

项目编号：10390-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：江西水木机电设备有限公司

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）：李双

审核组员（签字）：

报告日期：

年月日

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：

组员：



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
	李双	组长	审核员	2022-N1QMS-1287699	18.02.01,18.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡钱平	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**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国劳动合同法、质量管理体系业绩改进指南、中华人民共和国产品质量法等。

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：生产产品无相应国家标准和行业标准，一般是按客户需求非标生产。

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04月17日上午至2025年04月18日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10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: 数字电源设备（熔炼炉一体化成套设备、电弧炉一体化成套设备、真空炉、保温炉、马弗炉、回转窑）、机械设备（自动化铸锭线、自动化浇铸机、压铸机、除尘设备、反应釜（**压力范围小于0.1Mpa**））的生产

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：江西省萍乡市莲花县工业园 A 区赛狮路

办公地址：江西省萍乡市莲花县工业园 A 区赛狮路

经营地址：江西省萍乡市莲花县工业园 A 区赛狮路

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）：反应

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 4 月 16 日 8:00- 12: 00 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：生产过程控制，供应商管理

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（1）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：**行政部/Q7.2**

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 4 月 20 日提交审核组长。

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 4 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

过程运行的符合性

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量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，



质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对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生产检验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:

受审核方目前处于成熟阶段，公司日常运行过程中的执行情况对于企业来说至关重要，存在一定的风险，本次审核不符合项 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: 2018 年 8 月 18 日体系实施时间: 2024 年 10 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总人数: 29 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）: 单班

4) 范围内产品/服务及流程:

数字电源设备:

下料—机加工—绕线—焊接—手工刷漆—装配—手工刷漆—检验入库

机械设备:

下料—机加工—部件装配—焊接—总装配—手工刷漆—检验入库

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

以方针为框架，建立了公司管理目标:

查“目标分解考核表”，显示对目标按照部门进行了分解;

质量产品合格率 $\geq 85\%$; 顾客满意度90分以上。



提供了2025.1-3月的考核记录，符合要求。

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）

公司对产品实现所需的过程进行策划。策划的内容要与质量管理体系的总要求相一致，且能够确保达到目标的要求。

产品实现由总经理陈永亮负责，包括以下几方面：

- a) 不同规格的数字电源设备和机械设备的生产应实现的质量目标、要求；
 - b) 顾客和法律法规对产品特性符合性的要求；
 - c) 针对上述产品识别并确定过程、所需关键、重点环节控制所需的作业、控制文件以及所需设备、设施、人员资格的需求；
 - d) 产品所要求的验证、确认、监视、检验活动，以及这些产品的接收准则；
- 为此产品实现过程及其产品满足要求提供证据所需的记录。

对于以上内容的策划，形成产品的质量策划以及其它产品实现所需的文件、记录。

对于特殊的产品、项目或合同要求，由供销部通知生产部进行质量策划，策划的结果形成文件，其文件主要表述质量管理体系的过程如何应用于具体的产品、项目或合同，且文件与本质量管理体系文件规定的所有其它要求保持协调一致。

保留有相关的记录，具体包括：

一、确定产品和服务的要求

- 1、顾客的合同要求：依据确定产品的数量、规格、型号、交期等。
- 2、根据客户需求、验收标准（订货协议书等）和客户图纸要求等；
- 3、质量目标和要求：产品出厂检验合格率 $\geq 85\%$ ；顾客满意度 90 以上。

二、过程及产品接收准则

生产工作流程：

- 1、数字电源设备：下料—机加工—绕线—焊接—手工刷漆—装配—手工刷漆—检验入库
- 2、机械设备：下料—机加工—部件装配—焊接—总装配—手工刷漆—检验入库

三、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件，编制了《作业指导书》、《进料检验指导书》、《出货检验标准书》等有关文件。编制了采购合同管理规定、生产现场管理规定等、提供了产品巡检记录、成品检验单等。

四、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，保持有《文件控制程序》和《记录控制程序》用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

