



项目编号：21533-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：辽宁利锐自动化仪器仪表有限公司

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）： 孙妍

审核组员（签字）： 魏津

报告日期： 2025年10月20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，不向第三方泄露。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：孙妍

组员：魏津



受审核方名称：辽宁利锐自动化仪器仪表有限公司

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	孙妍	组长	审核员	2025-N1EMS-3230378	19.05.01
	孙妍	组长	审核员	2025-N1QMS-3230378	19.05.01
	孙妍	组长	审核员	2023-N1OHSMS-2230378	19.05.01
B	魏津	组员	审核员	2023-N1QMS-7030423	
	魏津	组员	审核员	2025-N1EMS-1030423	
	魏津	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1030423	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张猛 荣天鹏	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、内部审计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：中华人民共和国宪法；中华人民共和国产品质量法；中华人民共和国计量法；中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体废物污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国节约能源法；中华人民共和国大气污染防治法；中华人民共和国水污染防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法；中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法；中华人民共和国计算机信息系统安全保护条例；计算机信息网络国际互联网安全保护管理办法；中华人民共和国道路交通安全法；中华人民共和国节约能源法；中华人民共和国水法；中华人民共和国清洁生产促进法；《辽宁省安全生产条例》；《辽宁省环境保护条例》；《辽宁省消防条例》；《辽宁省职工劳动权益保障条例》；《辽宁省城市市容和环境卫生管理规定》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：

环境空气质量标准GB3095-2012、工业企业厂界环境噪声排放标准GB12348-2008、大气污染物综合排放标准GB16297-1996、污水排入城镇下水道水质标准GB/T31962-2015、污水综合排放标准GB8978-1996、一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准GB18599-2001、工作场所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素GBZ2.1-2019；工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理因素GBZ2.2-2007、安全标志及其使用导则GB2894-2008

JB/T9248-2015《电磁流量计》

JB/T9872-1999《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》

JJF1015-2014《计量器具型式评价通用规范》

JJF1590-2016《差压式流量计评价大纲》

JJF2186-2025激光多普勒流速仪校准规范

JJF2216-2025电磁流量计在线校准规范

JJG 209-2010 体积管检定规程

JJG1033-2007《电磁流量计检定规程》

JJG1038-2007 洞轮流量计检定规程

JJG164-2000 液体流量标准装置检定规程

JJG168-2020《水位计》

JJG640-2016差压式流量计检定规程

JJG643-2024 标准表法流量标准装置检定规程

JJG667-2025 液体容积式流量计检定规程

GB3836.1-2021《爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求》

GB3836.2-2021《爆炸性环境 第2部分：由隔爆外壳“d”保护的设备》



GB/T 2624.1-2013 《用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第1部分:一般原理和要求》

GB/T 2624.2-2006用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第2部分:孔板

GB/T 2624.3-2006用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第3部分:喷嘴和文丘里喷嘴

GB/T 2624.5-2006用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第5部分: 锥形装置

GB/T 2624.6-2006用安装在圆形截面管道中的差压装置测量满管流体流量 第6部分: 楔形装置

JB/T 6844-2015 《金属管浮子流量计》

GB/T 19582-2019 《电磁流量计》

GB/T 35138-2017 《封闭管道中流体流量的测量 渡越时间法液体超声流量计》

JJG 1030-2007 《超声流量计》

GB/T 4208-2017 《外壳防护等级》

JJG 971-2019 《液位计检定规程》

GB/T 50115-2019工业电视系统工程设计标准等

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18日上午至2025年10月20日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月8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:差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置(有效CCC证书范围内)、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务所涉及场所的相关环境管理活动

Q:差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置(有效CCC证书范围内)、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务

O:差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置(有效CCC证书范围内)、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、



自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

说明：高温内窥式工业电视监控装置的生产需获得CCC证书，增加限制要求

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：辽宁省沈阳市沈北新区道义四街 36-1 号（B38）

办公地址：辽宁省沈阳市沈北新区蒲文路 18-35 号

经营地址：辽宁省沈阳市沈北新区蒲文路 18-35 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 17 日 09:00 至 2025 年 10 月 17 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：目标完成情况；内审、管理评审有效性；设计、生产及服务过程控制；重要环境因素和不可接受风险运行控制；应对机遇和风险的措施情况等。

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（2）项，涉及部门/条款：研发部 Q7.1.5，综合管理部 QES7.2

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 11 月 20 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 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；设计生产服务过程的控制；环境安全运行控制；目标考核情况；任何变更情况；人员能力及意识。



3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行，相关运行要求保持较好，未发生相关方投诉。环境因素和危险源进行了评价。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

公司各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，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。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示:

标准理解、员工管理意识、质量、环境和安全意识尚待提高，对内部审核、管理评审的有效性需提升，环境和安全运行控制措施。

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: 2017年11月23日, 体系实施时间: 2025年1月8日

2) 法律地位证明文件有: 营业执照, 营业执照经营范围覆盖审核范围, 在有效期内。

计量器具型式批准证书有:

差压式流量计 DN(50-600)mm, 发证日期: 2021年07月19日

流量计(电磁流量计)DN250-DN300, 发证日期: 2025年09月26日

喷嘴流量计 DN (50-400) mm 发证日期: 2021年12月10日

平衡流量计 DN (50-300) mm 发证日期: 2022年06月07日

楔形流量计 DN (50-400) mm 发证日期: 2021年12月10日

防爆合格证, 高温内窥式防爆工业电视监控装置, 机械工业低压防爆电器产品质量监督检测中心, 有效期 20251221

中国国家强制性产品认证证书, 证书编号:2025122309123671, 高温内窥式防爆工业电视监控装置, 有效期 20300505

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 20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:

工艺流程: 客户下单→设计图纸→原材料采购→下料→焊接→组装→调试检验→成品→售后服务



关键过程：调试过程

需确认过程：焊接过程

外包过程：零部件加工

不适用：无

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

公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 的要求进行了管理体系的整合，建立了质量、环境、职业健康安全管理体系，设立了管理层、综合管理部、生产管理部、研发部等职能部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

经识别，外包过程为：零部件加工。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

管理方针：

质量方针：顾客至上、质量为先、诚实守信、追求卓越。

环境方针：遵守法规，预防污染，建设绿色企业。清洁生产，节能降耗，保护环境资源。

职业健康安全方针：以人为本，预防健康损害，保健康安全。遵纪守法，防止人身伤害，促平安发展。

管理目标：

目标 控制措施 测量方法 测量周期

顾客满意度综合得分大于 95 分 业务推广及时调查顾客满意度 顾客满意度统计 半年 96.5 分

交付合格率：100% 按要求进行生产，确保产品质量 交付合格批次/交付总批次×100% 季度 100%

交付及时率：100% 按计划交付，及时完成 及时交付批次/交付总批次×100% 季度 100%

固废分类合规处置率：100% 加强人员环保意识与环保责任 固废分类合规处置量/固废总量×100% 季度 100%

相关方环境投诉率：0 加强人员环保意识与环保责任 统计环境投诉次数 季度 0

重伤/死亡发生率：0 加强人员安全意识与安全责任 统计重伤/死亡事故 季度 0

火灾/触电发生率：0 加强人员安全意识与安全责任 统计火灾/触电发生次数 季度 0

为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。



最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，体系运行以来以来至今质量环境职业健康安全目标已经完成。

现阶段，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

公司确定管理体系有关的相关方包括：顾客、供方、组织雇佣的工作人员、外部供方的工作人员、个人、外部派遣工作人员、政府部门、投资方、其他人员等。公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

公司的知识分类大致分：管理知识、营销知识、质检知识、环境安全及其他知识。管理知识包括：公司管理知识、操作知识、采购知识、市场管理知识、库存管理、现场管理、品质管理、体系管理等知识；产品质检知识包括生产/服务规程、作业指导书、检验规程等；环境安全及其它知识包括国家法律法规标准、政府下发的通知文件、客户要求知识等。公司知识主要源于外部和内部。外部来源的知识主要通过网上下载、政府机构或上级获取、同行业标杆比对、专家指导等，包括适用的法律法规标准等。内部来源：主要包括公司管理经验、产品/服务经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、产品/服务过程的改进结果等。公司有关知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。

