

项目编号：1210-2021-QEO-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北伟源水利机械有限公司

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）： 吉洁，崔焕茹

报告日期： 2024年4月6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
 - 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：吉洁、崔焕茹



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	Q:审核员	2021-N1QMS-1215052	Q:17.12.03,18.05.07
			E:审核员	2022-N1EMS-1215052	E:17.12.03,18.05.07
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1215052	O:17.12.03,18.05.07
B	吉洁	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-4022240	Q:17.12.03,18.05.07
			E:审核员	2022-N1EMS-4022240	E:17.12.03
			O:审核员	2023-N1OHSMS-4022240	O:17.12.03
C	崔焕茹	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1300714	
			E:审核员	2023-N1EMS-1300714	
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1300714	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵美美, 常见宁, 张世伟	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第二次监督审核，增加多场所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：

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：中华人民共和国产品质量法，2018/12/29 修订；中华人民共和国计量法，2018. 10. 26 修订；中华人民共和国标准化法，2018. 1. 1 实施；中华人民共和国公司法，2018. 10. 26 修订；中华人民共和国工会法，2022/1/1 修订等

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：产品标准：SL582-2012《水工金属结构制造安装质量检验通则》、SL/T381-2021《水利水电工程启闭机制造、安装及验收规范》、XHRZ-GZ-03-J08-01《水利水电工程钢闸门认证实施规则》、GB/T29711-2013《焊缝无损检测 超声检测 焊缝中的显示特征》、CTS-XHRZ 18-2020《水利水电工程清污机产品认证技术规范》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：2024年04月06日 上午至2024年04月06日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月日至本次审核结束日。

审核方式： 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产

E：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：启闭机、闸门、拦污栅、清污机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：河北省邢台市新河县西郑家庄村西

办公地址：河北省邢台市新河县西郑家庄村西；河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交口北行 50 米路西；

经营地址：河北省邢台市新河县西郑家庄村西；河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交口北行 50 米路西；

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：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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：企业涉及场所增加，增加了多场所审核

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：

办公室 09.1.1, QE09.2.2

生产技术部 Q7.1.5 Q7.1.3, 09.1.1

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：2024年5月6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2025年4月6日前。

2) 下次审核时应重点关注：

特种设备管理，生产过程控制，放行控制，人员能力提升，绩效，内审和管理评审的深入和有效性，任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，环保安全设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及环境安全意识提高；

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：特种设备天车未按要求进行检验，已开不符合，管理层对证书需求停留在取证，对管理体系工具的运用，体系标准的掌握，内审和管理评审的事实尚不深入。

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

企业管理目标：

企业策划了管理体系目标（2023年度）

目标	完成情况
质量目标	
一次交付合格率 100%	100%
客户满意率 \geq 95%	99%
环境目标、指标	
固废处理达标排放	100%
噪声、废气合规排放	100%
杜绝火灾事故	0
职业健康安全目标	
杜绝重大工伤事故	0
杜绝火灾事故	0



查 2023 年度目标完成情况，均完成，
 2024 年度目标已制定，与 2023 年度相同，2024 年 1 季度目标完成，详见各部门审核

- 管理目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；
- 管理目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

环境和职业健康安全方案已落实，完成了阶段性验收，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）

资源配置：

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

- 1、人力资源：企业目前在职员工 25 人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近 5 年，实践经验丰富，
- 2、基础设施：配备有办公用房、车间、员工宿舍等基础设施，
 - 1) 办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；
 - 2) 主要生产设备：普通车床、平台、龙门铣、切割机、移动万向摇臂钻床、25 毫米万向摇臂钻床、牛头刨、刨床、电焊机、二保焊机等，满足生产需求。
- 3、工作环境：

总部办公环境：2024 年 1 月份企业扩大经营，总部办公地址搬迁至河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交叉口北行 50 米路西，该地址作为公司总部，用于办公销售活动以及启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产。原生产场所用于钢铸闸门的的生产。

总部厂房和办公楼为租赁，现场提供了租赁合同，租赁车间及办公楼，共计 3 个车间，分为西焊接车间（3700 平），东焊接车间（620 平），金工车间（800 平），库房（130 平），办公楼 3 层（整体面积约 750 平）。多场所为自建，办公用房，占地面积约 200 平米、布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好