2025年的运行过程中，各项目标均完成，运行控制有效。

《设备和过程运行环境控制程序》中，规定了设备的使用、维护、保养等要求。

主要设备有光纤激光切割机、钻床、铣床、压缩机、锥形卷板机、半自动卷板机、环保设备、打磨机、保护焊等。

量检具有钢卷尺、游标卡尺和数字电桥等。

公司办公生产地址位于江西省萍乡市莲花县工业园 A 区赛狮路，总面积约 3.7 万平米，其中办公楼一



栋共三层，一楼会为各部门办公室五间，二、三楼为接待室，面积约 500 平米。7 栋生产车间，1#车间为原材料库和下料车间，2#为生产车间，包含机加序、绕线序、焊接序、组装序、刷漆序，3#、4#、6#车间为展厅，5#、7#车间外租，1#、2#、3#车间面积各约 1720 平米。4#、5#车间面积各约 1500 平米，6#车间面积约 1600 平米。。基本满足生产、办公需要。

配置了电脑、打印机、传真机、电话、wifi 等办公设施和通讯设备。

查：设施及设备的提供及维护，

查到了设备保养计划和保养记录表，明确了设备的保养周期及保养项目。

提供有：设备保养记录表。

查 2025 年 2 月 24 日 YS-FC6025E 光纤激光切割机设备保养项目表，保养项目：清理更换机油。机械管理人员：陈一华，确认人：刘多。

查 2025 年 2 月 24 日 20HP 激光磁一体压缩机设备保养项目表，保养项目：清理更换机油。机械管理人员：陈一华，确认人：刘多。

查 2025 年 3 月 11 日锥形卷板机设备保养项目表，保养项目：清理更换机油。机械管理人员：陈一华，确认人：刘多。

特种设备：储气罐 1 个，行车三部，一部十吨、一部 2 吨、一部 2.8 吨。

生产部负责工作环境的管理，组织确定并提供了产品要求所需的工作环境。

部门负责人介绍了生产车间现场管理、生产加工、物资摆放、现场卫生等的要求。

本公司产品对环境要求一般，无特殊要求。每天上班期间，部门负责人对生产车间进行不定期检查，车间不准随意乱放私人物品，严格杜绝固废随处乱扔、设备空转、吸烟等行为发生，发现问题及时要求责任人进行整改。对做得不合格的地方进行处罚、立即改正。

生产车间环境适宜，生产车间面积适中，产品摆放场地宽敞平整，车间内设备安装合理，通风、采光效果良好，地面干净整洁无杂物。

工作环境均能满足生产合格产品的要求，未发现不良的环境因素。

总经理及生产部工程师负责人介绍说，公司根据多年经验总结，按客户的需要、市场的优秀案例，拟制图纸、生产工艺流程等确保公司产品的合格生产，并满足客户要求。

介绍说，主要按已设计好的产品进行生产，介绍说，近一年度组织现阶段对设计开发，主要是按客户的需要，进行图纸尺寸和效果图设计，经确认符合要求后，签订合同，组织生产销售。

沟通介绍说，反应釜、真空炉、倾倒感应熔炉等有新产品设计开发，其他产品多年前已完成图纸设计，各原材料等基本不变，工艺流程一致，未进行变更。

目前公司只是按照顾客要求和已设计的产品图纸、工艺流程等进行产品的生产，根据客户订单信息转化为下达生产计划，数量等。

一、抽查了倾倒感应熔炉（型号：SMJD-1000kg）产品相关研发资料。



公司在原有产品倾倒感应熔炉（型号：SMJD-800kg）基础上，调整了倾倒角度、油缸油压及基架尺寸等

查见公司 2024.6.8 日对倾倒感应熔炉产品上述新增零部件绘制了图纸、作业单，拟制人：农文合。

查见 2024.6.8 日对倾倒感应熔炉产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：陈永亮、刘多、陈丽源等。

