

项目编号：10750-2025-EnMS

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：无锡市法兰锻造有限公司

审核体系：能源管理体系

审核组长（签字）： 马成双

审核组员（签字）： 王宗收

报告日期：

2025年6月30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
 - 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：马成双

组员：王宗收



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	马成双	组长	审核员	2023-N1EnMS-1294938	2.7
B	王宗收	组员	审核员	2024-N1EnMS-1274285	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	邹上元、徐菲	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据能源管理体系认证申请者的■再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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/T 23331-2020/ISO 50001 : 2018, RB/T119-2015.

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为结合审核联合审核单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国可再生能源法、中华人民共和国循环经济促进法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国水法、固定资产投资项目节能审查办法（2016）、高耗能老旧电信设备淘汰目录等；

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：GB17167-2006用能单位能源计量器具配备和管理通则、GB/T2589-2020综合能耗计算通则、GB/T 13234-2018 用能单位节能量计算方法等。

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06月28日上午至2025年06月30日上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年7月11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):

锻造钢法兰及锻件生产所涉及的能源管理活动。

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: 无锡市滨湖区胡埭镇振胡路 288 号

办公地址: 无锡市滨湖区胡埭镇振胡路 288 号

经营地址: 无锡市滨湖区胡埭镇振胡路 288 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(适用时)

于[一阶段审核时间(无时间)]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:人制造部/10.1

不符合事实:

经计算, 2024 年单位产品综合能耗为 113.4778 kgce/吨, 高于 2023 年的单位产品综合能耗 94.8802kgce/吨; 2024 年单位产值综合能耗 80.3521kgce/万元, 高于 2023 年的单位产值综合能耗 63.1047kgce/万元; 没有进行原因分析, 也没有制定控制措施;

不符合依据及条款(详述内容):GB/T23331-2020 标准 10.1 条款:不符合和纠正措施发现不符合时, 组织应: a)对不符合做出响应, 适用时: 1)采取措施控制并纠正不符合; 2)处理后果。b)通过以下活动评价消除不符合原因的措 施需求, 以防止不符合再次发生或在其他地方发生: 1)评审不符合; 2)确定不符合的原因; 3)确定是否存在或可能 发生类似的不符合。c)实施任何所需的措施。d)评审所采取的任何纠正措施的有效性。



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15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7月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：

能源评审的实施、能源绩效参数/能源基准的确定和评审等。

3) 本次审核发现的正面信息：

未发生相关方投诉；

相关运行控制保持较好；

完成了内审和能源管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；

相关资质保持有效；

企业现场管理，包括服务现场、设备管理等，基础管理较好；

能源计量仪表配备齐全，定期校验。

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，能源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。能源管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：能源种类识别；需加强培训、提高人员节能意识。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无。

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：1989年12月14日 体系实施时间：2024年7月9日

2) 法律地位证明文件有：营业执照。

3) 审核范围内公司总人数437人，能源管理体系覆盖人数为125人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

公司生产车间执行白班、中班两个班次，白班7:30-16:30，中班16:00-24:00，其他职能部门执行的是单班制作息时间7:30-16:30，现场予以确认。

4) 范围内产品/服务及流程：

生产工艺流程图：

材料入库-下料-标记移植-加热-锻造-热处理-性能检测-金加工-探伤检测-打标记-上漆、包装-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



总经理李刚亮, 管理者代表邹上元, 公司设置有管理层、人力资源部、采购部、制造部、质保部、技术部、财务部。总经理对各部门职责进行了分配, 对各部门负责人进行了授权。从管理层到各部门、各岗位能源职责权限均以文件化予以规定, 并在内部进行沟通。

公司通过建立实施和保持适当的信息交流沟通, 确保了公司内部以及与外部相关方的联系和回应、保证环境和能源管理体系的有效运行。

沟通的方式采用口头、电话、通知、通报、书面报告、刊物、会议、板报等多种方式。

能源方针: 加强管理、绿色生产、提高能效、守法经营、节能减排。

公司的能源管理方针经过了广泛征集、充分讨论研究后发布, 通过文件发放、标语、培训等多种方式向员工传递, 并可为相关方获得。

企业以【单位产值综合能耗 kgce/万元, 单位产品综合能耗 kgce/吨】作为能源绩效参数, 以 2023 年的实际值作为能源基准制定了 2024 年的能源管理绩效目标。

公司的能源目标制定和完成情况如下: 2024 年单位产值综合能耗 < 63.1047kgce/万元, 单位产品综合能耗 < 94.8802kgce/吨;

经查 2024 年单位产值综合能耗 80.3521kgce/万元, 单位产品综合能耗 113.4778kgce/吨; 目标未达成, 已经与企业负责人沟通, 进行原因分析、制定控制措施, 后续审核继续关注。

类别	层级	目标项目	2024 年		
			基准值	目标值	实际完成值
公司目标	公司级	单位产品综合能耗 kgce/吨	95.3570	94.8802	113.4778
	公司级	单位产值综合能耗 kgce/万元	63.4218	63.1047	80.3521
各部门目标	人力资源部	员工培训覆盖率	100%	100%	100%
		节约用电	定期检查	定期检查	定期检查
	制造部	单位产品天然气消耗量	44.5274	44.3048	54.7674
		单位产品耗电量	323.7288	322.1102	369.3303
	质保部	计量器具按时检定	符合要求	符合要求	符合要求
	技术部	新项目涉及符合节能要求	100%	100%	100%
	采购部	能源产品采购及时率 100%	100%	100%	100%
		能源采购产品合格率	100%	100%	100%
		设备采购符合节能降耗规定	100%	100%	100%
	财务部	能源采购和能源方面的技术改造资金投入	100%	100%	100%
成本分析及及时率 100%		100%	100%	100%	

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)



公司总经理出差在外,未参与本次审核,特授权管理者代表负责此次审核全过程。与管代现场沟通了解到,与管代现场沟通了解到,1989年12月14日,统一社会信用代码:913202112500560589,注册地址:无锡市滨湖区胡埭镇振胡路288号,法定代表人为:李刚亮。企业类型:有限责任公司(自然人投资或控股的法人独资)。经营范围:许可项目:民用核安全设备制造;特种设备制造(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动,具体经营项目以审批结果为准)一般项目:锻件及粉末冶金制品制造;通用零部件制造;通用设备制造(不含特种设备制造);船用配套设备制造;钢压延加工;有色金属压延加工;机械设备研发;金属制品研发;新材料技术研发;锻件及粉末冶金制品销售;机械设备销售;机械零件、零部件销售;金属材料销售;货物进出口;技术进出口(除依法须经批准的项目外,凭营业执照依法自主开展经营活动)。