多场所（闸门车间）：车间总面积 1400 平米、分为 2 个车间（一间约 800 平米、一间约 600 平米），设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，工作环境良好。
- 4、检验检测设备：X 射线探伤仪、游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计、焊接检验尺、内测千分尺、框式水平仪、百分表、涂层测厚仪、钢卷尺等，满足检验需求。
- 5、资金支持：注册资金 5100 万元。
- 6、外部资源：如供方、客户等相关方。

现场审核，总部天车未提供定期检验的证据，已开具不符合。检测设备校准证书已过期，已开具不符合。

产品实现的策划：

- 1 编制《人力资源控制程序》、《岗位任职要求》。提供有《岗位工作人员能力评价记录》、培训计划和培训记录。人力资源的策划满足要求。
 - 2、编制了《采购控制程序》，策划程序时考虑了采购原料生命周期观点。
 - 3、基础设施的配备：见 7.1.1 条款
 - 4、组织识别了与公司产品生产适应质量/环境/安全相关法律、法规、行业规范、产品标准，并定期更新，确保有效。
- 法律法规：中华人民共和国产品质量法，2018/12/29 修订；中华人民共和国计量法，2018.10.26 修订；中华人民共和国标准化法，2018.1.1 实施；中华人民共和国公司法，2018.10.26 修订；中华人民共和国工会法，2022/1/1 修订；
- 。。。。。
- 标准：SL582-2012《水工金属结构制造安装质量检验通则》、SL/T381-2021《水利水电工程启闭机制造、安装及验收规范》、XHRZ-GZ-03-J08-01《水利水电工程钢闸门认证实施规则》、GB/T29711-2013《焊缝无损检测 超声检测 焊缝中的显示特征》、CTS-XHRZ 18-2020《水利水电工程清污机产品认证技术规范》等
- 5、编制了设备操作规程。策划了生产流程：

- 策划了生产流程：



启闭机生产流程：原材料采购（壳体铸造（外包）、钢材、电机等）—机械加工（涡轮、蜗杆、底座等）—组装—测试—入库

闸门的生流程：原材料（闸框铸件、门体铸件采购）—机械加工（闸框、门体）—组装—检验—入库

拦污栅生产流程：钢板下料—焊接成型—焊接检测—喷涂（外包）—检验—入库

清污机生产流程：原材料采购—机械加工（框架、栅条、耙齿等的加工）—组装—测试—入库

6、策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

普通车床、平台、龙门铣、切割机、移动万向摇臂钻床、25 毫米万向摇臂钻床、牛头刨、刨床、电焊机、二保焊机等，满足生产需求

2、检测设备主要有：X 射线探伤仪、游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计、焊接检验尺、内测千分尺、框式水平仪、百分表、涂层测厚仪、钢卷尺等，满足检验需求。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、运行环境：

总部办公环境：场地和地上建筑物均为租赁。办公楼 755 平米，东焊接车间 627 平米，西焊接车间 3773 平米，金工车间 825 平米，仓库 130 平米。有租赁合同。

多场所为自建，办公用房，占地面积约 200 平米、布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好

车间：车间总面积 1400 平米、分为 2 个车间（一间约 800 平米、一间约 600 平米），设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，工作环境良好。

●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行政部存储。

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：铸件、喷涂、热处理、产品运输。

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：

办公室负责供销的人员介绍：1、公司在确定产品和要求时，对以下方面进行了考虑：交付时间、产品的质量、产品的价格、产品的特别要求、售后服务等。

2 负责确定与产品有关的要求，包括：客户规定的要求、交付和交付后活动的要求、规定的用途或已知的预期用途所必须的要求、与产品有关的法律法规及公司的附加要求。这些要求以相关技术资料、标准、合同或采购订单中体现。

