



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：20571-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：四川音创伟业科技股份有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：明利红

审核组员（签字）：颜晔

报告日期：2025 年 7 月 2 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：明利红

组员：颜晔



受审核方名称：四川音创伟业科技股份有限公司

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
A	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634; 2024-N1EMS-4093634; 2025-N1OHSMS-4093634	19.02.00,19.04.00,29.09.01,29.10.07,33.03.01
B	颜晔	组员	审核员	2025-N1QMS-5096265 2023-N1EMS-3096265; 2023-N1OHSMS-5096265	29.09.01,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周洁	向导	受审核方

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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015、
GB/T 24001-2016/ISO14001:2015、
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：中华人民共和国消防法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国道路交通安全法及地方法律法规等。



e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全标准：SJ 20924-2005保密通信与信息安全设备结构设计要求；GB/T 20157-2006信息技术 软件维护；GB 50174-2017数据中心设计规范；GB/T 15532-2008计算机软件测试规范；CB 1360-2002 计算机软件测试规程；GB/T 30999-2014系统和软件工程 生存周期管理过程描述指南；GB/Z 20156-2006软件工程 软件生存周期过程 用于项目管理的指南；T/CCSA 378-2022 大数据 内存数据库技术要求与测试方法；GB/T 37722-2019 信息技术 大数据存储与处理系统功能要求；GB/T 29827-2013信息安全技术 可信计算规范 可信平台主板功能接口；GB/T 45087-2024人工智能 服务器系统性能测试方法；GB/T 9813.3-2017计算机通用规范 第3部分：服务器；GB/T 38629-2020 信息安全技术 签名验签服务器技术规范；GB/T 39680-2020信息安全技术 服务器安全技术要求和测评准则；GB/T 39680-2020域名系统递归服务器运行技术要求；YD/T 2138-2010域名系统权威服务器运行技术要求；GB/T 30246.4-2013家庭网络 第4部分：终端设备规范 音视频及多媒体设备；GB/T 30246.5-2014家庭网络 第5部分：终端设备规范 家用和类似用途电器等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同及顾客技术要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年06月30日下午至2025年07月02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:泛娱乐系统、服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的销售

E:泛娱乐系统、服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O:泛娱乐系统、服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

与审核计划一致。

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：中国（四川）自由贸易试验区成都高新区益州大道中段 1800 号 3 栋 7 层

办公地址：四川省成都市高新区天府软件园 G 区 3 栋 7 楼

经营地址：四川省成都市高新区天府软件园 G 区 3 栋 7 楼

临时场所：无。

注册地址与办公经营地址不一致。注册地址无人办公，见上传注册地址无人办公声明。同时见上传房屋租赁合同。公司与负责人对公司注册地址与办公经营地址不一致，进行了沟通交流，告知公司尽快向办



公经营主管部门申报地址及相关信息申报。

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 05 月 19 日 14:00 至 2025 年 05 月 19 日 18:00 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：Q 服务过程控制；E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视

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:企业管理平台 QE07.2。

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 7 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 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注：不符合项的验证，公司产品的设计开发。

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司产品开发、销售服务均按照国家法律法规要求执行，公司合同评审、履约好，暂无客户重大投诉，公司成立至今未发生环境污染事件以及违反法律法规的情况。

2、公司办公环境宽敞明亮，产品设计开发工作环境好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：1.关注顾客：指出最高管理层必须“证明其在关注顾客方面的领导力和承诺，确保实施了相关工作，识别和处理可能对产品、服务和增强顾客满意度的能力方面的风险和机会”。2.应对风险和机会的措施，识别了必须应对的“风险和机会”，以确保管理体系能够实现预期结果，预防或减少非预期后果，实现持续改进。应对风险和机会的措施与产品、服务、顾客满意方面的潜在影响相适应。3.交付后的活动：组织确定了并满足与产品、技术服务的性质及其预定使用寿命有关的交付后活动的有关要求，即与产品和服务有关的风险、使用寿命、顾客反馈、法律法规要求。

2) 风险提示： Q 产品设计开发过程控制。ES 运行策划和控制。公司人员加强管理体系文件学习。

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：2016 年 3 月 8 日；管理体系实施时间：2024 年 10 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照，按期年审，符合要求。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班情况：无倒班。早上 9：00—12:00；13:30—18:00；认证到打卡时间为：8:30—17:00；公司为配合此次审核，审核期间早上提前到 8:30 上班，中午 12：30 开始上班。

4) 范围内产品/服务及流程：

工艺流程：

软件研发流程：

需求审批通过→技术设计→技术方案评审→研发周期评估→研发编码→研发 Leader 进行代码审核→研发自测→修改 BUG→研发提测→测试阶段。

硬件研发流程：

项目立项通过→项目需求评审→方案选型外观设计、意见整理→外观、结构设计（初步）→设计方案评审（内部）→结构、PCB 设计→包材设计（产品经理与品宣）→样机材料、清单、成本评审→物料编码申请→样品测试、承认→样机试装→软硬件联调→整机测试→样机评审→BOM 建立申请→SOP 文件→工程、设计验证测试→参与测试→首次样机试产→试产样机评审→小批量试产→收集市场反馈→次品分析→工艺改进→项目验收。

销售流程：

客户洽谈→合同评审→签订合同→供应商管理与采购→发货→顾客验收。

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

公司主要从事泛娱乐系统、服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的销售；公司管理体系策划是为实现组织管理目标而进行的系统性计划。受审核方管理体系策划如下：

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的质量、环境、职业健康安全方向和目标，同时激励员工专注于质量环境职业健康安全。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：提升服务质量，改善环境。保证职业健康，实现持续改进。公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解管理方针并坚持贯彻执行。管理方针与公司战略相适宜。

公司制定的管理目标均已达成。公司管理目标：质量管理目标为：顾客满意率 $\geq 90\%$ ；产品一次交付合格率100%；项目交付合格率100%；环境管理目标为：；火灾事故为0；；固体废弃物处理率100%；职业健康安全管理目标为：火灾事故为0；交通事故为0；触电事故为0；管理目标制定合理，目标均可测量，抽查2024年10月--2025年5月管理目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、管理体系文件的策划：受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括管理手册、程序文件、



作业文件以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

3、组织建立组织机构分为：管理层、市场运营中心、企业管理平台、产研共享平台。组织机构策划合理，各领导层、部门职责均符合公司实际服务经营状况。

4、实施和资源规划：公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。

5、实施体系监督和测评：日常生产管理服务工作中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

6、内部审核：公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2025年01月13日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：确定了管理体系的有效性、过程的可靠性、产品的适用性，内审确认了质量环境职业健康安全改进（包括纠正和预防）的机会和措施。

7、管理评审：公司于2025年2月20日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司管理体系能够基本满足标准要求、运行有效。

8、组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能够利用管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标，提供合格的服务，满足顾客及相关方需求。

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

9、公司制定了管理方针目标、确定了组织结构、健全了管理体系机构、决策领导、统一思想、拟定贯标计划等。

公司管理体系的策划基本合理。

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

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照组织的生产服务规范提供消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541气体灭火设备、IG100气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）



的生产和销售服务；探火管式灭火装置、消火栓箱、预制式全氟己酮灭火装置、柜式全氟己酮灭火装置、机架式全氟己酮灭火装置的销售，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施生产监控。

1、公司设定了产品管理目标：在产品实现过程中，制定明确的产品管理目标，公司制定的管理目标均已达成；管理目标制定合理，目标均可测量，抽查2025年1-5月管理目标均已达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度、全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2、产品设计开发控制：询问技术负责人并查见管理手册，公司对建立、实施和控制项目数据机场过程作出规定，确保产品和服务的提供。

销售负责人沟通确认：公司自成立以来，一直从事消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务；探火管式灭火装置、消火栓箱、预制式全氟己酮灭火装置、柜式全氟己酮灭火装置、机架式全氟己酮灭火装置的销售，均依据顾客要求向顾客提供销售产品，不需要进一步细化顾客的要求，产品按照客户指定厂家进行采购。组织策划了销售服务方案的设计相关规定，产品销售以来公司一直按合同要求和顾客要求为顾客提供产品，产品销售服务流程固定无变更。

公司目前没有正在进行销售服务策划的相关活动方案，公司属于按照每年大的惯有的销售活动进行销售，负责人称目前公司从事销售已经很成熟了，按照以往大的活动方案执行，无需进行策划新的销售活动方案。

查，公司管理手册 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，明确了销售服务方案设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。内容符合要求。

公司销售产品设计与开发基本符合要求。

消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务负责人沟通确认：公司自成立以来，一直从事消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务，均依据顾客要求向顾客提供加工后的产品，不需要进一步细化顾客的要求，主要原材料按照客户要求自行进行采购原材料。

对产品的设计工艺尺寸等不负责。组织策划了生产组装工艺规定，公司产品消防设备（七氟丙烷灭火



设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务以来公司一直按合同要求和顾客要求为顾客提供产品，产品生产组装流程固定无变更。

公司目前没有正在进行产品消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务；探火管式灭火装置、消火栓箱、预制式全氟己酮灭火装置、柜式全氟己酮灭火装置、机架式全氟己酮灭火装置的销售策划的方案，公司属于按照每年大的惯有的加工工艺流程进行加工，负责人称目前公司消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务已经很成熟了，按照以往大的加工流程执行，无需进行策划新的加工工艺。

查，公司管理手册 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，明确了消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。内容符合要求。

设计与开发基本符合要求。

3、供应商管理：对于依赖供应商提供客户需要的产品，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商，根据客户需求来定，或者客户指定要求产品进行采购，对供应商进行了服务能力、技术状况、质量能力、价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购合同，有效，供方为合格供方。2. 查合格供方名录，供方均做了评价，及供方资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等，确保供应商提供的材料和服务。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、技术人员、系统集成人员、基础设施、监测设备、采购产品、环境卫生等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

5、公司管理手册和程序文件运行正常，文件控制符合要求，作业现场未发现作废文件在使用的情况。

6、质量、环境、职业健康安全管理体系培训和教育：公司按照 2025 年公司制定的培训计划，公司定期对员工进行培训教育，适宜时进行了有效性评估，在该过程的审核过程中发现：审核现场与内审员沟通内部审核资料内容，公司内审员称：公司内部审核属于公司聘请了咨询老师进行辅导完成。现场询问内审



员对内审要求及标准了解情况，不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力不足。还需要加强质量环境职业健康安全管理体系标准、内审知识等方面的培训学习。对此出具了 1 个轻微不符合项，需要公司持续改进。

7、消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置）的生产和销售服务；探火管式灭火装置、消火栓箱、预制式全氟己酮灭火装置、柜式全氟己酮灭火装置、机架式全氟己酮灭火装置的销售过程控制：

公司主要从事：消防设备（七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置的生产和销售服务；探火管式灭火装置、消火栓箱、预制式全氟己酮灭火装置、柜式全氟己酮灭火装置、机架式全氟己酮灭火装置的销售。

