

项目编号：21054-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：安徽倍西自动化仪表有限公司

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）：柳芳

审核组员（签字）：伍光华，周涛

报告日期：2025 年 01 月 18 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：柳芳

组员：伍光华 周涛



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
	柳芳	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1479229 2024-N1EMS-1479229 2024-N1OHSMS-147922 9	
	伍光华	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3219448 2023-N1EMS-3219448 2023-N1OHSMS-321944 8	Q:18.01.04,19.05.01 E:18.01.04,19.05.01 O:18.01.04,19.05.01
	周涛	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-5072033 2024-N1EMS-4072033 2024-N1OHSMS-407203 3	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	徐永伟、高文美、徐留桂	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：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等

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：
GB/T3765-2008 卡套接头一般要求、GB/T7737 针型阀标准、GB/T12459-2017 对焊式管件、GB/T14383-2021
承插焊及螺纹管件、GB/T1226-2013 一般压力表、JB-T5325-1991 均速管流量传感器、HG/T 21584-1995 磁
性液位计、JB/T 8803-1998 双金属温度计、IEC60751 热电阻/热电偶

f) 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：2025年01月17日 上午至2025年01月18日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年06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）：

变更前：

Q：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）
生产销售

E：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）
生产销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）
生产销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后：

Q：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）
生产

E：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）
生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）
生产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 天长市铜城镇工业园区纬一路

办公地址：安徽省天长市铜城镇车站北路倍西仪表

经营地址：安徽省天长市铜城镇车站北路倍西仪表



多场所 安徽省天长市铜城镇乔田社区乔坝路 99 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 2025 年 1 月 16 日-2025 年 1 月 16 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：

企业人数、地址、多场所、产品标准、环境因素、危险源、内审、管评、应急准备

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（2）项，涉及部门/条款:综合部、生产部

QEO7.2 E8.1

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 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 2026 年 1 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

企业人数、地址、多场所、内审、管评

3) 本次审核发现的正面信息：

公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉；一运行控制保持较好；一完成了目标考核；一完成了内审并针对发现的不符合进行了整改，本次审核未发现企业内审的问题重复出现；一完成了管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定了控制措施；一资质保持有效。一资源（人、财、物）充分，能保证管理方针和目标指标及管理方案的实现；

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和销售过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方目前处于发展阶段，公司内审管评的有效性、消防安全的重要性对于企业来说至关重要，存在一定的质量、环境和职业健康安全管理体系运行控制的风险，本次审核开具不符合 1 项。



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：2017 年 02 月 21 日体系实施时间：2024 年 06 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照：91341181MA2NDOLF9X

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

范围内产品/服务及流程：

阀门管件生产流程：

材料准备---加工成型---焊接组装---表面处理---质量检测---包装入库

自动化仪表生产流程：

材料准备---零件加工--焊接---组件组装--装配--检测--表面处理--包装入库

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

企业主要进行仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产

服务流程经现场确认与实际一致如下：

仪表阀门管件生产流程：

材料准备---加工成型---焊接组装---表面处理---质量检测---包装入库

关键过程：无

需确认过程：焊接

特殊过程：焊接

外包过程：部分运输、计量器具校准

自动化仪表生产流程：

材料准备---零件加工--焊接---组件组装--装配--检测--表面处理--包装入库

关键过程：无

需确认过程：焊接

特殊过程：焊接

外包过程：部分运输、计量器具校准

不适用条款：无。

1、建立了各过程的准则：有原材料采购技术要求、过程检验规程、生产现场管理规定、环保产品设计规范、油漆库房管理制度、产品售后服务制度等，适宜可操作。

**2、资源提供情况：**

1) 主要生产设备：自动数控车床、钻铣加工中心、进口氩弧焊机、疲劳机、激光焊机、激光打标机、恒温箱、自动调校台（低压）、自动调校台（高压）、现场发泡机、真空抽灌装置、自动充油机、高效率枪钻（深孔）机、超声波清洗机、电容储能焊机、高压超压测漏台、打印机、办公电脑等。

