

项目编号：1289-2022-QO 1288-2022-E-2024

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：衡水市明诺采暖设备有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：/

报告日期：2024年11月24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：周文廷

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	周文廷	组长	Q:审核员 O:审核员 E:审核员	2022-N1QMS-2244880 2022-N1OHSMS-124488 0 2024-N1EMS-2244880	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	李艳胜	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：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、河北省固体废物污染环境防治条例等

#### 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》、GB 19913--2005铸铁采暖散热器、JG 2 钢制板型散热器、JG 143采暖散热器 铝制柱翼型散热器、JG 220-2007铜铝复合柱翼型散热器、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11月22日 下午至2024年11月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月26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）

注册地址：衡水市冀州区春风南大街 396 号

办公地址：衡水市冀州区春风南大街 396 号

经营地址：衡水市冀州区春风南大街 396 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）：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:行政部

不符合事实：

现场审核，与内审员进行沟通，介绍内部审核是在咨询老师指导下进行的，对内审还没有完全掌握。



不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 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。”

GB/T 24001-2016 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。”

GB/T 45001-2020 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。”及该公司内审控制程序相关要求

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 12 月 24 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 11 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合的纠正；EO 运行；绩效监测等

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量/环境/安全事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的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：

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

企业管理目标：公司总目标收录在管理手册中，无变化

质量、环境、职业健康安全目标

公司总目标：

1) 产品交付合格率 100%；



- 2) 顾客满意率 $\geq 96\%$ ;
- 3) 合同按时完成率 100%;
- 4) 办公、生产废弃物分类收集处理率 100%;
- 5) 重大安全事故和伤亡事故为 0;
- 6) 火灾事故为 0;
- 7) 环境扰民投诉为 0。

管理目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

--查 2024 年 10 月 8 日对目标进行了阶段性检查，显示目标完成

公司的管理目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求，详见各部门审核

## 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

### ●产品实现的策划：

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：

采暖器系列

1) 铜铝复合暖气片：铝翅片下料--铜管胀管复合成型--封头加工（冲孔）--铜管与封头焊接（气焊）--打压测试--静电喷涂--扣帽检验--成品

注：焊接过程为特殊过程；喷塑为外包。

2) 钢制采暖器的生产流程：

下料--点片--单柱焊接--单注打磨--组片焊接--打压测试--静电喷涂--检验--成品

注：焊接过程为特殊过程；喷塑为外包

杨经理介绍：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（或浸塑），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》、GB 19913--2005 铸铁采暖散热器、JG 2 钢制板型散热器、JG 143 采暖散热器 铝制柱翼型散热器、JG 220-2007 铜铝复合柱翼型散热器、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：车间配置有空气压缩机、冲压机、金属圆锯机、砂带机、组片机、点片机、自动焊机、封堵机、试压机等生产设备。

办公室一间，面积约 40（位于办公楼二楼），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：喷塑、钢板压型为外包、产品运输、热镀锌（需要时）



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：

与顾客的沟通由供销部负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

供销部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。办公室负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品基本已成熟，通常收到客户合同/订单时供销部部长评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。招标项目购买标书视为评审通过。

公司暂无合同变更情况发生。

●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资料，对设计过程进行控制。

乔总介绍：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

另外目前房地产市场不景气，企业计划向工业用热交换器发展，正在筹备中，下次审核关注。

●与外部有关的过程：

公司生产采购产品主要分为两类：

生产所需原料：钢板、铜管、方管、焊管等。

外包过程：喷塑、镀锌（需要时）、压型、产品运输。

已编制形成《合格供方名册》，公司对供方进行了评价，形成《供方评价表》，

日常通过对供方产品质量状况、包括技术能力、生产能力、检验能力等，以作为年度评价的输入。

企业根据销售订单和库存量确定采购计划实施采购，抽采购合同、委托加工协议等，符合要求

公司以采购合同的形式向供方发送采购信息，由总经理批准后实施采购。

在《采购控制程序》中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定。

●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》、GB 19913--2005 铸铁采暖散热器、JG 2 钢制板型散热器、JG 143 采暖散热器 铝制柱翼型散热器、JG 220-2007 铜铝复合柱翼型散热器、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：车间配置有空气压缩机、冲压机、金属圆锯机、砂带机、组片机、点片机、自动焊机、封堵机、试压机等生产设备。

办公室一间，面积约 40，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：****--查铜铝复合暖气片生产过程控制：****1、生产工艺：**

