

项目编号：203025-2023-Q

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北华洁机械设备有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：王磊

审核组员（签字）：王磊

报告日期：

2025 年 5 月 23 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：王磊

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
1	王磊	[组长]	审核员	2022-N1QMS-3214494	14.02.04,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李平	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）☐初审 ☐再认证

☒第二次监审 ☐特殊审核 ☐其他

认证后，进行☒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☒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☒单体系☐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：质量法、标准化法、民法典、劳动法、消防法、安全生产法等

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：

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》

JB/T12235-2015 《非金属补偿器》

GB/T12777-2019 《金属波纹管膨胀节通用技术条件》

D-LD2000 《烟风煤粉管道零部件典型设计手册》等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月23日上午至2025年05月23日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月15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:认可：补偿器，膨胀节，挡板门的生产

未认可：非金属补偿器，烟道蝶阀的生产

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：泊头市工业区

办公地址：河北省泊头市开发区1号路

经营地址：河北省泊头市开发区1号路

多场所地址：

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：超期未审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

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:办公室/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 6 月 22 日提交审核组长。

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 5 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

内审、管理评审实施的有效性。

3) 本次审核发现的正面信息:

组织通过管理体系运行,明确了组织机构和部门的质量职责。管理手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。进行了过程的识别,过程识别较为充分,明确了外包过程和特殊过程,制定了质量目标,并将目标分解至各职能部门,对目标进行了考核。目标已基本实现。对生产和服务过程控制进行了有效的策划,产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对建立体系取得认证的认识充分,对体系的建立运行和认证活动支持,员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确,对本部门的职责、质量目标、管理制度明确,能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献;但是对标准的理解尚停留于表面,不能很好地理解质量管理体系各过程的发现问题、持续改进的作用,体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用,对不符合可采取积极的纠正,纠正措施实施尚不到位,对潜在的不符合发觉较差。

2) 风险提示:

对质量管理体系的认识,尤其是管理层上以市场推动为主,目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动,没有深入理解和运用质量管理体系各工具。

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

●企业质量目标:

1、产品一次交验合格率 $\geq 95\%$

2、顾客满意率 $\geq 95\%$

●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(顾客满意度年度考核)。完成情况,见各部门审核

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合



现场核实证书暂停原因：超期未监督审核

证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

上次审核发现不符合项（办公室 7.2）均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核提问管代李经理内审的策划及实施情况，还是不能完整熟练回答清楚，上次采取的纠正措施无效。

1、总经理/管代：邱培培/李真；

2、河北华洁机械设备有限公司，独立法人，企业租赁河北成亿机械工程有限公司厂房，车间内搭建二楼办公区（约 40 平米），车间 1 个，建筑面积 1560 平米（2 排车间中跨东部），配备天车 2 台（2.8T），企业负责定期检测。

3、资质：营业执照，统一社会信用代码：911309815713335037，无变更；

4、河北华洁机械设备有限公司成立于 2021 年 3 月 25 日，注册资本 2000 万元，注册地址：泊头市工业区，经营地址：河北省泊头市开发区 1 号路，泊头市是膨胀节、补偿器、烟道蝶阀等产品的生产基地，信息可共享，

5、主要经营范围：管道设备及配件、金属补偿器、非金属补偿器、波纹管、软管、风门、箱门、管道支架、过滤器、除尘设备、机械设备及配件生产销售

6、认证范围：

认可：补偿器，膨胀节，挡板门的生产

未认可：非金属补偿器，烟道蝶阀的生产；

无变更

7、公司设有管理层、办公室、生产部等部门，无变更。

8、邱总介绍体系运行以来未发生质量事故，无被投诉情况发生，查企业经营状态：正常

9、政府主管部门监管情况：无

管理体系范围

●根据客户需求（外部信息）、企业内部状况（经营能力、资金状况水平、售后服务等）及相关方要求，确定体系覆盖的范围：补偿器，膨胀节，挡板门、非金属补偿器，烟道蝶阀的生产

●不适用条款：无。公司依据成熟图纸和客户技术要求进行生产,因此标准 8.3 条款“产品和服务的设计和开发”要求不适用。公司确保不适用的质量管理体系的产品和服务的设计和开发要求，不影响组织确保产品和服务合格以及增强顾客满意的能力或责任。

●现场查验：质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；

2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

●管理体系过程

、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2022 年 9 月 1 日建立了文件化管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制有质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。

通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

5、通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。



6、经识别外包过程：产品运输

●运行的策划、控制

●策划了生产流程：

金属补偿器/膨胀节：原材料进场检验--下料-部件加工（补偿装置、壳体、法兰、连接件、导流筒）--焊接组装--表面处理--检验--出厂

非金属补偿器：原材料进厂检验--下料--部件加工（连接件、涂覆橡胶玻璃纤维组合补偿装置、导流筒）--焊接组装--表面处理--检验--出厂

3、烟道蝶阀/挡板门：原材料进厂检验--下料--部件加工（壳体、法兰、阀板、启闭装置等）--焊接组装--表面处理--检验--出厂

●确定产品和服务的要求：客户要求、技术协议、图纸、样品等相关内容进行生产。

●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：压力机、氩弧焊机、电焊机、压波机、卷圆机、法兰卷圆机等生产设备，满足生产需求

2、检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺、钢直尺、钢角尺等，满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；提供焊工证

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办公室存储。

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的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。

