

项目编号：30306-2023-QEO-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北信诚化工装备有限公司

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）：鲍阳阳

报告日期：

2025 年 5 月 6 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：鲍阳阳



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	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2244880 2024-N1EMS-2244880 2022-N1OHSMS-124488 0	Q:17.07.02 E:17.07.02 O:17.07.02
B	鲍阳阳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-135272 7	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	黄飞（鲍）张凤龙（周）	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系）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：

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

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

特种设备安全监察条例 国务院令 第 373 号

压力管道安装安全质量监督检验规则 国质检锅 2002 83 号等

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：

NB / T47016-2011 承压设备产品焊接试件的力学性能检验、GB / T228.1-2021 金属材料拉伸试验第 1 部分：室温试验方法、GB/T2653-2008 焊接接头弯曲试验方法、GB/T229-2020 金属材料夏比摆锤冲击试验方法、Q/XC-D18-2022 磁粉检测工艺规程、Q/XC-D19-2022 渗透检测工艺规程、Q/XC-D20-2022 检验与试验工艺规程、Q/XC-D21-2022 压力容器耐压试验工艺规程、Q/XC-D22-2022 压力容器泄漏试验工艺规程等

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05月05日 上午至2025年05月06日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月12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：非标准化工设备的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造

E：非标准化工设备的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：非标准化工设备的设计、制造；资质范围内D级压力容器的制造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：衡水市冀州区周村镇北曹村

办公地址：衡水市冀州区周村镇北曹村

经营地址：衡水市冀州区周村镇北曹村

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：未能及时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无违规使用证书情况

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：以消除

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:行政科

不符合事实：抽查生产科 Q8.5.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：未见对企业实际产品生产过程进行审核的记录等）审核证据，——开具不符合

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 9.2.2 条款“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”

GB/T24001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应: a) 在考虑相关过程的重要性和以往审核结果的情况下,策划、建立、实施和保持包含频次、方法、职责、协商、策划要求和报告的审核方案”

GB/T45001-2020 标准 9.2.2 “建立内部审核方案时,组织必须考虑相关过程的环境重要性、影响组织的变化以及以往审核的结果”的要求

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 6 月 6 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 4 月 12 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理体系融合度，职业危害因素检测情况，本次不符合的整改情况

3) 本次审核发现的正面信息：

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作；

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作；

——审核周期内未发生重大的质量、安全环境事故、客户投诉等；

——按照体系策划情况配置了基本的资源，审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行

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

查看《管理手册》，公司管理层以公司的质量/环境/职业健康安全方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司总的管理目标：

公司总目标：	完成情况
产品交付合格率 100%；	100%
合同按时完成率 100%；	100%
顾客满意率≥96%；	100%
办公、生产废弃物分类收集处理率 100%；	100%
环境扰民投诉为 0。	0
火灾事故为 0；	0
重大安全事故和伤亡事故为 0；	0

查目标形成了文件，在管理手册中，与手册一起发布实施。公司的目标与方针保持一致；各职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信，培训、相关方告知书、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

提供环境目标、指标、管理方案和职业健康安全目标、指标、管理方案、有重要环境因素、重大危险源控制清单、目标、指标、针对每项指标分别制定了多项管理措施，有执行部门、需要资金、完成期限等。

检查结果表明，自体系运行以来各部门质量、环境、职业健康安全目标和管理方案均已经完成。

基本符合要求

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合**●产品和服务实现的策划**

企业认证范围：非标准化工设备的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造

企业为了产品和服务的实现：从生产和检验设施的配备、人力资源配置等方面进行了策划，并制定生产和控制程序、产品的监视和测量控制程序、**产品设计开发控制程序等程序文件及相应管理制度，对生产/服务过程进行控制，**

1、公司策划了非标准化工设备设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造工艺流程图：

1) 非标准化工设备的设计工艺流程：

接受订单——下达生产任务流转卡——据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图——下达容器设计任务书——图纸设计——图纸校审——标准化审查——工艺性审查——质量评定——出具设计图——客户确认

