

项目编号：1236-2022-Q-2024

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：台州市广易不锈钢阀门有限公司

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）：卢晶

审核组员（签字）：

报告日期：

年月日

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：

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
	卢晶	组长	审核员	2022-N1QMS-1251867	18.01.04

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		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：

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  一体化审核  单一体系审核；

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。

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：：TSG 07-2019 《特种设备生产和充装单位许可规则》、GB/T12241-2021 《安全阀 一般要求》、GB/T 12243-2021 《弹簧直接载荷式安全阀》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12月05日 上午至2024年12月05日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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）：

（许可范围内）弹簧直接载荷式安全阀的生产

**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：浙江省台州市路桥区路南李家村

办公地址：浙江省台州市路桥区路南李家村

经营地址：浙江省台州市路桥区路南李家村

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（1）项，涉及部门/条款：综合部/7.2 条款；

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12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2024年12月5日前。

2) 下次审核时应重点关注：设备运行情况，目标考核情况，计量器具校准情况、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

组织于2024年1月10日重新明确了质量方针：遵守国家法规 生产安全优质阀门 持续改进质量体系 追求顾客满意。组织的目标无变化，主要有：

1. 成品一次试压合格率  $\geq 95\%$ ；
2. 成品检验出厂合格率 100%；
3. 顾客满意度  $\geq 95\%$

质量目标在各部门进行了分解，并在2024年10月进行了考核，结果显示本年度1-3季度的质量目标已实现。

### 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

●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。

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

●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 150 平方米，生产车间约 2000 平方米；

提供了设备台帐，主要生产设备：卧式车床、喷砂机、数控车床、研磨机、摇臂转床等；

主要检测设备为带表游标卡尺、游标卡尺、精密压力表、螺纹环规等；

公司目前工作人员共计 20 人，其中管理人员 6 人。

●特种设备为：安全阀 2 个、简易升降机 1 台、储气罐 1 台。



●编制了《人力资源控制程序》，规定了人员的资源需求、岗位能力要求、职权的规定、培训需求、方式以及对人员的培训管理等，确保人员数量、能力能满足体系的运行要求，基本有效。

●编制“岗位任职要求”，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。

●提供“2024年度培训计划”共11项，覆盖标准、体系文件等方面，目前8项已实施完成。

查内部培训记录，提供《培训记录表》。

组织属于学习型，注重学习和人员能力的提升，人员配置基本能够满足需求。抽查组织外培记录：

1. 持证人：李国良，证书编号：ZQPX/LH/24-161, 持证有效期：2024年5月24日-2028年5月23日，签发单位：浙江省机关后勤和培训服务中心，培训内容：力学、光谱。

2. 持证人：方星杰，证书编号：ZQPX/LH/24-160，持证有效期：2024年5月24日-2028年5月23日，签发单位：浙江省机关后勤和培训服务中心，培训内容：力学、化学。

人员能力均能满足企业和行业发展需求。

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。

●策划了生产工艺流程：

一、工艺流程：

原材料→精加工→研磨→组装→调试→包装→出厂

外包过程：**喷塑、铸件**

●确定产品和服务的要求：依据客户要求和技术协议。

●策划的质量目标和要求体现在客户提供的图纸和技术协议等资料上；

●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：卧式车床、喷砂机、数控车床、研磨机、摇臂钻床；

2、检测设备主要有：游标卡尺、洛氏硬度计、电子式弹簧压力试验机、温湿度表等；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗。



- 4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；
- 5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；
- 6、编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

●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

●策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

●运行的策划符合要求

●与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要人员李国良 和李海伟，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，专业从事无油轴承、塑料轴承的生产，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。

●公司所生产的产品生产工艺均早已定型，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。

●与负责人沟通及经确认，公司产品的生产完全按照国家法定的程序、惯例和客户的要求进行生产，且公司现在客户群基本固定，生产的产品类型也基本固定，暂时也没有增加新产品的生产研发计划，目前产品的销售的流程固定不变，无需策划新的营销方式，后期如果增加将按照标准要求，根据客户的要求设计开发策划新的生产销售流程。产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。

●企业提供的资料显示生产程序：综合部、生产部、技质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、操作规程操作等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达任务书。

