

项目编号：11575-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：河北飘骏环保设备有限公司

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）：邹淑萍

审核组员（签字）：姜士昌

报告日期：2025年1月8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■文件审核报告  
■第一阶段审核报告■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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，不向第三方泄露。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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：邹淑萍

组员：姜士昌



受审核方名称：河北飘骏环保设备有限公司

## 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  |
|----|-----|------|-------------------------|---|---|
|    | 邹淑萍 | 组长   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2024-N1QMS-1300074<br>2024-N1EMS-1300074<br>2024-N1OHSMS-1300074<br>4 | E:29.10.07<br>O:29.10.07  |
|    | 姜士昌 | 组员   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2023-N1QMS-1310003<br>2023-N1EMS-1310003<br>2023-N1OHSMS-1310003<br>3 | Q:18.01.03,18.05.01,18.05.07,29.10.07<br>E:18.01.03,18.05.01,18.05.07,29.10.07<br>O:18.01.03,18.05.01,18.05.07,29.10.07 |
|    |     |      |                         |   |   |
|    |     |      |                         |   |   |
|    |     |      |                         |   |   |

### 其他人员

| 序号 | 姓名     | 审核中的作用 | 来自   |
|----|--------|--------|------|
| 1  | 李强 梁艳平 | 向导     | 受审核方 |
| 2  |        | 观察员    |      |

### 1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（质量管理体系，环境管理体系，职业健康安全管理体系）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国合同法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国招投标法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量认证管理条例、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国商标法实施条例、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国宪法、中华人民共和国广告法、防暑降温措施管理办法、气象灾害防御条例、中华人民共和国价格法、《中华人民共和国城乡规划法》、《中华人民共和国土地管理法》、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、环境空气质量标准、城市生活垃圾管理办法、突发环境事件调查处理办法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国道路交通安全法、劳动保护监察条例、女职工劳动保护规定、公共场所卫生管理条例实施细则、职业病诊断与鉴定管理办法、道路交通事故处理程序规定、消防安全标志设置要求等法律法规。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：产品标准波浪式无内拉筋不锈钢水箱T/CECS 10009-2019、环境保护产品技术要求工业粉尘湿式除尘装置HJ/T 285-2006、商用洗地机技术规范SB/T 10739-2012、薄壁不锈钢管CJ/T 151-2016、工业洗衣用洗涤剂QB/T 4529-2013、冶金设备无垫板安装规范YB/T 4920-2021、冶金设备用MHB齿轮箱YB/T 050-2021、冶金设备用液压缸YB/T 028-2021、冶金设备JB/T 10469-2020、螺杆泵名词术语GB/T 44683-2024、液压传动水液压泵测试方法GB/T 44682-2024、真空技术真空设备的检漏方法选择GB/T 32293-2015、真空技术真空设备型号编制方法JB/T 7673-2011、钢铁行业空气污染物排放标准GB16171-2021、有色金属冶炼工业大气污染物排放标准、冶金设备制造通用技术条件包装YB/T036.21-1992、真空泵安全要求GB/T22360-2008、真空技术术语GB/T3853-2018、真空泵技术条件GB/T7342-2002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：2025年01月07日上午至2025年01月08日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3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：环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售

E：环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

### 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：河北省承德市开发区冯营子乡文轩茗小区 11#楼 2-404

办公地址：承德市双滦区双塔山镇东平台村北 100 米

经营地址：承德市双滦区双塔山镇东平台村北 100 米

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 一阶段审核情况：

于 2025-01-06 8:30:00 至 2025-01-6 12:30:00 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评估及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

### 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：综合办公室 QE07.2；

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（或提交纠正措施计划）时限：2025 年 2 月 07 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 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不次不符合，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。



2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

**1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无**

**二、受审核方基本情况**

1) 组织成立时间：2022 年 04 月 18 日体系实施时间：2024 年 3 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

统一社会信用代码：91130805MATLL8WK2P

名称：河北飘骏环保设备有限公司

类型：有限责任公司(自然人投资或控股)

法定代表人：梁艳平

经营范围：其他机械设备及电子产品批发。环保设备，冶金设备、泵及真空设备制造销售:仪器仪表、电线电缆、机电产品及成套电控制设备、化工产品(不含许可类化工产品)润滑油防腐材料、建筑材料、保温隔热材料、金属材料销售，劳动保护用品、五金产品批发:包装材料及制品销售，灯具，办公用品、塑料制品、陶瓷制品、石墨及碳素制品销售:非食用盐销售。机电设备及其设施的安、维护维修。(依法须经批准的项目、经相关部门批准后方可开展经营活动)