公司能够进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。

重要环境因素：固废排放、噪声排放、废气排放、潜在火灾

重要环境因素识别基本充分、适宜，基本符合要求。

不可接受风险：触电伤害、火灾伤害、机械伤害、意外伤害

不可接受风险识别基本充分、适宜，符合要求。

职业危害因素有：无。

公司规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划，结合实际情况，围绕管理方针、管理目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

经识别，目前暂无需变更的策划。

3.2 产品/服务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

公司最高管理者（总经理）为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进管理体系做出了承诺。建立和实施并形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了管理体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品/服务质量稳定并符合产品/服务标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司确定并提供了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源，能够确保满足



建立、实施、保持、改进管理体系，提供符合要求的产品/服务。

公司在策划建立管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品/服务实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

公司明确了所提供产品/服务的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和服务监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品/服务实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、设计、采购、生产、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供生产/服务符合规定的要求。

负责人讲，体系建设以来部门的业务范围、运行的策划和控制要求无变更。

提供有：《环境运行程序、职业健康安全运行程序、采购和供应商管理程序、生产和服务控制程序、应急准备和响应程序》等，明确了相关职责和运行准则、方法。执行相关管理制度。

审核范围：QES：差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、高温内窥式工业电视监控装置、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务

工艺流程：客户下单→设计图纸→原材料采购→下料→机加→焊接→组装→调试检验→成品→售后服务

关键过程：调试过程

需确认过程：焊接过程

外包过程：零部件加工

不适用过程：无

人力资源配置：熟悉产品和服务特性要求、行业要求和相关标准要求的工程人员、技术人员、质检人员、管理人员、作业人员等。

公司组织通过走访顾客、邮件、内外贸易平台等方式获取业务，现阶段的合同主要通过招投标方式获得。接到顾客要求后，通过评审确定交货期、质量标准及相关要求后，接受订单并回复顾客并将信息传递到技术质量部，转化为项目任务，严格按客户要求进行。

产品和服务的实现策划：

1 依据合同、客户需求等确定产品要求；

公司识别了流量计等产品设计生产服务活动的主要过程，编制了相关的作业指导书，规定了策划、设



计、评审、检验验证、确认、售后服务等各项活动的要求。

技术要求：法律法规、国家标准、合同、客户需求。

2 策划了流量计等产品设计生产服务活动实现所需的过程

合同评审、采购控制、服务实现的策划、生产及服务控制、设备管理、评审、验证、确认、变更、不合格品管理等过程。

3 明确了各工序的检验标准

评审、验证、检验、产品验收确认等。

4. 确定并提供所需资源

生产服务及办公现场；环境、设备、设施、人员、工具等，能适应流量计等产品设计生产服务活动的需要。

5. 策划并确定的记录包括

合同评审记录、生产过程控制记录、出厂检验记录等。

负责人介绍，如有项目计划调整或工艺发生变更，与其有关的文件应及时进行调整并实施。对于发生的变更，技术质量部应及时通知相关部门及各岗位操作人员，确保相关人员知道了解更改的要求。

目前组织按以上策划予以实施。运行策划的控制基本能满足服务的要求。

观察询问，环境、职业健康安全运行控制：

负责人讲：本部门与其他部门一起在办公区域工作，对办公区域的环境因素及危险源的管理，由综合管理部负责。

提供有：《环境运行程序、职业健康安全运行程序、采购和供应商管理程序、生产和服务控制程序、应急准备和响应程序、节能降耗管理规定、生活垃圾分类管理制度》等，明确了相关职责和运行准则、方法。执行相关管理制度。

负责人讲：对与公司的环境因素有关(包括能源物资消耗)的运行与活动进行了有效的控制，确保其符合环境目标与指标的要求，实现环境行为的持续改进。

公司从生命周期的观点出发，组织建立了控制措施，以确保：①在服务的策划过程中，考虑了生命周期各阶段的环境要求（包括：采购、运输或交付、废弃、回收利用、处理处置等）；②考虑了对采购产品和服务的环境要求，并与外部供方（包括承包商）沟通了相关环境要求；③考虑需要提供与服务的运输或交付、使用、使用后处理和最终处置有关的潜在重大环境影响的信息及应对措施；并向使用方、运输方和处理处置方提供相关信息及应对措施。

查现场重要环境因素及不可接受风险控制情况：



本部门一般作业地点：办公室

公司一般作业地点：办公室、生产车间；

作业活动：行政办公、设计、生产活动；

不可接受风险：触电伤害、火灾伤害、机械伤害、意外伤害

重要环境因素：固废排放、噪声排放（机加工）、废气排放（机加工、焊接）、潜在火灾

环境运行控制策划：

1. 废水废液：废水主要来自生活废水，生活污水经下水管道排入市政排网管道；无生产废水排出。

2. 废气粉尘：生产过程有焊接烟尘烟气排放，机加工金属粉尘排放，配置有排风扇，无组织排放。现场察看：车间空气较清新，无异味。

3. 噪声排放：主要来自于砂轮机、切割机等生产设备运行噪声排放，采取的控制措施：按作业规程进行生产，合理安排作业时间，减少敲打及高声喊叫，通过厂房隔音等措施降低噪声对环境的影响。作业时间安排在白天进行，尽量避免夜间操作。办公区的噪声主要来自计算机、空调等低噪声设备。现场察看：办公区和车间无异常噪声排放。

4. 固废排放：生活垃圾、包装物等，分类暂存，集中交由环卫部门处理；硒鼓、墨盒单独存放，由供应商统一回收处理；不合格采购原件、元器件等返厂更换；边角余料\废包装\废设备零件等交给资源再生机构再利用。经查看公司配置有分类垃圾箱，未见有固体废弃物和垃圾等乱丢弃现象。

5. 能源消耗：主要是用电用水，办公区做到人走灯灭，不开长明灯，禁止长流水；生产管理部现场按生产任务进行产品加工、组装、试验，当日工作结束关闭电源。

6. 潜在火灾：办公和生产区域加强用电管理，配备灭火器等应急设施；制定火灾事故应急预案预案，定期组织全体员工演练防火安全知识的培训；严格落实各项消防规章及防火管理制度。办公及生产现场清理干净，消除易燃物，配备灭火器；办公室使用电脑、打印机、饮水机等用电设备，下班前关闭电源。现场查看：公司车间及办公区域无私接电线和明火使用现象，现场审核期间未见危险物品及火灾隐患。

公司组织有消防演习等应急演练。

职业健康安全控制：

1、火灾伤害：安全用电，制定火灾应急预案、动态检查消防器材。

2、触电伤害：主要来自用电设备发生故障、电线老化、电路短路、超负荷过电压、设备电器开关保护措施不当、人为违章操作等引起的触电，加强设备的维护保养，增强员工的安全意识。电气设备的操作由有资质的专业电工进行。定期检查线路和插头、插孔及用电设备是否老化、破损导致漏电、接地现象；在电器设备加装空气断路器，进行漏电保护；进行安全教育培训。

3、物体打击：严格按规章制度操作，工具、零部件放置要稳妥，避免自伤或伤人，按要求穿佩戴劳保



用品。

4、噪声伤害：主要来自于生产加工过程中设备运行产生的噪音，采取的控制措施：合理安排作业时间，严格按制度进行生产作业，减少敲打及高声喊叫。

5、机械伤害：主要来自于切割、车磨等生产工序过程，通过配置设备本身的安全防护罩、联锁防护装置，按操作规程规范作业，对操作人员进行培训，经考核合格后上岗，为作业人员配备 PPE，定期/不定期进行巡视检查。

6、交通意外伤害：对全体员工实施道路交通安全法的教育，员工能够遵守交通法规，文明行车，不酒后驾车。负责人讲，自体系建设以来无主责交通事故发生。

7、安全教育：对新进员工人员实行安全教育。

8、相关方控制：在公司跟顾客沟通及招投标活动中，通过标书、合同、告知书等方式告知企业的环境和安全方针、目标，及在公司所有活动中保护员工的合法权益、预防工伤事故的发生，要提高劳动保护意识等内容。相临公司作业区相互影响的控制。

