

项目编号：10719-2023-QEO-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：山西铸炬真空技术工程有限公司

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）： 温红玲

审核组员（签字）： 马国强

报告日期： 2025年1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
■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：温红玲

组员： 马国强



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	温红玲	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-3210533	Q:18.02.01
			E:审核员	2023-N1EMS-2210533	E:18.02.01
			O:审核员	2024-N1OHSMS-2210533	O:18.02.01
B	马国强	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1351037	Q:18.02.01
			E:审核员	2024-N1EMS-1351037	E:18.02.01
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1351037	O:18.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王旭阳/王凤全/梁永培	向导	受审核方

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，进行第一次监督审核 证书暂停后恢复 其他特殊审核请注明：

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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法、山西省环境保护条例、



山西省安全生产条例、山西省消防条例等。

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：

GB/T 37752.1-2019《工业炉及相关工艺设备 安全 第1部分：通用要求》、GB/T 10067.45-2014《电热装置基本技术条件 第45部分：真空淬火炉》、GB/T 10067.47-2014《电热装置基本技术条件 第47部分：真空热处理和钎焊炉》、GB/T 10067.101-2023《电热和电磁处理装置基本技术条件 第101部分：真空电热和电磁处理装置的通用要求》、GB/T 10067.46-2014《电热装置基本技术条件 第46部分：罩式电阻炉》、GB/T 10067.1-2019《电热设备基本技术条件 通用部分》、GB/T 10067.2-2019《电热设备基本技术条件 炼钢电弧炉》、GB/T 15318-2010《热处理电炉节能监测》、JB/T 8195.3-1999《间接电阻炉 ZR系列真空热处理和钎焊炉》、JB/T 8195.4-1999《间接电阻炉 ZC系列真空淬火炉》、JB/T 10550-2006 真空技术 真空烧结炉、JB/T 2851-1992《工业电炉温度控制柜》、JB/T3648.1-1994《电阻炉用耐火制品试验方法》、JB/T 13677-2019《真空技术 金属粉末注射成型真空烧结炉》、T/CWAN0091-2023《Al₂O₃陶瓷与钢真空钎焊技术规程》、JB2251《电阻炉基本技术条件》、GB9452-2003《热处理炉有效加热区测定方法》、GB/T 40816.1-2024 工业炉及相关工艺设备 能量平衡测试及能效计算方法 第1部分：通用方法等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年01月11日 下午至2025年01月12日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月30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：工业电炉的组装

E：工业电炉的组装所涉及场所的相关环境管理活动

O：工业电炉的组装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：山西省临汾市襄汾县汾城镇西中黄南门口向南 200 米路东厂房

办公地址：山西省临汾市襄汾县汾城镇西中黄南门口向南 200 米路东厂房

经营地址：山西省临汾市襄汾县汾城镇西中黄南门口向南 200 米路东厂房

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：未在规定时间内进行监督审核。

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：未使用

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：



查收到《关于管理体系认证证书暂停的通知》后，企业组织相关人员进行培训学习，并进行体系运行自查，自查结论：体系运行正常。经本次审核验证，体系运行正常，等整改完成后，可解除暂停，恢复证书使用。

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：

综合部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2 能力

GB/T45001-2020/ISO45001:2018 标准 7.2 能力

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2月13日前提提交审核组长。

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11月25日前。

- 2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证：特种设备管理；监视和测量设备管理；EO运行策划；EO9.1.1绩效监视和测量；产品设计和开发控制；生产和服务提供控制；产品放行控制。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，环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量意识等较好。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体系过程能有效予以控制。
- 2) 风险提示：人员环境与安全意识欠缺，需加强培训，提高人员环境安全意识。

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

公司及部门质量、环境和职业健康安全目标及考核:

公司总目标:	完成情况
① 生产加工合格率 \geq 95%;	100%
② 顾客满意度 \geq 95%;	97 %
③ 火灾事故发生次数为 0;	0
④ 固废分类回收处置率 100%;	100%
⑤ 触电事故发生次数为 0;	0
⑥ 噪音排放达标;	100%
⑦ 意外伤害发生次数为 0;	0

各部门分解目标及考核:

查提供有综合部、生产部分解目标，提供有考核情况均已完成。

基本符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 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)

资质符合性:

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

现场查提供有固定污染源排污登记回执，登记公司名称仍为山西铸炬仪器制造有限公司，与负责人沟通，安排进行重新登记，并承诺登记一出来，就发给本次审核组长。

目标考核情况:

查提供有公司总目标和各部门分解目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度:

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度 97%，达到公司目标要求。

人员/能力/意识:

综合部对人力资源进行识别和控制，会同各部门做好培训需求调查，根据培训需求编制培训计划。

提供《人力资源管理程序》及《年度培训计划》，包括培训需求、培训计划、培训实施、培训效果评估等内容。综合部根据各部门的需要配备管理体系运行所需的人员。

查《人力资源管理程序》及《岗位任职要求》，制定相关人员的职责和权限相关文件化信息，确定配备所需的人员资源，各级各层人员能力、意识、岗位定员、部门人员职责、权限、相互关系等进行了清晰要求并做了沟通，以有效实施体系并运行和控制其过程。

