

项目编号：20292-2025-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：烟台海普瑞换热器有限公司

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）： 汪桂丽

审核组员（签字）： 无

报告日期：

2025年3月21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 ■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：汪桂丽

组员：无



受审核方名称：烟台海普瑞换热器有限公司

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
A	汪桂丽	组长	审核员	2024-N1QMS-7043149	18.02.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	林阳、侯欣好	向导	受审核方
2	无	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）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：

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：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、板式热交换器第1部分可拆卸板式换热器、板式热交换器第2部分焊接板式换热器、金属材料拉伸试验第1部分：室温试验方法、焊接接头弯曲试验方法、钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验办法、不锈钢冷轧钢板和钢带、金属材料夏比摆锤冲击试验方法等；

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：NB/T47004.2 板式热交换器第2部分焊接板式换热器；

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20日 上午至2025年03月21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）：

焊接板式热交换器的生产

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：山东省烟台市莱山区迎宾路3号附6号内805号

办公地址：山东省烟台市莱山区恒源路7号

经营地址：山东省烟台市莱山区恒源路7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 一阶段审核情况：

于2025年3月14日-2025年3月14日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：

供方及外包方控制、生产和服务提供控制、产品放行控制；

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：

生产部1项不符合项，不符合GB/T19001-2016标准7.1.5.2；

综合管理部1项不符合项，不符合GB/T19001-2016标准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：2025年4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3月21日前。

2) 下次审核时应重点关注：

产品放行控制；生产和服务提供过程控制；监视和测量设备管理；内审员及关键岗位人员应知应会；质量方面培训工作开展有效性评价。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司质量管理体系基本按标准要求运行和保持，各部门职责和权限明确，目标、指标均达成，无重大质量事故，明确顾客要求及时下达反馈到各环节，按订单和策划要求组织生产和服务控制，目前资源基本



适宜、充分，现场管理较规范，布局合理、较清洁卫生，通过质量管理体系运行促进管理水平提高和全员的质量意识提高。

1) 成熟度评价：

公司质量管理体系基本按标准要求基本保持运行，公司采购和销售过程、生产和服务提供、运行策划和控制、放行控制过程基本按质量管理体系要求开展工作，管理体系基本有效运行，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

特种设备管理及使用需持续关注和加强；

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：2013年3月19日 体系实施时间：2022年1月28日

2) 法律地位证明文件有：

查看营业执照，法定代表人刘传恒，公司成立日期：2013-03-19，营业期限无期限，注册资本壹百万元人民币，企业信用代码：91370600064394280N，注册地址：山东省烟台市莱山区迎宾路3号附6号内805号，经营范围包括认证范围，相关内容为通用设备制造（不含特种设备制造）、制冷、空调设备制造。

查国家企业信用信息公示：该公司无行政处罚信息、未列入经营异常名录信息、未列入严重违法失信名单；

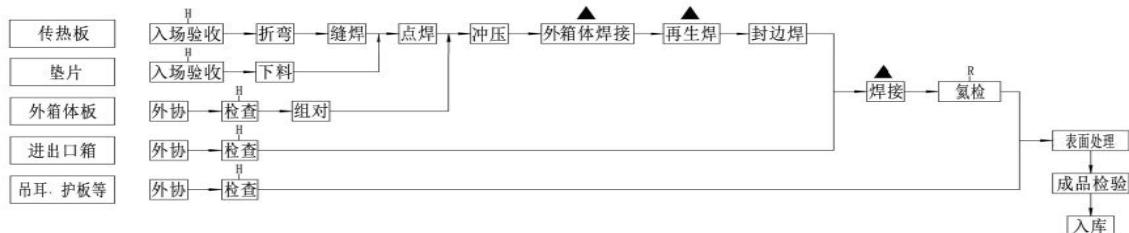
3) 审核范围内覆盖员工总人数：21人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

单班生产早8:00-11:30、中12:30-17:00，根据订单有时会加班延长2小时、其他常规为长白班生产8:00-11:30, 12:30-17:00。

4) 范围内产品/服务及流程：

YTHPR-07-03		板式热交换器制造工艺流程图		04-45
产品名称	板式热交换器	工艺编号	GYT-02	



注：H为停止点，R为审查点，其余为检查点W，▲为特殊过程。



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

1、组织及其环境

公司领导层确定公司质量目标和战略方向，通过多种来源获取内外部因素的信息，如国家和国际新闻、网站、国家统计部门和其它政府部门出版物、行业和技术出版物、本地和国家会议、行业协会等，各部门根据专业性质有针对性随时收集以上信息，并进行识别、分析和评价，以专题报告、请示、会议等方式向公司管理层反应，由公司管理层讨论研究，明确了与公司目标和战略方向相关的各种外部和内部因素。

内部因素包括：公司的战略方针、价值观、文化、知识和以往绩效等相关因素，包括需要考虑的有利和不利因素或条件。外部环境：包括国际、国内、地区和本地的各种法律法规、技术、竞争对手、市场变化和价格、文化、社会和经济因素；这些因素可以包括需要考虑的正面和负面因素或条件。

