



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：21496-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：成都威莱尔低温设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：巫传莲

审核组员（签字）：

报告日期：

2025年10月21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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：



受审核方名称：成都威莱尔低温设备有限公司

## 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-N1QMS-1351180	18.02.05,29.10.07

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	钟艳敏、岳显军	向导	受审核方
2		观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

### 1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

### 1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为  结合审核  联合审核  一体化审核；  单体系审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国安全生产法等

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：承压设备用不锈钢钢板及钢带 GB 24511、非受火压力容器 EN 13445、使用质谱仪检漏仪进行示漏气体检漏的标准试验方法 ASTM E493、质谱检漏仪 GB/T 13979 工艺管道 ASME B31.3、真空夹套管道组件 MSS SP-138、真空绝热深冷设备 MSS SP-138、机械安全 设计通则 风险评价与风险减小 ISO 12100、机械安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件 EN 60204-1 / GB 5226.1、固定式压力容器安全技术监察规程 TSG 21-2016、压力管道安全技术监察规程 - 工业管道 TSG D0001-2009、压力容器 GB/T 150-2025、固定式真



空绝热深冷压力容器 GB/T 18442-2019、液氮生物容器 GB/T 5458-2012、医用大口径液氮生物容器 T/CSBME 067-2023、低温保存箱 GB/T 20154-2024、低温冷箱设计和运行安全技术规范 T/CCGA 20004-2021、真空绝热深冷设备性能试验方法 GB/T 18443-2010、真空绝热低温管 JB/T 12665-2016、速冻食品机械通用技术条件等标准及合同技术要求。

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10月21日上午至2025年10月21日下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月日至本次审核结束日。

审核方式：现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q:超低温液氮设备（低温速冻机、低温深冷箱、高真空绝热管）的制造、销售（需资质许可除外）

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：成都市郫都区现代工业港北片区港通北三路 589 号

办公地址：四川省成都郫都区现代工业港北片区成灌西路 1558 号

经营地址：四川省成都郫都区现代工业港北片区成灌西路 1558 号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 10 月 20 日 09:00 至 2025 年 10 月 20 日 13:00 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 生产和服务过程控制； Q 检验过程控制

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 7.2

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 10 月 26 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 10 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q 生产和服务过程控制； Q 检验过程控制



3) 本次审核发现的正面信息:

公司努力提升口碑，以稳定并扩大本地业务，通过控制公司产品质量，提高公司实力，增加在投标过程中的中标概率，积极组织公司员工进行专业培训，提升员工职业技能，提高工作效率。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行

2) 风险提示:

Q 生产过程和服务控制；Q 检验过程控制

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：2020年12月2日体系实施时间：2025年4月01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：14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:

范围内产品/服务：超低温液氮设备（低温速冻机、低温深冷箱、高真空绝热管）的制造、销售（需资质许可除外）

生产工艺流程:

1: 真空管工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-包扎-套装-焊接-抽空-封结-清洗-发运

2: 速冻柜工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运

3: 深冷箱工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运（同2）

销售流程：客户需求确认——报价——签订合同——实施采购——交付

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

公司建立了质量方针：“质量第一、客户至上、百尺竿头、更进一步”。

质量体系目标为:

一次交验合格率≥95%，

产品生产合格率达到100%，

顾客满意度≥95%。

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。

**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）

公司主要产品：超低温液氮设备（低温速冻机、低温深冷箱、高真空绝热管）的制造、销售（需资质许可除外）。

生产工艺流程：

1：真空管工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-包扎-套装-焊接-抽空-封结-清洗-发运

2：速冻柜工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运

3：深冷箱工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运（同 2）

销售流程：客户需求确认——报价——签订合同——实施采购——交付

特殊过程：焊接过程；

关键过程：抽空过程，销售过程；外包过程：产品运输。

公司产品执行标准：承压设备用不锈钢钢板及钢带 GB 24511、非受火压力容器 EN 13445、使用质谱仪检漏仪进行示漏气体检漏的标准试验方法 ASTM E493、质谱检漏仪 GB/T 13979

