

项目编号: 30618-2023-Q

管理体系审核报告

(第 二 阶 段)



组织名称: 中境和环保设备(无锡)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): 温红玲

审核组员 (签字): _____

报 告 日 期 : 2023 年 9 月 23 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：温红玲

组 员：



受审核方名称：中境和环保设备(无锡)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	温红玲	组长	Q 审核员	2022-N1QMS-3210533	18.05.07

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张梦思	向导	受审核方

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☒单体系审核☐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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法。

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：GB / T 24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带、ASTM A240/A240M-17 压力容器用耐热铬及铬镍不锈钢板、薄板及带材、GB/T25198-2010压力容器封头、GB/T 12771-2019 流体输送用不锈钢焊接钢管、GB / T700-2006碳素结构钢、NB/T47013.2-2015承压设备无损检测第2部分:射线检测、JB / T2932-1999水处理设备 技术条件、GB/T 9119-2010板式平焊钢制管法兰、JB-T4711-2003压力容器涂敷与运输包装等。

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22日 上午至2023年09月23日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年2月16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：水污染防治设备的生产

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：宜兴市高塍镇中国宜兴国际环保城二期 52 幢 07 号

办公地址：宜兴市和桥镇创业大道 26 号

经营地址：宜兴市和桥镇创业大道 26 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 2023-09-21 8:00:00 上午至 2023-09-21 12:00:00 上午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；产品实现过程策划和运行控制；绩效分析与评价策划与实施情况；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：

综合部：GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2；生产部：GB/T 19001—2016/ISO 9001:2015 标准 8.4.1。

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 10 月 16 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 21 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；生产过程产品质量的控制；目标考核情况；任何变更情况。

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，近一年内未发生过质量、环境、安全事故，未发生过相关方投诉抱怨情况，未发生违反法律法规情况，人员质量、环境和安全意识等较好，相关资质手续保持有效，



资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，建立了自我完善机制，质量管理体系运行基本有效。

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。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示： 人员质量意识需加强培训。

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：2019 年 05 月 05 日 体系实施时间：2023 年 2 月 16 日

2) 法律地位证明文件有： 营业执照，经营范围覆盖认证范围，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：17 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：

水污染防治设备的生产工艺流程：材料矫正——放样切割——组装焊接——油漆——保温

经确认：关键/特殊过程：焊接过程、油漆过程；需确认过程：焊接过程、油漆过程；外包过程：货物运输。

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

公司概况：

中境和环保设备(无锡)有限公司；注册地址：宜兴市高塍镇中国宜兴国际环保城二期52幢07号；经营地址：宜兴市和桥镇创业大道26号；单一场所，提供有厂房租赁合同。公司主要进行水污染防治设备的生产。公司成立于2019年05月05日，现有职工共计17人。公司办公室及车间工作环境干净整洁，公司水电齐备，公司全年正常生产，无倒班。

经确认该公司按照 GB/T19001-2016标准要求建立并实施了质量管理体系，编制了质量手册、程序文件，于2023年02月16日发布、实施，经文件审核，该组织所编制的质量手册和程序文件基本符合GB/T19001-2016标准及相关法规要求，文件审核所开具的不符合项，经现场验证有效。

该公司建立了质量管理体系，建立了综合部、生产部、销售部3个部门，组织结构清晰，各岗位职责明确。

质量方针：以质量增强客户满意 以技术推动持续发展。

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，为建立质量目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

理解组织及其环境：

与公司领导沟通，识别了外部环境因素和内部环境因素。识别的外部环境有：宏观经济学因素、社会因素、政治因素、技术因素、竞争力、影响工作环境的因素，例如法律法规要求、包括环境法规及行为准则等；识别的内部环境有：组织总体表现，包括财务因素；资源因素，包括基础设施、过程运行环境、组织的知识；人力因素，例如人员能力、组织文化、工会谈判和协议；运营因素，例如过程、生产或交付能力、管理体系绩效、顾客评价；组织治理相关因素，如决策的规则和程序及组织架构等。综合部组织相关人员运用“SWOT分析”方法对内外部环境因素现状进行了分析、动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素做为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。基本符合要求。