2、质量管理体系范围

公司确定质量管理体系适用 GB/T 19001—2016/ ISO 9001:2015 标准的全部条款；

公司管理体系范围为：Q：焊接板式热交换器的生产

公司目前外包过程主要是外包加工（传热板、外箱体板）、委托产品运输。

3、相关方的需求和期望

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量管理体系有关的相关方，并确定其要求。

公司明确了影响企业绩效或受到企业经营影响的相关方，各对口管理部门通过调查、访谈了解上述相关方的要求。同时每年通过访谈、网络沟通、电话、邮件或传真等持续与相关方沟通，了解相关方要求，对他们的要求进行评审。另外，及时了解适用法律法规以及政策调整，依据法律法规和政策对公司生产经营方针进行调整。

公司的相关方包括：顾客、供货商、公司股东、公司员工、银行等。

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

查有 内外部因素分析表，内部和外部环境，外部包括政治法律环境、经济环境、社会环境、技术环境。

查有相关方需求和期望对应措施管理表，编制人：林秋霞， 批准人：丛铁军，日期为2025.01.02。

4、质量方针和目标

公司质量方针：

以质量和服务求市场，向管理和布局要效益。

产品质量顾客称心， 销售服务顾客满意。



公司以质量标准为基础，结合公司实际特制定质量方针。与总经理进行交谈，总经理对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。

总经理利用会议、培训、文件等手段保证质量方针为全体员工理解并落实到工作中，管理评审时对方针的持续适宜性进行了评审，有评审记录。

以上质量方针通过文件、培训等形式将公司质量方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，相关方也可通过综合管理部获取公司管理方针。

公司质量目标：

- (1)板式热交换器产品出厂合格率为 100%;
- (2)合同履行率 95%，年增长 0.2%;
- (3)顾客满意率 90%，年增长 0.2%。

目标可测量，与公司质量方针一致，并分解到各部门，有各部门质量目标分解文件。

每年由综合管理部按公司质量目标考核频次要求统计考核公司质量目标完成情况，提交管理评审会议。

查有 2024 年月度、年度、2025 年 1-2 月公司质量目标分解及完成情况记录，公司目标均已完成，考核部门综合管理部。

部门	目标	2024 年度完成情况
		2025 年 1 月、2 月
公司	板式热交换器产品出厂合格率为 100%	100%
	合同履行率 95%，年增长 0.2%;	100%
	顾客满意率 90%，年增长 0.2%。（2024 年度）	94%、0.5%

5、风险和机遇控制

综合管理部负责组织公司风险和机遇识别和控制措施制定，建立并执行《风险和机遇控制措施确定管理程序》；

公司根据风险分析结果，策划应对这些风险和机遇的措施，包括规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性和后果，分担风险，或通过明智决策延缓风险。实施新实践，推出新产品，开辟新市场，赢得新客户，建立合作伙伴关系，利用新技术以及能够解决组织或其顾客需求的其他机会。明确如何在质量管理体系过程中整合并实施这些措施；评价这些措施的有效性。应对风险和机遇的措施应与其对于产品和服务符合性的潜在影响相适应。

提供公司 2025 年 1 月 2 日公司风险评估分析表、风险和机遇应对措施评价表，按照公司主要活动过程，进行风险和机遇识别、分析，并制定控制措施，有批准。风险识别较充分，机遇识别不全，已现场交流。

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口符合 ■ 基本符合 □ 不符合

1、产品实现过程策划



公司产品实现策划主要根据客户要求进行产品实现策划，策划包含顾客要求、产品标签、规格，原材料采购要求、验货、生产和服务、检验要求及相关活动的所需要达到的目标和要求。

策划内容主要包括：

1. 明确生产的产品和服务为：焊接板式热交换器的生产，并对产品的质量目标做出了明确规定。提供并执行生产工序的作业指导书\产品质量标准和流程图；

2. 产品依据标准及要求：NB/T47004.2-2017 板式热交换器第2部分焊接板式换热器、承压设备焊接工艺评定 NB-T 47014、承压设备无损检测第7部分：目视检测 NB-T 47013.7、金属材料拉伸试验第1部分：室温试验方法 GB/T228.1、焊接接头弯曲试验方法 GB/T2653、钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验办法 GB/T226、不锈钢冷轧钢板和钢带 GB/T3280、金属材料夏比摆锤冲击试验方法 GBT229、钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备 GB/T2975、压力容器涂敷运输包装 JB/T4711 等。

3. 公司在体系策划时即识别并配备适宜设施保证生产和体系需要，主要包括必须的生产设备和检测设备、厂房和设施、辅助设备，目前设备设施可满足生产需要。

目前公司所提的人、材、物等资源基本能满足体系运行的需要。

体系运行以来，公司运行策划和控制没有重大变更。

适用 GB/T19001-2016 标准全部条款。

2、外部提供过程、产品和服务的控制

公司编制并执行采购管理规定及质量手册的相关章节，规定公司主要原材料采购及供方选择、评价的控制。

提供 2025 年 1 月 3 日合格供方及服务方名单，明确公司名称、地址、主要产品、联系方式等，缺少物流服务方、焊丝供方，提醒完善。

营销部采购人员负责实施采购或联系外包方进行外包服务，对供方或服务方资质进行评估和考核等。

抽查：

青岛浦项不锈钢有限公司 冷轧不锈钢薄板卷

青岛浦新不锈钢有限公司（委外加工方） 不锈钢分条、开平加工

青岛凯尼尔板式热交换器有限公司（委托加工方） 传热板加工（压纹板加工服务）

烟台德丰精密钣金有限公司 板式热交换器板金（外箱体板外加工）

均提供上述供应商定期考核评估表，2024 年 3 月 28 日评价，从交货及时率、产品品质、价格优势、服务配合度方面进行评价，采用打分，分 ABC 级，C 级为 59 分以下不采用；上述四家均为 A 级，90 分以上，采用，有考核人签名。