●电话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，通知业务部发货。

●生产设备基本满足要求。

●生产车间使用的检测设备基本满足生产、检测要求。

--查相关控制记录：弹簧直接载荷式安全阀

生产工序控制

1、生产工艺： 原材料→精加工→研磨→组装→调试→包装→出厂



## 2、过程控制情况

1) 操作依据：作业指导书、图纸、工艺卡等

2) 质量控制点：精加工、各部位的研磨，主要控制尺寸、允差，按照相关标准进行加工

3) 抽生产过程监控记录：

a 企业按照客户订单进行安排生产计划，提供《生产计划单》、《调试单》

查 2024 年 11 月 4 日，产品：安全阀，生产单号：PCRW2024110401405，数量：73；

查 2024 年 9 月 9 日，产品：安全阀，生产单号：PCRW2024090901150，数量：46。

b 查看工艺流程卡：明确生产技术要求、检验结果及人员

●现场查看：车间地面平滑，安全通道宽敞，通风，防潮，配备了相应的消防设施。车间搬运使用电动叉车。工作环境符合生产要求。

现场查看生产线上正在加工产品 DN15 阀座，产品规格：螺纹 M35\*1.5、M21\*1；R1/2 外径：21.2mm；总高度：52mm。

李海洋正在使用数控机床进行 DN15 的阀座的精加工，现场有工艺卡，符合工艺要求。

组装现场正在生产 A28H-16C DN15，整定压力 0.43Mpa。

朱\*\*正在操作调试台，对安全阀进行组装调压，压力范围：0.6-1.0 MPA，现场有工艺卡，符合工艺要求。

许阿桑正在对合格安全阀进行打包，阀体有汽包袋包装，随产品合格证一起放入纸箱中。

质检员用游标卡尺测量外径，内径和高度，使用壁厚千分尺测量壁厚，符合工艺要求。

现场查看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。

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。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

抽《销售单》，时间：2024 年 10 月 11 日，客户名称：成都联帮医疗科技股份有限公司，交付地点：四川省成都市双流区黄甲街道王家堰街 1 号，产品：安全阀，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，签收人：陈世国，后期依据销售合同提供技术咨询、安装、危险等售后服务，详见 Q8.5.5

抽《销售单》，时间：2024 年 9 月 4 日，客户名称：上海华征特种锅炉制造有限公司，交付地点：上海市奉贤区青村镇品星路 385 号，产品：安全阀，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，签收人：郭令娟，后期依据销售合同提供技术咨询、安装、危险等售后服务，详见 Q8.5.5

●车间标识有合格品区，不合格品区，周转区，待检区等，符合要求。

●生产车间禁止烟火，有提示标语，有安全生产的相关制度。

●人员能力及资质

询问员工能力确认情况，负责人介绍，操作员工都经过培训上岗具备能力，不涉及特种设备人员。不定期对操作工进行培训考核，确认人员能力符合要求。

现场随机询问操作人员李海洋，能够熟练说出车床的操作过程和生产注意事项，满足生产技术要求。

●以上过程根据客户提供的图纸和技术协议；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退、包换

●外包过程：喷塑、铸件。



企业针对无损检测、部件加工和喷塑过程采取了下列控制措施

对外包过程按照合格供方进行管控，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）

提供与杭州华安无损检测技术有限公司签订的《无损和理化检测合同》，与罗华初签订的《喷塑外协加工协议》。

●质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：无。

●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。

●编制了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，包括每种产品进货检验项目等。

●收集了产品的相关标准：机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、TSG 07-2019 《特种设备生产和充装单位许可规则》、依据 GB/T 12241-2021 《安全阀 一般要求》、GB/T 12242-2021 《压力释放装置性能试验规范》、GB/T 12243-2021 《弹簧直接载荷式安全阀》等。

——原料检验，体现在原材料送货单和配套的产品质量单：

抽 2024 年 9 月 14 日出库单，供方：浙江业臻实业有限公司，产品为：DN15 阀体、DN 50 帽等，确定产品外观、数量、规格等，确认无误后，签字验收，签收人：李海伟。

抽 2024 年 9 月 19 日发货通知单，供方：台州市明泰铸造股份有限公司，产品为：阀座，确定产品外观、数量、规格等，确认无误后，签字验收，签收人：李海伟。

抽 2024 年 7 月 17 日销售单，供方：郑州市聚力弹簧制造有限公司，产品：弹簧，确定产品外观、数量、规格等，确认无误后，签字验收，签收人：李海伟

询问企业质检部负责人，针对外包工序：表面处理（喷塑）过程，明确了产品技术标准：附着力良好，无爆皮脱落；表面无气泡、颗粒、发黑现象；不平翘起来、扭曲角度、表面颗粒。喷塑均匀等要求。产品验收时进行抽检目测，目测无异常后进行签字验收。提供签字验收入库单。

