



项目编号：21200-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：成都焊研威达科技股份有限公司
审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 巫传莲

审核组员（签字）： 陈伟、刘晓珍

报告日期： 2025年 8月 26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：巫传莲

组员：陈伟 刘晓珍



受审核方名称：成都焊研威达科技股份有限公司

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	巫传莲	组长	审核员	2025-N1EMS-1351180	18.02.06
A	巫传莲	组长	审核员	2025-N1QMS-1351180	18.02.06
A	巫传莲	组长	审核员	2025-N1OHSMS-1351180	18.02.06
B	陈伟	组员	审核员	2024-N1EMS-2265256	19.14.00
B	陈伟	组员	审核员	2023-N1QMS-2265256	19.14.00
B	陈伟	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1265256	19.14.00
C	刘晓珍	组员	实习审核员	2024-N0EMS-1366543	
C	刘晓珍	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1366543	
C	刘晓珍	组员	实习审核员	2024-N0OHSMS-1366543	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	何伟、乔俊杰、缪勇、史秀英	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（**环境管理体系、质量管理体系、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/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
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：

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

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08月21日下午至2025年08月26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）：



E:弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）所涉及场所的相关环境管理活动

Q:弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）

O:弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）所涉及场所的相关职业健康安全活动

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：成都市青白江区华金大道一段 388 号

办公地址：成都市青白江区华金大道一段 388 号

经营地址：成都市青白江区华金大道一段 388 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 08 月 19 日 08:30 至 2025 年 08 月 19 日 12:30 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。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:综合部 QEO7.2 条款

采用的跟踪方式是：现场跟踪书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 9 月 10 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 9 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。E0运行策划和控制；E0绩效测量和监视

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司管理目标均能实现达成，公司法律法规收集比较齐全。

2、公司环境严格执行节能降耗规定要求。

3、公司未发生环境污染事件，未发生工伤事件。

4、公司质量稳定，无重大质量问题发生，暂无客户投诉。

5、各部门按照识别的环境因素、危险源进行管理控制；日常对环境、安全进行检查，发现问题进行及时整改，持续改进。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

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，识别哪些必须应对的“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游梁式抽油机和减速器的设计、生产、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游梁式抽油机和减速器的设计、生产的性质，即与产品和服务



有关的风险、顾客反馈、法律法规要求。4.管理评审：组织考虑其采取的应对风险和机会的措施的有效性。这包括识别需要监视和测量的内容，使得组织能够证明符合产品服务标准的要求；评估过程的绩效；确保管理体系的符合性和有效性；评估顾客及相关方的满意度。

2) 风险提示：公司在进行改变的时候“有计划并系统地实施”，识别风险，并注意核查变化的潜在后果。应对风险可能采取的方法有避免风险、消除风险源、分担风险以及决定是否承担风险等。相关方抱怨处理，处理不及时造成客户质量风险及公司名誉受损。危险源控制：潜在火灾爆炸；电源、插座没有漏保或失灵/固定电源线使用裸漏导致触电等等；环境因素控制：风险：废气、噪声排放不符合要求，导致环境污染。同时人员学历低，自我保护意识不强，环保意识不强，对岗位环境因素、危险源认识不足，控制方法不明确；适用环境安全法律法规的识别、收集及宣传不够，相对应公司内部活动及环境、安全因素不够明确，部分员工守法意识淡薄等风险。

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：2000年3月23日体系实施时间：2025年1月6日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：286人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

产品生产流程图：

设计开发流程：了解客户需求—设计任务下达—设计方案策划—绘图—客户确认—依据图纸生产

电源设备制造流程：生产任务下达—物料采购—整机装配—接线—整机调试、试焊—封电源机壳、试焊—入库

焊接设备制造流程：原材料—备料—机加工（车、铣、磨、钻、焊）—抛丸—壳体组装—喷涂—装配—调试—入库

特殊过程：焊接和喷涂

关键过程：调试过程

外包：电路板生产、热处理、部分零部件加工过程，产品运输

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

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、企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量环境职业健康安全方针：