提供有员工花名册，目前公司共有员工 15 人，包括各部门负责人、管理人员、操作人员等，满足公司运行需要。各部门人员配备基本充分，基本符合要求。

公司对各岗位能力规定的要求包括了专业技能、岗位资格、能力、工作经验等。对人员素质必须满足任职要求，确定受其控制的工作人员所需具备的能力，岗位全过程操作人员的能力确定，主要是经培训、合格上岗，基于适当的教育、培训或经历，确保这些人员是胜任。

抽查关江宽、王俊杰、王凤全等均满足任职要求。

经确认，关键/特殊过程：焊接、电气接线、联调与测试过程；需确认过程：焊接、电气接线、联调与测试过程；查看有关键/特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.1.25，符合策划要求。

查见“2024 年度培训计划表”、“2025 年度培训计划表”，2024 年度培训计划内容包括管理体系意识培训、



QEO 标准知识培训；环境因素、危险源识别培训、QEO 内审核知识、审核技巧知识培训，应急预案培训；各部门职责权限、规程培训；公司管理制度培训；法律法规培训；中华人民共和国产品质量法培训；相关方需求培训；销售流程规范培训等。2025 年培训计划内容包括 QEO 标准知识培训；管理手册、程序文件和管理制度等文件培训，管理体系意识培训培训；QEO 内审核知识、审核技巧知识培训；各部门职责权限、规程培训；环境因素和危险源识别培训培训；法律法规培训；中华人民共和国产品质量法培训；相关方需求培训应急预案培训等。

抽查：培训记录

2024.1.17, 管理体系意识培训、QEO 标准知识培训。培训老师：刘老师，参加人员：全体人员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：刘老师。

2024.3.20, 环境因素、危险源识别培训。培训老师：王士杰，参加人员：全体人员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：王士杰。

2024.6.17, 各部门职责权限、规程培训。培训老师：王士杰，参加人员：全体人员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：王士杰。

2024.4.15, QES 内审核知识、审核技巧知识。培训老师：刘老师，参加人员：内审员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：刘老师。

2024.5.12, 应急预案培训。培训老师：王士杰，参加人员：全体人员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：王士杰。

根据培训计划安排，组织持续进行相关知识培训。

抽查人员资质，提供有特种作业人员证书——低压电工证：段红文、周齐勋，焊工证：关江宽，叉车司机证：王士杰，均在有效期内。

抽查内审员能力：查内审员关江宽、王旭阳经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；

现场与内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚（△）。

通过学习、宣传等方法使在组织控制范围内的相关工作人员知道质量方针；相关的质量目标；员工对质量/环境/职业健康安全体系有效性的贡献，包括改进质量环境绩效的益处；不符合质量环境和职业健康安全管理体系要求的后果。

询问综合部负责人王旭阳，知道公司方针，知道所在的工作岗位的质量目标，也了解自己的工作好坏会影响组织质量/环境/职业健康安全体系的有效运行。

综合部对培训的需求识别及实施控制过程基本有效，符合要求。

产品实现的策划：

《管理手册》、《生产和服务过程运作控制程序 ZJYQ-CX-07》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

1、策划了公司工业电炉的组装工艺流程：

原料/外委机加件验收——部件加工（①炉体制造：切割下料——折弯成型——焊接炉壳——铺设隔热层与耐火层②加热元件安装③辅助系统加工）——组装与集成（①机械组装②电气接线③控制系统调试）——联调与测试（①空载测试②负载测试③安全检测）——防腐处理（其中喷漆外包）——包装入库——交付验收

经确认，

关键/特殊过程：焊接、电气接线、联调与测试过程；

需确认过程：焊接、电气接线、联调与测试过程；

外包过程：机加件外委加工、喷漆、产品运输。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.1.25，符合策划要求。

2、产品执行标准：

GB/T 37752.1-2019《工业炉及相关工艺设备 安全 第 1 部分：通用要求》、GB/T 10067.45-2014《电热装置基本技术条件 第 45 部分：真空淬火炉》、GB/T 10067.47-2014《电热装置基本技术条件 第 47 部分：真空热处理和钎焊炉》、GB/T 10067.101-2023《电热和电磁处理装置基本技术条件 第 101 部分：真空电热和电磁处理装置的通用要求》、GB/T 10067.46-2014《电热装置基本技术条件 第 46 部分：罩式电阻炉》、GB/T 10067.1-2019《电热设备基本技术条件 通用部分》、GB/T 10067.2-2019《电热设备基本技术条件 炼



钢电弧炉》、GB/T 15318-2010《热处理电炉节能监测》、JB/T 8195.3-1999《间接电阻炉 ZR 系列真空热处理和钎焊炉》、JB/T 8195.4-1999《间接电阻炉 ZC 系列真空淬火炉》、JB/T 10550-2006 真空技术 真空烧结炉、JB/T 2851-1992《工业电炉温度控制柜》、JB/T3648.1-1994《电阻炉用耐火制品试验方法》、JB/T 13677-2019《真空技术 金属粉末注射成型真空烧结炉》、T/CWAN0091-2023《A1203 陶瓷与钢真空钎焊技术规程》、JB2251《电阻炉基本技术条件》、GB9452-2003《热处理炉有效加热区测定方法》、GB/T 40816.1-2024 工业炉及相关工艺设备 能量平衡测试及能效计算方法 第1部分：通用方法等。