消防设备的生产和销售服务流程：

原材料采购---瓶组清洗---瓶组烘干---装阀---瓶组气密检测---瓶组抽真空---灭火剂充装---例行检验---包装---出库。

关键过程：充装。

特殊过程：充装、服务过程。

外包过程：充装（部分高压气体）、产品物流运输、测量设备校准。

负责人介绍，目前公司与客户签订销售合同后，由业务下订单给财务，财务根据收到款情况，下订单给生产部，生产部负责人到仓库领料，按订单要求生产组装、充装等，产品过程、成品检验合格后入库，根据销售订单要求，进行发货。

现场配置了各种管理制度、作业文件均上墙管理。现场查见有：《包装、搬运及储存管理制度》《气体消防产品生产流程》《七氟丙烷灭火设备安装作业指导书》《消防安全管理制度》《隐患排查治理制度》《车间管理制度》《安全生产责任制制度》《安全操作规程》《生产车间防火安全管理规定》《外贮压式七氟丙烷灭火剂充装作业指导书 QY/ZY-03-2021》《七氟丙烷充装作业指导书》《柜式七氟丙烷气体灭火装置作业指导书》《瓶阀气密试验机作业指导书》《气瓶质检流程》《气瓶质检要求》《瓶阀安装力矩测试方法作业指导书》《瓶阀安装拆卸机作业指导书》《瓶组清洗、烘干、置换作业指导书》

配备了生产与销售服务所需的主要设备有：清洗烘干机、容器阀装卸机、瓶组气密检测水槽、抽真空充装一体机、车床、套丝机、悬臂转床、手推车、瓶阀装卸机、气瓶翻转机、七氟丙烷充装机等。

测量仪器设备：氮氢空气生化仪、电脑多元素分析仪、推拉力计、兆欧表、超声波测厚仪、气相色谱仪等等。



抽见生产计划单以及交付情况情况如下：

抽 1：IG100 气体灭火设备《生 产 计 划 单》，制单时间：2025/4/26；计划编号：25GD-QY-A098；

客户名称：上海翌灿智能科技有限公司；

序号	设备名称	型号	单位	数量
1	80L 瓶组	DMP80/15-QY	瓶组	1
2	气启动装置	QQQ1.2MPa-QY	套	1
3	4L 氮气启动瓶组	DQP4/6.0-QY	瓶组	1
4	电磁型驱动装置	QDQ90N-QY	瓶组	1
5	储存瓶架	DPJ	位	1
6	驱动瓶架	DDPJ	位	1
7	高压软管（配 O 型圈）	DRG15/17.2-QY	条	1
8	安全阀	DAX23-QY	套	1
9	气体单向阀	DQD6/6.6-QY	套	1
10	液体单向阀	DYD15/17.2-QY	套	1
11	低泄高封阀	DDG0.3/6.6-QY	个	1
12	控制气管	KZG-8	条	2
13	信号反馈装置	DXF0.8/17.2-QY	个	1
14	集流管	DJG40/17.2-QY	瓶组	2
15	减压装置	DJYB13.8/40-QY	个	1
16	高压法兰（配螺丝、垫片）	DN40	对	1
17	直角弯头（焊接件）	DN40	个	1

备注：五一节前要搞好发货，货到当地物流，不控货，运费现付

交付情况：抽见：《销 售 发 货 单》2025/4/29；交付 IG100 气体灭火设备给客户，客户签收确定。

抽 2：见《生产计划表》，客户：山东青岛；制单时间：2025/6/9；销售订单号：25GD-QY-A136；产品名称：悬挂式七氟丙烷气体灭火装置；

序号	设备名称	型号	单位	数量
1	20L 定温悬挂式灭火装置	XQQW20/1.6-QIYU	（充装量：20kg/瓶）	套 1
2	七氟丙烷药剂	HFC-227ea	kg	20
3	悬挂式灭火装置壁挂支架	订做	套	1

同时抽见该悬挂式七氟丙烷气体灭火装置《销售送货单》，客户名称、电话、地址齐全，仓管：周建良，



客户签收确认。签收单已回传到公司邮箱里。

抽 3: 见《生产计划表》，客户：广东省水下文化遗产；制单时间：2025/6/16；销售订单号：25GD-QY-A143；
产品名称：细水雾灭火装置、柜式七氟丙烷气体灭火装置、七氟丙烷灭火设备等；

序号	设备名称	品牌	型号	单位	数量
1	120L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ120/2.5-QIYU (充装量: 120kg/瓶)"	套	1
3	120L 双瓶组柜式灭火装置	气宇	"GQQ120*2/2.5-QIYU (充装量: 120*2kg/瓶)"	套	1
5	90L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ90/2.5-QIYU (充装量: 90kg/瓶)"	套	2
7	120L 双瓶组柜式灭火装置	气宇	"GQQ120*2/2.5-QIYU (充装量: 120*2kg/瓶)"	套	1
8	120L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ120/2.5-QIYU (充装量: 120kg/瓶)"	套	1
10	40L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ40/2.5-QIYU (充装量: 40kg/瓶)"	套	1
12	120L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ120/2.5-QIYU (充装量: 120kg/瓶)"	套	2
14	150L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ150/2.5 (充装量: 150kg/瓶)"	套	2
18	120L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ120/2.5-QIYU (充装量: 120kg/瓶)"	套	2
20	120L 双瓶组柜式灭火装置	气宇	"GQQ120*2/2.5-QIYU (充装量: 120*2kg/瓶)"	套	3
21	120L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ120/2.5-QIYU (充装量: 120kg/瓶)"	套	1
23	120L 双瓶组柜式灭火装置	气宇	"GQQ120*2/2.5-QIYU (充装量: 120*2kg/瓶)"	套	1
24	120L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ120/2.5-QIYU (充装量: 120kg/瓶)"	套	1
26	150L 柜式灭火装置	气宇	"GQQ150/2.5 (充装量: 150kg/瓶)"	套	4
28	七氟丙烷灭火剂	气宇	HFC-227ea	kg	3520

编号	设备名称	设备型号	单位	数量	备注
1	高压细水雾泵组	XSW-BZ 672/14-6X1	QY	套 1	含泵、控柜、水箱、机架等
	主泵, Q=112L/min, H=14MPa, N=30Kw,			台 7	六用一备
	稳压泵 Q=11.8L/min, H=1.4MPa, N=0.55Kw			台 2	一用一备
	配套: 球阀、过滤器、电磁阀等配件				
2	分区控制阀	XSW-FZ 50/16	QY	套 1	含不锈钢箱体
3	开式喷头	XSW-T 0.9/10	QY	只 71	
4	喷头专用不锈钢接头	M18x1.5		只 71	定制 DN15
5	不锈钢堵头	M18x1.5		只 66	
6	排气阀	XSWPQ-10/16-S		套 1	
7	增压泵	CDLF48-20		套 2	一用一备



- | | | | | | |
|----|--------------|-----------------|---|---|-------------|
| 8 | 不锈钢闸阀 | Z41W, DN100 | 只 | 4 | (1MPa 法兰连接) |
| 9 | Y型过滤器 | SY4P-10P, DN100 | 只 | 2 | (1MPa 法兰连接) |
| 10 | 不锈钢止回阀 | H41W, DN100 | 只 | 2 | (1MPa 法兰连接) |
| 11 | 橡胶软接头 | KDTF1.0, DN100 | 只 | 4 | (1MPa 法兰连接) |
| 12 | 压力表 (2.5MPa) | Y-100 | 只 | 1 | |

备注：6-19 更改清单，以此为准；今天发货，运费现付，货到工地，不控货

同时抽见该细水雾灭火装置、柜式七氟丙烷气体灭火装置、七氟丙烷灭火设备等消防灭火设备，《销售送货单》2025.6.26，客户名称、电话、地址齐全，仓管：周建良，客户签收确认。签收单已回传到公司邮箱里。

抽 4：见《生产计划表》，客户：HZ；制单时间：2025/6/16；销售订单号：25GD-QY-A142；产品名称：高压二氧化碳灭火设备；

序号	设备名称	型号与规格	单位	数量
----	------	-------	----	----

- | | | | | |
|---|--------------|--------------|----|----|
| 1 | 70L 瓶组 | EMP70/5.7-QY | 瓶组 | 30 |
| 2 | 二氧化碳充装 | CO2 | 瓶组 | 30 |
| 3 | 气启动装置 | QQQ1.2MPa-QY | 瓶组 | 30 |
| 4 | 电磁型驱动装置 | QDQ90N-QY | 瓶组 | 2 |
| 5 | 70L 氮气启动瓶组 | QQP70/6.0-QY | 瓶组 | 2 |
| 6 | 控制气管 | KZG-8 | 瓶组 | 32 |
| 7 | 气体单向阀 | EQD6/6.6-QY | 套 | 2 |
| 8 | 低泄高封阀 | EDG0.3/6.6 | 个 | 2 |
| 9 | 拆除原系统钢瓶，更换新瓶 | | 次 | 1 |

同时抽见该高压二氧化碳灭火设备《销售送货单》2025/6/26，客户名称、电话、地址齐全，仓管：周建良，客户签收确认。签收单已回传到公司邮箱里。

抽 5：见《生产计划表》，客户：广州高旺；制单时间：2024/9/20；销售订单号：24GD-QY-A246；产品名称：IG541 气体灭火设备

序号	设备名称	型号与规格	单位	数量
----	------	-------	----	----

- | | | | | |
|---|---------|--------------|----|----|
| 1 | 70L 瓶组 | EMP70/5.7-QY | 瓶组 | 30 |
| 2 | 二氧化碳充装 | CO2 | 瓶组 | 30 |
| 3 | 气启动装置 | QQQ1.2MPa-QY | 瓶组 | 30 |
| 4 | 电磁型驱动装置 | QDQ90N-QY | 瓶组 | 2 |



- 5 70L 氮气启动瓶组 QQP70/6.0-QY 瓶组 2
- 6 控制气管 KZG-8 瓶组 32
- 7 气体单向阀 EQD6/6.6-QY 套 2
- 8 低泄高封阀 EDG0.3/6.6 个 2
- 9 拆除原系统钢瓶，更换新瓶 次 1

同时抽见该 IG541 气体灭火设备《销售送货单》2024/9/20，客户名称、电话、地址齐全，仓管：周建良，客户签收确认。签收单已回传到公司邮箱里。

抽 6：见《生产计划表》，客户：GZ；制单时间：2025/6/21；销售订单号：24GD-QY-A246；产品名称：外贮压式七氟丙烷灭火系统、柜式七氟丙烷气体灭火装置、七氟丙烷灭火剂等消防灭火设备