查见 2024.6.9 日对倾倒感应熔炉生产试产，查见生产单、检验记录；验收合格，验收日期：2024.6.15 日，检验人：周道如等

二、抽查了反应釜（型号：200L）产品相关研发资料，。

查见公司 2024.12.2 日对反应釜产品各零部件绘制了图纸、作业单，拟制人：农文合。

查见 2024.12.3 日对反应釜产品图纸等资料的评审记录，评审结果：符合要求，评审人：陈永亮、刘多、陈丽源等。

查见过程记录（下料、机加工 2024.12.3；绕线、部件装配 2024.12.4；焊接 2024.12.5；总装配 2024.12.6；手工刷漆过程 2024.12.7，刘多签字）

查见对反应釜生产后的验收记录，验收合格，验收日期：2024.12.8 日，检验人：周道如等

另查见熔炼炉、真空炉产品设计开发资料基本同上。

查见如下产品图纸，多年前已拟制

熔炼炉一体化成套设备——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2022 年 5 月——拟制人：农文合

自动化铸锭线——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2023 年 7 月——拟制人：农文合

除尘设备——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2022 年 5 月——拟制人：农文合

压铸件——图纸（含部件图、安装效果图等）——拟制日期：2023 年 1 月——拟制人：农文合

介绍说，产品图纸拟制后，产品结构图近一年度未变更，部分产品外观等变更后未形成变更记录，同工程师进行了交流后续改善。

产品设计开发过程中及时更新了数据和图纸，管理较为凌乱，新单生产时与图纸、作业单等发给车间指导作业，生产完后作废，后续使用，另行打印，企业未进行归档保留纸档，仅在电脑中备份了部分产品的电子档，旧资料出现遗失情况，同部门负责人进行了交流改善。

公司主要从事数字电源设备（熔炼炉一体化成套设备、电弧炉一体化成套设备、真空炉、保温炉、马弗炉、回转窑）、机械设备（自动化铸锭线、自动化浇铸机、压铸件、除尘设备、反应釜（压力范围小于 0.1Mpa））的生产。

介绍说：数字电源设备是用于“熔炼炉一体化成套设备、电弧炉一体化成套设备、真空炉、保温炉、马弗炉、回转窑”，炉体企业自己不生产，且不涉及压力容器的生产。

介绍说，数字电源设备生产过程主要是金属件的生产及绕线，涉及尺寸规格较大的炉体，电柜外包生产回来组装。机械设备的生产过程主要是金属件的生产，其它如除尘器（高温）、手动通风蝶阀、旋转轴承、法兰、活性碳箱、传动机构、机架结构、专用链条、铝锭模具、分配鼓机构、脱模机构、加油装置、掉锭机构、标准件、电控系统）、流槽（含浇铸料）等配件采购回来组装，

介绍说，在公司内部进行部件组装，后去客户现场处进行组装成品。检验合格后客户进行验收。（去



客户处安装不在审核范围内)

数字电源设备生产工序流程如下:

下料→机加工(钻床钻孔、铣床铣槽(需要时))→绕线→焊接→手工刷漆→装配→手工刷漆→检验
入库

机械设备生产工序流程如下:

下料→机加工(钻床钻孔、铣床铣槽(需要时))→部件装配→焊接→总装配→手工刷漆→检验入库

特殊过程:焊接过程。

提供了焊接过程《特殊过程确认单》,对焊接过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认。

部门负责人介绍说,公司生产的产品无相关国家标准及行业标准,主要按客户的需求,生产员工多年从事该行业,具有较丰富的经验,非标生产。编制了生产工序作业指导书、检验规程等指导产品生产和确定产品的接收;

明确了质量目标和相关的产品特性要求:产品出厂合格率 85%、顾客满意度 90 分;根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

公司按照制定的《作业指导书》、《图纸》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有:下料单、图纸、检验记录等等。

策划的输出适合于组织的运行。

公司依据客户订单,下达生产计划。公司依据客户订单,下达生产计划。现场查看到公司各类产品生产通知单:

