

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称: 河北木源泵业有限责任公司

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 丽

审核组员 (签字): 无

报告日期: 2024 年 10 月 03 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱: [service@china-isc.org.cn](mailto: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 丽

组员：无



## 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  | 张丽 | 组长   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2023-N1QMS-3216621<br>2023-N1EMS-3216621<br>2023-N1OHSMS-3216621 | Q:18.01.03<br>E:18.01.03<br>O:18.01.03 |

### 其他人员

| 序号 | 姓名     | 审核中的作用 | 来自   |
|----|--------|--------|------|
| 1  | 范亚鹏、高柔 | 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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国治安管理处罚条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、关于加强职业病危害现状评价和检测工作的通知、职业卫生技术服务机构检测工作规范等。

#### 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：离心式渣浆泵 JB/T 8096-2013、



泵用铸件 第3部分：泵用抗磨蚀白口铸铁件 JB/T 6880.3-2014、离心泵技术条件(I类) GB/T 16907-2014、离心泵 技术条件(II类) GB/T 5656-2008、离心泵技术条件(III类) GB/T 5657-2013、大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996、污水综合排放标准 GB 8978-1996、环境空气质量标准 GB 3095-2012、地下水质量标准 GB/T 14848-2017、挥发性有机物无组织排放控制标准 GB 37822-2019、铸造工业大气污染物排放标准 GB 39726-2020、大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996、GBZ 2.1-2019 工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素、GBZ 2.2-2007 工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等相关标准。

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：2024年10月02日上午至2024年10月03日下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月12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：渣浆泵和化工离心泵的制造

E：渣浆泵和化工离心泵的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：渣浆泵和化工离心泵的制造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：行唐县工业区光明路8号

办公地址：河北省石家庄市行唐县工业区光明路8号

经营地址：河北省石家庄市行唐县工业区光明路8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)：

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( )项，轻微不符合项(1)项，涉及部门/条款：QE09.2；

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(或提交 ☒ 纠正措施计划)时限：2024年11月03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10月02日前。

2) 下次审核时应重点关注：



本次审核的不符合整改情况、生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

### 3) 本次审核发现的正面信息:

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价:

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

#### 2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: \

## 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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册（MY/SC-2023）A/1、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际；一体化管理体系文件自 2023 年 2 月 10 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针：关注质量：提高全员质量意识，人人关注质量，做到过程精心控制、产品精细制造、服务精诚合作、质量精益求精；严格管理：严格执行质量管理体系标准，全面提升公司质量管理、质量控制、质量保证、质量改进水平，创建卓越绩效型企业；追求创新：在质量方针指导下，合理配置资源，科学制定和评审质量目标和指标，追求持续改进，不断创新。

本年度（2023 年 9 月 30 日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023 年 10 月到 2024 年 9 月份统计结果达到目标要求，如下：

| 部门              | 目标                                  | 测量/计算方法                         | 完成情况 | 考核结论 |
|-----------------|-------------------------------------|---------------------------------|------|------|
| 总目标<br>(质量)     | 顾客满意度 $\geq 95$ 分                   | 年,根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得    | 95 分 | 合格   |
|                 | 产品一次交检合格率 $\geq 90\%$               | 季度, 合格数/总数 $\times 100\%$       | 95%  | 合格   |
|                 | 产品交付及时率 100%                        | 季度, 及时数/总数 $\times 100\%$       | 100% | 合格   |
| 总目标<br>(环境)     | 粉尘、污水、噪声达标排放                        | 年, 以往检测数据获得                     | 未超标  | 合格   |
|                 | 固废 100%分类处置;<br>危险固废 100%统一收集有效处理   | 年, 处置数/总数 $\times 100\%$        | 100% | 合格   |
|                 | 单位产值能耗每年降低 0.1%                     | 年,今年数值-去年数值/去年数值 $\times 100\%$ | 完成   | 合格   |
|                 | 火灾爆炸责任事故为零                          | 按年考核, 按照实际发生情况                  | 0    | 合格   |
| 总目标<br>(职业健康安全) | 重大安全责任事故为零, 零死亡;<br>轻伤事故 $\leq 2$ 次 | 按年考核, 按照实际发生情况                  | 0    | 合格   |
|                 | 职业病发病率为零                            | 按年考核, 上次整改证据                    | 未发生  | 合格   |



