

项目编号：20005-2025-QE 20008-2024-O-2025

管理体系审核报告

(再认证审核)



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）再认证 50430（EC）

环境管理体系（EMS）再认证

职业健康安全管理体系（OHSMS）第一次监督审核

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）： 陈政，张心

报告日期： 2025年01月08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
■ 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：张心 陈政



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	O:审核员	2024-N1OHSMS-3230067	O:18.01.04,19.05.01,29.12.00
			Q:审核员	2024-N1QMS-3230067	Q:18.01.04,19.05.01,29.12.00
			E:审核员	2024-N1EMS-3230067	E:18.01.04,19.05.01,29.12.00
B	陈政	组员	O:实习审核员	2024-N0OHSMS-1301648	O:29.12.00
			Q:实习审核员	2023-N0QMS-1301648	Q:29.12.00
			E:实习审核员	2023-N0EMS-1301648	E:29.12.00
C	张心	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-4207381	Q:18.01.04,19.05.01,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨健、郭明星、张思思等	向导	受审核方
2	无	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据职业健康安全管理体系,质量管理体系,环境管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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:

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018,Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E:

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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 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: 2025年01月06日 上午至2025年01月08日 上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年07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):

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。

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 一阶段审核情况(适用时)

于年月日- 年月日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:

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: 供销部 Q8.5.1f 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: 2025年1月11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12月25日前。

2) 下次审核时应重点关注:

生产、检测设备和特种设备的管理、管理评审、内审的深入、产品生产过程控制、文件记录填写与保存管控、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:

管理体系基本健全, 领导能够重视, 各部门基本能够贯彻执行体系文件。

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, 生产和服务提供过程控制, 特殊过程的确认还需加强, 本次审核针对销售服务过程未实施确认, 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、受审核方基本情况

- 1) 组织成立时间: 2015年07月08日, 体系实施时间: 2024年07月04日
- 2) 法律地位证明文件有: 营业执照、特种设备生产许可证。
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数: 16人。



倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息):无

4) 范围内产品/服务及流程:

阀门、防爆型执行器生产工艺流程图:合同确认—产品策划—原材料/采购检验—零件加工—产品装配—产品检验—入库—交付—售后服务。

仪器仪表及配件的销售:联系客户—业务洽谈—合同签订—采购产品—检验—产品销售—客户签收—售后服务。

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方,并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量、环境和职业健康安全管理体系时,确定需要应对的风险和机遇,以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果,增强有利影响,预防或减少不利影响,实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境和职业健康安全方针:“以技术为先导,以质量求生存,以品种促发展,以信誉争市场,持续改进,为用户提供安全可靠的产品”。管理方针包含在管理手册中,符合标准要求。经总经理批准,与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境,在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。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。现场抽查

《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》,内容包括:

公司质量、环境和职业健康安全目标:

质量目标:

- a) 采购产品合格率为 100%。
- b) 产品(包括零部件)一次交检合格率达 98%
- c) 顾客服务满意率达 95%。
- d) 保持内审、管理评审,利用纠正和预防措施持续改进质量管理体系的有效性。

环境、职业健康安全目标:

- a) 火灾事故为 0;
- b) 固体废弃物处置率 100%;
- c) 意外伤害事故为 0;
- d) 机械伤害事故为 0;
- e) 安全环保事故为 0。

抽查 2024 年 1 月至 12 月以来,质量、环境和职业健康安全目标已经完成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》,针对所有重大环境和危险源等制订管理措施,有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查预防火灾管理方



案,内容包括:目标/指标:火灾事故为0。控制措施:1)工作场所及办公场所进行火灾隐患检查;2)定期检查灭火设施;3)易燃易爆品分类存放,专人看管;4)制定应急预案,对人员进行预案培训和演练。

负责部门:综合部。投入资金2000元。完成时间:2025年10月,质量环境安全目标和管理方案已经实现。再抽查其他管理方案,内容类似,符合要求。

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。依照GB/T19001-2016标准,结合实际情况,围绕质量方针、质量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。