序号	设备名称型号	瓶组型号	单位	数量
1	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：160.35kg/瓶) "	GQQ150/2.5	"QMP150/2.5-QY	套 4
2	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
3	0.25 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-840*400	台	1
4	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：71.38kg/瓶) "	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	套 1
5	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
6	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：68.39kg/瓶) "	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	套 1
7	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
8	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：68.39kg/瓶) "	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	套 1
9	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
10	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：68.39kg/瓶) "	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	套 1
11	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
12	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：141.16kg/瓶) "	GQQ150/2.5	"QMP150/2.5-QY	套 1
13	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
14	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：160.38kg/瓶) "	GQQ150/2.5	"QMP150/2.5-QY	套 4
15	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
16	0.25 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-840*400	台	1
17	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：136.19kg/瓶) "	GQQ150/2.5	"QMP150/2.5-QY	套 2
18	0.12 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-400*400	台	1
19	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：89.58kg/瓶) "	GQQ90/2.5-QIYU	"QMP90/2.5-QY	套 2
20	0.12 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-400*400	台	1
21	柜式七氟丙烷气体灭火装置 (充装量：65.69kg/瓶) "	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	套 1
22	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
23	柜式七氟丙烷气体灭火装置	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	



(充装量: 72.2kg/瓶) " 套 1				
24	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
25	柜式七氟丙烷气体灭火装置	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	
(充装量: 72.2kg/瓶) " 套 1				
26	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
27	柜式七氟丙烷气体灭火装置	GQQ70/2.5-QIYU	"QMP70/2.5-QY	
(充装量: 72.96kg/瓶) " 套 1				
28	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
29	40L 电磁型悬挂式灭火装置 (配电磁阀、信号反馈装置、喷嘴)	XQQC40/1.6-QIYU	(充装量: 17kg/瓶)	套 1
30	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
31	柜式七氟丙烷气体灭火装置	GQQ90/2.5-QIYU	"QMP90/2.5-QY	
(充装量: 80kg/瓶) " 套 1				
32	0.07 泄压口(不包开孔)	QY-X-Z-300*300	台	1
33	七氟丙烷灭火剂	HFC-227ea	kg	2532.22
34	外贮压式七氟丙烷灭火系统	QMQ4.2-180	1	台

同时抽见该外贮压式七氟丙烷灭火系统、柜式七氟丙烷气体灭火装置、七氟丙烷灭火剂等消防灭火设备《销售送货单》2025.6.25, 客户名称、电话、地址齐全, 仓管: 周建良, 客户签收确认。签收单已回传到公司邮箱里。

.....等等, 生产计划表若干份, 均符合要求。

公司认证产品范围比较多, 公司订单不饱满, 目前属于公司淡季状态。为了此次审核认证, 公司生产部特意安排了所有审核范围内产品的生产组装、充装、测试等生产过程。审核现场, 审核员见证了公司产品: 七氟丙烷灭火设备、柜式七氟丙烷气体灭火装置、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置、高压二氧化碳灭火设备、IG541 气体灭火设备、IG100 气体灭火设备、外贮压式七氟丙烷灭火系统、细水雾灭火装置、组装、调试、测试等生产过程。

1、七氟丙烷灭火设备生产流程: 现场见梁建航正在对瓶组进行清洗烘干作业, 自检合格后转入下一道工序, 操作原刘凡正在对清洗烘干的瓶组进行装阀工序, 自检合格后, 转入下一道工序, 周某对组装好的瓶组进行气密性检测, 检测合格后, 转入下一道工序, 彭伟杰对瓶组抽真空置换充装灭火剂(七氟丙烷), 充装低压氮气, 再由周某对成品进行例行检查, 检查合格后转入包装、贴铭牌作业, 整个生产流程结束, 合格后入库。

2、柜式七氟丙烷气体灭火装置生产流程: 现场见梁建航正在对瓶组进行清洗烘干作业, 自检合格后转入下一道工序, 操作原刘凡正在对清洗烘干的瓶组进行装阀工序, 自检合格后, 转入下一道工序, 周某对组装好的瓶组进行气密性检测, 检测合格后, 转入下一道工序, 彭伟杰对瓶组抽真空置换充装灭火剂(七氟丙烷), 充装低压氮气, 再由周某对成品进行例行检查, 检查合格后转入包装、贴铭牌作业, 整个生产流程结束, 合格后入库。

3、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置生产流程: 现场见梁建航正在对瓶组进行清洗烘干作业, 自检合格后转入下一道工序, 操作原刘凡正在对清洗烘干的瓶组进行装阀工序, 自检合格后, 转入下一道工序, 周某对组装好的瓶组进行气密性检测, 检测合格后, 转入下一道工序, 彭伟杰对瓶组抽真空置换充装灭火剂(七氟丙烷), 充装低压氮气, 再由周某对成品进行例行检查, 检查合格后转入包装、贴铭牌作业, 整个生产流程结束, 合格后入库。

4、外贮压式七氟丙烷灭火系统生产流程: 现场见梁建航正在对瓶组进行清洗烘干作业, 自检合格后转入下一道工序, 操作原刘凡正在对清洗烘干的瓶组进行装阀工序, 自检合格后, 转入下一道工序, 周某对



组装好的瓶组进行气密性检测，检测合格后，转入下一道工序，彭伟杰对瓶组抽真空置换充装灭火剂（七氟丙烷），低压氮气单独充装在一个瓶组里，再由周某对成品进行例行检查，检查合格后转入包装、贴铭牌作业，整个生产流程结束，合格后入库。

5、IG541 气体灭火设备生产流程：现场见梁建航正在对瓶组进行清洗烘干作业，自检合格后转入下一道工序，操作原刘凡正在对清洗烘干的瓶组进行装阀工序，自检合格后，转入下一道工序，周某对组装好的瓶组进行气密性检测，检测合格后，转入下一道工序委外抽真空置换充装混合气体，充装合格后回厂检验合格后，再由周某对成品进行例行检查，检查合格后转入包装、贴铭牌作业，整个生产流程结束，合格后入库。

6、IG100 气体灭火设备生产流程：现场见梁建航正在对瓶组进行清洗烘干作业，自检合格后转入下一道工序，操作原刘凡正在对清洗烘干的瓶组进行装阀工序，自检合格后，转入下一道工序，周某对组装好的瓶组进行气密性检测，检测合格后，转入下一道工序委外抽真空置换充装高压氮气，充装合格后回厂检验合格后，再由周某对成品进行例行检查，检查合格后转入包装、贴铭牌作业，整个生产流程结束，合格后入库。

7、高压二氧化碳灭火设备生产流程：现场见梁建航正在对瓶组进行清洗烘干作业，自检合格后转入下一道工序，操作原刘凡正在对清洗烘干的瓶组进行装阀工序，自检合格后，转入下一道工序，周某对组装好的瓶组进行气密性检测，检测合格后，转入下一道工序委外抽真空置换充装高压二氧化碳，充装合格后回厂检验合格后，再由周某对成品进行例行检查，检查合格后转入包装、贴铭牌作业，整个生产流程结束，合格后入库。

8、细水雾灭火装置生产流程：现场见：梁建航、曹坤正在对泵组进行组装，付少勇对控制柜进行组装，分别组装自检合格后，再由周某对其进行系统调试，调试合格后，就合格入库。

技术负责人周总，讲解了产品生产组装、充装、检测等过程，操作符合规定，记录表明生产过程基本符合要求。

现场办公、车间工作环境符合工艺要求，工作场地周围无污物。现场设备、物料摆放整齐，无杂乱现象。

操作现场物料标识清楚，有标识，公司库房存放采购设备、材料标明规格型号、数量、厂家、合格，库房环境干燥通风，物品堆放整齐、分类标识，有防水防潮措施，包装标识清楚，符合相关要求。

查见公司管理手册规定，产品的交付由仓库负责执行交付，业务员负责与顾客的沟通和信息的收集、反馈。

技术服务对顾客要求的产品技术服务操作功能、性能特点清楚熟悉，满足顾客对产品的需求能力。

现场配置了相关行业标准：等等文件指南。

公司管理手册识别关键过程：充装。特殊过程：充装、服务过程。查见《管理手册》对其特殊过程确认的流程和方法进行了规定，通过和相关人员进行交流，其对特殊过程确认的程序较清楚。符合要求。能出示：2025.1.10 公司对关键过程：充装。特殊过程：充装、服务过程。均进行了确认。能出示“关键/特殊过程确认单”对人员、设备及作业文件等过程进行了确认。关键过程：充装。特殊过程：充装、服务过程基本符合要求。

仓库管理：



公司有仓库 1 个，设置了原材料仓和成品仓。抽查 2025 年 1-5 月账物一致。符合要求。仓库无废水、废气产生。有外包装物，一般固废产生。分类收集，交由环卫处置。仓库入库主要采用叉车及人工搬运等进行搬运上下车。对出库的产品登录在册，能出具出库单等产品交付信息。

仓库管理基本受控。

产品交付情况如下：

抽见 1：《销售出库单》出库时间：2025.1.6；客户：NY

设备名称及型号	瓶组型号	数量
柜式七氟丙烷气体灭火装置 GQQ150/2.5	QMP150/2.5-QY	6 套
七氟丙烷灭火剂	HFC-227ea	885kg
0.12 泄压口（不包开孔）	QY-X-Z-400*400	1 台
0.5 泄压口（不包开孔）	QY-X-Z-840*400	1 台
灭火控制器（一区）	JB-QBL-QM210	1 台
.....等		

仓管：周建良，客户签收确认。

产品生产过程基本受控。

产品生产过程基本受控。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求、参考国家标准、作业指导书等。

检验人员周建良等，经过公司培训考核合格具备检验能力。

1、进货检验：主要原材料为钢瓶、容器阀、压力表、吸管等，查看到公司主要供应商如下：

提供了进货检验记录：抽见《检验记录表》

抽 1：2025.6.23 日产品名称：称重装置（充装二氧化碳）；规格型号：70L；数量：30 个；抽检：2 个；
检验依据：《气体灭火设备产品外协零部件进厂抽检和例行检验规范》；

检验项目：

进货检验记录（技术要求：称重装置明显部位应刻有：企业名称、型号规格、称重范围）；

报警功能（技术要求：安装在灭火系统中的称重装置应有写楼上限报警功能，当灭火剂泄露达到充装量的 10%时，应能可靠报警。光报警信号为黄色，在一般光纤线条件下，距离 3 米远处清晰可见。声报警信号在额定电压下，距离 1 米远处的声压级应不低于 65db（A））

过载要求：（技术要求：称重装置承受 2 倍灭火剂瓶组质量的静荷载（灭火剂按最大充装密度计算），保持 15min，不应损坏，试验后报警功能应符合要求。）

检验结果：合格；判定：该批合格。

检验人员：彭伟杰；2025.6.23

另抽 2025.5.10、2025.4.30 原材料：称重装置，检验记录表，均符合要求。

抽 2：《原材料进货检验记录表》

名称：无缝气瓶，数量：30 个；抽检数量 2 个；生产厂家：浙江江昌兴国际贸易有限公司；适用系统：二氧化碳；气瓶容积 70L；经验依据《外购原材料进货检验规范》

检验项目：



1) 外观标志（技术要求：气瓶表面应无压坑及明显的凹凸、锤痕、腐蚀、涂层脱落等缺陷；贮存灭火剂的气瓶外观颜色应为红色；气瓶的容积和公称工作压力应与适用瓶组的产品特性文件表上要求的一致——容积和公称工作压力；气瓶应有检验合格的监检标记和合格证。）

2) 直径壁厚（技术要求：1、气瓶的公称直径应与适用系统检验报告上公布的直径一致；2、壁厚应不小于适用系统瓶组的特性文件表中对应型号的设计图纸上标注的壁厚。——直径、壁厚）

3) 瓶口螺纹（技术要求：螺纹规格应与气瓶设计图纸一致；螺纹塞规的通规端应能全部进入瓶口，止规端进入量应 <2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）

4) 强度试验（技术要求：应能承受所适用系统瓶组的1.5倍最大工作压力，保持5分钟，气瓶应无泄漏现象。——试验压力；保压时间；试验结果）

5) 材料检验：（技术要求：供方提供的该批气瓶的材质检验单上的相关数据应符合GB5099中5.2的要求。）

检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.6.23.