查劳动合同：抽查了员工荣天鹏 杨博 齐丽萍等 3 人的劳动合同，内容包括有劳动保护、劳动条件及职业危害防护等，在合同期内。

查体检情况：提供有：杨博 荣天鹏 郭力祥等 3 人的体检报告，2024 年 11 月，2025 年 9 月，2025 年 10 月，未见有职业病报告。

经向负责人了解：公司目前暂未发生公司策划与实际经营不符合的情况，如有策划需要变更的情况，公司经过各部门负责人评审、分析、验证等方式对该变更采取有效的控制。

负责人介绍：公司保障用于安全、环保方面的费用足额、及时筹措到位，确保体系建设和正常运行。

设计、生产、采购销售过程中考虑生命周期观点，从设计源头进行控制，在结构、原材料设计选型等方面考虑环境保护，每年对合格供应商进行评定，确保采购产品的质量，生产服务过程中进行质量及人员防控，对客户宣传环保理念概念。

经向负责人了解：公司目前暂未发生公司策划与实际经营不符合的情况，如有策划需要变更的情况，公司经过各部门负责人评审、分析、验证等方式对该变更采取有效的控制。

部门倡导员工按时活动、定时休息，无特殊情况不加班等措施，利于员工身心健康。

本部门及公司的位置和周边环境、工作组织、工作条件、办公人员未发生变更；法律法规要求和其他要求、有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息未发生重大变更。

公司地址、组织机构、服务、过程、工作环境、人员、法律法规要求等任何变化引起的管理体系变更，按体系控制要求实施变更。

体系运行以来，环境因素、危险源及其控制未发生变化。部门倡导员工按时活动、定时休息，无特殊情况不加班等措施，利于员工身心健康。



经了解，自体系运行以来，公司未发生过重大环境污染事故；未发生过重大火灾、触电、交通等安全事故。

经查：组织对与环境及职业健康安全有关的、需采取措施控制的运行和活动控制基本符合要求。

制定有：设计和开发程序，规定了新产品、新技术等的开发设计流程、规范、要求等。

负责人讲：公司的产品设计为在标准产品基础上，基本不改变设备核心功能和性能，针对特定的安装环境（如空间、温度）和接口规格（如连接方式、信号类型）进行调整，确保设备能顺利适配目标场景，进行的适应性设计。

公司工作人员均为有多年工作经验的技术人员，进行了上岗培训，考核合格。

公司采取了措施防止人为错误：通过员工责任心培训使其在思想上认识到认真负责，认真对待设计生产/服务过程的各个环节；要求员工上班前保证充足的休息时间；养成良好的操作习惯防止人为失误的发生概率等。

设计过程控制：设计策划、设计输入、设计输出、设计控制、设计确认、设计变更等。

查设计策划：制定有《设计和开发程序》、《产品和服务要求控制程序》等。

查设计输入：销售合同、协议（安装环境和接口规格：如连接方式、信号类型）、技术图纸标准库，销售合同、协议见 Q8.2 审核记录。

查设计输出：技术图纸

序号 名称 型号 图号 编制 审核 批准 评审日期

抽查 1 利锐平衡流量计 LR-P LR-PI-00 张猛 张大威 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 2 气体流量在线校准装置 LR-JZ LR-J01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 3 月 1 日

抽查 3 涡街流量计 LR-WJ LR-WJ 齐丽萍 张大威 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 4 高温内窥式工业电视监控装置 LR-HTV XJT-00 张大威 张猛 曲业刚 2025 年 2 月 1 日

抽查 5 差压式流量计 LR LR-LRB01 张大威 齐丽萍 曲业刚 2025 年 3 月 1 日

抽查 6 压力仪表 LR-Y LRP010 张大威 张猛 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 7 智能防堵插入式流量计 LR-S LRP020 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 3 月 1 日

抽查 8 电磁流量计 LR-DC LRDC-001 齐丽萍 张猛 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 9 转子流量计 LR-ZZ LR-ZZ-00 齐丽萍 张猛 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 10 喷嘴流量计 LR-PZ LR-PZ-00 张大威 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 11 利托巴流量计 LR-LTB LR-LRB02 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 12 锐利巴流量计 LR-RLB LR-LRB03 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 3 月 1 日

抽查 13 锐托巴流量计 LR-RTB LR-LRB04 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 14 孔板流量计 LR-KB LR-LRB05 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 2 月 1 日



抽查 15 楔形流量计 LR-XX LR-LRB06 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 3 月 1 日

抽查 16 超声波流量计 LR-CS LR-CS-01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 17 密闭取样器 LR-MBCY LR-MBCY-01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 3 月 1 日

抽查 18 热量测量装置 LR-RLCL LR-RLCL-01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 19 自校准组合式水位计 LR-SWJ LR-SWJ-01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 20 液位计 LR-YWJ LR-YWJ-01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

抽查 21 流量积算仪 LR-C LR-C-01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 3 月 1 日

抽查 22 温度仪表 LR-W LR-W-01 张猛 齐丽萍 曲业刚 2025 年 6 月 1 日

查设计控制：技术图纸通过编制、审核、批准三级技术评审，对环境适配性、接口适配性进行评审，评审通过和技术图纸上签字。

查设计确认：通过产品过程及出厂检验对满足设计要求进行验证确认，见 Q8.5.1、Q8.6 审核记录。

查设计变更：负责人讲，体系建设以来暂未涉及设计变更。

基本符合。

管理手册 8.5 条款，对产品生产活动进行监督管理。

负责人讲：为确保生产管理部在受控条件下进行相关的生产/服务活动，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障等多方面进行了策划，并在生产过程中进行检查落实。

产品的生产在公司的车间进行作业，根据客户订单及库存量，由生产管理部下达生产任务至车间，生产人员依工艺文件要求进行组装、自检、互检；质检员进行专检；部门负责人负责生产过程实施监控，服务为售后服务活动。

负责人讲公司明确了受控条件包括有：

- a) 规定产品/生产/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。

制定有：《产品和服务要求控制程序》，明确了产品生产和服务的技术要求、操作规范及作业指导。



负责人讲，体系建设以来本部门的业务范围、运行的策划和控制要求无变更。

产品执行标准：GB/T1008-2008《机械加工工艺装备基本术语》

GB/T1804-2000《一般公差线性尺寸的未注公差》

JB/T5061-2006《机械加工定位、夹紧符号》

JB/T9248-2015《电磁流量计》

JB/T9872-1999《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》

JJF1015-2014《计量器具型式评价通用规范》

JJF1590-2016《差压式流量计评价大纲》

JJF2186-2025 激光多普勒流速仪校准规范

JJF2216-2025 电磁流量计在线校准规范

JJG 209-2010 体积管检定规程

JJG1033-2007《电磁流量计检定规程》

JJG1038-2007 洞轮流量计检定规程

JJG164-2000 液体流量标准装置检定规程

JJG168-2020《水位计》

JJG225-2024 热量表检定规程

JJG640-2016 差压式流量计检定规程

JJG643-2024 标准表法流量标准装置检定规程

JJG667-2025 液体容积式流量计检定规程 等。

现场查看：现场有变位机、20 毫米落地式砂轮机、直流氩弧焊机、直流氩弧焊机、型材切割机、卧式带锯床、立式钻床、台式钻床、卧式车床、光纤激光打标机、液压手动升降器等，生产设备状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

车间在 1 层和 2 层，宽敞干净，区域规划清晰，进行了 5S 整理，区域划分合理、通道畅通，温度适宜。

现场配置了相应的监测设备。

特殊工种：焊工。

现场观察、沟通交流：产品的生产和服务人员依据《生产计划》开展生产活动；部门负责人在生产中实时巡检；对生产过程实施监控，确保生产的实现结果满足顾客的要求。

公司结合产品特性和生产现场情况，配置了相应专业的生产人员，现人员配置基本满足生产需求。

防止人为错误发生措施：



制定有《产品和服务要求控制程序》，其内容对工作流程、工作职责、作业要求进行了明确；

通过下达《生产计划》的形式，对作业内容及产品信息进行明确，如：产品名称、规格型号、数量等；

工作人员进行相关内容培训，考核合格后上岗；

对生产过程中的职责接口等内容进行了规定；

公司通过生产过程中的自检、互检、过程检、成品检验，控制生产过程中的加工质量，到目前为止，未发生批次质量问题；

制定有原材料检验规定、产品出厂检验规定，其内容对验收交付过程的要求进行了规定；

以上措施基本能防止人为错误发生。

公司明确并具体落实了在必要的检验活动完成并确认合格后放行、交付产品/生产的措施。同时，公司能够认真履行中华人民共和国民法典和产品质量法等相关法律法规要求，认真履行对客户的承诺，当顾客对公司的产品和生产提出任何质疑时能够进行妥善处理。

