

项目编号：20337-2023-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北安翊朗晴环保设备有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年3月2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	17.10.02,18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张绍蕊	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：

中华人民共和国产品质量法、 中华人民共和国标准化法、民法典等

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：

机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996 《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等

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03月02日 上午至2025年03月02日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月18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）：

环保设备及金属制品（换热器、金属箱体）的加工

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：衡水市冀州区建设南大街 868 号

办公地址：衡水市冀州区建设南大街 868 号

经营地址：衡水市冀州区建设南大街 868 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：查看 2025 年度 2 月 18-19 日的内审相关记录，生产部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T 19001-2016 标准 9.2.2 条款“9.2.2a) 组织应:依据有关过程的重要性、对组织产生影响的变化和以往的审核结果,策划、制定、实施和保持审核方案,审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”

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 4 月 2 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 3 月 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改情况, 计量器具的校准或鉴定情况, 管理体系融合度

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

2024 年度企业质量目标:

1.产品交付合格率 100%;

2.合同按时交付率 100%

3.顾客满意度 ≥ 92 分

质量目标满足产品要求(国家标准及客户要求);

质量目标进行层层分解, 落实到责任部门, 每季度末考核。

--2024 年度目标完成情况: 均完成;

2025 年度目标与 2024 年相同,

公司的质量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

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●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。

●策划了服务策划:

企业针对产品结构、设备能力等因素, 编制生产和服务提供控制程序, 对策划和产品实现进行规定
策划了生产流程:

1、环保设备包括换热装置(水、气)、排气系统等:

1) 换热器:



原材料检验--下料--部件加工（壳体、进气装置、出气装置、换热系统）--组装--表面处理--测试

2) 废气收集系统

原材料检验--下料--部件加工（集气罩、排风管道系统、抽风装置、活性炭吸附装置）--组装--表面处理--测试

3) 金属箱体:

下料--部件加工--焊接成型--表面处理--检验

。。。。。

根据环保设备不同，生产工艺不同

确定产品和服务的要求：客供图纸、客户要求（合同要求）；技术协议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：电焊机、二保焊机、埋弧焊机、氩弧焊机、台钻、剪板机、折弯机、卷板机、自动氩弧焊、管板焊、桥式起重机 10T、门式起重机 20T 等，满足生产需求

检测设备主要有：内径百分表、外径百分表、外径千分尺、游标卡尺、压力表等，满足检验需求

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；特种作业人员取得资格证书

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：玻璃钢除尘罐、换热器管板加工

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:

编制了《产品和服务的要求控制程序》。

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通:

1、在产品交付中向顾客提供产品规格型号，技术要求等有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售情况

业务部主要负责公司销售工作，业务部负责人介绍，公司主要通过老客户介绍、老客户维护、百度推广等方式进行销售。

提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。

另查其他日期其他项目合同 3 份，销售范围覆盖认证范围，合同明确了服务项目内容，服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方盖章。

销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。



合同签订前，均由业务部、生产部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。查以上合同均经过了评审，评审日期均在合同签订之前。

评审记录表登记了客户名称，客户特殊要求，及各部门意见（如技术能力服务跟踪能力等方面）。

企业介绍，合同均进行了评审，通过后方可签订。

公司目前暂无合同更改情况。

●设计开发及过程控制：

企业设计工程主要体现在顾客图纸的拆分及各部件加工工艺制定，具体过程如下：

经过与技术人员沟通和现场审核发现：将顾客图纸进行拆分，分解为单个构件（比如：热交换器的壳体加工工艺制定、冷却管路生产工艺制定、组装方式的确定等），最后输出各构件技工图纸、用料清单、加工工艺等内容，车间按图纸进行加工

受审核方配有设计人员，均有5年以上的工作经验，对换热装置结构设计和生产工艺等均有一定的经验，能力满足公司深化图纸设计的需要。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品。

●生产过程控制

企业提供的资料显示生产程序：业务部、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，通知业务部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》；GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：电焊机、二保焊机、埋弧焊机、氩弧焊机、台钻、剪板机、折弯机、卷板机、自动氩弧焊、管板焊、桥式起重机 10T、门式起重机 20T 等，满足生产需求