抽3：《外协零部件进厂检验记录表》

名称：喷嘴，型号规格：QPT37/32-QY；公称直径mm：DN32；喷嘴代号：37#；喷孔结果尺寸：12- Φ 8.5mm；到货日期：2025.6.10；数量：120只；抽检数量6个；适用系统：IG541灭火设备；经验依据《气体灭火设备产品外协零部件进厂抽检和例行检验规范》；

检验项目：

1) 铭牌标志（技术要求：喷嘴明显部位应刻有：企业名称、型号、代号或等效单孔直径等内容，相关内容应与喷嘴适用系统的产品特性文件表描述的一致。）

2) 材料检验（技术要求：喷嘴本体材质应为铅黄铜，化学元素含量应符合Hpb59-1规定的各项要求。）

3) 连接螺纹（技术要求：喷嘴的连接螺纹结构应与适用系统的连接管道的螺纹一致。螺纹塞规的通规端应能全部进入，止规端进入量应 <2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）

4) 结构尺寸（技术要求：A喷嘴的孔数、单孔直径和结构应符合图纸和特性文件表的要求——单孔直径8.5mm；喷孔个数12个；B喷嘴应有防止喷孔被外界物质堵塞用保护帽。C应不得影响喷嘴正常喷射和对人员造成损伤。）

检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.6.10.

抽4：《原材料进货检验记录表》

名称：焊接气瓶，容积70L；数量：25个；抽检4个；公称工作压力MPa：4.2；螺纹规格：直径mm Φ 350；生产厂家：佛山——长水；适用系统：柜式七氟丙烷气体灭火装置；经验依据《外购原材料进货检验规范》

检验项目：

1) 外观标志（技术要求：气瓶表面应无压坑及明显的凹凸、锤痕、腐蚀、涂层脱落等缺陷；贮存灭火剂的气瓶外观颜色应为红色；气瓶的容积和公称工作压力应与适用瓶组的产品特性文件表上要求的一致——容积和公称工作压力；气瓶应有检验合格的监检标记和合格证。）

2) 直径（技术要求：1、气瓶的公称直径应与适用系统检验报告上公布的直径一致；）

3) 瓶口螺纹（技术要求：螺纹规格应与气瓶设计图纸一致；螺纹塞规的通规端应能全部进入瓶口，止规端进入量应 <2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）



4) 材料检验：（技术要求：供方提供的该批气瓶的材质检验单上的相关数据应符合 GB5100-2011 中 5.1 和 5.2 的要求。）

检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.6.6.

另抽：2025.4.22 焊接气瓶；2025.4.7 焊接气瓶 24 个；进货检验记录表，均符合要求。

抽 5：《氮气进货检验记录表》

名称：纯氮，来货数量（瓶）：32 瓶；生产厂家：双裕气体有限公司；适用系统：柜式七氟丙烷气体灭火装置；经验依据 GB/T8979-2008《纯氮、高纯氮和超纯氮》

核对项目：

氮气 N2 纯度（体积分数） 纯氮 $\geq 99.99\%$ ；

检验记录合格；判定合格；

检验人员：彭伟杰 2025.6.16

抽 6：《七氟丙烷灭火剂进货检验记录表》

名称：七氟丙烷，来货数量（瓶）：5 罐；到货日期 2025.5.30；抽检 1 罐；生产厂家：R227 公司；经验依据《外购原材料进货检验规范》

核对项目：

1) 检验报告核对（技术要求：每一罐药剂应提供提供的出厂检验报告或材质化验单以及合格证，检验数据应符合 GB18614-2012 中的相关要求。）

2) 纯度测试（技术要求：纯度应 $\geq 99.6\%$ 。）

3) 水分测试（技术要求：水分应 $\leq 0.001\%$ 。）

4) 重量偏差（技术要求：暂无）

检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.30.

抽 7：《原材料进货检验记录表》

名称：无缝气瓶，数量：30 个；抽检数量 2 个；生产厂家：山东华宸；适用系统：氮气启动瓶；公称工作压力 MPa：6.0；容积 L:10L;经验依据《外购原材料进货检验规范》

检验项目：

1) 外观标志（技术要求：气瓶表面应无压坑及明显的凹凸、锤痕、腐蚀、涂层脱落等缺陷;贮存驱动气体的气瓶外观颜色应为黑色;气瓶的容积和公称工作压力应与适用瓶组的产品特性文件表上要求的一致--容积和公称工作压力;气瓶应有检验合格的监检标记和合格证。）

2) 直径壁厚（技术要求：1、气瓶的公称直径应与适用系统检验报告上公布的直径一致;2、壁厚应不小于适用系统瓶组的特性文件表中对应型号的设计图纸上标注的壁厚。--直径、壁厚）

3) 瓶口螺纹（技术要求：螺纹规格应与气瓶设计图纸一致;螺纹塞规的通规端应能全部进入瓶口，止规端进入量应 < 2 圈;旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）

4) 强度试验（技术要求：应能承受所适用系统瓶组的 1.5 倍最大工作压力，保持 5 分钟，气瓶应无泄漏现象。---试验压力；保压时间；试验结果）

5) 材料检验：（技术要求：供方提供的该批气瓶的材质检验单上的相关数据应符合 GB5099 中 5.2 的要求。）



单个检验判定合格；最终检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.27

抽 8：原材料《检验记录表》

名称：信号反馈装置，型号规格：QXF0.6/2.5；数量：28；抽检数量 2 个；到货日期：2025.5.27；适用系统：电磁悬挂；工作压力：2.5MPa；微动开关厂家：亿佳；经验依据《气体灭火设备产品外协零部件进厂抽检和例行检验规范》；

检验项目：

- 1) 铭牌标志（技术要求：信号反馈装置的明显部位应刻有：企业名称、规格型号、动作压力、工作电压、触点容量、标志等内容；相关内容应与适用系统的产品特性文件表描述的一致。）
- 2) 连接螺纹（技术要求：喷嘴的连接螺纹结构应与适用系统的连接管道的螺纹一致。螺纹塞规的通规端应能全部进入，子规端进入量应 <2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）
- 3) 结构尺寸（技术要求：装置结构应与设计图纸一致，连接口径应符合图纸要求）
- 4) 强度试验（技术要求：应能承受所适用系统的 1.5 倍最大工作压力，保持 5 分钟，试验后信号反馈装置不应损坏---试验压力 MPa；保压时间 min；试验结果）
- 5) 气密封试验：（技术要求：应能承受所系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验后信号反馈装置不应产生气泡泄漏现象。---试验压力；保压时间；试验结果）
- 6) 绝缘电阻（技术要求：装置的接线端子与外壳之间的绝缘电阻值应大于 $20M\Omega$ 。）
- 7) 动作压力（技术要求：信号反馈装置的动作压力值应在规定的范围内。）
- 8) 手动复位（技术要求：装置应具有自锁功能，动作后只能人工手动操作进行复位。）
- 9) 耐电压性能（技术要求：信号反馈装置应能承受 500V 的电压，试验期间不应出现表面飞弧、扫掠放电、电晕或击穿现象。）

单个检验判定合格；最终检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.27

抽 9：原材料《检验记录表》

名称：气体单向阀，型号规格：TK4/15-QY；数量：50；抽检数量 3 个；到货日期：2025.5.27；适用系统：探火管；外协厂家：亿佳；经验依据《气体灭火设备产品外协零部件进厂抽检和例行检验规范》；

检验项目：

- 1) 铭牌标志（技术要求：信号反馈装置的明显部位应刻有：企业名称、规格型号、动作压力、工作电压、触点容量、标志等内容；相关内容应与适用系统的产品特性文件表描述的一致。）
- 2) 连接螺纹（技术要求：喷嘴的连接螺纹结构应与适用系统的连接管道的螺纹一致。螺纹塞规的通规端应能全部进入，子规端进入量应 <2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）
- 3) 结构尺寸（技术要求：装置结构应与设计图纸一致，连接口径应符合图纸要求）
- 4) 强度试验（技术要求：应能承受所适用系统的 1.5 倍最大工作压力，保持 5 分钟，试验后信号反馈装置不应损坏---试验压力 MPa；保压时间 min；试验结果）
- 5) 正向封试验：（技术要求：应能承受所系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验后单向阀不应产生气泡泄漏现象。---试验压力；保压时间；试验结果）
- 6) 反向封试验：（技术要求：应能承受所系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验后气体单向阀不应产生气泡泄漏现象。---试验压力；保压时间；试验结果）
- 7) 开启压力（技术要求：单向阀的开启压力应在规定的范围内。）
- 8) 一次工作可靠性（技术要求：单向阀开启、关闭时动作应灵活、准确，不应出现任何故障或结构损坏。）



单个检验判定合格；最终检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.27

抽 10：《原材料进货检验记录表》

名称：无缝气瓶，数量：6 个；抽检数量 1 个；生产厂家：九江；适用系统：二氧化碳；气瓶容积 70L；经验依据《外购原材料进货检验规范》

检验项目：

1) 外观标志（技术要求：气瓶表面应无压坑及明显的凹凸、锤痕、腐蚀、涂层脱落等缺陷；贮存灭火剂的气瓶外观颜色应为红色；气瓶的容积和公称工作压力应与适用瓶组的产品特性文件表上要求的一致——容积和公称工作压力；气瓶应有检验合格的监检标记和合格证。）

2) 容积和直径（技术要求：1、气瓶的公称直径应与适用系统检验报告上公布的直径一致；2、气瓶的容积应与适用瓶组的产品特性文件表上要求的一致。——直径、壁厚）

3) 瓶口螺纹（技术要求：螺纹规格应与气瓶设计图纸一致；螺纹塞规的通规端应能全部进入瓶口，止规端进入量应 <2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）

4) 材料检验：（技术要求：供方提供的该批气瓶的材质检验单上的相关数据应符合 GB5099 中 5.2 的要求。）

检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.24.

