
31	复合锥面磨床	MR-325-1M/1H	1	92.00	92
32	复合内圆磨床	MR-325-1M/1H	1	92.00	92
33	复合内磨（大）	MR-325-1M/1H	1	92.00	92
34	工序间清洗机	HMX-400	3	35.00	105
35	KAPP 磨齿机	KX300P	2	80	160
36	KAPP 磨齿机	KX260TWINHS	1	80	80
37	富士珩孔机	MR-325-1M/1H	5	20	100
38	强力珩齿机		5	61	305
39	梯伦豪斯抛光机	CenterStarLC112	2	15	30
40	埃马克车床	VL4	3	20	60
41	埃马克车床	VT2-4	1	20	20
42	德玛吉数控车床	CTXBATE500	5	20	100
43	诺瓦复合磨床	M12T-MY16	5	40	200
44	数控端面外圆磨床	MKS1620BX500	3	20	60
45	斗山立式加工中心	DNM515	1	30	30
46	三菱自动线	/	1	100	100
47	斯图特磨床	KC33	1	30	30
48	数控滚刀刀磨床	LHG3040	1	40	40
49	数控剃齿磨	410SCG	1	30	41
50	磁粉探伤机	CDG-6000	2	15.00	84
51	激光打标记	JW-IPG-30	1	10	43
52	双啮自动线	ZWG8305	4	16.50	176
53	ZIPPEL 清洗机	ZD-4500	1	120	45
54	包装线	HL-101B	2	5.00	92
55	空压机		1	160	47
56	空压机		2	250	500
57	柴油发电机		1	500	500
58	污水处理站		1	50	50
59	中央空调		1	1100	1100
60	齿轮检验器	GTI/1AWB	5	20	100
61	混流通风机	SWF-1-7	3	11.00	33



62	其它环保设备		1	22	22
64	照明系统		1	160	160
65	变压器	S13-2000/20	4	/	/
66	变压器	S20-M-2000/20	2		
67	合计		166		11587.12

经查，企业没有落后应淘汰设备在用。

负责人介绍，设备部注重生产设备的管理，对设备进行定期的维护保养，保持设备良好状态，达到节能的目的。负责人介绍公司按照设备的价值、重要程度将设备分成了 A、B、C 三级。价值高重要性大的设备（如关键设备、瓶颈工序设备）等 A 级设备保养工作更细致，对保养人员要求更高。设备维护保养基本分成日点检、周保养、月保养和年度维保几个级别。日点检由生产车间操作工进行，重点设备的周保养由设备部专门的机修人员进行，月度保养由设备部负责，年度维保由设备工程师负责。对于加热炉，设备外部的维护保养由设备部负责，内部的年度维护保养由设备部委托设备厂家进行。负责人介绍，公司使用 MAC 计算机系统进行管理，设备维保计划会由设备管理员上到系统中，相关的责任人员根据系统中的任务进行维保操作，并在系统中填写记录。

审核现场查见有一、二、三分厂的《设备保养计划》，登录企业的 MAC 系统查见有设备维护保养的记录。生产现场巡查时查见每台设备上均粘贴有操作指导书和设备点检表，加热炉上粘贴有温度巡检记录等过程检验记录表，现场设备状态良好，运行无异常。

负责人介绍，公司精测室会定期对加热炉进行炉温均匀性的监测，定期对炉内热电偶进行校验，以保证加热炉温度显示准确。提供有炉温均匀性检验报告，抽取部分报告，记录信息如下：

设备名称	设备编号	报告编号	检测日期	检测结果	检测机构
可控气氛氮化炉自动生产线(5号氮化炉)	654-05	NTS-20240705-001	2024/7/3	被测氮化炉在被保温温度下的温度均匀性满足 $\leq \pm 4^{\circ}\text{C}$ 要求；	尼萃斯（无锡）热工技术有限公司
可控气氛氮化炉自动生产线(6号氮化炉)	654-06	NTS-20240703-001	2024/7/3		
单排推盘式回火炉	0B-00002340-0110	ARC-MBE-20240725-001	2024/7/25	被测加热炉在被考核保温温度下的温度均匀性满足 2 级炉子 $\leq \pm 5^{\circ}\text{C}$ 要求。	北京中仪天信科技有限公司
单推盘式渗碳加热炉	0B-00002340-0060	ARC-MBE-20240725-002	2024/7/25		

