

项目编号：0689-2022-QO 0688-2022-E-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北方维采暖设备有限公司

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）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 周文廷

报告日期：

2024 年 10 月 21 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：鲍阳阳

组员：周文廷



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	鲍阳阳	组长	Q:审核员 O:审核员 E:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727 7 2024-N1EMS-1352727	
B	周文廷	组员	Q:审核员 O:审核员 E:审核员	2022-N1QMS-2244880 2022-N1OHSMS-1244880 0 2021-N1EMS-1244880	Q:17.07.01 O:17.07.01 E:17.07.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭俊明(鲍)王占杰(周)	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,职业健康安全管理体系,环境管理体系)认证后,进行第二次监督审核□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,

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018,

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015



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：河北省节约用水条例、河北省固体废物污染环境防治条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国劳动合同法、工伤保险条例、工作场所职业卫生管理规定、劳动保护用品管理规定、中华人民共和国突发事件应对法等

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：

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、JG 2钢制板型散热器、JG 143采暖散热器、JG/T 3012.2-1998采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等

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10月20日 下午至2024年10月21日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2022 年 7 月 1 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：暖气片的生产

O：暖气片的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E：暖气片的生产所涉及场所的相关环境管理活动

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）

- 变更前：注册地址/审核地址：河北省衡水市冀州区桃园南大街南头西侧；多场所地址：河北省衡水市冀州区高新区孵化园三号车间
- 变更后：
- 注册地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划四路南侧、纬二路西侧、纬三路东侧
- 办公地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划四路南侧、纬二路西侧、纬三路东侧
- 经营地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划四路南侧、纬二路西侧、纬三路东侧

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(2)项, 涉及部门/条款: 行政部、生产技术部

不符合事实:

现场审核内部审核资料, 同内审员交流, 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, 回答不全面, 对内部审核过程中的程序和要求(如内审输入要求、输出要求), 回答不够全面, 存在能力不足。开具不符合。

不符合依据及条款(详述内容): GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力, 这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应: a) 确定在其控制下工作, 对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”的要求

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”及该公司内审、管理评审控制程序相关要求。

不符合事实:

现场审核发现, 企业未能提供对储气罐安全附件安全阀进行校准或检定的证据

不符合依据及条款(详述内容):

不符合 GB/T 45001—2020 标准 8.1 条款: 为了满足职业健康安全管理体系要求和实施第 6 章所确定的措施, 组织应策划、实施、控制和保持所需的过程, 通过:a) 建立过程准则;b) 按照准则实施过程控制

不符合 GB/T24001—2016 标准 8.1 条款: 组织应建立、实施、控制并保持满足环境管理体系要求以及实施 6.1 和 6.2 所识别的措施所需的过程, 通过:-建立过程的运行准则;按照运行准则实施过程控制。

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 11 月 21 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 21 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

任何变更情况, 生产过程控制, 放行控制, 环境、安全绩效; 内审和管理评审的深入, 不符合纠正和持续改进等;

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销售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：内审、管理评审的实际运行情况；管理体系融合度。

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

公司管理目标

产品交付合格率 100%

合同按时完成率 100%

顾客满意率 ≥96%

办公、生产废弃物分类收集处理率 100%

火灾发生为 0

环境扰民投诉为 0

重大安全事故和伤亡事故为 0

火灾事故为 0

目标分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

提供了考核记录。

为确保环境和职业健康安全目标的实现，编制了《环境目标指标管理方案》《职业健康安全目标指标管理方案》。

对重要环境因素和不可接受风险编制了管理措施，资金投入，落实了责任部门，阶段性考核已完成。

具体目标实现情况见各部门审核记录

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，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品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）

●产品和服务的策划

企业策划了产品生产依据，

编制了技术和工艺文件和产品接收准则。

策划了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

编制了各产品的生产作业指导书

识别和确定了工艺流程：

企业的生产工序较简单：基本是两种产品：暖气片、热交换器

1、暖气片

原料：下料--切割--等离子割孔--点焊组装--焊接--打压--抛丸除锈--喷塑--包装--成品

注：焊接过程为特殊过程；

2、热交换器：

钢板压型（外包）--AB片焊接--内部安装铜管（热交换装置）--封头及其他部件与箱体焊接--打压测试--静电喷涂--检验--成品

注：焊接过程为特殊过程；

翟经理介绍：上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客户要求和客供图纸进行生产，如：客户要求防腐工序为热镀锌加喷塑，热镀锌过程外包，