熔炼炉——2 套

真空炉——1 套

保温炉——3 套

回转窑——2 套

反应釜——1 套

铸锭线——1 套

除尘设备——4 套

电弧炉一体化成套设备——1 套

自动化浇铸机——1 套

压铸机——2 套

1. 下料激光切割工序:

生产真空炉(500KW),使用光纤激光切割机对 H 型钢、槽钢、铁板进行切割,尺寸 H 型钢 250*250*9*14*12、槽钢 25A*9、铁板 25mm 符合要求;作业人员:李凤林。

现场尺寸检查,符合要求。作业人员:刘多。

2、钻孔工序:

查见生产铸锭线方钢(40*100*4),选用订单及对应图纸,先进行钻孔,放入钻床上对应限位处,进行钻孔,作业员彭金伟正在检测孔径,孔径尺寸(ϕ 10 mm)检验符合要求后,流入下一工序。

另见生产浇铸机方钢(50*50*4)——使用钻床钻孔,孔径尺寸(ϕ 12 mm)过程同上。



3、绕线工序：

查见作业人员陈圣亮对保温炉 10 吨进行绕线，在坩埚外表用 16*16 铜管进行螺旋式缠绕，要求钢管间距 2 公分，有下料单、图纸，实测尺寸相一致，工艺相符合

另见对马弗炉、回转窑进行绕线，过程同上。

4. 焊接工序：

查见作业人员熊国伟对熔炼炉缠绕好的铜管用铜螺丝进行焊接，以固定铜管距离。焊接完后焊点全部进行打磨。自检外观、焊接件应平整牢固，工件外表面不允许有明显的压痕，焊接牢固平整符合要求。自检符合要求后，流入下一工序，

5. 手工刷漆工序：

查见作业人员朱海英对熔炼炉铜管表面手工刷漆。表面色泽应均匀一致，涂膜光滑，不得有明显的流挂、起粒、露底、皱皮、剥落、伤痕等影响外观的缺陷。自检符合要求后，流入下一工序，

6、装配工序：

查见作业人员邓金忠、陈益顺、陈冬莲等在组装自动化浇铸机，将购买的传动机构、机架结构、专用链条、铝锭模具、分配鼓机构、脱模机构、加油装置、掉锭机构、标准件、电控系统）、流槽（含浇铸料）等部件，手动组装，旋转紧固，安装过程工具主要使用工具：螺丝刀、扳手等，工艺要求：组装后平整，无松动，无少件，开关灵活、无干涉等。

查见作业人员陈益顺、刘小玲等在组装保温炉，将刷好油漆的炉体、焊接好的基架、柜体等部件进行组装，过程同上。

7、手工刷漆工序：

查见作业人员贺小艳对组装好的回转窑、一体化成套设备表面手工刷漆。表面色泽应均匀一致，涂膜光滑，

不得有明显的流挂、起粒、露底、皱皮、剥落、伤痕等影响外观的缺陷。

8. 检验入库：

查见作业人员刘多正在用电感量检测电弧炉、真空炉、铸锭线，确认功率大小是否达到要求，电感量与功率匹配。

另查见车间生产单及巡检记录，注明尺寸规格、数量、尺寸、材料等，进行巡检工艺过程记录，检验合格后入库。

抽查如下：

生产单、巡检记录——自动化浇铸机——检验日期：2025. 4. 2——4. 8

生产单、巡检记录——压铸机——检验日期：2025. 4. 6——4. 9

生产单、巡检记录——除尘设备——检验日期：2025. 2. 17——2. 22

生产单、巡检记录——反应釜 4 吨——检验日期：2025. 2. 19——2. 24

生产单、巡检记录——马弗炉——检验日期：2025. 2. 16——2. 22

生产单、巡检记录——直流电弧冶炉（一体化成套设备）——检验日期：2025. 2. 10——2. 15

公司编制了“采购控制程序”，规定了供方选择评价和重新评价的方法和准则。采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。