3、规定了产品质量目标，编制了数控折弯机、激光切割机、焊机等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料验收入库单、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需办公设备：电脑、打印机。

生产设备有：数控折弯机、激光切割机、焊机、组装工作台等。

检测设备有：压力真空表、温控表、流量计、电流表、铠装热电偶、电压表、钢直尺、钢卷尺。

特种设备有：叉车。

环保安全设备：焊烟净化器、灭火器、垃圾桶等。

6、提供有出货清单、出货检验报告。

运行策划和控制基本符合要求。

产品和服务的要求：

管理手册中 8.2 规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

综合部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

综合部负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审，确定顾客/法律法规及公司的要求，若存在差异，确保相关事项得到解决，评审过程记录在《合同确认评审记录》，评审后由管代签字汇报总经理批准。

公司主要的客户：上海识捷电炉有限公司、上海识捷实业有限公司等。

查：需方：上海识捷电炉有限公司 供销合同，合同号：SGF02483，日期：2024.2.15，合同约定产品：真空回火炉-1 台（炉型：卧式。尺寸：1200*800*800mm(直径高度)；炉体结构：上部开门；等等），合同中规定了产品名称及型号、规格、数量、单价、总金额、交货时间、价格条款等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王俊杰、关江宽，审批：王士杰。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：上海识捷实业有限公司 供销合同，合同号：SGF02498，日期：2024.4.28，合同约定产品：SG-XS1400-2

立式管式炉 200*150*150mm（尖顶箱式炉，炉膛尺寸：200x150×150mm(外径*加温区长度)，壳体设计：采用双层强制风冷构造，最高温工作时外壳接近室温，等等），合同中规定了产品名称及型号、规格、数量、单价、总金额、产品要求、交货时间、价格条款等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王俊杰、关江宽，审批：王士杰。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：上海识捷电炉有限公司 供销合同，合同号：SGF02515，日期：2024.9.13，合同约定产品：真空热压炉（炉型：立式。尺寸：200*200mm(直径高度)；炉体结构：上部开门；等等），合同中规定了产品名称及型号、规格、数量、单价、总金额、交货时间、价格条款等条款，要求明确。提供《合同评审记录表》：评审人员：王俊杰、关江宽，审批：王士杰。评审结论：满足要求。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

据综合部负责人介绍：合同签订前，由综合部、生产部进行评审，报总经理批准。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查提供有对应发货单，交期满足订单要求。

产品和服务的要求控制基本符合。

**产品和服务的设计开发过程:**

经过与生产部主管沟通和现场审核发现: 公司生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员, 查关江宽、王凤全等人, 均有多年的工作经验, 对工业电炉的组装等有一定的经验, 能力满足公司设计开发的需要。

查提供有工业电炉的设计和开发记录:

设计开发输入: 客户产品规格技术要求、国家相关法律法规、国家标准、行业标准、以往的设计和开发经验等;

设计开发输出:

抽查提供有真空回火炉-1台(炉型: 卧式。尺寸: 1200*800*800mm(直径高度); 炉体结构: 上部开门; 等等)、SG-XS1400-2立式管式炉(尖顶箱式炉, 炉膛尺寸: 200x150x150mm(外径*加温区长度), 壳体设计: 采用双层强制风冷构造, 最高温工作时外壳接近室温, 等等)、真空热压炉(炉型: 立式。尺寸: 200*200mm(直径高度); 炉体结构: 上部开门; 等等)设计和开发记录, 有炉型选择(确定炉体结构(箱式、井式、卧式等)和加热原理)、热工计算(设计功率、热效率、温度分布及能耗优化)、控制系统(集成温控仪表、传感器、PLC或智能系统、PLC控制系统操作规程、使用手册)、图纸(机械结构、加工图A3 A4、电气原理图及装配图A3 A4)、物料采购配套表(机械、电气等)、加工作业指导书等。

设计和开发评审验证确认: 对控制系统设计过程进行评审、验证, 对组装与集成好的控制系统进行调试确认, 对组装好的工业电炉进行联调与测试确认(①空载测试②负载测试③安全检测)。并最终经客户处安装、联调、验收, 提供有以上设备真空回火炉、立式管式炉、真空热压炉客户验收后结算单。

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8.3条款要求进行设计开发, 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。

同时负责人介绍, 近年来, 公司生产部团队, 对产品生产工艺进行改进, 旨在提高工作效率, 节能降耗。基本符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制:

查《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求, 编制有《采购控制程序ZJYQ-CX-06》, 对由外部提供的产品、过程或服务进行控制, 确保其符合要求。

现场提供有《合格供方名单》, 由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	列入日期
1	山东鑫成旺钢铁有限公司	镀锌板	2024年4月16日
2	兆基五交化	方管	2024年4月16日
3	德清宏业晶体纤维有限公司	电阻丝炉膛	2024年4月16日
4	郑州润达高温炉业元件有限公司	加热元件 硅钼棒	2024年4月16日
5	郑州德尔信钨钼科技有限公司	加热元件 硅碳棒	2024年4月16日
6	烟台火炬特种高温陶瓷有限公司	加热元件 硅钼棒	2024年4月16日
7	温州奥斯科阀门科技有限公司	手动真空挡板阀	2024年4月16日
8	合肥科精机电科技有限公司	外包——机加件外委加工	2024年4月16日
9	新绛县和平电力器材设备厂	外包——喷漆	2024年4月16日
10	顺心捷达快运	外包——产品运输	2024年4月16日

.....