3、企业通过电话、客户了解市场的需求状态，识别顾客要求。通过适用法律法规、行业标准收集、分析、评价了解行业发展要求。通过对竞争对手分析确定公司的发展市场。

查看合同评审表，抽订单合同，

——合同名称：需方：深圳市东森环保科技有限公司 供方：河北伟源水利机械有限公司，合同编号：WY20230103-01，签订日期 2023.2.8

合同内容：露顶式平面滑动钢闸门、固定式双吊点卷扬启闭机、侧摇螺杆式启闭机、双吊点手摇式螺杆式启闭机、漏顶式平板钢闸门 审批人：常建宁

——合同名称：北京金河水务建设集团有限公司 供方：河北伟源水利机械有限公司，签订日期：2023.12.2

合同内容：平面钢闸门、螺杆式启闭机、现地控制柜、拦污栅 审批人：常建宁

公司通过微信、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。



- 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处理和答复。
- 4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。

目前沟通渠道畅通。

目前无合同更改情况发生。

设计开发：

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员 1 人，有相关行业从事设计开发工作经验，能力满足公司设计开发的需要。

现场审核，提供有实用新型专利 9 项，包括：一种清污机链条位移联动装置、一种合页式水力自控翻板闸门、一种防顶闸螺杆启闭机铸铁闸门、一种螺旋伞齿摇摆式螺杆启闭机等；申请日期 2021-10-11；公布/公告日期：2022-07-22。

保留了其专利研发过程中产品研发立项书，需求说明，图纸，产品样册等；

从保留的资料来看，企业在体系运行之前已完成了产品的设计研发工作，设计开发过程符合要求。

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。

设计开发过程基本符合要求。

与外部有关的过程：

品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入“合格供方名录”：

合格供应商名称	采购产品
南京金三力橡塑有限公司	橡胶
任县信诚机械制造有限公司	铸件
淄博鑫祥润不锈钢有限公司	钢材
河北唐银钢铁钢铁有限公司	焊材
邢台市金来利水利机械制造有限公司	表面处理
邢台宏宇机械制造有限公司	热处理服务

查见上述供方调查评价内容包括：质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况等，评定结论等。

在物流平台上找业绩信誉好的公司运输产品。

抽查物流发货单，包括产品名称，运输单位、目的地等。符合要求。

2024 年 3 月 28 日

产品名称： 闸门 ； 运输单位：新河苏通；目的地：吴忠

抽采购合同

供方：华储贸易邯郸有限公司，产品名称：普阳“过磅”两切普板，合同号：CK24031354，签订时间：2024-03-20。

合同内容包括：质量技术标准、产品的外观、包装、包装物的供应与回收、计量标准、货物交付、提货期限、质量问题处理等。

符合要求。

生产和服务提供过程控制及放行控制：

企业提供的资料显示生产程序：办公室、生技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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，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。根据订货要求，下达任务书。

抽 2024.4.4 生产业务合同书，



货物名称：钢闸门，1.5*1.5 两套

埋件 2 套，冷喷漆，

卷扬启闭机 16T 11KV 电机，扬程 16 米，Y2 电机，自润滑轴承

发货日期：4.27 日，下达人：李鹏

抽 2024.3.28 生产业务合同书

货物名称：钢闸门，螺杆启闭机，卷扬启闭机，拦污栅等，按图纸生产，图纸已经顾客确认；

发货日期：4 月 25 日前；

另抽其他日期生产业务合同书，有合同签订日期，交货日期，产品的型号，规格，电机等配件要求；任务清晰、明确。

现场询问车间负责人对生产计划较清楚。生技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，通知办公室供销人员发货。