另抽：2025.5.6 无缝气瓶 6 个，容积：80L；原材料进货检验记录符合要求。

抽 11：《原材料进货检验记录表》

名称：焊接气瓶，容积 70L；数量：48 个；抽检 3 个；螺纹规格：直径 $\text{mm } \Phi 350$ ；生产厂家：佛山——长水；适用系统：七氟丙烷；经验依据《外购原材料进货检验规范》

检验项目：

1) 外观标志（技术要求：气瓶表面应无压坑及明显的凹凸、锤痕、腐蚀、涂层脱落等缺陷；贮存灭火剂的气瓶外观颜色应为红色；气瓶的容积和公称工作压力应与适用瓶组的产品特性文件表上要求的一致——容积和公称工作压力；气瓶应有检验合格的监检标记和合格证。）

2) 直径壁厚（技术要求：1、气瓶的公称直径应与适用系统检验报告上公布的直径一致；2、壁厚应不小于适用系统瓶组的特性文件表中对应型号的设计图纸上标注的壁厚。——直径、壁厚）

3) 瓶口螺纹（技术要求：螺纹规格应与气瓶设计图纸一致；螺纹塞规的通规端应能全部进入瓶口，止规端进入量应 <2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）

4) 强度试验（技术要求：应能承受所适用系统瓶组的 1.5 倍最大工作压力，保持 5 分钟，气瓶应无泄漏现象。——试验压力 MPa；保压时间 min；试验结果）

5) 材料检验：（技术要求：供方提供的该批气瓶的材质检验单上的相关数据应符合 GB5100-2011 中 5.1 和 5.2 的要求。）

检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.21

抽 12：原材料《检验记录表》

名称：容积阀，型号规格：XCQRF25/2.5-QY；公称直径 mm：DN25；最大工作压力：2.5MPa；泄放动作压力 MPa、； (3.4 ± 0.17) MPa；安全泄放部件的规格型号：LP7-3.4-A/ZH；数量：30；抽检数



量 2 个；到货日期：2025.5.10；适用系统：悬挂式七氟丙烷气体灭火装置；外协厂家：东莞一亿佳；经验依据《气体灭火设备产品外协零部件进厂抽检和例行检验规范》；

检验项目：

- 1) 铭牌标志（技术要求：信号反馈装置的明显部位应刻有：企业名称、规格型号、动作压力、工作电压、触点容量、标志等内容；相关内容应与适用系统的产品特性文件表描述的一致。）
- 2) 材料检验（技术要求：阀体材质应为铅黄铜，化学元素含量应符合 Hpb59-1 规定的各项要求。关键件的型号规格和厂家应与特性文件表上要求一致。）
- 3) 连接螺纹（技术要求：连接螺纹结构应与适用系统的气瓶上标注的瓶口螺纹一致。螺纹的连接尺寸应符合设计图纸的要求。）
- 4) 结构尺寸（技术要求：容器阀应设有灭火剂取样口和误喷射防护装置；容器阀的公称通径应符合图纸规定的要求。）
- 5) 强度试验（技术要求：应能承受所系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验后容器阀及其附件不应泄露、变形或损坏。---试验压力 3.75MPa；保压时间 5min；试验结果）
- 6) 气密封试验：（技术要求：应能承受所系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验后在关闭状态下应无气泡泄漏，在开启状态下各连接部位的气泡泄漏量每分钟不应超过 20 个。---试验压力 3.75MPa；保压时间 5min；试验结果）
- 7) 一次工作可靠性（技术要求：单向阀开启、关闭时动作应灵活、准确，不应出现任何故障或结构损坏。）
- 8) 手动操作（技术要求：手动操作力不应大于 150N；手动操作位移不应大于 300mm；）

单个检验判定合格；最终检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.10

另抽：2025.5.10 容器阀 50 个（型号规格 DRF6/6.6-QY）、原材料检验记录表，均符合要求。

另抽：2025.5.10 选择阀 18 个（型号规格 HXZ32/17.2-QY）、2025.4.8 选择阀 6 个（型号规格 HXZ65/17.2-QY）、2025.4.8 选择阀 15 个（型号规格 HXZ32/17.2-QY）原材料检验记录表，均符合要求。

抽 13：原材料《检验记录表》

名称：液体单向阀，型号规格：EYD15/12.4；数量：50；抽检数量 3 个；到货日期：2025.5.10；适用系统：二氧化碳；外协厂家：亿佳；经验依据《气体灭火设备产品外协零部件进厂抽检和例行检验规范》；

检验项目：

- 1) 铭牌标志（技术要求：信号反馈装置的明显部位应刻有：企业名称、规格型号、动作压力、工作电压、触点容量、标志等内容；相关内容应与适用系统的产品特性文件表描述的一致。）
- 2) 材料检验（技术要求：阀体材质应为铅黄铜，化学元素含量应符合 Hpb59-1 规定的各项要求。）
- 3) 连接螺纹（技术要求：单向阀的连接螺纹结构应与适用系统的连接管道的螺纹一致。进出口处螺纹塞规的通规端应能全部进入，止规端进入量应<2 圈；旋转过程中应畅通、无卡阻现象。）
- 4) 结构尺寸（技术要求：装置结构应与设计图纸一致，连接口径应符合图纸要求。）
- 5) 强度试验（技术要求：应能承受所适用系统的 1.5 倍最大工作压力，保持 5 分钟，试验后单向阀及其附件不应渗漏、变形或损坏。---试验压力 MPa；保压时间 min；试验结果）
- 6) 正向封试验：（技术要求：应能承受所系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验后单向阀不应产生气泡泄漏现象。---试验压力；保压时间；试验结果）
- 7) 反向封试验：（技术要求：应能承受所系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验后液体单向阀气泡泄漏量每分钟不应超过 20 个。---试验压力 MPa；保压时间 min；试验结果）
- 8) 开启压力（技术要求：单向阀的开启压力应在规定的范围内。）



9) 一次工作可靠性（技术要求：单向阀开启、关闭时动作应灵活、准确，不应出现任何故障或结构损坏。）

10) 工作可靠性（技术要求：单向阀开启、关闭时动作应灵活、准确，不应出现任何故障或结构损坏。）

单个检验判定合格；最终检验结果：合格。

检验人员：彭伟杰 2025.5.10。

抽 14：

《消火栓箱进货检验记录》

检验依据：《外购原材料进货检验规范》

检验项目：箱体外观检查、消火栓外观、水压密封性试验、水带接口密封性试验、消防水带外观、水带耐压性能试验、消防水枪外观、喷射性能试验；技术要求齐全。检验记录符合要求；最终判定合格。检验周某；2025.3.1

抽 15：

《按钮及警铃进货检验记录》

按钮及警铃

检验依据：《外购原材料进货检验规范》

检验项目：按钮外观检查、警铃外观、按钮功能检验、警铃功能检验、绝缘电阻测试等，技术要求齐全，检验记录符合要求；最终判定合格。检验周某；2025.3.1

另抽：压力表、吸管检验记录，均符合要求。压力表能出示供应商提供的检验合格的报告，以及校准报告。符合要求。

另抽查了其他各原材料，基本同上，经过检验合格后入库。

二、过程检验：检验依据图纸、检验作业指导书，

各工序按过程控制及检验要求标准执行，主要是生产过程称重要求，外观要求等检验，组装记录等；

1、七氟丙烷灭火设备——柜式七氟丙烷气体灭火装置 生产过程记录

抽 1：《七氟丙烷灭火剂充装记录表》

客户：珠海发电厂；充装系统名称：柜式七氟丙烷气体灭火装置；规格型号：CQQ70/2.5-QIYU；

气瓶规格	容器阀规格型号	实际充装量	室温	充装压力	充装人员
70L	QRF32/4.2 QY	67	27	25	彭某

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.10.10

抽 2：《柜式七氟丙烷气体灭火装置瓶组置换过程记录表》

客户：珠海发电厂；瓶组型号：QMP70/2.5-QY；

生产员： 1 第一次置换 第二次置换 第三次置换

气瓶规格	容器阀规格型号	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量
------	---------	------	------	------	------	------	------	------	------	------



70L	QRF32/4.2 QY	3	28	2385	3	27	1321	3	28	9
-----	--------------	---	----	------	---	----	------	---	----	---

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.10.10

抽 3：《七氟丙烷灭火剂瓶组组装检验过程记录表》

客户：珠海发电厂；瓶组规格型号：70L； 容器阀规格型号：QRF32/4.2-QY 组装数量：1；最大工作压 MPa：4.2；

检验依据：《灭火剂瓶组组装作业指导书》

检验项目：

- 1) 气瓶检验（技术要求：外观质量应完好无损、喷漆层应均匀，气瓶应有吊耳；气瓶的监检标记应在有效期内，合格证书应完好。瓶口螺纹以及公称工作压力应与瓶组适用系统的产品特性文件表保持一致。气瓶已经过清洗和干燥，气瓶内应干净、无异物杂质。）
- 2) 容器阀检验（技术要求：外观质量应完好，规格型号应与瓶组适用系统保持一致。容器阀的进口螺纹应跟气瓶螺纹一致。）
- 3) 虹吸管检验（技术要求：虹吸管的材质应为镀锌钢管，外观质量应完好，无弯曲、毛刺，镀层应均匀，连接螺纹与所装配的容器阀匹配。虹吸管底部形状应为锥形，且两边切口的角度应在 45°左右，且离容器底面的距离不高于 20mm。）
- 4) 安装力矩（技术要求：容器阀的安装力矩应符合规定要求。）
- 5) 瓶组气密封试验（技术要求：应能承受所适用系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验期间瓶组应无气 J 堵蟹缔柏泡泄腮芯漏现象。试验压力 4.2MPa；保压时间：5min）

检验数量：1；合格数量 1；

检验人员：彭某 2024.10.10；

抽 4：《钢瓶清洗烘干工序控制单》

清洗日期：2024.10.10；规格型号：QMP70/2.5-QY；客户名称：珠海发电厂；

检验依据《钢瓶清洗烘干作业指导书》

工序名称

- 1) 设备点检（检查项目及要求：各按钮应灵活、数显部位应正常、各线路及管路无破损、连接可靠，确保设备能够正常工作。）
- 2) 钢瓶检验（检查项目及要求：钢瓶的监检标记及合格证应齐全，瓶口螺纹应与钢瓶的设计图纸一致，钢瓶外观应完好无损。）
- 3) 清洗干燥工序（检查项目及要求：翻转架的转动方向应正确。钢瓶上架前应先用毛刷清扫瓶口螺纹，使其干净无杂物。蒸汽压力应在 0.4~0.5MPa。钢瓶的清洗干燥时间应为 4~5 分钟。吹扫压力为 0.6~0.8MPa。吹扫时间应>5 分钟）

