

项目编号：10550-2023-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北浩通管业制造有限公司

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）： 张星

审核组员（签字）： 崔焕茹

报 告 日 期： 2023 年 9 月 22 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 ☒ 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：张星

组 员： 崔焕茹



受审核方名称：河北浩通管业制造有限公司

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
	张星	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263722 2023-N1EMS-2263722 2023-N1OHSMS-126372 2	Q:17.02.00, E:17.02.00 O:17.02.00
	崔焕茹	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1300714 2023-N1EMS-1300714 2023-N1OHSMS-130071 4	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	王雅晴 / 张德福	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, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：



Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O:

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：质量法、标准化法、计量法、公司法、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、中华人民共和国环境影响评价法、中
华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法等。

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：普通流体输送管道用埋弧焊钢
管SY/T 5037-2018；碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带GB/T 3274-2017；石油天然气输送管用热
轧宽钢带GB/T 14164-2013

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2023年09月19日 下午至2023年09月21日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月3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: 螺旋钢管的生产

E: 螺旋钢管的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 螺旋钢管的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：河北盐山经济开发区正港工业园区、正瑞路南侧

办公地址：河北盐山经济开发区正港工业园区、正瑞路南侧

经营地址：河北盐山经济开发区正港工业园区、正瑞路南侧

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2023 年 9 月 18 日下午- 2023 年 9 月 18 日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： 产品的服务和放行，重要环境因素,重大危险源辨识

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:生产部 EO:8.1

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30日提交审核组长。

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9月17日前。

2) 下次审核时应重点关注：

环境的运行情况

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量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，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型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生产检验过程运用管理体系的工具和方法，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方目前处于发展阶段，对环境及职业健康安全的运行有待完善，已开不符合进行整改。

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：2022年10月18日 体系实施时间：2023年1月3日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照、排污登记回执

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班



4) 范围内产品/服务及流程:

生产流程:

螺旋钢管: 开卷板探--矫平铣边--剪切成型--对焊切割--X射线探伤--打压试验--整形--成品入库

生产工艺无外包过程。 需要确认过程: 焊接过程

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方,并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时,确定需要应对的风险和机遇,以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果,增强有利影响,预防或减少不利影响,实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针:科学管理、精心设计、优质服务、追求卓越、节能降耗、控制污染、预防改进、保护环境、珍惜生命、安全至上、预防为主、措施得力。管理方针包含在管理手册中,符合标准要求。经总经理批准,与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境,在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。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。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》,内容包括:

质量目标:产品一次校验合格率 $\geq 95\%$;客户满意率 $\geq 95\%$ 。

环境目标:固体废弃物达标处理率100%;无火灾事故发生;噪声、废气达标处理率100%。

职业健康安全目标:无触电事故发生;无机械伤害事故发生;无火灾事故发生。



抽查2023年第1-2季度以来，质量环境职业健康安全目标已经完成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查火灾管理方案，措施可行，再抽查其他管理方案，内容类似，符合要求。

企业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。依照GB/T19001-2016标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量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。为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

编制《环境因素识别与评价程序》、《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，符合实际和标准要求。

查看和查阅《环境因素识别评价表》，包括：固废排放、废水排放、火灾、资源消耗、能源消耗等。

抽查《重要环境因素清单》，包括：火灾，固废排放、噪声等。查看和查阅《危险源辨识和风险评价记录》，包括：火灾、触电伤害、机械伤害、物体打击、滑倒摔伤、传染病伤害等。抽查《重要危险源清单》，包括：火灾、触电伤害、机械伤害等。识别充分适宜和合理。

编制了《法律法规及其他要求控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《GB16297-1996大气污染物综合排放标准》等。均有有效版本，符合要求。

一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

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

编制了《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《职业健康安全和劳动保护控制程序》、



《相关方施加影响控制程序》、《变更管理控制程序》、《承包方控制程序》、《外包控制程序》等，符合标准和企业实际。抽查螺旋钢管生产过程环境职业健康安全管理活动。

1) 查看办公区域环境职业健康安全运行控制情况。

废水排放，生活废水经化粪池预处理后经城市污水管网。生活垃圾，设置垃圾桶，集中收集定期处理。

加强了员工安全培训，严禁吸烟，远离火源。纸张采用非正式文件双面使用。人走灯灭，无常明灯现象。经常检查水电暖设施，发现问题，及时维修，杜绝跑冒滴漏。定期检查设施电路线路。线路电线隐蔽铺设，电线线路、开关插座均带3C标志。使用电设备主要是电脑、打印机、复印机等，没有大功率超负荷电气设备。电气维修由专业人员操作。电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。