2) 制造工艺流程：

非标准化工设备的制造工艺流程：

接受订单——设计图纸——备料——部件加工——组装——检验（外观检查、尺寸检验、性能检验）——入库

资质范围内 D 级压力容器的制造工艺流程：

接受订单——据客户图纸和过程设备设计计算书——外来图样审查——编制采购材料表——材料验收（三方）——下料——制造（封头制造、筒节制造、人孔短节制造、凸缘法兰/人孔法兰外购检查、接管制造）——组装筒节、组装零部件——检验试验（外观检查、表面检测、水压试验）——酸洗钝化（不锈钢）/喷砂涂漆（碳钢）——成品检查——入库

经确认，制造过程中关键/特殊过程：焊接过程；需确认过程：焊接过程；

外包过程：热处理、喷漆、内壁玻璃钢防腐、物流运输过程等

2、生产依据：得到客户确认的设计图纸（企业设计）或客户设计图纸，生产过程执行或参考的标准和法律法规

中华人民共和国安全生产法、TSG07-2019 特种设备生产和充装单位许可规则、TSG21-2016 固定式压力容器安全技术监察规程、GB150-2011 压力容器、NB/T47003.1-2022 钢制焊接压力容器、GB/T151-2014 热交换器、NB/T10558-2021 压力容器涂敷与运输包装、NB/T47013-2015 承压设备无损检测、NB/T47014-2011 承压设备焊接工艺评定、GB / T 24511-2017 承压设备用不锈钢和耐热钢钢板和钢带、GB / T713.1-2023 承



压设备用钢板和钢带 第1部分：一般要求、GB/T 25198-2023 压力容器封头、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T30583-2014 承压设备焊后热处理规程、NB / T47016-2011 承压设备产品焊接试件的力学性能检验、GB / T228.1-2021 金属材料拉伸试验第1部分：室温试验方法、GB/T2653-2008 焊接接头弯曲试验方法、GB/T229-2020 金属材料夏比摆锤冲击试验方法等。

3、规定了产品质量目标，编制了手工电弧焊机、氩弧焊机、埋弧自动焊、马鞍车床、摇臂钻床、抛光机、卷板机、等离子切割机、空气压缩机、焊条烘干炉、焊剂烘干机、半自动切割机、弯管机等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备：手工电弧焊机、氩弧焊机、埋弧自动焊、马鞍车床、摇臂钻床、抛光机、卷板机、等离子切割机、空气压缩机、焊条烘干炉、焊剂烘干机、半自动切割机、弯管机等。

6、所需检测设备：钢卷尺、直角尺、钢直尺、水平尺、游标卡尺、塞尺、外径千分尺、焊缝检测尺、超声波测厚仪、温湿度表、密度计、个人剂量报警仪、交直流磁轭探伤仪、氩气减压器、乙炔减压器、氧气减压器、压力表等。

7、特种设备有：门式起重机、桥式起重机共6台，查特种设备服务平台，均为在用状态，无超期情况，无不合格情况，查提供有定期检验报告。

8、环保安全设备：脉冲布袋除尘器、灭火器、消防栓、消防水泵、垃圾桶等。

9、提供有非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造过程及验收记录；

策划过程符合要求

●与客户有关的过程：

制定了《与顾客有关要求控制程序》，包涵了规范要求的产品订单管理、工程项目投标及工程合同管理制度，明确了投标与工程合同管理的控制流程。具体控制如下

1、公司通过招投标、市场开拓及客户介绍等其他方式获得合同。

2、通过资格预审、招标答疑、招标书、电话、现场拜访、网络和与业主的交流。

3、需了解业主明示的要求、未明示但必须满足的、与项目相关的法律法规/行业的技术和规范要求及企业的相关要求。

4、投标或签订合同前，公司通过会议、网络及文件方式对以上业主要求、公司的技术能力/施工能力/财务能力及需面对的风险和机遇进行评审；评审通过后依法进行投标及签订合同。