另现场查见有公司内部实验室 2024 年 7 月 18 日作的二工厂 L3 连续线的《炉温均匀性报告》，报告显示各区域检测结果均为合格。现场查见有公司内部实验室每月做的《多用炉、L1、L2 号炉系统准确度测试（SAT）记录（探测法）》、《L3 号炉、多用炉、转底炉系统准确度测试（SAT）记录（探测法）》和《真空炉炉系统准确度测试（SAT）记录（探测法）》。

2. 生产过程用能控制

公司主要进行轴和齿轮的生产，其产品用于汽车用变速箱。

齿轮类工件生产工艺：【原料---锻造---正火---粗车---精车、铣槽---打标机---拉齿---铣端齿---去毛刺---滚光---清洗---去毛刺---软氮化---双啮---成品清洗---包装---涂油---成品】

盘类工件生产工艺：【原料---锻造---正火---粗车---精车---滚齿---去毛刺---清洗真空热处理---珩内孔---磨两端面---清洗---NVH 噪声检测---终检---成品清洗---包装---涂油---成品】

轴类工件生产工艺：【原料---锻造---正火---粗车---精车---打标记---滚齿---去毛刺---清洗真空热处理---车外圆内孔及端面---强力珩齿---清洗---NVH 噪声检测---压衬套---车外圆及内孔---清洗---装配、焊接、

**去焊渣——动平衡——终检——成品清洗——包装——涂油——成品】**

负责人介绍，公司目前有 4 个车间，依建设时间远近依次命名为一工厂、二工厂、三工厂、五工厂（企业内部目前也有人称为六工厂）。

现场查见，结合与各工厂沟通了解，目前正常生产的是一、二、三工厂。一工厂主要生产油电混合动力车型变速箱用齿轮和轴类产品，二工厂主要生产特斯拉变速箱用齿轮和轴类产品，三工厂主要生产华为、采埃孚等电车变速箱用齿轮和轴类产品。生产过程基本都是机械加工、渗碳或渗氮、热处理，不同工件依据图纸具体的工艺路线不同。三个车间均采用 2 班倒，白班时间为 8:00-20:00，晚班时间 20:00-8:00。五工厂为新成立的车间，目前厂房已经建成，生产设备已经定制还未入厂。

和几位分厂厂长沟通了解到，各生产工厂在公司的安排下通过一系列措施减少能源浪费，如：加强员工教育培训，增加员工节能意识；日常注意进行车间现场进行巡视检查，发现有设备空转等情况及时指正；通过合理安排生产计划，……。

● 现场巡查（含白班和夜班）：

9 月 6 日 19:00-20:00 审核组在向导的带领下进行了生产现场的巡查。巡查场所包括了食堂倒班宿舍综合楼、危废库、污水处理站、原料/成品库、一工厂、二工厂、三工厂。

现场观察结合负责人介绍，食堂倒班宿舍综合楼是 5 层高的建筑，一层是食堂大厅，二层是食堂包间，三层是培训中心，四楼和五楼是员工的倒班宿舍。食堂耗能主要是照明、清洁、炊事消耗电力、新水，做饭炉灶使用罐装液化天然气。其他楼层耗能主要是员工办公生活过程中照明、监控系统、一些办公生活家电运转消耗电力，员工生活、清洁消耗新水。

在危废库看到，企业的危废主要是切削液、砂轮灰和污水站的污泥。切削液使用吨桶盛装，砂轮灰有单独的区域隔离存放。现场观察到危废间耗能主要是照明、监控设备、电动叉车运转消耗电力。