针对生产和服务过程，编制了《生产车间管理制度》、《生产计划》、《生产工艺守则》等

确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；客供图纸，生产过程参考

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、JG 2 钢制板型散热器、JG 143 采暖散热器、JG/T



3012.2-1998 采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：抛丸机、喷塑机(喷枪)、喷涂室、烤箱、燃气炉、气泵、自动焊机、合片机、等离子切割机、切割锯、电焊机、点片机、封堵机、气焊机、涨管机等生产设备，满足现有生产需求。

办公室一间，面积约 80 平米，满足生产需求；

2、检测设备主要有：卡尺、钢直尺、钢卷尺、压力表等，满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后上岗；

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办公室存储。

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：产品运输、热镀锌（需要时）、危废处置、环境监测

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：

负责人介绍沟通方式主要是电话、资料传递等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计开发：

企业设计开发主要体现在外观造型、采暖器的散热效率、热交换器的热交换效果三个方面，企业有从事该行业多年的经验，编制有设计开发作业指导书，收集有采暖设备相关技术资料，对设计过程进行控制。

翟总介绍：企业目前产品均为行业市场常规产品，主要是家用暖气和暖气交换器，产品已经定型，目前无设计需求

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，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。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产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，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、JG 2 钢制板型散热器、JG 143 采暖散热器、JG/T 3012.2-1998 采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等标准相关内容进行生产

1、其中主要生产设备有：



主要生产设备：抛丸机、喷塑机(喷枪)、喷涂室、烤箱、燃气炉、气泵、自动焊机、合片机、等离子切割机、切割锯、电焊机、点片机、封堵机、气焊机、涨管机等生产设备，满足现有生产需求。

办公室一间，面积约 80 平米，满足生产需求；

2、检测设备主要有：卡尺、钢直尺、钢卷尺、压力表等，满足检验需求；

生产过程：

--抽查 HX20240813 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：132*60 双水道壁挂

3、查看生产记录控制：

1) (翅片)下料：按照图纸下料，下料尺寸 1220mm，下料人：*，共下料 600 片，2024 年 8 月 13-14 日完成

采购好的翅片经过检验，见 Q8.6

铜管下料，按计划完成

2) 胀管复合：该工序是将铜管插入铝翅片芯管内，通气胀管，将铝翅片芯管与铜管复合在一起，查看 2024.8.16 生产工艺卡，操作：张**、李*，质量控制点：胀管压力 检验结论：符合要求，检验：刘云翔，

3) 封头加工：该部件加工较简单，主要是将封头用铜管按照图纸进行冲孔，控制点：冲孔尺寸、孔距（与翅片组数相对应）均有相关控制记录 2024 年 8 月 20 日

4) 封头焊接组装：翅片铜管与封头冲孔位置组装焊接在一起，现场孙恒照正在组装焊接，现场观察，首先将已胀管复合好的铝翅片铜管端头插入封头铜管，共六组铝翅片，六组承插完成后，检验尺寸和平行度，然后气焊点焊，校正后正式焊接，员工操作熟练，现场有作业指导书，控制点：焊接质量，外观要求焊缝平滑，压力等指标见 8.6 条款审核

5) 整体组装、试压：刘经理介绍，所有组件完成后，进行气密性试验，

6) 喷塑：该过程外包，查喷塑质量控制：检验项目：涂层厚度、粘结强度，厚度 1.2-1.3mm，附着力：33N/cm，

7) 包装：因该企业无单独库房，由管理员统计数量，按规定置放于车间成品存放区

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

--查钢制暖气片生产过程控制：

1、生产工艺：

下料-切割--等离子割孔--点焊组装--焊接--打压--抛丸除锈--喷塑--包装--成品

注：焊接过程为特殊过程；

2、过程控制情况：现场正在进行单片的焊接

刘经理介绍：产品的生产过程通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了单号、产品名称、型号、工序、完成数量、日期、操作人员、检查人员等。

--抽查 HX20240923 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：钢制暖气片：钢二柱暖气片 5025 型

3、查看生产记录控制：

1) 下料成型（外包）：提供给加工方图纸和钢板，加工方按图纸下料加工，完成后质检人员对单片造型进行检查，主要是尺寸

2) 单片焊接：

查看 2024.9.19 生产工艺卡，操作：魏**、李*，质量控制点：焊接质量 检验结论：符合要求，检验：刘云翔，

3) 整体组装、试压：刘经理介绍，所有单片及组件完成后，进行气密性试验，符合要求后，检查外观，进入喷涂工序

4) 喷塑：查喷塑质量控制：检验项目：涂层厚度、粘结强度，厚度 1-1.2mm，附着力：33N/cm，

5) 包装入库：因该企业无单独库房，由管理员统计数量，按规定置放于车间成品存放区

另查其他日期其他规格的产品及热交换器的生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

巡视车间生产现场：

1、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。



- 2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，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。
- 3、刘云翔经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。
- 4、现场刘云翔沟通，知晓检验流程及检验要求。

外包过程：运输过程、热镀锌（需要时）、危废处置、环境监测

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），具体见 8.4 记录。

对相关人员进行培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂产品检验的基本知识）

编制了针对喷涂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《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

--查焊接过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2024.1.6.