5、合同签订后，供销科组织，通过会议、培训、书面等各种方式与生产科等进行合同沟通。

6、在合同履行过程中，业主、设计等各方提出合同的变更需要书面签认，作为合同的组成部分；按规定进行合同更改信息交流，做相应工程信息的更改。

7、与发包方保持沟通，进行合同履约分析，包括工程进行中和完工后；并定期分析、评价合同履行情况；保存合同变更、会议纪要、函件、通知等履约内容，确保产品、工程施工和服务质量。

基本符合要求。

●设计开发：

查提供有《产品设计开发控制程序》，规定了产品设计和开发流程。

企业设计工程主要体现在根据客户要求进行的图纸设计，控制情况

资源配备：

1、经过与生产科主管沟通和现场审核发现：公司生产科负责产品设计开发工作，设计使用软件主要有：结构设计软件有CAXA、AutoCAD，计算软件主要有SolidWorks公司；项目设计人员定期进行软件程序升级和维护，现场查看，软件设计计算功能正常，软件升级维护符合要求。

2、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。

3、生产科配备了专业的技术人员，查赵松、白明显、王阳等人，均持有机电工程（机械制造）工程师证书，有多年的工作经验，对非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计和开发等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。



产品的设计工艺流程:

接受订单——下达生产任务流转卡——据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图——下达容器设计任务书——图纸设计——图纸校审——标准化审查——工艺性审查——质量评定——出具设计图——客户确认——采购、验收原辅料——制造——客户验收确认

刘经理简单介绍了产品设计过程的控制情况:

销售经理签订合同后, 下达生产任务流转卡, 生产科项目负责人员据客户提供设备参数信息编制客户设计条件图, 下达容器设计任务书, 进行设备图纸设计, 并进行图纸校审(图面布局是否合理; 设备结构、尺寸是否有误), 输出容器设计文件、校审记录表; 校审无误后, 据相关标准设计规范进行标准化审查, 输出标准化审查记录; 标准化审查完毕后进行通用工艺审查, 有审查记录; 再进一步进行质量评定, 出具设计图, 等客户确认后, 出具材料采购计划, 进行采购、验收原辅料, 由供销科、生产科质检人员、生产车间使用人员三方验收合格后进行制造, 制造完成后由客户验收确认, 待客户安装调试、投入使用过程验证设计性能。

--抽“泰安明泉绿色肥料有限公司--地下槽 4000*3000”设计过程控制

设计和开发各阶段资料: 有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等, 均符合设计和开发程序规定,

输入资料: 相关标准、客户技术要求

输出资料: 用料清单、各部件加工图纸、加工工艺指导书、安装使用说明

设计评审: 设计评审分为三个环节, 客户需求的评审(加工能力、价格合理性等), 输入资料的评审(客户技术要求、法律法规的合规性、相关标准要求等)、输出的评审(设计结果能否满足输入的要求), 以上过程均有相关控制措施,

设计过程采取复核制度:

设计图纸、各组件生产工艺、采购清单、产品安装使用说明, 均有相关负责人复核

设计验证、确认: 主要是对图纸的验证和确认, 一般由设计人员、工程师、生产主管共同确认, 最终有客户确认

刘经理介绍: 设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑, 一般采购原材料选用合格供方产品等, 进货前对供方进行评价, 一般从合格供方采购

工程师负责批准设计过程的控制(加工工艺、图纸、说明书等)。

设计变更: 刘经理介绍: 主要是客户提出的用料变更, 一般不会出现这种情况, 该变更一般在生产前进行确认

设计过程受控。

--另查不锈钢储罐((DN3000 VN50m3) 设计和开发各阶段资料: 有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等, 均符合设计和开发程序规定。

--查精馏塔(DN1800*23 米): 设计和开发各阶段资料: 有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等, 均符合设计和开发程序规定。

