



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10680-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：西安杰力特种瓷研制有限责任公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 李宝花

审核组员（签字）：

报告日期：

2025 年 6 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：李宝花

组员：



受审核方名称：西安杰力特种瓷研制有限责任公司

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	李宝花	组长	审核员	2022-N1QMS-2239141	15.04.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	脱西萍、祁敏杰	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**）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 ☒ 单一体系审核 ☐ 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、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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 15166.1-2019高压交流熔断器 第1部分：术语、GB/T 15166.2-2023高压交流熔断器 第2部分：限流熔断器、DL/T 640-2019高压交流跌落式熔断器

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06月17日上午至2025年06月18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:高压限流熔断器用瓷管、瓷支柱的生产

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：陕西省西安市莲湖区高新一路五号正信大厦 A 座 405 室

办公地址：陕西省西安市莲湖区高新一路五号正信大厦 A 座 405 室

经营地址：陕西省西安市莲湖区高新一路五号正信大厦 A 座 405 室

生产地址：陕西省渭南市富平县庄里镇建材路 2 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 06 月 12 日 08:30 至 2025 年 06 月 12 日 17:00 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：

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: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 7 月 11 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 2026 年 6 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 供应商控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

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:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 供应商控制。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：1998 年 3 月 11 日体系实施时间：2025 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：营业期限：1998-03-11 至 无固定期限，注册资金：270 万，企业信用代码：91610104X239894136，

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）：

4) 范围内产品/服务及流程：

Q：高压限流熔断器用瓷管、瓷支柱的生产

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

公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

公司管理目标是：

质量总目标：

1. 顾客满意率 $\geq 90\%$ 每年 / / / 98%

2. 产品出厂合格率 100% 每月 100% 100% 100% 100%

目标可测量，与公司管理方针一致。

每年由行政部按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况，提交管理评审会议。查到《管理目标分解及考核表》2025年1月-2025年5月，考核日期：2025.5.30.公司管理目标完成情况，各项目标均已完成，考核部门行政部。

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）

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“高压限流熔断器用瓷管、瓷支柱的生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的《生产工艺》、《图纸》、《操作使用规范流程》等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了电子卡尺、真空表、压力表等监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 生产部负责对产品的放行，采购部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，行政部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由行政部负责联系售后服务工作。

I) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程和特殊过程（焙烧过程）。对过程所涉及的人员、技术、设备、服务能力等进行了确认，提供《过程确认报告》，确认时间为2025.3.10。

现场观察与交流，人员清楚策划的更改，评审非预期变更的后果的影响及评价的方法等，现场观察有效。

客户提供的图纸和工艺，公司依据工艺，配备了相应的设备，策划的检测方法，按照顾客提供的工艺进行检验。策划了相应记录如不合格品评审单、原材料来料记录、成品/半成品记录表等。风险可控。

部门根据客户提供的技术要求和生产制造工艺对现生产的产品实施了策划，编制了相关的操作规程：

1) 收集国家相关标准

2) 生产部文件清单，包括设备维修保养记录、设备点检表、质量问题反馈处理单等。



- 3) 作业指导书。
- 4) 设备操作规程等。
- 5) 加工工艺卡，分不同产品，对各工序的工艺要求进行规定。
- 6) 检验标准，包括原材料检验标准、加工过程、终检等过程检验等；

在管理手册中明确了产品生产工艺流程图并标注了关键过程和特殊过程为焙烧过程。

生产流程：榨泥-成型-干燥-上釉-焙烧-切割-检验包装

关键过程：焙烧

需要确认的过程：焙烧

外包过程：物流运输、计量器具校准生产具体参数见8.6过程检验

1、 榨泥：

- 1) 对各种原料进行水分检测后，按照配方分别计算出各种原料的实际用量，列出配料单，细心称料，每称要记花码，称配完一种，核对无误后再称配下一种。
- 2) 加料：加料时要细心，注意不能抛洒。加水：按照料、水、球石1：1：1.5的比例加水，必要时要补充球石（球石补充量根据平均每磨次球石磨损量添加）。
- 3) 榨好后的泥饼要整齐地堆放好，并用干净的塑料薄膜盖严，陈腐24小时后方可进行初练。
- 4) 成型所需的泥料，含初练在内，一般需要练3遍，水分含量一般掌握在20%左右。（76管用泥的水分含量一般在18%—20%，50管用泥的水分含量一般在20%—22%，星柱用泥的水分含量一般在22%—24%），应根据泥料粘土的多少、捏练的次数、成型机械的适应程度以及冬夏四季来灵活掌握。泥料练好后即为成品泥，应整齐的码放在泥库备用。

