

项目编号：0737-2022-Q-2023

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：石家庄精工水泵有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 杨园

审核组员（签字）： /

报 告 日 期： 2023 年 8 月 15 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
 - 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 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长： 杨园

组员： /



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 | 杨园 | 组长 | 审核员 | 2021-N1QMS-1215052 | 17.10.01,17.10.02,18.01.03 |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|----|--------|------|
| 1 | 陈一 | 向导 | 受审核方 |
| 2 | | 观察员 | |

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系）认证后，进行第一次监督审核■证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

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■质量管理体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国噪声污染防治法等；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：DG/T 020-2019《离心泵》、GB/T5656-2008《离心泵 技术条件(II类)》、GB/T 5657-2013《离心泵技术条件(III类)》、JB/T8096-2013《离心式渣浆泵》等标准

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： 2023年08月15日 上午至2023年08月15日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年6月4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）：

离心式清水泵、渣浆泵及配件的生产

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：石家庄市长安区和平东路 88 号副 1 号

办公地址：石家庄市行唐县经济开发区新合路街 9 号

经营地址：石家庄市行唐县经济开发区新合路街 9 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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：超期未监督

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：暂停期间未使用证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除： 已消除

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：生产技术部 Q8.5.1 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：2023 年 9 月 15 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 2024 年 8 月 15 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制、内审、管理评审的深入

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明



确，产品质量稳定，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量及管理水平的提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：经过几年的运行，管理层对质量管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：无

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：

无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况

符合 基本符合 不符合

企业的质量手册策划了公司质量目标：

产品一次交验合格率 98%以上；

顾客满意率 95%以上

目标进行了层层分解，并定期考核，每季度考核一次。提供有质量目标完成情况统计表，查看 2022 年度 3-4 季度目标及 2023 年 1-2 季度目标完成情况，已完成。

符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效

符合 基本符合 不符合

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

产品实现的策划：

策划了生产工艺流程：

1、配件：毛坯铸造件—机加工—喷漆—检验—入库

2、离心式清水泵、渣浆泵：

原材料胚料→尺寸、材质检验→各部件机械加工（叶轮、泵壳、泵轴等）/部件采购→装配→测试→出厂

●确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；生产过程参考：DG/T 020-2019《离心泵》、GB/T5656-2008《离心泵 技术条件(II类)》、GB/T 5657-2013《离心泵技术条件(III类)》、JB/T8096-2013《离心式渣浆泵》等标准相关内容进行生产。

●制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

●策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：电焊机、立车、卧式车床、镗床、立式升降台铣床、插床、马鞍卧式车床等，基本满足要求



2、检测设备主要有：钢直尺、千分尺、卡尺、压力测试台等，基本满足目前检测要求；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

●过程控制策划

1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。

2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求

3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交办公室存储。

4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、目前外包过程：水泵构件的铸造（壳体、叶轮、底座、护板等）、浇筑模型的加工、泵轴加工和热处理、喷漆

6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

●产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。

与客户有关的过程：

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023 年 7 月 3 日

需方：宁波甬宝机电设备有限公司

产品名称：水泵设备配件

规格型号、数量：详见销售合同

技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产

交货时间：根据工程进度通知

合同写明了双方的责任和要求及义务。

——合同签订日期为 2023 年 5 月 19 日

需方：鞍钢化学科技有限公司

产品名称：渣浆泵整机及配件

规格型号、数量：详见销售合同

技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产

交货时间：根据工程进度通知

合同写明了双方的责任和要求及义务。

——合同签订日期为 2023 年 8 月 11 日

需方：山东震元流体科技有限公司

产品名称：清水泵、配件

规格型号、数量：详见销售合同

技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产

交货时间：根据工程进度通知



合同写明了双方的责任和要求及义务。

另抽 2022 年-2023 年销售合同 6 份，均保存完好，写明质量要求、双方责任、义务等条款另抽其他日期销售上述合同的评审记录，提供《合同评审表》

评审日期：查数份合同评审表，均在合同签订前进行。

评审内容包括交货期限、价格、质量要求、质量保证能力、原材料供应、交付要求、法规要求、包装要求等方面进行了确认。评审结果：全部通过。公司目前暂无合同更改情况。

公司目前暂无合同更改情况。

●合同评审相关活动的开展符合文件策划的要求。

设计开发：

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照客户要求及顾客提供的图纸进行生产组装，并按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。公司没有新产品研发活动。