--查蒸馏釜(DN2400*12mm 高 23 米): 设计和开发各阶段资料: 有生产任务流转卡、客户设计条件图、容器设计任务书、容器设计文件、校审记录、标准化审查记录、工艺审查记录、质量评定记录等, 均符合设计和开发程序规定

由生产科项目负责人编制原料验收要求、制造工艺卡、焊接工艺评定规程、各制造过程验收要求, 查提供有相应工艺文件, 均符合规定要求。

非标准化工设备的设计的设计和开发控制基本符合要求

● 供方和外包方的控制

企业策划并执行公司《采购控制程序》。程序规定了供销科对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。每年对供方进行年度确认。经由总经理确认后, 纳入公司合格供方。

企业介绍, 外部提供过程产品主要是: 不锈钢无缝管、不锈钢角钢、法兰、手动蝶阀、气动蝶阀等;



对供货商的控制主要是签订合同、电话微信沟通、材料进厂验收、付款等方式进行控制。

企业提供了《合格供方名单》，对供应商进行了合格性评价，提供了供方评定记录表。

供方名称	供应的产品名称
山东华物钢铁有限公司	容器板、热轧卷板
江苏钢师傅精工科技有限公司	不锈钢板
温州启晟不锈钢有限公司	法兰、活套法兰、三通、弯头
河北固元法兰管件有限公司	弯头、弯管
河北圣天管件集团有限公司	螺栓、螺母、垫片
衡水方大焊材商贸有限公司	焊条 焊丝
冀州区瑞和机床加工厂	机加工、封头加工
深州市金属结构热力设备有限公司	热处理
唐山浩昌杰环保科技有限公司	危废处理
定襄县鑫正博法兰有限公司	法兰
衡水市宏沧货物运输有限公司	产品运输

.....

查热处理外包方——深州市金属结构热力设备有限公司，提供有外包方评价表，评价有外包方资质、生产能力、质量保证能力等，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：继续列为合格供方，批准：张茂起，2024.12.16。

查物流运输外包方——衡水市宏沧货物运输有限公司，提供有外包方资质、服务能力，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：继续列为合格供方。批准：张茂起，2024.12.16。

查山东华物钢铁有限公司，评价内容包括：供方名称、供方性质、质保能力调查评定意见、评定结论、参加评定人员等。

评价结论：继续列为合格供方。评价人：管理者代表、张春杰、刘昊、赵松等。批准人：张茂起。2024.12.16。每次实施采购前，采购人员将采购数量以及供货时间等相关信息通过传真、邮件、电话、微信、QQ等方式告知供方。

提供了采购合同：

抽 2024 年 12 月 16 日采购合同

供方：定襄县鑫正博法兰有限公司 采购产品：法兰

抽 2024 年 6 月 21 日采购合同

供方：温州启晟不锈钢有限公司 采购产品：不锈钢无缝管、不锈钢角钢

另抽其他日期采购合同，采购产品，均明确了采购产品的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场询问，原材料均从合格供方采购。

查见进货检验规程，进货检验流程，采购原材料的进货验收分为产品直接用原材料的进货检验，辅助用原材料的进货验收，外包产品的进货验收，外购件的验证，顾客来料的验证，确定需采购的原材料的基本质量，验证项目（材质报告、外观、规格尺寸、数量，不合格判定准则等），公司目前没有在供方现场实施验证的情况。对采购的产品由生产科进行了检验并记录。

外部提供的过程、产品和服务受控

●生产和服务过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：供销科、生产科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；然后向生产科传递交货通知，生产科根据通知的内容，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，生产部下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产科负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产科负责人记录产品数量，通知供销科发货。

产品和服务的要求：按照图纸、客户技术资料进行生产，加工过程中参机械加工手册、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》、NB/T 47003.1-2009 《钢制焊接压力容器》 GB/T 150.1~150.4-2024 《钢制压力容器》 JB/T 4709-2007 《压力容器焊接规程》 JB/T4711-2003 《压力容器涂覆与运输包装》

