

项目编号：10386-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：重庆联大仪表有限公司

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）：冉景洲

审核组员（签字）：杨珍全

报告日期：2025 年 4 月 24 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：冉景洲

组员：杨珍全



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
1	冉景洲	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2267598	Q:19.05.01
			E:审核员	2023-N1EMS-2267598	E:19.05.01
			O:审核员	2024-N1OHSMS-2267598	O:19.05.01
2	杨珍全	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-3230067	Q:19.05.01
			E:审核员	2024-N1EMS-3230067	E:19.05.01
			O:审核员	2024-N1OHSMS-3230067	O:19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李小雪、孔慧芳	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,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:

《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国消费者权益法》、
《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《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:

HG/T 20615-2009钢制管法兰□Class系列)、GB/T 9142.1-2019流体输送用不锈钢无缝钢管、HG/T 4598-2014化工用靶式流量计、JJG 461-2010靶式流量计检定规程、NB/T 47013.1~9-2015承压设备无损检测、JF1590-2016差压式流量计型式评价大纲、JG 640-2016 差压式流量计检定规程、GBT2624.1-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第1部分:一般原理和要求、GBT 2624.2-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第2部分:孔板、GBT 2624.3-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第3部分:喷嘴和文丘里喷嘴、GB T 2624.4-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第4部分:文丘里管、JJG461-2010《靶式流量计》等标准。

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23日 上午至2025年04月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自年月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: 资质范围内流量计的生产

E: 资质范围内流量计的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 资质范围内流量计的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: 重庆市北碚区云福路 300 号 11#-1

办公地址: 重庆市北碚区云福路 300 号 11#-1

经营地址: 重庆市北碚区云福路 300 号 11#-1

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 2025-04-22 8:30:00 至 12:30 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: 生产及服务过程的控制、合同评审及供方管理、内部审核、管理评审、法律法规的识别、合规性评价、环境因素的识别与评价、环境运行控制情况。

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：不符合涉及办公室，QEO7.2 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 04 月 29 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 04 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产和服务提供过程控制。产品和服务放行控制。环境、安全运行策划和控制；检测设备管理。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门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：

管理人员加强体系文件学习。

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：2012 年 4 月 25 日

体系实施时间：2024 年 9 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、特种设备生产许可证、计量器具型式批准证书

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：

公司生产工艺流程：

领料—机加工（车、钻、铣）—焊接—产品组装（表头组装、传感器组装、壳体组装）—压力试验—成品检验—二次试压—外观处理—铭牌装配—包装作业—成品入库



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、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。质量方针：精益求精、安全高效，追求品质，持续改进。环境职业健康安全方针：以人为本、关爱生命、保护环境、珍惜资源、和谐发展。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质量、环境和职业健康安全目标。

公司质量、环境、职业健康安全目标如下：

- 1、产品一次交验合格率 100%；
- 2、顾客满意度 $\geq 90\%$ ；
- 3、环境污染事故为 0；
- 4、固废有效回收处理率 100%；
- 5、安全事故为 0；
- 6、工伤事故为 0；
- 7、重大火灾责任事故为 0；

查 2024 年 9 月至 2025 年 3 月质量环境安全目标完成统计表（除顾客满意度是年度评价，其余目标按月度考核），目标完成情况：

- | | |
|-----------------------|-------------------------|
| 1、产品一次交验合格率 100%； | 100% |
| 2、顾客满意度 $\geq 90\%$ ； | 95%（调查评价时间 2025 年 2 月份） |
| 3、环境污染事故为 0； | 未发生 |
| 4、固废有效回收处理率 100%； | 100% |
| 5、安全事故为 0； | 未发生 |
| 6、工伤事故为 0； | 未发生 |
| 7、重大火灾责任事故为 0； | 未发生 |

管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，组织对目标进行了分解及考核，达到了既定目标。抽查环境、职业健康安全目标管理方案，针对所有环境因素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。

自 2024 年 9 月以来，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。



企业规定了因自身、顾客或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。依照质量、环境和职业健康安全标准,结合实际情况,围绕方针、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。体系变更情况:无。

企业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,特别是装配、调试作业人员的操作技能;管理层的管理经验等。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、环境和职业健康安全管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

公司编制《环境因素的识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》,符合实际和标准要求。查《重要环境因素清单》重要环境因素有:1)火灾;2)固废排放;3)噪声排放3项。查《不可接受风险清单》,包括:1)火灾、2)触电、3)机械伤害等3项。环境因素和危险源识别充分适宜和合理。