查见,体系变更情况变更:自2024年7月特殊审核至今,体系变更情况:管理目标、管理方针变更。为了确保获得合格产品和服务,确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有:操作人员以往多年的工作经验(员工过去所有的),特别是岗位作业人员的操作技能;管理经验;销售作业指导书;检验作业指导书等。外部来源获取有:顾客提供的产品信息;国家、行业标准等。组织知识予以存档保管,在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势,企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

编制《环境因素识别与评价程序》、《危险源识别与评价程序》,符合实际和标准要求。查看和查阅《环境因素识别评价表》,包括:固废排放、火灾、资源消耗、能源消耗等。抽查《重要环境因素清单》,包括:1)潜在火灾;2)固废(含危废)排放;3)噪声排放3项。查看和查阅《危险源识别评价表》,包括:火灾、触电伤害、机械伤害、滑倒摔伤、物体打击、中暑伤害等。抽查《不可接受风险清单》,包括:1)火灾;2)触电;3)机械伤害3项等。识别充分适宜和合理。

编制了《法律法规与其他要求控制程序》等,符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求:《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《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》、《GB16297-1996大气污染物综合排放标准》、《GB12348-2008工业企业厂界环境噪声排放标准》等。均有有效版本,符合要求。

上次审核发现的生产技术部Q7.1.5a)/09.1.1条款不符合项得到改善。

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

产品实现的过程和活动的管理控制情况:

为产品实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

严格按照要求进行了合同评审以确保能满足客户需求。

对供方/外包方进行了评价确保采购的产品满足生产和顾客要求,提供长沙隆昌电子科技有限公司、天津市谊友阀门控制设备有限公司、常熟市维特隆自动化仪表厂、温州恒泰钢业有限公司、重庆鑫繁博物流有限公司等供方/外包方的评价记录,对供方/外包方管理有效。

对全体人员进行了体系文件培训、技能培训;配备相应的基础设施、人员、场地,经观察满足产品实现需求。生产技术部根据合同、电话订货合同策划安排生产班次、顺序、调度人员原材料进场,提供生产计划。

原材料检验、过程检验、成品检验能控制各检验项符合要求。

关键过程:销售过程,需严格按照销售作业指导书提供服务,主要控制产品质量、价格、交付日期、售后服务等。

重要审核点的监测和绩效:



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。公司针对本次现场审核时发现发现公司上墙的管理方针、管理目标与管理手册中描述内容不一致，对管理手册进行了修改并打印更换，并对全体员工进行了宣贯。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 12 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。

特种设备：1吨行走式钢丝葫芦1台、行车2吨1台、储气罐1个（容积1.0m3、工作压力0.84Mpa、介质：空气），货运电梯1部。其中行走式钢丝葫芦、行车和储气罐的规格型号按相关规定不需年检，提供有货运电梯有效年检报告（由厂房出租方重庆现代建筑智慧产业园开发建设有限公司提供），见附件。货运电梯日常管理由厂屋出租方负责管理。

查储气罐配套的安全附件压力表、安全阀的检定或校验记录，提供有压力表校准证书编号：CQZS24073257D008，检验机构：重庆世通仪器检测服务有限公司，检验日期：2024年7月17日，检定结论：符合要求。

安全阀校验报告，编号：重校阀字 202440685，检验机构：重庆市特种设备检测研究院，校验日期：2024年7月30日，下次校验日期：2025年7月29日。校验结果：合格。储气罐及配套压力表和安全阀校准或校验报告内容见附件。

出示了《2025年1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	2025.1.26
隔爆型阀门电动执行机构	LFZB30/IM	20 台	2025.1.26
手动球阀	Q341F-63C DN100	4 台	2025.1.26
手动截止阀	J41H-25C DN50	50 台	2025.1.26