附营业执照复印件在有效期内。



同时查到焊丝供方烟台鹏雁五金机电设备有限公司订货合同，签订日期 2025 年 1 月 1 日，合同明确产品、品牌、规格、数量、价格；质量技术要求、交付时间、运输及验收等。并提供了供应商定期考核评估表，得分 96 分，采用。

抽查物流外包服务方：

烟台顺远物流有限公司外包方 产品物流服务合同 签订日期 2025 年 1 月 1 日，并提供有效资质扫描件。有定期考核评估表 96 分；

中国建材检验认证集团（山东）计量检测有限公司外包方 计量器具检定/校准（外包）

查采购合同，双方盖章生效

有青岛浦项不锈钢有限公司 冷轧不锈钢薄板卷 签订时间 2025 年 1 月 20 日

有青岛浦新不锈钢有限公司（委外加工方）不锈钢分条、开平加工合同 签订时间 2024 年 12 月 15 日

有青岛凯尼尔板式热交换器有限公司（委托加工方） 传热板加工 签订时间 2025 年 1 月 2 日

有烟台德丰精密钣金有限公司 板式热交换器板金 签订时间 2025 年 1 月 4 日

合同明确明称、规格型号、价格、数量、质量或技术要求、交付、双方责任等。

每次采购执行采购合同或订货单，通过下采购单、微信或电话形式通知送货上门，对到货产品由技术质量部质检人员进行验收，并验证、收集供方出厂质量报告，出厂报告和自检合格接收。

查 有 2025 年德丰外板加工明细：

抽有 2025 年 1 月 3 日 板式热交换器外板 型号 FWP1170-24-D

2025 年 2 月 14 日 板式热交换器外板 型号 FWP1170-154

明确订货数量、外板交付期、内部合同号等；

外加工，下达加工委托单

抽 有浦新 分条、开平加工任务，2024 年 3 月 12 日下达，钢种 SUS430 记录卷号、表面 BC、规格、重理，成品规格 1170*575*0.6 1200 张、990*575*0.6 5800 张；包装防雨精包装木架。注意事项 8 条，明确质量和技术要求；

抽 有浦新 开平加工任务，2024 年 10 月 15 日下达，钢种 SUS430 记录卷号、表面 BC、规格、重理，成品规格 1170*575*0.6 1500 张、990*575*0.6 2400 张；包装防雨精包装木架。注意事项 8 条，明确质量和技术要求；

抽 有浦新 分条、开平加工任务，2025 年 2 月 1 日下达，钢种 SUS430 记录卷号、表面 BC、规格、重理，成品规格 990*575*0.6 6800 张；包装防雨精包装木架。注意事项 8 条，明确质量和技术要求；

产品到货通知质检人员、保管员验收及接收货物；到货验收有技术质量部负责，详见技术质量部审核记录。

3、产品和服务的要求控制



公司编制并执行《合同评审控制程序》、《用户服务管理规定》及质量手册的相关章节规定了企业对顾客要求的识别、对产品要求及合同的评审及与顾客的沟通的要求，经查阅和交谈符合标准要求。

销售人员通过洽谈、网络交流、电话或参加展会等沟通负责识别顾客的要求与期望，并组织有关部门对产品要求进行评审；建立顾客档案；负责与顾客沟通。

生产部、技术质量部负责对相关合同的技术、质量要求进行评审。销售人员负责对相关合同的销售能力及交货期进行评审，总经理负责合同的审批。

查客户重要信息登记表，有单位名称、沟通方式邮件、沟通内容、结果处理、记录人

抽有 2024 年 3 月 18 日 约克 邮件订货产品名称、规格、数量 2 台信息，已安排生产，记录袁文刚

抽有 2024 年 12 月 24 日 冰山松洋 邮件订货价格信息、产品名称、规格、数量及变化信息，已安排生产，记录林阳。

查合同台帐：合同编号、订货客户、订货产品（产品名称、型号、数量、下单日期）、交货期、经办人。

抽有 2025 年 3 月 11 日 冰山松洋制冷 邮箱订单板式热交换器 3 台，明确规格和交付日期等信息；

抽有 2025 年 2 月 21 日 保定华远 邮箱订单板式热交换器 94 台，明确规格和交付日期、新图纸、改吊耳等信息；

另外抽查到 2024 年 5 月 17 日深蓝邮箱板式热交换器订货信息，2024 年 8 月 16 日约克板式热交换器邮箱订货信息。

抽北京货源泰盟节能设备有限公司器 高温溶液板板式热交换器 2 台 采购合同 签订 2024 年 5 月 28 日；同时查到该公司 2024 年 10 月 28 日采购合同溶液板板式热交换器 1 台；