特种设备安全监察条例 国务院令 第 373 号

压力管道安装安全质量监督检验规则 国质检锅 2002 83 号

。。。。。。。。

等相关内容要求进行生产。

刘经理介绍：目前企业产品基本分为两大板块：均为化工设备，包括：换热设备、储罐、搅拌釜（罐）、反应釜等，其中危险化学品、有压力要求的釜或者罐为压力容器，目前压力容器主要是 D 级别压力容器，企业产品一般负责现场的安装或安装服务（为客户提供安装技术支持或服务，包括提供安装说明及调试等），生产和施工资源配备如下

主要生产设备：所需生产设备：手工电弧焊机、氩弧焊机、埋弧自动焊、马鞍车床、摇臂钻床、抛光机、卷板机、等离子切割机、空气压缩机、焊条烘干炉、焊剂烘干机、半自动切割机、弯管机等。

所需检测设备：钢卷尺、直角尺、钢直尺、水平尺、游标卡尺、塞尺、外径千分尺、焊缝检测尺、超声波测厚仪、温湿度表、密度片、个人剂量报警仪、交直流磁轭探伤仪、氩气减压器、乙炔减压器、氧气减压器、压力表等。，满足检验需求。

生产和服务的提供过程控制情况

生产过程：

一、化工设备储罐系列（XR24026-120m³ 储罐）

储罐一般包括：壳体（罐体、封头、封底）、支座、接管法兰、人孔等几部分组成，部分罐体有内盘管（根据客户要求，起加热作用），根据储存介质和使用压力分为普通化工设备储罐和压力容器，有卧式和立式两种

查该设备生产过程：该设备为立式储罐 $\phi 1300 \times 1300 \times 9$ ，采用 Q235B 材质，球形封头，平底，为普通储罐

生产工艺：各部件下料或采购--筒体卷管--焊接成罐体--开接管孔和人孔--接管孔和人孔接管和法兰焊接--支座焊接--焊缝检验--内外防腐（有需求时）--罐体检验--成品

主要控制点：焊缝质量，焊接过程为需确认过程

查现场提供有《电焊机操作规程》、《焊接作业指导书》、《焊接工艺卡》，查提供有焊接工艺评定记录，评定符合要求；查焊接人员能力，提供有焊工证，现场询问操作工解设备操作规范及注意事项：均能正确回答

该产品外包过程：球形封头的加工，主要控制点：尺寸、挤压成型过程对材质的损坏，需磁粉探伤，刘经理介绍：一般提供给外包方的 Q235B 板材，要比罐体厚 1-2mm，成型后外包方要提供磁粉探伤报告，现场查询探伤报告，刘经理没有找到，已于企业沟通，下次审核注意

化工设备储罐系列（XR24026-120m³ 储罐）的生产过程基本受控

另抽 30T 树脂罐、精馏塔（1800mm*23 米）等化工设备的生产过程，均按要求进行控制，不再赘述

二、化工设备反应釜系列（ $\phi 2400 \times 3000 \times 12$ 蒸馏釜/反应釜 304L）--D 级压力容器

该设备包括：壳体（罐体、封头、封底）、支座、接管法兰（进出料孔）、视镜、人孔、外盘管、搅拌装置等几部分组成，立式，

刘经理介绍：该设备为 D 级压力容器，最大使用压力 0.6MPa

查该设备生产过程：

生产工艺：各部件下料或采购--筒体卷管--焊接成罐体--开接管孔、人孔、视镜孔--接管孔和人孔接管和法兰焊接--支座焊接--焊缝检验（射线检测）--安装搅拌装置--罐体检验（压力试验）--成品

主要控制点：焊缝质量，焊接过程为需确认过程

查现场提供有《电焊机操作规程》、《焊接作业指导书》、《焊接工艺卡》，查提供有焊接工艺评定记录，评定符合要求；查焊接人员能力，提供有焊工证，现场询问操作工解设备操作规范及注意事项：均能正确