成立日期 2022 年 04 月 18 日

住所：河北省承德市开发区冯营子乡文轩客小区 11#楼 2-404

提供的复印件与原件一致，营业执照经营范围有覆盖审核范围内产品。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

环保设备制造工艺流程：(左、右向板框、滤板框架、筛网等)

按图纸下料→组焊成型→工件校正、时效→划线→机加工（车削、铣削、镗削）→组装调试→喷漆（适用时外协）→成品检验→入成品区

冶金设备制造工艺流程：（篦板、非标联轴器等）

篦板制造工艺流程：

按图纸下料→堆焊耐磨层→工件校正、时效→划线→机加工（铣削）→喷漆（外协）→成品检验→入成品区

非标联轴器制造工艺流程：

按图纸下料→划线→机加工（车削、铣削、钻孔）→零部件装配调试→喷漆（外协）→成品检验→入成品库

泵及真空设备制造工艺流程：（潜水泵、真空盒滑台板等）

真空盒滑台板制造工艺流程（材质：尼龙）：

按图纸下料→钳工划线→机加工（铣削、钻孔）→零部件组装→成品检验→入成品区



潜水泵制造工艺流程：

按图纸外协采购铸件毛坯→划线→机加工（车削、镗削、铣削、钻孔）→零部件装配→喷漆（外协）→成品检验→入成品区

销售服务流程：

客户需求→合同招标（适用时）→合同评审→签订合同→产品制造→交付→顾客验收→售后服务

关键过程：加工

需确认过程：焊接、销售服务过程

外包过程：喷漆、物流运输、检验检测、检定校准；

无不适用条款。

### 三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

#### 3.1 管理体系的策划

■符合 □基本符合 □不符合

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全管理手册》（文件编号：PJ/SC—2024、版本号：A/1）、《程序文件》（文件编号：PJ/CX-2024、版本号：A/0）、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自 2024 年 3 月 1 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

企业有识别并收集了适用的法律法规和其他要求等外来文件。

与管代梁艳平沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：： 求实为本、以法为准；服务至诚、信誉至上；环保领先、安全第一；预防为主、持续发展

质量目标： a) 顾客满意度 $\geq 95$ 分， b) 产品一次交付合格率 $\geq 98\%$

环境目标： a) 固废（含危废）合规处置率 100%； b) 火灾事故为 0。

职业健康安全目标： a) 火灾事故为 0； b) 触电事故为 0； c) 意外伤害事故发生次数为 0（包括机械伤害、砸伤、物体打击）

管理目标在管理方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了季度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量、环境、职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

#### 3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效

**理解组织及其环境：**与副总经理沟通，企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。



内部因素主要有财务因素、资源因素（如基础设施、过程运行环境等）、人力因素（如人员能力、知识文化）、生产设备设施、生产环境、人员管理过程、产品交付过程等。

外部因素主要有社会因素（如教育水平、工作时间、相关方对危险源的感受等）、政治因素（如政治稳定性、环保投入等）、技术因素（如新领域、新技术/工艺、环境带来的新要求）、竞争力（如市场空间、资源优势、专业优势、服务优势）以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或组织不可接受风险等。

**应对风险和机遇的措施：**企业有对环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

**变更的策划：**企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

**组织的知识：**企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

**运行的策划和控制：**负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对生产提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求；策划了环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售流程图，关键过程：加工；无需确认过程；需确认过程：焊接、销售服务过程，外包过程：喷漆、物流运输、检验检测、检定校准；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量，证实质量管理体系的相关记录 60 余种；产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要；企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

**研发：**与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员吴天，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，专业从事环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产制造。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、图纸和顾客要求生产。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。编制有设计和管理要求，内容符合要求。公司所生产制造的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产制造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。

**生产和服务提供过程的控制：**产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和执行标准；生产工艺流程：见 8.1 审核记录，持有文件：“过程确认准则”，通过识别机加工关键过程，无需确认过程；需确认过程：焊接、销售服务过程

外包过程：喷漆、物流运输、检验检测、检定校准；现场询问生产部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产部有获悉产品生产和服务信息，生产部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：抽查 1：生产计划订单，工期：2024 年 9 月 5 日至 2024 年 9 月 15 日，产品名称：左向板框、右向板框型号：350.0301.GB/T4238,316L，技术标准及要求：GB/T4238，数量：5 套，计划下达：李强；抽查 2：生产计划订单，工期：2024 年 8 月 11 日至 2024 年 8 月 21 日，产品名称：冶金设备：篦板型号：12.19002.03.07160.3M6.1Gg1，技术标准及要求：加工图纸，数量：3 套计划下达：李强，抽查 3：生产计划订单，工期：2024 年 5 月 27 日至 2024 年 6 月 13 日