质量第一、降本增效、精益求精、遵纪守法、
爱护环境、节能降耗、杜绝事故、消除隐患、持续改善

公司质量环境职业健康安全目标：

1. 废弃物分类处理率 $\geq 98\%$ ；

2. 废水废气达标排放；

3. 火灾事故为零

4. 火灾触电事故为0

5. 企业其它轻伤伤害事故 ≤ 1 次/年

6. 产品一次检验合格率达到98%以上

7. 合同履约率100%

8. 顾客满意度达到 ≥ 90 分以上



经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

2、管理体系范围：公司认证范围为 Q：弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）

E：弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）所涉及场所的相关环境管理活动

O：弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

公司实施管理体系的具体范围：成都市青白江区华金大道一段388号；确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、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。

4、组织建立组织机构分为：管理层、综合部、市场部、采购部、生产部、技术部。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。

5、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。

6. 实施体系监督和测评：日常餐饮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。

7、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5月14-15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。

8、管理评审：公司于2025年5月28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。

9、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，提供合格产品和服务，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。

10、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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

公司主要生产产品：弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）。



公司产品执行标准主要为：钢筋焊接及验收规程 JGJ 18-2012、钢筋焊接接头试验方法标准 JGJ/T 27-2014、手持式电动工具的管理、使用、检查和维修安全技术规程 GB/T 3787-2017、《钢质模锻件通用技术条件》GB/T 12361-2016、《锻造工艺质量控制规范标准》GB T 25135-2010、《金属材料仓储技术与管理规范》SB/T 11067-2013、《产品几何技术规范（GPS）表面结构 轮廓法 表面粗糙度参数及其数值》GB/T1031-2009、《重型机械通用技术条件切削加工件》JB/T5000.9-2007、《一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值》GB/T1804-2000、一般工程用铸造碳钢件 GB/T 11352-2009、灰铸铁件 GB/T 9439-2010、气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口 GB/T 985.1-2008、弧焊设备 第 1 部分：焊接电源 GB 15579.1-2013、电弧焊机通用技术条件 GB/T 8118-1995、钢制压力容器焊接规程 JB/T 4709-2023、钢制压力容器焊接工艺评定 JB 4708-2023、锅炉受压元件焊接接头金相和断口检验方法 JB/T 2636-1994、锅炉焊接工艺评定 JB 4420-1989、钢结构焊接规范 GB 50661-2011、建筑钢结构焊接技术标准、JGJ 81-2020、焊接质量要求 ISO 3834、机器人与机器人装备 工业机器人的安全要求 ISO 10218 等标准和规程。

生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求：--产品标准、顾客要求
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：--检验标准、作业指导书
- c) 确定符合产品和服务要求的资源：--工艺流程图
- d) 按照准则实施过程控制：--生产和服务过程监控
- e) 保持、保留必要的文件和记录。--文件和质量记录

策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

特殊过程：焊接和喷涂

关键过程：调试过程

外包：电路板生产、热处理、部分零部件加工过程，产品运输。

经确认：暂无策划的更改。

公司制定了《生产和服务过程运作控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《机加部门机加工艺流程、工艺方案》、《油漆作业指导书》、《焊接作业指导书》等。

现场查看设备有：现场有通车床、立式升降台铣床、加工中心、单臂刨床、数显卧式铣镗床、卧轴距台平面磨床、金属带锯床、台式钻床、80 摇臂钻床、100T 单臂液压机、抛丸机、伸缩式喷漆房、液压闸式剪板机、空压机等。特种设备叉车、行车等设施，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