抽 2024 年 11 月 28 日收据单，供方：罗华处，产品：15、20、50 阀体，确定产品外观、数量、规格等，确认无误后，签字验收，签收人：李海伟

——生产过程抽检：提供《阀门工序流程卡》

抽 2024 年 1 月 31 日，产品：阀盖，材质：WCB，规格：A48Y-16C/DN40，数量：69：

车小头：工艺要求  $\phi 42 (0, -0.2)$ ，M24×1.5

首件记录： $\phi 41.8$ ，M24×1.5

巡检记录： $\phi 44.8$ ，M24×1.5

末检记录： $\phi 44.8$ ，M24×1.5

操作人：李振伟，检验员：杨建东

车大头：工艺要求： $\phi 128$ ， $\phi 75^{+0.3}_{-0.2}$ ，厚度：17，孔位： $4^{+0.2}_0$ 、总长：165

首件记录： $\phi 127.8$ ， $\phi 75.2$ ，厚度：17，孔位：4.1、总长：165

巡检记录： $\phi 127.9$ ， $\phi 75.2$ ，厚度：17，孔位：4.2、总长：165

末检记录： $\phi 127.9$ ， $\phi 75.2$ ，厚度：17，孔位：4.2、总长：165

操作人：温育婷，检验员：杨振东

钻孔：工艺要求：4- $\phi 14.5$ 、 $\phi 104$

首件记录：4- $\phi 14.5$ 、 $\phi 104$ ；

巡检记录：4- $\phi 14.5$ 、 $\phi 104$ ；

末检记录：4- $\phi 14.5$ 、 $\phi 104$ ；

操作人：尤兵，检验员：杨振东

——成品检验，提供出厂成品检验报告



抽 1、产品批号：A24116702

产品编号：A24116702，型号规格：A28W-16R DN15/0.47

检验项目：水压强度试验：阀座（试压：2.4MPa\时间：3min）；阀体（试压：2.4MPa\时间：3min）

整定压力：要求 0.47MPa, 实验结果：0.470、0.470、0.470，试验结果：合格。

密封性实验：试验压力 0.423MPa，保压时间：3min，无泄漏。

检验结果：合格 检验员：张兵成 批准：沈丹红 检验日期：2024.11.21

抽 1、产品批号：A24100090，

型号规格：A22W-16P DN32/1.05

检验项目：水压强度试验：阀座（试压：1.05MPa\时间：3min）；阀体（试压：1.05MPa\时间：3min）

整定压力：要求 1.05MPa, 实验结果：1.050、1.050、1.050

密封性实验：试验压力 0.945MPa，保压时间：3min，无泄漏。

气密性试验：试验压力：0.2，保压时间：3min，试验结果：合格。

检验员：张兵成 批准：沈丹红 检验日期：2024.10.19

●另抽产品编号为 A24116703、A24116705 等多份成品检验记录，记录清晰、详实符合策划要求。

●目前公司产品销售市场为国内客户，产品主要按照国标与客户要求生产，生产无型式试验要求。

●建立《顾客满意度测量控制程序》《监视和测量资源控制程序》《产品和服务的要求控制程序》《外部供方控制程序》《产品和服务的放行控制程序》《不合格输出控制程序》等对信息进行分析处理。

●查通过体系运行所进行监视和测量结果的分析评价：

1、产品的符合性：通过进货检验及不合格品的控制达到产品的符合性；

2、顾客满意程度：对客户进行顾客满意度调查，经统计顾客满意度达到 100%，达到了预期目标；

3、对供应商年度评价，从生产、技术、质量、资质等方面进行评价。

4、查质量目标统计表，均满足策划的要求。

5、针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施：查看“风险和机遇评估分析表”包含风险和机遇内容及措施等，措施正在实施中；

6、管理体系改进的需求：通过体系运行，产品的符合性、内审、管评的有效性 & 企业持续改进，不断完善各项软硬件环境，提高产品质量，满足客户需求。

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，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。

2024 年 11 月更新了外来文件清单，GB/T 12241-2005《安全阀 一般要求》、GB/T 12242-2005《压力释放装置 性能试验方法》、GB/T 12243-2005《弹簧直接载荷式安全阀》已作废。更新为 GB/T 12241-2021《安全阀 一般要求》、GB/T 12242-2021《压力释放装置 性能试验方法》、GB/T 12243-2021《弹簧直接载荷式安全阀》。

### 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 10 月 31 日进行了 1 次内审活动，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 11 月 5 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:

公司（许可范围内）弹簧直接载荷式安全阀的生产，客户满意，未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

#### 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: GB/T 12241-2005《安全阀 一般要求》、GB/T 12242-2005《压力释放装置 性能试验方法》、GB/T 12243-2005《弹簧直接载荷式安全阀》已作废，更新为 GB/T 12241-2021《安全阀 一般要求》、GB/T 12242-2021《压力释放装置 性能试验方法》、GB/T 12243-2021《弹簧直接载荷式安全阀》。

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

上次审核中不符合项1个，已验证有效。

#### 五、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况。

#### 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, (台州市广易不锈钢阀门有限公司) 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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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:



## 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。