理解相关方的需求和期望：

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。

识别了与管理体系有关的相关方，并了解了与有关的相关方的要求；

顾客的需要和期望：产品质量保证、价格合理、使用环保安全材料、按期送达等；

员工的需求和期望：在安全和健康的工作环境下工作，不受伤害和健康伤害，及时足量发放防护用品；

政府机构：遵纪守法、无污染环境事故、提供就业机会、依法纳税、无社区或居民投诉；

公司按要求对外来人员及车辆进行管理，均符合要求；

公司周边公司、居民、社区等：邻居：不扰民，生产噪声小，无有毒有害气体、不影响正常生活、有社会可接受的绩效、诚实和诚信等。

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。符合要求。

应对风险和机遇的策划及措施：

公司在生产经营过程中识别并确定了质量环境安全的内外部问题。与领导层沟通交流，对风险和机遇进行了识别和策划。编制有《风险和机遇的应对措施控制程序ZJH-QMS-CX-02》，策划合理，基本符合要求。与领导层沟通，到现阶段为止，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。公司能够不定期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。基本符合要求。

组织的知识情况：

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、主管机关获取、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、生产经验、员工自身的知识和经验、公司运营过程、生产过程的改进结果等。组织知识汇总到综合部统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，并对其收集和应用过程进行控制。基本符合要求。

质量总目标及考核情况：

公司总目标： 完成情况

- | | |
|-------------------------|------|
| 1、顾客满意度 $\geq 90\%$; | 92% |
| 2、产品及时交付率100%; | 100% |
| 3、产品一次交检合格率 $\geq 97\%$ | 100% |

综合部目标 完成情况

- | | |
|--------------|------|
| 体系文件受控率 100% | 100% |
| 培训计划完成率100% | 100% |

销售部目标 完成情况

- | | |
|-------------------|------|
| 合同评审率100% | 100% |
| 顾客满意度 $\geq 90\%$ | 92% |
| 合同履约率100% | 100% |

生产部目标 完成情况

- | | |
|-----------------------|------|
| 产品一次交检合格率 $\geq 97\%$ | 100% |
| 产品及时交付率100% | 100% |
| 采购物资合格率100% | 100% |
| 不合格品整改率100% | 100% |
| 产品按时检验率100% | 100% |

查对目标进行了分解，提供有公司及各部门目标分解和考核情况，内容包括：部门、目标指标、完成情况、考核人等，基本到位、合理。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职



业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

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

公司建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

公司在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，查提供有管理体系运行过程及关系图，包括：管理体系策划过程、支持过程、产品（服务）实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进；公司采用“过程方法”予以运作和控制，质量管理体系涉及的过程及其相互关系，识别出产品实现所需的过程要求：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的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

资质符合性：营业执照，经营范围覆盖认证范围。

目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度 92%，达到公司目标要求。

变更的策划：《质量手册》6.3 对变更的策划及控制要求进行了规定，明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

人员/能力/意识控制：

综合部对人力资源进行识别和控制，会同各部门做好培训需求调查，根据培训需求编制培训计划。

提供《人力资源管理程序 ZJH-QMS-CX-05》及《年度培训计划》，包括培训需求、培训计划、培训实施、培训效果评估等内容。

综合部根据各部门的需要配备管理体系运行所需的人员。



查有《人力资源管理程序 ZJH-QMS-CX-05》及《岗位任职要求》，制定相关人员的职责和权限相关文件化信息，确定配备所需的人员资源，各级各层人员能力、意识、岗位定员、部门人员职责、权限、相互关系等进行了清晰要求并做了沟通，以有效实施体系并运行和控制其过程。

提供有员工花名册，目前公司共有员工 17 人，包括管理人员 4 人，操作人员 13 人。

各部门人员配备基本充分，基本符合要求。

公司对各岗位能力规定的要求包括了专业技能、岗位资格、能力、工作经验等。对人员素质必须满足任职要求，确定受其控制的工作人员所需具备的能力，岗位全过程操作人员的能力确定，主要是经培训、合格上岗，基于适当的教育、培训或经历，确保这些人员是胜任。对员工的绩效进行考核，并与员工的工资相挂钩，查 2023. 3. 3 的考核记录，考核结果基本达成设定的目标值，考核基本与办法保持一致。