提供上述合同或订单，明确产品、规格、数量、质量要求、包装要求、交付等。

提供上述产品合同或订单有评审记录表，评审意见满足要求、接受订单或合同，负责介绍评审项目价格是否合理、交货期能否保证、要求能否满足、物资供应是否满足、其他如包装等有无异议，特殊合同需要各相关部门共同评审，常规合同或订单由业务负责人进行评审，评审同意签订合同或接受订单、评审时间在合同签订前进行。

有上述产品采购订单或订货确认函，根据客户订单情况，下达采购计划和生产计划安排。

4、生产和服务提供控制

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了控制，生产过程部门按策划的作业流程予以控制。公司提供并执行生产和服务控制程序、作业（工艺）控制程序、工艺纪律检查管理规定、生产工号编制管理办法、特殊过程确认控制程序、焊接控制程序、产品施焊管理规定等；

查板式热交换器制造作业文件：传热板折弯安全操作规程、传热板缝焊安全操作规程、传热板点焊安全操作规程、外箱体制作安全操作规程、传热板冲压和外板箱体 1 次焊接安全操作规程、工艺卡及检验报



告编号细则、顶(底)板焊接安全操作规程、外板箱体二次焊接安全操作规程、再生焊安全操作规程、封边焊安全操作规程、进出口小箱焊接安全操作规程、电焊机安全操作规程、氨检安全操作规程、进货检验守则、监视和测量设备自校操作规程、行车安全操作规程。

提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

传热板点焊安全操作规程受控张贴在墙上；常规产品及在产品尺寸、厚度、数量、垫片长度要求上墙或放在工序平台上；

需确认的过程为焊接，查有焊接过程的确认记录，内容包括：操作人员资格、设备状态、原材料状态、工艺方法和参数确认结果、测量过程和测量结果，合格无异常，批准人签名，有时间。

查生产任务，计划制定情况

查有 2025 年 2 月 14 日生产计划书

客户名称 冰山松洋制冷 图号 816-2-7722-194-00 型号 FWP1170-108-US 1 台 板片 1170，3 月 11 日交期，

波纹高度 1.6 单台板片数量 108 传热板未折弯总合计 54，计划 3 月 10 日发货。

客户名称 深蓝 图号 SLKT202404-4-12# 型号 FWP1170-154 1 台 板片 1170，2 月 28 日交期，波纹高度 1.6 单台板片数量 154 传热板未折弯总合计 577，计划 2 月 25 日发货。

同时查到 2025 年 1 月 11 日 客户约克 4 台板式热交换器生产计划书

查到 2024 年 11 月 02 日 客户华源（保定）板式热交换器生产计划书。

查到 2024 年 5 月 18 日 客户华源（保定）、冰山松洋制冷、深蓝板式热交换器生产计划书。

上述生产计划书包括订单日期、交期、图号、型号、数量、板片规格、波纹高度、单台板片数据、传热板未折弯总合计、计划发货日期。

查外加工，下达加工委托单

抽 有浦新 分条、开平工作任务，2024 年 3 月 12 日下达，钢种 SUS430 记录卷号、表面 BC、规格、重理，成品规格 1170*575*0.6 1200 张、990*575*0.6 5800 张；包装防雨精包装木架。注意事项 8 条，明确质量和技术要求；

抽 有浦新 开平工作任务，2024 年 10 月 15 日下达，钢种 SUS430 记录卷号、表面 BC、规格、重理，成品规格 1170*575*0.6 1500 张、990*575*0.6 2400 张；包装防雨精包装木架。注意事项 8 条，明确质量和技术要求；

抽 有浦新 分条、开平工作任务，2025 年 2 月 1 日下达，钢种 SUS430 记录卷号、表面 BC、规格、重理，成品规格 990*575*0.6 6800 张；包装防雨精包装木架。注意事项 8 条，明确质量和技术要求；



查 有工序确认卡

抽有 25-3-3 990*1.6 2025 年 3 月 8 日折弯数量 75 个；3 月 12 日缝焊 75 个；记录操作者

抽有 24-10-15 1170*1.6 2025 年 3 月 1 日折弯数量 75 个；缝焊 75 个；记录操作者

查 有工序确认图

抽有客户松洋 记录型号，编号 171-7

有 2025 年 3 月 8 日于海平外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格

抽有客户华源 记录型号 AHEad20T-U (81KW)，编号 128-152

有 2024 年 4 月 22 日于海平外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格

有 2024 年 4 月 25 日 王震 有顶（底）板焊接图及检查结果记录：组对状态合格；短顶、底板焊接位置确认合格

有 2024 年 4 月 25 日 于海平 传热板积层或外板箱体 1 次焊接（积层）及检查结果记录：1 次焊接状态合格；传热板识层陈列状态合格有 2024 年 4 月 27 日 王震 外板箱二次焊接图及检查结果记录：气孔、咬边以及焊瘤状态合格；焊渣、焊屑的清除合格

有 2024 年 4 月 28 日于海平传热板 1 次焊接图及检查结果记录：传热板陈列状态合格；气孔和焊接合格

有 2024 年 9 月 8 日 于海平 外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格

有 2025 年 3 月 8 日有工序确认图，松洋 板式热交换器 171-7 记录型号，于海平外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格；王震 对顶（底）板焊接 简图、焊接状态、底顶板焊接位置确认，均合格；