检测设备主要有：内径百分表、外径百分表、外径千分尺、游标卡尺、压力表等，满足检验需求；

生产过程控制：

--环保设备（排风系统）

原材料检验--下料--部件加工（集气罩、排风管道系统、抽风装置、活性炭吸附装置）--组装--表面处理--测试

a)集气罩：操作依据：图纸，使用设备：折弯成型机、焊机，控制点：尺寸、焊接质量，记录了图号、操作员：田**，检验：李金河，日期：2025.2.3

b)除尘系统：制作依据：图纸，该过程外包，含除尘罐、风机等，检验：李金河，日期：2025.2.6

C)收集管道系统：该系统主要是焊接，使用设备：折弯成型机、焊机，操作：刘**，张*，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，达到要求

d) 组装：张**，赵**

e) 测试：李金河等，日期：2025.2.10

--环保设备（换热器）

1、生产工艺

原材料检验--下料--部件加工（壳体、进气装置、出气装置、换热系统）--组装--表面处理--测试

2、过程控制情况



a)箱体焊接（壳体）：操作依据：图纸，记录了不锈钢板厚度、材质、图号、加工时间（2024年12月7-10日）等，操作员：李**、田**，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：李金河，日期：2024.12.12

b)管板加工：操作依据：图纸，该部件加工外协，主要是控制输送热气管道的定位孔加工，控制点：孔位、尺寸，检验：李金河，2024.12.16

c)管道焊接、定位：操作依据：图纸，记录了管道规格、图号、加工期限（2024年12月15-16日）操作员：路**，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求，检验员：李金河，日期：2024.12.16

d) 组装：张**，赵** 日期：2024.12.17-18

e)测试：参加人员：李金河等，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

--金属箱体（油箱），该产品生产工序简单，按照客户提供的图纸，按照尺寸要求焊接成型，主要是箱体焊接和过滤板安装

1、生产工艺：下料 --部件加工 --焊接成型 --表面处理--检验

2、过程控制情况

该产品生产工序简单，按照客户提供的图纸，按照尺寸要求焊接成型，主要是箱体焊接和过滤板安装，检验方式：焊缝外涂滑石粉，内焊缝涂煤油，3 日内煤油无渗透即可

另抽其他日期的的生产控制记录，均有工艺卡、检验卡等控制资料，其他装置生产控制过程基本相同，故不再赘述

--查看车间生产现场：

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、车间刘峰班组正在进行排气系统的管道焊接，该排风管道为客户根据车间状况进行的图纸设计，矩形方管形状，需每节承插，钻孔铆钉连接，员工才做熟练

主要控制点：尺寸，现场有图纸

4、车间何展班组正在进行换热器的换热管固定，将换热管插过插孔版，逐棵焊接连接，员工操作熟练，现场有图纸

外包过程：玻璃钢除尘罐、换热器管板加工

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）

对相关人员进行了培训（包括生产工艺的基本知识；玻璃钢除尘罐、换热器管板加工检验的基本知识）

查焊工证书

刘峰 焊接与热切割作业 证书编号：T131181198303010813 有效期：2021-08-09 至 2027-08-08

何展 焊接与热切割作业 证书编号：T131121198202181414 有效期：2022-08-29 至 2028-08-28

。。。。。。

编制了针对玻璃钢除尘罐、换热器管板加工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：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，

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。

●标识和可追溯性



查看管理体系手册中对标识相关要求:

生产区域按下料区、成品区、原料区、机加工区域、组装区域和库房进行了划分;

设备标识包括生产厂名称, 产品名称, 型号, 参数等;

原材料采用原厂标识, 加工好的配件按照型号进行标识, 每个配件均有现品票, 分区分类存放, 执行严格的出入库制度, 检验合格后组装发货。

现场查看, 企业的圆钢、锻件等原材料在下料车间存放, 无单独原料库房, 采购的控制件等外购件存放于公司机加工车间北部的库房, 有产品货架, 分类存放。

根据产品特点采取防护措施, 加工好的配件, 搬运过程中避免刷蹭, 撞击。货物摆放不得占用消防通道。

经查, 企业制定了库房管理制度, 要求合理安排产品在仓库内的存放次序, 按物料种类、规格、等级分区堆码, 不得混堆和乱堆, 保持库区的整洁; 配备了专人管理, 注意防火、防盗; 出入库均按照规定要求, 严格按照出库单/发货单进行出库, 做到账实相符。有消防通道, 楼道内配有灭火器。