公司主要采购原材料为不锈钢材料、配用电机、透明棺罩、触摸屏、高温线、鼓风机、焊接三通、焊



接弯头等。

提供了合格供应商名册，登记了经评价合格的供应商的原材料名称、联系人电话、地址等信息，主要供应商有：

序号	供应商名称	产品
1、	湖南创元安贸易有限公司	钢材
2、	东莞合拓电子科技有限公司	电柜
3、	嘉兴皓特特种陶瓷股份有限公司	坩埚
4、	保定京涛电源设备制造有限公司	中频炉磁轭（线圈）
5、	莲花智杰电器机电有限公司	五金配件（螺丝、弹簧、开关等）
6、	临沂上合星宇液压有限公司	油缸油泵
7、	朱海洋	炉体
8、	永康市万瑞机械设备有限公司	翻砂件（铸锭模、收锌槽）
9、	晋江市新辉漆业贸易有限公司	铝粉磁漆、中灰磁（152#）
10、	河南七星铜业有限公司	铜管
11、	河北嘉聪环保机械有限高速	除尘器、手动通风蝶阀、旋转轴承、法兰、活性炭箱
.....	等等。	

查见“供方调查评价表”，对供应商的：工商注册文件及相关资质证明、可靠的设备和原料供应、生产能力满足供货/施工满足交付要求、通信和交通运输条件等项目进行评价；

抽见：

河南七星铜业有限公司——铜管——同意列入供应商名录，批准人：胡钱平

湖南创元安贸易有限公司——钢材——同意列入供应商名录，批准人：胡钱平

东莞合拓电子科技有限公司——电柜——同意列入供应商名录，批准人：胡钱平

嘉兴皓特特种陶瓷股份有限公司——坩埚——同意列入供应商名录，批准人：胡钱平

保定京涛电源设备制造有限公司——线圈等——同意列入供应商名录，批准人：胡钱平

临沂上合星宇液压有限公司——油缸油泵等——同意列入供应商名录，批准人：胡钱平

晋江市新辉漆业贸易有限公司——铝粉磁漆、中灰磁（152#）——同意列入供应商名录，批准人：胡钱平

等等

查见“合格供应商名录”，登记了经评价合格的供应商的原材料名称、联系人电话、地址等信息，上述供应商均在合格供方名录之内。

提供了各原材料、成品供货协议书/采购合同/订单/入库单，抽见：

临沂上合星宇液压有限公司——液压油缸、液压泵站——2025.02.15、2025.3.24

东莞合拓电子科技有限公司——电磁熔炼炉加热控制柜（380V 120KW、380V 160KW、380V 200KW、380V 320KW——2025.01.19

朱海洋——炉体——2025.03.13

保定京涛电源设备制造有限公司——中频电源（500KW）、中频炉磁轭（500KW）——2025.03.22



湖南创元安贸易有限公司——H型钢、槽钢、黑方管、方矩管、钢板等——2025. 4. 14

嘉兴皓特特种陶瓷股份有限公司——HU430H900 DL、HC600*等——2024. 11. 30

河南七星铜业有限公司——铜管 16*16*2、20*20*2、20*25*2 等——2024. 9. 13

莲花莲城五金机电有限公司——螺丝、电箱等——2025. 1. 6

莲花智杰电器机电有限公司——五金材料等——2025. 4. 8

晋江市新辉漆业贸易有限公司——铝粉磁漆、中灰漆、松节油等——2025. 3. 16

永康市万瑞机械设备有限公司——铝合金连续铸锭机（传动机构、机架结构、专用链条、铝锭模具、分配鼓机构、脱模机构、加油装置、掉锭机构、标准件、电控系统）、流槽（含浇铸料）——2025. 2. 24

河北嘉聪环保机械有限公司——除尘器（高温）、手动通风蝶阀、旋转轴承、法兰、活性碳箱等——2024. 10. 13

综上记录，针对外包方电柜、炉体、计量器具，采购以年度对其进行综合评价及对其产品以进货检测把关的方式进行管控，经现场核查，该外包方是 2025 年度合格供应商名录里，进货检测记录其产品都是以合格状态入库，无不良记录。

