

项目编号: 30618-2023-Q-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



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): 张磊

审核组员 (签字):

报告日期: 2024 年 10 月 26 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：张磊

组员：



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	张磊	组长	审核员	2022-N1QMS-2258213	18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张叶金	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**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☒ 单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》

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 / T1591-2018 低合金高强度结构钢》、《GB/T5293-2018 埋弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合》、《GB/T36037-2018 埋弧焊和电渣焊用焊剂》、GB50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》、GB50661-2011《钢结构焊接规范》、GB/T11345-1989《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》、《GBT 11345-2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》



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26日 上午至2024年10月26日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年9月22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）：

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）：

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（3）项，涉及部门/条款:生产部 Q7.1.5、8.4，综合部 Q7.2、

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 11 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 10 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

设备运行情况，计量器具校准情况，目标考核情况；任何变更情况



3) 本次审核发现的正面信息:

近一年内未发生过安全事故, 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。该公司管理体系基本满足 GB/T 19001-2016 标准的要求, 建立了自我完善机制, 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, 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。对识别出的相关管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员安全生产知识加强培训, 提高产品质量提升的意识。

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

●公司的质量目标为(随质量手册发布实施):

目标	考核结果
产品一次交检合格率 $\geq 97\%$	100%
顾客的满意率 $\geq 90\%$	92%
产品及时交付率 100%	100%

●质量目标在各部门进行了分解, 并在2024年9月30日进行了考核, 结果显示本年度1-9月质量目标实现。

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)

企业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, 实现了企业方针和目标, 达到了预期结果。

企业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。

●公司的各项资源基本充分, 包括: 人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

企业办公区域面积 60平米



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。

环保安全设备：灭火器、集气罩、除尘器等。

公司目前工作人员17人，管理人员4人。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，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。

企业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。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

●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 / 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。

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。

7、提供有由客户委托检测的第三方检测报告。

●遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

●该公司签订的书面合同，由行政部、供销部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订前合同评审工作，对顾客的要求由销售内勤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。企业对招标文件要求（即产品要求）进行识别确认，由销售经理组织人员对招标文件进行研读评审，经评审能满足要求后组织进行投标，并制作标书，研读和标书制作过程即合同评审过程，参与投标是承诺可以满足顾客产品要求的标志，中标后顾客发放中标通知书和采购合同，合同内的要求与招标文件内的要求基本一致，合同由总经理或其授权人签字并加盖企业公章，视同已经过合同评审，然后回传给顾客，以作为可以满足顾客产品要求的承诺的证据。

——顾客名称：境友环保科技(北京)有限公司，签订时间：2024.4.20，合同编号：

ZJHHB-24PE0004-020-001

产品名称：斜管填料、叠螺机

——顾客名称：华晋瑞海科技有限公司，签订时间：2024.4.10，合同编号：ZJHHB-24PE0004-010-001

产品名称：混合搅拌器、刮泥机、自动泡药机

●编制《物资采购管理程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

●主要采购物资有：不锈钢封头、板、焊管、圆钢、焊丝、气动蝶阀、钢板、水泵等。

●识别的外包过程：部分部件加工、产品运输。

●查提供《供应商名录》，共显示合格供应商：宜兴市苏皖环保科技有限公司、宜兴市凯林达金属材料有限公司、河北特仕诺环保设备有限公司、江苏凯环环保科技有限公司、宜兴市凯林达金属材料有限公司、山东泰洁雷拓环保设备有限公司、宜兴市瑞博环保机械设备有限公司、无锡悦扬金属材料科技有限公司、河北特仕诺环保设备有限公司等多家供应商，内容包括：序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

●与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要人员游亮、曹泽明等人，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，一直接标准要求生产。

●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。

●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。产品检验完工后生产部负责人记录产品数量，通知销售部发货。

●产品和服务的要求：按照客户提供的图纸、技术资料进行生产。

一、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

外包过程：部件加工、运输。特殊过程：焊接过程、油漆过程，

●产品实现过程配备了适宜的生产设备及适宜的生产环境：

如：有等离子弧切割设备、喷漆机、焊机等等生产设备。公司配备的生产设备基本能满足公司的生产能力。对设备进行日常的维护保养保持完好状态，具体见7.1.3检查条款。

●产品实现过程配备了适宜的监视设备：

有卷尺、水平仪、定位尺等检测设备仪器。公司配备的检测设备基本能满足公司的检测能力。具体见7.1.5检查条款。

●产品实现过程中对各过程的的监视情况。

编制了作业指导书、检验指导书、设备操作规程、生产现场管理制度等。经批准并发放相应部门。经询问，组织已对企业员工进行了作业指导文件的培训学习。

识别特殊过程：焊接、喷漆过程，查2024年2月20日《需确认过程记录》，针对喷漆、焊接过程的人员、工作环境、、设备、工艺要求、管理要求等进行确认。确认人：黄勇

●现场观察： 正在进行JY-ZJH-2501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矫正许偏差的1/2。审核期间暂无卷板作业