抽查综合部/生产部部长张叶金、吴小明 等均满足任职要求。

经识别，经识别，关键/特殊过程：焊接过程、油漆过程；需确认过程：焊接过程、油漆过程。

查见：《关键工序确认记录》，对焊接过程、油漆过程工序人员能力、设备、作业指导书等进行了确认，确认结果均合格，符合要求。

查见“2023 年度培训计划表”，内容包括 2015 版《质量管理体系 基础和术语》、2015 版《质量管理体系要求》、消防知识学习与消防演练、2015 版内审员培训、2015 版 ISO9000 知识、审核知识及审核技巧培训、市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制、试验或检验标准（包括：国标、行业标准、企业标准、及公司检验指导性文件）、监测设备的有效使用及管理、ISO9000 族标准、质量手册（程序文件）、部门规章制度、三级文件和记录及外来文件）的内容的学习、岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训、基础培训：公司概况、公司规章制度、质量方针、目标、质量意识、ISO9001 知识、安全、卫生作业等。

查见：根据培训计划安排实施的《培训记录表》。

抽查人员资质，提供有生产部经理吴小明考核记录，经查经考核合格上岗。

抽查提供有特种作业人员资质证书，查电工、焊工证，均在有效期内。

抽查内审员能力：查内审员张叶金、邵瑜经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；

现场与内审组长和内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚（△）。

进一步沟通并现场查看，通过学习、宣传等方法使在组织控制范围内的相关工作人员知道质量方针；相关的质量目标；员工对质量管理体系有效性的贡献，包括改进质量环境绩效的益处；不符合质量环境和职业健康安全管理体系要求的后果。

询问综合部负责人张叶金，知道公司方针，知道所在的工作岗位的质量目标，也了解自己的工作好坏会影响组织质量管理体系的有效运行。

综合部对培训的需求识别及实施控制过程基本有效，符合要求。



产品实现的策划：

经查该公司主要进行：水污染防治设备的生产。

1、策划了水污染防治设备的生产工艺流程：

材料矫正——放样切割——组装焊接——油漆——保温

经确认：

关键/特殊过程：焊接过程、油漆过程；

需确认过程：焊接过程、油漆过程；

外包过程：货物运输。

2、产品执行标准：GB/T 24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带、ASTM A240/A240M-17 压力容器用耐热铬及铬镍不锈钢板、薄板及带材、GB/T25198-2010 压力容器封头、GB/T 12771-2019 流体输送用不锈钢焊接钢管、GB/T 700-2006 碳素结构钢、NB/T47013.2-2015 承压设备无损检测第2部分：射线检测、JB/T2932-1999 水处理设备 技术条件、GB/T 9119-2010 板式平焊钢制管法兰、JB-T4711-2003 压力容器涂敷与运输包装等。

3、规定了产品质量目标，编制了卷板机、火焰切割机、喷漆机、电焊机、氩弧焊机等生产设备操作/安全操作规程》、材料矫正、放样切割、组装焊接、油漆、保温等过程及成品、出厂检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备：卷板机、火焰切割机、喷漆机、电焊机、氩弧焊机等。

特种设备有：桥式起重机7台，提供有租赁协议及年检报告。

环保安全设备：灭火器、集气罩、除尘器等。

6、所需检测设备：卷尺、水平仪、定位尺，均提供有校准证书，有效期内。

7、提供有第三方检测报告。

产品和服务的设计开发过程：

公司目前主要进行：水污染防治设备的生产

与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，生产部主管吴小明，在水污染防治设备的生产行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事水污染防治设备的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了



界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

查提供有水污染防治设备的生产流程：材料矫正——放样切割——组装焊接——油漆——保温

查策划有材料矫正、放样切割、组装焊接、油漆、保温工艺流程及各工序作业指导书，明确了各工序操作注意事项、检查项次等。

公司所生产的产品生产工艺均早已定型，使用的原材料固定，未对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行新的设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司会按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。

外部提供过程和服务控制：

查《管理手册》中明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《物资采购管理程序 ZJH-QMS-CX-09》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

现场提供有《合格供方名录》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	列入日期
1	宜兴市凯林达金属材料有限公司	不锈钢封头、板、焊管、圆钢、焊丝等	2023-2-20
2	宜兴市四方环保配件经营部	焊管、弯头等	2023-2-20
3	宜兴市彬江环保科技有限公司	塑料桶	2023-2-20
4	宜兴市瑞诚科技有限公司	乙烯基酯树脂	2023-2-20
5	无锡市浩诚货运有限公司	外包——货物运输	2023-2-20
.....			