回答

焊接完成后进行射线检测，提供有检测报告

该产品外包过程：球形封头的加工，主要控制点：尺寸、挤压成型过程对材质的损坏，需磁粉探伤，刘经理介绍：一般提供给外包方的 304L 板材，要比罐体厚 1-2mm,成型后外包方要提供磁粉探伤报告，提供有探伤报告

设备整体完成后进行压力试验，首先进行气密性试验，然后进行强度试验（使用压力的 1.25 倍），提供有试验记录，

产品出厂前要委托河北省特种设备监督检验研究院进行检测备案，详细情况见 8.6 条款审核

生产过程基本受控

另抽酞菁绿蒸馏冷凝器（143.8 平方 0.45MPa）、液钠中间罐等压力容器的生产过程，均按要求进行控制，不再赘述

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。

查产品交付：

工序交付：生产科负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业装车后，由库管人员填写送货单及合格证明材料，由物流公司运输至甲方指定地点，甲方验收签字，作为收款的凭证。

企业交付产品时，一般需提供给客户使用说明书，需要时派人前去调试和安装。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由售后人员负责改进落实。

交付过程受控。

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

●环境因素识别和危险源识别：

提供了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识。

查到：《环境因素识别和评价表》，识别有非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造过程、检验过程及办公等活动过程中空调氟利昂的泄漏导致的大气污染、设备维修废旧零件的排放导致的固体废弃物、焊接烟气、的排放导致的大气污染、切割机作业噪声排放导致的噪声污染、电离辐射等环境因素，识别评价充分、合理。

查到：《重要环境因素清单》，识别的重要环境因素：固废的产生、火灾的发生、噪声排放、废气排放、电离辐射。评价基本准确。

抽查《环境目标、指标及管理方案》、《QEO 目标/指标/管理方案完成情况检查表》，管理方案制定了具体的控制措施，完成时间及资金预算等，控制措施基本有效，符合要求。

查到：《危险源风险辨识和评价一览表》，识别考虑了潜在的危险因素、状态、时态，危险发生的可能性、损失后果、频繁程度等，针对非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造；资质范围内 D 级压力容器的制造过程、检验过程及办公活动等危险因素，优先控制风险采用“LEC”方法进行评估，识别出产生危险源包括复印机的使用、静电对人体辐射、电气线路老化触电事故、短路起火、电源插座漏电人体触电、在外出差乘车发生车祸、设备维修焊接烟气的排放影响人身肺部健康、车间机械设备伤害操作不当、电离辐射导致人身伤害等，评价基本准确。

提供《重大危险源清单》，识别的不可接受风险：潜触电、火灾、机械伤害、电离辐射伤害，评价基本准确。

重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。



对以上危险源制定了专门的管理方案，控制措施有效。评价充分合理。

对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、应急准备与响应进行控制。

企业生产过程环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《环境和职业健康安全法律法规控制程序》要求，行政部负责适用的环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新，并评价其适用性；

提供了公司适用的《环境/安全法律法规及要求清单》，适用的法律法规有：

河北省安全生产条例

河北省劳动合同管理办法

河北省消防设施管理规定

河北省落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定

河北省突发事件应对条例

河北省生产安全事故报告和调查处理办法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国妇女权益保障法

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国环境保护法

中华人民共和国环境噪声污染防治法

中华人民共和国大气污染防治法

中华人民共和国水污染防治法

《中华人民共和国水污染防治法》实施细则

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

工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008

环境空气质量标准 GB3095-2012 等

法律法规及其他要求以电子版的形式保存在各部门电脑上。

明确了法律法规及其他要求对公司环境因素、危险源的应用，明确了相应的适用条款。

策划编制了《合规性评价控制程序》，经查符合要求

查合规性评价：2025年1月10日进行合规性评价，提供了《2025年度合规性评价综述》，包括：活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

评价内容：固废排放、污水排放、废气排放、降耗节能、火灾应急、安全用电、落后产能淘汰、道路交通安全、消防安全管理、劳动与防护，适用的法律法规要求，实际执行情况及评价结果。