现场观察：

2025 年 3 月 20 日 生产计划：990*1.6 缝焊 点焊 30T 组对 再生 焊接；已完成再制品进行氦检。

2025 年 3 月 20 日 15 点多现场察看到： 1 个人（张娟娟）点焊；1 个人（孙晓东）缝焊；2 个人（孙晨皓，王震）再生焊；4 人（林福 孙德斌 王飞 毛思远）在焊接板换；2 个人（闫仁涛 于海平）在组对板换；2 个人（袁文刚 余泽琨）在清理板换；1 人（胡凯滨）氦检。

现场员工着装规范，各就各位，按工艺和工序安排定岗工作中，随机抽查 3 名称员工明确岗位工作要点，本日生产作务要求及注意事项，按作业要求规范操作中；与负责人交流，公司员工较稳定，基本为长期固定工作，操作较熟练，但焊接点焊多，属于精细活，要求工人技术和专注力要高些，当前人员基本满足要求。

生产过程中各环节通过自检、巡检、专检等对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下



道工序，产品全检后入库，根据订单/合同情况对产品进行包装、打包后发货。生产部结合技术质量部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司营销部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查有 2025 年 3 月 8 日 客户保定华源 发货 6 台记录，记录型号及数量；

查有 2025 年 3 月 12 日 客户约确 发货 12 台记录，记录型号及数量。

5、产品和服务放行控制

公司编制并主要执行《板式换热器制造质量控制点管理办法》、《检验与试验程序》、《进货检验守则》、《氦检安全操作规程》。

产品质量依据的标准有：板式热交换器 第 1 部分：可拆卸板式热交换器 NB/T47004.1、承压设备焊接工艺评定 NB-T 47014、承压设备无损检测第 7 部分：目视检测 NB-T 47013.7 等标准

检验准则为原材料检验规程、半成品产品检验、成品检验规程等，原材料检验、半成品检验采用随机抽检、氦检及成品检验为全检。

原材料检验

钢材

查有发货日期 2024 年 8 月 5 日 沈阳鞍钢国际贸易有限公司 热轧 直发卷 Q2358 6*1500*C 有产品质量证明书，记录溶炼号、重量、化学成分；

查有发货日期 2023 年 2 月 11 日 沈阳鞍钢国际贸易有限公司 热轧 直发卷 Q2358 8.75*1500*C 有产品质量证明书，记录溶炼号、重量、化学成分等；

外箱体板（委外加工）检验

查有 2024 年 1 月 30 日外箱体板 AHE20T-81KW 60 套、AHE20T-115.1KW 60 套、DG-24H 1 套检验记录，检验项目附件、表面质量、规格尺寸、厚度、表面平整度，有技术要求，有检测方法和检验数量，有判定，无异常；

同时查三通 2024 年 10 月 9 日外箱体板检验记录，结果无异常；

查有物料验收入库通知单 进出口小箱 规格型号 AHE/EWP 材料 Q235 数量 121 套 生产厂家德丰，订单编号 BJ2024012404 检验日期 2024 年 1 月 30 日 有检验项目及结果：质证书质量符合，外观质量合格，主要尺寸，参数合格，存在问题及处理：无；结论：该批物料验收合格，准予用于板式热交换器生产。同时查三通 2024 年 10 月 9 日焊接板式热交换器的进出口小箱检验记录，结果无异常；并提供该物料验收入库通知单，数量 16 套，规格 10 种，记录检验项目，结果合格，结论该批物料经验收合格，准予用于板式热交换器生产。

传热板（委外加工）检验



查有 2024 年 2 月 28 日 传热板 990*1.6 4800 张、1170*1.6 1505 张检验记录，检验项目附件、表面质量、几何尺寸、波纹深度，有技术要求，检验方法和抽样数量，有实测记录，无异常。

半成品检验：

有 2025 年 3 月 8 日于海平外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格
抽有客户华源 记录型号 AHEad20T-U (81KW)，编号 128-152

有 2024 年 4 月 22 日 于海平 外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格

有 2024 年 4 月 25 日 王震 有顶（底）板焊接图及检查结果记录：组对状态合格；短顶、底板焊接位置确认合格

有 2024 年 4 月 25 日 于海平 传热板积层或外板箱体 1 次焊接（积层）及检查结果记录：1 次焊接状态合格；传热板识别层陈列状态合格

有 2024 年 4 月 27 日 王震 外板箱二次焊接图及检查结果记录：气孔、咬边以及焊瘤状态合格；焊渣、焊屑的清除合格

有 2024 年 4 月 28 日 于海平 传热板 1 次焊接图及检查结果记录：传热板陈列状态合格；气孔和焊接合格

有 2024 年 9 月 8 日于海平外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格

有 2024 年 9 月 18 日 焊接板式换热器工序检查表：型号 E2-345-3KW 制造编号 305-23，有图号、有检测员签章，检测项目 13 项，包括传热板成型尺寸及洁净状况、传热板缝焊接、附着支架、外板、叠层检查、氩弧焊、制造溶液箱、外观焊接、1 次氦检、2 次氦检、3 次氦检、外形肉眼检查、铭牌位置及保护板，有检查标准，记录作业日期，结果合格，记录作业者、检查方法；并提供随附检验档案有外型尺寸检查结果书、资材检查结果书、氦检泄漏量内/外部记录表。