查产品生产过程控制：

查：生产计划

客户 产品名称 型号、规格 生产数量 下单日期 预计交货日期 计划人员

抽查 1 天津晟亨德科技发展有限公司 差压式流量计 LTB-Q-DN300 6 2025.05.01 2025.06.01 张猛

抽查 2 北京鑫宇北清科技有限公司 差压式流量计 LTB-G(400)C-Q-LR 2 2025.05.22 2025.06.22 杨博

抽查 3 济南能舵仪器仪表有限公司 超声波流量计 LR-CG-P500 2 2025.01.11 2025.02.11 杨博

抽查 4 贵州博宏实业有限责任公司 超声波流量计 LR-CS-W-DN2 3 2025.08.21 2025.09.21 杨博

抽查 5 唐山市启仑机械科技有限公司 电磁流量计 LR-DC-650 3 2025.07.13 2025.08.13 张猛

抽查 6 山西祥中自动化工程技术有限公司 高温内窥式工业电视监控装置 LR-HJ-D550 1 2025.04.03

2025.05.03 杨博

抽查 7 海口威立雅水务有限公司 高温内窥视工业电视监控装置 LR-DS-NK300 1 2025.03.24

2025.04.24 张猛

抽查 8 芜湖新兴铸管有限责任公司 孔板流量计 LR-KB-DN400 2 2025.03.01 2025.04.01 张猛

抽查 9 山东福乐锅炉科技有限公司 孔板流量计 LTB-KB-DN300 1 2025.05.26 2025.06.26 张大威

抽查 10 兰州富腾仪器仪表有限公司 利托巴电磁流量计 LTB-DC-DN200-LR 1 2025.06.15 2025.07.15

张猛

抽查 11 安阳华海测控技术有限公司 利托巴流量计 LTB-G(273)E-R4-Q1-LPT-J1Z1DX2M1-LR 2

2025.07.03 2025.08.03 张猛



- 抽查 12 安徽岗艺仪表科技有限公司 利托巴流量计 LTB-R3-G(606)DQ1LKJ1F1VIDB1-LR 1 2025.07.17
2025.08.17 杨博
- 抽查 13 贵州博宏实业有限责任公司 流量积算仪 LR-A-220 3 2025.03.21 2025.04.21 杨博
- 抽查 14 北京鑫宇北清科技有限公司 流量积算仪 LR-PH-220 2 2025.05.22 2025.06.22 杨博
- 抽查 15 唐山市启仑机械科技有限公司 密闭取样器 LR-MB-F 3 2025.02.11 2025.03.11 张猛
- 抽查 16 安阳华海测控技术有限公司 密闭取样器 LR--MB-G 2 2025.07.03 2025.08.03 张猛
- 抽查 17 芜湖新兴铸管有限责任公司 喷嘴流量计 LR-PZ-DN400 1 2025.03.01 2025.04.01 张猛
- 抽查 18 天津晟亨德科技发展有限公司 喷嘴流量计 LR-PZ-DN200 1 2025.05.01 2025.06.01 张猛
- 抽查 19 北京鑫宇北清科技有限公司 平衡流量计 LR-PH-DN300 2 2025.01.22 2025.02.22 杨博
- 抽查 20 湖南长天自控工程有限公司 平衡流量计 LTB-PH-DN450 3 2025.05.11 2025.06.11 张猛
- 抽查 21 天津晟亨德科技发展有限公司 气体流量在线校准装置 LR-BZ-DN150 1 2025.01.01 2025.02.01
杨博
- 抽查 22 海口威立雅水务有限公司 气体流量在线校准装置 LR-BZ-(500-1000) 1 2025.09.30
2025.10.30 张猛
- 抽查 23 贵州博宏实业有限责任公司 热量测量装置 LTB-R-L500 1 2025.08.21 2025.09.21 杨博
- 抽查 24 天津鸿宇瑞泰科技发展有限公司 热量测量装置 LTB-R-L500 1 2025.09.11 2025.10.11 杨博
- 抽查 25 西安鑫测科技有限公司 锐利巴流量计 RLB-R1-G(1200*10)C-Q1-LPT-J1F1VIDTPB1-LR 1
2025.02.05 2025.03.05 张猛
- 抽查 26 山东金智领自动化设备有限公司 锐利巴流量计“RLB-SG-R3-G(219)C-QI-LPT-J1F1VID
TPCIB1M2-LR” 1 2025.05.06 2025.06.06 张猛
- 抽查 27 哈尔滨冉晖商贸有限公司 锐利巴蒸汽流量计 RLB-RI-S(1620*20)D-F-L-J1L1V1DTP-LR 1
2025.05.21 2025.06.21 杨博
- 抽查 28 沈阳鑫博工业技术股份有限公司 锐托巴流量计 RTB-HJ-120 1 2025.07.20 2025.08.20 杨博
- 抽查 29 海口威立雅水务有限公司 锐托巴流量计 RTB-Q-DN300 1 2025.09.30 2025.10.30 张猛
- 抽查 30 湖南长天自控工程有限公司 温度计 LR-PT100 1 2025.05.11 2025.06.11 张猛
- 抽查 31 山东福乐锅炉科技有限公司 温度计 LRP-DN250 1 2025.05.26 2025.06.26 张大威
- 抽查 32 唐山市启仑机械科技有限公司 涡街流量计 LR-WJ-300 3 2025.07.13 2025.08.13 张猛
- 抽查 33 贵州博宏实业有限责任公司 涡街流量计 LR-WJ-300 3 2025.08.21 2025.09.21 杨博
- 抽查 34 北京鑫宇北清科技有限公司 楔形流量计 LR-XX-DN150 2 2025.01.22 2025.02.22 杨博
- 抽查 35 芜湖新兴铸管有限责任公司 楔形流量计 LR-XX-DN200 2 2025.03.01 2025.04.01 张猛
- 抽查 36 芜湖新兴铸管有限责任公司 压力表 LRP-DN400 1 2025.03.01 2025.04.01 张猛



抽查 37 湖南长天自控工程有限公司 压力表 LRP-100 1 2025.05.11 2025.06.11 张猛

抽查 38 天津晟亨德科技发展有限公司 液位计 LR-YW-F 2 2025.01.01 2025.02.01 杨博

抽查 39 海口威立雅水务有限公司 液位计 LR-YW-100 2 2025.03.24 2025.04.24 张猛

抽查 40 青岛威兰英科机械设备有限公司 智能防堵插入式流量计 LR-W (300)-V1B2C1TB-M1 1

2025.06.03 2025.07.03 张大威

抽查 41 天津鸿宇瑞泰科技发展有限公司 智能防堵插入式流量计 “LTB-S (100)

E-B4-H-J1L1Z1DTPX2G1M1-LR” 1 2025.09.11 2025.10.11 杨博

抽查 42 沈阳鑫博工业技术股份有限公司 转子流量计 LR-ZZ-DN60 1 2025.07.20 2025.08.20 杨博

抽查 43 海口威立雅水务有限公司 转子流量计 LR-ZZ-DN100 2 2025.09.30 2025.10.30 张猛

抽查 44 海口威立雅水务有限公司 自校准组合式水位计 LR-SW-85 1 2025.03.24 2025.04.24 张猛

抽查 45 山东福乐锅炉科技有限公司 自校准组合式水位计 LTB-SW-200 1 2025.05.26 2025.06.26 张

大威

查看：生产过程检验记录

抽查 1：产品名称：气体流量在线校准装置 规格型号：LR-BZ-DN150LR-MB-G

工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格

刘刚

调试检验 精度(几何\位置\动态)符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 李

令海

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.01.06

抽查 2：产品名称：密闭取样器 规格型号：LR-MB-G

工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格

刘刚

调试检验 精度(几何\位置\动态)符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 荣



天鹏

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.01.07

抽查 3： 产品名称： 热量测量装置 规格型号： LTB-Q-DN200

工序 技术要求 实测 检验结果

下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格

刘刚

调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 荣

天鹏

检验员： 郭力祥 日期： 2025.01.07

抽查 4： 产品名称： 楔形流量计 规格型号： LR-XX-DN150

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力

祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合

格 刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合

格 荣天鹏

检验员： 李旭 日期： 2025.01.28

抽查 5： 产品名称： 平衡流量计 规格型： LR-PH-DN300

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力

祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合

格 刘刚



4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.01.29

抽查 6： 产品名称： 超声波流量计 规格型号： LR-CG-P500

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.01.17

抽查 7： 产品名称： 气体流量在线校准装置 规格型号： LR-BZ-DN300-500

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 任祥

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.02.17

抽查 8： 产品名称： 密闭取样器 规格型： LR-MB-F

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥



3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 任祥

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.02.17

抽查 9：产品名称：高温内窥式工业电视监控装置 规格型号：LR-NK-650

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 任祥

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.02.17

抽查 10：产品名称：液位计 规格型号：LR-YW-50

序号 工序 技术要求 实测 检验结果

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.01.16

抽查 11：产品名称：自校准组合式水位计 规格型号：LR-SW-85

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力



祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.01.16

抽查 12：产品名称：超声波流量计 规格型号：LR-CG-P500

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力

祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 荣天鹏

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.01.17

抽查 13：产品名称：锐托巴流量计 规格型号：RTB-HJ-120

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力

祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李旭、刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.07.25