2、 成型：

- 1) 准备泥料。泥料一般要练3遍以上，并稍软一些（基本参数见制泥部分，具体应根据生产实践的经验来把握，一般来说，泥料水分把握在22%左右为宜。
- 2) 查设备。检查机械转动是否灵活，切割钢丝是否调好，坯架是否擦净，煤油、毛刷、穿杆等辅助材料



是否准备妥当。

3) 安装模具。细心调整模具，使模芯处于正中的位置（用卡尺量准）。

4) 开机挤制。

(1) 先开真空泵，再开练泥机。真空度一般要在-0.090以上（真空度越好，坯品内在质量越好）。

(2) 加泥要均匀，注意加泥时的安全操作。

(3) 穿杆之前先观察挤出的星柱是否光滑，表面有无划痕，有无缺角少棱，棱部有无裂纹或毛刺等，如有，则要将模具检查并打磨光滑。还要注意挤出的坯品有无偏心或弯曲，如有偏心或弯曲，要对模具细心进行调整（如模口是可调的则调整模口，模口是不可调的应设法给芯杆的圆盘上加垫适当的厚纸条，以改变芯杆的中心位置，使其居于正中）。

(4) 接坯时要给接坯杆上刷上适当的煤油，将坯杆对准模芯的中心，并要防止坯杆端部将坯品内部划伤。

(5) 当泥坯挤到一定的长度时，迅速从出口处将泥坯拉断取下，并在切割钢丝上切去两头（接下一支坯品之前，应将钢丝上的残泥用手擦净），然后将两端切口处轻捏（可减小干燥时的变形），再放整齐地放到干燥架上。一架满后，放入干燥房进行干燥。

5) 当坯品干燥到表面发白时，就可脱杆。脱下的坯品整齐摆放在坯板上继续干燥。摆放时应棱部对槽部，层层码放。特别要注意时是不能碰伤星柱的棱部。

6) 干燥后的坯品要剔除掉挫伤、开裂、超弯的不合格品。合格的坯品码放好并用纸盖严，以防灰尘。

7) 合格坯品交给烧成组，进入装烧工序。

3、 上釉：

1) 配料。釉用原料的纯度要高，严格防止杂质混入。需要煅烧的原料（如滑石）要提前煅烧。配料时要按照配方严格称料，操作中要称一种料划掉一种，防止重复或遗漏。

2) 球磨。制釉球磨的料：水：球石的比例一般为1：0.9—1：1.5。球磨时间一般为36—48小时（根据釉浆的细度定）。

4、 焙烧：



- 1) 检查窑炉具。装窑前要仔细检查窑炉，看烧嘴有无异物堵塞，燃气管道、接口、阀门处有无漏气，窑内底层棚板有无裂缝等。
- 2) 装窑。根据不同的产品采取立烧、吊烧、平烧或穿杆平烧。立烧带釉产品，要给棚板上均匀撒上约3mm厚的石英砂。产品要装直、站稳。不管采取什么样的装窑方式，都要轻拿轻放，特别是瓷管类产品一定要拿住管子的一端，避免捏伤釉层。支柱类产品码烧时要注意层数不能太多，要考虑到通气及水分的排出。一般44星柱一板可装5层左右，27星柱一板可装7层左右。三角装窑时层与层应对空隙，装4层左右。装烧星柱要考虑生坯的弯曲方向，一般弓背向上较好，必要时要用较薄的硅板轻压。三角一般可采用氧化铝粉埋烧的办法。
- 3) 放置三角锥和火样。开始前数窑应在窑内四角、上下不同部位放置测温三角锥，窑门观察孔处放置该窑装烧主产品的火样，以便在中保、高保时取样观察。然后关好窑门，准备点火。
- 4) 点火。点火前要再次对燃气管道、阀门、烧嘴等部位进行检查，并确认有一个窑次足够的燃气。根据烧成制度和烧窑工操作的要求打开阀门进行点火。开始的气门要小，火焰要软，烧嘴数随窑温的提高逐渐增加。
- 5) 记录。从装窑开始就要作好本窑的记录，如装烧的产品种类、数量，装烧日期、主烧人、副烧人姓名等。点火后，每半小时要按烧成记录表记录一次。前压后压、温度、补点烧嘴、换气、取样等都要作以记录。
- 6) 一般中保结束时应取一次样，观察坯品是否保透；高保到预定时间前要取一次样，以确定大概的停火时间；高保到预定时间时取样一次，以确定是否停火。当经验不足时，可多取几次样，以把握得更准确些。
- 7) 停火。停火后要适当开启风门（对有引风机的窑炉而言，防止风门过大，温度过高而烧坏风机），如果是烟囱排烟，则拉开闸板。总之，要尽可能进行快冷，保证釉面质量。800℃以下应缓冷，400℃以下可快冷。具体操作应根据该窑炉的实际情况和生产实践确定。
- 8) 出窑。出窑的操作要轻，防止产品倾倒、磕碰。同一类产品要尽可能放在一起，以便于初检。窑具、棚板、支腿要放置整齐，以备下次使用。