2) 检测设备：精密真空表、精密压力表、千分尺、数量卡尺等

3) 特种设备：压力表、安全阀

4) 人员：体系人数 25 人

3、过程实施控制：建立了各项管理制度，确保各准则得到实施；

4、保持、保留的成文信息有：管理手册、程序文件、管理制度、设备日常保养记录、各工序操作记录、检验记录等。

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

提供检测设备清单，主要检测设备有精密真空表、精密压力表、千分尺、数量卡尺等，基本满足目前生产检测要求。

抽查精密真空表检定证书，编号 Ya-2405016

型号/规格：-0.1-0MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心

抽查精密压力表检定证书，编号 Ya-2405015

型号/规格：0-0.1MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心

抽查精密压力表检定证书，编号 Ya-2405014

型号/规格：0-0.16MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心

抽查精密压力表检定证书，编号 Ya-2405013

型号/规格：0-0.25MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心

抽查精密压力表检定证书，编号 Ya-2405012

型号/规格：0-0.4MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心



抽查精密压力表检定证书，编号 Ya-2405011

型号/规格：0-60MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心

抽查精密压力表检定证书，编号 Ya-2405010

型号/规格：0-40MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心

抽查精密压力表检定证书，编号 Ya-2405004

型号/规格：0-10MPa

检定日期：2024 年 5 月 7 日

检测机构：滁州市技术监督检测中心

监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

企业无需使用计算机软件用于产品的监视和测量。

公司目前主要从事仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产

生产部负责产品的设计和开发。生产部负责人在从事生产技术多年，能力满足产品的设计和开发需要。符合

公司自成立以来，仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产，均依据销售合同和企业标准，不需要进一步细化顾客的要求，对仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产的设计缺陷不负责。组织策划了仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产的设计和开发的相关规定，近一年以来公司一直按销售合同和企业标准要求为顾客提供仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产，生产工艺和流程成熟固定无变更。查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）的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。各过程要求符合标准要求。策划了《设计开发控制程序》内容符合要求。公司所生产紧固件及其金属配件的项目均已定型，检测过程中，不对项目进行更改，所服务内容没有进行设计和开发相关工作。但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不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新项目时，公司将按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保检测的安全性、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。

生产工艺流程：



仪表阀门管件生产流程：

材料准备---加工成型---焊接组装---表面处理---质量检测---包装入库

关键过程：无

需确认过程：焊接

特殊过程：焊接

外包过程：部分运输、计量器具校准

自动化仪表生产流程：

材料准备---零件加工---焊接---组件组装---装配---检测---表面处理---包装入库

关键过程：无

需确认过程：焊接

特殊过程：焊接

外包过程：部分运输、计量器具校准

公司依据客户订单，下达生产计划。

现场查看到 2025 年 1 月 17 日生产计划单。

压力表 规格：Y-100BF -0.1-0.6MPaA 数量 15 台

2025 年 1 月 16 日生产计划单

热电偶 规格：XHWRN-K; 数量 2 支

2025 年 1 月 14 日生产计划单

阀门管件 规格：PN160 1/4" NPTM-1/8"OD 316 等 数量 38 台

2025 年 1 月 12 日生产计划单

液位计（顶装式磁翻板）规格：L=3000mm,介质循环水，密度 1，材质 304 数量 1 台

2025 年 1 月 14 日生产计划单

脱盐水流量计 规格：BST-LWGY-DN32 数量 1 台

.....等等

现场审核抽查各类产品关键工序控制情况：

公司目前从事仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产。

加工成型工序（仪表阀门管件）：主要使用设备：数控车床床、清洗机，操作人：杨德全，要求：操作工经培训后上岗，执行机加工作业指导书，要求：尺寸误差±0.1mm，现场用千分尺、游标卡尺等测量设备，实际操作符合要求。