抽查 14：产品名称：流量积算仪 规格型：LR-A-24

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者



1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李旭、刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏，通电正常 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.07.25

抽查 15：产品名称：转子流量计 规格型号：LR-ZZ-DN60

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李旭、刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.07.25

抽查 16：产品名称：智能防堵插入式流量计 规格型号：LTB-S（100）E-B4-H-J1L1Z1

DTPX2G1M1-LR

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.9.10



抽查 17：产品名称：差压式流量计 规格型号：LTB-S（100）

E-B4-H-J1L1Z1DTPX2G1M1-LR

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李令海、刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.09.10

抽查 18：产品名称：热量测量装置 规格型：LTB-R-L500

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李令海、刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.09.10

抽查 19：产品名称：锐托巴流量计 规格型：RTB-Q-DN300

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 刘刚



4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博
杨博检验员： 荣天鹏 日期： 2025.10.09

抽查 20：产品名称：利托巴电磁流量计 规格型号：LTB-DC-DN200-LR

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 任祥、朱俊岭

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.06.20

抽查 21：产品名称：锐利巴流量计 规格型号：RLB-SG-R3-G(219)C-Q1-LPT-J1F1V1DTPC1B1M2-LR

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.05.10

抽查 22：产品名称：孔板流量计 规格型号：LR-KB-DN400

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合



格 李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格

格 杨博 检验员： 荣天鹏 日期： 2025.03.27

抽查 23： 产品名称： 温度计 规格型号： LR-PT100

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力

祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格

格 李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格

格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.03.27

抽查 24： 产品名称： 压力表 规格型号： LR-KB-DN400

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力

祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格

格 李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格

格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.03.08

抽查 25： 产品名称： 喷嘴流量计 LR-PZ-DN200

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 李旭

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力

祥



3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.03.06

抽查 26：产品名称：利托巴流量计 规格型号：LTB-R1-G(DN700)D-

Q1-LPT-JIFIZ1DTPA1B1M1-LR

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李令海、刘刚

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.07.20

抽查 27：产品名称：高温内窥式工业电视监控装置 规格型号：LR-HJ-D550

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 任祥、朱俊岭

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.04.10

抽查 28：产品名称：压力表 规格型号：LRP-100

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者



1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 齐丽萍

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.05.16

抽查 29：产品名称：温度计 规格型号：LR-PT100

序号 工序 技术要求 实测 检验结果

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 朱俊岭

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 齐丽萍

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.05.16

抽查 30：产品名称：液位计 规格型号：LR-YW-100

序号 工序 技术要求 实测 检验结果

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 任祥、朱俊岭

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张猛

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.04.06



抽查 31：产品名称：自校准组合式水位计 规格型号：LTB-SW-200

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李旭

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 杨博

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.06.01

抽查 32：产品名称：流量积算仪 规格型号 LR-PH-220

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 李旭、李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 张大威

检验员： 荣天鹏 日期： 2025.05.28

抽查 33：产品名称：涡街流量计 规格型号：LR-WJ-300

序号 工序 技术要求 实测 检验结果 操作者

1 下料备料 材质符合、无毛刺、配件尺寸复核要求 符合要求 合格 王强

2 焊接 氩弧焊，焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边 符合要求 合格 郭力祥

3 组装 尺寸精度、配合性能完好、紧固件不松动、运动部件灵活无卡死、密封保护完整 符合要求 合格 刘刚、李令海

4 调试检验 精度（几何\位置\动态）符合、空载试验运行无卡滞异响、打压试验无泄漏 符合要求 合格 齐丽萍



检验员：荣天鹏 日期：2025.05.16

另抽查：与生产计划相对应的产品生产过程控制，均有相应的生产过程检验记录，以上记录，清晰、明确、内容完整。

查差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、高温内窥式工业电视监控装、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的服务：

负责人介绍：公司产品交付客户后，根据客户需求提供技术支持，主要通过电话、微信及邮箱等途径方式进行售后服务。

查看：售后服务回执单

抽查 1：用户名称 唐山市应仓机械件技术有限公司

产品名称 利插巴流量计 电磁流量计等

数量 11 台

服务时间 2025 年 8 月 13 日-2025 年 8 月 15 日

产品编号 LR20250713-01~11

合同号 QLP02025071100259

服务工作结果：工作完成

服务评价内容及项目：非常满意

服务质量：服务及时性/服务人员态度/服务有效性

质量评价内容及项目：非常满意

产品质量：产品功能使用性能/产品稳定性/产品外观质量/产品包装防护

用户代表：刘东 2025 年 8 月 15 日

抽查 2：用户名称湖南长天自控工程有限公司

产品名称：压力表、温度计、平衡流量计等

数量 8 台

服务期间：20250611-20250614

产品编号：LNLR20250511-01-08

合同编号：LNLR20250511

服务工作结果：工作完成



服务评价内容及项目：非常满意

服务质量：服务及时性/服务人员态度/服务有效性

质量评价内容及项目：非常满意

产品质量：产品功能使用性能/产品稳定性/产品外观质量/产品包装防护

用户代表：张海龙 20250614

另抽查为哈尔滨冉晖商贸有限公司、青岛威兰英科机械设备有限公司等客户提供以上产品的售后服务记录，清晰、明确、内容完整。

过程确认表

过程名称 焊接过程 确认时间 2025.3.8

人员： 公司焊工熟练掌握工艺要求，技能满足改工序作业要求。

设备： 采用氩弧电焊机，设备满足生产需要。

确认人员：杨博

原辅料：原料经过检验，采购经过供方评定，确保原料质量。

确认人员：李敏

作业方法：焊接过程按照钢结构焊接规范 GB50661-2011、《结构焊接工艺》执行，环境温度 $\geq 5^{\circ}\text{C}$ ，气保焊要求环境风速 $\leq 2\text{m/s}$ ，焊接质量没有焊渣残留飞溅，保证焊接质量和强度。所以需进行过程确认。