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

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。

产品的交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业的产品用于工程，一般根据客户得施工进度

当产品加工完成且检验合格后，通知供销人员，按照预定的安排，运至施工场地，交付完成

交付过程受控

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●产品和服务的放行

编制了《采购控制程序》，《产品的监视和测量控制程序》等文件，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：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94

GB/T 13754-2008《采暖散热器散热量测定方法》、JG 2 钢制板型散热器、JG 143 采暖散热器、JG/T 3012.2-1998 采暖散热器 钢制翅片管对流散热器等标准相关内容进行生产和检测

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 7 月 31 日 进货检验报告

产品名称：方管；到货时间：2024.7.30；规格：60*60*6000；

检验项目：材质单、尺寸、数量，有材质单；判定结论：合格；

检验员：刘云翔 2024.7.31

——查：2024 年 7 月 12 日

产品名称：方管（80*80*2.5mm）

检验项目：尺寸、外观、材质单等

验证结果：合格 验证人：刘云翔 2024.7.12

——查：2024 年 9 月 2 日

产品名称：铜管

检验项目：品牌、材质单、合格证、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：刘云翔 2024.9.2

另抽其他日期其他原料的进场检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验



不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

成品出厂检验：

--抽产品批次：HX20240902 批号 钢二柱暖气片 5025 型

检验项目：

外观要求：外观检查的主要依据是室内供暖设备性能检测规程 GB/T17259-1998 中的相关规定。按照该标准，暖气片应该具有良好的整体性，表面的油漆、镀层等材料要结实平整，不得有裂纹、起皮、气泡等问题

尺寸要求：客户图纸

涂层厚度、附着力：1.0-1, 2mm、33-35N/cm,

试压压力：承压能力不小于 1.6MP

检验结果：外观符合要求、尺寸符合图纸要求、附着力：33-35N/cm, 试验压力 2.4MPa

--抽产品批次：HX20240913 批号 铜铝复合暖气片：132*60 双水道壁挂

检验项目：

外观要求：外观检查的主要依据是室内供暖设备性能检测规程 GB/T17259-1998 中的相关规定。按照该标准，暖气片应该具有良好的整体性，表面的油漆、镀层等材料要结实平整，不得有裂纹、起皮、气泡等问题

尺寸要求：客户图纸

涂层厚度、附着力：0.8-1.0mm、33-35N/cm,

试压压力：承压能力不小于 1.6MP

检验结果：外观符合要求、尺寸符合图纸要求、附着力：33-35N/cm, 试验压力 2.4MPa

另抽其他规格、其他批次产品出厂检验记录 6 份，均按要求进行控制

另外企业提供了委托国家建筑材料工业建筑五金水暖产品质量监督检验测试中心北京建筑材料检验研究院股份有限公司进行检测的多种型号暖气片检测报告多份，均合格，详见扫描件

企业的检验过程控制符合要求。

●环境因素/危险源的识别：

提供了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程等进行了辨识。

查到：《环境因素识别评价表》——生产部，识别有下料、焊接、喷涂、抛丸除锈等各过程、检验过程及办公等活动过程中固废排放/火灾/噪声排放/资源的消耗等环境因素，识别评价充分、合理。

查到：《重要环境因素清单》，识别的重要环境因素：固体废弃物排放、噪声排放、火灾、粉尘、废气排放。

评价基本准确。

抽查《环境目标管理方案》，管理方案制定了具体的控制措施，完成时间及资金预算等，控制措施基本有效，符合要求。

查到：《危险源辨识和风险评价记录》——生产部，识别考虑了潜在的危险因素、状态、时态，危险发生的可能性、损失后果、频繁程度等，针对下料、焊接的加工各过程、检验过程及办公活动等危险因素，优先控制风险采用“LEC”方法进行评价，识别出产生危险源包括电脑辐射、操作不当人员受伤、物体打击、操作不当造成机械伤害、设备操作不当触电等，评价基本准确。