产品名称：冶金设备（非标联轴器）规格型号：齿式 0611430340100061g，数量：11 套，技术标准及要求：按照客户提供的图纸，数量：11 套，计划下达：李强，抽查 4：生产计划订单，工期：2024 年 10 月 26 日至 2024 年 11 月 20 日，产品名称：产品名称：环保设备(滤板框架)规格型号：350.0304/GB/T4238,316L

技术标准及要求：按照客户提供的图纸，数量：4 套计划下达：李强，抽查 5：生产计划订单，工期：2024 年 12 月 24 日至 2024 年 12 月 29 日，产品名称：潜水泵型号：200QJ80-35；技术标准及要求：客户图纸要求，流量:80m/h；扬程:35m，数量：6 件计划下达：李强，抽查 6：生产计划订单，工期：2024 年 3 月 6 日至 2024 年 3 月 17 日，产品名称：环保设备：筛网，型号：FT.ZDS.SW5002，技术标准及要求：客户图纸要求，数量：2 套计划下达：李强，抽查 7：生产计划订单，工期：2024 年 8 月 11 日至 2024 年 8 月 18 日，产品名称：真空盒滑台板型号：DU53/3150.20，技术标准及要求：按照图纸技术要求

数量：4 套，计划下达：李强

审核当日现场生产情况描述：查见 1：下料工段：现场看到工人李强正在操作等离子切割机分割钢板，有图纸，操作符合要求。查见 2：机加工工段：现场看到工人杨金武、工人侯亮成正在操作 DVT420 数控机床加工转子轴；用卡尺检测，检验符合要求后转下一工序；工人程春正在操作 CA6140 车床加工 S4318-04 轴头  $\Phi 85$ ，用游标卡尺进行测量，检验符合要求后转下一工序；检验符合要求后转下一工序；工人李孟凡正在操作 Z3050X16 钻床加工法兰孔板，钻  $\Phi 22$  的孔，用数显游标卡尺进行检测，检验符合要求；查见 3：焊接工段：现场看到李柱华正在使用二保焊机组焊筛网。现场观察实际操作，操作人员有电焊工资格证，过程能力确认表，焊接工艺规程等文件，现场观察操作符合要求，以上工序操作均符合操作文件要求。生产过程的检查由李强负责，综上，现场生产过程的控制符合标准规定的要求。

**查见 1 产品：**筛网（工期 2024 年 3 月 6 日至 2024 年 3 月 17 日）生产工序流转放行过程记录，工序 1：下料，工艺要求： $\delta = 10\text{mm}: 887*530、530*150；\delta = 8\text{mm}: 887*80、850*80$ ；材质：1Cr18Ni9，操作过程：依据图纸要求，准备工作:核对产品/材料并领料，自动切割机切割板材下料，检验并记录，转下道工序，操作工：杨金武，结论：合格；设备：自动切割机（F1620 V2.0），监视测量资源：钢板直尺，工序 2：组焊