抽查 合格供方评价记录

查未能提供对外部供方“宜兴市彬江环保科技有限公司”选择评价证据（△）。进一步与负责人沟通，该供方近年来供货质量一直可靠，提供有采购合同及供方质量业绩记录，近年来未发生因该供方产品质量问题导致的客户投诉。

进一步检查其它供方和外包方，均提供有选择评价证据。

抽查采购合同，合同名称为产品买卖合同，供方为宜兴市凯林达金属材料有限公司，供货内容为不锈钢封头 φ 2300*10-2只、不锈钢板 7.85-8*7250*2000-SUS304-827.9kg、不锈钢板 20*7000*2000-SUS304-2220.4kg、不锈钢焊管 φ 219*3-SUS304-281kg、不锈钢圆钢 φ 18-12.5kg、不锈钢人孔 DN500-SUS304-4付、不锈钢法兰 DN200-SUS304-26片、不锈钢弯头 φ 219*3-SUS304-8只、不锈钢焊条-φ 3.2-SUS304-22箱、不锈钢大小头 φ 219*133-SUS304-4只等；提供有对应送货单，交付数量、交付日期与合



同要求相一致。

抽查采购合同，合同名称为产品买卖合同，供方为宜兴市四方环保配件经营部，供货内容为DN25焊管-71根、DN40焊管-34根、DN40弯头-45只等；提供有对应送货单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查其它采购合同，均提供有对应产品出库单，交付数量、交付日期与合同要求相一致。

抽查外包运输合同实施情况，提供有对应运输单，已按规定期限、运输交付产品数量与要求相一致。

采购流程基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

综合部、销售部、生产部等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；生产部制定生产工艺卡，然后向生产车间传递，生产车间根据工艺的内容，下达任务。现场查看车间生产工艺卡及图纸，各工序覆盖全面，生产任务清晰有效，表述产品信息清楚，能够指导生产。

策划了水污染防治设备的生产工艺流程：材料矫正——放样切割——组装焊接——油漆——保温

经确认：关键/特殊过程：焊接过程、油漆过程；需确认过程：焊接过程、油漆过程；外包过程：货物运输。查看有关键/特殊过程确认记录，针对焊接过程、油漆过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2023-3-13，确认结论：公司提供的条件完全可以满足焊接过程、油漆过程工序要求，能够保证产品质量。确认符合要求。

查现场生产过程控制：

现场观察： 正在进行 JY-008 不锈钢过滤器的生产：

——材料矫正过程：使用设备：卷板机；

查现场提供有《材料矫正过程工艺卡》及卷板机安全操作规程，现场询问操作工范××了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：工作前先检查确认设备状态良好后，据工艺要求设定设备参数及尺寸控制，然后将不锈钢板卷成筒体直径为 2300mm，长度 3000mm；另一个筒体为 2500mm，长度 3000mm，确保尺寸准确、表面平整、材料矫正后的钢材表面，不应有明显的凹面或损伤，划痕深度不应大于该钢材厚度负允许偏差的 1/2，观察现场操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，检查尺寸及外观均满足工艺要求。

——放样切割：使用设备：火焰切割机

查现场提供有《放样切割过程工艺卡》及火焰切割机安全操作规程，现场询问操作工王××了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：工作前先检查确认设备状态良好后，据工艺要求设定设备参数，切割前，钢材切割区域表面清理干净，型材必须清除铁锈、氧化层；然后将筒体上下 2 端开 2 个人孔，视镜，一个进水口，一个出水口，切割面应无裂纹、夹渣、分层等缺陷和缺棱；切割后的飞边、毛刺应清理干净。观察现场操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，检查开孔位置、零件宽度、长度、切割面厚度、平面度及外观均满足工艺要求。



——组装焊接过程，使用设备：氩弧焊机

查现场提供有《组装焊接过程工艺卡》及氩弧焊机安全操作规程，查焊接人员——范永强能力，提供有焊工证、培训考核合格记录，现场询问操作工范工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：工作前先检查确认设备状态良好后，据工艺要求设定设备参数，焊缝高度一般不能小于薄板的厚度，焊缝宽度一般情况可取1~1.5倍钢板的厚度，外加强采用双面间断焊接，间距100（100），焊缝长度间隔均匀一致，外加强转角对接缝须齐平，不得有高低差焊接时焊缝要求平滑，不得有烧穿、裂纹、气孔、焊接等缺陷。焊后应清除焊渣、焊点等残冒物，发现缺陷应及时修补。组装的壳体必须横平竖直，不得有明显的变形。气包封头与气包管体对接处，必须打坡口。组装焊接后，所有焊缝的焊渣，焊点、飞渣须全部磨平。观察现场操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，检查焊缝宽度、焊接间距及外观均满足工艺要求。