现场配置了相应的检测设备，主要为游标卡尺、带表卡尺、万能角度尺、刀口尺、里氏硬度计、游标深度卡尺、外径千分尺、内径百分表等。

出示了生产任务单，明确的产品名称、数量等内容；

客户名称：上海涌达/甘肃蓝科石化高新装备股份有限公司，产品名称：滚轮架 KT-100

客户名称：天津宝涞精工集团，产品名称：四枪焊接专机、龙门吸盘、链式变位机、固定传输滚筒

客户名称：天津兴威锐/秦皇岛环亚，产品名称：CZ22-3×3、升降式回转驱动机头、JT-30 带防窜装置

客户名称：浙江中昌水处理科技有限公司，产品名称：上料吊装系统、平板拼板焊接、模压成型、切割工



位、边框组对、正反面焊接工位、检测补焊下线工位、手工焊机

现场负责人介绍公司生产计划根据客户需求来进行。生产内容按照计划执行。

查看生产流程：焊接设备制造流程：原材料—备料—机加工（车、铣、磨、钻、焊）—抛丸—壳体组装—喷涂—装配—调试—入库

现场观察工艺操作过程：

1) 备料(切割)工序：

操作：采用锯床切割、数控切割和火焰切割方式对外购回的板材、管材进行切割下料。自检无误转下道工序。

使用设备：激光切割机、火焰切割机、锯床

操作人员：张仲华、周磊 操作规程：《机加部门机加工艺流程、工艺方案》。

2) 组焊工序：

操作：钢材按照设计要求切割、校平后进行组焊，焊接方式以自动埋弧焊为主，辅以少量手工二氧化碳气体保护焊。自检无误转下道工序。

使用设备：二氧化碳保护焊、埋伏焊

操作人员：刘光明、艾建功 操作规程：《焊接作业指导书》。

3) 打磨抛丸：

操作：对部分焊接件进行打磨，去除焊渣；使用抛丸机对大物件的涂装进行预处理，在抛丸机内高速旋转的钢丸喷射到物件的表面，去除其表面氧化皮、铁锈。自检无误转下道工序。

使用设备：抛丸机

操作人员：周道良、赖欢 操作规程：《机加部门机加工艺流程、工艺方案》。

4) 喷底漆、流平、晾干工序：

操作：采用喷枪进行喷底漆，喷漆后的工件进行自然晾干。底漆涂布率：干膜厚度 40μm，130~160g/m²。流平和晾干均在喷漆房中完成，采用速干油漆，可自然流平和自然晾干，无需加热。底漆流平和自然晾干时间为 50min。自检无误转下道工序。

使用设备：喷漆房、空压机

操作人员：项*、黄* 操作规程：《油漆作业指导书》。

5) 机械加工工序：

操作：对工件送入机床，按设定程序将工件经车、铣、钳、刨、镗、冲、插、滚齿等工艺加工成指定形状的零部件。自检无误转下道工序。

使用设备：车床、镗床、铣床

操作人员：张国雨、朱跃兵等 操作规程：《机加部门机加工艺流程、工艺方案》。

6) 组装、测试工序：

操作：将生产的工件组装成型，并调试外购电子元器件、电路板组装成型，并调试。自检无误转下道工序。

使用设备：万用表、示波器

操作人员：李勇、罗*群 操作规程：作业指导书。

7) 喷面漆、流平、晾干工序：

操作：调试合格的零部件喷面漆，喷漆后的工件进行自然晾干。面漆涂布率：干膜厚度 30μm，80~100g/m²流平和晾干均在喷漆房中完成，采用速干油漆，可自然流平和自然晾干，无需加热。面漆流平和自然晾干时间约为 3~4h。自检无误转下道工序。

使用设备：喷漆房、空压机

操作人员：项*、黄* 操作规程：《油漆作业指导书》。

8) 装配、调试工序：

操作：将生产的共计与电路件组装成完整产品，做最后成品调试，合格后入库。自检无误转下道工序。

使用设备：游标卡尺、卷尺、行车等

操作人员：郑陈、陈国发、于强等 操作规程：作业指导书。



.....