●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及与产品相关的标准规范：

1、SL381-2007《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》

2、GB/T14173-2008《水利水电工程钢闸门制造安装及验收规范》

3、SL105-2007《水工金属结构防腐蚀规范》

4、GB/T19866-2005《焊接工艺规程及评定的一般原则》

5、SL382-2007《水利水电工程清污机型式 基本参数 技术条件》相关内容进行生产。

●主要生产检验设备有：

主要生产设备：普通车床、平台、龙门铣、切割机、移动万向摇臂钻床、25 毫米万向摇臂钻床、牛头刨、刨床、电焊机、二保焊机等，满足生产需求

检测设备主要有：X 射线探伤仪、游标卡尺、钢直尺、里氏硬度计、焊接检验尺、内测千分尺、框式水平仪、百分表、涂层测厚仪、钢卷尺等，满足检验需求；

●生产过程：

●启闭机（螺杆式启闭机，型号规格 QLSD-3T）

1、生产工艺：原材料采购（壳体铸造（外包）、钢材、电机等）—机械加工（涡轮、蜗杆、底座等）—组装—测试—入库

2、过程控制情况

a) 壳体（铸铁件）：铸铁件的毛坯生产：外包，查 2023.12.3 毛坯壳体的铸件控制，有检验报告，检验情况：材质单、尺寸符合图纸要求，

查 2023.12.4 壳体机械加工记录，加工依据：图纸，使用设备：刨床、钻床、车床，工序卡显示：各工序操作人员、检验人员、时间等内容，

b) 涡轮：制作依据：图纸，材质：45#钢，生产设备：车床、滚齿机、铣床，工序卡显示：各工序操作人员、生产时间：2023.12.6，检验：常建华，加工过程主要控制内容：尺寸，要求：尺寸符合图纸要求

c) 蜗杆：制作依据：图纸，材质：45#钢，生产设备：车床、铣床等，工序卡显示：各工序操作人员、生产时间：2023.4.13，检验：常建华，加工过程主要控制内容：尺寸，要求：尺寸符合图纸要求

d) 配件热处理（蜗杆、涡轮等）：该工序外包，对外包过程的控制，选择合格供方企业，提供技术数据和要求，查过程控制记录，控制内容：调质后材质、硬度，结论：符合技术要求

e) 组装：操作依据：作业指导书，操作：张**、常**，日期：2023.12.6

f) 空载试运转：

运行情况：

空载试运转 手摇部分应转动灵活平稳，无卡阻现象

行程开关动作灵活准确

机箱接触面无漏油现象

电动机正反转时无振动现象

参加检测人员：张世伟，常建虎；

●拦污栅（1m×1m）



1、生产工艺：钢板下料--焊接成型--焊接检测--喷涂（外包）--检验--入库

2、过程控制情况

a) 下料：栅条下料：操作依据：图纸，控制参数主要是切割等的尺寸，机加工过程参考机加工设备操作规程；

b) 焊接成型：操作：侯迎欢、贾文宁，操作依据：图纸，焊工持证上岗；

c) 喷涂（外包），该工序外包，签订协议后，外包方按照受审核方要求进行产品喷涂，进场验收由生技部负责。具体见 8.6。

d) 检验：工序之间转序

●钢闸门生产流程与拦污栅流程基本相同，工艺类似，查看了保留的生产任务（钢制闸门，PGM 3.0×4.0m）、工序检验和产品检验记录，基本符合要求。

●清污机（回转式清污机，规格型号：HQ-4400×6300-75°）

1、生产工艺：原材料采购--机械加工（框架、栅条、耙齿等的加工）--装配--测试--入库

2、过程控制情况

a) 下料

栅条下料：操作依据：图纸，设备操作规程

框架下料：操作依据：图纸，设备操作规程；控制参数主要是切割等的尺寸，机加工过程参考机加工设备操作规程；

耙齿加工：操作依据：图纸，工序卡显示：操作人员：常**，李**，生产日期：2024.3.21，检验：常建华

技术要求：控制参数主要是切割等的尺寸，机加工过程参考机加工设备操作规程；

检验结论：合格

b) 装配：操作依据：作业指导书，操作：侯迎欢等，日期：2024.3.24，

技术要求：

链轮主轴 必须无变形、转动有力，无滑动故障

减速机、电机 运转应无发热、无松动部件

链条 应转动零活无异常

检验情况：符合要求，检验：常建华

c) 测试：主要是无负荷试验

另抽其他日期、其他规格的产品生产控制记录，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，故不再赘述。

产品的过程控制符合要求。

闸门（3米×4米铸铁闸门）

生产工艺：原材料（闸框铸件、门体铸件采购）--机械加工（闸框、门体）--组装--检验--入库

2、过程控制情况

a) 闸框、闸板（铸铁件）：铸铁件的毛坯生产：外包，查 2024.3.7 毛坯壳体的铸件控制，

技术要求：不得有降低强度和有损外观的铸造缺陷

闸板表面凹凸形状应≤闸板厚度的 1/20，其面积≤40cm²，每 m² 不超过 2 处

闸框表面凹凸形状应≤闸框厚度的 1/15，其面积≤60cm²，每 m² 不超过 2 处、

检验情况：材质单、尺寸、外观符合图纸及技术要求，

查 2024.3.7 闸框、闸板机械加工记录，加工依据：图纸，使用设备：龙门刨床、钻床，工序卡显示：各工序操作人员：常**、赵**、检验人员：常建华、巡检时间：2024.3.10 等内容，