铜铝复合暖气片：铝翅片下料--铜管胀管复合成型--封头加工（冲孔）--铜管与封头焊接（气焊）--打压测试--静电喷涂--扣帽检验--成品

注：焊接过程为特殊过程；喷塑为外包。

**2、过程控制情况：现场正在进行封头与铜管的焊接**

孙部长介绍：目前国内装饰和散热效果较好的是铝翅片散热，美观效率高

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 MN20241010 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：铜铝复合暖气片：132\*60 双水道壁挂

**3、查看生产记录控制：**

1)（铝翅片）下料：按照图纸下料，下料尺寸 1220mm，下料人：魏\*，共下料 600 片，2024 年 10 月 13-14 日完成

采购好的铝翅片经过检验，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 2024.10.16 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：孙月昆，

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（与铝翅片组数相对应）均有相关控制记录 2024 年 10 月 20 日

4) 封头焊接组装：铝翅片铜管与封头冲孔位置组装焊接在一起，现场郭俊明正在组装焊接，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：孙部长介绍，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：**

钢制采暖器的生产流程：

下料--点片--单柱焊接--单注打磨--组片焊接--打压测试--静电喷涂--检验--成品

注：焊接过程为特殊过程；喷塑为外包、片头压制成型。

**2、过程控制情况：现场正在进行单片的焊接**

孙部长介绍：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 MN20241120 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 2024.11.19 生产工艺卡，操作：魏、孙，质量控制点：焊接质量 检验结论：符合要求，检验：孙月昆，

3) 整体组装、试压：孙月昆介绍，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: 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 1-1.2mm, 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

--查铜铝复合暖气片生产过程控制:

#### 1、生产工艺:

铜铝复合暖气片: 铝翅片下料--铜管胀管复合成型--封头加工(冲孔)--铜管与封头焊接(气焊)--打压测试  
--静电喷涂--扣帽检验--成品

注: 焊接过程为特殊过程; 喷塑为外包。

#### 2、过程控制情况: 现场正在进行封头与铜管的焊接

孙月昆介绍: 目前国内装饰和散热效果较好的是铝翅片散热, 美观效率高

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 MN202401113 批号生产记录, 提供了生产计划单; 产品型号: 铜铝复合暖气片: 132\*60 双水道壁挂

#### 3、查看生产记录控制:

1) (铝翅片) 下料: 按照图纸下料, 下料尺寸 1220mm, 下料人: 魏\*, 共下料 600 片, 2024 年 11 月 13-14 日完成

采购好的铝翅片经过检验, 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 2024.11.16 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: 孙月昆,

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(与铝翅片组数相对应) 均有相关控制记录 2024 年 11 月 20 日

4) 封头焊接组装: 铝翅片铜管与封头冲孔位置组装焊接在一起, 现场郭俊明正在组装焊接, 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: 王部长介绍, 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、孙月昆介绍: 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、现场孙月昆沟通, 知晓检验流程及检验要求。

外包过程: 运输过程、表面处理(喷塑)、片头压型、钢管压型、热镀锌(需要时)

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。

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。

产品交付：

工序交付：每道工序由操作人员自检，检验人员抽样检查，不合格品不转序

生产部负责人介绍：每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和预计到货日期，防止货物发送错误。

产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。

产品售出后，业务人员定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录

产品运输/出厂交付：产品运输：外包，选择多年合作经验的物流公司，产品装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，运输至甲方指定地点，甲方验收签字，作为收款的凭证

受控。

#### ●环境因素识别和危险源识别：

执行公司《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》。

2024 年 1 月 10 日，各部门根据活动、过程对环境因素和危险源进行了识别。

提供有《环境因素评价记录表》，生产部识别出的环境因素有：噪声、废气、固废、危废

设备运转产生的噪音、设备维护清洗工具、机具油布、铁渣、焊条等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、原材料的消耗、生产（焊接）过程中产生的飞花、生产车间发生的火警、生产过程发生的热辐射。。。。。

评价出重要环境因素：原材料的消耗，废铁屑、边角料、残次品、焊条的废弃，潜在火灾的发生，设备运转产生的噪音。评价基本准确。

提供有《职业健康安全危险源识别与评价表》，生产部识别出危险源主要有：触电、火灾、交通事故、中毒、机械伤害、砸伤、物体打击、噪声伤害等；

评价出重大危险源：触电、物体打击、噪声伤害、机械伤害；

评价基本准确。

根据识别出的环境因素和危险源，制定了管理方案，日常措施措施，隐患排查制度等进行管控。

#### ●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《合规性评价控制程序》要求，行政部负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：

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、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国消防法、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法。。。。。