以上采购单均明确了物料名称、型号、规格、单位等；提供给外部供方的信息表述清晰、充分。

公司为确保产品监视和测量活动需要，提供并配备了监视和测量设备卡尺、卷尺等，再抽查设备的校准证书，有按策划的时间间隔对上述监视和测量资源实施校准/检定。

抽查了游标卡尺、钢卷尺、数字电桥校准证书，校准时间：2025 年 4 月 16 日，见附件。

公司使用监视资源由主要测量人员设备的保养，按说明书的要求使用人员自行负责。

查看监视测量设备使用、储存均符合要求，现场查看钢卷尺无损坏，外观完好。

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。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据产品检验标准、技术要求。

检验人员李向生等人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，询问检验员检验控制管理，知悉检验要求。

1、进货检验：

介绍说，对各材料进行抽查，有入库记录，介绍说检验外观、规格、数量、合格证等项，合格后入库，不合格退供应商处理，目前合作各供应商均为多年销售，质量稳定，无批次异常发生。

抽查见：进货检验记录

铜管 16*16*2——检验：合格——日期：2024. 9. 15

H 型钢、槽钢、钢板——检验：合格——日期：2025. 4. 14

电磁熔炼炉加热控制柜 380V 120KW——检验：合格——日期：2025. 2. 15

坩埚 OD730 H900——检验：合格——日期：2024. 12. 6

中频炉磁轭（含线圈）500KW——检验：合格——日期：2025. 3. 25

螺丝 8. 8、弹簧、开关——检验：合格——日期：2025. 1. 6

液压油缸、液压油泵——检验：合格——日期：2025. 2. 15



铸锭模、收锌槽——检验：合格——日期：2024.11.30

炉体——检验：合格——日期：2025.3.17

铝粉磁漆、中灰磁漆——检验：合格——日期：2025.3.19

除尘器、手动通风蝶阀、旋转轴承、活性炭箱——检验：合格——日期：2024.10.17

没有发生在供方处进行验证的情况。

介绍说公司收集原料的材质报告及合格证，现场查到了油漆、钢板等原材料的材质报告及合格证，结果合格。

2、过程检验：

提供了下料单、过程检验记录，包括产品名称、工序名称、日期、检验结果、数量、操作工等内容。

具体见 8.5.1 条款；

3、成品检验：查见成品检验规程

提供了各类产品检验单，

抽查 2025.3.12 日——立式熔炼炉（一体化成套设备）——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.2.10 日——直流电弧冶炉（一体化成套设备）——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.4.8 日——倾倒式真空炉——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.4.10 日——保温炉——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.2.16 日——马弗炉——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.2.26 日——回转窑——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.4.6 日——铸锭线——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.4.2 日——自动化浇铸机——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.4.6 日——压铸机——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.2.17 日——除尘设备——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

抽查 2025.2.19 日——反应釜——对外形尺寸、外观、装配要求、功率等进行了检验，判定结果：合格。

4、客户验收

公司部分产品散件出货（如：熔炼炉一体成套设备、电弧炉一体化成套设备、自动化铸锭线、自动化浇铸机、压铸机、除尘设备等），运输至客户处组装、安装。

介绍说，组装安装方式，主要由公司安排人员至客户处进行组装安装，组装安装完成后，客户验收，交付后活动主要是客户验收、客户不提供客户验收记录，如有验收不合格会电话联系销售人员，企业以客



户无反馈意见视同接收。

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。

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，文件不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品评审处理单”，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；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。工艺过程控制有序，员工经验丰富，未出现生产过程中批量不合格产品，生产质量稳定，个别不良主要是存在碰伤、喷漆不良等外观不良或安装效果不良，经过返修返工处理后，个别尺寸错误，进行了重制，现场进行了检验合格后出货。