|               |                                   |                              |      |    |
|---------------|-----------------------------------|------------------------------|------|----|
| 综合办公室（含财务）    | 体系文件受控率 100%；                     | 年，受控数/总数×100%                | 100% | 合格 |
|               | 质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%            | 年，合格数/总数×100%                | 100% | 合格 |
|               | 为管理体系的建立、实施和改进 100% 提供资金保障        | 年，实际提供数/应提供数×100%            | 100% | 合格 |
|               | 外部提供过程控制率 100%；                   | 月，控制数/总数×100%                | 100% | 合格 |
|               | 顾客满意度≥95 分                        | 年，根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得 | 95 分 | 合格 |
|               | 固废 100%分类处置；<br>危险固废 100%统一收集有效处理 | 年，处置数/总数*100%                | 100% | 合格 |
| 生产技术部（质量）     | 产品一次交检合格率≥90%                     | 季度，合格数/总数*100%               | 95%  | 合格 |
|               | 生产设备完好率 100                       | 季度，完好数/总数*100%               | 100% | 合格 |
|               | 技术工艺文件正确率 100%                    | 年，正确数/总数×100%                | 100% | 合格 |
|               | 产品交付及时率 100%                      | 季度，及时数/总数*100%               | 100% | 合格 |
| 生产技术部（环境）     | 粉尘、污水、噪声达标排放；                     | 年，以往检测数据获得                   | 未超标  | 合格 |
|               | 固废 100%分类处置；<br>危险固废 100%统一收集有效处理 | 年，处置数/总数*100%                | 100% | 合格 |
|               | 单位产值能耗每年降低 0.1%；                  | 年，今年数值-去年数值/去年数值×100%        | 完成   | 合格 |
|               | 火灾爆炸责任事故为零；                       | 按年考核，按照实际发生情况                | 0    | 合格 |
| 生产技术部（职业健康安全） | 重大安全责任事故为零，零死亡；<br>轻伤事故≤2 次       | 按年考核，按照实际发生情况                | 0    | 合格 |
|               | 职业病发病率为零；                         | 按年考核，上次整改证据                  | 未发生  | 合格 |

## 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 ☒ 基本符合 ☐ 不符合

**理解组织及其环境：**企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合渣浆泵和化工离心泵的制造活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

**应对风险和机遇的措施：**企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

**变更的策划：**变更策划时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，变更评估及实施的流程，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等且对变更前、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，确保管理体系的完整性；管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

**运行的策划和控制：**负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求；策划了渣浆泵和化工离心泵的制造流程，识别了关键过程和需确认过程、外包过程；关键过程：机加工、装配；需确认过程：铸造、热处理；外包过程：运输、检定/校准、检验/检测（注：涂装目前停产）；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件汇编，以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货



检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准。

**研发：**与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员范亚鹏，在相关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，专业从事渣浆泵和化工离心泵的制造，均依据相关标准和顾客要求、样件生产，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，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产；查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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；公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行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。基本符合要求。