成型，工艺要求：按视图结构保证垂直度和直线度，焊接方法：GMAW/SMAW，环境温度：7℃相对湿度：30%，操作过程：依据《焊接作业指导书》作业，准备工作：工装夹具，焊料烘干，焊接面去除氧化层，佩戴个人防护用品，进行组焊，结构尺寸、焊缝外观质量自检，确认后转下道工序，操作者：李柱华，结论：合格；设备：二保焊机监视测量资源：钢直尺、钢角尺；工序3：工件校正、时效，工艺要求：按图纸要求矫正直线度垂直度，操作过程：机械矫正，人工时效，依据《作业指导书》作业，自主检查，确认，转下道工序，操作工：李柱华，结论：合格，设备：钳工工作平台，监视测量资源：钢板直尺、角尺；工序4：划线，工艺要求：按图纸要求， $\Phi 48$ ，操作过程：按图纸要求画加工轮廓线，各孔相对位置，复核尺寸，确认，转下道工序，操作工：吴天，结论：合格；设备：钳工工作平台，监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序5：机加工（铣削、钻孔），工艺要求：轮廓 $887*530\pm 2\text{mm}$ ， $\Phi 48$ 孔边缘倒角无毛刺，螺母底孔定位误差 $\leq 1\text{mm}$ ，操作过程：按图纸要求铣削轮廓面，按划线定位钻孔，倒角、去毛刺，复核尺寸，确认，转下道工序，操作工：程春，结论：合格；设备：立式升降台铣床（X5032）、摇臂钻床（3050x16/1），监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序6：组装调试，工艺要求：螺母定位误差 $\leq 1\text{mm}$ ，操作过程：按图组装M16定位螺母，控制定位误差小于1毫米，自主检查，检查整体尺寸误差 $< 2\text{mm}$ ；螺母定位误差 $< 1\text{mm}$ ；筛网网孔 $\Phi 48$ 筛板分布92个；筛网整体去除毛刺飞边等，记录后转下道工序，操作工：吴天结论：合格；设备：钳工工作平台，监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序7：成品检验，工艺要求：按图要求验收所有控制项，检验过程：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试，检验员：李强结论：合格。**查见2产品**：篦板（工期2024年8月11日至2024年8月21日）生产工序流转放行过程记录，工序1：下料（外协定制铸件毛坯），工艺要求： $\delta = 130\text{mm}; 3550*400$ ；材质：ZG45，铸件表面影响强度的气孔、砂眼等铸造缺陷，目测铸造表面应平直光滑，控制形变，总长弯曲部不超过4mm，操作过程：按照工艺要求检查合格后转入下道工序，验收人：吴天结论：合格工序2：堆焊，工艺要求：表面耐磨焊丝全覆盖，耐磨层 $< 5\text{mm}$ ；焊丝：HS103，焊接方法：GMAW/SMAW，环境温度：7℃相对湿度：30%，操作过程：依据《焊接作业指导书》作业，准备工作：工装夹具，焊料烘干，焊接面去除氧化层，佩戴个人防护用品，进行堆焊，结构尺寸、堆焊外观质量自检，确认后转下道工序，操作者：杨金武，结论：合格；设备：二保焊机监视测量资源：钢直尺、游标卡尺；工序3：工件校正、时效，工艺要求：按图纸要求矫正直线度垂直度，操作过程：机械矫正，人工时效，自主检查，确认，转下道工序，操作工：李柱华，结论：合格；设备：工作平台，监视测量资源：钢板直尺、游标卡尺；工序4：划线，工艺要求：按图纸要求， $3500\text{mm}*392\text{mm}$ 安装部位厚度120mm-1mm，操作过程：按图纸要求画加工轮廓线，复核尺寸，确认，转下道工序，操作工：吴天，结论：合格；设备：钳工工作平台，监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序5：机加工（铣削），工艺要求：轮廓 $3500\text{mm}*392\text{mm}$ 安装部位厚度120mm-1mm；表面光洁度 $\nabla 4$ （Ra6.3）其他加工部位表面光洁度 $\nabla 3$ （Ra12.5，）操作过程：按图纸要求铣削轮廓面，倒角、去毛刺，复核尺寸，确认，转下道工序，操作工：程春，结论：合格；设备：立式升降台铣床（X5032）监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序6：外协表面涂装（喷漆，），工艺要求：工件表面防锈防护，均匀喷涂，不得有脱漆、气孔、鼓泡、起云、开裂、灰尘、起皱、流挂、橘皮等缺陷，验收人：李强，结论：合格；工序7：成品检验，工艺要求：按图要求验收所有控制项，检验过程：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试，检验员：李强，结论：合格。**查见3产品**：真空盒滑台板（工期2024年8月11日至2024年8月18日）生产工序流转放行过程记录，工序1：下料，工艺要求： $2440*190*60$ ，材质：超高分子聚乙烯，