提供了《合规性评价报告》，对环境、职业健康安全合规性进行了总结，结论：从本次检查的结果来看，我公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全管理方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行

●运行控制情况：

与负责人沟通，运行控制文件包括：环境运行控制程序、职业健康安全运行控制程序、紧急情况发生预案、节能降耗管理规定、消防管理制度、固体废弃物控制办法、噪声控制办法、员工职业健康安全和劳动保护控制程序等一系列控制文件。

提供了固定污染源排污登记回执，有效期内。

查生产过程运行控制：

生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

废水控制：本项目无生产废水产生及外排；试压用水循环使用不外排；公司内设旱厕，生活污水用于绿化和泼洒地面，不外排。

2、废气控制：主要为车间下料、焊接、打磨废气颗粒物，经集气罩+布袋除尘器+15m排气筒排放。



3、噪声控制：焊接产生的焊烟及下料、组装过程中产生的噪声。为此在车间内安装大功率换气扇加强车间通风；并把所有设备安装在车间内，采取隔音降噪措施，确保噪声达标排放。

4、固废控制：主要为生产中的下脚料、职工生活垃圾、办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物等。

生产中的下脚料：全部回收外售。

职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

6、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害、电离辐射伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

潜在火灾管控：办公区配备灭火器，张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，编制应急预案，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。

7、资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

8、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

9、车间、仓库：

在车间内分区域设置有原料区、成品区，存放有原材料及少量成品，原材料打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。

10、安全防护：

能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场员工戴有手套、口罩、耳塞、毛巾等劳保用品。提供《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：手套、防护口罩、耳塞、毛巾等。员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

11、工作场所职业危害因素：

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险点及控制措施如下：

风险点名称：主要为车间下料、焊接、打磨废气颗粒物、噪声、电离辐射。

车间下料、焊接、打磨废气颗粒物：

设置了集气罩+布袋除尘器+15m 排气筒排放；

配备自吸过滤式防毒半面罩/防护口罩并正确佩戴；

设置危害及防护标识；

定期进行防护培训和体检。

噪声：

设备上选用低噪声设备；对设备采用了减振基础；

定期进行设备维护保养；

设置噪声危害及防护标识；

配备防噪耳塞并正确佩戴；

定期进行防护培训和体检。

查现场安全防护：基本符合要求，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

12、查提供有检测报告，报告编号： 报告编号:WT202405-0222，检测单位：河北京瑞环境检测技术有限公司，报告日期：2024 年 7 月 17 日，检测项目：废气、噪声，检测结果均达标排放。

13、查提供有定期体检报告，焊接岗位人员进行了年度体检，抽查公司年度体检情况，焊工陈布雷、高良



秋、褚世鹏于 2025 年 3 月 5 日在衡水市中西医结合医院进行体检，体检结果均无职业禁忌症。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如手套、耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作衣、手套等安全防护用品。