生产部负责库房管理, 现场沟通, 员工每日下班前检查仓库, 关闭所有电器设备及照明用电等, 锁好仓库门。查看库内存放的产品, 分类分区存放, 标识清晰, 产品标识、防护符合要求。

●可追溯性: 合同订单号--发货单-领料单/现品单--采购合同, 保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。

●与外部有关的过程:

编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》, 明确了根据销售订单, 编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价, 内容包括: 产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后, 纳入公司合格供方。提供有《合格供方名单》

供方名称

供应产品

山东乾棋钢铁有限公司

槽钢、角钢、钢板、圆钢

沧州荣特管道制造有限公司

对焊法兰、盲板、无缝弯头、变径等

武安市晨嘉贸易有限公司

镀锌卷板

河北致盛锻造有限公司

锻件

衡水冀鑫玻璃钢制品有限公司

玻璃钢除尘罐、换热器管板加工

提供了《供方评价记录表》, 经查, 对上述供方进行了评审, 评审内容主要供方生产能力, 技术能力, 质量能力, 产品使用情况等, 评审结论: 可以继续列入合格供方。批准人: 李国树, 日期: 2025 年 1 月 10 日。收集了供方的营业执照、生产资质等信息。

企业定期对供方绩效进行评定, 评价要素: 供方硬件条件如: 证件, 产品质量能力, 交货期等方面。

通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。提供给外部供方的信息通过采购合同体现。

抽查采购合同:

抽 1: 2025.2.20,

供方: 上海宝哈不锈钢有限公司

采购产品: 不锈钢板

合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求, 另有包装, 交货, 验收, 争议解决, 违约等条款, 合同有双方签字盖章;

抽 2: 2025.2.19,

供方: 山东乾棋钢铁有限公司

采购产品: 槽钢、角钢、钢板、圆钢等;

合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求, 另有包装, 交货, 验收, 争议解决, 违约等条款, 合同有双方签字盖章;

刘经理介绍, 公司根据合同和库存等进行采购, 因原料价格变动, 不进行大量原料的库存。

提供给外部供方的信息充分, 以上供方均在合格供方名录中, 合同中均明确了采购产品名称、规格型号、数量、交付期限和质量保证等要求。

查企业制定了《产品采购管理制度》《产品入库管理制度》等, 明确了采购及外协的检验要求。原材料进场后, 采购人员清点数量验收, 具体的质量等方面的进场验收由生技部负责, 具体见 8.6 原材料及外协件进



场验收控制记录。

经识别，外包过程为：玻璃钢除尘罐、换热器管板加工、产品运输；

经查，对换热器管板加工等外包方均进行了评价。

收集了其营业执照、排污许可等相关资质。具体外包要求、进场验收见 8.6。

办公用品的采购有办公定期进行统计采购。

基本符合要求。

●变更控制

企业目前主要从事环保设备及金属制品（换热器、金属箱体）的加工，生产流程未发生变化。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生变更。

若产品的服务发生变更，由业务部、生产部填写相应的记录，由业务部、生产部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产部存档。。

●放行控制：

编制了《采购流程与制度》，产品的监视和测量控制程序 QP/ASLQ-11 2022 A/0 不合格品控制程序 QP/ASLQ-13 2022 A/0，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：质量法、标准化法、民法典、劳动法、消防法、安全生产法、机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》；GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等。

提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——查：2025 年 2 月 19 日 原材料检验记录