抽查 合格供方评价记录

供方名称: 山东鑫成旺钢铁有限公司, 产品名称: 镀锌板, 提供有供方调查评定表, 评价有供方资质、生产能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、业绩、售后服务等, 有评价部门、主管部门、批准意见, 评价结论: 同意继续合作。 批准: 王士杰 2024年4月16日

供方名称: 德清宏业晶体纤维有限公司, 产品名称: 电阻丝炉膛, 提供有供方调查评定表, 评价有供方资质、生产能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、业绩、售后服务等, 有评价部门、主管部门、批准意见, 评价结论: 同意继续合作。 批准: 王士杰 2024年4月16日

供方名称: 郑州润达高温炉业元件有限公司, 加热元件 硅钼棒, 提供有供方调查评定表, 评价有供方资质、



生产能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、业绩、售后服务等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。批准：王士杰 2024年4月16日

供方名称：郑州德尔信钨钼科技有限公司，加热元件 硅碳棒，提供有供方调查评定表，评价有供方资质、生产能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、业绩、售后服务等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。批准：王士杰 2024年4月16日

外包供方——机加件外委加工：合肥科精机电科技有限公司，提供有外包供方调查评定表，评价有外包供方资质、生产能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、业绩、售后服务等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。批准：王士杰 2024年4月16日。

外包供方——喷漆：新绛县和平电力器材设备厂，提供有外包供方调查评定表，评价有外包供方资质、生产能力、技术状况、检测能力、价格情况、供方信誉、样品情况、业绩、售后服务等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。批准：王士杰 2024年4月16日。

外包供方——产品运输方：顺心捷达快运，提供有外包供方调查评定表，评价有外包方资质、运输能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：同意继续合作。批准：王士杰 2024年4月16日

抽查采购控制：

查产品购销合同，供方：山东鑫成旺钢铁有限公司，合同编号：BNS2024031218，签订日期：2024年3月12日，供货内容：有花镀锌板-1.5*1250*3000-约6吨/有花镀锌板-2.0*1250*3000/20张-约1.5吨；查提供有供方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查加工承揽合同，供方：郑州德尔信钨钼科技有限公司，合同编号：DEX-2024013001，签订时间：2024年01月30日，供货内容：硅碳棒- $\Phi 12*130*190*50$ -4支；查提供有供方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查定货合同，合同号：HY20240109012/合同号：HY20240228052，签订时间：2024年01月09日/2024年2月28日，供方：德清宏业晶体纤维有限公司，供货内容：1400电阻丝炉膛- $\Phi 350*450$ -1套/500*500*500-1套；查提供有供方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查定购合同，订单号及日期：2024.12.30，供方：烟台火炬特种高温陶瓷有限公司，供货内容：硅钼棒-TCL1800,6/12*163*230*35-7支；查提供有供方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外包——机加件外委加工，产品购销合同，供方为合肥科精机电科技有限公司，合同编号：

KJJD20241226-833 签定日期：2024年12月26日，外委加工内容：法兰- $\Phi 70$ -定制水冷法兰-1只，机加件-58*5.3 硅胶圈-50只/机加件-77.5*5.3 硅胶圈-50只/机加件-97.5*5.3 硅胶圈-50只；查提供有外包供方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外包——喷漆，产品购销合同，供方为新绛县和平电力器材设备厂，2024年9月16日，送去10件机箱，2024年9月25日返回厂，2024年5月20日送去8件机箱，2024年6月10日返回厂；查提供有外包供方产品出库单、质检证明，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查外包——产品运输，提供有顺心捷达快运下单记录，抽查3份，均按质按量送达，未发生客户投诉。

采购流程基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

组织在管理手册8.5、《生产和服务过程运作控制程序 ZJYQ-CX-07》中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司工业电炉的组装的生产，通常依据客户的订单要求来确定安排生产及维修的有序进行。

- 组织通过客户合同要求、临时订单通知，生产车间通过生产部下达的生产计划获得表述产品特性的信息。
- 组织编制了工业电炉的组装的生产工艺等文件，文件中描述了各过程控制指标，作为操作人员的作业指南。
- 组织为生产服务配备了适宜的生产设备，编制了设备安全操作规程，指导操作工操作设备，观察所有设备工作正常。
- 组织为生产服务配备了可满足要求的监视测量设备。
- 组织对生产服务过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。



f) 生产部负责对产品的放行，综合部负责产品交付和交付后活动的实施，需要售后服务时由综合部负责联系售后服务工作。

g) 为生产服务过程配备了必要的设备操作人员。

h) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制；

公司策划了工业电炉的组装工艺流程：

原料/外委机加件验收——部件加工（①炉体制造：切割下料——折弯成型——焊接炉壳——铺设隔热层与耐火层②加热元件安装③辅助系统加工）——组装与集成（①机械组装②电气接线③控制系统调试）——联调与测试（①空载测试②负载测试③安全检测）——防腐处理（其中喷漆外包）——包装入库——交付验收