**生产和服务提供过程的控制：**产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；策划了生产工艺流程，保持有文件，识别了需确认过程为：铸造、热处理；识别外包过程为：运输、检定/校准、检验/检测；现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施；抽 2024 年 6 月“生产任务单”项目：渣浆泵 10/8F-MA/1 台、化工离心泵 IHF100-80-1254/2 台 完成日期：2024 年 6 月 30 日 计划下达：范亚鹏；2024 年 7 月“生产任务单”项目：化工离心泵 IHF100-65-200A/1 台、化工离心泵 IH50-32-160A/1 台、渣浆泵 8/6F-MA/1 台 完成日期：2024 年 7 月 31 日 计划下达：范亚鹏；2024 年 8 月“生产任务单”项目：化工离心泵 IHF125-100-1604/1 台、渣浆泵 80ZJ-A52/1 台 完成日期：2024 年 9 月 20 日 计划下达：范亚鹏；生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成；现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件；现场查看与负责人范亚鹏沟通：现场产品：化工离心泵 IH50-32-160A 工序 1) 毛坯件机加工 设备：数控加工中心、数控立床 工艺指标：正 0-2 道 现场操作工：甄栓刚；工序 2) 热处理 设备：热处理炉 工艺指标：洛氏硬度 $\geq 56^{\circ}$  现场操作工：张顺义；工序 3) 组装（外购件）设备：五金工具 工艺指标：密封良好 现场操作工：牛曾辉；工序 4) 涂装 设备：喷枪 工艺指标：无流淌、无遗漏 现场操作工：孔军广；铸造过程：工序 1) 混砂、造型 设备：混砂机、树脂自动化造型线、树脂砂再生系统 工艺指标：抗拉硬度 $\geq 0.5\text{Mpa}$  现场操作工：张奇；工序 2) 熔炼/浇注 设备：中频电炉（0.5t、1t、3t、5t、10t）工艺指标：铁水温度在  $1100^{\circ}$  ---  $1450^{\circ}$  现场操作工：贾群；现场产品 2：渣浆泵 8/6F-MA 工序 1) 毛坯件机加工 设备：数控加工中心、数控立床 工艺指标：正 0-2 道 现场操作工：甄栓刚；工序 2) 热处理 设备：热处理炉 工艺指标：洛氏硬度 $\geq 56^{\circ}$  现场操作工：张顺义；工序 3) 组装（外购件）设备：五金工具 工艺指标：密封良好 现场操作工：牛曾辉；工序 4) 涂装 设备：喷枪 工艺指标：无流淌、无遗漏 现场操作工：孔军广；铸造过程：工序 1) 混砂、造型 设备：混砂机、树脂自动化造型线、树脂砂再生系统 工艺指标：抗拉硬度 $\geq 0.5\text{Mpa}$  现场操作工：张奇；工序 2) 熔炼/浇注 设备：中频电炉（0.5t、1t、3t、5t、10t）工艺指标：铁水温度在  $1100^{\circ}$  ---  $1450^{\circ}$  现场操作工：贾群；现场发现生产现场使用的混砂机、空压机、