产品名称： 钢板（10mm，Q235）、型钢等

检验项目： 材质单、进货数量、牌号、产地、出厂日期等

验证结果：合格 验证人：李金河 2025.2.19

——查：2025 年 2 月 20 日

产品名称： 弯头、304 无缝钢管（89）

检验项目： 品牌、合格证、数量、规格等

验证结果：合格 验证人：李金河 2025.2.20

。。。。。。

过程检验：体现在 8.5.1 条款审核，不再赘述

成品出厂测试：

——查：2025 年 2 月 25 日换热器

产品名称：换热器

规格尺寸（图号）：RTF 列管

检验项目：风速调节、压力等

基本要求：风速调节装置能够正常工作，气压实验

最高额定温度下的整体气压试验

要求：在 100-120℃下，施加额定工作压力 0.1MPa，保压 15Min 后泄压，在保压期间压力测量装置上观测到的压力变化小于 0.01MPa

测试结果：压降 0.005MPa

结论：符合要求

整体实验结论：合格

检验日期：2025.2.25，检验员：李金河

——查：2025 年 2 月 10 日



产品名称：排风系统

规格尺寸（图号）：该系统为需现场组装调试产品，企业将集气罩、排风管道系统、抽风装置、活性炭吸附装置等各装置生产完成后，送客户处组装，提供安装说明书，需要时企业派人现场指导安装

检验项目：风速调节、外观、尺寸等

基本要求：风速调节装置能够正常工作，

2025 年 2 月 16 日第一批次的印花排风系统已交付，北京星和众联科技有限公司的外贸订单，

结论：符合要求，有签单

整体实验结论：合格

——查：2024 年 11 月 16 日重庆市渝北区果荟人工智能科技有限公司的订单金属箱体（水箱 200 ），

出厂检验内容：外观，焊接质量，尺寸

检验结果：材质单符合客户要求，外观、尺寸符合客户要求，焊接质量合格

有客户签单

另抽其他规格其他日期生产的环保设备（换热器、玻璃钢固废处理设备）、金属箱体的出产检验，均按相应图纸进行生产，检验过程受控，不再赘述。

综上，放行控制符合要求。

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：

制定并执行《内部审核控制程序》，程序明确了根据过程的重要性、产生的变化和以往的审核结果，对策划审核方案做出规定，如：频次、方法、职责、策划要求和报告等提出要求。

-查有内审计划、内审员任命书、审核策划、内审检查表等资料，审核组成员 2 名：，内审员参加了公司组织的标准培训及体系文件培训、内审员培训；

公司按照审核计划于 2025 年 2 月 18-19 日，对本公司的体系运行情况进行了内部审核。

1、查看了《2023 年度内审计划》，有审核的具体日程安排和审核策划，条款无遗漏。

提供了首/末次会议记录、人员签到表。

提供了各部门内审检查表，内容基本符合策划要求。抽办公室相关主职条款，记录了该过程的开展情况及符合性内容，--抽（Q 6.2/7.2/7.3/9.1.1）等条款审核记录：有审核记录的详细描述。

4、本次内审开具不符合项 1 项，提供了《不符合项报告》，内审不合格项，分部在生产部（8.6 条款），不符合事实描述清楚，相关人员进行了原因分析并制定了纠正措施，内审组成员进行了验证。

5、提供了《内审报告》，对本次审核进行了简介并做了总结，对不符合进行了分析。

本次内部审核结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

但现场审核：查看 2025 年度 2 月 18-19 日的内审相关记录，生产部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺-不符合。

管理评审：

制定并执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料，编制：李顺发 批准：李国树 日期：2025 年 2 月 20 日

-实际执行：于 2025 年 2 月 25 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

-提供了管理评审会议记录、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：管理方针、目标和指标的适宜性及目标指标的实施情况，组织机构设置是否合理，资源配置情况，管理体系文件评审情况，内审情况，事件、不符合、纠正、预防



措施应用处理，相关方的意见反馈、包括意见、投诉，抱怨，产品和服务的符合性，质量管理体系绩效，体系的持续性、充分性、有效性评价等方面。

-评审结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

审批：李国树，2025.2.25。

改进：各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，行政部组织于 2025 年 2 月底前完成。

李经理介绍改进措施已实施，员工进行了培训

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

编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

焊接过程的不合格，严格执行公司编制的焊接工艺评定文件相关要求《焊工返修工艺守则》进行返工，返工后按要求进行评审。

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。李经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，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:
- 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5月18日的现场审核，现场审核发现内审检查表为机打并且比较简单，故询问内审员李顺发、李金河对GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准条款的要求了解情况，不能回答很清楚，询问对公司建立的《内部审核控制程序》要求、内审审核频次及此次内审审核不符合整改要求，不能准确回答，公司内审员内审的能力不足，针对该不符合项，企业采取了相应的措施，经验证，纠正措施基本有效

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，河北安恕朗晴环保设备有限公司（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:



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。