b) 装配：操作依据：作业指导书，操作：宫**、常**，日期：2024.3.15，

技术要求：1) 门板与门框导向槽间的间隙≤16mm

2) 总装后全启全闭 2-3 次，保证移动灵活

3) 门板在全闭位置时，门板与门框的各楔紧面应同时相互楔紧

检验情况：符合要求，检验：常建华

**●现场巡视:**

1、总部生产车间共3个，分为西焊接车间（3700平），东焊接车间（620平），金工车间（800平），库房（130平），办公楼3层（整体面积约750平）

金工车间工序工人常师傅等工人正在进行丝杠的机械加工，加工依据：图纸，宋厂长介绍：四缸加工的质量控制点：尺寸及允差、扣距、光洁度等，流程：轴位、丝扣精车—铣键槽—热处理（外包）—涂防锈油—包装，丝杠为提升机的配套部件；

西焊接车间工人侯**等人正在进行清污机的焊接，控制点：焊接强度、尺寸等，操作依据：作业指导书，作业现场配备废气收集装置，员工穿工服；现场沟通，知晓焊接电压、电流等控制参数；

西车间工人王**正在进行闸门上下提钩的钻孔工序；使用设备：钻床；主要是控制孔径尺寸；

另查看其他车床加工工序、刨槽、铣床等工序，工序工人按照设备操作规程和图纸的要求进行设备加工，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。

生产车间通风良好，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。现场查看钢闸门、启闭机、拦污栅、清污机各设备配件机加工工序、焊接工序有序开展。现场控制基本符合要求。

多场所（闸门）：现场巡视，车间正在进行铸铁闸门的加工，设备：龙门铣，操作工人：常师傅，控制参数主要是依据图纸要求，对尺寸进行控制，张师傅正在进行上下钩提的钻孔、打磨工序，主要是控制空位、尺寸，王师傅、张师傅进行钢制闸门的组装，现场沟通，能说出产品生产加工过程中的控制要点。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。

生产车间通风良好，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●外包过程：喷涂、热处理、铸件、产品运输

企业针对喷涂过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等）；

对相关人员进行培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂、热处理产品检验的基本知识）；

编制了针对喷涂、热处理产品检验的作业指导书；

●管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《特殊/关键过程确认报告》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

一查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。确认时间：2024年3月8日。

热处理过程外包，对外包方进行了评价，每次提供热处理处理要求，收集外包方的热处理报告，符合要求。

●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。

●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。

●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

■生产过程中使用设备有电焊机、钻床、冲床、切割机等。

环保设施有焊烟除尘器、减震基础、消防器材等，进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内杂物，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。

■生产噪声的排放控制：主要噪声有电焊机、冲床、切割机等设备运行过程中产生的机械性噪声，在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。

■生产和生活固废分类统一处理：

生产过程中固废包括废原料/废原材料包装袋/废机油/废棉纱等，进行了分类存放，按可回收和不可回收分别放置，设置分类标识。生产过程中的废包装袋，定期按照可回收垃圾处理；

■废气排放控制：废气主要来源于焊接产生的废气，通过除尘器活性炭吸附进行处理，排放浓度达标



生产过程放行

编制了《采购流程与制度》，《监视、测量、分析和评价控制程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

●收集了产品的相关标准：《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 324-2008《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》及与产品相关的标准

- 1、SL381-2007《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》
- 2、GB/T14173-2008《水利水电工程钢闸门制造安装及验收规范》
- 3、SL105-2007《水工金属结构防腐蚀规范》
- 4、GB/T19866-2005《焊接工艺规程及评定的一般原则》
- 5、SL382-2007《水利水电工程清污机型式 基本参数 技术条件》等。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——查：2024年3月2日 配件检验记录