落砂机等生产设备运行状况良好；车间操作和质检员使用的试验机、硬度计、测温枪、光谱仪及各种量具使用方法得当；车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要；生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、加工部件、技术要求等；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求；抽查过程放行记录：抽 M05A 光谱成分试验调试结果：日期：2024 年 4 月 1 日 高碳铬铁：33.0% 32.5% 32.5% 低碳铬铁：12.5% 13.0% 13.5% 锰铁：1.2% 1.2% 1.1% 镍：0.4% 0.4% 0.3% 废钢：52.9% 52.9% 52.6%；查 M05C 光谱成分试验调试结果 日期：2024 年 5 月 12 日 高碳铬铁：30.0% 30.5% 低碳铬铁：15.0% 15.0% 锰铁：1.1% 1.1% 镍：0.3% 0.3% 废钢：53.6% 53.1%；查 MD21 光谱成分试验调试结果 日期：2024 年 6 月 15 日 球铁废钢：5.2% 8.75% 生铁：59.5% 90% 球铁孕育剂：0.8% 0.9% 稀土镁：1.1% 1.1% 回炉料：35% 硅铁：0.1% 0.85%；查 M49 光谱成分试验调试结果 日期：2024 年 7 月 2 日 高碳铬铁：17.3% 低碳铬铁：31.5% 锰铁：1.0% 镍铁：1.5% 钼铁：2.6% 高铬废钢：43%；查 M33 光谱成分试验调试结果 日期：2024 年 8 月 19 日 高碳铬铁：22% 低碳铬铁：37% 锰铁：1.0% 镍铁：1.7% 钼铁：3.0% 高铬废钢：33.8%；试压记录 日期：2024 年 5 月 12 日 型号：4/3M4 标准试验压力：0.68Mpa 试验压力：0.7Mpa 保压时间：15min 检验结果：正常；型号：8/6M4 标准试验压力：0.78Mpa 试验压力：0.8Mpa 保压时间：15min 检验结果：正常；型号：10/8M4 标准试验压力：0.81Mpa 试验压力：0.81Mpa 保压时间：15min 检验结果：正常；动平衡记录 工件号：230722000 叶轮型号：ME4147 材质：M05 原始不平衡量：208g 最大允许不平衡量：88g 去重后不平衡量：30g；工件号：230709009 叶轮型号：ME4147 材质：M05 原始不平衡量：332g 最大允许不平衡量：88g 去重后不平衡量：60g 操作者：李鹏飞 时间：2024 年 6 月 30 日；动平衡记录 工件号：210520014 叶轮型号：MF6058HE1 材质：M05 原始不平衡量：230g 最大允许不平衡量：145g 去重后不平衡量：90g 工件号：210520024 叶轮型号：MF6058HE1 材质：M05 原始不平衡量：195g 最大允许不平衡量：145g 去重后不平衡量：110g 操作者：李鹏飞 时间：2024 年 7 月 15 日；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 8 月 6 日 零件名称：轴承体 零件号：MD004M 材料：M1221 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 9 月 10 日 零件名称：后护板 零件号：MG8041 材料：M05 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 9 月 10 日 零件名称：迷宫环 零件号：MD108 材料：M05 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 9 月 13 日 零件名称：泵盖 零件号：MF8013 材料：MD21 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 9 月 25 日 零件名称：轴 零件号：MD673 材料：ME05 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 7 月 2 日 零件名称：叶轮 零件号：M300B179 材料：M05 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 7 月 16 日 零件名称：端盖 零件号：MG8013 材料：MD21 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 8 月 9 日 零件名称：支架 零件号：65QV 材料：102G 检验数量：1 套 合格数量：1 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 8 月 20 日 零件名称：泵体 零件号：MD3032 检验数量：2 套 合格数量：2 套 放行：范亚鹏；“机加工车间零件检验记录”日期：2024 年 8 月 30 日 零件名称：保护罩 零



件号: MD452 材料: ME62 检验数量: 2 套 合格数量: 2 套 放行: 范亚鹏; 铸件毛坯尺寸首检记录 名称: 托架 ME003M 工件号: 10 件 材质: MG01 图纸尺寸: 546、257、4-Φ29、4-M30..... 实际尺寸: 符合公差范围 检验时间: 2024 年 7 月 25 日; 铸件毛坯尺寸首检记录名称: 轴 MRV10073L 工件号: D=1800 5 件 材质: 45# 图纸尺寸: M85\*2、Φ80<sup>+0.03</sup><sub>+0.01</sub>、Φ87<sup>+0.05</sup><sub>+0.1</sub>、Φ90<sup>+0.033</sup><sub>+0.015</sub>..... 实际尺寸: 符合公差范围 检验时间: 2024 年 9 月 2 日; 铸件毛坯尺寸首检记录 名称: 迷宫套 MCX062D-10 工件号: 5 件 材质: ME62 图纸尺寸: 37、32±0.5、Φ107、Φ100、Φ48<sup>+0.05</sup><sub>0</sub>..... 实际尺寸: 符合公差范围 检验时间: 2024 年 9 月 14 日; 铸件毛坯尺寸首检记录 名称: 端盖 MCX024D-10 工件号: 5 件 材质: ME62 图纸尺寸: 13±0.2、5<sup>+0.1</sup><sub>0</sub>、Φ132 圆上 4-Φ11、Φ75<sup>+0.25</sup><sub>0</sub>..... 实际尺寸: 符合公差范围 检验时间: 2024 年 9 月 26 日; 铸件毛坯尺寸首检记录 名称: 轴承件 M13004 工件号: 5 件 材质: ME62 图纸尺寸: 94、16、38、Φ120<sup>+0.62</sup><sub>+0.6</sub>、Φ79<sup>+0.395</sup><sub>0.375</sub>..... 实际尺寸: 符合公差范围 检验时间: 2024 年 9 月 30 日, 以上过程放行符合设计和策划要求; 生产技术部负责人介绍, 原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责, 外购验证合格后方可转入生产工序, 过程放行合格后方可转入下道工序, 成品检验合格后入库, 生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责, 并记录在原始记录上; 企业识别需确认过程: 铸造、热处理, 查见上述过程确认准则, 确认内容包括作业人员(操作工: 卢越、崔泽华等)上岗前经过考核合格、材料、生产设备、工艺作业方法(作业步骤和技术要求)、工作环境等; 查生产技术部: 铸造、热处理需确认过程, 提供定期的过程能力确认的成文信息, 确认时间: 2024 年 7 月 1 日, 确认结论为: 过程满足能力要求, 确认人: 范亚鹏; 因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变, 特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法; 生产技术部负责人介绍, 生产安排方面, 为防止混料、错料、单号错误, 要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数, 防止出现质量问题, 防错策划控制基本符合标准要求。