为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如客户要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留 8.3 条款。经确认，体系运行以来，公司无新产品的的设计开发，也无产品的设计开发的变更，认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

与外部有关的过程：

编制了《合格供方评价管理》，供销部负责对供方进行选择 and 评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经总经理确认后，纳入公司合格供方。

经查，该企业外部提供产品主要有：

1 原辅材料：各种型号的铸件（包括泵体、泵盖等）、轴承、标准件、电机等；

2 外包：水泵构件的铸造（壳体、叶轮、底座、护板等）、浇筑模型的加工、泵轴加工和热处理、喷漆现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。

| 合格供方名称 | 供应产品名称 |
|----------------|--------|
| 石家庄市隆昌机械制造有限公司 | 铸造件 |
| 石家庄华通铸造有限公司 | 铸造件、圆钢 |
| 石家庄宏远铸造厂 | 铸造件、圆钢 |
| 老杨标准件经销处 | 标准件 |
| 盼景机电公司 | 轴承等 |
| 衡水电机股份有限公司 | 电机 |
| 西安泰富西玛电机有限公司 | 电机 |
| 沧州宏远机械铸造有限责任公司 | 模型制作 |
| 石家庄远洋工业泵有限公司 | 厂房、喷漆 |

。。。。。

查有《供方评定记录表》，企业于 2023 年 1 月 4 日对供方进行了年度调查及评价。

抽查供方“衡水电机股份有限公司”“石家庄宏远铸造厂”的评价记录，评价内容包括：公司质量能力，资质等，供货样品及适用情况多方面，供销部、检验员、生产技术部负责进行了评定，并经总经理批准，同意列入合格供方名录；



查对铸造外包方、喷漆外包方等均进行了评定，并收集了相关资质和样品，签订了外包合同。外包铸件、模型、热处理等进场验收控制见 8.6 记录。

本公司需求物资的采购信息由供销部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

提供给外部供方的信息：供销部负责公司提供给外部供方的信息，主要是原材料的购销合同、外包合同为主。购销合同中明确了采购产品质量标准、交货地点、保证要求、结算方式、违约责任和不可抗力等，提供给供方的信息明确充分。

一抽 2023 年 1-7 月份月采购合同，包括有电机、轴承、毛坯件（底盘）等，合同内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，采购产品进场验收由生技部负责，具体原料验收和外协件进场验收见 8.6 记录。

●采购控制符合要求。

生产过程控制：

●企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产技术部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产技术部传递生产计划，生产技术部根据生产计划和配件库存等安排生产任务，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。

提供有 2023 年生产计划，计划有产品名称，规格型号，数量及完成日期的要求。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知供销部发货。

●产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；； GB/T 1184-1996 《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、DG/T 020-2019 《离心泵》、 GB/T 5656-2008 《离心泵 技术条件(II类)》及 GB/T 5657-2013 《离心泵技术条件(III类)》等标准相关内容进行生产。

●主要生产检验设备有：

主要生产设备：铣床、磨床、插床、立式车床、车床、钻床、动平衡机等，满足生产需求；

检测设备主要有：数显卡尺、百分尺、扣规、试压机等，满足检验需求；

●生产过程：

一离心式清水泵（8sh-13A，10 台，计划下发日期：2023 年 5 月 1 日，）

一、生产工艺：原材料胚料→尺寸、材质检验（供方材质单）→各部件机械加工（叶轮、泵壳、泵轴等）
外包/部件采购→装配→测试→出厂

二、过程控制情况

1、壳体加工：

流程：模型加工（外包）--壳体铸造（外包）--机械加工（连接面车加工、钻孔、子口加工）--检验

钟部长介绍：模型加工、壳体铸造一般由公司外包给模型加工单位和铸造单位，主要控制各部位尺寸、收缩率等内容，壳体进场后铸造单位提供检验记录、材质单等，验收合格后，进行机械加工，控制内容：尺寸、加工精度