提供《不可接受风险清单》，识别的不可接受风险：潜在火灾爆炸、触电、机械伤害、物体打击、烫伤，评价基本准确。

重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。

抽查《安全目标管理方案》，管理方案制定了具体的控制措施，完成时间及资金预算等，控制措施基本有



效，符合要求。

环境因素、危险源辨识基本准确、全面，评价合理。形成文件予以保持。

●环境、职业健康安全运行控制：

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《环境运行控制程序》《职业健康安全运行控制程序》《环境、职业健康安全监视与测量控制程序》《消防控制制度》《设备管理制度》《劳动防护用品管理制度》《环境安全管理制度》等。

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。

★主要环境因素：固废、噪声、废气、粉尘、火灾

查看运行控制情况

1、废水：主要是员工洗漱。无工业废水外排现象。

2、废气：

西车间：等离子切割产生的废气，焊接过程焊烟，控制措施：车间每工位均配备集气罩+排气管道+布袋除尘器+15米排气筒，达标排放

东车间：抛丸除锈产生的粉尘，控制措施：封闭式设备+布袋除尘器

静电喷涂产生的废气：控制措施：封闭式喷涂生产线+集气罩+排气管道+活性炭吸附+15米排气筒，达标排放

3、噪声：

噪声管控：生产过程在下料、焊接等设备运转产生噪声，采取厂房隔音、基础减震，和选用低噪声的设备（企业所使用设备均为低噪声设备）和工具，同时给工人配备了劳保用品进行防护。

4、固废：生活垃圾和一般固废、废弃包装、除尘器产生的除尘灰交由当地环保部门处置；机加工边角料、废钢铁屑等分区存放，统一外售；不合格品等分区存放，经生产部评审后废弃或让步处理；

教育员工日产日清，保持生产区域环境卫生。

5、节约能源：人员能做到人走灯灭，下班离开设备时及时关闭，节约用电；

对于重要环境因素每年委托第三方进行检测，

--查2024年度环境监测，检测项目：废气、噪声，2024年7月29日，详见扫描件

★运行控制情况：安全职业健康

主要危险源、危害因素：火灾、爆炸、机械伤害、物体打击、触电、烫伤

查生产现场控制情况

企业的生产工序较简单：

原料：下料-切割--等离子割孔--点焊组装--焊接--打压--抛丸除锈--喷塑--包装--成品

1、下料/割孔环节：

使用设备：等离子切割机/锯床，危害因素：废气伤害、噪声伤害、潜在火灾、物体打击、机械伤害、烫伤、触电等

控制措施：

废气：通过集气罩和管道+布袋除尘+15米排气筒，达标排放；员工佩戴口罩

噪声：该环节噪声不大；需要时，员工佩戴耳塞

物体打击/机械伤害：穿工鞋，戴防护手套，制定安全操作规程，岗前培训

烫伤：佩戴防护手套，制定安全操作规程，岗前培训

火灾：气瓶安全阀定期检查，按规定年检，保持10米以上安全距离，制定安全操作规程，岗前培训，持证上岗

触电：线路定期检查，不乱拉乱扯电线，制定安全操作规程，岗前培训

2、组立/焊接/拼装：主要是将构件（片头、封头、圆管等）组立在一起，使用设备：普通电焊机/自动焊接

危害因素：组立时的物体打击；焊接时的噪声、废气伤害、光辐射、烫伤；车间内运输的机械伤害、物体



打击；潜在火灾的发生；触电等。

控制措施：焊工必须经过专业培训和考核，取得相应的资格证书，

焊工必须穿戴符合标准的劳动防护用品，

焊接前，必须检查焊接设备和工具是否完好可靠

焊接前，必须清理焊接区域和周围环境，移走或隔离易燃易爆物品，

焊接时，必须按照规定的参数和方法进行操作，不得超负荷或超速使用焊接设备。

焊接时，必须保持良好的姿势和视线，

焊接后，必须切断电源，拔下插头，

焊接后，必须对焊接区域和周围环境进行检查

制定安全操作规程，岗前培训

3、抛丸除锈：将组装好的构件，进行抛丸除锈，使用设备：封闭抛丸除锈机

危害因素：粉尘、噪声、触电

控制措施：采用全封闭抛丸设备，电力装置定期检查，该设备噪音较小，员工穿戴工服、工鞋、佩戴耳塞、口罩，有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训