——油漆过程，使用设备：喷漆机

查现场提供有《喷漆过程工艺卡》及喷漆机安全操作规程，查喷漆人员能力，提供有培训考核合格记录，现场询问操作工王××了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：工作前先检查确认设备状态良好后，据工艺要求设定设备参数，油漆前，应将表面的铁锈、残留物、油污、尘土及其他赃物清理干净；喷涂面漆前必须确定防锈漆已经彻底凝固。漆膜应均匀，颜色一致，不应有发脆、剥落、裂纹、卷皮和刷痕等缺陷。观察现场操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，检查漆膜颜色一致、外观无缺陷，均满足工艺要求。

——保温过程，保温介质：保温棉

查现场提供有《保温过程工艺卡》，，现场询问操作工吴××了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：主要绝热层采用捆扎法时，不得采用螺旋式缠绕捆扎。捆扎间距：对软质绝热制品为200mm，每块绝热制品上的捆扎件不得少于两道，对有震动的部位应加强捆扎。软质绝热制品的保温层厚度和密度应均匀，外形应规整。观察现场操作工操作符合规范要求，捆扎间距等符合工艺要求。

查提供有现场生产过程检验记录，抽查碱洗液过滤器、胺液过滤器、阻垢剂加药装置、中心传动刮泥机生产过程检验记录，均符合工艺要求。

查上述记录，均已按过程检验规范进行了规定项目的检验，通过核对，均符合要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

变更的控制：

顾客要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照编制的《生产过程控制程序 ZJH-QMS-CX-08》实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体



系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

产品的放行：

现场核查人员能力评价表，质检员 王元美 具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

①查进料控制：

提供有《进货验证记录》，均符合进厂检验规程。

抽查不锈钢封头、板、焊管、圆钢、焊丝等，供方为宜兴市凯林达金属材料有限公司，供货内容为不锈钢封头 $\phi 2300 \times 10-2$ 只、不锈钢板 7.85-8*7250*2000-SUS304-827.9kg、不锈钢板 20*7000*2000-SUS304-2220.4kg、不锈钢焊管 $\phi 219 \times 3$ -SUS304-281kg、不锈钢圆钢 $\phi 18-12.5$ kg、不锈钢人孔 DN500-SUS304-4 付、不锈钢法兰 DN200-SUS304-26 片、不锈钢弯头 $\phi 219 \times 3$ -SUS304-8 只、不锈钢焊条- $\phi 3.2$ -SUS304-22 箱、不锈钢大小头 $\phi 219 \times 133$ -SUS304-4 只等；提供有产品送货单、产品合格证及《进货验证记录》、验收入库单，经查，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。

抽查焊管、弯头等，供方为宜兴市四方环保配件经营部，供货内容为 DN25 焊管-71 根、DN40 焊管-34 根、DN40 弯头-45 只等；提供有产品送货单、产品合格证及《进货验证记录》、验收入库单，经查，交付数量、供货品牌、交付日期与合同要求相一致，验收结果符合厂验收标准。

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

（三）成品检验：（检验依据成品检验规范）

查成品检验控制：

抽查提供有成品检验记录，抽查抽查 R23001 碱洗液过滤器- $\phi 2300 \times 8/10$ mm、R23002 二级过滤器- $\phi 2500 \times 8/10$ mm、胺液过滤器- $\phi 2500 \times 3500$ 、阻垢剂加药装置-JY-ZG-1000L-ZG-2023080502 成品检验记录，均符合验收规范要求。

查产品出厂检验控制：抽查 R23001 碱洗液过滤器- $\phi 2300 \times 8/10$ mm、R23002 二级过滤器- $\phi 2500 \times 8/10$ mm、胺液过滤器- $\phi 2500 \times 3500$ 、阻垢剂加药装置-JY-ZG-1000L-ZG-2023080502 出厂检验报告、产品检验合格证，均符合验收规范要求。