抽查了 2025.3.6 日不合格品报告，不合格内容描述：生产熔炼炉（一体化成套设备），焊接处不平整，无打磨

处理意见：重新返工，评审人：刘多等

纠正预防措施，具体如下：返工，重新焊接、打磨；培训员工，提升员工品质意识，在新员工作业使用前进行确认各工艺参数设置符合要求后指导员工作业。

验证：已重新生产好；进行了培训。验证人：刘多 2025 年 3 月 6 日。

介绍说，产品质量稳定，销售给客户反馈满意，无退换货情况发生。

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

制定有《内部审核程序》，有效文件；

保持《不合格品控制程序》、《内部审核控制程序》，有效文件。

由组长胡钱平组织内部审核，提供有《内部体系审核实施计划》，其内容包括审核目的、范围、依据、时间等。

审核组构成：审核组长：胡钱平、审核组成员：刘多；

1. 审核时间 2025 年 3 月 3 日

2. 审核按计划进行，抽查生产部、行政部和供销部，审核记录与计划相一致

审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。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报告了审核结果。本次内审发现 1 个一般不符合项（查生产现场一堆半成品未有任何标识，类似问题还有数处。不符合 GB/T19001-2016 中 8.5.2 条款要求），已进行整改，经验证予以关闭。

内审结论为：本公司的体系运行基本符合管理体系文件的各项要求，管理体系能够持续有效运行，基本符合国家相关法律法规等相关规定，未出现严重不符合。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制。



介绍说，近一年来公司没有发生重大质量问题等情况。

现场询问内审员胡钱平、刘多，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不够熟练，内审员的能力的培训不足，不符合。

基本符合标准规定要求。查看《管理评审控制程序》，基本符合要求。

2025年3月17日在公司会议室由总经理陈永亮主持了管理评审

查看“管理评审计划”，由总经理陈永亮签发；内容包括：评审目的、评审时间、参加部门人员、评审输入内容等。

保留有管理评审计划、管理评审会议通知、评审记录、评审报告和改进措施计划等；

管理评审输入满足要求。

管理评审结论：自体系建立以来，公司的质量管理体系运行全面展开，通过新版的运行，收到良好的效果，经评审认为本公司的质量管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。已具备了认证审核的条件。

改进措施建议：

1) 进一步组织对 GB/T19001-2016/ISO 9001: 2015 标准、《管理手册》、《程序文件》的学习和培训，使与管理体系有关的人员了解和掌握标准和本公司管理体系文件的内容，特别是应该提高内审员的水平和技巧；

2) 进一步组织对相关的法律、法规、规程和规范的学习，以增强广大技术人员的质量意识；

制定有“管理评审改进措施计划”，正在实施过程中，后续监督审核进行查看改善情况。

公司管理评审目前流于形式，与管代胡钱平、供销部陈丽源等进行交流后发现，各管理人员对管理评审的流程和基本内容不太熟悉，对评审的流程、输入要求、输出要求，回答不够全面，存在能力不足的情况。开具不符合

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

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、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。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品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。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）：

公司根据管理活动、服务活动和其它支持性活动，配置了必要的充分的资源包括：人力资源，基础设施、工作环境等，确保管理体系的实施、保持和持续改进；确保和增强顾客及其它相关方的满意。

公司提供了体系运行所需要的各种资源，包括人力资源、办公设备、仪器、设备、工作环境、资金保证等，配备电脑、打印机、复印机等办公设备，现有资源能够满足要求资源的管理，考虑了目前组织现有的能力、提供资源的局限、外包的产品和服务。

2) 人员及能力、意识：

保持《人力资源管理控制程序》、《员工培训考核管理规定》等，对人力资源配备、培训计划与实施，考核与认可等予以规定。

查员工花名册公司共计 29 人，人员配置基本满足日常管理体系运行要求。

行政部对各岗位人员进行能力考核，根据结果采取措施，通常是采取培训方式。

查见“2025 年度员工培训计划”，编制：行政部、批准：陈永亮。计划开展 GB/T19001-2016/ISO 9001:2015 标准知识、概念培训、管理手册、程序文件、管理体系内审员培训、安全技术知识培训、岗位技能培训等；