公司现有职工437人(社保缴纳人数),其中能源覆盖人数125人。注册资金10000万元,建筑面积48000平方米,引进先进的设备和技术,着力于挖潜增效,在节能管理上台阶。公司不断引进新技术、新设备,吸纳各方面的专业人才,依托科技的力量,人才的力量,持续开拓创新,致力于为我们的客户、员工和社会带来更高的满意度。

现场查看营业执照副本原件,真实有效。经与邹总沟通核实,公司生产车间执行白班、中班两个班次,白班7:30-16:30,中班16:00-24:00)其他职能部门执行的是单班制作息时间7:30-16:30,现场予以确认。

公司能源管理体系的边界和范围:

经确认该公司的能源管理体系范围:锻造钢法兰及锻件生产、锻件加工所涉及的能源管理活动。

与上次监督范围的不同之处:增加了锻件的生产。

核算边界:办公/经营/生产:位于无锡市滨湖区胡埭镇振胡路288号的无锡市法兰锻造有限公司。该活动涵盖了能源购入、转换、输送、使用所涉及的生产系统、辅助生产系统和附属生产系统的全过程。

办公经营地址:无锡市滨湖区胡埭镇振胡路288号;涉及部门:管理层、人力资源部、采购部、制造部、质保部、技术部、财务部。

公司无固定多场所,无临时场所。

查信用网站,未见双随机等各项检查中有不符合,企业无行政处罚信息,无被列入严重违法失信名单(黑名单)的信息。无被列入异常经营名录的信息。

基础设施:无锡市法兰锻造有限公司成立于1989年12月14日,公司位于无锡市滨湖区胡埭镇振胡路288号。建筑面积48000平方米;生产车间5个(锯锻车间、大件车间、热处理车间、金工车间、新机械车间);库房2个;实验室1个。

生产设施:数控车床、卧式车床、线切割、平面磨床、铣床、刨床、钻床、带锯、数控锯切机、电阻炉、油压机、空气锤、碾环机、电液锤、天然气加热炉、燃烧炉、高温箱式炉、锻压操作机、锻压出料机械手、电焊机、7000tya压机等。

特种设备有:行车(26台)、叉车(8台)、压力容器(1个)。

检测设备:可编程电脑温控电阻炉、金属冲击试验机、微机控制电子万能试验机、光谱磨样机、微机控制电子万能试验机、冲击试验机、红外碳硫分析仪、金相显微镜、布氏硬度计、里氏硬度计、冲击试样缺口投影仪、超声波探伤仪、超声波探伤仪、测量平台、落锤式冲击试验机、数码超声波探伤仪、研磨抛光机、地磅、数字超声波探伤仪、电解抛光腐蚀仪、冲击试验缺口拉床、法兰专用交直流荧光磁粉探伤机、光谱分析仪、磁粉探伤机、铁素体测定仪、红外测温仪、晶间腐蚀试样弯曲试验机、电解腐蚀仪等。

计量设备:电表、水表、气表。

公司设有:管理层、人力资源部、采购部、制造部、质量部、技术部、财务部。

公司配备有足够的人员,包括管理人员、技术人员、质检人员、设备管理人员、财务人员、生产管理及操



作人员等，人力资源满足公司运营和体系运行需要。

公司内部的各项资源基本能够满足体系运行要求。

企业策划了《能源采购控制程序》(文件号:FLDZ/NY CX-15-2022)，对能源采购控制的目的、范围、权责、控制内容做出了规定。

1、原料采购:负责人介绍企业使用的主要原材料为钢锭等，企业通过采购合同对供方加以约束。提供有原材料的采购合同。记录信息如下:

合同编号	供应商名称	合同日期	采购物资
XI.-CG-YL.(H)-240701-002	浙江大隆新材料股份有限公司	2024年7月1日	电渣锭
XL-CG-GZ-240722-001	无锡市科巨机械制造有限公司	2024年12月12日	冷却塔
XL-CG-GZ-240722-001	江阴市劲松科技有限公司	2024年9月4日	锻圆
XL-CG-YL(H)-241102-004	江阴市天虹金属铸造有限公司	2024年11月2日	钢锭
XL-CG-GZ-250118-002	无锡博睿起重机械有限公司	2025年1月18日	龙门吊项目
XL-CG-GZ-240627-001	上海翔研精密仪器有限公司	2024年6月27日	多功能高真空滤油机

2、设备采购:甲方:江苏神通阀门股份有限公司;乙方:无锡市法兰锻造有限公司。设备名称:7000T压机。

1)、甲乙双方约定附表所列标的设备的含税总价款金额为¥22,600,000.00(大写:贰仟贰佰陆拾万元整)。

2)、标的设备由甲方负责运送至乙方指定地址,设备安装调试等工作由甲方委托专业厂家负责完成,费用由甲方承担。

双方签字盖章,合同有效。

3、能源采购:负责人介绍,企业采购的能源主要是电、水、天然气、汽油、柴油、乙炔,提供有供电合同和供气合同。

供气合同编号:GY2022172;供气方(全称):无锡华润燃气有限公司;

合同内容:计量单位:指在温度为20℃、压力为101.325 KPa条件时充满1立方米体积的天然气数量的单位,本合同以“立方米”或“m³”表示;燃气计量装置,指安装于用气方用气地址的经双方认可的天然气计量装置(包括气体流量计、体积修正仪、流量传感器、温度传感器、色谱分析仪等)。符合要求。

电力有两种来源,光伏电来源于莎因新能源科技(无锡)有限公司,火电来源于江苏利电能源销售有限公司。

合同主要条款:双方约定:甲方自二零二三年一月一日至二零二五年十二月三十一日的全部市场化可交易用电量(不含分布式发电市场化交易电量,下同)预估约1500万千瓦时,向乙方购买(必填);

计量、结算和支付:甲方的计量点按照甲方与供电企业签订的供用电合同执行,不再另行约定电力交易计量点。甲方的电费支付,保持现有向电网企业缴费的方式不变,其中甲方的电价优惠,可以直接在向电网企业缴交的用电电费中扣减。乙方的电费收取方式按照电力市场交易规则执行。双方无代缴、代扣和担保义务。

查见2025年1-5月份电费发票,来源于国网江苏省电力有限公司无锡供电分公司;

天然气:提供2025年1-5月份天然气费发票,来源于无锡华润燃气有限公司;