**产品和服务的放行:** 为产品的监视和测量提供依据, 公司有策划产品接收准则, 主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等; 采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式; 成品/出厂检验: 企业生产的产品均在法律法规范围内, 以客户定制要求为标准, 实现客户合格验收为目的; 以客户方提供样件、图纸等进行生产, 验收以客户方检测试验合格为交付合格; 抽“出厂检验报告”产品: 渣浆泵 80ZJ-A52 数量: 1 台 订单日期: 2024 年 8 月 31 日 交付日期: 2024 年 9 月 20 日 放行项目: 紧固件的装配是否均匀拧紧; 油标、丝堵的装配是否严密紧固; 进出口密封垫是否配带齐全、紧固; 泵进出口是否用堵盖密封牢固; 键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全; 部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格; 工作部、整机是否经过水压试验且合格; 胶件外观、防护是否合格; 表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求; 泵转向、标牌、外观、防护是否合格; 随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致; 包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰; 产品是否有合格证; 产品是否满足合同其他要求..... 外观质量: 尺寸符合设计要求, 整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物; 额定流量: 77m<sup>3</sup>/h 额定扬程: 87m 额定转速: 2757.5r/min 水压试验: 1.7MPa 整机效率: 55.77% 轴承温度: ≤75° C, 温升: ≤35° C 震动烈度: A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声功率: 3 级 dB (A) 轴封泄露量: 点滴未成线 产品铭牌: 标识内容符合标准要求, 放行人: 范亚鹏 放行结论: 合格; “出厂检验报告”产品: 化工离心泵 IHF100-80-1254 数量: 1 台 订单日期: 2024 年 6 月 25 日 交付日期: 2024 年 6 月 30 日 放行项目: 紧固件的装配是否均匀拧紧; 油标、丝堵的装配是否严密紧固; 进出口密封垫是否配带齐全、紧固; 泵进出口是否用堵盖密封牢



固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物；额定流量：89m<sup>3</sup>/h 额定扬程：98m 额定转速：2879.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度：≤75° C，温升：≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求，放行人：范亚鹏 放行结论：合格；“出厂检验报告”产品：化工离心泵 IH50-32-160A 数量：1 台 订单日期：2024 年 7 月 21 日 交付日期：2024 年 7 月 31 日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物；额定流量：46m<sup>3</sup>/h 额定扬程：67m 额定转速：2349.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度：≤75° C，温升：≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求，放行人：范亚鹏 放行结论：合格；“出厂检验报告”产品：化工离心泵 IHF125-100-1604 数量：1 台 订单日期：2024 年 8 月 31 日 交付日期：2024 年 9 月 20 日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物；额定流量：97m<sup>3</sup>/h 额定扬程：130m 额定转速：2987.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：76.74% 轴承温度：≤75° C，温升：≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求，放行人：范亚鹏 放行结论：合格；“出厂检验报告”产品：渣浆泵 100ZTG-I-B42 数量：1 台 订单日期：2024 年 3 月 20 日 交付日期：2024 年 3 月 31 日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物；额定流量：91m<sup>3</sup>/h 额定扬程：100m 额定转速：2906.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度：≤75° C，温升：≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声功率：3 级 dB (A) 轴