操作过程：按图纸切割工件轮廓，测量确认合格，转下道工序，操作工：程春，结论：合格，设备：立式升降台铣床（X5032）监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序 2：划线，工艺要求：按图纸要求，2400\*180\*50 各孔位置尺寸梯形槽，滑板槽；操作过程：按图纸要求画加工轮廓线，复核尺寸，确认，转下道工序；操作工：吴天，结论：合格；设备：钳工工作平台，监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序 3：机加工（铣削、钻孔）；工艺要求：轮廓 2400\*180\*50 滑板槽宽 52±0.1 mm；操作过程：按图纸要求铣削轮廓面，铣削滑板槽、梯形槽，钻孔；倒角、去毛刺，复核尺寸，确认，转下道工序；操作工：程春结论：合格；设备：立式升降台铣床（X5032）、摇臂钻床；监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺；工序 4：零部件组装调试；工艺要求：滑板各组件连接紧固，部件间过渡顺滑；操作过程：按图纸将板各组件连接紧固，测试运行顺滑，检验合格后标识，转下道工序；操作工：吴天，结论：合格；设备：工作平台，监视测量资源：游标卡尺、钢板直尺、角尺；工序 7：成品检验；工艺要求：按图要求验收所有控制项；检验过程：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试；检验员：李强，结论：合格；另查见左、右向板框、滤板框架、非标联轴器、潜水泵的生产过程记录，符合要求。现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的监视测量资源，使用方法得当。车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。生产过程控制中有明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；查见焊接过程提供了过程确认报告，分别从工艺、过程、人员（李柱华、杨金武）、设备、文件等方面进行了确认，确认结论为：过程能力满足要求；提供定期的过程能力确认的成文信息。确认人：王慧君，确认时间：2024 年 4 月 26 日。上述工序过程均符合相应的作业文件要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。生产部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后综合部按客户要求的时间送货，综合部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。公司制定有相应的方法和程序进行过程确认，提供了销售服务过程确认记录；查见：“销售服务过程能力确认表”，确认内容包括：服务人员、服务流程、服务规范等，确认结论：过程能力满足要求，确认时间：2024 年 3 月 1 日确认人：王慧君

**产品和服务的放行：**生产部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上。为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。**1、采购产品的验证：**采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单等方式。抽 1：合同编码为 20241113 承德双滦天达彩钢钢构有限公司 2024 年 11 月 13 日，“进货检验记录”，材料名称：方管，规格:40\*40\*3，数量:5 吨，验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论:合格，验证人：吴天；抽 2：合同编码为 JHD-00240421 天津聚宏达钢铁有限公司 2024 年 4 月 23 日，“进货检验记录”，材料名称：扁钢 Q235，规格:40\*3，数量:622 公斤，验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论:合格，验证人：吴天；抽 3：合同编码为



JHD-00240421 天津聚宏达钢铁有限公司 2024 年 4 月 24 日“进货检验记录”，材料名称：镀锌角钢，规格：63\*6，数量：515 公斤数量分别为：4970 公斤、17395 公斤、19880 公斤；验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论：合格，验证人：吴天；抽 4：合同编码为 JHD-00240421 天津聚宏达钢铁有限公司 2024 年 4 月 25 日“进货检验记录”；材料名称：槽钢 Q235、钢板 Q235、花纹板 Q235，规格：14#、1mm\*1m\*2m、4.75\*1.5m\*6m；数量分别为：3.052 吨、0.204 吨、2.683 吨；验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论：合格，验证人：吴天；抽 5：合同编码为 20240625DF 泊头市天齐传动机械有限公司 2024 年 6 月 27 日“进货检验记录”；材料名称：联轴器膜片、联轴器（铸件毛坯），规格：S422，数量分别为：4 个、1 个；验证项目：数量、型号、尺寸公差、外观等；验证结论：合格，验证人：吴天；抽 6：合同编码：HT20241029 湖北核华环保科技有限公司 2024 年 10 月 10 日“进货检验记录”材料名称：水泵设备（铸件毛坯），规格 200QJ80-35（11KW-2.380V）、25KW；数量分别为：各 2 台；验证项目：外观、数量、型号、尺寸公差等；验证结论：合格，验证人：吴天；抽 7：辽宁晶花高新环保过滤材料有限公司 2024 年 6 月 5 日“进货检验记录”；材料名称：涤纶超细覆膜褶皱针刺毡滤袋 600g/m<sup>3</sup>，规格：Φ130\*2000mm，数量为：200 条；验证项目：数量、型号、尺寸公差等；验证结论：合格，验证人：吴天；