查培训记录，抽见：

2025.1.4——GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准培训；

2025.2.18——管理手册、程序文件培训；

2025.2.25——管理体系内审员培训；

2025.3.4——安全技术知识培训；

等等

考核及评价记录显示以上人员经培训后，以口头问答的方式对其进行了考核，基本能明白标准的相关要求，培训达到预期的目的；

公司管理评审目前流于形式，与管代胡钱平、采购部陈丽源等进行交流后发现，各管理人员对管理评审的流程和基本内容不太熟悉，对评审的流程、输入要求、输出要求，回答不够全面，存在能力不足的情况。开具不符合

现场询问内审员胡钱平、刘多，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不够熟练，内审员的能力的培训不足，不符合。

针对不同的岗位，设置岗位描述书，具体明确对不同岗位的要求。



提供特种作业人员证书：

焊接与热切割作业证书——熊国伟——有效期至 2029. 8. 29——江西省应急管理厅

叉车证书——李向生——有效期至 2028. 3——萍乡市市场监督管理局

意识：

公司通过培训、面谈等沟通方式，提高了员工的素质，增强了主人翁的责任感，使员工认识到了自身贡献的重要性。员工对公司的方针及部门目标基本了解，并且能够意识到自己岗位对整个流程的重要性和偏离的后果。

3) 信息沟通：

组织在各部门之间建立了与体系有关的信息沟通渠道，以确保获得必要的信息，使质量管理体系正常运行，满足顾客的要求，以客户调查、满意度调查等形式收集顾客的要求和意见，必要时与质量管理部门协商处理。各部门岗位人员、顾客、供应商、外包/采购的产品和服务的外部相关方，借助于会议、微信、电话、网络、信息系统、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。公司内外部沟通的信息主要包括：顾客（合同）要求、法律法规、市场情况、产品生产过程质量状况、产品交付质量、顾客反馈、方针目标实现情况、质量管理体系有效性等。目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅，符合管理体系和标准要求。

4) 文件化信息的管理：

编制了《文件控制程序》和《记录控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等进行了规定，内容满足并覆盖标准所要求的内容，符合要求。

企业策划的体系文件主要包括：

《质量手册》，编号：A/1；编号：SMDJ/QM-A-2024，2024 年 10 月 10 日正式实施。

另程序文件 14 个，编号：SMDJ/QP-2024 A/1 2024 年 10 月 10 日正式实施，有《人力资源管理控制程序》、《文件控制程序》、《生产和服务提供过程控制程序》、《顾客满意度测量控制程序》、《纠正措施控制程序》等；

管理制度包括《销售合同管理规定》、《客户维护管理规定》、《质量检验管理规定》和《生产现场管理规定》等；

公司质量方针随手册一同发布，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。

公司体系文件运行良好，能够满足经营需要。

抽查以上体系文件，均有编制、审批人员，符合要求。

查文件发放情况：

提供了《文件发放/回收记录》，所有文件均由行政部发放，录有质量手册、程序文件等文件。

查外来文件管理，公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由行政部负责通过到主管部门、网上收集、标准发布部门进行购买，并对外来文件的识别、跟踪、控制。查到：《外来文件清单》，提供有：中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法等外来文件管理符合要求。

以上文件经识别为现行有效版本，经查基本符合要求。

管理体系文件经过总经理审批实施发布，经评审，目前文件和目录均适用。符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 数字电源设备（熔炼炉一体化成套设备、电弧炉一体化成套设备、真空炉、保温炉、马弗炉、



回转窑）、机械设备（自动化铸锭线、自动化浇铸机、压铸机、除尘设备、反应釜）的生产

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, (江西水木机电设备有限公司) 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	☐ 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:李双



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。