工艺管道 ASME B31.3、真空夹套管道组件 MSS SP-138、真空绝热深冷设备 MSS SP-138、机械安全设计通则 风险评价与风险减小 ISO 12100、机械安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件 EN 60204-1 / GB 5226.1、固定式压力容器安全技术监察规程 TSG 21-2016、压力管道安全技术监察规程 - 工业管道 TSG D0001-2009、压力容器 GB/T 150-2025、固定式真空绝热深冷压力容器 GB/T 18442-2019、液氮生物容器 GB/T 5458-2012、医用大口径液氮生物容器 T/CSBME 067-2023、低温保存箱 GB/T 20154-2024、低温冷箱设计和运行安全技术规范 T/CCGA 20004-2021、真空绝热深冷设备性能试验方法 GB/T 18443-2010、真空绝热低温管 JB/T 12665-2016、速冻食品机械通用技术条件等标准及合同技术要求。

生产部、综合部负责产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家相关标准、法规，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：--合同、产品标准、检测规范、接收准则等。

b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则：---产品标准、检测规范。

c) 确定符合产品和服务要求的资源：---具有能力的人员、生产服务的场所、设施设备、采购的产品、策划的文件及记录、过程监控记录等。

d) 按照准则实施过程控制：---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：焊接过程；关键过程：抽空过程。

----外包过程：产品运输。

----经确认：暂无策划的更改。

公司制定了《生产和服务控制程序》《产品和服务实现过程的策划程序》、《服务放行控制程序》、《数据分析与评价程序》等。

明确了受控条件包括

1、公司编制了《销售服务规范》、《顾客满意程度测量程序》、《销售人员行为规范》、《销售服务质量控制规范》等对公司的产品销售过程进行了控制。

组织产品覆盖范围：超低温液氮设备（低温速冻机、低温深冷箱、高真空绝热管）的制造、销售（需资质许可除外）

2、销售流程：确认客户需求——报价——签订销售合同——采购——发货——客户验收——交付

3、技术要求 合同：销售合同

1) 验收规范：合同技术要求及相应产品的国家标准、法律法规。

2) 作业指导书：《销售人员行为规范》、《销售作业指导手册》、《销售服务规范》、《销售人员考核制度》.....等。



3)使用适宜的设备：电脑和办公设备等。

4)监视和测量设备：销售产品由综合部进行供方选择并进行订货备货，然后从供方运输至企业，配合企业制造产品或单独销售给其他企业，不需要其他监视测量设备。

5)实施监视和测量：公司核对产品外观、数量、型号和规格，以供方出具出厂合格证为准。

4、查看，合同跟踪情况：

查，与山东中杰特种装备股份有限公司签订的液氮储罐销售合同。采购物品：液氮储罐

销售合同的执行情况：

查，合同评审，提供有该合同 2025 年 8 月 6 日的评审记录表，符合。

5、查看采购记录：

提供有采购产品的情况：

供方：西安盛泰电子工程有限公司 采购产品：液氮储罐系统

提供有供方的发货签收单：发货单位：西安盛泰电子工程有限公司，签收单位：成都威莱尔低温设备有限公司，发货日期：2025 年 8 月 9 日，运输方式：汽车，承运人：李\*\*，签收人：樊\*\*。

6、客户收货：

货物运输至企业后，由企业数量规格进行核对后签收

查签收记录单：签收公司：西安盛泰电子工程有限公司，签收内容：液氮储罐系统、真空管、低温真空软管等。收货人：刘\*\*，时间：2025 年 8 月 13 日

.....

抽《顾客满意度调查表》

客户：中山好洁机电设备有限公司

对销售的产品质量、产品使用情况、配送的及时性、产品的价格、产品包装及运输的可靠性、售后服务的及时性和有效性等进行了考评，平均得分：98 分，满意。时间：2025 年 9 月 20 日

.....