基本全面。

行政部定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

执行公司《合规性评价控制程序》企业 2024 年 1 月 3 日组织合规性评价，评价结论：公司没有违法国家法律、法规及相关标准，严格遵守国家有关方面的规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。公司和生产现场都能够有效遵循法律法规进行工作，未发生环境扰民事件、环境污染事件，无个人或单位投诉，各项环境行为符合环境法律法规要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，及时分析不符合原因，制定纠正措施并组织实施纠正，通过对纠正结果的考核，表明纠正措施制订是适宜的，执行结果是有效的。对公司的环保意识和环境管理水平的提高起到了明显的促进作用。

编制：李艳胜

审准：杨长安 2024.1.3

基本符合要求。

#### ●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。

查看运行控制情况

废水：主要是员工洗漱。无工业废水外排现象。

废气：铜管气焊、换热器箱体的电焊、下料过程产生少量废气，车间密闭，扫水抑尘；员工配备了口罩等劳保用品。

噪声管控：生产过程在下料、焊接等设备产生噪声，采取厂房隔音、基础减震，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、固废：生活垃圾和一般固废、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；

6、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。

7、机械伤害控制：查企业制定了《基础设施管理制度》、设备操作规程并发放到生产部，在下料、焊接过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度，风险岗位应急处置制度等；生产设备有急停按钮。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。现场巡视车间张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。

8、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、安全帽等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。

11、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。

12、公司为员工缴纳了保险。每年为员工体检

13、高温烫伤：焊接件温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资。

14、三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，时间：2024.4.7，主讲人：孙月昆，参加人员：车间全体人员等，提供了考试试题，抽魏铁峰、李建辉，得分：96分；

现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

查看企业下料、加工车间，

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“车床安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

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，并佩戴要相应的防护措施，操作人员穿戴口罩、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。

现场观察到操作工能熟练操作，询问抽查两名员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

废气处理设备运转正常。

下料等机加工设备有噪声，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，且周围距离居民区较远，对外界影响轻微。

车间作业现场无严重职业健康危害因素，噪声和废气通过以上控制措施的实施，排放量较小，风险整体可控。

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；

●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：办公室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：

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸、触电、机械伤害、交通事故、急救知识等的常识和能力的培训

行政部介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，制定了应急演练计划，有演练记录。

——查火灾应急演练记录：演练时间：2024年8月28日下午14:30—15:30；演练组织部门：行政部；参加人员：管理部门以及生产岗位有关人员；记录了演练过程的详细过程，演练效果评价记录：人员基本按时到位，现场物资充分，全部有效，个别人员防护不到位，协调基本顺利，能满足要求，达到预期目标；预案适宜性充分性评审：能够执行，完全满足应急要求；

——查触电演练记录，演练时间：2024年8月15日15:00时，演练组织部门：行政部；参加人员：管理部门以及生产岗位有关人员；记录了演练过程的详细过程，演练效果评价记录：人员基本按时到位，现场物资充分，能满足要求，达到预期目标；

预案适宜性充分性评审：能够执行，完全满足应急要求；

——查机械伤害事故应急演练记录，演练时间：2024年8月10日，组织部门：行政部，参加人员：管理部门以及生产岗位有关人员，查看记录有事故发生原因演练过程详细记录

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

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、目标考核详见相关审核记录。

被动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故。

提供了固定污染源排污登记表。

职业健康安全目标指标：已完成。

为员工购买了意外保险。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

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：

企业策划了“内部审核管理程序”对内审过程进行控制

企业提供的关于内审资料包括：内部审核计划、内审员任命、实施计划（实施日期：2024年9月1日-2日）、内审检查表、内审不符合项、不符合整改资料等，

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，李部长介绍：“公司内审是在咨询老师的指导下



进行的，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与李部长沟通，在 7.2 条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在 2024 年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024 年 9 月 10 日进行了管理评审，总经理杨长安主持，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：加强管理体系标准学习，持续实施

#### 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

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，对不合格品的识别、控制及职责权限作出了具体规定，对研发和服务过程中、产品交付后发现的不合格品及时地进行标识和隔离、处理和整改，以防止不合格品流入下一流程，确保按程序正确地处理不合格品。

对不合格品按发现阶段的不同，进行标识、隔离、记录后，进行原因分析，并策划纠正措施并实施。

设计开发过程中出现的不合格及时整改，修改后进入下一阶段。

环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

##### 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，自体系运行以来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



2023 年的第一次监督审核，未开具不符合

## 五、认证证书及标志的使用

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，衡水市明诺采暖设备有限公司（组织名称）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 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: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](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。