封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求，放行人：范亚鹏 放行结论：合格；“出厂检验报告”产品：渣浆泵 65ZJL-30 数量：1 台 订单日期：2024 年 6 月 10 日 交付日期：2024 年 6 月 30 日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求..... 外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物；额定流量：56m<sup>3</sup>/h 额定扬程：67m 额定转速：2457.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度：≤75° C，温升：≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求，放行人：范亚鹏 放行结论：合格；抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权，无列外放行。

**环境因素、危险源识别和评价：**提供了《环境因素识别及风险评价表》，从生命周期观点，不同状态、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了生产检验过程的水电、原材料消耗、各工序颗粒物、废气、噪声及检验工序固体废物即不合格产品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声等，识别能考虑产品生命周期观点；识别各工序包括：熔炼过程的废气和噪声、浇注过程的废气和噪声、落砂过程的废气和噪声、打磨工程的废气和噪声、造型废气、机加工过程的废气和噪声、焊接过程的废气和噪声（原来环评批准的范围有泵的托盘进行焊接，目前购买现成的托架，现场已无焊接过程）等；火灾、爆炸易发生范围有办公区域、库房、配电室及违规用电等；固体废弃物的废弃（含油废弃物）主要是来自设备维修、不合格品、下脚料等；采用是否法评价重要环境因素，评价出的重要环境因素（全公司范围内）：噪声、废气的排放、固废、潜在的爆炸和火灾共 4 项；提供了《危险源识别及风险评价表》，识别了生产、检验过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作机械伤害、噪声伤害、交通事故、物资搬运过程中物体打击、人员摔伤/滑伤，意外火灾，高温中暑，机械伤害、触电、砸伤等；各工序包括：熔炼和浇注过程的高温灼伤，熔炼、浇注、落砂、打磨、机加工、焊接等过程的噪音伤害，熔炼、浇注、落砂、打磨、造型、机加工、焊接等过程的潜在的爆炸和火灾，熔炼、浇注、落砂、打磨、造型、机加工、焊接等过程的砸伤，熔炼、浇注、落砂、打磨、造型、机加工、焊接等过程废气、粉尘、噪声伤害及导致的职业病风险，各设备操作过程的触电风险和车间/仓库/办公区域的火灾风险.....（注：原来环评批准的范围有泵的托盘进行焊接，目前购买现成的托架，现场已无焊接过程；现场涂装过程已经停产；天车停用）对识别出的危险源采取 D=LEC 评价法进行评价，评价出不可接受风险识别（全公司范围内）：潜在的爆炸和火灾、意外触电、机械伤害、砸伤、烫伤、职业病共 6 项。

#### **环境和职业健康安全运行策划和控制：**

**潜在火灾的发生/意外火灾：**公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求；



现场有设置严禁烟火等安全警示标识；现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

**废气的排放：**电炉熔炼、浇注、再生砂回收等工序设置集气罩+布袋除尘器+15 米高的排气筒；落砂工序设置水雾抑尘+自带除尘器+15 米高的排气筒，满足大气污染物综合排放标准 GB16297-1996 表 2 二级标准；喷漆室设置抽风装置+活性炭吸附装置+15 米高的排气筒；设置 2 台移动式焊烟净化器，收集的焊烟经过管道送入净化系统净化处理，产生的甲苯、二甲苯、有机及非甲烷总烃废气，满足工业企业挥发性有机物排放控制标准 DB13/2322-2016 标准。..... 目前现场无焊接作业；无组织排放：粉尘产生于浇注工序与落砂工序；浇铸过程中呋喃树脂遇热散发的臭气和喷漆过程的甲苯、二甲苯、非甲烷总烃未经集气罩部分，无组织排放；通过车间天窗换气扇进行排放；执行标准：挥发性有机物无组织排放控制标准 GB 37822-2019、铸造工业大气污染物排放标准 GB 39726-2020。..... 查见 2023 年 10 月~2024 年 9 月“环保设备开启及运行检查记录”抽风装置+活性炭吸附装置，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。