生产和服务提供的控制基本符合要求；

公司制定了《生产过程控制程序》

公司为验证生产服务的要求是否得到满足，对需实施监视和检验的阶段、过程及记录等予以规定，公司明确对各阶段产品和服务的放行，均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

1、公司编制了《生产操作规程》、《设备操作规程》等对公司的产品生产过程进行了控制。

组织产品覆盖范围：超低温液氮设备（低温速冻机、低温深冷箱、高真空绝热管）的制造、销售（需资质许可除外）

生产工艺流程：

1：真空管工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-包扎-套装-焊接-抽空-封结-清洗-发运

2：速冻柜工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运

3：深冷箱工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运

特殊过程：焊接过程；

关键过程：抽空过程，销售过程；外包过程：产品运输。无倒班情况

1、技术要求合同：加工合同（订单）

1)验收规范：：承压设备用不锈钢钢板及钢带 GB 24511、非受火压力容器 EN 13445、使用质谱仪检漏仪进行示漏气体检漏的标准试验方法 ASTM E493、质谱检漏仪 GB/T 13979

工艺管道 ASME B31.3、真空夹套管道组件 MSS SP-138、真空绝热深冷设备 MSS SP-138、机械安全设计通则 风险评价与风险减小 ISO 12100、机械安全 机械电气设备 第 1 部分：通用技术条件 EN 60204-1 / GB 5226.1、固定式压力容器安全技术监察规程 TSG 21-2016、压力管道安全技术监察规程 - 工业管道 TSG D0001-2009、压力容器 GB/T 150-2025、固定式真空绝热深冷压力容器 GB/T 18442-2019、液氮生物



容器 GB/T 5458-2012、医用大口径液氮生物容器 T/CSBME 067-2023、低温保存箱 GB/T 20154-2024、低温冷箱设计和运行安全技术规范 T/CCGA 20004-2021、真空绝热深冷设备性能试验方法 GB/T 18443-2010、真空绝热低温管 JB/T 12665-2016、速冻食品机械通用技术条件等标准及合同技术要求。

2) 作业指导书：《生产操作规程》、《设备操作规程》等。

3) 使用适宜的设备：氩弧焊机、切管机、空压机、角磨机、台式钻床、台式砂轮机、扩散泵机组、一体式马弗炉、干燥箱、激光切管机、激光焊机等。

4) 实施监视和测量：公司根据客户要求制订生产计划，根据生产计划实施采购和生产监控。查见公司编制有生产计划，抽生产计划（2025年8月）：

产品名称：真空软管，规格：DN15，数量：32米，要求交货时间：2025年8月30日，  
真空管，规格：DN25，数量：73.5米，要求交货时间：2025年8月25日，  
深冷箱 规格：80-80-50 数量：1台，要求交货时间：2025年8月20日  
编制：岳显军，审批：黄坤，计划时间：2025年8月1日

抽生产计划（2025年9月）：

产品名称：真空管，规格：DN25，数量：5米，要求交货时间：2025年9月30日，  
深冷箱 规格：100-80-100 数量：1台，要求交货时间：2025年9月27日  
编制：岳显军，审批：黄坤，计划时间：2025年9月2日

抽生产计划（2025年4月）：

产品名称：真空管 规格：DN50，数量：320米，要求交货时间：2025年5月2日，  
速冻机 规格：1.8/18米 数量：1台，要求交货时间：2025年5月5日  
真空管 规格：DN25，数量：20米，要求交货时间：2025年5月5日  
编制：岳显军，审批：黄坤，计划时间：2025年4月1日

.....

2、查看，产品跟踪质量控制情况：

1)、真空管工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-包扎-套装-焊接-抽空-封结-清洗-发运