查看外协铸件密封环、泵体、泵盖、叶轮、压盖质量检验记录，有进货日期，数量，外观尺寸等的检验记录，铸件验收合格后进行一下加工工序。

一查壳体机械加工控制记录：制作依据：图纸、客户要求

机械加工：张**，检验项目：外观、尺寸，检验结果：符合图纸要求。检验：栗永辉，生产日期：2023.5.17，



检验日期：2023. 5. 17

护板加工：流程：模型加工（外包）--护板铸造（外包）--机械加工（连接面车加工、钻孔）--检验
护板的加工过程同上

一查护板机械加工控制记录：制作依据：图纸、客户要求，

机械加工刘**，检验项目：外观、尺寸，检验结果：符合图纸要求。检验：栗永辉，生产日期：2023. 5. 21，
检验日期：2023. 5. 21

叶轮加工：流程：模型加工（外包）--叶轮铸造（外包）--机械加工（车、钻等）--静平衡（动平衡）--
检验

叶轮的加工过程同上，不再赘述，

一查叶轮机械加工过程控制记录：制作依据：图纸、客户要求，

机械加工刘**，检验项目：外观、尺寸、静平衡状态，检验结果：符合图纸要求、静平衡状态（达到允差
最小 误差量 ≤ 25 克，使用设备：静平衡机，结果：10克）符合要求。检验：栗永辉，生产日期：2023. 5. 21，
检验日期：2023. 5. 21

泵轴加工（外包），主要控制尺寸、精度、热处理（刚性、硬度等）（热处理外包）

另抽托架、轴承体等部件的加工，主要控制：尺寸、配合度等内容，不再赘述

零部件采购：密封件、标准件、压盖、卡带等

组装：张**，赵** 日期：2023. 5. 29

测试：性能要求：扬程：35（根据工况或客户要求进行调整），流量：500 立方/h，转速：960，测试人员：
钟寇福、栗永辉等，测试结果：达到要求，日期：2023. 5. 29

另抽立式渣浆泵（YL100-200/2PNL 等型号）及其他日期的生产控制记录，工艺流程同上，均有工艺卡、检
验卡等控制资料，其他装置生产控制过程基本相同，不再赘述。

控制过程基本符合要求。

●查看车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品
摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。
生产设备均处于正常运行状态；操作人员均按图纸及作业指导书进行操作，车间当日正在进行叶轮、泵体、
护板等零部件的机加工工序，现场保留了设备图纸、生产计划单，查看现场操作过程，江松、尹建强正在
使用角磨机打磨，叶轮和泵体，段师傅、刘师傅正在进行清水泵的试压、组装，查看组装过程，依据图纸
进行，现场沟通，均为熟练工，能看懂图纸，询问对试压技术参数要求，均能说出控制依据和控制参数，
对技术要求明确。各工序有序开展，熟悉工艺要求，保留了相关记录。

查看库房：库房 100 平米，用于模具、各种零部件的存放，分类明确、标识清晰。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●外包过程：水泵构件的铸造（壳体、叶轮、底座、护板等）、浇筑模型的加工、喷漆、泵轴加工、热处理；

●需确认过程：铸造，企业编制了针对铸造外包过程及产品检验的作业指导书。

编制有《特殊过程评审和批准准则》，查看 2.2f) 过程的再确认要求：每年元月或当生产条件发生变化时
（如材料、设施、人员的变化等），应对上述过程进行再确认，确保对影响过程能力的变化及时作出反应，
根据需要对相应的生产工艺和作业指导书进行更改等的相关要求。

但现场审核，未见对铸造过程进行定期再确认的证据。——不符合。

●人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，



●以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。过程无变化。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

生产过程控制基本符合要求。

放行控制：

经查，编制了《产品监视和测量控制程序》、《采购产品检验规程》、《过程检验规范》、《成品检验规程》，规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。

产品：离心式清水泵、渣浆泵及配件

采购的主要物质/服务：铸件、标准件、圆钢、电机、轴承等

1) 原材料

查“进货验证记录”，包括产品名称、规格型号、供方、进厂时间、采购数量、抽样数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。