。。。。

编制：况忠明 审核：杨明发 批准：杨明忠 2024年12月25日

查看现场：

生产现场观察，正在生产的产品为：1) 手动球阀、规格：Q341F-63C DN100、生产数量：4 台；2) 手动截止阀、规格：J41H-25C DN50、生产数量：5 台；3) 旋启式止回阀 H44H-50-16、生产数量 3 台；各工序均在进行；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) 手动球阀产品包括阀体、阀盖、阀座、阀杆、球体、密封件、支架等。

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： $\phi 150*30$

加工尺寸：外圆 $\phi 145*$ 台阶 $\phi 76^{+0.06}_{-0.106}*3.5$ ，调头车外圆 $\phi 145*$ ，孔 $\phi 49$ 、 $\phi 46.5$ ， $\phi 90^{+0.087}$

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 $\phi 106$ 钻孔 4- $\phi 9$ 、4- $\phi 15*14$ 。中心距 $\phi 120$ 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：阀盖

1. 工序：车削加工

材料：WCB, 坯料尺寸： $\phi 263*\phi 90*46+\phi 258*\phi 90*35+\phi 124*\phi 90*75$

加工尺寸：

1.1 粗车；操作人：李万祥

三爪夹持工件车小外圆车外圆 $\phi 252$ 、平面，长度尺寸 153. 法兰厚度 32, 孔 $\phi 98$. 调头、三爪夹持车 $\phi 257$ 外圆。平面。外台阶 $\phi 187x13$ 。长度尺寸 150. 法兰厚度 30；车内台阶 $\phi 138x13$. $\phi 120x8$ 。

设备：普通车床

操作：员工李万祥先检查毛坯是否有加工余量，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，粗加工完成后用游标卡尺、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。

1.2 精加工；操作人：胡讯

外圆 $\phi 255*$ 台阶 $\phi 185^{+0.17}_{-0.285}*13$ ，内台阶 $\phi 160^{+0.145}_{-0.245}$ ，法当厚度 28、端面总长 149。车通孔 $\phi 100$ ，内台阶 $\phi 140x13$ 、内台阶车端面槽 $\phi 122^{+0}_{-0.615}*9$ ， $\phi 103^{+0.14}_0*3$ 调头车外圆车总长 148、法兰 $\phi 250x30$ ，车台阶 $\phi 162x2$ 、内台阶 $\phi 150x4.5$ 。

设备：数控车床

操作：员工胡讯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，精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：阀盖

材料：WCB,

加工尺寸：套钻孔模具 100 内孔 $\phi 255$ 一端钻孔 8- $\phi 22$ 、中心距 $\phi 200$ 。 $\phi 250$ 一端钻孔 8- $\phi 26$ 、中心距



φ215

操作：员工唐方利先检查半成品是否合格，再按作业指导书规定要求选取φ22mm、φ26mm、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。

四、生产产品：阀杆

1、工序：车削加工

材料：20Cr13,

1.1 粗车；

三爪夹持锻件外圆中φ32、车平面。打两端中心孔。

三爪夹持锻件大外圆中40、顶车外圆 $\phi 32^{+0.5}_{+0.4} * 189$

设备：普通车床

操作：员工李星先检查毛坯是否有加工余量，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，粗加工完成后用游标卡尺、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。

1.2 精车外圆。

精车阀杆外圆车削尺寸：三爪夹外圆顶车外圆， $\phi 40^{-0.025}_{-0.087} * 26$ 、调头车中

$\phi 32^{-0.08}_{-0.145} * 191$ 。总长度尺寸215

设备：数控车床

操作：员工廖华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、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： $24^0_{-0.13} * 20$

设备：钻立铣床

作：员工王小华检查，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。

五、生产产品：止推环

1、工序：车削加工

材料：30408,

精车外圆车削尺寸：钻孔φ31 车孔 $\phi 32^{+0.16}_0 * 11$ ， $\phi 45^{-0.08}_{-0.24} * 15$ 、台阶 $\phi 37^{-0.08}_{-0.142} * 5$ ，切断总厚度10，调头车中平面总厚度9.5