现场正在进行广州协义自动化科技有限公司的真空软管生产：

(1) 备料：核对材质（材质证书是否齐全），按图纸尺寸下料。

负责人：岳显军

使用设备：切割机、钢卷尺等

使用标准：加工图纸

使用材料：不锈钢管

(2) 加工（酸洗、点焊、焊接）：将下料后的产品，加工焊接坡口去除周边毛刺，再酸洗去油处理管件，清理各焊接坡口并点焊，再按要求进行焊接。

使用设备：泡沫水，焊机、锉刀等

操作人：常丽，杨培等

使用材料：真空软管，洗衣粉等

使用标准：工艺要求，加工图纸

(3) 检测：对各液氮管件接头焊缝按技术要求进行氦质谱检测。

使用设备：质谱检测仪

操作人员：常丽

使用材料：无

使用标准：图纸要求



（4）包扎：按技术要求对内管进行多层包扎。

使用设备：无

操作人员：黄\*\*，常\*\*

使用材料：绝缘纸

使用标准：加工图纸

（5）套装：将包扎好的内管套入外管。

使用设备：焊机

操作人员：杨\*\*

使用材料：无

使用标准：无

（6）焊接：焊接两端封板或接头、法兰

使用设备：亚弧焊机、质谱检测仪

操作人员：杨培等

使用材料：：等。

使用标准：设计图纸；

（7）抽空：将焊接后的钢管加热抽真空

使用设备：真空机组

操作人员：岳显军等

使用材料：钢管

使用标准：真空度符合国家相关要求；

（8）封结：抽真空达到要求后压下真空管的手柄，隔绝空气

使用设备：无

操作人员：方得盛

使用材料：无

使用标准：无

（9）清洗：清洗所有焊道，拉丝处理外观焊道

使用设备：无

操作人员：常丽

使用材料：洗衣粉、自来水

使用标准：无

（10）发运：制作完毕后用塑料布包扎两端管口装箱发运。

使用设备：外包物流

操作人员：陆\*\*等

使用材料：塑料布、木箱、铁架等

使用标准：无

现场查见：公司正在生产广州协义自动化科技有限公司的真空软管，安庆飞凯公司的真空硬管  
员工岳\*\*正在使用真空机将加工后的真空管抽空，一般需要 7-8 天左右；杨\*\*等正在使用焊机组焊接，将钢管焊接成型；陆\*\*正在用塑料面包扎真空管两端航空器装箱，准备真空管发运到广州协义自动化



科技有限公司.....

2) 深冷箱工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运：  
现场查见，公司目前正在生产中山好洁机电设备有限公司的深冷箱，详细工艺流程如下：

(1) 备料：核对材质（材质证书是否齐全），按图纸尺寸下料。

负责人：岳显军

使用设备：切割机、钢卷尺等

使用标准：加工图纸

使用材料：不锈钢管

(2) 加工（酸洗、点焊、焊接）：将下料后的产品，加工焊接坡口去除周边毛刺，再酸洗去油处理管  
件，清理各焊接坡口并点焊，再按要求进行焊接。

使用设备：泡沫水，焊机、锉刀等

操作人：常丽，杨培等

使用材料：真空软管，洗衣粉等

使用标准：工艺要求，加工图纸

(3) 检测：对各液氮管件接头焊缝按技术要求进行氦质谱检测。

使用设备：质谱检测仪

操作人员：常丽

使用材料：无

使用标准：图纸要求

(4) 总装：将焊接后的钣金件按图纸要求组装

使用设备：焊机、钢卷尺

操作人员：杨\*\*

使用材料：钣金

使用标准：加工图纸

(5) 焊接：按图纸要求焊接内外腔体，达到焊道内腔饱满、外焊道平整美

使用设备：亚弧焊机、质谱检测仪

操作人员：杨培等

使用材料：焊丝等。

使用标准：设计图纸；

电器安装-发运。

(6) 清洗：清洗所有焊道，拉丝处理外观焊道

使用设备：无

操作人员：常丽

使用材料：洗衣粉、自来水

使用标准：无

(7) 电器安装：按图纸安装各电器线路；

使用设备：无

操作人员：贺\*\*

使用材料：电线等

使用标准：加工图纸

(8) 发运：制作完毕后用塑料布包扎两端管口装箱发运。

使用设备：外包物流

操作人员：陆\*\*等



使用材料：塑料布、木箱、铁架等

使用标准：无

现场查见：中山好洁机电设备有限公司的深冷箱

员工方\*\*正在操作激光机对深冷箱生产需要用的的钢管下料、折弯加工，员工杨\*\*正在将已经焊接好的深冷箱各零部件用焊机按图纸要求组装；员工贺\*\*正在按照要求将即将发货的深冷箱的各零部件用电缆进行电器安装，安装后准备发往中山好洁机电设备有限公司.....

