

项目编号：10550-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



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）：无

报告日期：2024年9月12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：张星



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
1	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

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张德福	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：

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 5037-2023；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：2024年09月10日 下午至2024年09月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年9月21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 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：

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 QEO9.2

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：2024年10月10日前提提交审核组长。



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 9 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

关注内审实施的有效性, 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:

受审核方目前内审员能力不足, 内审有待深入, 已开具不符合进行整改。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、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

本次审核覆盖2023年9月21日至今的螺旋钢管生产的运行情况, 策划组织最近一次于2024年8月9日组织了管评、2024年7月11日组织了内部审核, 结论为公司管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录; 获取了体系运行所需的法规标准, 经现场验证, 符合。 近一年的体系运行, 取得不错发展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。

目标在各个部门进行了分解。



抽查2024年第1-2季度以来，各部门的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。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

一）环境、危险源的辨识

编制了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识与风险评价控制程序》，经文审符合标准要求。

提供《环境因素评价表》，涉及办公区等，包括固废排放、材料消耗、能源消耗、火灾等。评价准确。

可以提供《重大环境因素清单》，其中重要环境因素：潜在火灾的发生、固体废弃物、噪声的排放评价准确。提供《危险源识别清单》，按照活动、区域进行了识别，其中包括：电脑、打印机、复印机产生的辐射；电源电器老化损坏、违章用电、障碍物挡路、火灾、触电、车辆伤害等，评价基本全面。

提供《重大危险源及其控制清单》，其中重大危险源：火灾、触电，机械伤害等评价准确。

二）运行控制

生产部负责该部门环境/职业健康安全的运行控制。执行以下运行控制文件：运行控制程序等

从生命周期观点出发，在采购原材料时考虑了环境方面的要求，尽可能采购环保产品，公司考虑了提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的潜在的重大环境影响的信息，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。消除危险源和减少职业健康安全风险的措施：

组织无可以直接消除的危险源；减小危险源危险性的替代措施有：尽量选用噪声较小的生产设备、空调等辅助设施。夏季变更工作时间，尽量错开高温时段开工；组织暂无工程控制和工作重组应对危险源的措施；管理控制措施包括：三级安全教育、安全生产管理制度、例行安全检查等。

为员工配备手套、口罩、耳塞、防暑降温用品，应对中暑、粉尘和噪声伤害等。

更改管理：涉及新产品引进和开发、工艺调整、新设备、新厂房使用等有可能影响职业健康安全绩效的变更时，按规定评审预期后果并制定措施减少或消除不利影响，目前无变更。

采购的控制：组织制定并运行《采购管理程序》，通过向供方发放《外包方、采购和承包方控制要求》，告知各位来访人员公司有关安全方面应注意的事项及相关规定。采购原材料时，增加职业健康安全管理要



求。不采购对员工可能造成健康安全影响的原材料。公司的外包过程为产品运输，生产过程无外包过程。

■运行控制情况：

—生产部办公过程运行控制：

办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾。

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电。

生活污水的排放的控制：生活污水水量少及水质简单，排入防渗蓄水池，不外排。

—出行运行控制：

驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

—人员管理运行控制：

有特种作业人员：焊工、天车工，经合格后上岗，持有资格操作证书。

关键岗位人员进行不定期培训。

—设备管理运行控制：

在设备新购和改造时注意源头控制避免和减少环境因素危险因素，尽量选用噪声低、安全性能高的设备。

目前没有新设备购入和更新改造。

各配电线路使用漏电保护开关，编制了设施设备安全操作规程

各生产设施均进行了保护接地。

设备详见同见生产技术部7.1.3条款审核记录表。

■确定了产品的生产工艺流程：

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

与流程有关的主要环境因素、危险源及控制措施、状况如下：

■生产噪声排放、噪声伤害的控制：主要是铣边机、螺旋管成型机组等过程中产生的设备噪声，产生的噪声值较小。通过厂房密闭，高噪声设备合理布局，铺垫减震垫，车间门窗隔声等措施后，厂界噪声达到标准



要求。设备运转状态良好，厂界无明显噪声。

■机械伤害控制情况：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。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■触电控制：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。

■废气排放、废气吸入伤害的控制：

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。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

■火灾：生产车间均配备了干粉灭火器，有消防通道，无安全隐患。

每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

■固废排放的控制：

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。

职工日常生活产生的生活垃圾，定点收集后，定期清运。 由环卫部门统一处理。

■废水排放的控制：

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。

■生产加工装卸货物物体打击：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。

生产工人配备了手套、口罩、防尘罩等劳保用品。



策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

生产设备噪声对人员伤害：车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，设备配备了隔音设施，生产车间定期发放耳塞给生产操作工人，以减小噪声对听力的伤害。加强设备的维护保养，以降低噪声，避免导致职业病。加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

生产加工装卸货物物体打击：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。

车间按区域划分进行仓储，分为原料区，成品区位于车间外侧露天存放：

货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，经查操作人员佩戴齐全。

提供劳保用品发放记录，抽查 2023.4.11劳保发放记录，经查符合要求。

管代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。防护措施到位，每年组织员工进行职业健康体检，查看2024年9月组织了工人体检，提供有职业健康检查表。抽职业健康检查表 姓名：曾宪睿/张德福 检查类别：在岗期间 检查项目包括;常规检查、血常规、尿常规、肝功能、心电图、B超、DR、听力检查等。 医院：盐山县寿甫中医医院 结论：合格

潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

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。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。经查符合要求。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，成品在车间一侧露天存储。无需特殊防护，查看车间现场与实际相符。 运行控制基本符合要求。

三）环境因素识别和危险源辨识和评价；合规义务；合规性评价法律法规

公司编制《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》

环境管理体系风险如：风险：未履行合规义务可损害组织的声誉或导致诉讼；管理措施：加强对法律法规执行情况的检查力度，遵守法规要求，更多地履行合规义务，以便能够提升组织的声誉等；识别的外部风险和机遇有：目前环保监督部门对环境污染物的排放和控制监督非常严格，当地环保要求及检查力度比较



高等。

职业健康安全风险及机遇如：监管部门的监管力度 风险：监管部门针对职业健康安全监管力度加大，如公司职业健康安全要求执行不规范，可能存在被查处的风险。管理措施：各级部门严格按照公司的职业健康安全管理制度的开展相关工作。风险：公司现有的制度，是否符合职业健康安全标准的要求。管理措施：主要职能部门按照要求加强职业健康安全相关标准的收集评价。机遇：公司遵守职业健康安全标准，可以切实保障员工职业健康安全，树立良好社会形象，提高公司知名度。管理措施：办公室定期组织检查职业健康安全标准的要求的落实情况等。

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。

企业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。

编制《合规性评价控制程序》，2024年1月2日进行合规性评价，评价安全法律法规的有效性，全面系统地评价公司遵守法律法规情况。基本符合要求。

四）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储备，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司从事的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施9001标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求进行编制，符合要求。

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。引用技术标准要求、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。

五) 生产和服务提供

●编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法、环境保护法
等；

②编制了《生产计划》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》
等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性
能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：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) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

d) 经理介绍生产任务根据生产计划单执行，查看2024年8月生产计划单，安排生产螺旋钢管，包括数量、
名称、规格等。。。。。。。

e)生产现场过程控制：

查看生产现场：

螺旋钢管的生产流程：

螺旋钢管：开卷板探--矫平铣边一剪切成型一对焊切割一X射线探伤一打压试验--整形一成品入库

生产工艺无外包过程。商品流通中产品运输为外包过程， 需要确认过程：焊接过程

巡视生产现场：

审核当日正在进行螺旋钢管的生产：



车间自动化程度比较高，主要为机器操作，现场查看工人将热轧钢带放入机器进行开卷板探，观察技术操作熟练。 2名工人师傅按照机械操作要求正在进行矫平铣边处理，询问技术要求，回答准确。

焊接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：

提供有切管生产过程检验记录（2024.9.11），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（2024.9.11） 包括规格、材质、焊接的工艺参数等。规格：焊接电流：内焊：700A 外焊：850A 电压：内焊：34V 外焊：34V 焊丝直径：内焊：3.2mm 外焊：4.0mm 检查结果：合格。

-提供有X光工业电视检验记录（2024.9.11），包括管号、检查次数、缺陷类型及处数、评定结果等。

-入库检验：8.6条款审核

d) 使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：铣边机、螺旋管成型机组、埋弧焊机、补焊焊机、自动补焊设备、等离子切割机等，设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

f) 识别的需确认的过程：焊接过程 对过程进行了确认，确认内容：作业指导书、设备、环境、人员等方面进行了确认，有效；确认人：郑东民 2024年 4 月 16日

g)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。

h) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行； 生产过程的控各自工序检验合格后，方可放行；

六）产品和服务放行

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“材料入库验收单”，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）

产品名称：螺旋钢管 规格：D1422*16 材 质：Q235B 生产批号：2024052001

钢管周长：A端4467mm B端4465mm 管体4466mm 椭圆度：A端：1mm B端1.5mm 管体：1.4mm 焊缝余高：内焊：3.5mm 外焊：3mm 错边：1.5mm 不垂直度：A端：0.4mm B端：0.7mm 壁厚：15.25mm 检查结论：合格

产品名称：螺旋钢管 规格：D1420*14 材 质：Q235B 生产批号：2024082001

钢管周长：A端4461mm B端4463mm 管体4462mm 椭圆度：A端：1mm B端1.5mm 管体：1.4mm 焊缝余高：内焊：3.5mm 外焊：3mm 错边：1.5mm 不垂直度：A端：0.4mm B端：0.7mm 壁厚：12.6mm 检查结论：合格

产品名称：螺旋钢管 规格：D1220*12 材 质：Q235B 生产批号：2024062802

钢管周长：A端3831mm B端3832mm 管体3830mm 椭圆度：A端：1mm B端1.5mm 管体：1.5mm 焊缝余高：内焊：3.5mm 外焊：3mm 错边：1.5mm 不垂直度：A端：0.5mm B端：0.5mm 壁厚：11.0mm 检查结论：合格 另抽其它型号的检验记录，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。

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

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2024年7月11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。但现场审核，同内审组长刘慧沟通，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。7.2已开不符合。

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2024年8月9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，管理评审不够深入有待提高，下次审核关注。

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》，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。

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

上次不符合EO8.1 上次不符合纠正已整改，措施有效。

五、认证证书及标志的使用

管代介绍证书用于客户展示，无非法使用。

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

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: 张星



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。