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.10.10

另抽：2025. 5. 25 七氟丙烷灭火设备---柜式七氟丙烷气体灭火装置 生产过程记录各 4 份，均符合要求。

1、七氟丙烷灭火设备-----悬挂式七氟丙烷气体灭火装置生产过程检验记录

抽 1：

客户：NY；装置名称：悬挂式七氟丙烷气体灭火装置；型号规格：XQQW10/1.6-QIYU；

气瓶规格 容器阀规格型号 实际充装量 室温 充装压力 充装人员



10L XWQRF20/2.5QY 10 29 1.6 梁某

技术要求：瓶组气密封试验：灭火剂充装完毕后浸入水肿，保持 5 分钟，检验容器阀各连接部位应无气泡泄露。

检验结论:合格；检验人员：梁某 2024.6.7

抽 2：《钢瓶清洗烘干工序控制单》

清洗日期：2024.6.7；规格型号：QMP10/1.6-QY;客户名称：NY；

检验依据《钢瓶清洗烘干作业指导书》

工序名称

1) 设备点检（检查项目及要求：各按钮应灵活、数显部位应正常、各线路及管路无破损、连接可靠，确保设备能够正常工作。）

2) 钢瓶检验（检查项目及要求：钢瓶的监检标记及合格证应齐全，瓶口螺纹应与钢瓶的设计图纸一致，钢瓶外观应完好无损。）

3) 清洗干燥工序（检查项目及要求：翻转架的转动方向应正确。钢瓶上架前应先用毛刷清扫瓶口螺纹，使其干净无杂物。蒸汽压力应在 0.4~0.5MPa。钢瓶的清洗干燥时间应为 4~5 分钟。吹扫压力为 0.6~0.8MPa。吹扫时间应>5 分钟）

检验结论：合格。

检验人员：梁某 2024.6.7

抽 3：《悬挂式七氟丙烷气体灭火装置瓶组置换过程记录表》

客户：NY；瓶组型号：10L；

生产员： 1 第一次置换 第二次置换 第三次置换

气瓶规格	容器阀规格型号	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量
------	---------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

10L	XMQR20/2.5 QY	1	29	1232	1	30	731	1	30	7
-----	---------------	---	----	------	---	----	-----	---	----	---

检验结论：合格。

检验人员：梁某 2024.6.7

另抽 2025.5.20 悬挂式七氟丙烷气体灭火装置生产过程检验记录各 3 份，均符合要求。

2、IG541 气体灭火设备--生产过程检验记录

抽 1：《IG541 气体灭火设备灭火剂瓶组置换过程记录表》

客户：HPKFQ 瓶组型号：HMP120/15-QY；

生产员： 1 第一次置换 第二次置换 第三次置换

气瓶规格	容器阀规格型号	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量
------	---------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

120L	HRF15/17.5 QY	3	30	2342	3	29	1321	3	31	10
------	---------------	---	----	------	---	----	------	---	----	----

置换数量 42；合格数量：42；

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.11.15

**抽 2：《IG541 灭火剂瓶组组装检验记录表》**

客户：HPKFQ；瓶组规格型号：120L； 容器阀规格型号：HRF15/17.2-QY 组装数量：42 ；最大工作压 MPa：17.2；

检验依据：《灭火剂瓶组组装作业指导书》

检验项目：

- 1) 气瓶检验（技术要求：外观质量应完好无损、喷漆层应均匀，气瓶应有吊耳；气瓶的监检标记应在有效期内，合格证书应完好。瓶口螺纹以及公称工作压力应与瓶组适用系统的产品特性文件表保持一致。气瓶已经过清洗和干燥，气瓶内应干净、无异物杂质。）
- 2) 容器阀检验（技术要求：外观质量应完好，规格型号应与瓶组适用系统保持一致。容器阀的进口螺纹应跟气瓶螺纹一致。）
- 3) 安装力矩（技术要求：容器阀的安装力矩应符合规定要求。）
- 4) 瓶组气密封试验（技术要求：应能承受所适用系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验期间瓶组应无气J摘蟹缔柏泡泄腮芯漏现象。试验压力 17.2MPa；保压时间：5min）

检验数量：42；合格数量:42；

检验人员：彭某 2024.11.15；

抽 3：《IG541 灭火剂瓶组组装检验记录表》

客户：HPKFQ；瓶组规格型号：120L； 容器阀规格型号：HRF15/17.2-QY 组装数量：42 ；最大工作压 MPa：17.2；

检验依据：《灭火剂瓶组组装作业指导书》

检验项目：

- 1) 气瓶检验（技术要求：外观质量应完好无损、喷漆层应均匀，气瓶应有吊耳；气瓶的监检标记应在有效期内，合格证书应完好。瓶口螺纹以及公称工作压力应与瓶组适用系统的产品特性文件表保持一致。气瓶已经过清洗和干燥，气瓶内应干净、无异物杂质。）
- 2) 容器阀检验（技术要求：外观质量应完好，规格型号应与瓶组适用系统保持一致。容器阀的进口螺纹应跟气瓶螺纹一致。）
- 3) 安装力矩（技术要求：容器阀的安装力矩应符合规定要求。）
- 4) 瓶组气密封试验（技术要求：应能承受所适用系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验期间瓶组应无气J摘蟹缔柏泡泄腮芯漏现象。试验压力 17.2MPa；保压时间：5min）

检验数量：42；合格数量:42；

检验人员：彭某 2024.11.15；

抽 4：《钢瓶清洗烘干工序控制单》

清洗日期：2024.11.15；规格型号：DMP120/15-QY;客户名称：HPKFQ；

检验依据《钢瓶清洗烘干作业指导书》

工序名称

- 1) 设备点检（检查项目及要求：各按钮应灵活、数显部位应正常、各线路及管路无破损、连接可靠，确保设备能够正常工作。）
- 2) 钢瓶检验（检查项目及要求：钢瓶的监检标记及合格证应齐全，瓶口螺纹应与钢瓶的设计图纸一致，钢瓶外观应完好无损。）
- 3) 清洗干燥工序（检查项目及要求：翻转架的转动方向应正确。钢瓶上架前应先用毛刷清扫瓶口螺纹，使其干净无杂物。蒸汽压力应在 0.4~0.5MPa。钢瓶的清洗干燥时间应为 4~5 分钟。吹扫压力为 0.6~0.8MPa。吹扫时间应≥5 分钟）

清洗数量：42；合格数量：42



检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.11.15

另抽 2025.4.15；IG541 气体灭火设备--生产过程检验记录 4 份，均符合要求。

4、IG100 气体灭火设备--生产过程检验记录

抽 1：《钢瓶清洗烘干工序控制单》

清洗日期：2024.8.1；规格型号：DMP80/15-QY；客户名称：CS；

检验依据《钢瓶清洗烘干作业指导书》

工序名称

1) 设备点检（检查项目及要求：各按钮应灵活、数显部位应正常、各线路及管路无破损、连接可靠，确保设备能够正常工作。）

2) 钢瓶检验（检查项目及要求：钢瓶的监检标记及合格证应齐全，瓶口螺纹应与钢瓶的设计图纸一致，钢瓶外观应完好无损。）

3) 清洗干燥工序（检查项目及要求：翻转架的转动方向应正确。钢瓶上架前应先用毛刷清扫瓶口螺纹，使其干净无杂物。蒸汽压力应在 0.4~0.5MPa。钢瓶的清洗干燥时间应为 4~5 分钟。吹扫压力为 0.6~0.8MPa。吹扫时间应≥5 分钟）

清洗数量：1；合格数量：1

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.8.1

抽 2：《IG100 气体灭火设备灭火剂瓶组置换过程记录表》

客户：CS 瓶组型号：DMP80/15-QY；

生产员： 1 第一次置换 第二次置换 第三次置换

气瓶规格	容器阀规格型号	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量
------	---------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

80L	DRF15/17.2-QY	3	29	3785	3	28	890	3	27	8
-----	---------------	---	----	------	---	----	-----	---	----	---

置换数量 1；合格数量：1；

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.8.1

抽 3：《IG100 灭火剂瓶组组装检验记录表》

客户：CS；瓶组规格型号：80L；容器阀规格型号：DRF15/17.2-QY 组装数量：1；最大工作压力 MPa：17.2；

检验依据：《灭火剂瓶组组装作业指导书》

检验项目：

1) 气瓶检验（技术要求：外观质量应完好无损、喷漆层应均匀，气瓶应有吊耳；气瓶的监检标记应在有效期内，合格证书应完好。瓶口螺纹以及公称工作压力应与瓶组适用系统的产品特性文件表保持一致。气瓶已经过清洗和干燥，气瓶内应干净、无异物杂质。）

2) 容器阀检验（技术要求：外观质量应完好，规格型号应与瓶组适用系统保持一致。容器阀的进口螺纹应跟气瓶螺纹一致。）

3) 安装力矩（技术要求：容器阀的安装力矩应符合规定要求。）

4) 瓶组气密封试验（技术要求：应能承受所适用系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验期间瓶



组应无气J埇蟹締柏泡泄腮芯漏现象。试验压力 17.2MPa；保压时间：5min）

检验数量：42；合格数量:42；

检验人员：彭某 2024.9.1；

另抽：2025.5.8 IG100 气体灭火设备--生产过程检验记录各 3 份，均符合要求。

5、高压二氧化碳灭火设备过程控制记录：

抽 1：《CO2 瓶组置换过程记录表》

客户名称：天津喷涂

瓶组型号：EMP80、5.7-QY

		第一次置换		第二次置换		第三次置换				
气瓶规格	容器阀规格型号	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分
80L	ERF15/12.4-QY	3	30	1432	3	31	732	3	29	9

置换数量 10；合格数量：10；

检验结论：合格。

检验人员：梁某 2024.7.5

抽 2：《二氧化碳 灭火剂瓶组组装检验记录表》

客户：天津喷涂；瓶组规格型号：80L； 容器阀规格型号：ERF15/12.4-QY 组装数量：10；最大工作压 MPa：12.4；

检验依据：《灭火剂瓶组组装作业指导书》

检验项目：

1) 气瓶检验（技术要求：外观质量应完好无损、喷漆层应均匀，气瓶应有吊耳.；气瓶的监检标记应在有效期内，合格证书应完好。瓶口螺纹以及公称工作压力应与瓶组适用系统的产品特性文件表保持一致。气瓶已经过清洗和干燥，气瓶内应干净、无异物杂质。）

2) 容器阀检验（技术要求：外观质量应完好，规格型号应与瓶组适用系统保持一致。容器阀的进口螺纹应跟气瓶螺纹一致。）

3) 虹吸管检验：（技术要求：虹吸管的材质应为镀锌钢管，外观质量应完好，无弯曲、毛刺，镀层应均匀，连接螺纹与所装配的容器阀匹配。虹吸管底部形状应为锥形，且两边切口的角度应在 45°左右，且离容器底面的距离不高于 20mm）

4) 安装力矩（技术要求：容器阀的安装力矩应符合规定要求。）

4) 瓶组气密封试验（技术要求：应能承受所适用系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验期间瓶组应无气J埇蟹締柏泡泄腮芯漏现象。试验压力 12.4MPa；保压时间：5min）

检验数量：10；合格数量:10；

检验人员：梁某 2024.7.5；

抽 3：《钢瓶清洗烘干工序控制单》

清洗日期：2024.7.5；规格型号：EMP80/5.7-QY;客户名称：天津喷涂；

检验依据《钢瓶清洗烘干作业指导书》

工序名称

1) 设备点检（检查项目及要求：各按钮应灵活、数显部位应正常、各线路及管路无破损、连接可



靠，确保设备能够正常工作。）

2) 钢瓶检验（检查项目及要求：钢瓶的监检标记及合格证应齐全，瓶口螺纹应与钢瓶的设计图纸一致，钢瓶外观应完好无损。）

3) 清洗干燥工序（检查项目及要求：翻转架的转动方向应正确。钢瓶上架前应先用毛刷清扫瓶口螺纹，使其干净无杂物。蒸汽压力应在 0.4~0.5MPa。钢瓶的清洗干燥时间应为 4~5 分钟。吹扫压力为 0.6~0.8MPa。吹扫时间应≥5 分钟）