组装（仪表阀门管件）工序：主要使用设备：扭力扳手、机用台、等，操作人员：戴子文、孙建龙，按加工图纸，无毛刺，光洁度符合要求，实际操作符合要求。

表面处理工序（仪表阀门管件）：使用设备：超声波清洗机，操作人：朱晓芬，要求：时间 30 分钟，实际操作符合要求。



质量检验工序（仪表阀门管件）：使用设备：试压机，要求：压力 1.6-40MPaA，保压时间 30 分钟，操作人：张成，实际操作符合要求。

包装入库工序（仪表阀门管件）：使用设备：打包机等，操作人：杨茂萍，要求：数量及规格符合生产计划，实际操作符合要求。

焊接工序（仪表生产）：使用设备：氩弧焊机，试压机，要求：保压 30 分钟无漏油，压力在量程的 1.3 倍，操作人：孙兵，实际操作符合要求。

组件组装工序（仪表生产）：使用设备：螺丝刀，要求：连杆间隙不超过 8um，游丝不能乱，操作人：杨仕娟，实际操作符合要求。

标定检测工序（仪表生产）：使用设备：标准压力表、校验台、螺丝刀等，要求示值误差在精度范围内、指针平衡、表盘洁净等项目进行检验，操作人：杨仕娟、朱月峰，实际操作符合要求。

包装入库工序（仪表生产）：使用设备：打包机等，操作人：杨茂萍，要求：数量及规格符合生产计划，实际操作符合要求。

观察到以上工序操作均符合操作文件要求。

企业对焊接过程进行了确认，确认时间 2024 年 6 月 28 日。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求，详见 Q8.1。

质检人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

1、进货检验：检验依据进料检验标准

主要原材料包括：接头、机芯、表壳、法兰、无缝管、电路版等，对各材料进行抽查，有进货检验记录，

抽查 2024.6.18 日进货检验记录，产品电路版，检验项目外观、尺寸、数量等项，检验结果：合格，检验员：周玉瑶。

抽查 2024.12.27 日进货检验记录，产品无缝管，检验项目外观、质量、数量等项，检验结果：合格，检验员：周玉瑶。

抽查 2024.9.23 日进货检验记录，产品机芯，检验项目外观、尺寸、数量等项，检验结果：合格，检验员：周玉瑶。

抽查 2024.3.9 日进货检验记录，产品法兰，检验项目外观、质量、数量等项，检验结果：合格，检验员：周玉瑶。

抽查 2024.11.27 日进货检验记录，产品表壳，检验项目外观、规格、数量等项，检验结果：合格，检验员：周玉瑶。

查到了无缝管、电路版、法兰等原材料的合格证明书，结果合格。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：检验依据图纸、检验作业指导书，

提供了过程巡检记录单，内容包括产品名称、工序名称、型号规格、日期、检验项目要求、检验结果、



检验员等。

抽 2024 年 9 月 22 日压力表产品过程检验记录，对示值、外观进行了检验，检验结果：合格，检验员：李大娟。

抽 2024 年 10 月 11 日管阀件产品过程检验记录，对外观、尺寸进行了检验，检验结果：合格，检验员：戴子文。

抽 2024 年 10 月 6 日温度计产品过程检验记录，对绝缘、电阻进行了检验，检验结果：合格，检验员：李大娟。

抽 2024 年 11 月 17 日流量计产品过程检验记录，对通径、未值、材质进行了检验，检验结果：合格，检验员：李大娟。

抽 2024 年 12 月 13 日液位计产品过程检验记录，对未值、安装距离、材质、磁极进行了检验，检验结果：合格，检验员：李大娟。

3、成品（出厂）检验：检验依据检验作业指导书、客户技术要求等

提供了各类产品的成品检验记录单，主要包括紧固件及其金属配件成品检验记录单。

抽查 2024.12.2 日阀门管件（二阀组）成品检验记录单，对压力、尺寸、密封、满足图纸要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员张成。

抽查 2024.8.5 日阀门管件（二阀组）成品检验记录单，对对压力、尺寸、密封、满足图纸要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员张成。