**2、过程检验控制情况：**产品生产过程中每一道工序采取自检后转入下道工序，保证生产过程的过程质量，过程放行详见 Q8.5.1；

**3、成品/出厂检验/放行：**抽 1：2024 年 9 月 15 日放行成品检验单，订单数：5 套；产品名称：左向板框、右向板框，规格型号：350.0301.GB/T4238,316L,检验项目：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试；结论：合格检验员：李强；放行人：王慧君；抽 2：2024 年 8 月 21 日放行成品检验单，订单数：9 套；产品名称：篦板，规格型号：12.19002.03.07160.3M6.1Gg1, SJ360.002.01；检验项目：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试；结论：合格，检验员：李强；放行人：王慧君；抽 3：2024 年 6 月 13 日放行成品检验单，订单数：11 套；产品名称：非标联轴器，型号：齿式 0611430340100061g；检验项目：尺寸测量（内孔、键宽、外径等）、表面质量检查、功能性能测试；结论：合格检验员：李强，放行人：王慧君；抽 4：2024 年 11 月 21 日放行成品检验单，订单数：4 套；产品名称：滤板框架型号：350.0304/GB/T4238,316L；检验项目：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试；结论：合格，检验员：李强，放行人：王慧君；抽 5：2024 年 12 月 29 日放行成品检验单，订单数：6 件；产品名称：潜水泵，型号：200QJ80-35，流量：80m<sup>3</sup>/h；扬程：35m；检验项目：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试；结论：合格检验员：李强，放行人：王慧君；抽 6：2024 年 3 月 17 日放行成品检验单，订单数：2 套；产品名称：筛网，型号：FT.ZDS.SW5002，检验项目：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试，结论：合格，检验员：李强，放行人：王慧君，抽 7：2024 年 8 月 18 日放行成品检验单，订单数：4 套，产品名称：真空盒滑台板，型号：DU53/3150.20，检验项目：尺寸测量、表面质量检查、功能性能测试，结论：合格，检验员：李强，放行人：王慧君

与生产负责人沟通，出厂检验项目按照订单批次检验，检验合格后由主管质量负责人放行。

抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员无列外放行。

**环境因素、危险源识别和评价：**策划有《环境因素识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价控制程序》，规定了环境因素和危险源的识别、评价、更新的要求。规定由综合部组织各部门对环境因素和危险源进行识别和评价，生产部根据《环境因素识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价控制程序》，对环境因素、危险源进行识别评价。

提供了的《环境因素评价清单》，对部门办公和生产活动各过程分别进行辨识，考虑了生产过程产生



职工生活垃圾、回收粉尘、落地灰、边角料、废机油固废、生活污水、设备运行时产生的噪声、线路老化等、原材料的浪费、消耗的电能、材料浪费、包装物废弃、运送车辆的排气、替换的废零件及电能的消耗等，评价出的重要环境因素为：固体废弃物、火灾等。

提供了《危险源辨识与评价表》，对部门办公和生产活动各过程分别进行辨识，考虑了生产过程中设备操作不当、违规操作漏电伤人、现场吸烟、物料掉落砸伤、安全标志损坏或掉落、生产过程中员工操作失误、设备运行时产生的噪音、人员作业未断电作业、未设警示标志、赤身或接近赤身的状态工作、电动机及电器设备的外壳未按规定接地、电线或电路绝缘包覆破损、电线潜在短路、漏电以及物料摆放及运送材料堆放不整、超高、物料不按规定堆放、搬运货物时压伤扭伤、员工上下班人员；上下班或出差发生意外交通事故、人员上下班接触交通噪声、人员上下班呼吸污染空气等危险源。

与其它部门共同形成本公司的《重大危险源清单》，涉及生产部的重大危险源：火灾、触电、意外伤害。经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：火灾事故；触电事故；意外伤害事故发生（包括机械伤害、砸伤、物体打击）

针对重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。针对重要环境因素和重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

**环境和职业健康安全运行策划和控制：**公司策划并实施环境安全管理相关程序文件如《环境因素识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价控制程序》、《环境和职业健康安全运行控制程序》、《环境和职业健康安全监视、测量、分析和评价控制程序》、《目标、指标和管理方案控制程序》等，另外还编制了三层次管理文件如：《劳动保护及防护用品管理制度》、《节能降耗控制办法》、《噪声排放控制管理办法》、《废弃物处置管理办法》、《劳动保护及防护用品管理制度》等。根据本公司实际运行情况识别出了风险和机遇、评价出重要环境因素及危险源并分别制定了控制措施。制定《环境目标、指标与管理方案及考核》，对重要环境因素和不可接受风险的控制措施进行了策划。抽查企业运行策划与控制情况如下：

1、废水管控：主要为职工生活污水。生活污水经化粪池处理后，对周围水环境影响很小。

2、废气管控：离子切割焊接工序设置；公司环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售；查看主要业务环保设备、冶金设备、泵及真空设备维修维护，公司没有制造大型设备条件和能力，属于小微加工维修企业，移动式吸风管收集产生的颗粒物量很小，公司建厂以来上方集气罩收集产生的颗粒物量很小，对生产区环境影响很小；打磨工序设置固定工位，，喷漆工序外包。提供喷漆外包合同。

