

项目编号：1300-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：衡水市圣兴春采暖设备有限公司

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：2025年1月7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：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	审核员	2022-N1QMS-2244880	17.07.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张涛	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 ☒ **质量管理体系** 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：

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：

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：2025年01月07日 上午至2025年01月07日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月24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）：

铜铝复合柱翼型散热器、钢制柱型散热器的生产

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：衡水市冀州区西环西侧、永兴路北侧

办公地址：衡水市冀州区西环西侧、永兴路北侧

经营地址：衡水市冀州区西环西侧、永兴路北侧

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（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。”

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：2025 年 1 月 30 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 2026 年 1 月 7 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的整改情况、管理体系融合度、生产过程控制



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,生产设施齐全,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质量意识提高

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:

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

组织建立了与质量方针一致的文件化的质量目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总质量目标实现情况的评价,及其测量方法明确。

查见:(2024 年度)目标、指标完成情况监控记录;

组织文件化的管理目标已制定,内容为:

质量目标	测量频次	统计方法
产品交付合格率 100%;	1 次/半年	交付合格数/交付总数*100%
合同按时交付率 100%;	1 次/月	合格交付数/交付总数*100%;
顾客满意度 ≥ 92 分;	1 次/年	满意得分和/总调查数*100%;

抽见公司 2024 年度,公司目标已实现。

目标在各部门进行了分解,部门质量目标按月度统计,由行政部负责统计并保存目标分解,相关部门提供相关数据。

公司对各职能部门也建立了目标分解,各职能部门的目标分解见各职能部门的审核,确定了按月度等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

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：

暖气片的生产流程：

1、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；浸塑为外包。

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

韩部长介绍：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/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、抛丸除锈生产线、静电喷涂生产线等生产设备。

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、漆膜仪等，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行政部存储。

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

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、传真、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、传真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:

与负责人沟通确认,生产部负责产品的设计和开发,主要设计和开发人员,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,专业从事铜铝复合柱翼型散热器、钢制柱型散热器的生产,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:

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、抛丸除锈生产线、静电喷涂生产线等生产设备。

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、漆膜仪等,满足检验需求;

生产过程:

--查复合暖气片生产过程控制:

1、生产工艺:

1、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。

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--抛丸除锈--静电喷涂--检验--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

韩部长介绍: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 SXC20241123 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:提供给加工方图纸和钢板,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: 程玉民、王洪涛, 质量控制点: 焊接质量 检验结论: 符合要求, 检验: 韩恒钵,

3) 整体组装、试压: 韩部长介绍, 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) 喷砂除锈: 控制点: 抛丸速度、粒径, 检验项目: 除锈级别: Sa2.5

5) 喷塑: 查喷塑质量控制: 控制点: 部件循环速度、喷涂温度、喷涂量(自动控制), 检验项目: 涂层厚度、粘结强度, 厚度 1-1.2mm, 附着力: 33N/cm,

6) 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。

2、过程控制情况: 现场正在进行封头与铜管的焊接

韩部长介绍: 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 SXC202401113 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: 乔*, 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: 韩恒钵,

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, 现场韩艳峰正在组装焊接, 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) 喷砂除锈: 控制点: 抛丸速度、粒径, 检验项目: 除锈级别: Sa2.5

7) 喷塑: 查喷塑质量控制: 控制点: 部件循环速度、喷涂温度、喷涂量(自动控制), 检验项目: 涂层厚度、粘结强度, 厚度 1-1.2mm, 附着力: 33N/cm,

8) 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、韩部长介绍: 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、现场韩恒钵沟通, 知晓检验流程及检验要求。



外包过程：运输过程

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

●产品的放行

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：

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 10 月 30 日 进货检验报告

产品名称：钢板；到货时间：2024.10.30；规格：1000*100*3mm；

检验项目：材质单、尺寸、数量，有材质单；判定结论：合格；

检验员：韩恒铎 2024.10.30

——查：2024 年 10 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：韩恒铎 2024.10.12

——查：2023 年 10 月 23 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：韩恒铎 2024.10.23

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：HX20241002 批号 钢二柱暖气片 5025 型，检验日期：2024 年 10 月 9 日

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: HX20240613 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

检验人员: 韩恒铎

--抽产品批次: HX202401113 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

根据客户要求, 有时委托第三方对产品进行委托检验,

提供第三方检验报告 2 份: 分别对钢制暖气片和铜铝复合暖气片进行检测, 见扫描件

企业的检验过程控制符合要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况

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

编制有《内部审核管理程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料, 按策划开展了内部审核。

2024 年 11 月 21 日-22 日开展了内部审核工作, 并提供有以下资料: 内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录, 内容基本符合要求。

同内审组长刘丽昌沟通, 其介绍其内审、管理评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、管理评审的策划、实施情况, 不能回答清楚, 对内部审核的流程及审核要点, 回答不够全面, 已于管代沟通, 在 7.2 条款开具不符合, 下次审核关注内部审核的实施情况

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料, 按策划开展了管理评审。

2024 年 12 月 15 日进行管理评审, 由总经理主持会议, 有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料, 内容基本符合要求

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**

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取作废处理，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品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。

2) 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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更：

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

2024年1月24日的第一次监督审核，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，衡水市圣兴春采暖设备有限公司（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	☒ 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: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。