经确认，键/特殊过程：焊接、电气接线、联调与测试过程；需确认过程：焊接、电气接线、联调与测试过程；外包过程：机加件外委加工、喷漆、产品运输。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.1.25，确认结论：公司提供的条件完全可以满足过程要求，能够保证产品质量，确认基本符合要求。

查现场提供有 2025 年 1 月生产计划单，按照客户订单，生产任务安排有序。

现场观察：正在进行 215 炉组装

——切割下料：

查提供有下料质量控制作业指导书，与现场操作工沟通，了解切割机操作规范及切割下料时注意事项：操作工回答：注意事项有：首先看图纸确认产品所需的物料的材质、厚度，再根据工艺的要求用料，仔细检查板料是否有划伤，划伤严重的杜绝使用，工作前先检查确认设备状态良好后，按规范要求进行操作，检查测量切割后的板材尺寸，误差控制在允许范围内，检查切割边缘质量，无毛刺、变形，观察操作工现场操作、切割后尺寸、外观均符合要求。

——折弯成型：

查提供有折弯成型质量控制作业指导书，与现场操作工沟通，了解折弯机操作规范及切割下料时注意事项：操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，将切割后的板材放入折弯机中，按照设计要求进行折弯，确保折弯角度和形状一致。注意控制折弯半径，避免板材回弹影响成型精度，观察操作工现场操作符合要求。

——焊接炉壳：

查现场提供有焊接质量控制作业指导书，查焊接人员能力，提供有焊工证，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，选好焊材，要求焊丝与焊接件必须是同等材质，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作，保证箱体的外框和箱体的尺寸符合工艺要求，焊接时应采取必要的措施以防止变形，对于变形的产品要进行校正。焊道均匀，不得有咬边、气孔、击穿等焊接缺陷。观察焊条使用、焊件外观等均符合要求。

——铺设隔热层与耐火层：

查提供有铺设隔热层与耐火层质量控制作业指导书，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：工作前先根据炉体的工作温度和保温要求，选择合适的隔热/耐火材料，将隔热材料平铺在炉体的内壁或框架上，确保表面平整。将耐火纤维毡平铺在隔热层表面，确保平整。耐火层的接缝应错开隔热层接缝，避免热桥效应。分层铺设隔热层与耐火层，检查隔热层和耐火层的平整度，确保表面无明显凹凸，采用锚固件固定，观察操作工现场操作符合要求。

——加热元件安装：

查提供有加热元件分布图，现场观察操作工在电阻炉中绕制安装电阻丝、硅碳棒等，均匀分布；

——辅助系统加工：

1. 冷却系统加工

（1）冷水机组：将冷水机组安装在靠近电炉的位置，确保冷却水管道的连接方便且无过长的管道铺设。连接冷却水进水口和出水口，确保水流畅通。调试冷水机组，检查制冷效果、水温控制精度以及水泵的运行状态。观察现场操作工操作及检查均符合要求。



(2) 水冷套：将水冷套安装在电炉的炉壁或炉盖上，通过螺栓连接固定。连接水冷套与冷水机组的管道，确保密封性，防止冷却水泄漏。观察现场操作工操作及检查均符合要求。

2. 装料机构加工：将升降台安装在电炉的装料区域，通过地脚螺栓固定。调试升降台的驱动系统，确保升降平稳，无抖动或卡滞现象。观察现场操作工操作及检查均符合要求。

——组装与集成

1、机械组装：将炉体、炉门等部件精准对位，螺栓紧固。观察现场操作工操作及检查均符合要求。

2、电气接线：连接加热元件、温控仪表、电源，配置过载保护与接地装置，与操作工沟通，严格按照图纸布局，用螺栓连接固定在安装板上，与发热元件保持一定的距离，有需要操作机构的电器要与开关套保持垂直，观察现场操作工操作及检查均符合要求。

3、控制系统调试：电气负责编程 PLC 逻辑，设置 PID 参数，测试人机界面（HMI）操作。现场观察提供有 PLC 控制系统操作规程、使用手册，观察测试人机界面（HMI），测试结果符合要求。

与负责人沟通，联调与测试将会在后续进行，负责人介绍了联调与测试注意事项，提供有真空回火炉、SG-XS1400-2 立式管式炉、真空热压炉联调与测试记录，均符合要求。

与负责人沟通，防腐处理：炉壳喷漆进行外包，抽查 2 份炉壳喷漆外包及验收记录，验收结果均符合要求。查现场生产关键工序检验，与检验员沟通，熟悉关键工序检验操作注意事项，观察现场操作过程、检验试验结果均符合规定要求，并提供有检验记录，填写规范，符合要求。