3) 速冻柜工艺流程：备料-加工（酸洗、点焊、焊接）-检测-总装-焊接-清洗-电器安装-发运

现场查见，公司目前正在生产加工西域智慧供应链(上海)股份公司的液氮速冻柜，详细工艺流程如下：

(1) 备料：核对材质（材质证书是否齐全），按图纸尺寸下料。

负责人：岳显军

使用设备：切割机、钢卷尺等

使用标准：加工图纸

使用材料：不锈钢管

(2) 加工（酸洗、点焊、焊接）：将下料后的产品，加工焊接坡口去除周边毛刺，再酸洗去油处理管件，清理各焊接坡口并点焊，再按要求进行焊接。

使用设备：泡沫水，焊机、锉刀等

操作人：常丽，杨培等

使用材料：真空软管，洗衣粉等

使用标准：工艺要求，加工图纸

(3) 检测：对各液氮管件接头焊缝按技术要求进行氦质谱检测。

使用设备：质谱检测仪

操作人员：常丽

使用材料：无

使用标准：图纸要求

(4) 总装：将焊接后的钣金件按图纸要求组装

使用设备：焊机、钢卷尺

操作人员：杨\*\*

使用材料：钣金

使用标准：加工图纸

(5) 焊接：按图纸要求焊接内外腔体，达到焊道内腔饱满、外焊道平整美。

使用设备：亚弧焊机、质谱检测仪

操作人员：杨培等

使用材料：焊丝等。

使用标准：设计图纸；

电器安装-发运。

(6) 清洗：清洗所有焊道，拉丝处理外观焊道

使用设备：无

操作人员：常丽

使用材料：洗衣粉、自来水

使用标准：无

(7) 电器安装：按图纸安装各电器线路；

使用设备：无

操作人员：贺\*\*

使用材料：电线等

使用标准：加工图纸



(8) 发运：制作完毕后用塑料布包扎两端管口装箱发运。

使用设备：外包物流

操作人员：陆\*\*等

使用材料：塑料布、木箱、铁架等

使用标准：无

现场查见：员工方\*\*正在操作激光机对速冻柜生产需要用的的钢管下料、折弯加工;员工张\*\*正在用焊机对速冻柜部件进行组焊，拼装；员工杨\*\*正在将已经焊接好的速冻柜各零部件用焊机按图纸要求组装；员工常丽正在将已经焊接好的速冻柜零件用洗衣粉水进行清洗，除去零件上的灰尘，以便后续进行电器安装.....

现场查见，操作员工操作熟练，对产品的防护采用塑料泡沫包裹在产品上，防止加工过程中车辆摇晃，造成产品质量受损。各个环节控制基本符合要求。

公司关键过程确定有：抽空过程。制定了《生产和服务过程控制程序》，对关键过程的管理进行了规定。通过配备有能力的员工实施生产加工，对关键过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：

对抽空过程过程的操作作业指导书、设备及操作人员能力进行了确认。编制了作业指导书，使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工能够熟练设置使用相应设备。

特殊过程：焊接过程；

公司特殊过程有：焊接过程。制定了《过程确认记录》，对特殊过程的管理进行了规定。通过配备有能力的员工实施加工，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查见：对焊接过程的操作作业指导书、人员资格、生产设备、工艺技术能力等进行了确认，使用的设备进行了维护和保养，状态良好，该工序的员工能够熟练设置使用相应设备。

抽 2025 年 4 月 01 日对以上工序的《过程确认记录表》

过程方法鉴定：制定作业指导书、服务提供控制程序及监理服务流程并执行。

设备的能力：公司配备有齐全的设备。

过程确认结果：该过程具备达到质量要求的能力，确认合格；

确认人：岳显军、黄坤、李勇。

过程基本受控。公司在生产过程中对标识和可追溯性进行了规定。

1. 成品通过包装箱标识报告进行追溯，主要记录内容：生产日期，产品型号、检验员、数量等；

2. 在原料仓库原材料按型号进行分类放置，有明确的标识；

标识基本符合要求。

公司的顾客的财产有顾客信息、合同，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。在服务现场保护好顾客财产，不出现损伤。

负责人讲目前没有发生顾客或外部供方财产丢失或损伤情况；

查，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：

1. 搬运：现场查看公司产品的搬运为人工搬运，能进行较好的防护。

2. 包装：公司的成品采用铁架、木箱、缠绕膜等包装，没有特殊包装要求；

3. 运输过程管理：要求送到客户签收。

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。

公司制定了《过程和产品的测量和监控程序》

公司为验证生产服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程及记录等予以规定，公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。验收规范：承压设备用不锈钢钢板及钢带 GB 24511、非受火压力容器 EN 13445、使用质谱仪检漏仪进行示漏气体检漏的标准试验方法 ASTM E493、