设备：数控车床

操作：员工李中华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、尺寸进行检验，操作流程符合规定要求。

六、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

七、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，起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路现象。
 - 2) 用绝缘电阻表测量绝缘电阻不低于50MS。

操作工：杨健

六、组装工序

生产产品：旋启式止回阀 H44H-50-16

依据：作业指导书

设备：锉刀、夹钳、扳手、敲击扳手、铜棒、榔头等

操作：

- 1) 将阀体、阀瓣、摇臂、阀盖、支架等打磨、去毛刺清洗干净，检查密封面。
- 2) 安装阀瓣摇臂部装：将阀瓣、摇臂用螺母连接配钻孔，装配开口销。摇臂与支架用销轴连接装为一体。
- 3) 用螺栓将支架安装固定在阀体上；阀瓣、摇臂灵活无卡阻。
- 4) 总装阀盖、阀体：在阀体密封槽内装配冲中道垫片，再将阀盖与阀体连接，用双头螺栓压紧。

检查试验工序

依据：《作业指导书》

设备：试压机、水槽、压力表等

- 1) 1.5倍进行水压强度试验，保压不小于15s；
- 2) 密封试验：确定介质流动方向、从介质流动反方向打压，试验压力1.1倍进行气压密封性试验，保压时间不小于1分钟；无泄漏。气密试验0.6MPa保压时间不小于1分钟。

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：唐健



七、调试工序

依据：《作业指导书》

设备：万用表、力矩测试装置、耐压实验装置等

调试项目：执行器

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。

另查看，手动球阀、旋启式止回阀、隔爆型阀门电动执行机构的生产工艺与产品要求基本一致，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行走式电动葫芦、行车、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，查见手动拖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。现场查看行走式电动葫芦、行车、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《ZXQ8-52/105P-340驱动气缸及控制系统设计项目》设计开发资料。经查符合要求。

产品的监视和测量：公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

一、来料检验，依据原材料检验标准：

1、查《进料验收单》：

1) 时间：2024.08.10 产品：电动执行器壳体 LFZB30/IS；

检验项目：规格、型号、数量、外观等。

验收结论：合格 检验员：郭明星

2) 时间：2024.08.05 产品：钢化玻璃透明件

检验项目：规格、型号、数量、外观等。

验收结论：合格 检验员：郭明星

3) 时间：2024.08.03 产品：接线盘

检验项目：规格、型号、数量、外观等。



验收结论:合格 检验员:郭明星

4) 时间:2023.08.02 产品:O型密封圈

检验项目:规格、型号、数量、外观、尺寸等。

验收结论:合格 检验员:郭明星

5) 时间:2023.07.02 产品:透明胶

检验项目:规格、型号、数量、外观、尺寸等。

验收结论:合格 检验员:郭明星

6) 时间:2024.12.23 产品:截止阀阀瓣;

检验项目:规格、型号、数量、外观等。

验收结论:合格 检验员:巫伟兰

7) 时间:2024.12.26 产品:截止阀阀体 DN25 PN16

检验项目:规格、型号、数量、外观等。

验收结论:合格 检验员:郭明星

8) 时间:2024.12.22 产品:阀杆

检验项目:规格、型号、数量、外观等。

验收结论:合格 检验员:郭明星

9) 时间:2023.12.23 产品:填料,螺栓等

检验项目:规格、型号、数量、外观、尺寸等。

验收结论:合格 检验员:郭明星

。。。。

二、产品生产过程检验:

1、依据《生产作业指导书》、《产品图纸》、产品标准进行过程检验,主要对产品的组装后调测过程进行检验。

查见《调试检验表》

1) 产品:隔爆型阀门电动装置

工序:装配工序

检验内容:1、外观;表面平整、有无刮痕、凹陷;2、内部有接线端子排提供电气连接;3、接地端子和标志符合标准规定。4、隔爆结合面尺寸和配合间隙符合标准规定,5抗冲击试验合格。