现场观察以上工业电炉的组装的生产过程各工序操作均符合规定要求。

变更的控制：

顾客要求变更、法律法规变更、产品标准变更、外部供方交货不及时或质量问题、设备出现故障等变更时，需进行变更，按照文件规定实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，公司名称变更时，进行了相应评审确认后变更并通知顾客及相关方。基本符合要求。

产品的放行：

公司管理手册 8.6、《过程和产品的测量监控程序 ZJYQ-CX-10》中规定了产品和服务的放行控制，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货验收要求等。

①查进料控制：提供有《原材料验收入库单》，均符合采购进料要求。

查提供有有花镀锌板-1.5*1250*3000-约 6 吨/有花镀锌板-2.0*1250*3000/20 张-约 1.5 吨，方管-8*8*6-4 支/方管-6*6-5 支，硅碳棒-Φ12*130*190*50-4 支，400 电阻丝炉膛-Φ350*450-1 套/500*500*500-1 套，硅钼棒-TCL1800, 6/12*163*230*35-7 支，法兰-Φ70-定制水冷法兰-1 只，机加件-58*5.3 硅胶圈-50 只/机加件-77.5*5.3 硅胶圈-50 只/机加件-97.5*5.3 硅胶圈-50 只、采购/外包加工记录及原材料验收入库单，经验证供货品牌、供方产品检测报告、产品质量证明、产品外观、交付数量等与采购要求相一致，检验项次齐全，无遗漏；检验试验结果均符合规定要求，原材料验收控制符合厂验收要求。

与负责人沟通，未发生在供方现场验证情况。自上次审核以来，未发生过因原材料质量问题导致的客户投诉。

采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

（三）成品检验：

抽查 1) 提供有出货检验报告，客户名称：上海识捷实业有限公司，客户料号：SGF02498，物料名称：立式管式炉 SG-XS1400-2，出货数量：1 台，抽检数量：1 台，出货日期：2024.5.20，

检验依据：出货检查规范

项目	NO	检验内容(规格含公差)	检验结果
外观检查	1	壳体有无划痕	无
	2	门锁安装到位	到位
	3	螺丝有无松动	无



产品检查 1 电气是否正常 正常
2 铭牌,安全标志有无 有
3 配件是否带齐 是

本批判定:合格,处理方式:出货,检验员:梁永培,审核:段红文
查提供有出库清单,

货物名称	出厂编号	规格	数量	单位	出库日期
立式管式炉	SGF02498	SG-XS400-2	1	台	2024.5.20

标准配件

序号	配件类型	规格	数量	单位
1	耐高温手套	常规	1	双
2	使用说明书	常规	1	册
3	专用工具	常规	1	套
4	炉门钳	常规	1	只
5	炉门砖	常规	1	只

以上整机及配件经质检合格可出货,核准:段红文

抽查2)提供有出货检验报告,客户名称:上海识捷电炉有限公司,客户料号:SGF02515,物料名称:真空热压炉200*200,出货数量:1台,抽检数量:1台,出货日期:2024.11.20,

检验依据:出货检查规范

项目	NO	检验内容(规格含公差)	检验结果
外观检查	1	壳体有无划痕	无
	2	装配【螺丝,电子阀,真空泵】是否正确	正确
	3	装配【传感器,液压系统】是否正确	正确
	4	装配【冷却系统,传动系统】是否正确	正确

产品检查	1	功能【密封,压力,传动】	正常
	2	电气是否正常	正常
	3	铭牌,安全标志有无	有
	4	配件是否带齐	是

本批判定:合格,处理方式:出货,检验员:梁永培,审核:段红文
查提供有出库清单,

货物名称	出厂编号	规格	数量	单位	出库日期
真空热压炉	SGF02515	200*200	1	台	2024.11.20

标准配件

序号	配件类型	规格	数量	单位
1	耐高温手套	常规	1	双
2	真空系统	常规	1	套
3	使用说明书	常规	1	册
4	专用工具	常规	1	套
5	控制柜	常规	1	套
6	液压系统	常规	1	套

以上整机及配件经质检合格可出货,核准:段红文

抽查3)提供有出货检验报告,客户名称:上海识捷电炉有限公司,客户料号:SGF02483,物料名称:真空回火炉【卧式】,出货数量:1台,抽检数量:1台,出货日期:2024.3.20,

检验依据:出货检查规范

项目	NO	检验内容(规格含公差)	检验结果
外观检查	1	壳体有无划痕	无
	2	装配【螺丝,电子阀,真空泵】是否正确	正确
	3	装配【传感器,液压系统】是否正确	正确



	4	装配【冷却系统, 传动系统】是否正确	正确
产品检查	1	功能【密封, 压力, 传动】	正常
	2	电气是否正常	正常
	3	铭牌, 安全标志有无	有
	4	配件是否带齐	是

本批判定: 合格, 处理方式: 出货, 检验员: 梁永培, 审核: 段红文
查提供有出库清单,

货物名称	出厂编号	规格	数量	单位	出库日期
真空回火炉	SGF02483	1200*800*800	1	台	2024. 3. 20

标准配件

序号	配件类型	规格	数量	单位
1	耐高温手套	常规	1	双
2	真空系统	常规	1	套
3	使用说明书	常规	1	册
4	专用工具	常规	1	套
5	控制柜	常规	1	套