5、切割

能进入切割工序的产品，一般是合格的成品，所以切割时一定要认真、仔细地操作。要注意切割的端面不能有严重的碰豁、崩边、歪斜。瓷管类要注意釉面不能有划伤、碰瓷，支柱类要注意棱部不能有磕碰缺失。外圆管、PT管切割后还要进行水压检测。



现场观察：作业员工，正李敬贤在进行榨泥车间进行榨泥工作，高*正在进行成型作业，瓷管 $\Phi 76 \times 285$ ，量具为卷尺。，焙烧车间，员工张管虎正在进行焙烧操作，见温度1200摄氏度。检验员谷晓珊正在进行支柱 $\Phi 25 \times 468$ 的检验工作。研磨车间，元海峰正在进行 $\Phi 30 \times 168$ 的研磨作业。生产部门过程控制基本有效。

车间及仓库现场查看：

原材料、过程产品、成品采用标签进行标识。抽查半成品和成品存放在车间内划定的区域内，符合要求。

各生产区域中设置：合格区、待检区、原料区、成品区、不合格品区划分。

追溯时机和方法等在文件中有规定，生产部负责组织实施，和部门负责人交谈：顾客在使用中一旦出现问题反馈到公司后，公司依据生产日期，通过生产日期可查至生产工序和操作者及供方等。

体系运行以来追溯活动：未发生。

查各类标识，做到清楚、合理，符合要求。

未发现标识不当而造成混淆的情况。

经查：公司管理手册8.5.3章节，规定了顾客或外部供方财产的管理要求，经与部门领导沟通，部门领导对顾客或外部供方财产管理要求理解正确。

经查证，公司质量体系运行以来经手的顾客或外部供方财产有顾客提供的物业管理服务技术要求，部门主管人员建立了“顾客财产登记表”。

根据部门领导接收，体系运行以来，没有发生顾客财产丢失、损坏情况。

提供的《管理手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。

1. 标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。

车间现场标识基本齐全，采用生产任务单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。

2. 搬运：使用人工搬运等。

3. 包装：木箱包装。

4. 贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。



5. 防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。

成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。

对于生产过程的规格、数量、交付期更改，公司规定通过《生产任务单》的形式重新下达。生产过程的更改指令，若涉及到交付时间更改，均有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产任务单》下达。更改的生产指令由本部门负责人签发。

目前无生产工艺的更改。

公司提供《计量器具校准检定记录》，主要有膜盒压力表、真空表、电子卡尺、电接点压力表等监视和测量设备，规定检定/校准周期为1年。提供了依据检测设备管理的风险，如检测仪器失准造成测量结果的不准确等风险，策划和实施监视和测量资源制度，现场观察使用及维护和保养符合要求，标识清楚，未有失准的情况发生。

现场抽查，膜盒压力表、真空表、电子卡尺、电接点压力表等等测量设备的校准证书，满足监视测量需要。检测报告见附件。

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员赵景升，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从瓷管、瓷支柱的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直接标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册8.3条款，按新标准要求，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。编制有设计和管理要求，内容基本符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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。基本符合要求。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

一、 进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，



合格后方可入库。

查询到2025年1-至今有原矿黏土、氧化锌、滑石粉等原材料验收记录，对原材料数量规格，外观、包装、标识、质保方式等进行了检验，检验结果合格，验证结论通过，检验员：谷晓珊。

1、产品名称：原矿黏土(黑灰色)，供货方：左云县云宝耐火材料有限公司

检验项目：外观、成分、重量、质检报告等；

检验结论：合格

检验员：谷晓珊 2025.4.22

.....