## 质谱检漏仪 GB/T 13979

工艺管道 ASME B31.3、真空夹套管道组件 MSS SP-138、真空绝热深冷设备 MSS SP-138、机械安全设计通则 风险评价与风险减小 ISO 12100、机械安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件 EN 60204-1 / GB 5226.1、固定式压力容器安全技术监察规程 TSG 21-2016、压力管道安全技术监察规程 - 工业管道 TSG D0001-2009、压力容器 GB/T 150-2025、固定式真空绝热深冷压力容器 GB/T 18442-2019、液氮生物容器 GB/T 5458-2012、医用大口径液氮生物容器 T/CSBME 067-2023、低温保存箱 GB/T 20154-2024、低温冷箱设计和运行安全技术规范 T/CCGA 20004-2021、真空绝热深冷设备性能试验方法 GB/T 18443-2010、真空绝热低温管 JB/T 12665-2016、速冻食品机械通用技术条件等标准及合同技术要求。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

1、查原料跟踪质量控制情况：原材料：公司接货后对数量、长度、外径等进行检测，并查看供方的材质检测报告，提供有材质检测报告单，见附件。

查对原材料的检验：《原材料检验记录表》

供方单位：江苏新高波纹管有限公司 进货日期：2025.8.8

检验材料：真空金属软管组件 规格型号：DW15

检验项目：包装、标识、数量、合格证、尺寸、检验报告、硬度、外观等；

结论：合格

检验员：万咫盟

日期：2025年8月8日

查对原材料的检验：《原材料检验记录表》

供方单位：简阳瑞丰 进货日期：2025.8.31

检验材料：截止阀 规格型号：DW25/DW10

检验项目：包装、标识、数量、合格证、尺寸、检验报告、硬度、外观等；

结论：合格

检验员：万咫盟 日期：2025年8月31日

.....

2、过程检验记录：生产过程检验主要为自检，采用由生产工人或检验人员自检。

见生产部 Q8.5.1

3、成品检验记录：按照《过程和产品的测量和监控程序》完成生产后，检验员刘长春进行成品检验，填写《成品检验记录》，验证方式：全检。

查《成品检验记录》，产品名称：深冷箱 规格：100-80-100 发货数量：1台 检验数量：1台

验证方式：人工测量

检验内容：定量、厚度、尺寸、外观等。

检验员：朱如奇 日期：2025年9月30日，检验结论：合格

查《成品检验单》，产品名称：高真空绝热低温管 规格：DW25 发货数量：24米 检验数量：24米

验证方式：人工测量

检验内容：定量、厚度、尺寸、外观等。

检验员：朱如奇 日期：2025年10月9日，检验结论：合格

.....

近一年内无国家抽查情况，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。

产品的监视和测量控制基本有效，产品和服务放行基本符合要求。

公司2025年9月以电话询问形式对顾客进行了满意度调查，共计发放3份，回收3份。对公司的质量、服务、交期、价格等项进行打分。查《客户满意程度调查表》对满意度进行了统计；通过统计顾客满意率为98分一暂无明显需实施纠正措施的改进事项。



顾客满意基本符合要求

### 3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2025年7月16日和2025年7月30日，分别策划和实施了完整内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项和管理评审提出改进措施，目前已经有效整改并验证关闭。提供有《内审员授权书》，总经理授权樊学文（组长）、钟艳敏（组员）为本次审核内审员，现场与内审人员面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等不够熟练，已在综合部7.2指出不符合项。与管理层黄坤沟通，能清楚自己职责，对体系的运行有效性，持续改进情况较了解，清楚公司自身制定的方针和目标。

### 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

查，公司编制了《不合格控制程序》，规定了不合格的控制要求。

现场了解，公司在设计销售运维服务过程中的主要不符合主要为软件运行出问题。

查，公司客户提交问题及时进行维护，并定期进行软件版本升级，同时跟踪验证。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