产品名称：电机

检验项目：材质单、外观、尺寸等，有标准要求 and 检测结论

验证结果：合格 验证人：常建华 2024.3.2

——查：2024年4月3日 原材料检验记录

产品名称：闸框、闸板铸铁件

检验项目：材质单、外观、尺寸等，有标准要求 and 检测结论

验证结果：合格 验证人：李鹤 2024.4.3

——查：2023年12月11日

产品名称：圆钢、型钢一批

检验项目：材质单、品牌、合格证、数量、规格等，有标准要求 and 检测结论

验证结果：合格 验证人：常建华 2023.4.9

另抽其他日期原材料和配件的进场检验记录，有标准要求 and 检验结论，符合要求。

●过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

●成品出厂测试：

——查：2023年12月15日

产品名称：铸铁闸门

规格尺寸：1.5米*1.5米

检验项目：外观、装配、额定功率等；检验合格；

——查 2023年12月

产品名称：钢制闸门

产品规程：PGM 3.0×4.0m

检验项目：外观、尺寸、焊接质量、装配等，检验合格；

——查：2023年12月

产品名称：固定拦污栅

规格尺寸：3.4米*1.5米

检验项目：外观、尺寸、焊接质量、装配等

测试结果：外观、检验项目、包装符合要求，装配情况符合要求，

——查：2023年12月20日

产品名称：回转式清污机

规格尺寸：HQ-4400×6300-75°

检验项目：外观、尺寸、焊缝质量、防腐质量、装配等

测试结果：外观、检验项目、包装符合要求，装配情况符合要求，

。。。。。

另抽其他日期、批次的产品检验情况，均记录了名称、规格、检验日期、检验结论、检验人员等，有相关



人员签字，不再赘述。

提供了产品外检报告：

水利部水工金属结构质量检验检测中心出具的平面闸门检测报告，编号：TX(2023]166，报告日期：2023.7.28；

水利部水工金属结构质量检验检测中心出具的回转齿肥式清污机检测报告，编号：TX(2023]167，报告日期：2023.7.28；

水利部水工金属结构质量检验检测中心出具的螺杆式启闭机检测报告，编号：TX(2023]168，报告日期：2023.7.28；

产品获得了北京新华节水产品认证有限公司的节水认证；

认证产品名称：回转齿把式清污机/中小型：BS≤30；证书编号：XHJS2302523272R0

认证产品名称：平面闸门/中小型：I≤200；证书编号：XHJS2302523273R0

认证产品名称：无螺杆式启闭机/小型：Q<250；证书编号：XHJS2302523274R0

●企业的检验过程控制符合要求

环境因素识别和危险源识别：

查企业编制了《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别及风险评价控制程序》，用于识别和控制与各过程相关的环境因素和危险源。办公室每年组织各部门识别环境管理体系覆盖范围内的从原材料采购、运输、各产品生产过程、储存、成品运输、相关活动整个生命周期能够控制或能够施加影响的环境因素和危险源。考虑了相关方顾客、供方等。

办公室组织各部门进行环境因素和危险源的辨识和更新。

●提供了各部门《环境因素识别评价表》，办公室的环境因素主要包括：办公过程的电脑使用、空调的能源消耗，办公纸张的浪费、生活用水、电资源的消耗、电源线路老化、漏电或其他原因导致火灾的发生、生活废水、生活垃圾、等；消防演练过程的灭火器使用、演练过程的废弃物污染土壤等；重要环境因素的评价方法为判断法，编制了《重要环境因素清单》，识别重要环境因素4项，包括：固体废弃物排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放/

●提供各部门《危险源辨识评价表》，办公室涉及到的危险源包括：电脑辐射、触电危险、电气火灾、劳保用品防护不到位的风险、驾驶外出的交通风险、办公过程的烫伤、辐射触电等的风险，采用LEC定量评价法评估出不可接受风险，编制了《不可接受风险清单》，不可接受风险为：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害

对识别出的重要环境因素和不可接受风险，均制定了相应的管理措施如废弃物管理办法、应急预案、培训、演练、设备操作规程、定期检查等。

合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

提供公司适用的法律法规及要求清单包括：产品质量法、消费者权益保护法、安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、固体废物污染环境防治法、消防法、环境空气质量标准、固体废物环境防治法、劳动法、劳动合同法仓库防火安全管理规则、工作场所职业卫生管理规定、劳动保护用品管理规定、GB3095-2012《环境空气质量标准》、GBZ2-2007《工作场所有害因素职业接触限值》、NB/T 35051-2015《水电工程启闭机制造安装及验收规范》、NB/T 35045-2015《水电工程钢闸门制造安装及验收规范》、SL 105-2007《水工金属结构防腐蚀规范》、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》、《质量管理体系 要求》、《环境管理体系 要求及使用指南》、《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》等法规要求。