现场观察到污水站夜班正常工作，污水站配备有实时监测系统，污水站门口有液晶显示器实时显示入网管口水质监测数据。污水站耗能主要是污水处理设备运转消耗电力。

在库房看到，库房分成两部分，有厂房的封闭部分是成品区。成品区外有顶棚区域是原料区。企业使用的原料是已经过外协厂家锻压、回火和粗加工过的配件。和负责人沟通了解，企业根据客户需要，提前 4 个月向钢厂定制原料钢胚。接到钢胚后，企业进行入厂检验，检验合格后将钢胚发至外协供应商进行初步加工。企业只进行精加工和精加工后的热处理工序。在原料区看到，原料件盛放在外协供应商的工装器具种，整齐的码放在原料区，每托料上都有物料标签，有公司品管部放置的“待检”或者“检测中”的状态牌。成品区内成排的放置有高位货架，成品按类型分区域整齐的摆放在货架的相应区域。

巡查一、二、三车间看到，三个车间的生产情况和负责人介绍的基本一致，三个车间的生产设备主要是各类的机械加工设备热处理设备，车间内配备有一个检验室。

现场观察到三车间的设备最为先进，车间耗能主要是机加设备运转消耗电力。和三工厂厂长沟通，结合观察三车间热处理设备分为渗碳炉和渗氮炉两类。三车间的渗碳炉是真空炉，生产时使用电加热，炉内充入乙炔作为渗碳剂，乙炔在高温高压作用下分解出碳原子，碳原子深入工件表面形成渗碳层。真空炉生产时使用【3%氢气+97%氮气】作为淬火剂，氮气回收再利用，使用氮气作为保护气，消耗天然气维持引火嘴燃烧。喷火嘴火炬可以点燃炉子尾气（含乙炔、氢气），尾气燃烧一方面可以消除残余可燃气体飘散存在的火灾隐患，另一方面可以维持真空炉内的负压。现场审核时真空炉正在检修。渗氮炉工作时加热消耗电力，使用的渗氮剂有氨气和【二氧化碳+氮气 混合气】，需要工件渗氮时，使用氨气作为渗氮剂；需要工件渗[碳+氮]时，使用二氧化碳和氮气混合气作为渗氮剂。渗氮炉工作时使用氮气作为保护气，同时起到降温作用。渗氮炉消耗天然气用于维持加热炉炉口引火烧嘴燃烧。（点燃引火烧嘴的目的的一方面是为了将热处理过程中产生的可燃气体烧掉，避免污染环境；另一方开炉时点燃炉内涌出的丙烷气体，在炉口形成火幕，避免空气进入炉内。）车间内设备气动装置运转、设备内吹扫使用压缩空气，压缩空气使用集中供气，由供应商通过管道输送至企业压缩空气储罐，再由管道输送至各用气单元和设备。



在二车间看到，结合与二厂厂长沟通了解，二车间的生产设备也是一些机械加工设备和热处理设备。耗能情况和三车间基本一致，机加设备耗电力，切削工位使用切削液，气动设备或装置运转及设备内吹扫消耗压缩空气。和三车间使用真空炉不同的是，二车间热处理设备主要进行渗碳操作，使用的是有转底炉和多用炉两类，转底炉适合批量连续化热处理生产，多用炉适合小批量生产。渗碳过程种设备加热消耗电力，使用甲醇作为渗碳剂，使用氮气作为保护气，使用淬火油作为淬火剂，另外消耗少量液态丙烷，丙烷一方面作为渗碳的原料使用，一方面用于维持加热炉炉口引火烧嘴燃烧（点燃引火烧嘴的目的的一方面是为了将热处理过程中产生的可燃气体烧掉，避免污染环境；另一方开炉时点燃炉内涌出的丙烷气体，在炉口形成火幕，避免空气进入炉内。）

在一车间看到，结合与一厂厂长沟通了解，车间主要设备也是机加和热处理设备。一车间的热处理设备与二车间相同，也是使用转底炉和多用炉进行渗碳操作，设备加热消耗电力，使用甲醇作为渗碳剂，使用氮气作为保护气，使用淬火剂作为淬火剂，消耗少量丙烷。