3、噪声管控：生产期间，自动切割机、万向摇臂钻床、摇臂钻床、台钻床、金属锯床、数控车床、车床

立式升降台铣床等设备运行时会产生噪声。员工根据工种的不同，配有相关的劳动防护用品，并佩戴合理。提供了《2024年劳动防护用品发放领用清单》，有员工的领用记录。

4、固废及危废管控：生产过程产生的下脚料、废金属屑、回收颗粒物、废包装材料、废机油、废含油抹布以及生活垃圾等均分类存放。危废管理符合要求。生产过程中产生的固废主要为机加工和组装时产生废边角余料、废包装。生产部将以上废弃物放置到固定位置，积攒一定量后出售给有处理能力的单位回收再利用。



查看危险废物收集转运技术服务合同；公司与2023年4月6日与承德双然环保技术有限公司危险废物转移签订合同；合同有效期：本合同有效期从2023年4月6日起至2026]年4月5日止。

5、能源资源管控：生产过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：公司生产考虑了产品的环保性，在生产过程中严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时废旧钢材下角料均可回收循环利用。

7、潜在火灾和消防安全管控：公司生产及办公场所各点位均配有消防设施若干个，现场查见每月灭火器检查表，检查内容：压力是否正常，外壳有无破损，巡查员：李强，现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间消防器材挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

8、安全防护：公司给员工发放防护服、安全帽、防尘口罩、焊接用绝缘手套及护目镜、劳保手套、安全鞋等劳保用品，提供了《劳动保护用品发放记录》，查2024.3.30日至2024.12.30日领用口罩、防护服、安全帽、防尘口罩、焊接用绝缘手套等劳保用品发放均有领用人签字。

各主要工序人员现场防护情况：

1) 下料/切割

以上工序的主要危险源是触电、机械伤害等，采取了安全隔离防护区内作业，开机后人员不会直接触碰；同时设备密闭，极少量的废气、噪声产生，人员也按照基本防护，配备了工作服、手套、口罩等；区域内有灭火栓设施，可以有效防控火灾等。定期检修设备，防止漏电流电伤等。现场查看符合要求。

2) 组焊，以上工序的主要危险源是触电、烫伤和火灾意外发生，焊接烟尘对人的健康损害等，采取了安全隔离防护区内作业，开机后人员不会直接触碰；同时设备密闭，极少量的废气、噪声产生，人员也按照基本防护，配备了工作服、手套、口罩等；区域内有灭火栓设施，可以有效防控火灾等。定期检修设备，防止漏电流电伤等，现场查看无不良操作，符合要求。

3) 机加工、打磨、拼接装配

以上工序的主要危险源是触电、机械伤害、砸伤和噪声对人的健康损害、火灾意外发生等，采取了安全隔离防护区内作业，开机后人员不会直接触碰；同时设备密闭，极少量的废气、噪声产生，人员也按照基本防护，配备了工作服、手套、口罩等；区域内有灭火栓设施，可以有效防控火灾等。定期检修设备，防止漏电流电伤等。现场查看符合要求。

9、安全用电控制：生产部负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

10、机械伤害控制：制定的《设备操作规程》和警示标识有悬挂在相应的作业区域，现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

企业现场的特种设备行车，起重作业审批建立有制度，有作业安全保障措施，操作过程人员开机前确保性能良好，操作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品。

查见起重设备吊钩维保记录：2024年6月10日对吊钩装置：滑轮、外观、工作状态；平衡滑轮：外观、墙板、车轮；钢丝绳：绳端固定状态、安全性、外观；齿轮的润滑状况；按钮装置、电缆、集电器等项目



的检查；检查人员：李强，状态：良好

11、相关方的控制：公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

12、其他危害因素：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

抽 2024 年 3 月至 2024 年 12 月环境和职业健康安全运行检查情况记录，由综合部和生产部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求。

13、为主要长期员工缴纳社保和工伤保险费用。查看社会保险单位参保证明，公司为 5 名缴纳基本养老保险。

14、抽查员工的体检情况，提供本年度员工健康查体报告。未发现职业病异常。

部门负责人介绍当地质监及环保部门会不定期来企业检查，未发现需整改和罚款情况。

与生产现场的操作人员王某、刘某等面谈了解到，员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，与现场人员交流对机械伤害、触电、防火、职业病防护均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。加工组装使用电动工具时先检查线路有无破损漏电情况再使用。员工能按照要求戴口罩和防护手套，无吸烟现象。车间无乱拉扯电线的情况发生，未发现安全隐患，配备的消防器材状态良好，应急指示灯状态良好。综上，环境和安全运行控制基本符合要求。