一抽取：产品名称：电机 规格型号：110KW

进货日期：2023.4.1 进货数量：4台

检验项目：外观质量；材质单；规格

检验员：栗永辉 日期：2023.4.1 检验结论：合格。

一抽取：产品名称：轴承 规格型号：309型

进货日期：2023.6.4 进货数量：50套

检验项目：外观质量；材质单；规格尺寸

检验员：栗永辉 日期：2022.4.25 检验结论：合格。

外协件进场检验：提供有《外协铸件质量检验记录》

一抽取：产品名称：压盖 型号：200QJ20-40

进货日期：2023.5.10 进货数量：12个

检验项目：外观质量；材质单；规格尺寸

检验员：栗永辉 日期：2023.5.10 检验结论：符合要求。

一抽取：产品名称：叶轮 型号：175QJ80-9

进货日期：2023.5.9 进货数量：12个

检验项目：外观质量；材质单；规格尺寸

检验员：栗永辉 日期：2023.5.9 检验结论：符合要求。

一热处理件进场检验

产品名称：泵轴

进货日期：2023.6.12 进货数量：10个

检验项目：机加工外观质量；热处理后材质单；规格尺寸，

检验员：栗永辉 日期：2023.6.12 检验结论：符合要求。

另抽泵体、底盘、密封环、泵盖、压盖的检验记录，记录了日期、尺寸、外观等检验内容，均符合要求。

喷漆过程由石家庄远洋工业泵有限公司负责，对该关键过程进行了确认。

提供有喷漆过程工艺参数监控记录，记录了时间，喷漆前后外观检验，第一遍操作者，第二遍操作者，气泵压力等。

有检验结果，检验员，栗永辉。

**2) 半成品检验——工序检验**

抽查工艺执行检查记录，包括产品名称、个数、工序、操作人、检验人时间等，检查主要是尺寸要求、外观等，记录清晰完整，符合要求。

3) 成品检验：按合同要求和相关标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。

一抽 2023.4.16 清水泵出厂检验报告，规格：IS80-65-160，数量：1台，

检验项目包括：零部件质量、外观质量、装配质量、油漆质量、清洁度、水压试验、成套性等
结论：合格，检验员：栗永辉 2023.4.16

一抽 2023.6.3 渣浆泵出厂检验报告，规格：300QJ50-39 数量：1台，

检验项目包括：零部件质量、外观质量、装配质量、油漆质量、清洁度、水压试验、成套性等
结论：合格，检验员：栗永辉 2023.6.3

一抽 2023.5.26 压盖 出厂检验报告，规格：200QJ20-40 数量：70，

检验项目包括：外观、尺寸、油漆质量、清洁度等

结论：合格，检验员：栗永辉 2023.5.26

另抽上述产品其他型号、其他日期的检验报告 4 份，符合要求。

现场观察产品状态标识明确。

现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

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。

放行过程符合要求。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

内部审核：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023年5月4日-5日进行了2023年度的内部审核。

查见：《内部审核实施计划》，计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：代宗，徐亚超，查内审员经过了内部培训，培训了内审的技巧、流程等方面，考核合格。

计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

查见了内部审核签到表、内审报告、各部门内审检查表。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。内审未开具不合格项 1 项，已整改。内部审核基本有效。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2023年5月23日进行了2023年度的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅2023年度管理评审计划、管理评审会议记录和签到、各部门管理评审汇报材料、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项，改进措施已实施。

2.4 持续改进

符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制：

编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在产品进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。

提供有《不合格品评审处置表》，发生日期：2023.3.18，产品名称：叶轮，发生地点：机加工，责任部门：生技部

不合格状况：叶轮尺寸超差，检验员：栗永辉2023.3.18

评审处置：返工处理，评审人：钟寇福2023.3.19



验证结果：已返工，经检验已合格。验证人：2023. 3. 20

生技部主管介绍，对于发现的过程和产品的不合格，由生技部负责人和质检员进行评审后，决定处置措施，返工、报废等，并对相关责任人进行了培训教育，防止类似不合格发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：无

5) 产品及其主要过程：无

6) 法律法规及产品、检验标准：无

7) 外部环境：无

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无

9) 联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合发生在供销部8.4条款，纠正和纠正措施已实施，本次审核未发现类似问题。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示，暂停期间未使用证书投标或宣传，无违规使用。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见



审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, (石家庄精工水泵有限公司)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 checked="" type="checkbox"/> 达到 | <input type="checkbox"/> 基本达到 | <input type="checkbox"/> 未达到 |
| 体系运行 | <input type="checkbox"/> 有效 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本有效 | <input type="checkbox"/> 无效 |

推荐意见: 暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

保持认证注册

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, 保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组: 杨园



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。