2、产品名称：氧化锌，供货方：兴化市三圆锌品有限公司

检验项目：外观、成分、厚度、数量、质检报告等；

检验结论：合格

检验员：谷晓珊 2025.4.26

3、产品名称：滑石粉等，供货方：兴化市三圆锌品有限公司

检验项目：外观、长度、宽度、厚度、数量、质检报告等；

检验结论：合格

检验员：谷晓珊 2025.4.12

.....

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行自检。

过程检验：检验员主要依据工艺和图纸进行自检。

查过程检验单：

榨泥：2025.4.14日

1. 搅拌机转速：180-200转/分；2连续搅拌，如果停机12小时应搅拌4小时以上



过100目筛（ $\leq 0.5\text{ mm}$ ）铁点数 ≤ 5 个

水分：（ 48 ± 1 ）%

$<10\mu\text{m}$ ：（ 74 ± 1 ）%

粗颗粒及杂质检查：过120目筛，打捞5kg干料筛余小于1mg。 检验员：谷晓珊

查上釉过程检验单：

釉浆检测 325目细度 $\leq 0.09\%$ ，水分（ 45 ± 1 ）%，

$<10\mu\text{m}$ ：（ 77 ± 1.5 ）%，

釉浆烧样的检查 试烧样品与同炉所烧标样比较，颜色及光泽无差异

釉浆过筛 釉浆过160目筛

釉浆的铁点检查 1. 每磨放浆后，铁杂质检查：查铁点时用网孔尺寸为100目的筛（ $\leq 0.5\text{ mm}$ 的铁点），允许铁点数： ≤ 5 个。

检验结论：合格：2025年3月23日 检验员：谷晓珊

查成型检验单：产品名称：瓷支柱 型号 $\phi 25\times 468$ 2025.4.2 检验员：李*

芯头模具检查 模具符合图样要求，无锈蚀，磕碰，安装位置正确 目测 每班

湿坯尺寸检查 按图样要求 测量法 每根

湿坯质量 干坯表面光滑、无划痕 每班 抽查

湿坯存放要求 坯件应及时入烘，在烘房内存放时间 $>16\text{h}$ 计时 每班

查焙烧检验单：产品名称：瓷管 型号 $\phi 76\times 285$ 2025.3.10 检验员：李*

烧成制度 按烧成曲线执行

气氛测定 按窑炉气体分析作业指导书执行 800℃以下应缓冷，



查焙烧检验单：产品名称：瓷支柱 型号 $\phi 25 \times 468$ 2025.5.11 检验员：李*

烧成制度 按烧成曲线执行

气氛测定 按窑炉气体分析作业指导书执行 800℃以下应缓冷，

查切割检验单：产品名称：瓷支柱 型号 $\phi 25 \times 468$ 2025.5.12 检验员：李* 尺寸合格，无缺陷等；

查切割检验单：产品名称：瓷管 型号 $\phi 76 \times 396$ 2025.5.22 检验员：李* 尺寸合格，无沙眼等；

检验结论：合格： 2025年2月28日 检验员：谷晓珊

成品检验：

成品检验见《成品检验报告》，

2025.3.11 产品名称：瓷支柱 型号 $\phi 25 \times 468$ 1033件

检验项目：外观、尺寸等、操作性能和功能、数量

检验结论：合格

检验员：谷晓珊

2025.5.20 产品名称：瓷支柱 型号 $\phi 30 \times 468$ 288件

检验项目：外观、尺寸等、操作性能和功能、数量

检验结论：合格

检验员：谷晓珊

2025.5.11 产品名称：瓷管 型号 $\phi 76 \times 285$ 800件

检验项目：外观、尺寸等、操作性能和功能、数量

检验结论：合格

检验员：谷晓珊

2025.5.20 产品名称：瓷管 型号 $\phi 76 \times 396$ 80件

检验项目：外观、尺寸等、操作性能和功能、数量



检验结论：合格

检验员：谷晓珊

查 水压测试报告：

项目 水压试验报告

产品名称 Q高强铝制瓷熔断器用瓷管

试验标准 企标（引进英国BRC公司标准要求）

试验设备 小型瓷套快速水压测试机

试验参数：

1、压 力：7MP

2、保持时间：2s

3、介 质：H2O

试验结果：逐支例行剔除检测，未破损

结论：■合格

□不合格

测试时间：2025年6月10日

产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回。

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，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。