公司编制了《法律法规和其他要求控制程序》等,符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和标准有:《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国消费者权益法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、HG/T 20615-2009钢制管法兰(Class系列)、GB/T 9142.1-2019流体输送用不锈钢无缝钢管、HG/T 4598-2014化工用靶式流量计、JJG 461-2010靶式流量计检定规程、NB/T 47013.1~9-2015承压设备无损检测、JF1590-2016差压式流量计型式评价大纲、JG 640-2016 差压式流量计检定规程、GBT2624.1-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第1部分:一般原理和要求、GBT 2624.2-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第2部分:孔板、GBT 2624.3-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第3部分:喷嘴和文丘里喷嘴、GB T 2624.4-2006 用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第4部分:文丘里管、JJG461-2010《靶式流量计》等标准。均有有效版本,符合要求。

一阶段不符合的验证:无。

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

公司实施以下环境/安全管理制度:《运行控制程序》、《废水(气)、噪声与固废控制程序》、《员工健康安全控制程序》、《消防安全控制程序》等,符合标准和企业实际。

抽查公司办公及生产过程环境职业健康安全管理活动。

1、火灾预防:

查看,公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。

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,生产部员工均参与。

办公过程使用的电器如:空调、电脑、灯具均符合安全设计要求,使用过程中注意安全,预防触电。库房配置有灭火器材,现场查看灭火器材配置充足,性能完好。

2、固废管理:

生产过程中产生的废线头、螺钉、螺母、配件、包装废弃物等生产性一般固废收集后定期出售处理。生产现场有一般固废分装桶。查原材料库房环境运行控制情况:废纸、货物包装箱/袋等放在指定区域定期出售。



现场查看固废存放区域标识正确，堆放有序。

3、噪声控制：

现场查看，噪声主要为产品装配过程中产生，采取设备安装减震基础，厂房封闭等措施，现场噪声小，厂界噪声可控。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。噪声对周围环境影响相对较小，环境可接受。现场作业人员采取配戴防噪耳塞进行防护。

4、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、操作柄等进行安全检查，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。

5、机械伤害管理：

加强作业人员安全教育培训，定期进行学习并考核；加强班前检查制度，严格按操作规程进行操作；作业现场张贴安全警示标识。

现场查看，车床、铣床、切割机、砂轮机等工具电线、插头完好，螺丝刀、压线钳、剥线钳等定位放置可有效避免跌落造成砸伤。

现场查看，员工操作符合要求。

现场查看，配置了必备的应急药品，如创口贴、急救包等。

6、现场查看职业危害：公司主要从事流量计的生产，生产数量小，基本上按客户需求生产，未作库存。生产过程以装配、试验为主，有少量焊接（氩弧焊）及机械加工，生产现场加工噪声小、气味小，职业危害小，工作人员均按要求穿戴劳动防护设备。

与刘小君、曹兴华等生产员工交流，其基本清楚本岗位环境因素及危险源，清楚控制要求并能有效执行。办公及生产现场，环境安全管理基本符合要求。

公司编制了变更管理制度，规定了当发生新的产品、生产和过程，或对现有产品、生产和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），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，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。因此，没有进行更改管理。

公司编制了《应急准备和响应控制程序》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》。包括了重要环境因素和重要危险源等。行政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 20 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，物资到位情况：充分等。协调组织情况：较好。实战效果评价：合理等，符合要求。应急物资包括：干粉灭火器、应急照明灯、创可贴等。满足要求。

公司编制了《绩效的监视和测量控制程序》等，符合标准和企业实际。

◆查公司环境安全运行检查记录表

程序文件规定公司每月底由办公室组织相关部门对水电管理、固废料管理、消防安全管理、和相关方管理进行了检查。抽 2025 年 1 月至 3 月份的检查记录，检查人：胡蓉芝，检查结论：运行正常。



◆职工健康体检报告

现场查看公司部件机械加工委外处理。有少量零件进行车削、钻孔加工，组装过程中有零星焊接作业，工作环境职业危害小，未对作业人员进行职业健康体检。公司对员工做有预防性健康体检：

姓名	体检日期	检查机构	结论
郭菊先	2025. 3. 28	北碚区复兴街道社区卫生服务中心	无异常

另查公司为员工缴纳了工伤、失业、医疗、职工基本养老保险费等保险。提供了缴纳保险的参保证明，见附件。自体系建立以来没有发生过安全事故。现场查看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《合规性评价控制程序》等，符合标准和企业实际。现场抽查法律法规和其他要求合规性评价情况，包括《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》、《中华人民共和国职业病防治法》等。评价时间：2024年9月25日。查：有《合规性评价报告》，有保持合规性评价的相关记录。询问企业负责人近期企业是否受到环境、安全行政处罚情况，企业负责人回复无因环境安全问题受到处罚。查看国家企业信用信息公示系统行政处罚信息，无行政处罚。