汽油、柴油:提供2024年12月份汽油、柴油发票,来源于中国石化销售股份有限公司江苏无锡石油分公司

乙炔:提供2025年1-3月份乙炔气体发票,来源于无锡市太湖气体有限公司。



序号	姓名	设备名称	培训时间	复训时间	证书编号
1	王晓峰	叉车	2024.12	2028.11	320222197711145755
2	高扬	叉车	2024.12	2028.11	320211199007316530
3	葛小涛	叉车	2018.04	2026.03	32020119760416801X
4	王亮	叉车	2024.12	2028.11	320211198708316512
5	徐小春	叉车	2024.12	2028.11	320222196608065736
6	陈俊	起重机	2017.10	2025.09	320211198508186514
7	徐晓清	起重机	2017.10	2025.09	320211198909256536
8	朱黎霞	起重机	2012.12	2025.09	320211198601306525
9	陈倩	起重机	2024.12	2028.11	320483197804062346
10	张丽	起重机	2024.12	2028.11.	320483198606072521
1	张瑞兴	焊接与热切割作业	2022.09	2025.09	T320222197008235716
2	是国忠	焊接与热切割作业	2024.12	2028.01	T320222196809295714
3	王明洋	焊接与热切割作业	2023.09	2026.09	T320283199010265377
4	戈佳宝	焊接与热切割作业	2023.09	2026.09	T342401199807286118
1	徐晓忠	电工	2019.11	2025.10	T32022219690503571X
2	边立峰	电工	2019.11	2025.10	T320222197211125715
3	路玉娟	电工	2019.11	2025.10	T320211198006136525
4	吴高城	电工	2022.11	2028.11	T320211200106216530
5	陈劲松	电工	2019.11	2025.11	T320222196910235716
1	项梁	特种设备管理员	2023.08	2027.07	320211198909266531
1	邵敏刚	起重指挥	2023.10	2027.09	320222197508315712
1	周国庆	登高	2024.11	2027.11	320222197109025750
2	徐晓忠	登高	2024.11	2027.11	32022219690503571X
3	虞雪凡	登高	2024.11	2027.11	32021119970124651X
4	惠红新	登高	2024.11	2027.11	320222197006105715
5	边立峰	登高	2024.11	2027.11	320222197211125715
1	许晶晶	磁粉检验(MT)	2020.09	2025.08	320211198801076517
2	许晶晶	超声检测(UT)	2021.07	2026.06	320211198801076517
3	许晶晶	渗透检测(PT)	2020.09	2025.08	320211198801076517
4	路敏	超声检测(UT)	2022.04	2027.03	320211198908076517
5	路敏	渗透检测(PT)	2022.10	2027.09	320211198908076517
6	路敏	磁粉检验(MT)	2022.10	2027.09	320211198908076517
7	戴雄龙	超声检测(UT)	2022.02	2027.01	320211198810106511
8	戴雄龙	渗透检测(PT)	2022.02	2027.01	320211198810106511
9	戴雄龙	磁粉检验(MT)	2021.06	2026.05	320211198810106511
10	边鸣泉	磁粉检验(MT)	2022.09	2027.08	320211198707306515
11	边鸣泉	渗透检测(PT)	2022.01	2026.12	320211198707306515
12	王斌	渗透检测(PT)	2022.09	2027.08	320283198707185372



负责人介绍,企业于2025年2月进行了2024年度的能源评审,提供了《能源管理评审报告》,报告内容包括:能源评审基础信息(目的和范围和边界;评审期;评审小组;评审的方法、依据及过程;公司能源使用基本情况;淘汰能耗落后工艺、设备概况);能源管理状况评审(能源方针目标;能源管理组织及职责;能源管理制度;能源管理;能源计量;能源统计管理;能源定额管理;近二年生产和节能技改项目);能源利用状况评审(能源消耗结构分析;用能设备能耗分析);节能潜力分析和能源绩效优先改进机会识别(管理改进方法;项目改进方法);未来能源的消耗分析;能源评审输出(能源绩效参数、能源基准和能源目标指标;影响主要能源使用的相关变量和参数控制;结论和建议(总体评价;建议)等。

能源绩效情况:

企业以【单位产品综合能耗(Kgce/吨)、单位产值综合能耗(Kgce/万元)】作为能源绩效参数,以2023年的实际值作为能源基准制定了2024年的能源管理绩效目标。

负责人介绍:制造部每月统计能源消耗量上报人力资源部,人力资源部每月根据报表数据来统计用电、用水量、天然气量、汽油、柴油、乙炔进行校验。

2023、2024年的能耗数据,能源绩效值核算过程如下:

2023年1-12月公司用能情况统计(不涉及的用能种类不填)											
2023年度	电(kwh)	外包电	天然气(m ³)	外包天然气	水(吨)	汽油(千克)	柴油(千克)	乙炔(m ³)	氧气(m ³)	氮气(m ³)	氩气(m ³)
1月	721653	267076 2	91364	367351	42888			1782	4938	637	1836
2月	118245 5		171983								
3月	131575 8		185033			7522	1768				
4月	118817 9		178629			3616	902				
5月	139806 5		214120								
6月	121388 3		185183								
7月	115807 4		176303			4116	918				
8月	111029 2		127143			5186	1367				
9月	103893 9		134944								
10月	103247 9		111847								
11月	101966 2		132032								
12月	974373		128175			4666	1256				



合计	133538 12	267076 2	183675 6	367351	42888	25106	6211	1333	4938	637	1836
折标煤系数	0.1229	0.1229	1.2143	1.2143	0.257 1	1.4714	1.4571	8.3143	0.4	0.671 4	0.03 7
	kgce/kwh	kgce/kwh	kgce/m ³	kgce/m ³	kgce/t	kgce/kg	kgce/kg	kgce/m ³	kgce/m ³	kgce/m ³	kgce/m ³
能耗 kgce	164118 3.495	328236 .6498	223037 2.811	446074 .3193	11026 .5048	36940. 9684	9050.0 481	14816. 0826	1975. 2	427.6 818	66.0 96
综合能耗 kgce	4720169.857										
产量/吨	49500										
产值/万元	74425										
单位产品综合能耗 kgce/吨	95.357										
单位产值综合能耗 kgce/万元	63.422										

2024年1-12月公司用能情况统计(不涉及的用能种类不填)