清洗数量：10；合格数量：10

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.7.5

另抽：高压二氧化碳灭火设备过程控制记录各 3 份，均符合要求。

6、外贮压式七氟丙烷灭火系统--过程检验记录

抽 1：《外贮压式七氟丙烷灭火系统灭火剂瓶组置换过程记录表》

客户名称：大湾区

瓶组型号：QMP150/4.2W-QY

		第一次置换			第二次置换			第三次置换		
气瓶规格	容器阀规格型号	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量	氮气压力	露点温度	水分含量

150L	QRF50/5.3-QY	3	27	3211	3	28	1134	3	28	10
------	--------------	---	----	------	---	----	------	---	----	----

置换数量 18；合格数量：18；

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.6.5

抽 2：《外贮压式七氟丙烷灭火系统 灭火剂瓶组组装检验记录表》

客户：大湾区；瓶组规格型号：150L； 容器阀规格型号：QRF50/5.3-QY 组装数量：18；最大工作压力 MPa：15；

检验依据：《灭火剂瓶组组装作业指导书》

检验项目：

1) 气瓶检验（技术要求：外观质量应完好无损、喷漆层应均匀，气瓶应有吊耳；气瓶的监检标记应在有效期内，合格证书应完好。瓶口螺纹以及公称工作压力应与瓶组适用系统的产品特性文件表保持一致。气瓶已经过清洗和干燥，气瓶内应干净、无异物杂质。）

2) 容器阀检验（技术要求：外观质量应完好，规格型号应与瓶组适用系统保持一致。容器阀的进口螺纹应跟气瓶螺纹一致。）

3) 虹吸管检验：（技术要求：虹吸管的材质应为镀锌钢管，外观质量应完好，无弯曲、毛刺，镀层应均匀，连接螺纹与所装配的容器阀匹配。虹吸管底部形状应为锥形，且两边切口的角度应在 45°左右，且离容器底面的距离不高于 20mm）

4) 安装力矩（技术要求：容器阀的安装力矩应符合规定要求。）实际：130N/M

4) 瓶组气密封试验（技术要求：应能承受所适用系统的最大工作压力，保持 5 分钟，试验期间瓶组应无气 J 墙蟹缔柏泡泄蕊漏现象。）试验压力 5.3MPa；保压时间：5min

检验数量：18；合格数量：18；

检验人员：梁某 2024.6.5；

抽 3：《钢瓶清洗烘干工序控制单》



清洗日期：2024.6.5；规格型号：MQP150/4.2W-QY；客户名称：天津喷涂；

检验依据《钢瓶清洗烘干作业指导书》

工序名称

1) 设备点检（检查项目及要求：各按钮应灵活、数显部位应正常、各线路及管路无破损、连接可靠，确保设备能够正常工作。）

2) 钢瓶检验（检查项目及要求：钢瓶的监检标记及合格证应齐全，瓶口螺纹应与钢瓶的设计图纸一致，钢瓶外观应完好无损。）

3) 清洗干燥工序（检查项目及要求：翻转架的转动方向应正确。钢瓶上架前应先用毛刷清扫瓶口螺纹，使其干净无杂物。蒸汽压力应在 0.4~0.5MPa。钢瓶的清洗干燥时间应为 4~5 分钟。吹扫压力为 0.6~0.8MPa。吹扫时间应≥5 分钟）

清洗数量：18；合格数量：18；

检验结论：合格。

检验人员：彭某 2024.6.5

另抽 2024.9.27、2025.4.27 外贮压式七氟丙烷灭火系统--过程检验记录各 3 份；均符合要求。

7、细水雾灭火装置过程检验控制记录：

抽 1：《分区控制阀阀体密封测试记录表》

测试时间：2025.3.10；产品型号：XSW-FZ65/16 QY；

试验压力（MPa）：24MPa；保压时间（min）：5min；

测试结果：阀箱无破损，无渗漏。

测试结论：合格；

测试人：周某。

备注：密封试验压力为 1.5 倍的分区控制阀公称压力，压力保持 5min，分区控制阀应无损坏。

抽 2：《喷头流量测试》

测试时间：2025.3.7；产品型号：XSW-T1.0/10 QY；

试验压力 9（MPa）：10MPa；流量系数 L/min:1.03；

试验压力 12（MPa）：12MPa；流量系数 L/min:1.01；

试验压力 14（MPa）：14MPa；流量系数 L/min:1.00；

测试结论：合格；

测试人：周佳兵。

注：试验标准是从 9MPa--14MPa，每次间隔 0.5MPa，从低到高再从高到低，，取每个点的 K 系数，流量系数平均值与公称流量系数的偏差应小于 5%， $K=Q/\sqrt{10P}$ 。

生产过程控制基本符合要求。

三、成品检验记录

1、七氟丙烷灭火设备-----柜式七氟丙烷气体灭火装置

抽见 1：《气体灭火设备成品例行检验记录表》

客户：珠海发电厂；装置名称：柜式七氟丙烷气体灭火装置；型号规格：GQQ70/2.5-QIYU；



检验依据：《气体灭火设备产品成品例行检验规范》；

检验项目

- 1) 外观质量（技术要求：装置各构成部件应无明显加工缺陷或机械损伤；部件外表面须进行防腐处理，防腐涂层、镀层应完整、均。装置应有自动、手动两种启动方式。）
- 2) 铭牌标志（技术要求：灭火剂瓶组的外表正面应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的明显位置处应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的铭牌上的相关内容应与各发证部件的特性文件表上面描述的内容保持一致。）
- 3) 主要参数（技术要求：装置各主要参数应符合以下要求：工作温度范围：0~50℃，贮存压力：2.5MPa，最大工作压力：4.2MPa；最大充装密度：1120Kg/m³。）
- 4) 启动方式（技术要求：装置应具有自动、手动两种启动方式，也可增设机械应急操作机构。）

标志标识使用数量：1。

检验：合格；检验人：彭某 2024.10.10

2、七氟丙烷灭火设备-----悬挂式七氟丙烷气体灭火装置

抽：《气体灭火设备成品例行检验记录表》

客户：NY；装置名称：悬挂式七氟丙烷气体灭火装置；型号规格：XQQW10/1.6-QIYU；

检验依据：《气体灭火设备产品成品例行检验规范》；

检验项目

- 1) 外观质量（技术要求：装置各构成部件应无明显加工缺陷或机械损伤；部件外表面须进行防腐处理，防腐涂层、镀层应完整、均。装置应有自动、手动两种启动方式。）
- 2) 铭牌标志（技术要求：灭火剂瓶组的外表正面应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的明显位置处应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的铭牌上的相关内容应与各发证部件的特性文件表上面描述的内容保持一致。）
- 3) 主要参数（技术要求：装置各主要参数应符合以下要求：工作温度范围：0~50℃，贮存压力：1.6MPa，最大工作压力：2.5MPa；最大充装密度：1150Kg/m³；1120Kg/m³；900Kg/m³。）
- 4) 启动方式（技术要求：装置应具有自动、手动两种启动方式，也可增设机械应急操作机构。）

标志标识使用数量：1。

检验：合格；检验人：彭某 2024.6.7

3、IG541 气体灭火设备--成品检验记录

抽：《气体灭火设备成品例行检验记录表》

客户：HPKFQ；装置名称：IG541 灭火设备；出厂数量：42 套；型号规格：QMH15/120-QIYU；

检验依据：《气体灭火设备产品成品例行检验规范》；

检验项目

- 1) 外观质量（技术要求：装置各构成部件应无明显加工缺陷或机械损伤；部件外表面须进行防腐处理，防腐涂层、镀层应完整、均。装置应有自动、手动两种启动方式。）
- 2) 铭牌标志（技术要求：灭火剂瓶组的外表正面应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的明显位置处应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的铭牌上的相关内容应与各发证部件的特性文件表上面描述的内容保持一致。）
- 3) 主要参数（技术要求：装置各主要参数应符合以下要求：工作温度范围：0~50℃，贮存压力：15MPa，最大工作压力：17.2MPa；最大充装密度：210Kg/m³。）
- 4) 启动方式（技术要求：装置应具有自动、手动两种启动方式，也可增设机械应急操作机构。）

标志标识使用数量：42。

检验：合格；检验人：彭某 2024.11.15



4、IG100 气体灭火设备--成品检验记录

抽：《气体灭火设备成品例行检验记录表》

客户：SC；装置名称：IG100 气体灭火设备；出厂数量：1；型号规格：QMD15/80-QIYU；

检验依据：《气体灭火设备产品成品例行检验规范》；

检验项目

- 1) 外观质量（技术要求：装置各构成部件应无明显加工缺陷或机械损伤；部件外表面须进行防腐处理，防腐涂层、镀层应完整、均。装置应有自动、手动两种启动方式。）
- 2) 铭牌标志（技术要求：灭火剂瓶组的外表正面应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的明显位置处应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的铭牌上的相关内容应与各发证部件的特性文件表上面描述的内容保持一致。）
- 3) 主要参数（技术要求：装置各主要参数应符合以下要求：工作温度范围：0~50℃，贮存压力：15MPa，最大工作压力：17.2MPa；最大充装密度：178.25Kg/m³。）
- 4) 启动方式（技术要求：装置应具有自动、手动两种启动方式，也可增设机械应急操作机构。）

标志标识使用数量：1。

检验：合格；检验人：彭某 2024.8.1

5、高压二氧化碳灭火设备--成品检验记录

抽《气体灭火设备成品例行检验记录表》

客户：天津喷涂

名称：高压二氧化碳灭火设备 出厂数量：20 套；

型号规格：QME5.7/80-QIYU

检验依据：《气体灭火设备产品成品例行检验规范》；

检验项目

- 1) 外观质量（技术要求：装置各构成部件应无明显加工缺陷或机械损伤；部件外表面须进行防腐处理，防腐涂层、镀层应完整、均匀。装置应有自动、手动两种启动方式。）
- 2) 铭牌标志（技术要求：灭火剂瓶组的外表正面应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的明显位置处应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的铭牌上的相关内容应与各发证部件的特性文件表上面描述的内容保持一致。）
- 3) 主要参数（技术要求：装置各主要参数应符合以下要求：工作温度范围：0~50℃，贮存压力：5.7MPa，最大工作压力：12.4MPa；最大充装密度：600Kg/m³。）
- 4) 启动方式（技术要求：装置应具有自动、手动两种启动方式，也可增设机械应急操作机构。）