**固废的处置：**废砂、废铁屑、焊接材料、除尘器收集的粉尘经过收集后外售，生活垃圾收集由环卫部门处置；废机油、废漆渣、废活性炭委托资质单位处置；检验工序一般固体废物（不合格产品）采取规范厂容厂貌，固废分区分类在固废存储间存储；固废暂存间地面硬化；办公、生活垃圾分类收集垃圾箱。

**噪声排放：**混砂机、空压机、落砂机等主要噪声源采取不同的降噪措施，主要设备安装在车间，采取基础减震和加装隔声罩降噪。

**意外触电：**生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全；防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决；现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

**机械伤害：**制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间塑料注射成型机、单螺杆挤出机、塑料焊枪、混料机、模具、卷圆机等生产设备均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；企业特种设备行车均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况；现场发现行车、生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

**职业病：**现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、防噪耳塞等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识；现场危害产生岗位：电炉熔炼、浇注、再生砂回收等工序设置集气罩+布袋除尘器+15 米高的排气筒；落砂工序设置水雾抑尘+自带除尘器+15 米高的排气筒，喷漆室设置抽风装置+活性炭吸附装置+15 米高的排气筒；焊接工序设置 2 台移动式焊烟净化器，收集的焊烟经过管道送入净化系统净化处理，产生的甲苯、二甲苯、有机及非甲烷总烃废气。..... 目前现场无焊接作业，采用购买现成的配件，现场实现机械化、自动化作业，将现场废气和噪声的伤害降到最低。

**监视和测量：**提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见 2023 年 10 月至 2024 年 9 月份的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好；查见 2023 年 10 月至 2024 年 9 月份“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等，检查结果：合格，未发现明显不符合，检查人：范亚鹏；查见建设项目竣工验收报告；有组织车间员工进行健康体检，以防止有健康损害；无需监视和测量资源用于环境/安全绩效监视和测量；现场与负责人：范亚鹏沟通，因为现场涂装工序停工（直接发货至客户处涂装等后续），现场其他污染工序，如铸造、机加工等年生产量较



少，也不集中生产、无高频率作业现象，污染量有限，故当地环保部门默认受审核方免于 2024 年度的环境检测；通过观察，实际现场的环境运行情况污染不会超标；现场观察，机加工、焊接等车间作业分散，无密集、高频率作业现象，铸造车间机械化程度较高，且生产量较低，铸造过程也不存在连续性生产，生产作业过程有进行健康防护，采取有环保措施，现场职业危害风险较低，追查以往的监测结果未发生过职业病，同时，负责人范亚鹏介绍，已经与当地卫健委、安监部门申请了职业危害因素检测，等待有必要进行监测时按照相关部门要求/领导下进行开展；以上关于环境和职业健康安全运行监视和测量作为观察项。

**合规性义务：**查见 2024 年 8 月 1 日“合格性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。

## 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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 8 月 14-15 日策划并实施了一次内审（QE0 一并实施）。现场与高柔和卢越沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？以上已经开具不符合报告。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 9 月 16 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，见管理评审改进计划和措施，改进项目有：进一步提高员工的环保和安全意识，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效。管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效。

通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

## 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：编制了《不合格输出控制程序》，对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废；查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等，目前未发生交付客户后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施；本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施；上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

## 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：天车停用；
- 5) 产品及其主要过程：涂装工序停产；



- 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

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

#### 五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示，以及证实管理体系与标准的符合情况，审核发现证书没有用于产品上，标志和证书的使用符合要求。

#### 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，河北木源泵业有限责任公司的

■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

审核组：张 丽

北京国标联合认证有限公司



## 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](http://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。