收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，办公室定期在网上查询并更新。

●查合规性评价：2023年9月22日进行合规性评价，提供了合规性评价表及报告，内容包括：1、适用环境、安全法律法规及其他要求的遵守情况；2、员工环保法律法规及其他要求教育的情况；3、重要环境因素、不可接受风险控制情况；4、紧急准备和响应的情况；5、其他方面等。

评价结论及改进：



a.对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价小组：孙贺、张世伟、常建华 日期：2023年9月22日

经查，符合要求。

运行控制：

执行《环境和职业健康安全运行控制程序》WY-PD14、《员工职业健康及劳动保护管理办法》WY-SJ10、《设备操作规程》等管理文件和制度。

根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

●现场查看运行控制情况

- 1、废水废气：车间无废水产生。该公司生产焊接过程产生少量废气，配备有移动焊烟净化器。
- 2、固废：生活垃圾和一般固废如车间下角料、不合格品等分区存放，进行了登记，按区域暂存并统一处理。车间无危废。
- 3、噪声管控：工厂位于工业园区，远离居民区。生产过程中车床、钻床等设备产生的机加工噪声，采取厂房隔音，和选用低噪声的设备和工具，同时给工人配备了劳保用品进行防护。
- 4、节约能源：人员能做到人走灯灭，下班离开时设备及时关闭，节约用电；
- 5、潜在火灾管控：现场查看车间配备有灭火器，车间物料无易燃物质，灭火器定期进行巡检并登记。
- 6、每天上班时间不超过8小时。为员工安排了体检。
- 7、机械伤害控制：查企业制定了《设备管理控制程序》、设备操作规程并发放到生产部，在机加工过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有《废弃物管理办法》《设备操作规程》等安全操作规程并张贴在车间墙上醒目位置；能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场巡视车间各设备对应位置均张贴有应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。
- 8、车间运转物料使用天车。装卸货物注意防护，物品摆放高度适宜，防止物体打击、坠物砸伤。
- 9、安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放手套、口罩等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。
- 10、交通安全：对员工和出现场人员进行安全教育，教育人员遵守道路交通安全法，车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶，不超过5KM/小时。

场内货物运转使用叉车，按要求进行了登记和检测，人员持证上岗。

●现场查看：生产车间内有张贴有“设备安全操作规程”“安全十须知”“编织机安全操作规程”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在车间墙上醒目位置。现场查看车间各工序设备摆放合理，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩带相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套等安全防护用品。人员下班能及时关闭设备。车间有0.8m³空压机，人员均培训了使用操作规程。

现场观察到操作工能熟练操作，抽查一名员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

车间作业无严重职业健康危害因素，机加工设备有运转噪声，通过保养维护和减震措施，通过厂房衰减。风险整体可控。

生产车间内现场设备按工艺布局，电线布线合理，电线均处于完好状态，无裸露，设备有接地及保护装置，



控制柜及漏电

保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。车间配备有灭火器。车间固废分类存放，定期外售。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境/职业健康安全要求考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。包括对采购方进行相关方告知职业健康方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。公司外包为货物运输。经理介绍对外包方进行了环境/职业健康安全进行了告知。

公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。目前，公司的各种因素无变更。

应急准备和响应

公司建立了《应急准备和响应控制程序》，确定可能对环境、职业健康安全造成影响的潜在的紧急情况或事故、事件，规定响应措施，以便防止和减少可能随之引发的有害的环境影响和相关的职业健康安全不良后果。