2024年度	电(kwh)	天然气(m ³)	水(吨)	汽油(千克)	柴油(千克)	乙炔(m ³)	氧气(m ³)	氮气(m ³)	氩气(m ³)
1月	910771	99440	3784			1350	8988	1592	1734
2月	710767	127063	3590	1929	452				
3月	1403963	223446	3215						
4月	1339637	211537	3993						
5月	1466096	241227	3660						
6月	1215642	198319	4034	7044	1745				
7月	1122443	91136	3646						
8月	1214550	126969	4187	3613	428				
9月	1203270	67959	4154						
10月	1244096	295758	3969						
11月	1297414	237551	4191	4835	1384				
12月	1275233	215525	5179	1408					
合计	1440388 2	2135930	47602	18829	4009	1350	8988	1592	1734
折标煤系数	0.1229	1.2143	0.2571	1.4714	1.4571	8.3143	0.4	0.6714	0.037
	kgce/kwh	kgce/m ³	kgce/t	kgce/kg	kgce/kg	kgce/m ³	kgce/m ³	kgce/m ³	kgce/m ³
能耗 kgce	1770237 .098	2593659. 799	12238. 4742	27704. 9906	5841.51 39	11224.3 05	3595.2	1068.86 88	62.424



综合能耗 kgce	4425632.673
产量/吨	39000
产值/万元	55078
单位产品综合能耗 kgce/吨	113.4778
单位产值综合能耗 kgce/万元	80.3521

2023年1-12月能源结构表

	用量	折标煤系数	能耗	占比
电(kwh)	16024574	0.1229	1969420.145	41.72%
天然气(m ³)	2204107	1.2143	2676447.13	56.70%
汽油(kg)	25106	1.4714	36940.9684	0.78%
柴油(kg)	6211	1.4571	9050.0481	0.19%
水(t)	42888	0.2571	11026.5048	0.23%
氧气(m ³)	4938	0.4	1975.2	0.04%
乙炔(m ³)	1782	8.3143	14816.0826	0.31%
氮气(m ³)	637	0.6714	427.6818	0.01%
氩气(m ³)	1836	0.036	66.096	0.00%
总能耗		4720169.856		

2024年1-12月能源结构表

	用量	折标煤系数	能耗	占比
电(kwh)	14403882	0.1229	1770237.098	40.00%
天然气(m ³)	2135930	1.2143	2593659.799	58.61%
汽油(kg)	18829	1.4714	27704.9906	0.63%
柴油(kg)	4009	1.4571	5841.5139	0.13%
水(t)	47602	0.2571	12238.4742	0.28%
氧气(m ³)	8988	0.4	3595.2	0.08%
乙炔(m ³)	1350	8.3143	11224.305	0.25%
氮气(m ³)	1592	0.6714	1068.8688	0.02%
氩气(m ³)	1734	0.036	62.424	0.00%
总能耗		4425632.673		

从上表可看出,主要能源消耗种类为电力和天然气。

企业消耗能源种类为电力、天然气、自来水,汽油、柴油、乙炔、氧气等均为外购。其中电力主要用于维持生产、办公电器设备运转,主要耗电设备为电阻炉,用于工件热处理工序;天然气主要用于天然气加热炉锻坯加热过程;自来水主要用于员工办公、生活,生产过程中机加过程使用少量循环水。另外叉车消耗少量柴油,公务用车消耗少量汽油,生产过程热切割消耗少量乙炔。



通过对照标准《JB/T 14451 钢质锻件能源消耗限额标准》，组织钢法兰及锻件类产品的单位产品综合能耗：113.4778 kgce/t，符合标准要求，同时查询江苏省的锻造行业未有限额要求。

电表：有入户火电表1块和光伏电表4块，用于计量除了大锻车间之外的其余车间和办公楼用电；大锻车间新安装有入户火电表1块，这2块入户火电表和4块光伏电表分别由供电分公司负责校验和管理。对于电炉这些大功率耗电设备，企业安装有智能抄表系统，可以收集每台电炉每天的用电量。

水表：公司安装有一级水表1块，归属于无锡市水务集团有限公司，由该公司负责校验和管理。

天然气：天然气流量计一级2块，一用一备；二级2块，一块用于计量食堂用天然气，另一块用于小锻车间的燃气炉用量。一级燃气流量计由燃气公司负责管理。提供有二级燃气流量计的检定证书，查看证书记录信息如下：

报告编号为523005863，器具名称为气体涡轮流量传感器，检定结论为“合格，符合1.5级要求”，有效期至2025年3月29日，检定单位为江苏省质量技术监督气体流量计量检测中心。

报告编号为524007411，器具名称气体涡轮流量传感器，型号规格：Model/TypeTRZ2 G1000 DN150 PN10；编号：09435673；检定结论为“合格，符合0.5级要求”，有效期至2026年3月29日，检定单位为江苏省质量技术监督气体流量计量检测中心。

报告编号为918101847，器具名称：热处理炉；出示了检测结果，检测日期2025年1月08日，检定单位无锡大秦校准检测有限公司。

生产工艺和生产组织情况：

企业生产产品为锻造钢法兰及锻件生产加工，产品生产工艺过程为：

材料入库-下料-标记移植-加热-锻造-热处理-性能检测-金加工-探伤检测-打标记-上漆、包装-成品入库。

制造部下属有5个车间：下料车间、小件锻造车间、大件锻造车间、热处理车间、金加工车间。白班和中班两个班次生产，白班工作时间7:30-16:30，中班工作时间为16:30-24:00。另有一个大件锻造车间。

查生产设备管理：

提供有《生产设备清单》，查看清单，有设备编号、设备类别、设备名称、型号规格、制造信息、安装信息、电机功率、安装地点、责任部门等内容。生产设备主要有数控车床、卧式车床、线切割、平面磨床、铣床、刨床、钻床、带锯、数控锯切机、电阻炉、油压机、空气锤、碾环机、电液锤、天然气加热炉、燃烧炉、高温箱式炉、锻压操作机、锻压出料机械手、电焊机、7000t压机等。其中主要耗能设备为：

序号	设备编号	设备类别	设备名称	型号规格	电动机		安装地点	责任部门
1	012-34	生产设备	线切割	DK776 3	2	218KW	金工(1)	金工一车间甲班、乙班
2	014-203	生产设备	线切割	DK773 2F	2	200	金工(1)	金工一车间甲班、乙班
3	014-204	生产设备	线切割	DK778 0F	2	600	金工(1)	金工一车间甲班、乙班
4	014-210	生产设备	线切割	DK772 35	1	450KW	金工(1)	金工一车间甲班、乙班
5	014-211	生产设备	线切割	DK772 35	1	300KW	金工(1)	金工一车间甲班、乙班