抽查 2025.1.7 日压力表成品检验记录单，对主要示值、量程要求等进行了检验，判定结果：合格，检验人员李大娟。

抽查 2024.11.24 日双金属温度计成品检验记录单，对主要示值误差、量程范围等进行了检验，判定结果：合格，检验人员李大娟。

抽查 2024.11.23 日磁翻板液位计成品检验记录单，对主要示值、回差、误差等进行了检验，判定结果：合格，检验人员李大娟。

抽查 2024.9.3 日流量计成品检验记录单，对主要流量、压力、温度、电流、示值误差、重复性等进行了检验，判定结果：合格，检验人员李大娟。

另抽查了其他各类产品的检验报告，基本同上符合要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

1、产品第三方检验：

提供 2024 年 7 月 10 日工业热电偶检验报告 1 份，检测单位：天长市市场监督检验所

提供 2024 年 7 月 10 日一般压力表检验报告 1 份，检测单位：天长市市场监督检验所

提供 2024 年 7 月 10 日工业铂热电阻检验报告 1 份，检测单位：天长市市场监督检验所

提供 2023 年 8 月 21 日液位变送器检验报告 1 份，检测单位：沈阳产品质量监督检验院

提供 2023 年 9 月 6 日一体化温度传感器检验报告 1 份，检测单位：沈阳产品质量监督检验院

提供 2023 年 9 月 6 日压力变送器检验报告 1 份，检测单位：沈阳产品质量监督检验院

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，



产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《管理运行控制程序》、《废弃物处理规定》、《环境保护管理规定》、《消防管理规定》、《职业卫生管理规定》、《劳动保护管理规定》、《生产现场管理规定》、《环境作业指导书文件》、《职业安全健康管理体系作业指导书》、《应急预案》等。

审核组现场查看控制过程如下：

1、废水管控：

主要是生活废水，生产过程无废水产生。

生活污水进入化粪池处理后排入村镇污水管网集中处理。

2、废气管控：

主要是焊接和打磨产生的废气，现场查看废气排放量很少，在各生产区域上部安装排风扇处理。

3、噪声管控：

生产过程在打磨、切割等工序设备运行产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，有效降低噪音排放。

员工佩戴耳塞、口罩等防护用品进行作业；在现场审核时车间噪音较小，对周边噪音影响不大。介绍说未收到相关投诉情况及处罚情况

4、固废管控：

公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；

办公固废主要是墨盒硒鼓等，由综合部统一处理，一般是交供应商回收，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。

生产过程中主要为下料、机加产生废边角余料、磨光产生的金属粉尘，集中收集卖给供应商；

提供了2024年6月至2024年11月环境安全检查记录表，检验结果合格。检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约钢材，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时木材还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：

公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。

8、安全防护：

公司给员工发放手套、口罩、耳塞、工作服等劳保用品。

9、现场运行控制：



现场巡视两个车间办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，各车间均配有灭火器。查看到车间各处灭火器，处于有效期内。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，各工序人员佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等安全防护用品作业。

各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

原料库和成品库堆放整齐，库内有领用发放单，总经理批准，库内按要求配置了灭火器，定期开展安全消防检查，管理符合要求。

行车使用过程中，员工佩带有安全帽，进行了检验符合要求后，使用行车。基本符合要求

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。

介绍说，生产、办公人员都是附近的村民，下班后回家吃饭，公司无食堂。

各车间安装有应急灯和应急出口指示。

车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。

企业策划有《风险管理控制程序》《风险和机遇应对措施》，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。

编制有《危险源辨识及风险评估与风险控制程序》、《环境因素识别与评价控制程序》，符合标准要求和企业实际。

编制了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识及风险评估与风险控制程序》，符合标准要求和企业实际。

查看《环境因素识别评价表》，主要包括：纸张的消耗、水、电的消耗、电池、办公用品消耗、旧家俱、旧电脑等办公设备、打印机硒鼓废弃、复印机废粉、复印机废粉、废旧电池、废日光灯管、废磁盘、废计算器、生活垃圾固废的排放、包装物、废纸排放、火灾的发生、线路老化、生活污水排放、电脑辐射、空调、打印机噪音、电器开关不良或漏电；线路老化、临电故障、违规用电；布料、线头等易燃物引起的火灾等。

重要环境因素包括：固废排放、火灾、废气排放。

查看《危险源辨识和风险评价表》，主要包括：电脑显示器辐射、空调氟的泄漏、电脑辐射、复印机废粉的排放、复印机光的辐射、热水器或其他高温物体、座椅松散跌倒、线路老化、电器故障、短路、线路用电超负荷违规操作 漏电伤人、设备运行噪声、物料掉落砸伤、安全标志损坏或掉落、生产过程中员工操作失误、设备操作不当，割伤划伤、机械操作时注意力分散、疲劳作业、电动机及电器设备的外壳未按规定接地、电线或电路绝缘包覆破损、电线潜在短路、漏电、材料堆放不整、超高、搬运货物时压伤扭伤等。