4、喷涂：使用设备：封闭式静电喷涂生产线

危害因素：废气（非甲烷总烃）、火灾

控制措施：喷漆房封闭，废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+15米排气筒，达标排放；

5、危废：主要是活性炭、维修设备带油棉纱等，收集至危废间交由有资质的企业回收；员工佩戴口罩，签有危废协议，有处置联单，见扫描件

6、烫伤：主要是静电喷涂出炉后产品温度高、焊接件温度高，均可造成烫伤，均配有防护手套

7、焊接电光性眼炎：均配备防护罩，焊工均有焊工证书，安全教育

8、其他部件和工序

其他辅助工序：均按双控要求配备安全防护装置，定期检查，均有安全告知卡和安全操作规程
配电柜有防鼠板、车间无乱拉乱扯线缆现象，

办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由行政部负责发放；

杜绝重大火灾事故：

每月对消防器材进行一次全面检查--提供 2024.10.5 消防器材检查记录，经查记录尚可。

杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见 2024 年 9 月的检查记录，检查结果：合格。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

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

安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放铸造防护服、手套、口罩、安全鞋、耳塞等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。

三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，提供了考试试题，不合格不上岗；

生产车间内有张贴有“车间一般员工安全操作规程”“安全告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

车间张贴有风险分布图、职业卫生公告栏

车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，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、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

废气处理设备运转正常。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，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。

运行过程受控。



●应急准备和响应

查企业编制有《应急准备与响控制程序》。生产部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。

查看企业相关资料，编制了突发环境时间应急资源调查报告，对人力资源，应急设施，存在问题进行了调查，并针对调查出的问题进行了整改：

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救援小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。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。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、急救药箱、沙袋、铁锹等。

培训：行政部定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

——演练记录 1：2024 年 8 月 28 日下午 14：30—15：30 进行了消防演习，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了消防事故应急演练。演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，这次火灾事故应急演练基本达到预期结果，人员按时到位，职责明确，但是也发现了不足，如部分人员操作不熟练，防护不到位等。

演练结束后，对预案的适宜性充分性进行了评审，应急预案能够完成执行，满足应急要求。

——演练记录 2：2024 年 8 月 15 日 15：00 时进行了触电事故应急演练。演练地点：车间

提供了演练计划，演练记录和演练总结及预案评价。

另抽其他日期其他专项演练如机械伤害事故演练，火灾事 均有演练方案，演练过程记录，签到表，演练总结及评价。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求。

●绩效

编制了《[环境、职业健康安全监视与测量控制程序](#)》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：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。

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、生产现场管理情况、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。

1) 职业健康安全绩效监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

现场审核，企业未提供职业病危害因素检测报告，企业生产过程中有切割、焊接、喷塑等工序，建议企业做职业病危害因素检测。

企业定期开展员工体检，提供有职工体检报告，详见附件。建议企业做职业病体检。

2) 环境绩效监测：

提供有固定污染源排污登记回执，登记编号:91131181MA7FGB553X001Z，有效期：2022 年 02 月 10 日至 2027 年 02 月 09 日

提供有危险废物无害化处置合同，合同编号:YFHD-CZ-2024-10-1687，详见附件。

提供有环境监测报告，检测类别：废气、噪声 报告编号:WT202407-0090 日期：2024 年 7 月 29 日



提供有衡水鑫尔美采暖设备有限公司年产 350 万柱散热器项目环境影响报告表及批复意见，详见附件。
提供有衡水鑫尔美采暖设备有限公司年产 350 万柱散热器项目竣工环境保护验收检测报告，详见附件。
注：翟经理已收购衡水鑫尔美采暖设备有限公司，同时成立河北方维采暖设备有限公司。

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。

现场查看，操作人员佩戴手套、口罩等防护用品。

3) 监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

4) 特种设备：经理介绍公司天车 1 台为 2 吨，定期维护；叉车 1 台，提供有检测报告，详见附件

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：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024 年 9 月 1 日-2 日进行了年度的内部审核。

查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024 年 9 月 10 日的管理评审，总经理翟文娜主持，各部门负责人参加。

查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有 1 项：目前已实施完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可

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。

在采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在的“不合格统计”中记录结果对不合格品统计；制定纠正预防措施。抽查不合格品处置单，写有产品名称，原因描述，检查人员等。不合格返工处理。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：

对出现服务和报告不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

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：

- 变更前：注册地址/审核地址：河北省衡水市冀州区桃园南大街南头西侧；多场所地址：河北省衡水市冀州区高新区孵化园三号车间
- 变更后：注册地址/审核地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划四路南侧、纬二



路西侧、纬三路东侧

- 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: 上次审核未开具不符合

五、认证证书及标志的使用

证书主要提高企业的管理水平, 运行期间无违规使用证书情况。

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，河北方维采暖设备有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:鲍阳阳、周文廷



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。