现场观察到，三个车间内设备布局比较紧凑，但各通道规划比较合理，车间内照明、卫生条件良好，各设备的状态良好。每台设备上都有设备标牌、设备状态卡，关键设备和瓶颈工序设备上粘贴有黄色标签纸的标识提醒。每台设备上都有设备的点检表。每个工位在设备上都粘贴有相应的作业图纸、作业指导书、参数卡、作业记录卡等。现场查看了几份记录，填写都比较完整。现场观察到各车间热处理区域，各种气体管道涂覆有不同的颜色，管道上都粘贴有标签标明了管道内的气体名称和气体流向。在三车间真空炉设备上，看到粘贴有该设备的《保养表》，详细的列明了维护类型、维护内容、如何进行、机器状态、维护时间、维护周期、维护人员、应参考的指示说明等内容。在二厂1#氮化炉看到控制面板上实时显示了炉内的各区域温度值、炉压、氮气流量等数据，在设备外壁上看到粘贴有《热处理氮化炉报警器测试记录表》。在一车间热处理设备区域看到有《流量计/温度仪表仪表盘点检表》，记录了每小时的加热区、强渗区、高温扩散区、淬火降温区、保护氮气、压力表、清洗前槽温、清洗后槽温等各区域的参数信息。

现场观察到车间内部工装器具、清扫工件定置定位，车间夜间光线明亮，能够满足夜班生产需要，车间内生产有序。现场未查见有跑冒滴漏现场。

3. 能源计量

● 能耗类型、来源和用途

企业使用的能源种类有电力、压缩空气、新水、天然气、柴油、汽油，均为外购。其中，电力用于公司生产设备、办公设备及辅助生产设施动力运转，包括加热炉加热；压缩空气用于气动设备或装置运转及设备内吹扫，公司压缩空气使用集中供气，由外部供方通过管道输送；新水用于员工办公生活，生产中使用纯水清洗工件以保证工件的清洁度，纯水由公司使用纯水设备自制得到，清洗工件用的纯水再被收集用于其他清洁度要求不高的清洗工序及厂区清洁及卫生间的生活场所；公司备有柴油发电机，发电机使用时消耗柴油；另公司公务车运转消耗少量汽油。

另外，公司有渗碳工序和渗氮工序，这些热处理炉均使用电进行加热。三车间的真空渗碳炉，生产时使用乙炔作为渗碳剂，使用【3%氢气+97%氮气】作为淬火剂使用氮气作为保护气，消耗天然气维持引火嘴燃烧。三车间渗氮炉，生产时使用电力进行加热，使用氮气或者二氧化碳和氮气的混合气体作为渗氮剂，使用氮气作为保护和冷却气，消耗液化气用于维持加热炉炉口引火烧嘴燃烧。一车间和二车间的渗碳炉，生产时使用甲醇作为渗碳剂，使用氮气作为保护气，使用淬火油作为淬火剂，另外消耗少量液态丙烷，丙烷一方面作为渗碳的原料使用，一方面用于维持加热炉炉口引火烧嘴燃烧。

由于柴油和汽油的用量很少，企业未计入能源绩效统计。

热处理工序作为渗碳剂、渗氮剂使用乙炔、甲醇、丙烷、氮气等，企业未计入能源消耗统计。

● 查能源计量仪表的配备，



公司安装有电表用于计量各区域用电量，安装有水表用于计量各区域新水用量，安装有天然气表用于计量天然气用量，安装有空气流量计用于计量压缩空气的用量。提供有计量器具安装统计表：

序号	计量类别	一级计量			二级计量			三级计量		
		应装数	已装数	配备率	应装数	已装数	配备率	应装数	已装数	配备率
		台	台	%	台	台	%	台	台	%
1	自来水	2	2	100	8	8	100	/	/	/
2	电力	1	1	100	74	74	100	101	101	100
3	压缩空气	1	1	100	4	4	100	/	/	/
4	天然气	1	1	100	0	0	0	/	/	/

审核时在企业现场查见有上述计量仪表的安装明细清单。

现场查见企业运行有双环 MAC 计算机软件系统，能源管理板块可以实施监控和收集各设备的用能数据，综合管理部通过每月对比能耗数据，针对差异查找原因进行分析这种措施来保证数据准确。现场已经和设备部负责人沟通，建议后续酌情对电表、天然气表等进行校检。