抽查《不可接受风险清单》，包括：火灾、触电、机械伤害等，并制定了相对应的措施。

提供《风险和机遇识别与评估分析表》，针对于不同的风险和机遇，拟定对应的举措。



客户：

风险：客户对产品标准提高，以及对供应周期和售后服务的期望值提升，给公司质量和售后管理提出新的要求

机遇：市场竞争的加剧，公司管理水平的提升，会给公司带来潜在的发展机遇

应对措施：生产部加强与客户进行质量标准制定的沟通 统一双方的标准和检测方法。

员工：

风险：人员流动大，导致人力资源不足或者有有能力的人员流失，导致公司知识和技术的流失；

机遇：目前主要人员还算稳定，各项绩效考核能顺利开展，为公司的发展提供一个比较好的基础。

应对措施：综合部做好人员的储备，防止人员流失后给公司带来的风险；积极参与行业会议，了解最新的行业动态和行业知识，确保公司知识不流失。

.....

基本符合要求。

制定了《采购控制程序》

出示了《合格供方、外包方名录》供方、外包共 8 个单位、外包方评价表，

供方名称	供应产品	首列日期
江阴市华晨塑料制品有限公司	100 型铝方常温	2024. 06. 05
合肥皖科智能技术有限公司	智能 Hart 板卡	2024. 06. 05
天长市志昊机电配件有限公司	表壳、接头	2024. 06. 05
天长市珺瑞仪表有限公司	Pt100 芯片	2024. 06. 05
日照昊瑞橡塑有限公司	密封圈、PC 面、塑壳	2024. 06. 05
天长市扬子电器配件厂	标牌	2024. 06. 05
昆山市鸿丰仪器仪表有限公司	弹簧管	2024. 06. 05
绍兴市上虞神州仪表成套设备有限公司	铠装丝	2024. 06. 05
顺丰快递	产品运输（外包）	2024. 06. 05
德邦物流	产品运输（外包）	2024. 06. 05

.....

共 39 家合格供方。

采购信息主要记录有：物资采购计划、采购合同、入库单产品进货检验记录等。

销售部和生产部根据对供方为公司提供产品和服务能力的要求，制定并按照选择、评价和重现评价的准则对供方和外包方进行评价和选择。根据《物资采购计划表》采购物资。

出示了 2024. 7-12 的《物资采购计划表》

抽 2024. 7. 12 《物资采购计划表》内容：物资名称：密封圈、PC 面、塑壳等；数量：100 个；批准：徐永伟；审核：高文美；填表：李大娟

跟踪此计划查采购合同，2024. 7. 13 合同供方日照昊瑞橡塑有限公司 采购清单内见采购计划内的内容。

跟踪此采购合同查入库单 2024. 7. 13 供应单位、品名、数量等均符合计划要求；材料保管员：孙兵；跟踪此采购合同有产品进货检验记录。

采购过程、信息控制、产品的验证均符合标准要求。

编制了《销售管理制度》等，策划合理，内容符合标准要求和企业实际。



公司与顾客建立了沟通的渠道，在产品合同销售过程的前、中、后三个不同阶段，以充分准确的了解顾客的要求，满足顾客的合理要求。合同签订前了解顾客需求，解答顾客疑问；合同执行过程中与顾客沟通合同进展，了解可能发生的变化，完成后做好顾客满意度调查。发现问题及时进行沟通。