确认人员：杨博

作业环境：生产环境符合要求，生产场地平整，安全防护装置配置合理。

确认人员：李敏

确认结论：该过程可以满足产品质量要求。

审批人员：曲业刚

负责人讲：在员工入职前，由部门负责人进行了产品知识、组装作业、安全操作等内容的培训；对全体员工组织进行《安全生产管理制度》等培训。

基本符合要求。

查见有：原材料检验规定、产品过程检验规范、产品出厂检验规定对原料检验、生产过程监控、生产确认进行了规范要求，对生产放行做了相关规定。

产品和生产放行的实施控制：

查进货验证：

抽查 1：物料名称：不锈钢无缝管:316 16*3，单位：kg，数量：123

不锈钢无缝管 304 76*5，单位：kg，数量：56

不锈钢无缝管 304 60*5 单位：kg，数量：43



验证采购产品与采购计划的一致性，外观、数量、型号、合格等符合性。

验证结论：合格，验证人：荣天鹏 2025. 5. 15

抽查 2：物料名称：全螺纹螺杆:304 M16*500,单位：支，数量：30

外六角螺栓 304 M16*45,单位：支，数量：100

平垫 304 Φ16 单位：支 100 支；

验证采购产品与采购计划的一致性，外观、数量、型号、合格等符合性。

验证结论：合格，验证人：荣天鹏 2025. 1. 20

抽查 3：物料名称：横河差压变送器 EJA110E-JFS5J-912EA/NF2, 单位：台，数量：8

罗斯蒙特压力变送器 3051GP3A2B21AM5K8HR5, 单位：台，数量：1

罗斯蒙特压力变送器 3051GP1A2B21AM5K8HR5, 单位：台，数量：1

球阀 DN40, 单位：台，数量 10

工业仪表：LR-C-LPT, 单位：台，数量：50

验证结论：合格，验证人：荣天鹏 2025. 06. 26

抽查 4：零部件加工外包（三阀组、填料函、冷凝罐、连接体） 技术要求按图纸加工

验证结论：合格，验证人：荣天鹏 2025. 07. 24

查生产过程检验：

检验控制依据：企标和技术图纸等技术文件。

查出厂检验：

依据的技术标准主要有：

产品名称 技术标准

差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计 Q/LRY 0001-2021

差压式流量计

利锐平衡流量计 Q/LRK 0003-2021 平衡流量计

孔板流量计 JJG640-2016 差压式流量计检定规程

楔形流量计 JJG640-2016 差压式流量计检定规程

喷嘴流量计 JJG640-2016 差压式流量计检定规程

热量测量装置 JJG640-2016 差压式流量计检定规程

气体流量在线校准装置 JJG640-2016 差压式流量计检定规程

转子流量计 JJG257-2007 浮子流量计检定规程



电磁流量计 JJG1033-2007《电磁流量计检定规程》

超声波流量计 JJG 1030-2007《超声波流量计检定规程》

高温内窥式工业电视监控装置 Q/LRK 0001-2022LR-HTV 系列高温内窥式防爆工业电视监控装置

密闭取样器 GB/T 3723-2018

自校准组合式水位计、液位计 JB/T 10729-2007

流量积算仪 JB/T 2274-2014

温度仪表 JB/T 8622-1997

压力仪表 JB/T 7392-2006

查看：成品检验单

抽查 1：产品名称：液位计

规格型号：LR-YW-50

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 应完整良好，各项标记(铭牌、防爆标志及计量器具制造许可证和标志等)正确、齐全清晰：对外连接的结合面不应有划痕等损伤；紧固件结合牢固；涂、镀层无起皮、脱落等外观缺陷。显示窗的数字应醒目、整齐，表示功能的文字符号和标志应完整、清晰、端正；读数装置上的防护玻璃应有良好的透明度，无读数畸变等妨碍读数的缺陷；按键应没有粘连现象。 符合要求

尺寸精度 本体及箱体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

检验结论：合格，检验员：荣天鹏，日期：2025年01月18日

抽查 2：产品名称：楔形流量计

规格型号：LR-XX-DN150

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 楔形流量计的主机面板应均匀整洁，字迹清晰，准确，不得有刮痕。传感器表面光滑整 符合要求

准确度 $\pm 1.5\%$ 符合要求

重复性 0.3% 符合要求

结论：检验合格，检验员：荣天鹏，日期：2025年01月30日

抽查 3：产品名称 锐托巴流量计

规格型号：RTB-HJ-120



检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

准确度 误差在 $\pm 0.5\%$ 0.467%（最大的各点平均误差）

重复性 不应超准确度的1/3 0.059（最大）

结论：检验合格，检验员：荣天鹏，日期：2025年07月27日

抽查4：产品名称：流量积算仪

规格型号：LR-A-24,

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

尺寸精度 对壳体和箱体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

结论：检验合格，检验员：荣天鹏，日期：2025年07月27日

抽查5：产品名称 转子流量计

规格型号：LR-ZZ-DN60

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

尺寸精度 对转子本体和箱体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

结论：检验合格

结论：检验合格，检验员：荣天鹏，日期：2025年07月27日

抽查6：产品名称 气体流量在线校准装置

规格型号：LR-BZ-(500-1000)

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

准确度 误差在 $\pm 0.5\%$ 0.467%（各点最高平均误差）

重复性 不应超准确度的1/3 0.059(最高)



结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 10 月 10 日

抽查 7：产品名称 智能防堵插入式流量计

规格型号：LTB-S（100）E-B4-H-J1L1Z1DTPX2G1M1-LR

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

准确度 误差在 $\pm 0.5\%$ 0.468%（各点最高平均误差）

重复性 不应超准确度的 1/3 0.054(最高)

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 09 月 11 日

抽查 8：产品名称 差压式流量计

规格型号：LTB-S（100）E-B4-H-J1L1Z1DTPX2G1M1-LR

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

准确度 误差在 $\pm 0.5\%$ 0.465%（各点最高平均误差）

重复性 不应超准确度的 1/3 0.051(最高)

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 09 月 11 日

抽查 9：产品名称 超声波流量计

规格型号：LR-CS-W-DN200

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 应完整良好，各项标记(铭牌、防爆标志及计量器具制造许可证和标志等)正确、齐全清晰；
对外连接的结合面不应有划痕等损伤；紧固件结合牢固；涂、镀层无起皮、脱落等外观缺陷。显示窗的数字应醒目、整齐，表示功能的文字符号和标志应完整、清晰、端正；读数装置上的防护玻璃应有良好的透明度，无读数畸变等妨碍读数的缺陷；按键应没有粘连现象。 符合要求

基本误差、线性度实验 ± 1.0 符合要求



重复性误差 0.1 符合要求

耐压强度 2 倍设计压力 符合要求

输出信号 4~20ml 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 08 月 28 日

抽查 10：产品名称 利托巴流量计

规格型号：LTB-G(273)E-R4-Q1-LPT-J1Z1DX2M1-LR

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

准确度 误差在±0.5% 0.267%（各点最高平均误差）

重复性 不应超准确度的 1/3 0.059(最高)

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 07 月 11 日

抽查 11：产品名称 密闭取样器

规格型号：LR—MB-G

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

尺寸精度 箱体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 07 月 11 日

抽查 12：产品名称 高温内窥式工业电视监控装置

规格型号：LR-NK-650

检查项目 检验要求 检验结果

一般检查 应完整良好，各项标记(铭牌、防爆标志及计量器具制造许可证和标志等)正确、齐全清晰；
对外连接的结合面不应有划痕等损伤；紧固件结合牢固；涂、镀层无起皮、脱落等外观缺陷。显示窗的数字应醒目、整齐，表示功能的文字符号和标志应完整、清晰、端正；读数装置上的防护玻璃应有良好的透



明度，无读数畸变等妨碍读数的缺陷：按键应没有粘连现象。符合要求

尺寸精度 对探头和箱体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 02 月 18 日

抽查 13：产品名称 锐利巴流量计

规格型号：RLB-SG-R3-G(219)C-Q1-LPT-J1F1V1DTPC1B1M2-LR

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；
各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

准确度 误差在±0.5% 0.450%（各点最高平均误差）

重复性 不应超准确度的 1/3 0.054（最高）

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 05 月 13 日

抽查 14：产品名称 温度计

规格型号：LR-PT100

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 平衡流量计的主机面板应均匀整洁，字迹清晰，准确，不得有刮痕。传感器表面光滑整 符
合要求

尺寸精度 本体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025 年 05 月 18 日

抽查 15：产品名称 压力表

规格型号：LRP-100

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 平衡流量计的主机面板应均匀整洁，字迹清晰，准确，不得有刮痕。传感器表面光滑整 符
合要求

尺寸精度 本体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

压力测试 电阻测试 符合要求



结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年05月18日

抽查 16：产品名称 平衡流量计

规格型号：LTB-PH-DN450

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 平衡流量计的主机面板应均匀整洁，字迹清晰，准确，不得有刮痕。传感器表面光滑整 符合要求

准确度 ± 1.5 符合要求 1.2

重复性 0.3 符合要求 0.23

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年05月18日

抽查 17：产品名称 孔板流量计

规格型号：LR-KB-DN200

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 平衡流量计的主机面板应均匀整洁，字迹清晰，准确，不得有刮痕。传感器表面光滑整 符合要求

准确度 ± 1.5 符合要求

重复性 0.3 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年03月08日

抽查 18：产品名称 喷嘴流量计

规格型号：LR-PZ-DN300

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 喷嘴流量计的主机面板应均匀整洁，字迹清晰，准确，不得有刮痕。传感器表面光滑整 符合要求

准确度 ± 1.5 符合要求

重复性 0.3 符合要求

结论：检验合格



检验员： 日期：2025年03月08日

抽查 19：产品名称 利托巴电磁流量计

规格型号：LTB-DC-DN200-LR

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 应完整良好，各项标记(铭牌、防爆标志及计量器具制造许可证和标志等)正确、齐全清晰；对外连接的结合面不应有划痕等损伤；紧固件结合牢固；涂、镀层无起皮、脱落等外观缺陷。显示窗的数字应醒目、整齐，表示功能的文字符号和标志应完整、清晰、端正；读数装置上的防护玻璃应有良好的透明度，无读数畸变等妨碍读数的缺陷；按键应没有粘连现象。 符合要求