4. 数耗数据收集、能源绩效核算

公司制定有能源数据收集计划。提供有 2023 年、2024 年各月的能耗数据

	2023 年数据				2024 年数据			
月份	电 (kwh)	水 (t)	压缩空气 (万 m ³)	天然气 (m ³)	电 (kwh)	水 (t)	压缩空气 (万 m ³)	天然气 (m ³)
1 月	4587011	17466	702	2959.1	6156694	27211	702	3076.2
2 月	4098592	14504	628	1316	5290862	27050	920	3035.3
3 月	4400223	20023	540	532.9	5940288	11037	766	2914.2
4 月	4629039	20109	573	1698.6	6350531	13480	896	1432.8
5 月	4584507	21241	607	2807	5688091	14659	945	2889.63
6 月	5236738	20380	574	2336.1	6744010	13658	894	3977.9
7 月	5651020	21183	595	2433.1	7436432	15187	966	2787
8 月	6323682	24998	569	2429.5				
9 月	6524048	33536	623	2377.7				
10 月	5810240	34020	703	2499.5				
11 月	5939233	36441	727	2680.6				
12 月	5927074	31647	792	2697				
用量汇总	63711407	295548	7633	26767.1	43606908	122282	6089	20113.03

2023 年能源绩效核算过程如下：

	2023 年数据			
能耗种类及用量单位	电 (kwh)	水 (t)	压缩空气(万 m ³)	天然气 (m ³)
用量汇总	63711407	295548	7633	26767.1
占比 (%)	71.25%	0.69%	27.78%	0.27%
综合能耗 (tce)	10989.125			
产量 (t)	20515.74			
产值 (万元)	127075.153			
单位产品综合能耗 (kgce/t)	535.64			



单位产值综合能耗（kgce/万元）	86.48
-------------------	-------

2024 年 1-7 月能源绩效过程核算过程如下：

	2024 年数据			
能耗种类及用量单位	电（kwh）	水（t）	压缩空气（万 m³）	天然气（m³）
用量汇总	43606908	122282	6089	20113.03
占比（%）	68.28%	0.40%	31.03%	0.29%
综合能耗（tce）	7848.73			
产量（t）	14267.95			
产值（万元）	94113.09			
单位产品综合能耗（kgce/t）	550.09			
单位产值综合能耗（kgce/万元）	83.40			

核算过程中，柴油密度取值 0.83kg/L，各能源指标煤系数取值如下：

能源类型	电	新水	压缩空气	天然气
折标煤系数	0.1229	0.2571	0.04	1.1136
	kgce/（kW·h）	kgce/t	kgce/m3	kgce/m³

5. 能源评审

企业于 2024 年 3 月 1 日进行了公司初始能源评审，提供了《初始能源管理评审报告》，报告内容包括：评审目的、范围；评审依据、评审范围和边界；能源评审的参加人员；评审方法；公司概况；主要服务场所情况；总部用能情况；能源管理现状；适用法律法规的合规性评价；能源绩效设定及实现情况；未来能源使用和能源消耗；能源绩效改进机会等。

摘抄部分内容如下：

---评审周期：基准期：2022 年 1 月～12 月；统计期 2023 年 1 月～12 月

.....

---未来能源使用情况分析：公司按照地方政府和能源的使用要求进行能源规划，预计未来几年主要能源使用无大的变化。

---结论：通过此次能源评审可以看出，公司已建立起能源管理体系和完善的节能管理制度，在节能技改方面也做了不少工作，但节能管理仍比较薄弱，各层级节能理念需要进一步提升，用能优化工作仍有较大提升空间，总体来说，公司主要用能指标处于行业中等水平，有较大潜力可挖。

---建议：根据本次能源评价的结果，公司应进一步落实各项节能工作，确保能源管理体系的有效运行。加强节能日常管理，持续深化推进现场节能督查、持续优化节能措施并加大节能意识培训等工作，确保分公司用能水平进一步降低。