车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

观察现场：固废，废边角料、废零部件，集中收集。

查看固废单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后放到固废区。

经查组织的运行控制基本符合要求

●应急准备与相应

查《应急准备与响应控制程序》，规定了早预防、早发现、早报告、早救治的原则，内容基本符合要求。

制定有《机械伤害应急预案》、《触电事故应急预案》、《安全事故应急预案》、《消防管理制度》、《安全事故应急预案》。

抽查火灾应急预案，制定应急演练计划、有应急指挥机构、职责、设备、电话、预防事故的措施、事故处置等内容，基本符合要求。另查其他预案的策划情况，均符合要求。

公司成立应急演练小组，成员为各部门负责人。

提供应急演练计划和演练记录，演练计划包括逃生技巧、消防演习等。

抽查：机械伤害应急预案演练记录，演练地点、参加人员、公司全体人员，演练完成后进行效果评价，时间：2024 年 11 月 18 日，符合要求。

抽查：触电伤害应急预案演练记录，演练地点、参加人员、公司全体人员，演练完成后进行效果评价，时间：2024 年 11 月 25 日，符合要求。

演练后组织各部门负责人对应急预案评审，一致认为，应急预案适合企业现状，无变更需求。

另抽其他应急演练的情况，均达到了要求。

重污染天气主要是严格执行环保部门提出的要求，按规定进行开机和停产，有重污染天气应急措施。

查消防物资：防护物资、消防栓、灭火器、应急通道等，询问以往紧急情况的处理：负责人回答未发生过。基本符合要求。

将应急响应的相关信息传递给了相关方、访客等。基本符合要求

●绩效

1、公司编制《监视和测量控制程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监测。查看“体系运行检查记录表”，管代对体系运行情况进行检查，结果显示：良好、符合要求。

2、查质量、环境、职业健康安全目标完成情况考核，每季度一次的目标考核显示目标均能完成，检查人：楚鹏飞

3、提供“厂区安全、卫生检查表”，检查项目主要有：厂区通道无杂物、干净整洁，区域内安全设施正常运行，配置齐全，地面清扫干净、无垃圾、无积尘、积水，区域内安全设施正常运行，配置齐全等

4、提供“安全、环境检查记录”，检查项目主要有：临时用电，机械设备安全，劳保用品的配备和使用，废水控制，噪声控制，垃圾分类处理，安全操作，安全教育，现场消防，持证上岗，办公场所安全性，办公环境，垃圾分类处理，办公物品整理等

5、行政部主任负责员工健康的监视，员工每天进行考勤，上班开始后行政部主任会巡视有无员工缺席，如有生病需要请假，在考勤记录中予以登记，回来后销假登记。

6、企业组织人员进行了职业病体检，抽李恒松等人的体检报告，结论为继续原岗位工作。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

7、环境绩效监测：环境目标指标：已完成

提供了环境检测报告，报告编号:WT202405-0222，检测单位：河北京瑞环境检测技术有限公司，报告日期：2024 年 7 月 17 日，检测项目：废气、噪声，检测结果均达标排放；

提供了环境影响评估报告表，见扫描件

提供了危废委托合同，，详见扫描件。



自体系建立以来，未发生过重大环境事故。

8、提供特种设备检测和管理

1) 天车 6 台，均经过检测见扫描件

2)、储气罐 1 台、安全附件——安全阀、压力表等，均经过检验

9、公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与安全的事故和违法情况

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

内部审核

企业制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查最近一次内审：

提供了《内部审核实施计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。编制/日期：张春杰 2025.1.2 审批/日期：张茂起 2025.1.2

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025 年 1 月 5 日-6 日

依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长：张春杰，内审员：刘昊，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

查生产科的内部审核检查表，发现生产过程的审核未能体现企业的具体产品和实际运行情况，开具不符合。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在生产科（不符合条款：GB/T19001-2016 7.1.3 条款）。

查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进

管理评审

策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1.查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、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：郑立平 批准：张茂起 日期：2025 年 1 月 10 日

2.实际执行：于 2025 年 1 月 15 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，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问管代侯经理，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：公司建立的质量、环境、职业健康安全管理体系是适宜的、充分的、有效的。

4.管理评审决议及改进措施：加强对标准和体系进一步学习。

针对以上改进决议已实施培训

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: 减少设备安装范围

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): 范围与上一年度发生变更

2024 年认证范围

Q: 未认可: 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造

E: 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 非标准反应釜、非标准储罐、非标准换热器的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

现场与侯管代确定了审核范围和物理边界, 审核范围:

Q: 非标准化工设备的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造

E: 非标准化工设备的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 非标准化工设备的设计、制造; 资质范围内 D 级压力容器的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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

第一次监督审核开具三个不符合, 分别是行政科 QEO7.2 条款、生产科 Q7.1.3 条款 EO7.1 条款、生产科 8.5.1



条款。针对 3 项不符合采取了纠正措施，纠正措施有效

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，河北信诚化工装备有限公司（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 鲍阳阳



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。