查到 2024 年 9 月 20 日型号 E2-345-3KW 制造编号 305-23 氦检表，记录 1 次(内部)检查表 测定漏出值 1.24×10^{-8} mbar·L/s；记录 2 次（外部）检查表 测定漏出值 6.36×10^{-9} mbar·L/s，并有仪器表结果显示图片，与记录相符；

同时查到 2024 年 5 月 3 日全焊型板式热交换器 焊接板式换热器工序检查表 型号 A2-115.1KW 制造编号 133-152

结果合格，记录作业者、检查方法；并提供随附检验档案有外型尺寸检查结果书、资材检查结果书、氦检泄漏量内/外部记录表。

成品检验

查 成品检验记录，件件成品进行检测，并形检验批记录，包括产品合格证、检测记录；主材报告；氦检记录等；



查有板式热交换器 型号名 E2-345.3KW 制造编号 305-23 图号 HY-HH-026-1 全检 有检查规格及成绩书，项目包括

规格、尺寸、电热板材质 SUS430、电热板数量 130、清洁状态 OK、内部泄漏、外部泄漏、外形检查炽，记录测定结果无异常，有检验员签章；

查订货人 TFSY 有板式热交换器 HIGH HEAT EXCHANGER 板式热交换器 型号名 TF11-81KW，图号 HY-HH-029-1 制番号 BD24-002 检测方法全部检测，有检查规格及成绩书，有检查规格及成绩书，包括检查项目 16 项，规格值，测定机，记录企业自主检查测定。

查 有全焊型板式热交换器 型号 A1-81KW 编号 128-102 有产品合格证，制造时间为 2025 年 3 月；

查 有全焊型板式热交换器 型号 E2-345-3KW 制造编号 305-23，有产品合格证，制造时间 2024 年 9 月；

抽有全焊型板式热交换器 型号 TF11-81KW 编号 128-62 有检查规格及成绩书，图号 HY-HH-029-1 检验项目有规格、尺寸、电热板材质、电热板数量，记录测定结果无异常，有检验员签章；

抽有全焊型板式热交换器 型号 FWP990-12-J 编号 38-33 有检查规格及成绩书，图号 YK-002 YORK 型号 026W49933-002 检验项目有规格、尺寸、电热板材质 SUS430、电热板数量 12、清洁状态 OK、内部泄漏、外部泄漏、外形检查清洁，记录测定结果无异常，有检验员签章；

但成品检测原始记录未体现生产日期，建议增加，一机一码，通过生产计划和设备编码获得成品生产日期信息。

同时查到 2024 年 5 月全焊型板式热交换器 型号 A2-115.1KW 制造编号 133-152 有检查规格及成绩书，无异常。

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

内部审核

公司制定并执行《内部审核控制程序》，对内部审核管理做出规定；

1. 频次：内审每年至少进行一次，两次内部审核的时间间隔不超过 12 个月。
2. 方法：集中式按部门审核。
3. 职责：管理者代表组织内部审核活动。
4. 策划要求：范围、准则、工作分配、覆盖标准及各环节等。
5. 报告：内部审核结束及纠正措施完成后应向总经理报告审核结果。
6. 提供 2024 年度内审计划安排：12 月下旬进行

提供《内部审核实施计划》，计划内容有：目的、性质、范围、审核依据、审核组成员，审核部门、内容及安排，批准时间 2024 年 12 月 10 日。



查 2024 年度内部审核执行：

审核组名单：组长林秋霞（A）、组员侯欣好（B）

1. 审核时间：2024 年 12 月 27 日

2. 审核范围：GB/T 19001-2016/ISO 9001：2015 标准涉及的所有过程、职能部门和生产现场、仓库。

3. 公司内审员对内部审核流程了解、内审涉及质量管理本系标准条款及具体要求掌握不全面，需继续加强学习以提高内审有效性；已在 7.2 条款开具书面不符合项。

4. 提供了内审首次、末次会议签到表，参加人有管理层、各部门负责人。

5. 提供了《内审检查表》，抽查管理层、生产部经查阅对照，受审核部门涉及条款与公司管理体系职责分配相一致，与审核计划一致。审核计划安排合理，审核记录较简单，基本满足要求。

6. 提供了内审不合格报告 1 份，生产部 1 项，不符合条款：ISO9001-2015 第 8.5.2 条的规定。

对内审发现的不符合项，责任部门要认真分析原因，及时实施纠正和纠正措施，内审员对纠正措施的实施有效性进行跟踪验证，措施验证有效，审核员程希霞，日期 2024 年 12 月 30 日。审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。

7. 提供《内审报告》审核报告中包括审核目的、审核范围、审核组成员、审核依据、审核综述、不符合情况、审核结论等内容，审核结论：通过本次审核查证，审核组认为本公司所建立的质量管理体系符合 GB/T19001-2016 标准要求，能够通过日常体系检查、产品的检验、验证等活动，对过程和产品实施监视和测量，通过汇总统计，采取有效的纠正和预防措施，实施自我完善、持续改进。适宜、及时的资源提供确保了本公司实现质量目标的能力，为提高质量管理水平，使质量管理体系持续有效的运行奠定了坚实的基础。体系运行以来产品质量稳定，顾客满意，经营业绩提高明显。报告日期 2024 年 12 月 29 日，审核组长：林秋霞