现场查看了提供的资料，真实有效。

公司产品和服务的放行控制基本符合规定要求。

公司制定并执行了《不合格控制程序》，对职责、工作程序，特别是不合格品评审和处置做出了规定。生产部负责对不合格的控制。

采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。



生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修，合格后放行到下个工序，并能保留记录，进行了交流。

交付后产生的不符合，采取直接退换货处理，2025年1月至今尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。

顾客沟通方式有面谈、电话、网络等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对服务质量、流程进度等的要求；向顾客报告进度，再次确认服务地点、时间等，及时收集顾客对产品的反馈信息，开展顾客满意度调查，包括顾客抱怨和投诉，未发生顾客投诉。

主要涉及：

Q：高压限流熔断器用瓷管、瓷支柱的生产，主要依据中华人民共和国民法典、国家法律法规、相关质量标准等要求进行服务，与产品有关的要求主要体现在与顾客所签定的合同/协议中。

另外，该公司确定并收集了产品质量法、中华人民共和国民法典、地方条例等相关法律法规，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

该公司目前在服务提供过程中没有附加要求。

1) 公司首先在合同中明确了顾客对技术服务的质量要求及技术标准、价格、服务方式、验收方式、货款结算方式等明示要求。

2) 确定了技术服务的法律法规要求（技术服务标准等要求）、售后服务等。

3) 该公司与产品有关要求主要在合同中体现，在合同签订之前，由总经理组织各相关部门以会议或会签的方式进行评审。

抽查销售合同情况

抽1：客户：买受人:西安伍维机电制造有限公司

合同编号：P20250422001

产品名称：瓷管、瓷支柱等

合同签订时间：2025.4.22。

抽2：客户：西安科信熔断器有限公司，

合同编号：KX25032101



产品名称：瓷管、瓷支柱等

合同签订时间：2025.3.21。

以上合同均规定了技术服务内容、双方的权利义务、服务交付方式等内容、服务期限等内容，

顾客要求明确。均有双方法人签字和加盖公章

见以上《合同评审表》，评审内容包括 对服务交付方式、交付能力、质量要求等进行了评审，认为可以满足。有总经理签字,同意签订合同。

经询问，未发生合同变更及顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况。

查阅了《合格供应商名单》，抽查如下：

组织应确保外部提供的产品符合要求。该公司从1 工商注册文件及相关资质证明、2 生产设备

3 生产场地及环境设施、4技术力量和职工素质、5检验机构及检测手段、6有长期可靠的设备和原料供应、7生产能力满足供货/施工满足交付要求、4通信和交通运输条件、9接受我方质量保证条件要求、10重合同、守信誉，有一定知名度等10个方面进行评价，在2025年共评价供方等十多家。

河南西交陶瓷材料有限公司 矾土粉 河南省郑州市新郑市城关乡张庄村九队389号

河南科美磨料磨具有限公司 金刚石锯片 180*1.6*31.75 郑州市上街区科学大道西段27号中关村e谷

福建远光锆业有限公司 特级超细硅酸锆 福建省华安县沙建镇建美村汰口寨128号

兴化市三圆锌品有限公司 氧化锌 兴化市林湖工业区

左云县宏德天泰粘土有限责任公司 左云土

左云县云兴镇南环西路93号

物流运输：安能物流有限公司

计量校准：陕西国联计量检测校准有限公司

编制：季宜宏 批准： 祁敏杰 2025.1.10。

抽查的2025.1.10对安能物流有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司行政部、生产部、采购部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供方。



抽查的2025.1.10对陕西国联计量检测校准有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司行政部、生产部、采购部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方作为公司合格供应商。

抽查的2025.1.10对河南科美磨料磨具有限公司供方/外协方的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司行政部、生产部、采购部的主管人员参加了评审。

公司向供方及相关人员发送采购信息，该采购信息由总经理祁敏杰批准后实施采购。查采购计划，包括：物资名称、规格型号、数量、金额、质量要求等。抽查主要采购原材料等，等均向合格供方采购，均有采购合同，采购计划，流程审批手续齐全，信息完整。

在采购控制程序中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定，在本公司检验或在顾客处进行检验情况，具体详见8.6条款记录。