另查提供有流量计建设项目影响登记表，填报日期：2025年4月24日，主要环境影响：生活废水，备案号：202550010900000015，见附件。

经与负责人沟通确认，质技部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员向兴、郭菊先、秦武等3人，在本岗位从事流量计的生产多年，具备设计和开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要。查公司质量手册8.3条款，按标准要求，规定了产品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。

查看公司产品都为定型产品，根据客户要求，调整尺寸、性能参数即可，策划有1)产品选型手册；2)用户手册；3)生产过程相关资料（生产任务单、生产计划、作业指导书、检验规范等工艺文件）。

公司所生产的产品生产工艺成熟固定，产品质量按国家、行业标准、企业标准进行控制。随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，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、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。公司的流量计的生产设计的过程受控。

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。

- 1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件均为现行有效的文件，受控标识清楚；
- 2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：产品图纸、流量计装配作业指导书、流量计标定作业指导书等，均放置于工位附近，便于查阅对照。
3. 现场查看公司配置的生产设备主要有：数控车床、普通车床、钻铣床、切割机、砂轮机、试压装置、激光打标机、焊机、烘箱、手动工具等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。
4. 现场配置了相应的检测设备，主要为超声波测厚仪、带表卡尺、钢卷尺、焊接检验尺、活塞式压力计、静态质量法水流量标准装置、里氏硬度计、螺纹样板、内测千分尺、圆弧游标卡尺、游标高度卡尺、双金属温度计、外径千分尺、补偿式微压计等。



5、出示：《生产任务单》明确的产品名称、数量、顾客等内容；

1) 抽 2025 年 3 月 7 日生产计划 交货期：2025 年 4 月 15 日

产品名称：靶式流量计 2 台

产品名称：楔形差压式流量计 1 台

内容包括：产品名称、主要参数、包装要求、出货方式、生产用图号、数量等

2) 抽 2025 年 4 月 18 日生产计划 交货期：2025 年 5 月 10 日

产品名称：文丘里管差压式流量计 2 台

产品名称：喷嘴差压式流量计 1 台

产品名称：孔板差压式流量计 1 台

产品名称：电磁流量计 3 台

内容包括：产品名称、主要参数、包装要求、出货方式、生产用图号、数量等

.....

现场观察产品生产工艺：领料—机加工（车、钻、铣）—焊接—产品组装（表头组装、传感器组装、壳体组装）—压力试验—成品检验—二次试压—外观处理—铭牌装配—包装作业—成品入库

焊接主要为焊接管道和法兰，为氩弧焊。

组装包括表头组装、传感器组装、壳体组装。

关键过程：压力试验、成品检验，确认过程：焊接过程。

6、查看当天产品现场生产情况：

现场观察正常生产的产品为：靶式流量计（型号：LDYB-Z21400T13BHGB）2 台、文丘里管差压式流量计（LDYB-VT-FL100T17B）1 台、电磁流量计（型号 LDYB-EM250053T1I1D）1 台、楔形差压式流量计（型号 LDYB-WE-FL50T27BHB）1 台、喷嘴差压式流量计（型号 LDYB-SN-HJJ50T13BHB）1 台、孔板差压式流量计（型号 LDYB-VT-JJY300T13BHGB）1 台

1) 工序：车削加工

生产产品：流体管

材料 304，坯料尺寸： $\phi 114 \times 7$

加工尺寸：外圆 $\phi 114 \times$ 台阶 $\phi 108^{+0.06}_{-0.106} \times 5$ ，调头车外圆 $\phi 114 \times$ 台阶 $\phi 108^{+0.06}_{-0.106} \times 5$

设备：数控车床

操作：向兴先检查编制加工程序是否正确，刘小君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、千分尺对外径、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：流体管，材料：304

加工尺寸：在流体管中部钻孔 $\phi 30$ 。

操作：员工刘小君先检查半成品是否合格，再按作业指导书规定要求选取 28mm 麻花钻头，30mm 铰刀，被加工件安装钻模正确后进行钻孔再铰孔加工，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。



负责人称智能靶式流量计、文丘里管差压式流量计、电磁流量计、楔形差压式流量计、喷嘴差压式流量计、孔板差压式流量计等部分部件机械加工为委外。提供有委外加工件的成品检验。