以上整机及配件经质检合格可出货, 核准: 段红文

客户验收:

与负责人沟通, 设备交付至客户处进行现场安装时, 派专人协助客户进行地基固定、管线连接及系统联调, 经调试客户验收合格后, 进行培训及日常操作指导、日常维护、故障排查及耗材更换(如加热元件), 后续提供持续支持, 提供远程监控、定期巡检及技术升级服务。查提供有真空回火炉、立式管式炉、真空热压炉客户验收后结算单, 符合要求。

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。

绩效的监视和测量情况:

公司编制有《绩效测量与监测管理程序 ZJYQ-CX-25》、《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》, 为保证公司质量/环境/职业健康安全体系的有效运行, 通过对管理绩效的监视与测量, 确保体系运行的有效性。

策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制, 内容基本符合要求。

综合部对管理体系的过程能力进行监视和测量, 通过内审对管理体系运行的符合性和有效性进行监测, 结论管理体系总体运行有效。详见审核 9.2 条款; 通过管理评审对管理体系的充分性、有效性和适宜性作了肯定的评价。详见审核 9.3 条款记录; 通过目标考评, 监测管理体系运行的有效性。

综合部负责过程的监视和测量, 重点考核各部门目标完成情况, 按季度进行考核, 提供有目标及考核记录; 综合部每周对环境和安全运行进行检查, 策划有环境运行检查记录表、安全运行检查记录表和员工安全教育等, 均基本符合要求。

提供了目标分解与实施表, 规定了分解部门, 分解值与采取的措施, 目标均完成。

查有环境运行检查记录: 每月检查一次, 检项目包括: 消防设施配置、水、电、材料的使用、办公用纸、废弃物分类处理等, 查 2024 年 1 月-12 的环境运行检查表, 检查情况: 均符合要求。

查有安全运行检查记录: 每月检查一次, 检项目包括: 安全规范培训, 岗位人员安全职责和能力, 防火设施, 安全防护设施等, 查 2024 年 1 月-12 月的安全运行检查表, 检查情况: 均符合要求。定期对设备进行维保, 并定期给操作工发放劳动防护用品中, 从而降低工作过程中噪声, 均进行了检查落实, 基本符合要求。包含了对车间环保和安全设施: 灭火器的检查对绩效监测的结果通过内部文件传递、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

现场查提供营业执照正本, 经营范围覆盖认证范围。

现场查提供有固定污染源排污登记回执, 登记公司名称仍为山西铸炬仪器制造有限公司, 与负责人沟通, 安排进行重新登记, 并承诺登记一出来, 就发给本次审核组长。



与负责人沟通确认，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》，工业电炉的组装属于“通用设备制造业”或“专用设备制造业”类别，其他（仅分割、焊接、组装的除外；年用非溶剂型低VOCs含量涂料10吨以下的除外）类别，不需进行环境影响评价；现场确认，受审核方生产工艺仅分割、焊接、组装，喷漆进行了外包，不需进行环境影响评价。

经现场观察确认，企业办公过程中不存在职业病危害因素。

企业定期对员工进行体检，提供有定期体检报告，均无职业病及职业禁忌症。

自体系运行以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

环境与安全的运行控制情况：

公司编制有环境、职业健康安全运行控制程序 ZJYQ-CX-29、污染物（噪声、废水、废气、废弃物）排放控制程序 ZJYQ-CX-20、节材节能控制程序 ZJYQ-CX-21、职业健康安全管理制度、消防管理制度、劳动保护管理制度、工伤事故管理制度、女工保护管理办法、员工健康检查管理办法、废弃物处置管理办法、垃圾分类管理规定、安全用电操作规范等，上述文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

查涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：项目无生产废水产生；生活污水用于厂区泼洒抑尘，无外排废水。

2、固废控制：

① 职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

② 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

3、紧急情况控制：

① 查有紧急情况发生预案包括火灾、触电伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

② 制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

③ 公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

④ 潜在火灾管控：办公区配备灭火器，禁止使用大功率等三无标识产品，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器点检表》及有效期证和年检标志。

4、资源能源管控：

办公过程注意节水、节电、节原材料，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。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

5、产品生命周期的环境管控：

公司从工业电炉的组装过程产品选型时已考虑了产品的环保性与节能性，严格按照环保等管理制度实施，控制好采购产品的环保与安全性，节约成本，生命周期终了时还可以回收再利用。

6、安全防护：提供有《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：手套、防护口罩、面罩、工服等。

7、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

8、与负责人沟通，并经现场观察确认，办公现场不涉及工作场所职业危害因素，但为确保员工身体健康，定期安排员工体检，并提供有员工体检报告，均无职业病及职业禁忌症。

9、相关方管控：提供相关方告知书，查见《相关方告知书发放记录》，发放目标包括供方、客户、附近经济开发区等；发放方式为邮件。

10、公司按月为员工办理了法规要求的各种保险，未发生欠缴情况。员工工资、补贴亦未发生拖欠现象。

提供《保险缴费证明票据》，证明为主要长期员工上社保。提供缴纳工伤保险/基本医疗保险/失业保险的缴费凭证。

11、提供有《2024 环境、安全费用投入明细》：主要有安全培训学习、消防设施、劳保物品、紧急救护用品等。

综合部在环境和职业健康安全运行控制管理基本有效，符合要求。

产品生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：该项目无生产废水产生；生活污水用于厂区泼洒抑尘。