结论:合格

检验员:郭明星

时间:2024.08.15

2) 产品:手动截止阀 J41H-16RL DN25

工序:装配工序

检验内容:1、外观;表面平整、有无刮痕、凹陷、无气泡,龟裂等缺陷;2、承压件强度:1.5倍进行水压强度试验,保压不小于3分钟;3、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。

结论:合格

检验员:郭明星

时间:2024.12.28

三、抽成品检验

依据产品标准及生产工艺指导书对手动球阀、截止阀产品进行成品检验

1) 见:《成品检验记录》

出厂检验(公司依据产品标准对性能和外观进行检验):

产品:手动截止阀,规格型号:J41H-16RL DN25 数量:40,全检。

检验项目:	标准要求	检验结果
外观检查;	1) 表面平整、有无刮痕、凹陷、无气泡,龟裂等缺陷	合格 40 件



2) 标牌、标志及警告标志等信息清晰无误

合格 40 件

承压件强度： 阀体等承压件应按公称压力的 1.5 倍进行水压强度试验。

合格 40 件

保压时间不小于 2min,持续示验时间内应无变形, 破裂及渗漏。

气密性： 外密封承压件和所有连接处应按公称压力的 1.1 倍进行气压密封

合格 40 件

试验, 保压时间不应小于 2min,应无可见泄漏、内密封。

检验员：郭明星, 日期：2024 年 12 月 29 日

产品：隔爆型阀门电动装置, 规格型号：LFZB30/IS 数量：5, 全检。

检验项目： 标准要求

检验结果

整机结构检测, 按照 GB/T3836.1-2021GB/T3836.2-2021 有关条款;

1) 接地端子盒标志符合规定

合格

2) 标牌标志符合规定

合格

3) 内部有接线端子排提供电气连接无误

合格

4) 隔爆结合面尺寸和配合间隙符合标准规定

合格

冲击试验：外壳, 引入装置, 透明件, GB/T3836.1-20226.4.2 有关条款;

外壳、引入装置在+20℃承受质量为 1kg 的试验物体, 垂直落下高度为 0.7m 的冲击试验。透明件分别在 +101℃.-45℃承受质量为 1kg 的试验物体, 垂直落下高度为 0.4m 的冲击试验。结果无损坏。

检验结论：该批产品以符合 GB/T3836.1-2021GB/T3836.2-2021, , GB/T3836.1-20226.4.2 技术要求

检验员：郭明星, 日期：2024 年 8 月 15 日。

查委外检验情况：负责人讲近一年无产品质量监督抽查情况, 提供有以下产品的委外型式试验报告。

1、提供有闸阀、止回阀、截止阀和球阀的型式试验报告, 抽查截止阀型式试验报告, 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。

2、提供有《隔爆型阀门电动装置》CCC 监督检验报告, 报告编号:2404J017, 检验日期 2024 年 4 月 15 日, 检测单位: 国家防爆电气产品质量检验检测中心/南阳防爆电气研究所有限公司, 检测结论: 合格。报告具体内容见附件。

3、提供有《隔爆型阀门电动执行机构》CCC 认证证书, 证书编号 2021312307000225, 颁发日期 2023 年 4 月 24 日, 有效期至 2026 年 8 月 18 日, 认证单位: 南阳防爆电气研究所有限公司, 认证结论: 符合 CNCA-C23-01:2019《强制性产品认证实施规则防爆电气》和 CNEX-C2301-2019《强制性产品认证实施细则 防爆电气》的要求。

组织的质检工作均为授权的质检员进行检查。

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》, 由供销售领导进行评审, 并下发至生产车间和检验人员。生产技术部部门存档。