3) 工序: 焊接 焊接设备: 氩弧焊机

加工产品: 流量计壳体;

操作工: 曹兴华。工艺要求: 电弧电压(V): 12-16; 焊接电流(A): 80-120; 焊接速度(cm/min) 5-12, 电流种类及极性 DCEN, 焊丝规格: $\phi 2.5$ *S308。现场观察操作, 电压 15V, 电流 100A, 焊接速度 9cm/min, 符合工艺要求, 并对焊接工艺参数进行了记录。

4) 工序: 表头装配

产品: 电磁流量计(型号 LDYB-EM250053T1I1D)

设备: 手动工具、稳压电源等

依据: 生产任务单、表头装配作业指导书

操作步骤: 按《表头装配作业指导书》要求操作: 使用干净棉布擦拭干净密封面, 依次放入密封垫、玻璃、压环, 然后使用压环安装工具将压环旋紧到位, 在外螺纹底部放入对应的密封圈。将密封圈放入中间体, 把底板放入中间体的卡槽位置, 将 4 颗短铜柱拧紧, 然后对应插脚位置放置主板并放入 4 颗长铜柱拧紧。用 4 颗螺丝与垫圈将面板和显示屏连接后并分别放置, 再拧入铜柱上, 轻微锁紧面板上的螺丝。按照订单需求, 选择 1/2NPT 或 M20 橡胶接头, 并安装垫圈后旋入线接头下方的连接部位, 然后使用带密封堵头安装在连接部位。

操作工: 曹兴华

现场核实, 质量和操作均符合工艺要求, 有工序记录。

均符合工艺要求

5) 工序: 传感器组装

产品: 靶式流量计(型号 LDYB-Z21400T13BHG)

设备: 专用工装、扳手

依据: 生产任务单、装配作业指导书

操作步骤: 按《装配作业指导书》要求操作, 将传感器夹持在专用工装上, 用开口 19 扳手用力锁紧。NPT 螺牙缠绕 6 圈生料带, 特级密封圈不能卷曲放置在密封槽中。

工艺要求: 紧固、密封;

操作工: 刘小君

现场核实, 质量和操作均符合工艺要求, 有工序检验记录。

6) 工序: 压力试验

产品: 文丘里管差压式流量计(LDYB-VT-FL100T17B)

设备: 试压泵

依据: 差压式流量计检定规程

操作步骤: 清洗干净试压密封端面, 放置同规格的密封垫, 水平放置试压表, 开启液压机上钢板, 开启试压泵, 进行保压, 查看壳体有无泄漏。先泄压放水, 在开启液压机上压力板。

工艺要求: 保压 5-10 分钟压力指示能保压; 重点查看各焊接部位和连接座密封螺母处有无渗漏。

操作工: 李傲男、刘小君

检验项目: 压力测试。



现场核实,产品质量和操作符合工艺要求。

7) 工序:气室座安装

产品:楔形差压式流量计(LDYB-WE-FL50T27BHB)

依据:生产任务单、装配作业指导书

操作步骤:在气室座安装孔内放置聚四氟密封圈(高温采用铜垫),将气室座放入安装孔位,然后观察流向标记,将箭头指向正对靶片迎流面将压环从套在气室座外侧,并在不旋动气室座的前提下,依次拧紧压环上的螺栓。

工艺要求:密封、无渗漏。

操作工:刘小君

现场核实,产品质量和操作符合工艺要求。

8) 工序:流量标定

产品:喷嘴差压式流量计(型号 LDYB-SN-HJJ50T13BHB)

设备:标准表法水流量检测装置

依据:流量计检定规程

操作步骤:流量计安装,开启水泵排空管线空气,流量计后端阀门调流量进行灵敏度检查、流量检测和调整,关闭水泵,排空检测管线水,仪表参数记录

工艺要求:流量、零点值和各参数值正常。

操作工:李傲男

现场核实,质量和操作均符合工艺要求,有工序记录

均符合工艺要求

9) 工序:连接管组装

产品:孔板差压式流量计(型号 LDYB-VT-JJY300T13BHGB)

设备:手动工具

依据:装配作业指导书

操作步骤:将密封圈放置在连接基座密封槽内,并将安装好的传感器安装基座旋入连接基座,旋紧(面对面抵紧),

将线束穿出并做好防护。

工艺要求:紧固度。

操作工:李傲男

现场核实,质量和操作均符合工艺要求,有工序记录

均符合工艺要求

.....