编制了《潜在事故和紧急情况一览表》，识别紧急情况有火灾事故、触电事故、机械伤害。

编制了《工伤事故应急预案》《火灾应急处理预案》、《触电事故应急救援预案》

公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

公司定期评审其应急准备和响应程序，必要时对其进行修订。特别是在事故、事件、紧急情况发生后进行。提供了《应急响应演练记录一览表》和演习记录

一演练项目：触电应急预案演练记录，演练内容简要：日常用电、触电事故的安全防范意识、救护能力、应对能力，演练时间：2023年6月16日

一演练项目：机械伤害应急预案演练记录，演练内容简要：设备安全操作、救护能力、应对能力，演练时间：2023年7月21日

一演练项目：火灾应急预案演练记录，演练内容简要：火灾安全防范意识、救护能力、应对能力，演练时间：

2023年8月25日

查火灾演练记录演习前进行了培训，演练过程记录了火灾发生的时间、地点、人员、处置措施等内容，，演练后有对演练应急情况及预案适宜性的评价，评价结果：通过演练，使公司的所有人员熟悉了事故发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求，不需修改。

另查其他演练记录，内容符合要求。

绩效

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见 2023.12/2024.3 环境安全运行检查记录，内容包括：部门、检查内容、检查结果、检查人、检查日期。

●日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公销售现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

●环境绩效监测：

焊接工序配置有移动式焊烟净化装置

●职业健康安全绩效监测：

2024年1月份总部搬迁至河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交叉口北行50米路西，新车间安装有5T天车



11台、10T天车2台、16T天车2台，共计15台，但未提供对其进行定期检验的证据。——不符合
 未提供对关键岗位焊接等人员进行职业健康体检监视的证据。——不符合
 ●监测设备：公司暂无环境职业健康安全监测设备。

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：

执行《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。管代介绍内审的安排和做法，与程序文件“内部审核程序”相符。现场询问管代，参与了内部审核。

●查内审：

提供了《2023年度内审计划》，组长张世伟，组员孙贺，计划覆盖管理层、生技部、办公室及相关过程。提供了《内部审核实施计划》JL-9.2-02，计划编制合理，无漏条款现象。2023年9月21日组织实施了内审，查审核记录《内审检查表》审核内容基本符合规定。有内审首/末次会议记录，记录了会议主要内容，并有各部门负责人和领导层签字。

提供了《内部审核报告》，报告对体系运行情况和此次内部审核情况做了总结，审核结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。

本次内审提出不符合项1项，查见《内审不符合项报告》，不符合分布在办公室，不符合事实：审核发现，不能提供对2022-8月策划的关于“公司规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训”培训的证据；纠正措施：1.加强对GB/T19001-2016标准9.1.2条款，GB/T24001-2016标准9.1.2条款、GB/T45001-2020标准9.1.2条款、管理手册及相关程序文件有关要求的学习和正确实施；纠正措施已实施。验证人：张世伟内审员经过了任命和培训，提供了内审员任命书，熟悉内审流程和方法，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。内审符合要求。

现场审核，受审核方2024年1月扩大经营，总部搬迁至河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交口北行50米路西，原厂地只用于闸门的生产，查企业2023年9月份策划并实施了内部审核；查受审核方《内部审核控制程序》5.1.1条款要求“公司组织结构、产品范围、社会环境发生重大变化应及时追加内审；”但现场审核，未追加内审。同时，与内审组长沟通，对内审策划情况还未完全掌握，存在能力不足。

——开具不符合。

管理评审：

制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

●查管理评审

1、计划：管理评审的时间：2023年10月10日

主持人：总经理参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：张世伟 批准：常建宁 日期：2023.10.5

2、查看管理评审输入的资料：质量管理体系内部审核报告；管理方针\管理目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

4、查看管理评审报告，批准：常建宁 2023年10月10日

●结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现管理方针和



管理目标的需要。

●持续改进：应加强公司人员环境和安全法律法规的培训学习，由办公室负责，于10月底前完成。此项措施已实施。

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。目前没有发生合格的情况。经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司执行《不合格输出控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》《事件调查和处理控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

对内审中提出合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查发现的合格及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。生产中产生的合格品由生技部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止合格/合格的发生，合格得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的合格，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

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：增加了多场所
- 2) 组织机构：无
- 3) 管理体系：无
- 4) 资源配置：新增加了多场所，生产规模扩大
- 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



2023年监督审核未开具不符合项。

五、认证证书及标志的使用

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，（河北伟源水利机械有限公司）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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 吉洁 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。