与企业管理人沟通，现场查阅生产记录和销售记录，目前正在进行管件、配件、截止阀的生产，生产销售合同和生产记录能提供以往生产重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线等的生产记录，生产控制情况能满足范围：重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）的需求。

现场查看产品的其余工序均满足产品质量要求，其余产品及工序抽查了检验记录，记录完善，详见 8.6 条款。

整个过程基本受控。

公司确认喷涂过程、焊接过程为特殊过程，提供了特殊过程确认记录：

焊接过程鉴定记录：

2025.1.6 确认记录：

人员：持有焊工证，人员有五年以上的相关研发工作经验，经过培训合格，能满足本生产的作业需要。

设备：公司现有的全自动喷焊机等设备保养正常，可以保证产品的正常焊接。

计划方案或技术措施制定情况：公司有相关的技术指导，能满足生产过程的正常进行。

环境：对环境无特殊要求。

结论：经过对设备、人员、技术方案和环境的确认，公司能够保证生产过程的正常进行。

参与确认人：史秀英、杨喜德 2025.1.6

另提供喷涂过程确认记录，确认时间：2025.1.6，结论：经过对设备、人员、技术方案和环境的确认，公司能够保证生产过程的正常进行。

出示了《生产计划》，明确有产品名称、数量、图号等内容：

查：2024 年 7 月 20 日生产计划表：

产品名称：30 套方波电源（经询问生产计划负责人，因弧焊电源设备最近都没有下达生产计划，均是销售以前生产的库存，目前生产的都是智能焊接产线。）

电源设备制造流程：生产任务下达—物料采购—整机装配—接线—整机调试、试焊—封电源机壳、试焊—入库关键过程：焊接过程

特殊过程：焊接和喷涂

关键过程：调试过程

外包：电路板生产、热处理、部分零部件加工过程，产品运输

查看弧焊电源设备生产过程：

1) 生产任务下达：根据签订的合同交货时间要求，下达生产任务

使用设备：电脑、打印机

技术要求：客户合同

操作人员：何玲娣

2) 物料采购：根据签订的合同产品要求，采购配套的零部件

使用设备：电脑、打印机

技术要求：客户合同

操作人员：张荣兵

3) 整机装配：根据签订的合同及生产加工图纸要求，将采购的零部件装配成整机

材料：采购的零部件

使用设备：行车、搬手、手动砂轮等

技术要求：图纸

操作人员：刘聪、周**



4) 接线：电工组根据原理图和接线图对控制柜和整机的电路按图施工

材料：各类电器元件等

使用设备：电动搬手，万用表、电烙铁等

技术要求：原理图和接线图

操作人员：周**

5) 整机调试、试焊：根据技术协议要求，调试装配后的整机功能。

材料：无

使用设备：电脑

技术要求：技术协议

操作人员：陈**、帅**

6) 封电源机壳、试焊：模拟工件进行点火焊接

材料：焊丝

使用设备：整机上自带的工具

技术要求：接近技术协议

操作人员：陈**、帅**、杨**

7) 入库：将封电源机壳、试焊完工合格后的产品转入库房

材料：无

使用设备：叉车、行车

技术要求：无

操作人员：周**

现场查见：正在车间生产焊接产线及电源设备

员工装配车间陈**、余**正在进行装配前的打磨，电源车间李**罗**正在进行焊接电源的调试
生产过程基本受控。

仓库管理控制：（原材料库和采购库房），弧焊电源设备制造主要使用的是采购库房。

采购库房：查见公司的采购库房主要为电缆、西门子系统、液压系统、减速机等，有防水措施，进行防护，有品名，按照区域堆放，符合要求。台账和实物一致，符合要求。

仓库均配备了灭火器、消防栓等消防设置，能出示每月环境消防安全检查记录，合规。

仓库管理人员参与了公司组织的消防演练。

仓库管理控制基本符合要求。

公司在生产过程中对标识和可追溯性进行了规定。

1. 成品按要求有检验合格标签，注明产品名称、品种规格、数量、出厂日期等；

2. 原材料有合格标签，显示有品名、规格型号等内容；

3. 各车间岗位标识明确，各岗位操作规程上牌上墙；

4. 安全防护标识明确。

岗位标识基本符合要求。

公司的顾客的财产有顾客信息、合同、图纸等，公司对顾客或外部供方财产进行了保存，当顾客或外部供方财产丢失时，应告知顾客或外部供方。