管理评审

提供《管理评审程序》，对管理评审做出规定。

1. 有管理评审计划

评审时间：计划 2025 年 1 月 7 日进行，评审方式：会议评审， 编制：孙晓宁 批准：丛铁军 日期：2025 年 1 月 2 日，明确评审目的、评审范围、评审内容、各部门评审准备工作要求，计划明确管理评审内容、参加人员、地点。

2. 总经理按策划按时进行管理评审，有会议手工签到，有管理者代表汇报材料、营销部管理评审汇报资料、生产部管理评审汇报材料、技术质量部管理评审汇报材料、综合管理部管理评审汇报材料。

3. 提供管理评审报告，评审时间为 2025 年 1 月 7 日，报告包括目的、形式、依据、评审输入信息、管理体系评价、管理评审结论：



评审结论

1. 公司质量管理体系与公司的生产经营发展实际适宜、充分，运行基本有效。
2. 公司的管理方针和目标与公司的生产经营实际适宜，本公司有能力实现。
3. 公司《管理手册》、《程序文件》基本符合本公司实际，但需做适当修改。
4. 公司的组织机构和资源配置与质量管理体系基本适宜。
5. 顾客对我公司产品质量是满意的，顾客满意度测量结果是 94%。
6. 公司质量管理体系运行活动处于受控状态，各项特性指标和运行活动与国家和地方法律法规及其它要求基本符合。
7. 公司各项管理活动基本满足适用的法律法规和其他要求，实现了公司对法律法规和其他要求的承诺。

改进的建议：2 项，一阶段检查发现无改进计划或改进完成情况证据，公司立即实施改进活动，完成如下：

查有管理评审改进处理单，已于 2025 年 3 月 21 日完成改进，验证已完成；有纠正和预防措施处理单，包括原因分析、采取纠正措施、完成及验证；提供 2025 年 3 月 19 日对有关人员进行质量管理体系标准、质量手册培训记录，记录培训内容摘要、提问考核均通过，有培训效果评价：培训有效，评价人签名。

查有管理评审改进处理单，已于 2025 年 3 月 21 日完成改进，验证已完成；有纠正和预防措施处理单，包括原因分析、采取纠正措施、完成及验证；

提供 2025 年 3 月 19 日对有关人员进行质量管理体系标准、质量手册培训记录，记录培训内容摘要、提问考核均通过，有培训效果评价：培训有效，评价人签名。

提供 2025 年 3 月 21 日对有关人员进行安全生产培训记录，记录培训内容摘要、提问考核均通过，有培训效果评价：培训有效，评价人签名。

从总基本能回答出评审大体流程，输出问题知道是培训方面。

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《不合格品（项）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、报废。查见《不合格处置单》，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。

提供了不合格品、废品汇总表，



抽查2024年7月11日 责任部门生产部 不合格1台，边焊发生泄漏
抽查2024年11月6日 责任部门生产部 不合格1台，小箱焊接发生泄漏
抽查2025年2月14日 责任部门生产部 不合格1台，小箱焊接发生泄漏
查到以上3台不合格品的不良品报告，有异常状况、原因分析、不合格品处置：补焊再次检测、矫正与预防措施，追踪确认：经过返修后再次氦检合格，质检员检1有盖章。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

本审核周期出现的主要不合格项为内审1个一般不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施，已按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。审核时对以上合格情况的纠正措施实施及管评改进措施实施的有效性进行验证，基本有效。该项纠正措施均未涉及需要更新策划期间确定的风险和机遇经查基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司有投诉反馈的接受渠道及处理流程，本审核周期没有发生重大相关方投诉情况发生，对相关方的反馈和提出的意见能及时接受并采取有效措施及时处理。

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，关注特种设备）：

查公司配备了必要的人力资源、基础设施、规范文件、资金等必要的资源，能够持续满足顾客需求和管理体系改进的需要。

部门：管理层、技术质量部、生产部、综合管理部、营销部

人员：办公人员、采购人员、生产人员、质检人员、财务人员、保管员、销售人员、维修人员等

生产经营场所为租赁，提供厂房租赁合同，出租方山东恒辉节能技术集团有限公司，使用面积约为1700平方米，租赁期限2024年1月1日至2026年12月31日止。

基础设施：生产厂房含办公室2个、休息室1个、接待室1个，1个生产车间，检验室1个，总计面积约1700平方米；车间现场分为生产区、成品区、原料区、气瓶存放区等。

拥有生产设备：电液同步数控折弯机1台、中频逆变交流缝焊机2台、垫片裁剪机1台、中频逆变点(凸)焊机2台、数控冲压机1台、电焊机(二保焊)6台、电焊机(氩弧焊)7台、真空检漏系统1台、单梁起重机2台、安川机械臂1台等；

建立了烟台海普瑞板式热交换器有限公司设备台账

监视和测量设备：游标卡尺、深度尺、卷尺、真空检漏系统等，有计量器具登记台帐，但缺少检漏系统已提醒；



特种设备：现场起重机3部，2部正常使用，1部停用；在使用中单梁起重机2台均为2.95吨，另一部起重机为甲方所有，出租合同说明我方无使用权，目前停用状态；
办公设施包括电脑、打印机、办公桌椅等设施。