								班	
6	836-89	生产设备	台式电阻炉	RT ₃ -13 0-12	2	120	金工 (2)	热处理	
7	836-91	生产设备	台式电阻炉	RT ₃ -40 0-12	2	400	金工 (2)	热处理	
8	836-92	生产设备	台式电阻炉	RT ₃ -42 0-12	2	420	金工 (2)	热处理	
9	836-93	生产设备	台式电阻炉	RT3-9 60-12	2	76011	锻工一 车间	热处理	
10	836-94	生产设备	节能型全纤维 罩式移动电阻 炉	RZJ-6 00-10 5	4	600	锻工一 车间	热处理	
11	836-96	生产设备	节能型全纤维 罩式移动电阻 炉	RZJ-1 200-1 2	4	1820	锻工一车 间	热处理	
12	836-95	生产设备	节能型全纤维 罩式移动电阻 炉	RZJ-8 00-12 00	4	800	锻工一 车间	热处理	
13	836-97	生产设备	台式电阻炉	RT ₃ -80 0-120 0	4	800	锻工一 车间	热处理	
14	836-99	生产设备	节能罩式电阻 炉	RZJ-7 20-10 5	2	420	金工 (2)	质检部	
15	836-100	生产设备	台式电阻炉	RT ₃ -53 0-9	2	520	金工 (2)	热处理	
16	836-101	生产设备	罩式电阻炉	RZJ-9 00-12	4	700	金工二车 间	热处理	
17	836-102	生产设备	台式电阻炉	RT3-7 80-12	2	780	金工二车 间	热处理	
18	631-102	生产设备	油压机	XPICM F-360 0	32	3520	锻工一车 间	大件车间	
19	131-106	生产设备	立式碾环机	D51-1 300	2	160	锻工一车 间	大件车间	
20	131-107	生产设备	数控碾环机	DA53K -8000	8	2900	锻工一车 间	大件车间	
21	131-108	生产设备	电液锤	2T	4	115	锻工二车 间	大件车间	XI
22	131-110	生产设备	数控碾环机	DA53K -1000 0	14	4615	锻工三车 间	大件车间	XI
23	214-151	生产设备	操作机	40T	3	270	锻工 一车间	大件车间	
24	214-156	生产设	锻造装出料机	ZJ-40	3	210	锻工三车	大件车间	



		备	械手	T			间	
25	214-158	生产设备	操作机	80T	5	560	锻工三车间	大件车间

经查,企业无落后待淘汰设备在用。

负责人介绍,制造部注重生产设备的管理,对设备进行定期的维护保养,保持设备良好状态,达到节能的目的。查见有设备的维护保养计划,查实施,提供有对应的维护保养记录。

抽:2024年设备检修计划

序号	设备编号	设备型号	设备名称	存放地点	检修计划											
					1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	016-9	C6150A	卧式车床	金工(1)				★								
2	016-21	HK63B	数控卧式车床	金工(1)		★										
3	016-27	CWA6185	卧式车床	金工(1)									★			
4	016-32	CW61125B/1500	普通车床	金工(1)						★						
5	016-35	SK50P	数控车床	金工(1)											★	
6	016-37	SK50P	数控车床	金工(1)			★									
7	016-39	SK50P	数控车床	金工(1)							★					
8	016-41	CK61125	数控车床	金工(1)										★		
9	016-43	SK50P	数控车床	金工(1)					★							
10	016-45	SK50P	数控车床	金工(1)		★										
11	016-47	CFK80	数控车床	金工(1)								★				
12	016-4	SK50P	数控车床	金												★



	9			工 (1)													
13	016-5 1	SK50P	数控车床	金 工 (1)			★										
14	016-5 3	CWA618 5	卧式车床	金 工 (1)								★					
15	016-5 5	CW6112 5B	卧式车床	金 工 (1)												★	
16	016-5 6	CW6112 5B	卧式车床	金 工 (1)					★								
17	016-5 8	CA6150 B	卧式车床	金 工 (1)									★				
18	012-3 4	DK7763	线切割	金 工 (1)	★												
19	014-2 03	DK7732 F	线切割	金 工 (1)	★												
20	014-2 04	DK7780 F	线切割	金 工 (1)	★												
21	014-2 05	DK7710 0F	线切割	金 工 (1)	★												
22	014-2 06	DK7780 F	线切割	金 工 (1)	★												
23	014-2 07	DK7710 0F	线切割	金 工 (1)	★												
24	014-2 08	DK7763	线切割	金 工 (1)	★												

.....

抽：设备维修记录表

1、设备编号：211-65，型号规格：QD-32/5T，设备名称：行车类，修理复杂系数：JF+DF，维修地点：金工二车间，检修性质：二保，维修要求：吊钩防脱装置是否齐全可靠；吊索具、钢丝绳是否有磨损、断丝、断股、缺油现象；滑轮片转动是否灵活；起重量限位器是否灵活可靠、报警器喇叭是否完好；大小车运行是否平稳；大、小车车轮是否啃轨；大车运行轨道是否平直、接头处无高低差；制动器工作是否正常可靠；起升高度限位器是否灵敏可靠；行走限位器是否灵敏可靠；各种门限位装置是否符合有效；各类防护罩、盖、栏、护板



等是否完备可靠;报修员:秦国新,2024.4.16.,检修记录:更换吊钩上变形的防脱装置,调整钢丝绳的松紧度及加油保护,更换损坏的钢丝绳滑轮片,调整超重限位器的灵敏度及可靠性.....。维修工:徐晓忠。2024.4.18.修后验收情况:经检修保养后,大小车行走平稳,制动良好,吊钩上下制动精准,无发现脱钩现象,各限位保护灵敏、安全。使用部门:秦国新,2024.4.18.

2、设备编号:025-52,型号规格:PM20BT,设备名称:钻床类,修理复杂系数:JF+DF,维修地点:金工一车间,检修性质:二保,维修要求:

齿轮箱 1、局部拆洗、检修调整变速箱;2、检查传动系统,修复或更换磨损零件;3、二箱内外及齿轮、轴、轴套、拨叉等部件清洁及更换磨损零件;4、各变速、定位、保险装置是否灵敏可靠:

二、夹紧部分 1、洗检夹紧的各部零件,据损情况更换;

三、三、工作台 1、拆洗检修工作;2、调整、修复丝杠、丝母,修刮导轨及契铁,据损情况更换;

四、润滑 1、清洗油池,更换润滑油;2、检查油泵及管路;

五、冷却 1、检查阀门,消除泄露,更换冷却液;

六、精度 1、校正水平,精度检查、调整达到加工工艺要求;

七、电气 1、电器调整检修;2、修复或更换零件并测量绝缘,管线整齐,不漏电:报修员:秦国新:2024.4.12.