（四）第三方检验：

查提供有客户方委托检测报告——无损检测报告书，委托单位：境友环保科技(北京)有限公司，产品编号：R23001，产品名称：碱洗液过滤器，产品规格： $\phi 2300 \times 8/10$ mm，检验日期：2023-9-4，报告日期：2023-9-5，报告编号：YF-JYHB-RTBG-23001，检测公司：江苏亚飞检测科技有限公司，检测结论：本产品所检测的焊



缝，共返修 0 条、0 处返修、长度为_0mm,最高返修 0 次，超标缺陷经返修后复检合格。本产品所检焊缝编号及位置见“检测部位图”。本产品所检焊缝，按《NB/T47013.2-2015》标准进行射线检测，焊缝质量符合 III 级等级。

查提供有客户方委托检测报告——无损检测报告书，委托单位：境友环保科技(北京)有限公司，产品编号：R23002，产品名称：二级过滤器，产品规格：Φ2500×8/10mm，检验日期：2023-9-5，报告日期：2023-9-6，报告编号：YF-JYHB-RTBG-23002，检测公司：江苏亚飞检测科技有限公司，检测结论：本产品所检测的焊缝，共返修 0 条、0 处返修、长度为_0mm,最高返修 0 次，超标缺陷经返修后复检合格。本产品所检焊缝编号及位置见“检测部位图”。本产品所检焊缝，按《NB/T47013.2-2015》标准进行射线检测，焊缝质量符合 III 级等级。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

合规性评价情况：查国家企业信用公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

绩效的监视和测量情况：

公司负责人介绍说，公司通过数据分析，采购数据、销售数据、不合格品数据等，收集和分析适当的数据，评价公司管理体系的适宜性和有效性，充分识别可以改进的机会，公司通过以下方面确定、收集和分析适当的数据，以证实管理体系的适宜性和有效性。查有以下信息进行数据分析：

1、目标考核记录，包括公司质量环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况，按季度进行考核，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、公司通过顾客满意程度的调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施改进活动，经查看顾客满意度为 92%，达到公司质量目标要求；内审、管评发现不符合已整改完成，措施验证有效。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

自体系运行以来，公司未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

查编制有《内审管理程序 ZJH-QMS-CX-12》，内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录，内审时间为 2023 年 08 月 04 日，覆盖了全部部门，内审提出的 1 项不符合，责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性，内审报告对质量和安全管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行评价，并得出结论意见。基本符合要求。



查策划有《管理评审控制程序 ZJH-QMS-CX-13》，内容符合标准要求。基本符合要求。受审核方于提供了管理评审的记录，评审时间为 2023 年 8 月 22 日，管理评审的目的明确，输入基本充分；管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性，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

与负责人沟通，策划有《不合格品管理程序 ZJH-QMS-CX-11》，规定了控制目的、范围，对产品实现过程中发生的不符合的控制(包括：原材料的不合格品控制、半成品不合格品控制、最终产品的不合格品处置、交付后不合格品的控制)均有规定；暂未发现不合格情况。

授权吴小明为一般不合格品处置负责人。查该公司现场设置有不合格品存放的区域。经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。

对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。

不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）：

中境和环保设备(无锡)有限公司；注册地址：宜兴市高塍镇中国宜兴国际环保城二期 52 幢 07 号；经营地址：宜兴市和桥镇创业大道 26 号；单一场所，提供有厂房租赁合同。

公司主要进行水污染防治设备的生产。

现场查看，办公室 1 大间、生产车间 2 个、原料库 1 个、成品库 1 个，职工及管理人员共计 17 人，设置有综合部、生产部、销售部 3 个部门，规定了各部门的职责和权限。各部门、车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为员工配备电脑，可以网络传递信息。



生产设备有：卷板机、火焰切割机、喷漆机、电焊机、氩弧焊机等。

特种设备有：桥式起重机 7 台，提供有租赁协议和年检报告。

检测设备有：卷尺、水平仪、定位尺，提供有校准证书。

环保安全设备：灭火器、集气罩、除尘器等。

办公设备有电脑机、打印机、传真机、无线网络等办公设施。

以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。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。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通：

管理手册中规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序，使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

QMS：水污染防治设备的生产

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，（中境和环保设备(无锡)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:温红玲

被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机



构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。