能源评审基本符合要求。

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

企业编制有《内部审核程序》（文件编号：SH-EnMP-20-2024），针对内审管控工作的目的、范围、工作职责等方面作出了规定。 负责人介绍公司于 2024 年 6 月 4 日-5 日进行了能源管理体系内部审核，提供了《内部审核计划》、《首次会议签到表》、《内部审核报告》。 查看《内部审核计划》，有审核目的、审核依据、审核范围、审核日期、审核组、计划安排这几项内容。其中审核组组成为“组长：杨一飞，组员：乔元元”，审核日程安排中受审核部门包括管理层、综合管理部、
--



品质管理部、技术部、计划物流部、采购部等

审核计划由审核组长编制，经管代审批。审核员经过培训，审核日程安排中没有审核员自己审核自己的情况。

查看《内部审核报告》，有审核目的、审核范围、审核依据、审核日期、受审核部门、审核组、审核过程综述、审核结论这几项内容。其中审核结论为“本公司能源管理体系符合：GB/T 23331-2020《能源管理体系 要求及使用指南》RB/T 119-2015《能源管理体系 机械制造企业认证要求》、法律法规、标准和公司管理要求，运行基本有效。”。

此次内审提出不符合 1 项，查见有不符合报告，进行了原因分析，制定并执行了纠正和纠正措施。

现场审核查看内部审核计划和审核检查表以及内审报告，并与内审员沟通交流，内审员对标准不熟悉，理解不充分，对内审流程也不是很清楚，不能使内审得到有效实施和保持。

查内审员能力，未能提供有效的资质证明，在综合管理部 7.2 条款开具不符合。

不符合已经关闭，详见不符合报告。

企业编制有《管理评审程序》（文件编号：SH-EnMP-21-2024），针对能源管理体系管理评审管控工作的目的、范围、工作职责等方面作出了规定。

企业每年进行一次能源管理体系的管理评审。管代介绍，2024 年 6 月 18 日在公司会议室举行了管理评审会。管理层、综合管理部、品质管理部、技术部、计划物流部、采购部等各部门负责人参加了管评会议。查见有《管理评审计划》、《管评会议签到到》。

查看《管理评审计划》，包括有“评审目的、评审时间、参加评审的部门人员、评审内容、各部门评审工作准备工作要求”这几部分内容。其中管评内容为：与能源管理体系相关的内外部因素以及相关的风险和机遇的变化；有关能源管理体系绩效方面的信息，包括其趋势、不符合和纠正措施、监视和测量结果、审核结果；法律法规和其他要求的符合性评价结果；持续改进的机会，包括人员能力；能源方针；能源绩效有关的信息。

管评会议输出了《管评报告》，查看报告内容，包括“评审主题、评审日期、评审依据、评审内容、评审结论、改进建议”这几项。其中：

——评审结论为“经评审，本公司能源管理体系是适宜的、充分的和有效的。”

——改进建议为“加强《能源管理制度》的完善与落实，提升能源管理水平”。

和管理层沟通，管理层对能源管理体系有基本的认知，但对标准的具体要求不是很熟悉，需要加强学习。

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

和品质管理部负责人沟通了解，品管部依据公司标准要求原材料进行入厂检验，合格原料才能入厂使用；工序检验实施首末件检验、操作者自检和品检员巡检；对成品进行入库检验，检验合格的才能入成品库。

原材料检验：负责人介绍，企业使用的原材料主要是齿轮钢，原材料从合格供方处购买。原材料入厂时品质管理部收集并查验钢材随料带的《质量证明书》，同时对试样进行化学成分、淬透性值的复检，复检合格才能入厂使用。

——提供有南京钢铁股份有限公司的《质量证明书》，产品名称是齿轮钢（合金钢），钢号是 20MnCr5ZR，炉号是 23710010。——提供有企业的《原材料检验报告》，材料牌号是 20MnCr5ZR，供货单位是南京钢铁，炉号是 23710010，检测结果是合格。

过程检验：负责人介绍，对于齿轮产品的过程检验，检验项目主要是尺寸、金相、硬度。尺寸类检验主要通



过生产设备保证，检测是通过设备上的检测仪器单元检测。金相和硬度是在理化实验室进行检验。

——提供有企业的《金相检验报告》，产品名称是输入轴，客户是 Scheffler，日期是 2024 年 7 月 12 日，零件号是 340447，材料批号是 20MnCr5ZR，热处理工艺是渗碳淬火+回火，检验结论是 ok。