检修记录:清洗邮箱、冷却箱、更换液压油及冷却液,各阀体清洗,更换密封组件,调整油压及泵压,拆卸卡盘、卡脚及油缸,更换卡脚内磨损的齿条,更换油缸密封,.....。维修工:周国庆。2024.4.14.修后验收情况:经检修保养后,液压泵站压力工作正常,1.5-5MPA,冷却压力3MPA,卡盘松开/夹紧动作有力,导轨、丝杆润滑正常,运转正常,各电气操作安全。使用部门秦国新:2024.4.14.

查特种设备管理

企业使用特种设备有叉车、行车、压力容器。提供有检验报告,抽查部分报告记录信息如下:

序号	注册代码	设备档案号	年检报告编号	检验类型	设备型号	设备所在地	制造单位	到期日期	设备状态
1	4010320205 2004070222	2115 895	WX-QD(4110) -2021-20636	定期 检验	QD20-19 .5	成品库东	无锡市第三起重机械有限公司	2025 /9/1 1	在用
2	4010320205 2006040169	2121 126	WX-QJ(4110) -2021-12311	定期 检验	QD10-19 .5	成品库西	无锡市第三起重机械有限公司	2025 /9/1 1	在用
3	4110320211 2010010006	2134 455	WX-QD(4110) -2021-18535	定期 检验	QD20-19 .5	大金工车间东	无锡市第三起重机械有限公司	2025 /7/6	在用
4	4110320211 2010010004	2134 454	WX-QD(4110) -2021-18541	定期 检验	QD32/5- 19.5	大金工车间西	无锡市第三起重机械有限公司	2025 /7/6	在用
5	4110320211 2010010006	2134 451	WX-QD(4110) -2021-18533	定期 检验	QD20-19 .5	小金工车间东	无锡市第三起重机械有限公司	2025 /7/6	在用
6	4190320211 2013120007	2148 932	WX-QD(4190) -2021-18324	定期 检验	LH10-19 .5A3	小金工车间西3	江苏华苏重工机械有限公司	2025 /7/6	在用
7	4190320211 2013120006	2148 933	WX-QD(4190) -2021-18323	定期 检验	LH10-19 .5A3	小金工车间西2	江苏华苏重工机械有限公司	2025 /7/6	在用
8	4110320211	2134	WX-QD(4110)	定期	QD20-19	毛坯车间	无锡市第三起	2025	在



	2010010003	448	-2021-18557	检验	.5	(东)	重机械有限公司	/7/6	用
9	4110320211 2010010010	2134 452	WX-QD(4110) -2021-24330	定期 检验	QD32/5- 19.5	热处理车 间(西)	无锡市第三起 重机械有限公司	2025 /9/1 1	在 用
10	4110320211 2010010008	2134 450	WX-QD(4110) -2021-18550	定期 检验	QD32/5- 19.5	锯床车间	无锡市第三起 重机械有限公司	2025 /7/6	在 用
11	4110320211 2010010009	2134 449	WX-QD(4190) -2022-01927	定期 检验	QD20/5- 19.5	锻造二车 间东	无锡市第三起 重机械有限公司	2026 /1/1	在 用
12	4010320205 2002042870	2102 870	WX-QD(4170) -2022-00514	定期 检验	LD5-12	锻工车间 (东面)	无锡市第三起 重机械有限公司	2026 /1/1	在 用
13	4110320211 2010010007	2134 453	WX-QD(4110) -2022-01929	定期 检验	QD20-19 .5	钢材库西	无锡市第三起 重机械有限公司	2026 /1/1	在 用
14	4190320211 2013120005	2148 934	WX-QD(4190) -2022-01925	定期 检验	LH10-19 .5A3	金工车间 西	江苏华苏重工 机械有限公司	2026 /1/1	在 用
15	4010320205 2006040170	2121 127	WX-QD(4170) -2022-00513	定期 检验	LD5-12. 04	锻工一车 间副跨	无锡市第三起 重机械有限公司	2026 /1/1	在 用
16	4110320211 2010010002	2133 807	WX-QJ(4110) -2022-00300	定期 检验	QD50/10 -22.5	锻造一车 间西	无锡市第三起 重机械有限公司	2026 /1/1	在 用
	叉车:								
1	5110103822 02016795	3132 956	WX-CD-2022- D-18810	定期 检验	ICE 型 3.0	成品库	浙江中力机械 有限公司	2025 /8/3 1	在 用
2	5110103822 02128728	0650 07	WX-CD-2022- D-17055	定期 检验	CQD15 型	成品库	浙江中力机械 有限公司	2025 /8/3 1	在 用
3	5110320211 2018010004	3112 148	WX-CD-2022- D-18812	定期 检验	CPCD30- AG51	热处理	杭州叉车股份 有限公司	2025 /8/3 1	在 用
4	5010320205 2004030017	3101 887	WX-CD-2022- D-18811	定期 检验	CPCD80H	制造部	杭州叉车股份 有限公司	2025 /8/3 1	在 用
	压力容器 (增压油 箱):								
1	2150340582 02100405	WXRQ 1296 47	WX-RD(T)-20 23-01243	定期 检验	YFA42Y- 16C(DN5 0)	新车间	合肥市三合机 电设备有限公司	2026 /5/1 9	在 用



生产订单情况的查询：查见生产任务书（工作指令）

生产任务书编号：25-5-139，合同编号：XL/ 杨-2503-32，签发日期：2025.5.22，需方名称：河南核净洁净技术有限公司。

序号	生产订单号	物料名称	规格型号	材质	数量	毛重	炉批号	原材料炉号	下料节点	锻造节点	质保
1	10091169 2	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 4
2	10091169 3	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 5
3	10091169 4	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 6
4	10091169 5	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 7
5	10091169 6	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 8
6	10091169 7	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 9
7	10091169 8	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 0
8	10091169 9	锻件	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	121 0	25106 4	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 1
g	10091170 0	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	1	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 2
10	10091170 1	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	1	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 3
11	10091170 2	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	1	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 4
12	10091170 3	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	—	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 5



13	10091170 4	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	1	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 6
14	10091170 5	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	1	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 7
15	10091170 6	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	1	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 8
16	10091170 7	锻件	Φ720*249	022CR19N I10	—	928	25106 5	J250316 -1 Φ450	5.3 0	6.1 0	F253 9