2) 人员及能力、意识：

公司编制并执行《人力资源管理程序》，规定了控制要求。对企业的人力资源的培养和发展等做出规定，招聘、培训、试用与转正等人力资源进行规划。

质量手册中明确各部门、各岗位职责和权限。

有员工登记表：21人，包括管理层、各部门负责人及员工信息；近年来新入职3人；

提供《岗位说明书》，抽有行政管理员、采购员、技术员、质检员等

内容包括职责概述、任职资格要求（学历、知识、经验、能力、技能、素养）、职权职责、考核项目。

查 有员工能力评价

抽新入职人员孙晨皓、孙晓东、毛思远，均提供人员能力评价表，从任职要求8项、岗位素质要求9项，评价结论胜任，评价人丛铁军签名，记录评价时间。并提供三名人员班组级安全培训试卷。

抽有张付业、侯欣好、焊工王震、普工张娟娟任职评价，结果称职。

公司制定并执行2024年度培训计划，明确培训项目、培训时间、参加人员、培训部门、考试/考核方式等；其中有试卷，有视频考核不恰当，这是培训方式，已交流。

查 培训记录

抽 2024年1月8日管理人员进行 GB/T 19001-2016 标准培训

2024年1月26日管理人员进行质量手册、程序文件的培训

2024年3月7日、2024年10月16日车间相关人员进行焊接培训，有培训记录，参加培训人员签名，有主持人和记录人；

2024年3月14日公司14人参加质量培训，有培训记录，参加人员签名，记录培训内容，有主持人和记录人

1) 公司内审员对内部审核流程了解，但内审涉及质量管理本系标准条款及具体要求掌握不全面，需继续加强学习；2) 2024年3月7日、2024年10月16日车间进行焊接培训，2024年3月14日车间进行质量培训，但未提供出培训考核及效果评价相关证据。已提出书面不符合项。

查 特殊工种证

抽焊接与热切作业 王 飞 证号 T370687199201172313，有效期限 2024-09-12 至 2030-09-11；

抽焊接与热切作业 闫仁涛 证号 T370682198112170811，有效期限 2021-04-06 至 2027-04-05；

抽焊接与热切作业 于海平 证号 T370686198706010714，有效期限 2024-09-01 至 2030-09-11；

抽焊接与热切作业 孙德斌 证号 T370611198910062318，有效期限 2024-09-12 至 2030-09-11；

**3) 信息沟通:**

在本公司不同层次和职能之间就质量管理体系的有效性进行不定时沟通，包括与组织外部、职能部门之间、上下级、员工之间等的沟通，以达到相互了解、顺畅沟通、实现全员参与的目的。具体可采取会议、培训、文件、网络、面谈或座谈等沟通方式。

沟通包括所需要沟通的内容、时机、信息传递通道、接收者、反馈及处理。

4) 文件化信息的管理:

公司依据标准建立了质量管理体系文件，包括：

1. 质量手册 第一版 2022，发布时间：2022年1月20日，实施时间：2022年1月28日
2. 程序文件 第一版 2022，发布时间：2022年1月20日，实施时间：2022年1月28日
3. 含 21 个程序文件，包括标准要求的形成文件的信息。
4. 管理制度及作业文件：其中作业文件 16 份
5. 体系运行所需要的文件和记录

编制并执行《文件和记录控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求，建立受控文件清单 63 份。

查 综合管理部质量手册、程序文件均保管良好，为有效版本，有受控标识。

综合管理部负责收集有关产品适用的国家、出口国适用标准、行业标准的最新版本，分享到相关部门使用。

查有《法规、标准目录》，内容包括：标准号、名称，产品适用标准收集基本齐全，但缺少产品质量法、计量法、民典法等基本法规，负责人知识这些法规并明确与公司业务相关，现场已交流要求及更新、收集齐全。

查有《记录一览表》 共 81 份，内容包括：编号、记录名称、版本、保存期、保存部门。

各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，综合管理部定期对其进行检查，目前保存完好。

抽查综合管理部文件发放回收记录表

有 2022 年 1 月 20 日质量手册、2022 年 1 月 20 日程序文件、2022 年 1 月 20 日作业文件发放记录，有文件发放、回收记录，发放综合管理部、技术质量部、生产部、营销部 有领取人员签收，查看到纸质文件、受控、保管完好。

查有外来设计文件接收记录：主要为韩国三一图纸

抽有 2025 年 1 月 25 日侯欣好 接收韩国三一 图纸 HRU15—MDJ-1 1 份；有当天发放生产部记录，签收人张付生 1 份；

抽有 2024 年 11 月 06 日侯欣好 接收韩国三一 图纸 FWP1170-138-US 1 份；有当天发放生产部记



录，签收人张付生 1份；

与负责人交流本审核周期无文件作废，文件更改执行更改流程，有更改审批，提供了文审问题更改审批记录。

公司内部建立微信工作群，内部日常要求和生产经营要求在群里有下达记录。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

焊接板式热交换器的生产

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，(烟台海普瑞换热器有限公司)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

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:汪桂丽



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的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同机构的见证。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。