——提供有企业的《渗碳(C-N 共渗)淬火件金相检验报告单》，车间是真空炉，路号是 2024090216，刚才编号是 H12404786xx，试验编号是 238076356，报告日期是 9.3，试验员是陈文钦。

成品检验：负责人介绍，对于成品，品质部按每批次抽样 3-5 件的来进行全尺寸检验。

——提供有一份企业的《全尺寸检验报告》，零件名称是输入轴，零件图号是 F-681948.22-3011，版本号是 AE，工序名称是成品检验。检验项目包括有材料、物料编码、表面硬度、齿面位置渗碳层深、齿根位置渗碳层深、其余位置渗碳层深、芯部硬度、剩磁量、清洁度、激光打码、螺纹位置、从外到直径的位置、齿根双圆弧、dFf、齿形齿向、三截面检测、齿顶圆、齿根圆、齿面粗糙度 Rz、M 值、齿形形状误差 ff α 、齿形形状总误差 Fa、齿向形状误差 ff β 、齿向形状总误差 F β 、大齿相邻齿距偏差 fu、大齿单个齿距偏差 fp、大齿径向跳动 Fr、大齿一齿径向综合偏差 f1'、大齿径向综合总偏差 F1''、螺旋线三截面扭曲量 SBf、齿向角度变动量 VFHB、齿形鼓形量 Ca(延伸评价)、齿形鼓形量 Ca(延伸评价)、齿向螺旋角修形 CHa(延伸评价)、齿向螺旋角修形 CHa(延伸评价)、齿向螺旋角修形 CH β 、齿向螺旋角修形 CH β 、齿向鼓形量 C3(延伸评价)、齿向鼓形量 C β (延伸评价)、倒角宽度、端面跳动、长度、倒角宽带、倒角角度、螺纹、角度、直径、螺纹长度、深度、跳动、粗糙度、平行度、直线度、垂直度、齿高、齿宽、花键粗糙度、花键齿根圆、花键齿顶圆、花键 M 值、花键齿向总误差 F β 、花键齿形总误差 F α 、花键周累 Fp、花键周节 fp、花键跳动 Fr、表面硬度、渗碳层审、芯部硬度、剩磁量、清洁度、齿形齿向等。会签人是包成燕，会签日期是 2024 年 7 月 25 日。

对于出现的不符合，品管部积极组织相关部门严格执行公司制定的不合格控制程序，对不合格品进行隔离、处置，并组织查找、分析不符合原因，视情况制定纠正预防措施并监督执行，杜绝不符合重复发生。

审核期间现场观察现场未发现有不合格发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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基本形成。自体系运行以来组织未发生投诉和事故。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

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）：

基础设施：双环传动（嘉兴）精密制造有限公司，位于浙江省嘉兴市桐乡市桐乡经济开发区文华南路 1235 号，建筑面积 116369.6 平方米，为自有区域，提供有《不动产权证书》。为独立院落，院内有单层的车间建筑 3 个，分别为二工厂、三工厂和五工厂，有 4 层的车间办公综合建筑 1 个，该建筑中 1 层为一工厂，二楼为各部门的办公室，三楼设有会议室。院内建有独立的物流仓库建筑 1 个，废水处理站 1 个，独立的试验中心建筑 1 个。



生产设备及设施：搓齿机、车床、滚齿机、数控倒棱机、剃齿机、外圆磨床、清洗机、阿诺德焊接机、昆塔探伤机、双油槽连续炉、多用炉、转炉、压床、抛丸机、喷丸机、清洗机、自动校直机、手动油压机、研孔机、珩齿机、复合锥面磨床、复合内圆磨床、抛光机、立式加工中心、数控滚刀刃磨床、磁粉探伤机、激光打标记、双啮自动线、包装线、空压机、柴油发电机、污水处理站、中央空调、齿轮检验器、混流通风机、环保设备等。