抽：无锡市法兰锻造有限公司锻造工艺记录

客户名称	河南核净洁净技术有限公司					记录 编号	X21NR-250605-02				
生产设备	3600T 压机、碾环机					工艺 文件	锻造程序 H2-F-CR01 REV. C1				
测温仪 表	红外线测温仪					编号	5839543				
质保号	产品名称、 规格	材料牌号	数量	材料 规格	材料炉 号	批次 号	始锻 温 度℃	终锻 温 度℃	锻 造 比	操作过 程简要 说明	
F2532184	Φ1000/Φ 635*269+30	022CR19N I10	1	Φ 450	J25031 6-1	25106 4	1150- 1200	>800	5.3	锻粗拔 长锻粗 滚圆冲 孔碾环 成型	
F2532185	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	Φ 450	J25031 6-1	25106 4	1150- 1200	>800	4.8	锻粗拔 长锻粗 滚圆冲 孔碾环 成型	
F2532186	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	Φ 450	J25031 6-1	25106 4	1150- 1200	>800	4.8	锻粗拔 长锻粗 滚圆冲 孔碾环 成型	
F2532187	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	Φ 450	J25031 6-1	25106 4	1150- 1200	>800	4.8	锻粗拔 长锻粗 滚圆冲 孔碾环 成型	
F2532188	Φ1000/Φ 635*269	022CR19N I10	1	Φ 450	J25031 6-1	25106 4	1150- 1200	>800	4.8	锻粗拔 长锻粗	



											滚圆冲孔碾环成型
F2532189	Φ1000/Φ635*269	022CR19NI10	1	Φ450	J250316-1	251064	1150-1200	>800	4.8		镟粗拔长镟粗滚圆冲孔碾环成型
F2532190	Φ1000/Φ635*269	022CR19NI10	1	Φ450	J250316-1	251064	1150-1200	>800	4.8		镟粗拔长镟粗滚圆冲孔碾环成型
F2532191	Φ1000/Φ635*269	022CR19NI10	1	Φ450	J250316-1	251064	1150-1200	>800	4.8		镟粗拔长镟粗滚圆冲孔碾环成型
记录人	堵考金					日期	2025.6.5				

抽：无锡市法兰锻造有限公司生产任务书(工作令)

生产任务书编号：25-4-26，合同编号：XL/杨-2412-71，签发日期：2025.4.2，需方名称：上海凯泉泵业(集团)有限公司

序号	生产订单号	物料名称	规格型号	材质	数量	毛重	炉批号	原材料炉号	下料节点	锻造节点	质保号	班次	属性	备注
1	100895084	锻件	①1020/Φ243.8*390	Z2CN18-10	4	2936	249319-249322 每批1件	TH25010603.5T	4.6	4.12	F24C3248	甲中	核电	每件原件取样
2	100895085	锻件	183*175*40	Z2CN18-10	∞	16.7	249323	TH2411072Φ160	4.6	4.12	F24C3249	乙	核电	加1件175*40*800取样
3	100895086	锻件	341*127*60	Z2CN18-10	8	35.3	249324	TH2411072中160	4.6	4.12	F24C3250	乙	核电	1件341方向加长250取样
4	100895087	锻件	301*106*8	Z2CN18-10	4	9.2	249325	TH2411072Φ160	4.6	4.12	F24C3251	乙	核电	加1件106*20*1000取样
5	10089508	锻件	Φ924*Φ	Z2CN18-	4	1298	249326-249	TH2501060	4.6	4.12	F24C3252	乙中	核电	每件原件取样



	8		100.6*2 12	10			327 每批 2件	Φ450						
6	1008 9508 9	锻件	①360* Φ 150*100	Z2CN 18- 10	4	107	24932 8	TH230 5053 Φ200	4. 6	4. 12	F24C3 253	乙	核电	加1件取 样,不冲 孔
7	1008 9509 0	锻件	52.5*45 *12	Z2CN 18- 10	4	1.2	24932 9	TH241 1016 Φ90	4. 6	4. 12	F24C3 254	乙	核电	加1件 45*20*10 00取样
8	1008 9509 1	法兰	Φ584/ Φ 300*148	Z2CN 18- 10	4	216	24933 0	TH240 8084 Φ300	4. 6	4. 12	F24C3 255	乙	核电	2件法兰 边加高70 取样
9	1008 9509 2	法兰	①381/ Φ 200*117	Z2CN 18- 10	4	129	24933 1	J2409 09-1 Φ250	4. 6	4. 12	F24C3 256	乙	核电	加1件取 样
10	1008 9509 5	法兰	①95/Φ 15.8*28	Z2CN 18- 10	4	12. 3	24933 2	TH241 1072 Φ160	4. 6	4. 12	F24C3 257	乙	核电	4合1并 加长400 取样
11	1008 9509 3	法兰	NPS1/2- CLASS30 O/WN/RF / SCH40	Z2CN 18- 10	4	2.1	24933 3	TH241 1016 Φ90	4. 6	4. 12	F24C3 258	乙	核电	加2件Φ 150*52取 样
12	1008 9509 4	法兰	NPS1/2- CLASS15 O/WN/RF / SCH40	Z2CN 18- 10	8	1.7	24933 4	TH241 1016 Φ90	4. 6	4. 12	F24C3 259	乙	核电	加2件Φ 150*48取 样

抽：无锡市法兰锻造有限公司锻造工艺记录

客户名称	上海自仪希希埃阀门有限公司					记录编号	X21DR-250616-02				
生产设备	1T 电液锤					工艺文件	锻造程序 SM-FCR01 REV01				
测温仪表	红外线测温仪					编号	04506950				
质保号	产品名称、规格	材料牌号	数量	材料规格	材料炉号	批次号	始锻温度℃	终锻温度℃	锻造比	操作过程简要说明	
F252 1107	①35*474	410SS	12	Φ 120	TH250 4114	2504 99	1150-1 200	>850	8.4	拔长镦粗拔长滚圆成型	
	Φ 35*1000	410SS	2	Φ 120	TH250 4114	2504 99	1150-1 200	>850	8.7	拔长镦粗拔长滚圆成型	

通过以上生产任务书(工作令)和锻造工艺记录的抽查,可以确定组织日常生产过程中,包含锻造钢法兰及锻件的生产,生产过程中涉及的能源管理活动符合组织的工艺流程要求,同时能够满足本次审核的范围。



车间现场巡查情况

审核当天,各车间正在生产锻造钢法兰及锻件产品,各车间生产情况如下:

下料车间:进行钢坯原料的下料操作,主要生产设备是带锯,消耗能源主要为电能,切削液中的水循环使用。使用特种设备为行车和电动平车,消耗电能。

小件锻造车间和大件锻:小件锻造车间进行小型法兰件的锻造,大件锻造车间进行大型法兰件的锻造。两个车间生产工艺相同,主要生产过程有锻坯加热和锤锻,使用的生产设备主要有天然气加热炉、油压机、碾环机、空气锤、电液锤。生产过程中锻坯使用天然气,锤锻过程消耗电能。使用特种设备主要是行车,消耗电能。

热处理车间:进行工件热处理操作,使用的设备主要是台式电阻炉和节能型全纤维罩式移动电阻炉,生产过程消耗电能。使用特种设备是行车,消耗电能。

金加工车间:进行法兰工件的机加工,使用的设备主要是各种车床、钻床、铣床磨床、线切割、刨床,生产过程中主要消耗电能,使用的切削液中的水循环使用。使用特种设备是行车,消耗电能。

库房:有原材料库房,照明、行车运转、电动平车运转,消耗电能;成品库,照明消耗电能,物料转运使用行车,消耗电能。

车间外部物料周转主要使用叉车,消耗少量柴油。

查见车间现场各设备状态良好,设备运转正常,在日常生产管理过程中能够对生产装备能力情况进行有效管理,提供有《主要生产装备能力情况表》《主要检验检测装备能力情况表》,对于设备的管理做好相应的准备和保障。查见企业策划了各设备的操作指导书,如《设备维修作业指导书》、《锯料作业指导书》、《锻造作业指导书》、《热处理作业指导书》、《车削作业指导书》、《钻孔作业指导书》、《锯床安全操作规程》、《理化试验作业指导书》、《法兰总检验作业指导书》,粘贴在车间设备附近,便于操作人员查看。

负责人介绍,制造部及车间在日常工作中严格执行公司节能管理规定,注意设备巡查和现场巡查,避免设备空转,发现问题及时整改,注意节水节电。现场巡查未发现跑冒滴漏和设备空转现象。

夜班巡查:(中班 16:00-24:00):

法兰锻造生产过程用能情况和管控情况与白班相同。在生产现场查见由班长带领夜班(中班)员工,在按照订单要求有序生产,生产设备布局合理,车间内灯光明亮。车间间挂有目视化展板信息。查见生产线上机器的电控柜上显示各项参数正常,各类机器工作正常,有序按照计划要求的产品进行生产。夜班生产过程主要消耗电能,保持设备正常运转;夜班(中班)员工精神状态较好,现场生产井然有序,与白班生产相同,一切有序正常。

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

经查阅相关记录确认,企业已经在 2025年3月19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,对能源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 2025年3月26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, 改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

对出现的关于能源方面的不符合进行原因分析, 采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

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):

基础设施: 无锡市法兰锻造有限公司成立于 1989 年 12 月 14 日, 公司位于无锡市滨湖区胡埭镇振胡路 288 号。建筑面积 48000 平方米; 生产车间 5 个(锯锻车间、大件车间、热处理车间、金工车间、新机械车间); 库房 2 个; 实验室 1 个。

生产设施: 数控车床、卧式车床、线切割、平面磨床、铣床、刨床、钻床、带锯、数控锯切机、电阻炉、油压机、空气锤、碾环机、电液锤、天然气加热炉、燃烧炉、高温箱式炉、锻压操作机、锻压出料机械手、电焊机、7000t/a 压机等。

特种设备有: 行车(26 台)、叉车(8 台)、压力容器(1 个)。

检测设备: 可编程电脑温控电阻炉、金属冲击试验机、微机控制电子万能试验机、光谱磨样机、微机控制电子万能试验机、冲击试验机、红外碳硫分析仪、金相显微镜、布氏硬度计、里氏硬度计、冲击试样缺口投影仪、超声波探伤仪、超声波探伤仪、测量平台、落锤式冲击试验机、数码超声波探伤仪、研磨抛光机、地磅、数字超声波探伤仪、电解抛光腐蚀仪、冲击试验缺口拉床、法兰专用交直流荧光磁粉探伤机、光谱分析仪、磁粉探伤机、铁素体测定仪、红外测温仪、晶间腐蚀试样弯曲试验机、电解腐蚀仪 等。

计量设备: 电表、水表、气表。

公司设有: 管理层、人力资源部、采购部、制造部、质量部、技术部、财务部。

公司配备有足够的人员, 包括管理人员、技术人员、质检人员、设备管理人员、财务人员、生产管理及操作人员等, 人力资源满足公司运营和体系运行需要。

公司内部的各项资源基本能够满足体系运行要求。

2) 人员及能力、意识:



人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通：

企业在《管理手册》中规定沟通的方式，建立《信息沟通程序》对体系有效沟通的要求做了规定：内部沟通的方式包括综合管理例会、协调会、品质例会等会议、讨论、培训；电话和内部虚拟网；布告栏、板报、报纸；互联网和电子邮件等。

外部沟通：以文件、汇报材料、会议等形式，保持与相关方的沟通、协商、交流，并将有关协商和信息交流的安排通报相关方；当相关方要求就品质问题等答复时，将处理结果通告对方。

现场查阅内部交流：方针、目标完成情况、内审和管理评审报告、不符合信息等。

外部交流：通过发放《关于对相关方要求的告知书》与相关方就相关能源信息进行相互沟通。

3) 文件化信息的管理：

2024年7月9日发布实施了《能源手册》及程序文件；经文件审核，组织的管理体系文件基本符合要求。

《能源手册》描述了管理体系的范围；为管理体系编制了形成文件的程序；描述的管理体系过程之间的相互作用基本正确，符合企业实际情况。经现场审核，该公司目前经识别锻造及金加工外包、货物运输、特种设备检验为外包。

策划建立的能源管理体系文件包括4个层次

- 1、管理手册含能源方针、能源目标，
- 2、程序文件—经查阅程序，包括标准要求形成文件的程序
- 3、作业文件—包括管理性、作业文件等
- 4、产品实现过程、体系运行所需要的记录

管理体系文件基本符合标准的要求及满足企业实际运行需求。

四、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：组织人数变更:变更前:421人;变更后:437人；体系人数变更:变更前:150人;变更后:125人。

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）:变更前:锻造钢法兰加工所涉及的能源管理活动变更后:锻造钢法兰及锻件生产所涉及的能源管理活动。



9) 联系方式:无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项已经整改完毕，纠正措施有效。

六、认证证书及标志的使用

证书使用符合法规要求；

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

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》。

八、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为， 无锡市法兰锻造有限公司 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"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<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"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 无效

推荐再认证注册

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，推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：马成双、王宗收

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。