标志标识使用数量：10。

检验：合格；检验人：彭某 2024.7.5

6、外贮压式七氟丙烷灭火系统--成品检验记录

抽《气体灭火设备成品例行检验记录表》

客户：大湾区

名称：外贮压式七氟丙烷灭火系统 出厂数量：18 套；

型号规格：QMQ4.2/150W-QIYU

检验依据：《气体灭火设备产品成品例行检验规范》；

检验项目

- 1) 外观质量（技术要求：装置各构成部件应无明显加工缺陷或机械损伤；部件外表面须进行防腐处



理，防腐涂层、镀层应完整、均匀。装置应有自动、手动两种启动方式。）

2) 铭牌标志（技术要求：灭火剂瓶组的外表正面应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的明显位置处应有铭牌标志，内容应齐全，且字迹应明显、清晰；各发证部件的铭牌上的相关内容应与各发证部件的特性文件表上面描述的内容保持一致。）

3) 主要参数（技术要求：装置各主要参数应符合以下要求：工作温度范围\贮存压力\最大工作压力；最大充装密度。）

4) 启动方式（技术要求：装置应具有自动、手动两种启动方式，也可增设机械应急操作机构。）

标志标识使用数量：10。

检验：合格；检验人：彭某 2024.6.5

7、细水雾灭火装置----成品检验控制记录：

抽《细水雾灭火装置例行检验记录表》

名称：细水雾灭火装置；型号规格：XSWBG112/14--QIYU

开式细水雾喷头；型号：XSW-T0.5/10 QY 检验项目：外观、标志、流量系数、耐应力腐蚀性能、过滤网等。检验合格。检验人：周某 2024.7.1

另抽检验项目：

1、分区控制阀：材料、工作压力、阀体强度要求、密封要求、功能、工作循环、局部阻力损失、耐电压、电源电压、绝缘电阻。

2、泵组单元：组成、标志、材料、主要参数、泵体强度、持续工作可靠性、备用泵。

3、稳压泵数量：材料、主要参数。（工作压力、流量、功率）

4、泵组单元控制盘（柜）：外观、显示功能。

5、控制功能：双电源要求、主要泵切换要求、启动运行要求、稳压精度要求。

6、安全阀：材料、开启压力。

7、泄压调压阀：材料、开启性能

8、贮水箱.....等等。

检验合格。检验人：周某 2024.7.1

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

4、第三方检验：

公司对成品委托第三方进行检验，提供了相关产品的检验报告。

抽查了如下产品第三方委托检验报告检验报告，见上传附件。

1、七氟丙烷灭火设备----2015. 7. 7---OK

2、柜式七氟丙烷气体灭火装置----2015. 7. 7---OK； 2017. 2. 13---OK

3、悬挂式七氟丙烷气体灭火装置-----2017. 2. 19---OK

4、IG541 气体灭火设备----2021. 3. 14---OK

5、IG100 气体灭火设备----2021. 9. 29---OK

6、高压二氧化碳灭火设备----2021-3-16---OK

7、外贮压式七氟丙烷灭火系统---2021. 12. 21----ok



- 8、细水雾灭火装置----2022. 10. 24---OK
- 9、消火栓箱---2023. 12. 8---ok
- 10、探火管式灭火装置---2017. 4. 14---ok。
- 11、预制式全氟己酮灭火装置-----2024. 1. 16---OK
- 12 柜式全氟己酮灭火装置----2024. 1. 16---OK
- 13、机架式全氟己酮灭火装置-----2024. 1. 16---OK

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。

6、重要环境因素：火灾的发生、固体废弃物的排放。不可接受风险：潜在火灾、意外伤害（机械伤害、触电）。

----有《QY-PF-26 环境安全运行控制程序》和管理文件。

查公司环境安全运行检查记录表

公司文件规定公司每月由综合办组织人员对公司办公场所和服务场所的环境方面、安全消防方面；固体废弃物处理、生活垃圾处理、消防器材保养和检查等进行检查，检查结论：合格、检查人：彭伟杰。

提供有 2025 年 1-5 月份办公区域的安全环境检查月报记录。检查人：彭伟杰。

查公司消防器材安全运行检查记录表

文件规定公司每月由综合办组织人员对公司办公场所和服务场所灭火器进行检查，检查内容涉及：灭火器的外观、有效期、标志等是否完好。检查结论：合格、检查人：彭伟杰。提供有 2025 年 1-5 月份的灭火器点检记录表。

自管理体系建立以来没有发生过环境投诉事件和安全责任事故。

检查项目：

1、原辅材料消耗管理仓库收发帐目清楚；按规定领用，且有专人管理；用量符合要求；无人为原因造成报废\废弃；

2、安全管理：现场劳保用品齐备，穿戴/使用符合规定要求；工作环境（地面、通风、温度、照明等条件）；设施\设备\物品放置合理、有序；生产组装现场无违章物品；电线无破损，无私拉乱接电线现象；设施、设备、工具完好、防护装置完好；操作人员按照各类作业文件要求生产组装；近一年无工伤事故；

部门重要环境因素：固废的排放、火灾的发生。不可接受风险：潜在火灾、意外伤害（机械伤害、触电）。

1、固废的排放：固废分类收集，一般固废分可回收，不可回收，可回收外包装物品定期回收公司处置。不可回收物品找市政环卫处置，危废：废灯管、办公硒鼓供应商回收处置。成品打包即可出货。该过程会产生包装产品的包装废料。主要为员工的生活垃圾、废边角料、包装废料、维护机器产生的废机油罐、废



机油、含油抹布等。目前厂内仓库未见堆放有危废存在。负责人称：近一年也无废机油等产生，废机油罐产生。

- 2、火灾的管控：定期进行消防安全检查，制定消防应急预案，定期进行消防演练等管理控制措施。
- 3、交通意外伤害：定期对员工进行交通意外安全培训，持证上岗；杜绝疲劳驾驶；醉酒驾驶等。
- 4、机械伤害：定期对人员进行安全操作规程培训，定期对设备进行维护保养等。
- 5、触电管控：定期进行电源线路检查，制定应急预案，定期进行消防演练。

----- 现场查看产品生产活动的控制情况：

生产区各入口处配备了消防灭火器，在有效期内。

生产组装、充装区垃圾集中收集，负责人证实，办公用的墨盒、墨粉等均有供货商人员带走，未有非法排放。无常灯和常流水的现象。

生产组装、充装用电安全，电源线路完好，漏电开工正常；

-----负责人介绍，部门在公司的组织下进行了对环境/危险源的识别评价工作，识别评价过程中考虑了工作区域、活动过程、产品范围、服务及相关法律法规要求和应遵守的其他要求和有关相关方。负责人介绍识别评价的结果已形成文件。

-----规定了相关环境运行、职业健康安全运行的控制要求，规定了监测的控制要求；

-----查见：2025.3.29；公司对生产组装区域安全环境检查表。检查内容包括：噪声情况；节约用水；一般固废分类的处置；现场环境清洁、干净；生产现场秩序规范、整齐整洁、道路畅通。用火、用电有无违章；人员经过消防安全培训；各场所配置灭火器是否有缺；灭火器材配置适宜并在有效期内；生产设备防护装置是否安全并有标记。

配电箱、电器开关是否完整，并有标记。；特殊工种是否穿戴劳动防护用品。；无意外伤害事故；无火灾事故。检查人：彭伟杰 2025.3.29。

《QY-PF-18 危险源辨识和风险评价控制程序》、《QY-PF-26 环境安全运行控制程序》明确了环境、职业健康安全运行控制的责任部门、控制方法及措施、追溯的路线等。

依据以上程序，对生产部识别的环境因素和危险源进行了控制，对于电、水、纸张消耗、一般固废排放、生活污水等环境因素通过制定管理制度进行控制。对于火灾、触电、交通事故、机械伤害、危险固体废物废弃物等危险源通过制定管理制度进行控制。

日常产生的固体废弃物主要为废包装物或废纸等一般可回收废弃物，废灯管、硒鼓和墨盒等危险废弃物。

-----火灾、触电：公司各办公区域、生产区域以及项目运维技术现场无乱拉电线情况，使用正确厂家带保险的插线板；

-----交通事故：驾驶人员持证上岗，车辆按时维保，并参加年检，目前未发生过交通事故。



----机械伤害：操作人员培训上岗；按照岗位操作规程作业运维技术。目前未发生过机械伤害事故。

部门暂无职业健康危害因素。

---- 绩效监测：

目标、指标、管理方案完成情况：2025 年 1-5 月目标均已完成。

环境、职业健康安全事件：办公区域、运维技术现场未发生环境污染和安全事故。

法律法规遵守情况：无违法违规情况发生。

公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。

近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

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《内部审核计划》，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1月13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。查见《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《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20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：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

公司自开展质量环境职业健康安全管理体系以来，各部门都能以管理体系要求为标准进行运



行；在管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的 1 个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。

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。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。对生产、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：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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：

四川音创伟业科技股份公司，成都小唱科技有限公司、成都音悦创想科技有限公司、成都悠啊科技有限公司 4 个公司联合办公。公司人数 25 人。

基础设施：公司办公面积 1750.8 平方米左右（多家公司共同办公，相互之间无明显边界划分），仓库 0 个，仓库面积 0 平方米左右。

配置了办公所用的电脑、手机、打印机、网络等齐全。

配备了产品开发与销售服务所需的主要设备有：SAAS 系统、电脑、手机、打印机、网络，涉及研发软件有：SAAS 系统。

泛娱乐系统的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发涉及到常用硬件外壳；涉及软件有：？等

可以满足产品开发、销售所涉及场所的相关质量、环境、职业健康安全管理活动的需要。

配置了环境安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消防栓等。

特种设备：无。公司无食堂。

基础设施设备、人力资源等的配置，可以满足产品生产与销售服务所涉及场所的相关质量、环境、职业健康安全管理活动的需要。

负责人称：公司使用的电脑及电脑里面的软件，采用谁使用，谁负责清洁保养，定期进行升级杀毒，目前为止，公司电脑使用良好，暂未发现电脑有损坏的情况。符合要求。

——满足企业现阶段经营需求。

基础设施设备、人力资源等的配置，可以满足产品生产与销售服务所涉及场所的相关质量、环境、职业健康安全管理活动的需要。

**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人员的人员，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。审核现场与内审员沟通内部审核资料内容，公司内审员称：公司内部审核属于公司聘请了咨询老师进行辅导完成。现场询问内审员对内审要求及标准了解情况，不能回答清楚，内审知识欠缺，内审能力不足。还需要加强质量环境职业健康安全管理体系标准、内审知识等方面的培训学习。对此出具了 1 个轻微不符合项。需要公司持续改进。

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，涉及管理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，主要包括与市场监管局、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、出入公司的相关方等通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境、安全影响。

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、管理制度和记录等。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: 泛娱乐系统、服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的销售

E: 泛娱乐系统、服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 泛娱乐系统、服务器及智能娱乐终端设备、主板的开发；服务器及智能娱乐终端设备、主板的销售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，四川音创伟业科技股份有限公司的

☒质量管理体系 ☒环境管理体系 ☒职业健康安全管理体系:

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:明利红、颜晔



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。