公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

提供“顾客满意程度调查表”，调查主要内容：质量、价格、外观、服务等方面的满意程度等，各项得分求平均值得最终结果。提供顾客满意调查分析。最终顾客满意率98%。该结果已提交管理评审。

提供《检查记录》，定期对公司业务紧张、工作质量、环境卫生、安全制度、消防检查、个人防护等进行检查，目前未发生不符合。

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核，间隔时间不超过12个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《内审计划》，审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。内审时间：2025年3月20-21日。

依据GB/T19001-2016标准，质量手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。

公司按计划实施了内审。提供了内审员任命书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供了内部审核检查表。内审不符合1项，分布在6.2，已整改并且验收合格。公司组成了以管代脱西萍为组长、谷晓珊为组员的5人内审组，按计划进行了为期2天的集中式内审。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，5名内审员经总经理授权，内审员没有审核自己的工作。内审员审核了与自己无关的



区域。

现场与内审员沟通，内审员能力有待提高，本次内审开出1个一般不符合项，责任部门对不符合项进行了原因分析，制定了并采取了纠正措施，经内审组验证，纠正措施有效。

内审报告结论：审核中共发现不符合1项，其中开具《不符合项报告》1份，为一般不符合。所发现的问题对质量管理体系正常运行无明显影响。

对质量管理体系的评价结论：

审核组对公司质量管理体系中当前运行的每一个过程形成了审核发现，依据审核准则形成审核结论如下：

公司建立的质量管理体系运行基本有效，基本满足体系标准、法律法规和公司体系文件的要求。但是仍然存在一些问题，后期还应加大培训力度，使员工对标准和管理文件有更深一步的理解，提高全员的质量意识，从而保证质量管理体系有效的运行，更好满足顾客要求，提高顾客满意度。提供了内审签到表

公司建立“不合格控制程序”、有效文件，无变化。对纠正预防措施识别、评审、验证等进行了策划。

对日常检查和内审、管理评审中提出的不合格项进行了原因分析，并策划纠正措施并实施，对所采取的纠正措施进行验证。

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。

行政部负责纠正措施的归口管理。对内审和日常检查发现的不合格项，责任部门根据不合格事实描述进行原因分析，制定纠正措施计划并组织实施，在本次审核过程中均未发现类似问题。通过分析和评价、内部审核和管理评审的结果。确定和选择改进机会，并采取必要措施，以满足服务对象要求、增强服务对象及相关方满意、实现管理体系的预期结果。改进的方法包括：纠正、纠正措施、持续改进、突破性变更、革新和重组。持续改进是公司的永恒目标。公司通过管理方针、质量目标、审核结果、数据分析、纠正措施和预防措施以及管理评审，实现管理体系有效性的不断改进，以达到增强开工满意，促进管理体系正常运行并持续改进。抽查：行政部提供了内审不合格的整改记录和管理评审的整改计划等，符合要求；抽查：2025年1月份公司综合检查情况报告，检查内容主要包括业务进展情况、质量工作、技术工作等方面，采用打分制的方式给出检查结果，列示出了具体的问题，分析了原因，提出整改要求。根据检查结果，按制度落实绩效考核。

公司成立以来没有发生重大质量事故和投诉处罚。

基本符合标准规定要求。



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《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3月20日 ~ 2025年3月21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。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。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。查看的内审检查单，符合计划安排，没有遗漏部门和条款，2名内审员经GB/19001-2016标准培训，并经总经理授权，内审员没有审核自己的工作，内审员审核了与自己无关的区域。现场与内审员沟通，内审员能力有待提高，本次内审开出1个一般不符合项，责任部门对不符合项进行了原因分析，制定了并采取了纠正措施，经内审组验证，纠正措施有效。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《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4月15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。现场与最高管理者沟通，总经理和管理者代表能够清楚管理评审的内容和程序。管理评审输出 形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分 适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系 所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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:

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

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。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。



3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

提供《设备台账》内容包括：序号、名称、型号、编号、购买日期、品牌、数量、特性、目前状态等。主要设备有抽查固定资产台账，包括办公桌、空练泥机、手动抛光机、梭式窑（倒焰窑）、离心通风机、离心通风机、柱塞泵、切割机等等。有办公场所，满足管理的要求，现场观察未有特种设备。

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，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

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，通过审查核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：高压限流熔断器用瓷管、瓷支柱的生产

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，西安杰力特种瓷研制有限责任公司的

☒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：李宝花

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、联系方式的变更、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。