1) 公司首先明确了顾客对产品的质量要求、数量、价格等明示要求。

2) 确定了产品的法律法规要求。（产品质量法、产品标准等要求）

3) 确定了公司的附加要求（送货、三包等）

公司合同记录于《合同台帐》中，合同可以覆盖认证范围抽查与客户签订的订单/合同：

查 1：2025.1.2 签订的工业品买卖合同，

顾客：江苏双木测控技术有限公司

主要产品，温度变送器。合同明确了产品名称、规格、数量、单价、交货期、运输、包装、质量、验收等要求。

提供了合同评审记录，评审内容包括：生产能力、设备能力、价格等，评审时间：2025.1.2，有评审人员签字等

查 2. 2025.1.03 签订的产品销售合同

顾客：四川千字天自动化工程有限公司

产品包括：压力表，数量以实际提货数量为准，包括：产品名称、规格型号、数量、交货期等，内容详细清晰

合同明确了产品名称、规格、数量、单价、交货期、运输、包装、质量、验收等要求。

提供了合同评审记录，评审内容包括：生产能力、设备能力、价格等，评审时间：2025.1.2，有评审人员签字等

还阅见了其他销售合同和合同评审记录，合同评审日期均在合同签订之前，符合要求

查 3. 2024.1.06 签订的产品销售合同

顾客：厦门联风自动化科技有限公司

产品包括：隔膜耐震压力表、膜盒压力表、压力表，数量以实际提货数量为准，包括：产品名称、规格型号、数量、交货期等，内容详细清晰

合同明确了产品名称、规格、数量、单价、交货期、运输、包装、质量、验收等要求。

提供了合同评审记录，评审内容包括：生产能力、设备能力、价格等，评审时间：2024.1.6，有评审人员签字等

查 4. 2024.8.08 签订的产品销售合同

顾客：航智中仪(北京)自动化有限公司

产品包括：磁翻板液位计、不锈钢耐震压力表、不锈钢压力表等，数量以实际提货数量为准，包括：产品名称、规格型号、数量、交货期等，内容详细清晰

合同明确了产品名称、规格、数量、单价、交货期、运输、包装、质量、验收等要求。

提供了合同评审记录，评审内容包括：生产能力、设备能力、价格等，评审时间：2024.8.6，有评审人员签字等

查 5. 2024.11.16 签订的产品销售合同

顾客：濮阳裕丰机电化工有限公司

产品包括：脱盐水流量计，数量以实际提货数量为准，包括：产品名称、规格型号、数量、交货期等，内



容详细清晰

合同明确了产品名称、规格、数量、单价、交货期、运输、包装、质量、验收等要求。

提供了合同评审记录，评审内容包括：生产能力、设备能力、价格等，评审时间：2024.11.10，有评审人员签字等

还阅见了其他销售合同和合同评审记录，合同评审日期均在合同签订之前，符合要求

查 6. 2024.12.27 签订的产品销售合同

顾客：四川星恒束科技有限责任公司

产品包括：卡套外螺纹直通接头、卡套直通接头、卡套三通、卡套外螺纹直通接头、卡套弯通穿板接头、内螺纹直通接头、卡套气源球阀，数量以实际提货数量为准，包括：产品名称、规格型号、数量、交货期等，内容详细清晰

合同明确了产品名称、规格、数量、单价、交货期、运输、包装、质量、验收等要求。

提供了合同评审记录，评审内容包括：生产能力、设备能力、价格等，评审时间：2024.12.25，有评审人员签字等

还阅见了其他销售合同和合同评审记录，合同评审日期均在合同签订之前，符合要求

与部门负责人交谈了解，公司与顾客签订的合同/订单在履约过程中未发生过变更情况，暂不涉及产品和服务变更评审或信息传递等情况的记录。

产品和服务的要求符合标准。

制定了《顾客满意程度测量程序》，公司于 2024 年 7 月 30 日以满意度调查表的方式向 3 家顾客进行了，发放 3 份，回收 4 份；

调查项目：实物质量、服务质量、交付及时性等

经对顾客满意度调查结果统计：顾客满意度为 92%，满足质量目标 $\geq 85\%$ 的要求

顾客不满意的项目为：交货及时性，其他项均比较满意，

对此项不满意进行了分析，由于现市场需求量增大，人员、设备等资源不足

措施：招聘各部门所需的人员，增加新设备，更换陈旧落后的设备

顾客满意度达到目标要，到目前无顾客投诉现象发生。

企业对销售的服务质量定期进行检查，提供销售服务质量检查表，同时对业务员有业务员销售考核表。

目前未发现公司出现违规现象，无被动性绩效的监视和测量。

目前企业生产过程主要采用精加工，生产数量不大，主要生产设备数控机床，生产过程中几乎无废气产生，现场生产噪声很小。生产过程中产生的废机油极少量，企业集中收集后主要用于设备的维护保养。