公司识别确认过程为焊接过程,提供有焊接工艺评定,评定日期:2024年09月26日,评定内容:预焊接工艺规程、焊接工艺评定报告、焊评试验施焊记录表、外观和无损检测记录表、检测报告、检验报告等内容。查焊接工艺评定报告,结论:本评定按 NB/T47014-2023 及技术要求规定焊接试件、无损检测、测定性能,确认试验记录正确。评定结果:合格,日期:2024年09月26日。焊接过程能力满足策划要求。

生产过程过程基本受控。

产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付,公司对产品严格检验合格后再进行交付,顾客在接收时进行验收,产品生产过程中未发生过大的质量问题,产品质量稳定,暂时没有接到顾客重大的质



量投诉。生产过程过程基本受控。

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见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。

对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到技质部负责人许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。

一、抽查原材料验收，《进货检验单》

1、时间：2025.4.21 产品：平衡孔板部件（外协）

检验项目：规格、型号、尺寸、数量、外观等。

验收结论：合格 检验员：刘小君

2、时间：2024.10.20 产品：气室座

检验项目：尺寸、数量、外观等。

验收结论：合格 检验员：刘小君

3、时间：2025.03.16 产品名称：螺栓

检验项目：规格、型号、资质、数量、外观等。

验收结论：合格 检验员：刘小君

4、时间：2025.03.21 产品规格：棒材

检验项目：规格型号、数量、材质报告、外观等。

验收结论：合格 检验员：刘小君

.....

查见 2024 年 10-2025 年 3 月外协加工单及进货检验单，均对入库的产品进行了验收并保持了记录。

公司根据检验规则和检验标准、作业指导书的要求在各生产工序均设置了验收控制点。

1、抽查：2025.3.10 靶式流量计《生产过程检验记录》

工序：表头、电路板组装

检验项目：表头主电路板参数测试、表头信号、绝缘测试、显示测试、装配检测等

判定：符合工艺要求

检验员：曹兴华

2、抽查：2025.04.16《生产过程检验记录》

工序：电磁流量计压力测试

检验项目：口径、介质压力、法兰压力、密封性测试、耐压强度试验等。

判定：符合工艺要求

检验员：刘小君

3、抽查：2025.3.10《生产生产过程记录》

工序：文丘里管差压式流量计产品总装

检验项目：装 O 型圈、装保护套、阀组、引线、划标线要求密封、紧固、清洁等

判定：符合工艺要求



检验员：刘小君

4、抽查：2025.2.20《生产生产过程记录》

工序：楔形差压式流量计产品测试

检验项目：显示数据无黑斑、断码现象。数字醒目、整齐，文字符号和标志应完整清晰、端正。

判定：符合工艺要求

检验员：刘小君

5、抽查：2024.12.10《生产生产过程记录》

工序：喷嘴差压式流量计产品测试

检验项目：耐压强度、密封性能、显示机构等

判定：符合工艺要求

检验员：刘小君

6、抽查：2025.3.10《生产生产过程记录》

工序：孔板差压式流量计产品总装

检验项目：接插件、阀组、引线、读数装置等

判定：符合工艺要求

检验员：刘小君

三、成品检验：

1、抽查：2025.4.14《成品出厂检验报告》

产品：文丘里管差压式流量计，型号：LDYB-VT-JU50T14D

出厂编号：20250301040

检验项目：最大允许误差、重复性、耐压强度、密封性能、显示机构、外观等。

结论：合格

检定员：曹兴华 审核员：李傲男

2、抽查：2025.4.7《成品出厂检验报告》

产品：电磁流量计，型号：LDYB-EM80053T111D

出厂编号：20250301039

检验项目：最大允许误差、重复性、耐压强度、密封性能、紧固性、外观等

结论：合格

检定员：曹兴华 审核员：李傲男

3、抽查：2025.4.1《计量检定记录表》

产品：靶式流量计，型号：LDYB-H280T15BHGB

出厂编号：20250201003

检验项目：示值误差、密封性、紧固性、外观、耐压试验、绝缘性、重复性

结论：合格

检定员：曹兴华 审核员：李傲男。

....