基本误差、线性度实验 ± 1.0 符合要求

重复性误差 0.1 符合要求

耐压强度 2倍设计压力 符合要求

输出信号 4~20ml 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年06月22日

抽查 20：产品名称 热量测量装置

规格型号：LTB-R-L500

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年08月28日

抽查 21：产品名称 热量测量装置

规格型号：LTB-R-L500

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 表面清洁、光滑，无毛刺、气孔、夹渣、裂缝、剥落等缺陷；紧固件无松动、脱落等现象；各种标志清晰、正确、齐全、牢固 符合要求

准确度 误差在 $\pm 0.5\%$ 0.26%

重复性 不应超准确度的1/3 0.04



结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年08月28日

抽查 22：产品名称 自校准组合式水位计

规格型号：LTB-SW-200

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 应完整良好，各项标记(铭牌、防爆标志及计量器具制造许可证和标志等)正确、齐全清晰；对外连接的结合面不应有划痕等损伤；紧固件结合牢固；涂、镀层无起皮、脱落等外观缺陷。显示窗的数字应醒目、整齐，表示功能的文字符号和标志应完整、清晰、端正；读数装置上的防护玻璃应有良好的透明度，无读数畸变等妨碍读数的缺陷；按键应没有粘连现象。符合要求

尺寸精度 本体及箱体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年06月03日

产品名称 涡街流量计

规格型号：LR-WJ-300

检查项目 检验要求 检验结果

外观检查 应完整良好，各项标记(铭牌、防爆标志及计量器具制造许可证和标志等)正确、齐全清晰；对外连接的结合面不应有划痕等损伤；紧固件结合牢固；涂、镀层无起皮、脱落等外观缺陷。显示窗的数字应醒目、整齐，表示功能的文字符号和标志应完整、清晰、端正；读数装置上的防护玻璃应有良好的透明度，无读数畸变等妨碍读数的缺陷；按键应没有粘连现象。符合要求

尺寸精度 本体的尺寸进行检测，确保符合设计图纸的公差要求 符合要求

压力测试 电阻测试 符合要求

结论：检验合格

检验员：荣天鹏 日期：2025年05月18日

另抽查：与生产计划相对尖的成品检验单，均包括有产品名称、型号、检验项目、检验员、检验日期等信息。

建议增加产品检验项目的主要性能参数，已与负责人进行了交流，建议完善。

查看：三方实验报告

提供有以下产品的计量器具型式批准证书及其型式试验报告：



差压式流量计 DN(50-600)mm，发证日期：2021 年 07 月 19 日

流量计(电磁流量计)DN250-DN300，发证日期：2025 年 09 月 26 日

喷嘴流量计 DN（50-400）mm 发证日期：2021 年 12 月 10 日

平衡流量计 DN（50-300）mm 发证日期：2022 年 06 月 07 日

楔形流量计 DN（50-400）mm 发证日期：2021 年 12 月 10 日

查看：计量器具型式评价报告

抽查：计量器具名称 差压式流量计

分类编码 12180500

报告编号 801274-AJ-0

名称:差压式流量计；编码:12180500。

生产依据标准为 Q/LBK 0001-2021 《平衡流量计》

型号:LR 系列 DN(50-600)mm 0.5 级

型式评价依据 JJF 1590-2016 《差压式流量计型式评价大纲》

日期：2021 年 5 月

另见符合性材料

查看：检验报告

报告编号： 030272-FB202408236-S

国家强制性产品认证试验报告

样品名称:高温内窥式防爆工业电视监控装置

样品型号:LR-HTV

样品数量:2 台

收样日期:2024-09-25

完成日期:2024-11-06

试验结论：合格

送试样品结构描述：产品由筒体、端盖、透明件等组成，筒体及端盖为 304 材质，透明件为钢化玻璃材质。筒体与端盖之间为隔爆圆筒形接合面、内装摄像头组件。所有接合部位均有密封措施。产品设有内、外接地。

沈阳电气传动研究所（有限公司）

机械工业低压防爆电器产品质量监督检测中心



查看：产品的校准/检定证书

抽查：校准证书

证书报告： 250210027160

客户名称 河北文丰钢铝产业有限公司

计量器具名称 一体式巴类流量计

制造单位 辽宁利锐自动化仪器仪表有限公司

规格/型号 LTB-R6-S(610*33)C-H-J3LIVIDTPC1M1-LR/DN100

编号 LR255238137

样品接收/校准日期 2025-06-23 / 2025-06-23

流量点 流出系数 重复性 扩展不确定度

(m³/h) (%) U(%) (k=2)

100.76 0.2787 0.11 0.18

75.03 0.2778 0.02 0.13

51.37 0.2779 0.04 0.14

25.00 0.2776 0.07 0.15

22.87 0.2773 0.06 0.15

基本符合。

日期：20251017-20251020

现场生产作业：

现场 1：作业地点：车间焊工作业区

操作者姓名：郭力祥

产品名称：差压式流量计

产品型号：LTB-G(400)C-Q-LR

生产设备名称、型号或工具名称：氩弧焊机、压力表

生产任务单号：2025-10-003

工序名称：流量计连接体焊接

工序技术要求：焊缝成型美观无缺陷、宽窄一致、无裂纹、气孔、夹渣、咬边

作业指导书名称：LR/JS. A-08

图纸名称及图号：LR-LTB-03

（该工序同样用在利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、



高温内窥式工业电视监控装置、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、温度仪表、压力仪表等产品生产中)

现场 2：作业地点：车间钻床作业区

操作者姓名：王强

产品名称：锐利巴流量计

产品型号：RLB-R1-G(1200*10)C-Q1-LPT-JIFIVIDPB1-LR

生产设备名称、型号或工具名称：立式钻床

生产任务单号：2025-10-004

工序名称：锐利巴流量计平衡板钻孔

工序技术要求：平衡板开通孔 $\phi 8\text{mm}$ ，无毛刺

作业指导书名称：LR/JS. A-06

图纸名称及图号：LR-LTB-01

（该工序同样用在差压式流量计、利托巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表等产品生产中）

现场 3：作业地点：车间调试作业区

操作者姓名：荣天鹏

产品名称：智能防堵插入式流量计

产品型号：LR-S(DN300)-V1B1TB-M1

生产设备名称、型号或工具名称：风洞调试装置

生产任务单号：2025-09-015

工序名称：智能防堵插入式流量计的调试

工序技术要求：夹装在调试装置中央，紧固固定，正负压测正确。

（该工序同样用在差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计气体流量在线校准装置、热量测量装置）

现场 4：作业地点：车间调试作业区

操作者姓名：张猛



产品名称：压力仪表

产品型号：LRP-100

生产设备名称、型号或工具名称：手操器

生产任务单号：2025-10-010

工序名称：压力仪表的调试

工序技术要求：按调试步骤，将仪表量程设置 0-50kPa（根据供货参数，进行设置）

（该工序同样用在差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、气体流量在线校准装置、热量测量装置的压力仪表调试）

现场 5：作业地点：车间调试作业区

操作者姓名：朱俊岭

产品名称：自校准组合式水位计/液位计

产品型号：LR-SW/LRYW

生产设备名称、型号或工具名称：0-5M 卷尺

生产任务单号：2025-09-003

工序名称：测量水位计/液位计产品长度

工序技术要求：根据图纸测量本体长度，保证按生产要求精度±1cm

作业指导书名称：LR/JS. A-05

图纸名称及图号：LR-YW-08

现场 6：作业地点：车间检验作业区

操作者姓名：杨博

产品名称：高温内窥式工业电视监控装置

产品型号：LR-NK

生产设备名称、型号或工具名称：内/外径千分尺

生产任务单号：2025-09-009

工序名称：检查高温内窥式工业电视监控装置的外观和镜头，以及内外孔径

工序技术要求：检查加工设备是否有瑕疵、镜头是否完整

现场 7：作业地点：调试区



操作者姓名：张猛、荣天鹏、刘刚

产品名称：电磁流量计

产品型号：LR-DC-650

生产设备名称、型号或工具名称：激光打标机

生产任务单号：2025

工序名称：电磁流量计标牌打印

工序技术要求：每套产品配备专属标牌，功率 60、颜色黑色、宋体，参数按客户要求便于溯源

（该工序同样用在差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表等产品生产中）

现场 8：作业地点：调试区

操作者姓名：荣天鹏

产品名称：流量积算仪

产品型号：LR-A-220

生产设备名称、型号或工具名称：电源、仪表

生产任务单号：2025-10-10

工序名称：流量积算仪参数调试

工序技术要求：通道（差压、瞬时）、介质（主要压力、温度）、根据客户需要调试实验

（该工序同样用在差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置、气体流量在线校准装置、热量测量装置）