销售服务过程: 观察各工序一洽谈、合同评审、销售服务、产品交付等工序的员工操作符合要求, 经询问对销售技巧、产品质量要求、销售任务要求均清楚, 仪器仪表及配件的销售过程在受控条件下提供, 销售产品质量经顾客验收合格。

公司仪器仪表及配件销售服务对象主要为环保、化肥、石油机械等企业提供服务, 未开展零售服务。目前销售的流程固定不变, 无需策划新的营销方式, 后期如果增加将按照标准要求, 根据客户的要求设计开发策划新的销售流程。

特殊过程的确认: 公司将销售服务过程确认为特殊过程, 需定期进行确认。查2024年度特殊过程确认实施情况, 未提供其实施确认证实。已开具不符合项报告, 需整改。

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。抽查隔爆型阀门电动执行



机构、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、应急管理規定。

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 100 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。企业取得有固定污染源排污登记回执，有效期：2024 年 07 月 09 日至 2029 年 07 月 08 日。

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 10 月 15 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-12 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 11 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。自管理体系运行以来，没有发生火灾事故及其它安全事故。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024 年 12 月 20 日-21 日进行了 2024 年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。经与内审员李万祥、张思思面谈，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。

对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024 年 12 月 30 日进行了 2024 年的管理评审，杨明忠总经理主持，管理者代表和各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

本次评审改进项为：加强现场各区域分区管理，整理公司区域内各类标识，提高产品的可追溯性。

查，管理评审改进计划书，由综合部负责在 2024.12 月底完成对相关培训人员培训工作，并对培训有效性进行了评价。提供培训记录表由综合部于 2024 年 12 月 31 日组织对生产技术部人员进行针对 ISO9001:2015 标准及程序文件的内容进行培训，总经理对改进措施进行了验证。

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。

经与总经理王世荣进一步的沟通了解，其对管理评审的实施过程、评审内容及与改进相关的决策和措施基本知晓，但还需进一步加强培训和理解。

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

对采购物料的不合格品视情况退货处理；产品交付、使用中发发现的不符合，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



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。如产品或服务质量、交期、价格、售后服务等的要求及变更。

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):

现有人员 16 人, 生产车间面积 1170 平米、办公面积 400 平方米、物料库房面积 100 平方米、成品在车间划区域存放; 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、电脑、网络储存器、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、液压阀门试验机、超声波测厚仪、耐压测试仪、数显扭矩仪、安全阀、压力表等。环境职业健康安全设备设施: 消防栓、灭火器、垃圾桶等。特种特备: 1 吨行走式钢丝葫芦 1 台、2 吨行车 1 台、储气罐 1 个、货运电梯 1 部。

2) 人员及能力、意识:

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》, 从教育、培训、经历、能力进行要求, 并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价, 目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通:

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性, 涉及体系运行过程及管理等多方面, 通过沟通促进过程输出的实现, 提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品, 提供宣传资料及相关产品信息。对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

4) 文件化信息的管理:

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括: 管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围, 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。记录格式按照文件控制要求进行管理, 记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认, 体系文件符合标准要求, 体现了行业和企业特点, 有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。

四、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: 无变化

3) 管理体系: 有变化, a) 体系覆盖人数由 15 人, 变更为 16 人;



b) 管理方针调整, 管理目标更新。

- 4) 资源配置:无变化
- 5) 产品及其主要过程:无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无变化
- 7) 外部环境:无变化
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无变化
- 9) 联系方式:无变化

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合为生产技术部Q7.1.5a)/09.1.1条款, 经本次审核验证均整改且无类似不符合情况出现。

六、认证证书及标志的使用

现场查见, 认证证书及标志主要用于资质和宣传, 未见违规使用情况。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

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。

八、审核组推荐意见:

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
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

推荐再认证注册

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, 推荐再认证注册。

不予推荐



北京国标联合认证有限公司

审核组:杨珍全 张心 陈政



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。