另查提供有楔形差压式流量计、喷嘴差压式流量计、孔板差压式流量计的成品出厂检验报告。

四、查公司产品委外检定情况。

查看有《计量器具型式评价报告》

1、计量器具名称:文丘里管差压式流量计 分类编码:12180500

报告编号:2024071204186

委托日期:2024年07月04日

型式评价结论及建议:试验样机符合型式评价大纲的要求。

承担型式评价的技术机构:重庆市计量质量检测研究院

2、计量器具名称:电磁流量计分类编码:12181000

报告编号:2024071204184

委托日期:2024年07月04日

型式评价结论及建议:试验样机符合型式评价大纲的要求。

承担型式评价的技术机构:重庆市计量质量检测研究院

.....

另查提供有智能靶式流量计、楔形差压式流量计、喷嘴差压式流量计、孔板差压式流量计的型式评价报告,以上计量器具型式评价报告详见附件。

组织的质检工作均为授权的质检员进行检查。

经查,公司建标至今,没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况,产品的放行均有授权的质检人员的签字。

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

企业编制了《2025年度内审计划》,对内部审核方案进行了有效策划,规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2025年2月20日按照策划时间间隔实施了内审,覆盖了所有部门及所有条款。查内审员能力,公司提供有内审员任命的决定,2025年2月5日公司任命李小雪、向兴为内部审核员,授予其独立从事体系内审工作的权利。查内审员能力:现场与内审人员面谈,内审组长李小雪、组员向兴对内部审核的基本要求、审核流程及审核内容等表述不清,且未见对该两名内审员实施相关培训的记录。已开具不符合项报告,需改进。具体不符合项报告见办公室QE07.2条款。

审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查,填写了检查记录。内审开出的不符合项,已由责任部门确认后写出了原因分析,提出了纠正和纠正措施,并实施了纠正和整改,内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》,报告了审核结果,对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。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《2025年度管理评审计划》,规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等,以确保其持续的适宜性、充分性和有效性,并与组织的战略方向一致,并在2025年2月27日进行管理评审。最高管理者主持会议,各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》,管理评审结论:公司管理体系的持续的适宜、充分和有效的,并与公司战略方向保持一致。本次评审改进项有2项:1)加强供方管理;2)加强管理体系培训;对过程检验要求、成品检验要求。查见管理评审改进计划表及验证表,2025年4月10日由办公室组织对向兴、秦武等



管理干部进行了培训，培训内容：ISO19001：2015、ISO14001:2015、ISO45001:2018 标准 7.3/条款标准理解与实施；过程检验要求，成品检验要求等相关内容。经过培训相关人员知道了对公司管理目标、生产过程检验记录及成品检验要求有了进一步的了解和认识，培训有效达到预期效果。

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。与总经理李树勇进一步沟通，清楚管理评审的实施过程及评审内容，清楚与改进相关的决策和措施。

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

公司编制了《不合格控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

抽查《返修单》

日期：2025 年 3 月 17 日

不合格描述：因压力传感高温试验箱设备均匀度检测不合格。

处理方案：更换主板、底板、显示屏、传感器，重新进行标定。

验证：返修后达到产品检验要求。

验证人：李傲男

不合格输出的控制基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对交付的产品不合格或服务质量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）：

管理体系覆盖人数为 15 人。公司提供有 2025 年 3 月参保证明，参保人数为 13 人，负责人称公司有部分员工未参保，参保证明见附件。

厂房坐落于重庆市北碚区云福路 300 号 11#-1，车间面积 1300 平方米左右，库房面积 300，展厅 200，办公场所面积 500 平方米，厂房为自购。厂房、展厅、办公室共计 2300 平米左右。公司设置有原材料库房、成品堆放区。各类原辅料和产品分区储存。

生产设备：数控车床、普通车床、钻铣床、切割机、砂轮机、试压装置、激光打标机、焊机、烘箱、手动工具等。

监视和测量设备：超声波测厚仪、带表卡尺、钢卷尺、焊接检验尺、活塞式压力计、静态质量法水流量标准装置、里氏硬度计、螺纹样板、内测千分尺、圆弧游标卡尺、游标高度卡尺、双金属温度计、外径千分尺、补偿式微压计等。



办公设备：电脑、打印机、空调、办公桌椅等。

特种设备：货运电梯。

环境职业健康安全设备设施：灭火器、消防栓、垃圾桶、排气扇等。无食堂。

总经理对资源的配备比较重视，人力资源、设备和工作环境等可满足生产需要。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，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。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识

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。企业对外交流，主要包括与环保局、劳动局等沟通环境职业健康安全情况，通过媒体了解环境职业健康安全要求。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。文件审核提出的问题，通过审查验证组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：资质范围内流量计的生产

E：资质范围内流量计的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：资质范围内流量计的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，（重庆联大仪表有限公司）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:冉景洲、杨珍全



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。