纠正措施落实有效

#### 3) 投诉的接受和处理情况：

无

### 3.5 体系支持 符合 基本符合 不符合

#### 1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

查看，公司现有人员 14 人。注册地址：成都市郫都区现代工业港北片区港通北三路 589 号，经营地址：四川省成都郫都区现代工业港北片区成灌西路 1558 号。公司办公室面积 180 平方米左右，厂房总面积为 1200 平方米左右。厂房属租赁房产，提供有租赁合同，生产设备：氩弧焊机、切管机、空压机、角磨机、台式钻床、台式砂轮机、扩散泵机组、一体式马弗炉、干燥箱、激光切管机、激光焊机等。办公设备：电脑、打印复印机及空调、办公桌椅等办公设备。监视和测量设备：氦质谱检漏仪、Ar 压力表、压力表、线纹钢直角尺、钢卷尺等。特种设备：行车（地吊），手动叉车，无倒班情况。无不适用条款。

#### 2) 人员及能力、意识：

公司确定了从事的工作影响管理体系绩效和有效性且在公司控制范围内的人员所必要的的能力，这些能力主要是基于适当的教育、培训或经历等。

公司对每个从事影响产品符合性要求及从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员的能力进行识别，制定培训制度、有计划有目的、系统地提供培训以满足这些需求。

适用时，采取措施（包括：培训、辅导、重新分配工作或招聘具有能力的人员）获得所需的能力，并评价措施的有效性。保留适当的形成文件的信息，作为人员能力的证据

#### 3) 信息沟通：

在公司内部主要采用口头、电话、会议、面谈等形式就与生产服务有关问题及与管理体系有关问题进行沟通，基本有效。未发生由于沟通不到位而影响工作的情况。

相关方的沟通主要体现在和顾客的沟通方面，经常性的对顾客进行走访，了解顾客的意见。

产品提供前：走访用户、电话沟通、了解相关信息等，与顾客签订合同。

产品提供中：组织按期交付，解决用户对进度、交付要求等关切问题；



产品交付后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。

对顾客一般提出的问题，由专业相关人员负责解决。

自体系运行以来，没有发生严重的顾客投诉事件

#### 4) 文件化信息的管理：

(1) 标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》中明确。

(2) 公司体系运行要求的文件：公司管理制度，程序文件，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》，用于文件、记录的控制。

提供了《成文信息清单》，《管理手册》JX-QM-2025 版本号：A/1 2025年10月20日修订实施；

《程序文件》JX/QP001 版本号：A/0 2025年4月1日发布；

包括各项管理制度如岗位任职要求等；

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。有发放记录。符合要求。

提供了《成文信息清单》，收录了手册、程序文件、三级文件（管理制度）等文件。

提供了产品执行标准承压设备用不锈钢钢板及钢带 GB 24511、非受火压力容器 EN 13445、使用质谱仪检漏仪进行示漏气体检漏的标准试验方法 ASTM E493、质谱检漏仪 GB/T 13979 工艺管道 ASME B31.3、真空夹套管道组件 MSS SP-138、真空绝热深冷设备 MSS SP-138、机械安全 设计通则 风险评价与风险减小 ISO 12100、机械安全 机械电气设备 第1部分：通用技术条件 EN 60204-1 / GB 5226.1、固定式压力容器安全技术监察规程 TSG 21-2016、压力管道安全技术监察规程 -工业管道 TSG D0001-2009、压力容器 GB/T 150-2025、固定式真空绝热深冷压力容器 GB/T 18442-2019、液氮生物容器 GB/T 5458-2012、医用大口径液氮生物容器 T/CSBME 067-2023、低温保存箱 GB/T 20154-2024、低温冷箱设计和运行安全技术规范 T/CCGA 20004-2021、真空绝热深冷设备性能试验方法 GB/T 18443-2010、真空绝热低温管 JB/T 12665-2016、速冻食品机械通用技术条件等标准及合同技术要求。

提供了《法律法规清单》收录了中华人民共和国劳动法、中华人民共和国安全消防法、中华人民共和国安全生产法等环境、安全外来文件。

提供了《管理记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。符合要求。

查文件发放登记表，提供了成文信息及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问负责人主管，收到了管理手册，程序文件和支持性文件。

查作废文件：《管理手册》和《成文信息控制程序》对作废文件做出了相关规定。经与负责人沟通，体系运行以来，没有作废文件。若有作废文件，需加盖作废标识后处理。

查文件的保存：综合部配有文件柜。目前各种文件保存完好。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 超低温液氮设备（低温速冻机、低温深冷箱、高真空绝热管）的制造、销售（需资质许可除外）

#### 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，成都威莱尔低温设备有限公司的

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



## 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](http://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。