——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，现场询问操作工刘国平了解设备



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，现场询问操作工陈成祥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。

审核当天暂无保温作业

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。

●检验依据：现场与张叶金经理沟通了解到：原料检验，目前针对原材料的检验只进行数量、规格、外



观及原材料出场检测报告等项目进行确认核实，验证无误后在送货单上签字验收。

提供《宜兴市凯琳达金属材料有限公司 销售清单》时间：2024.5.23，物料名称：不锈钢焊管、不锈钢角钢，供应商：宜兴市凯琳达金属材料有限公司，确认项目：物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：张叶金

提供《宜兴市瑞博环保机械设备有限公司 送货单》时间：2024.7.23，物料名称：刮泥机等，供应商：宜兴市瑞博环保机械设备有限公司，确认项目：物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：张叶金

提供《宜兴市敏睿贸易有限公司 销售单》时间：2024.10.24，物料名称：304格兰头等，供应商：宜兴市敏睿贸易有限公司，确认项目：物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：张叶金

●过程检验：检验依据：检验员依据检验规范和技术要求进行检验

具体过程控制详见生产部8.5.1审核记录

●成品检验：检验依据成品检验规范、图纸、国标，

提供《检测报告》

抽2024年9月，生产产品：机械格栅，数量：1台

检验项目：

尺寸要求：按图纸要求（JY-24001 3500*1000*1000mm），未标注尺寸按“线性尺寸的极限偏差数值表”来实施。检测结果：合格

外观检测：1形状：设备结构与图纸相符合；2表面状态：a下料断面平整，无毛刺；b焊缝无裂纹、咬边、夹渣等缺陷；3装配组合：各零部件无漏装、错装等现象，检测结果：合格

盛水试验：有无渗漏 24 小时盛水后有无渗漏

抽2024年8月，生产产品：自清洗过滤器，设备型号：JYZQX-40数量：1台

检验项目：

外观检测：1形状：设备结构与图纸相符合；2表面状态：a下料断面平整，无毛刺；b焊缝无裂纹、咬边、夹渣等缺陷；3装配组合：各零部件无漏装、错装等现象，检测结果：合格

盛水试验：有无渗漏 24 小时盛水后有无渗漏

提供产品合格证



●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, 证书编号:231008341466, 委托单位:境友环保科技(北京)有限公司, 产品编号:JY24001, 产品名称:一体化凝沉淀池, 检验日期:2024-8-20~2024-8-21, 报告日期:2024-8-22, 报告编号:YF-JYHB-UTBG-24001, 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/T47013.3-2023》标准进行射线检测, 焊缝质量符合III级等级。

●公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

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。

变更的策划:《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定, 当公司的质量方针与目标发生重大变化; 公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时; 公司的外部经营环境发生重大变化时, 如市场行情等; 总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并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。

1、目标考核记录, 包括公司质量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、企业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93%, 达到公司质量目标要求; 内审发现不符合已整改完成, 管理评审的改进建议正在进行中。

对绩效监测的结果通过内部文件传递、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, 企业未出现质量事故, 也未出现顾客及相关方的投诉。

企业规定了变更管理控制要求, 规定了当发生新的产品、服务和过程, 或对现有产品、服务和过程的变更(包括:工作场所的位置和周边环境; 工作组织; 工作条件; 设备; 工作人员数量), 法律法规要求和其他要求的变更, 有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更, 知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果, 以及需要应对的风险和机遇, 必要时采取适当的控制措施, 符合标准和企业实际。负责人介绍说, 目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更

**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

公司于2024年08月02日进行了内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于2024年08月20日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

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:

●制定了《不合格质检理程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有特采、返工、拒收或报废四种处置方式。

●针对采购出现的不合格，直接退货，或供方及时来厂返修（工）处理。

●公司生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、报废处理。问题描述清楚、确定处置措施并实施和验证。

●对于客户反馈的不合格品，生产部视情况须组织相关人员对检验的不合格品进行评审。并要求相关责任部门按照不合格品评审的处理结果开展相应的返工返修作业。客户退回的不合格品处理完毕后，相关部门应及时将处理情况告之业务，以便其及时与客户沟通，安排后续的补货事宜。

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。

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

上次审核不符合项:内审员能力不足、部分供应商为做评价,现场查看仍存在,纠正措施有效性不足,仍开局不符合项。下此监督审核继续关注。

五、认证证书及标志的使用

管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

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,(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

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:张磊



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。