特种设备有：企业使用的特种设备主要有叉车、电梯、压力容器—储气罐、行车。提供有特种设备的检验报告，查看部分报告，记录信息如下：。

序号	设备名称	编号/使用登记证号	报告编号	检 验 结 论	下次检验日期	检 测 单位
1	叉 车	车 11 浙 F37187(22)	NDE2023-1369	合格	2025 年 09 月	嘉 兴 市 特 种 设 备 检 验 检 测 院
2	叉 车	车 11 浙 F31361(21)	NDE2023-1370	合格	2025 年 10 月	
3	叉 车	车 11 浙 F37189(22)	NDE2023-1371	合格	2025 年 1 月	
4	叉 车	车 11 浙 F37285(22)	NDE2023-1372	合格	2025 年 09 月	
5	桥式起重机	起 19 浙 F03762(22)	QDE2023-0627	合格	2025 年 11 月	
6	曳引与强制驱动电梯	梯 12 浙 F32637(23)	TJE2023-1356	合格	2024 年 12 月	
7	储罐	容 15 浙 F06145(21)	RNE2023-0839	合格	2026 年 05 月	
8	氦气回收缓冲罐	容 17 浙 F16981(21)	RNE2023-0840	合格	2026 年 05 月	
9	储气罐	容 17 浙 FE0193(16)	RNE2023-0841	合格	2026 年 05 月	
10	高压储罐	容 15 浙 F06142(21)	RNE2023-0842	合格	2026 年 05 月	
11	储气罐	容 17 浙 F22229(21)	RNE2024-1080	合格	2027 年 7 月	
12	安全阀 1	---	ADA242795-001	合格	2025/8/14	
13	安全阀 2	---	ADA242795-003	合格	2025/8/14	
14	安全阀 3	---	ADA242795-005	合格	2025/8/14	
15	安全阀 4	---	ADA242795-007	合格	2025/8/14	
16	压力表	23-06205609	TL05-1-24076336	合格	2025/1/25	桐 乡 市 计 量 检 定 中 心
17	压力表	210808759	TL05-1-24050474	合格	2024/11/08	
18	压力表	24061802	TL05-1-24080587	合格	2025/2/8	
19	压力表	24061801	TL05-1-24080588	合格	2025/2/8	

质量检测设备：显微镜、维氏硬度计、显微维氏硬度计、布氏硬度计、洛氏硬度计、光谱仪、颗粒度分析仪、清洁度采集仪、卧式/体式显微镜、影像仪、轴类光学扫描仪、粗糙度仪、圆柱度仪、轮廓仪、圆度仪、三坐标、齿轮测量仪等。

能源计量设备：水表、电表、（压缩空气）流量计、（天然气）流量计等。

公司配备有足够的人员，包括管理人员、技术人员、品质人员、设备管理人员、市场人员、财务人员、生产管理及操作人员等，人力资源满足公司运营和体系运行需要。

2) 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。

企业通过教育和培训，确保相应人员具备应有的能力和意识。查企业制定的培训计划已按进度完成。企业相关人员基本具备相应能力和意识，但仍需提高。

查持证上岗人员资质保持：企业涉及到的特种作业人员主要有电工、叉车司机。提供有资质证书。抽查部分证书，记录信息如下：

序号	姓名	性别	工种	操作证号码	有效期至
1	陈迁	男	叉车司机（N1）	431121198212300019	2024 年 10 月
2	黄庆付	男	叉车司机（N1）	411521198911015717	2026 年 9 月
8	茹见	男	低压电工作业	T330184198201180016	2027 年 5 月 13 日

查能源体系内审员资质，未能提供有效的证据，开具不符合。

3) 信息沟通:

《信息交流控制程序》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。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:

公司在咨询老师的帮助下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、管理制度等。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。

企业能源体系运行时间较短，程序文件与企业实际运行相符性不高，应在后续运行中不断修正和完善程序文件，提高其适用性。已于末次会和企业进行了沟通。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

齿轮和轴的制造所涉及的能源管理活动。

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，双环传动（嘉兴）精密制造有限公司 的
■能源管理体系：

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：王琳，张磊，强兴，张锐

王琳 张磊 强兴 张锐



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。