2、废气控制：



切割粉尘：车间加强通风。

焊接烟尘：焊烟净化器收集处理，加强设备维护，车间加强通风。

2、噪声控制：

主要噪声污染源为数控折弯机、激光切割机、焊机等机械设备的工作噪声，低噪设备+基础减震+厂房隔声；现场观察项目车间及设备合理布局，通过采取选用低噪声设备，加强基础减振，厂房隔音等措施，再经距离衰减，确保噪声达标排放。

4、固废控制：

固体废物包括生活垃圾、加工过程产生的废边角料、设备维修过程的废零部件、废液压油。

生活垃圾：集中收集后，由环卫部门运走处置；

废边角料、废零部件：集中收集后，统一外售；

废液压油：循环利用，不足时添加，用于设备润滑。

职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

5、紧急情况控制：

策划有《应急准备和响应程序 ZJYQ-CX-24》，对潜在事故所在部门制定预防措施及应急措施，内容符合标准要求。

查有紧急情况发生预案包括火灾事故、触电事故、交通事故、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

6、资源能源管控：

办公过程注意节水、节电、节原材料，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。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：

公司从产品生产工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，产品生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

8、生产现场、仓储区：

现场观察，原料库、原料区、成品区、生产区分区合理，标识明确。

与负责人沟通、现场确认，识别有工作场所职业危害因素：

① 其他粉尘（产生量较小）：

a. 切割粉尘：车间加强通风。焊接烟尘：焊烟净化器收集处理，加强设备维护，车间加强通风。

b. 配备防护口罩/防护面罩并正确佩戴；

c. 设置粉尘危害及防护标识；

d. 定期进行防护培训和体检。

② 噪声：

a. 设备上选用低噪声设备；对设备采用了减振基础；

b. 定期进行设备维护保养；

c. 设置噪声危害及防护标识；

d. 配备防噪耳塞并正确佩戴；

e. 定期进行防护培训和体检。

查现场安全防护：现场操作工佩戴有防护口罩、防护手套、防噪耳塞，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如防护口罩、防护面罩、防护手套、防噪耳塞等。操作人员穿戴有工作衣、手套等安全防护用品。



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。

观察现场：固废，废零部件，集中收集。

查看固废单独存放，每班下班时统一打扫干净然后放到固废区。

经查组织的运行控制基本符合要求。

变更控制：企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更，法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，公司名称变更时，进行了相应评审确认后变更并通知顾客及相关方，符合要求。

合规性评价情况：企业于2024年5月30日进行了合规性评价，评价结论：公司遵守国家相关的法律法规，无违法情况发生。

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

经调阅相关记录确认，企业已经在2024年11月6日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了1项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

企业最高管理者在2024年11月14日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出1项改进建议，已完成整改，经验证，整改措施有效。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后期会进一步加强内审基础知识培训和实战业务。

2.4 持续改进 符合 基本符合 不符合

1) 不符合控制；

授权 关江宽 为一般不合格品处置负责人。

与负责人沟通，

提供的《不合格品控制程序 ZJYQ-CX-12》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购/外包加工检验中发现的不合格，要求及时通知采购/外包加工负责人员作退/换货处理；生产服务过程中发现的不合格品作返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。不合格品控制基本有效。

自2023年11月30日至今，环境安全方面通过检查未发生重大的环境的事件等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正 /纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。

自2023年11月30日至今，举行一次内审，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，改进正在进行中。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。查改进实施情况，已改进，验证改进措施有效，基本符合要求。

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。

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，自 2023 年 11 月 30 日至今无环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，基本符合要求。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

山西铸炬真空技术工程有限公司:

公司原名称:山西铸炬仪器制造有限公司,于 2024 年 1 月 25 日进行组织名称变更及地址变更;
变更前:

公司名称:山西铸炬仪器制造有限公司

注册地址:襄汾县汾城镇西中黄村集上小东关 16 号

生产经营地址:山西省临汾市襄汾县汾城镇西中黄南门口向南 200 米路东;

变更后:

公司名称:山西铸炬真空技术工程有限公司

注册地址:山西省临汾市襄汾县汾城镇西中黄南门口向南 200 米路东;

生产经营地址:山西省临汾市襄汾县汾城镇西中黄南门口向南 200 米路东;

2) 组织机构:无

3) 管理体系:无

4) 资源配置:无

5) 产品及其主要过程:无

6) 法律法规及产品、检验标准:无

7) 外部环境:无

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无

9) 联系方式:无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

查上次审核中不符合项整改情况,经验证,整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用

经确认,暂停期间未使用认证证书及标志,符合规定要求。

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, (山西铸炬真空技术工程有限公司) 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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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: 马国强 温红玲

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内通知受审核方，希望贵单位能够了解并予以配合。

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。