焊接过程主要采用氩弧焊，几乎无噪声，废气的产生极少，机加工过程无焊接。

已建议企业为员工提供福利性体检及职业健康体检。

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，内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划，策划于 2024.09.30 日进行质量、环境、职业健康管理体系的管理评审。

查《管理评审计划》，目的：是为了保证公司的质量/环境/安全管理体系有效性、充分性和适宜性，确保



质量/环境/安全管理体系持续有效的按 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准的要求运行。

查程序文件，公司按标准要求编制有《内部审核控制程序》，规定内部审核的目的、范围、频次、方法等，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：2024 年 9 月 11 日

目的：验证本公司的质量 / 环境 / 安全管理体系是否符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准、组织适用的法律法规和公司管理要求；了解公司管理体系运行的基本情况，评价管理体系文件与 GB/T19001-2016 IDT ISO9001:2015 GB/T24001-2016 IDT ISO14001:2015 GB/T45001-2020 IDT ISO45001:2018 标准的符合性及运行的有效性。

评审覆盖本部门涉及的所有标准条款。再抽查其他部门的 2024 年度内审计划，内审计划覆盖公司所有部门及所有条款。内审员经过标准培训，内审员审核了与自己部门无关的区域，符合要求。

经查已按计划实施内部审核活动，有首、末次会议签到表。本次内审共开一般不符合项 1 个，不符合事实陈述：已进行跟踪验证和关闭，符合要求。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关部门负责人汇报本次审核结果。

抽查《内部审核报告》，明确了审核目的、审核依据、审核范围等，审核结论为：公司的质量、环境、职业健康安全整合型管理体系已按标准要求建立并已正常、有效运行，未发生环境、职业健康安全事故，基本符合内审计划安排和标准的要求，并得到较有效实施和保持。

在与内审组组长徐留桂沟通和另一内审员高文美进行交流，对内部审核过程中的程序和要求(如内审输入要求、输出要求)，回答也不够全面，存在能力不足，已在 7.2 开出不符合。

管理评审按计划进行实施，由总经理徐永伟主持进行。

管理评审书面输入内容有：

内部质量环境安全体系审核的结论及其改进措施的效果；与质量/环境/职业健康安全管理体系相关的内外部因素的变化；过程的业绩和产品质量的符合性；法律法规的遵循情况；方针、目标、指标和管理方案的执行情况以及是否需要更改进行评估；质量环境安全管理体系的建立和实施情况；市场信息、相关方的反馈信息；外部供方的绩效；对内部审核结果、不合格及采取纠正和预防措施的有关信息；组织机构、管理职能是否合适和协调；资源配置是否适当；可能影响质量环境安全体系的策划和变更，如包括与组织环境因素、危险源有关的法律法规和其他要求的发展变化；应对风险和机遇所采取措施的有效性，风险和机遇的变化；组织的环境绩效和安全绩效改进的建议；相关方交流的信息或抱怨。

提供《管理评审报告》，评审结论:管理体系运行基本符合标准要求。



总经理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，管理评审后提出问题改进计划。基本符合要求。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况退货处理，目前为止没有终检不合格服务，不执行特殊放行。客户发现不合格，一律由业务综合部进行评判。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现服务不合格现象采取原因分析，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。

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：

现经营地址：安徽省天长市铜城镇车站北路倍西仪表；

多场所：安徽省天长市铜城镇乔田社区乔坝路 99 号

安徽省天长市铜城镇车站北路倍西仪表，办公面积 539 平米，主要用于办公及自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）的生产，主要部门有综合部、生产部；安徽省天长市铜城镇乔田社区乔坝路 99 号，面积约 990 平米。主要用于仪表阀门管件的生产。

现场查看，营业执照在有效期内，并提供有两场所的租赁合同。

现场查看，公司体系人数 25 人。办公场所面积：约 100 平方，生产区域面积：约 1450 平方

特种设备：压力表、安全阀

测量设备：精密真空表、精密压力表、千分尺、数量卡尺

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：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务



等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

管理体系文件由综合部组织编写，总经理批准发布实施，综合部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合部根据管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产

E：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：仪表阀门管件(不含压力管道元件)、自动化仪表成套设备（压力仪表、温度仪表、液位仪表、流量仪表）生产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，安徽蓓西自动化仪表有限公司的

☒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：柳芳 伍光华 周涛



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。