负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失的情况。

公司文件，对产品的防护进行了要求，主要为产品在加工、储运过程的防护。



车间现场观察：

搬运：现场查看产品和原料主要为叉车及行车搬运，可以起到产品搬运的防护的作用，能进行较好的防护。

储存：公司的原料划区堆放，较为整齐；电气元件防潮防晒措施防护较好；成品采用纸箱包装，存放于成品库，堆码高度合适，能进行较好的防护；

现场查看原材料、成品，均按要求放置，防护得当。

产品防护基本符合要求。

公司主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有 2025 年 4 月《顾客满意度调查表》调查表共 5 份。

调查内容包括：服务质量，交付，价格，服务等。

统计分析结果顾客满意度：98%（达到公司质量目标）

暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

提供顾客满意调查分析报告，报告显示：从整体来看，客户对于我司各方面综合评价是满意的。

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

查管理手册，公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每年进行一次内审。

查，《年度内审计划》

本次内部审核时间：2025年5月14日-15日

目的：验证我公司质量环境及职业健康安全管理体系运行是否充分、适宜、有效。

范围：管理手册覆盖的所有部门、过程和要素。

查内审资料有对内审人员杨喜德（组长）史秀英（组员）的任命书。

抽查《综合部审核检查表》《生产部审核检查表》等审核记录，审核过程及条款基本齐全，不存在审核自己部门的情况。

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。查本次内审共发现不合格项1个，属一般不符合。涉及综合部 Q9.1.1 条款，不符合描述为“2025年3月没有进行环境安全检查”。责任部门已经对不合格原因进行了分析，制订了纠正措施，并对结果进行了验证。符合要求。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关部门负责人报告了审核结果。

审核结论：公司质量、环境和职业健康安全管理体系的运行符合标准要求、持续有效。

企业管理手册对管理评审做出规定,每年至少进行一次管理评审,内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划,策划于 2025年5月28日进行管理评审。

查《管理评审计划》，目的：1、确保方针、目标与内外部质量、环境和职业健康安全管理体系的适宜性；2、确保管理体系的适宜性、充分性和有效性；3、识别改进机会，持续改进管理体系；4、确认质量、环境和职业健康安全管理体系认证时机是否成熟。编制：张重雷，批准：张泽培。

管理评审按计划进行了实施，由总经理张立新主持进行，各部门于评审前完成管理评审的输入文件并以书面形式报管代。

参加人员：总经理、管理者代表、员工代表、各部门负责人；

管理评审书面输入内容有：

- 1) 评价内部审核的结果及现行管理体系是否有效。
- 2) 评价现行管理体系是否继续适用。
- 3) 评价方针、目标、指标、管理方案是否实现以及是否符合本公司发展的需要和用户期望。
- 4) 评价相关方的投诉、建议及其要求是否得到解决和满足。
- 5) 评价环境安全运行措施的建立与运行状况的有效性和充分性。
- 6) 评价过程和产品的监视和测量情况，法规及其他要求符合性情况。
- 7) 评价服务过程及验收情况，法规及其他要求符合性情况
- 8) 评价不符合、纠正和预防措施的状况，以及环境因素识别和评价的总结情况。



- 9) 现行管理体系有无更改的必要及更改的时机。
 10) 评价对以往管理评审的改进措施的跟进情况。
 11) 外部供方绩效情况,
 12) 员工代表参与协商情况。
 13) 改进的建议。

提供《管理评审报告》，评审结论:

1、本公司现行管理体系是本公司新近建立的质量、环境、职业健康安全管理体系，目前符合本公司的现状，符合管理体系标准的要求，内容充分、适宜；从运行情况看，各项管理活动可以按照体系所规定的方法实施，各过程和活动处于稳定的受控状态，结果能达到预期的效果，通过对过程和服务质量、环境、职业健康安全的监视和测量，本公司的质量、环境、职业健康安全目标基本达到，用户要求得到满足；体系运行有效。

2、本公司现行的质量、环境、职业健康安全、方针、目标符合用户期望及本公司发展；

3、本公司的运作符合国家的相关法律、法规；

4、由于本公司的综合管理体系建立时间不长，现无更改的必要。

5、总体来看，本公司的管理体系是持续适宜、充分的。

管理评审输出：管理评审报告，其中提出改进要求，应对管理人员进行一次管理手册、程序文件培训。

改进：1、针对实施有效性的过程，加强员工对法律法规环节的培训，由综合部负责，本年度完成。

2、通过对体系的进一步实施，努力提高全体员工的安全意识和工作的责任心。综合部负责，本年度完成

改进措施完成情况：综合部2025.7.25已组织相关人员对管理手册、程序文件进行培训学习。验证人：杨喜德，审批：乔俊杰 时间：2025.7.25

管理评审符合要求。

3.4持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制

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:

公司通过内审、管理评审、管理方针实施、目标考核、日常检查等方式对发现的问题采取纠正和预防措施，通过不断的加强员工培训，增强人员意识，预防在工作中出现问题，不断地加强资源的配置，以利于管理体系更好的运行，针对日常检查发现的问题及时进行纠正，针对内审中出现的均采取了纠正措施。

在管理体系运行过程中，针对已发生的、潜在的不合格，所确定实施的纠正预防措施都是适宜的，有效的，都起到了防止再发生或预防其发生的效果。

3) 投诉的接受和处理情况:

公司近一年内没有受到政府的处罚、新闻媒体的曝光或顾客和其他相关方的投诉。无环境污染事件，也无工伤事故发生。

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）：

查看，现有人员286人。注册地址：成都市青白江区华金大道一段388号，经营地址：成都市青白江区华金大道一段388号。办公面积6000平方米左右，生产厂区面积：39700平方米左右（钢材库3000平方米左右、铆焊车间5800平方米左右、机加车间4900平方米左右、装配车间21000平方米左右、采购库房2500平方米左右、电源车间2500平方米左右），提供有产权证明。生产设备有：立式（卧式、数控）车床、



数显卧式铣镗床、台式重型铣镗床、插床、立式加工中心、数显万能升降台铣床、卧轴矩台平面磨床、外圆磨床、立式钻床、摇臂钻床、数控钻铣床、带锯床、型材切割机等。有行车 34 台、叉车 4 台、储气罐 1 台。特种设备提供有年检报告，储气罐安全附件安全阀压力表提供有效期内报告，见附件。有食堂。有仓库。

检测设备:游标卡尺、带表卡尺、游标深度卡尺、内径千分尺、内径百分表、游标卡尺、万能角度尺、刀口尺、里氏硬度计等等，提供有校准报告，详见附件。

环保安全设备设施：灭火器、垃圾桶、消火栓等。现场查见：各车间均备有灭火器、垃圾桶、消火栓等环保安全设备。

运行环境：公司选址合适，场所卫生干净整洁，通风、采光良好，有足够的光照度，设备布局合理，产品摆放整齐，办公、生产环境较好。员工在工作前及工作结束后能够及时清理环境及设备。工作环境得到良好的控制。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）

E: 弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）所涉及场所的相关环境管理活动

O: 弧焊电源设备制造；重型压力容器及锅炉用焊接设备、钢结构用焊接设备、智能焊接产线的设计开发及制造（需资质许可的凭资质经营）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，成都焊研威达科技股份有限公司的

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"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<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"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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: 巫传莲、陈伟、刘晓珍



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。