2) 查看车间环境职业健康安全运行控制情况。

废水排放，生活废水经化粪池预处理后经城市污水管网。根据经理介绍生产过程中根据产品标准，有时需要水压试验，试验用水全部循环使用，无外排，水量缺少进行补给。

废气排放，主要有焊接、切割过程中产生的少量废烟，通过集尘罩后并通过光氧化设备后达标排放，基本符合要求。工人每天下班前对车间进行定时的打扫。车间工人佩戴防尘罩、工作帽等劳保用品，定期体检。设备定期维护保养，确保设备运转正常。经查符合要求。

固废排放：生产过程中固废包括的固体废物主要为铣边、切割和整形过程中产生的下脚料，经定点收集后，定期外售综合利用；其中焊接工序产生的焊渣，定期收集外售。

噪声排放：生产设备运行的噪声。采取了消声、减振、隔声等措施。经常维护和保养设备，避免在不良状态下运行。厂区合理布局。

火灾：易燃材料，电路老化等。操作工能够执行操作规程。张贴严禁吸烟警示标识。配置足够灭火器、消防栓等。参加公司组织消防演练活动。询问操作工，掌握消防安全知识。

触电伤害：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

机械伤害：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

车辆伤害：产品运输、装卸过程。操作工严格执行操作规程，并进行了安全培训。严格超载超速急转弯。禁止野蛮作业。



物体打击：生产过程中处于高处物体。操作平台不存放杂物。高处设施加固好，防止滑落。拒绝三违，严禁抛掷工具或其他物品。操作平台等设施牢固完好，操作工能够佩戴安全帽。

经理介绍本企业为螺旋钢管的生产，车间设备自动化程度高，双面埋弧焊接及切割均为生产流水线，焊接切割产生的废气，通过集尘罩后并通过光氧化设备后达标排放，噪声控制高噪声设备合理布局，铺垫减震垫。职业病危害对工人影响不大，2023年8月组织了工人体检，提供有职业健康检查表。查看，灭火器、消防沙、消防栓、防汛专用沙袋等应急救援器材，有2台灭火器已经失效，已开具不符合，做为整改项。提供有2023年以来《劳保用品发放记录》，包括：手套、安全帽、口罩、耳塞等。

经理介绍公司目前无仓库，原材料在车间划分原材料区存储，布局合理，成品在车间一侧露天存储，无需特殊防护，摆放整齐。

编制了《变更管理控制程序》，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。

查《应急准备和响应控制程序》，制定有火灾应急预案、触电应急预案、机械伤害应急预案、重污染天气的应急预案。另查其他预案的策划情况，均符合要求。公司成立应急演练小组，成员为各部门负责人。提供应急演练计划和演练记录，演练计划包括火灾应急演练、人员触电应急演练、人员机械伤害应急演练等。

抽查：触电应急演练记录，演练地点：厂区参加人员：公司全体人员，公司触电事故主要为日常办公区域和生产车间区域，本次为模拟生产车间触电积极情况。时间：2023年3月9日，符合要求。另抽其他应急演练的情况，均达到了要求。演练后组织各部门负责人对应急预案评审，一致认为，应急预案适合企业现状，无变更需求。重污染天气主要是严格执行环保部门提出的要求，按规定进行开机和停产，有重污染天气应急措施。

编制了《环境监测和测量控制程序》、《职业健康安全监测和测量控制程序》等，符合标准和企业实际。抽查环境职业健康目标和管理方案完成情况，2023年1-2季度以来，环境职业健康安全目标和管理方案已经完成。抽查环境职业健康安全目标分解考核情况，2023年1-2季度以来，环境职业健康安全目标已经完成。抽查2023年5月《安全运行检查表》，检查结果：符合；抽查2023年6月《环境运行检查表》，检查项目和标准：消防设施配置；生活废水排放和垃圾处理情况；公司用水用电情况；办公用纸；噪声控制等。检查结果符合。企业工作现场无涉及环境和职业健康安全监视和测量设备。

编制《合规性评价控制程序》，2023年4月12日进行合规性评价，评价安全 and 环境法律法规的有效性，全面



系统地评价公司遵守法律法规情况。基本符合要求。

质量体系产品实现过程的控制

查看公司管理手册8.3条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。标准引用了《GB/T 19866-2005焊接工艺规程及评定的一般原则》《GB/T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、《普通流体输送管道用埋弧焊钢管SY/T 5037-2018》等技术要求、实验方法、检验规则、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照进行生产和检验，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、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，如顾客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。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