现场 9：现场生产作业

作业地点：车间机加区

操作者姓名：王强

产品名称：锐利巴流量计

产品型号：RLB-R1-G(1200*10)C-Q1-LPT-JIFIVIDTPB1-LR

生产设备名称、型号或工具名称：车床

生产任务单号：2025-10-001



工序名称：锐利巴流量计的机加（不锈钢）

工序技术要求：L=600mm

作业指导书名称：LR/JS. A-01

图纸名称及图号：LR-RLB-04

（该工序同样用在差压式流量计、利托巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、温度仪表、压力仪表）

查看：成品及材料库

抽查：说明 物料名称 规格型号 单位 库存

横河 EJA EJA 差压变送器 EJA110E-JFS5J-917DB/NF2（0-5kPa） 台 22

24V 积算控制仪 LR-C（24v） 台 12

粗螺纹 防爆一体化温度计壳 M16*1.5 台 32

321 321 老式探针头 R1 只 12

304 连接体 R1 R1-K-LPT 只 5

316 三阀组 3051-160R 套 7

304 不锈钢法兰球阀 Q41F-16P/DN40-1.6mpa-120℃ 支 20

审核中与现场作业人员交流和现场观察：

以上现场作业人员操作娴熟，现场询问安全生产规章制度，熟知，作业人员有穿工作服。

各岗位人员生产质量意识较强、能执行安全生产规章制度，人员能胜任本职工作。

现场查见有货运电梯 1 部，张贴有禁用标识，负责人讲，公司的产品体积和重量较小，可以通过人力进行搬运，生产过程中未使用该货梯。提供有厂房租赁合同和现场张贴的禁用封条。

生产现场巡视，生产管理部（车间）按 5S 管理，车间光线良好和空气流通，通道较顺畅，工作人员工作和精神状态良好，管理/生产人员沟通用语规范，工作氛围总体良好。生产人员配备适宜，过程控制基本有效。

查看焊工资格证书：

持证人：郭力祥；

证号：211202198006094010

作业类别：焊工；



证书有效期至 2028 年 12 月。

查看：监测装置校准/检定情况

名称 型号 校准/检定日期

卷尺 0-5m 2025. 3. 10

万用表 VC9801A+ 2025. 3. 10

皮托管 TPL-06-500/L 型 2024. 12. 31

以上监测装置在有效期内。

经查，现场未能提供压力表（0-40）MPa 的检定证据，已在 7.1.5 开展不符合报告。

生产场所地面较洁净，原材料及产成品存放在货架上，有材料管理台账，摆放整齐规范，标识清楚，配置有 MFZ/ABC5 型等灭火器，灭火器指针在绿色区域，生产和环保设备运行正常。

作业现场无固废排放，加工、调试、检验等过程噪声排放不明显，有焊接烟尘排放，未观察到相关方在现场有不良行为等现象。

负责人讲：公司用于焊接的产品体积及形成的烟尘总量不大。

建议：焊接作业无专属区域，未配备烟尘净化装置，已与企业负责人交流，建议给予考虑配置。

公司 2025 年申请的质量、环境、职业健康安全管理体系认证范围为：差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务及相关的管理活动。

公司设计生产的流量计类产品有：差压式流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计，其辅助设备包括有：气体流量在线校准装置、流量积算仪、热量测量装置。

差压式流量计包括有：利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、利锐平衡流量计、智能防堵插入式流量计、孔板流量计、喷嘴流量计、楔形流量计。

公司已获得的计量器具型式批准证书有：

差压式流量计 DN(50-600)mm，发证日期：2021 年 07 月 19 日

流量计(电磁流量计)DN250-DN300，发证日期：2025 年 09 月 26 日

喷嘴流量计 DN (50-400) mm 发证日期：2021 年 12 月 10 日

平衡流量计 DN (50-300) mm 发证日期：2022 年 06 月 07 日

楔形流量计 DN (50-400) mm 发证日期：2021 年 12 月 10 日

转子流量计、涡街流量计、超声波流量计等产品未获得计量器具型式批准证书，仅用于过程控制，不用于计量贸易结算用途。



提供有：关于公司产品资质及相关用途的说明

企业仅提供有差压式流量计 DN(50-600)mm、流量计(电磁流量计)DN250-DN300、喷嘴流量计 DN(50-400)mm、平衡流量计 DN(50-300)mm、楔形流量计 DN(50-400)mm 的计量器具型式批准证书及型式试验报告，高温内窥式防爆工业电视监控装置 LR-HTV 国家强制性产品认证试验报告，而审核范围的其他产品未能提供相应的型式试验报告，开具观察项。

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

公司依据既定内部审核方案和审核计划，于 2025 年 09 月 09-10 日实施了内审，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。内审基本符合标准要求。

内审检查表检查有部分的条款记录不具备可追溯性，建议企业完善改进。

公司依据既定管理评审方案和审核计划，于 2025 年 9 月 22 日实施了管理评审，管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求，管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性。管理评审基本符合要求。

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

公司针对不合格品/不符合情况制定了不合格品控制程序，按其要求对不符合进行纠正，对不合格品进行控制，效果基本符合要求。

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。对服务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。管理评审改进要求的改进措施正在实施过程中，下次审核予以关注。纠正/纠正措施的实施基本有效。

3) 投诉的接受和处理情况：

体系建设以来，没有发生质量事故、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：公司根据市场需求对基础设施、监视和测量资源进行了配置。

公司办公/服务地址：本同报告 1.5.3 条款。



办公在三楼，生产区在一楼和二楼，建筑面积约 1650 平米，租赁协议面积为 1100 平米，三楼为赠送，不算在租赁面积内，租赁期限自 2024 年 10 月 01 日起至 2027 年 10 月 01 日止，出租方：沈阳泛太无损检测技术有限公司，满足生产及办公需求。

办公区域内设：办公桌椅、计算机、打印机、文件柜、网络等办公设施。

生产设备/工具有：计算机、变位机、20 毫米落地式砂轮机、直流氩弧焊机、直流氩弧焊机、型材切割机、卧式带锯床、立式钻床、台式钻床、卧式车床、光纤激光打标机、液压手动升降器等

环保设备：分类垃圾桶

主要监视测量设备：游标卡尺、卷尺、万用表、压力表、直角尺、三角尺、螺纹塞规、螺纹环规、表面粗糙度比较样块、内径千分尺、外径千分尺、差压式流量计、工业铂热电阻、皮托管等。

特种设备：无。

公司根据设备管理制度及设备说明书中的规定进行维修、维护保养。

基础设施及工作环境管理、监测装置控制、满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

2) 人员及能力、意识：

公司对影响质量、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了规定。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。公司人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

组织明确了组织内部、外部对质量、环境、职业健康安全法律法规等方面交流的信息内容，保留了相关沟通记录，基本满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求

4) 文件化信息的管理：

公司编制了管理体系文件，体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了公司的管理体系范围，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。

公司文件化信息控制、应急准备和响应等满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置(有效 CCC 证书范围内)、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务所涉及场所的相关环



境管理活动

Q:差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置(有效 CCC 证书范围内)、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务

O:差压式流量计、利托巴流量计、锐利巴流量计、锐托巴流量计、智能防堵插入式流量计、利锐平衡流量计、孔板流量计、楔形流量计、喷嘴流量计、转子流量计、电磁流量计、超声波流量计、涡街流量计、高温内窥式工业电视监控装置(有效 CCC 证书范围内)、气体流量在线校准装置、密闭取样器、热量测量装置、自校准组合式水位计、液位计、流量积算仪、温度仪表、压力仪表的设计、生产和服务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, 辽宁利锐自动化仪器仪表有限公司的

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: 孙妍 魏津



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予以配合。

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。