**合规性义务：**体系实施以来，公司组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2024 年 6 月 30 日“合规性及合规义务履行情况评价报告”，参加评审人员王慧君、梁艳平、李强、吴天，评价组针对各项环境法律法规、职业健康安全法律法规及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）的遵守情况逐一对照，逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

### 3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等；企业近期于 2024 年 9 月 10 日至 11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与内审员梁艳平、李强沟通，发现以上两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，能力需要进一步提高，已在 7.2 中开具不符合。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 10 月 10 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议；见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效；管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效；通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入



及输出内容完整、有效。过程有效。

### 3.4持续改进

■符合 □基本符合 □不符合

1) **不合格品/不符合控制**：编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修、降级使用（仅指原材料和半成品）、报废（仅指原材料和半成品）、让步使用（仅指原材料和半成品）、放行（仅指原材料和半成品）、偏离许可（仅指原材料和半成品）、退货、调换。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并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**：公司通过采取内审、管理评审、数据分析、日常监督检查等方式，及时对公司质量、环境、职业健康安全管理体系的符合性和有效性等方面进行测量和评价。采取纠正措施等，对公司的质量、环境管理体系进行持续改进，以维护其有效性，实现其质量、环境管理体系的预期结果。提供的《不合格输出控制程序》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求；内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产过程中发现的不合格品，已经按照要求进行处置，对日常工作中出现的不合格，及时进行整改。管理评审中有纠正措施状况的输入，管理评审中提出的改进建议，目前正在实施中。无其他需要采取纠正措施的需求。

3) **投诉的接受和处理情况**：无

### 3.5 体系支持

■符合 □基本符合 □不符合

1) **资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）**：企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。现有员工：10人，单纯的机械加工制造，业务范围：环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售，公司注册地址：河北省承德市开发区冯营子乡文轩茗小区11#楼2-404，现生产经营地址：承德市双滦区双塔山镇东平台村北100米，租赁承德市旭芮机械制造责任有限公司场地，查见与“承德市旭芮机械制造责任有限公司”租赁合同，租赁期限为2023年4月1日至2026年12月31日（注册地址与制造和销售地址不一致，现场已敦促企业尽快去市场监管局报备实际经营地），占地面积：200平房米，3间办公室、一个车间，下料、装配为一体等，办公面积45平方米，装配及下料，车间面积155平方米，统一由国家电网统一供电，不供热，采用空调取暖，生产设备有工作平台、二保焊机（2台LGK-120IGBT、NBC-500）、自动切割机（F1620 V2.0）、万向摇臂钻床（Z3732x8）、摇臂钻床（3050x16/1）、台钻床（12mm以下、金属锯床A300）、数控车床（GSK980TC3）、车床（4台CW6180B、CW6163B、CA6150A、CA6150B/A）立式升降台铣床（X5032），特种设备：行车（5吨）1架，原租赁厂房的设施，有具体说明文件。

职业健康安全设施/设备：应急感应灯、灭火器等，无职业健康安全监测设备；环保设备：移动式焊烟净化器、大功率风扇等，以上资源基本满足制造的要求；现有基础设施配备基本充分。

2) **人员及能力、意识**：抽查关键人员（总经理王慧君、综合部梁艳平、生产部李强、吴天等）有QES要求及方针、目标的意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的意识，以及体系运行对他们责任要求的意识，他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡



献。

**3) 信息沟通:** 提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容, 内外部交流/沟通方式, 通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流; 内外部信息交流/沟通内容: 体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

**4) 文件化信息的管理:** 体系文件, 策划的体系文件基本充分, 策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际, 成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售

E: 环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 环保设备、冶金设备、泵及真空设备的制造和销售所涉及场所的相关职业健康安全活动

#### 五、审核组推荐意见:

**审核结论:** 根据审核发现, 审核组一致认为, 河北美辉科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 满足 | <input type="checkbox"/> 基本满足 | <input type="checkbox"/> 不满足 |
| 内部审核和管理评审过程 | <input checked="" type="checkbox"/> 有效 | <input 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  |

通过审查评价, 评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求, 具备实现预期结果的能力, 管理体系运行正常有效, 本次审核达到预期评价目的, 认证范围适宜, 本次现场审核结论为:

推荐认证注册

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, 推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 邹淑萍 姜士昌



## 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、联系方式的变更、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。