编制了《生产和服务提供控制程序》，符合标准和企业要求。抽查螺旋钢管的生产过程控制情况。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息：《生产计划》。抽查 2023年4月《生产计划》，内容包括：产品名称、生产数量；完成日期等。《生产计划》、《生产工艺守则》等，能够指导生产。

b) 监测设备：卷尺、焊缝检验尺、超声波探伤仪、X射线工业电视、游标卡尺、万能角度尺、外径千分尺、磁粉探伤机等能够满足产品检查需要。现场查看测量设备检定证书均在有效期内。c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：配备了铣边机、螺旋管成型机组、埋弧焊机、补焊焊机、自动补焊设备、等离子切割机、X光探伤室等。满足生产需求。充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：宽敞、通风。严格执行劳动法，8 小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。f) 人员能力：操作人员等培训合格上岗，特种作业人员活得操作资格证后，具备工作能力，能胜任本职工作。g) 防止人为错误：编制《生产工艺守则》，对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。h) 需要确认过程为焊接过程，对需要确认过程进行了确认。i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。产品交付通过送货或顾客自提。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。产品的生产外包过程无需外包，产品运输为外包过程。公司



联系物流公司发货，送至客户处，在供应商评定中对其能力进行了评价，能满足发货要求。

2.现场查看运行情况：

查看 2名工人师傅正在进行矫平铣边处理，询问技术要求，回答准确。车间设备自动化程度较高，选用先进的双面埋弧焊技术进行预焊接，内焊接，外焊接；再将焊接成型的钢管运用等离子切割机切割开成标准长度，查看现场的对焊切割工序，1名工人正在监察自动工序的数据。操作依据：作业指导书。

查过程检验记录：

提供有切管生产记录（2023.9.17），包括管号、钢管长度、材质、对头缝距管端的距离等。

查看带钢开卷、对头焊接表（2023.9.20）包括规格、材质、焊接的工艺参数等。

提供有X光工业电视检验记录（2023.9.1），包括管号、检查次数、缺陷类型及处数、评定结果等。

检验过程的控制：

经查编制了《采购产品检验规程》、《成品检验标准》规定了原材料及成品的具体检验方式。检验主要依据产品执行标准、客户标准等。

主要采购的原材料热轧卷板等。

1) 原材料控制：

提供有产品“进货检验记录”，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。

2) 查（工序）的检验情况

提供生产过程检验记录详见生产技术部8.5.1条款。

3) 查成品检验记录，检验依据顾客技术要求和国家标准等，提供出厂检验报告（产品质量证明书）

查见成品入库通知单（2023.9.17）产品名称：螺旋钢管规格：529*9*12000材 质：Q235B管号：1363、1362等。

查见产品质量证明书

产品名称：双面埋弧焊螺旋钢管 日期：2023.9.18 规格：1626*21 数量：60根 12m 包括：外观检查、



数量检查、焊接性能检查等， 检查结论：合格

产品名称：双面埋弧焊螺旋钢管 日期：2023.5.5 规格：529*10 数量：60根 12m 包括：外观检查、数量检查、焊接性能检查等， 检查结论：合格

目前无质量抽查情况。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2023年7月3日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。

审核组内审员 2 名，内审组长：李文素，组员：贾红亮，内审员均经内审员培训考核合格，并有总经理的授权书。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。

审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记

录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2023年8月11日进行管理评审。

最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出了《管理评审报告》，评审结论：质量、环境和职业健康安全管理体系在我公司具有持续的适宜性、充分性和有效性，能够使质量、环境和职业健康安全管理体系进一步完善。针对存在的问题，提出了管理评审建议，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**

编制《不合格品控制程序》，明确不合格品发生时的处置权限。不合格让步接收。事后对车间工人进行了作业指导书和操作规程的培训，防止类似事件再次发生。

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。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

3.5 体系支持

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

人力资源：员工 25 人，管理人员 6 人，其余为业务员及生产人员满足要求。基础设施及场地：办公室；供电网接线；供水管线—生活用水；电脑桌机多台，手提电脑多台，扫描复印打字机多台，办公桌椅等，满足办公需求。生产车间设备有埋弧焊机、埋弧焊机、补焊焊机、自动补焊设备、等离子切割机、X 光探伤室、水压试验机、平头倒棱机、超声波检测机、液压站、铣边机等满足生产需求。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：

1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）；

2)各部门内部会议等；

3)内部文件的学习和传递；

4)公司宣传栏等方式。

外部沟通：

1)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

2)与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

3)与当地政府主管部门进行交流沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。办公室根据质量管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：双面埋弧焊螺旋管的生产；

E：双面埋弧焊螺旋管的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：双面埋弧焊螺旋管的生产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，河北浩通管业制造有限公司的

☒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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐ 推荐认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：张星 崔焕茹



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。