●人员能力、意识

●已识别与QMS相关人员：各部门负责人、生产人员、业务人员、采购员、质检员、内审员，提供了岗位职责与任职要求。新进员工已制定岗前培训计划。

查特种作业人员焊工证：

李立庄 证件号码：T132902197408073372 有效期 2023-06-17 至 2029-06-16

刘中华 证件号码：T132902197412103394 有效期 2023-06-17 至 2029-06-16

孙刚 证件号码：T230281198411052816 有效期 2023-06-17 至 2029-06-16

李来存 证件号码：T130981198301062911 有效期 2023-06-17 至 2029-06-16

人员保持稳定，没有人员流动。

●查：《2025年度培训计划》，内容涵盖：试验或检验标准（包括：国标、行业标准、企业标准、及公司检验指导性文件）、监测设备的有效使用及管理、《质量管理体系基础和术语》、《质量管理体系要求》、内审员培训；审核知识及审核技巧培训、质量手册（程序文件）、部门规章制度消防知识学习与消防演练、岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训、基础培训，公司概况、公司规章制度、质量方针、目标、质量意识、安全作业等共6项。

编制：李真 审批：邱培培 2025.1.2

--抽《培训记录表》

参加人员：邱培培、李真、邱振国等



培训人员：邱振国

培训主题：ISO9000 标准 日期：2025 年 1 月 10 日

培训内容：岗位操作规程、设备操作规程、安全生产及关键工序人员培训。

考核方式：口头询问。

成绩统计：均合格

培训有效性评价：通过培训，公司员工对新标准的内容基本理解和明确。

--抽《培训记录表》

参加人员：李真、邱振国、邱培培等

培训人员：邱振国

培训主题：市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制

培训日期：2025 年 3 月 8 日

培训内容：市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制；

考核方式：提问。

成绩统计：均合格

培训有效性评价：通过本次的培训学习，公司的相关人员了解了市场营销的基本知识及采购控制措施，更加能够胜任相关工作。

--另抽其他培训记录，均保存完好，基本符合要求。

现场审核，与内审组成员李真、邱振国沟通，询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划、实施情况，还是回答不全面，内审、管理评审过程中的计划编制、审核过程的记录不熟悉，不能独立完成，存在能力不足。再次开具不符合。

基础设施：

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员 15 人，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作 6 年左右，实践经验丰富；

2、基础设施：配备有办公室、车间等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；主要生产设备：压力机、氩弧焊机、电焊机、压波机、卷圆机、法兰卷圆机等，满足生产需求。

3、工作环境：企业租赁河北成亿机械工程有限公司厂房，车间内搭建二楼办公区（约 40 平米），车间 1 个，建筑面积 1560 平米（2 排车间中跨东部），配备天车 2 台（2.8T），员工精神状态良好

车间环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。

4、检验检测设备：游标卡尺、钢直尺等，满足检验需求，提供有效期内校准证书，详见附件。

5、资金支持：注册资金 2000 万元。

●能够满足产品生产和服务需要，资源提供无变化。

成文信息和记录控制：

●编制《成文信息控制程序》，内容基本符合标准要求。

●查有“受控文件清单”、“外来文件清单”，包含有质量手册、管理制度汇编、作业指导书等；

●外来文件：对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件清单》包括质量管理体系要求 GB/T19001-2016、质量管理体系基础和术语 GB/T19000-2016、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》、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》、JB/T12235-2015《非金属补偿器》、GB/T12777-2019《金属波纹管膨胀节通用技术条件》、D-LD2000《烟风煤粉管道零部件典型设计手册》等

以上《外来文件清单》为现场查询后的最新版本

●提供“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期、使用部门等内容。

一抽查：应对风险和机遇的措施、培训计划、培训记录等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检



索方便。

●各成文信息由各部门负责保存，以便查阅，办公室定期检查记录的使用、保管情况，目前尚无文件销毁的记录。

顾客沟通：

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保证产品品质的有关信息。
- 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，近一年未发生顾客不满意及投诉现象。

与产品有关要求的确定：

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024 年 7 月 30 日

供方：河北华洁机械设备有限公司

需方：无锡科润环境科技有限公司

产品名称：电动阀门（开关型）、非金属补偿器，型号：DN1200-DN2000；w=300, 1483*2045 ，数量：9

技术要求：质量要求、技术标准：按照合同要求进行生产

交货时间：预付款到账后 15 天

——合同签订日期为 2024 年 11 月 27 日

供方：河北华洁机械设备有限公司

需方：河南吉泰阀门有限公司

产品名称：电动调节蝶阀，型号：D941H-10

规格型号，数量： 16

——合同签订日期为 2025 年 3 月 20 日

供方：河北华洁机械设备有限公司

需方：苏州市鹏月环保工程有限公司

产品名称：金属补偿器

规格型号：500*500*300，数量：1 件

——合同签订日期为 2025 年 5 月 15 日

供方：河北华洁机械设备有限公司

需方：山东开天锅炉技术有限公司

产品名称：非金属膨胀节

规格型号 1190*956*300 ，数量： 1 件

。。。。。。

另抽其它合同，符合要求。

设计与开发：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查邱振国等人，均有 6 年左右的工作经验，对机加工行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品补偿器，膨胀节，挡板门等产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

同时邱经理介绍，公司生产部技术团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计、研发”。



经查符合要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制：

编制了《外部供方控制程序》，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。

现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。

供方名称 供应的产品名称及类别

沧州市万润工业不锈钢有限公司 钢板、不锈钢板

唐山市丰润区轩宇贸易有限公司 槽钢

唐山市丰润区龙翔轧钢厂（普通合伙） 角钢

盐山县大华五金销售有限公司 焊材

河北渤江机电设备有限公司 电机

泊头市鑫辉物流 产品运输

。 。 。 。 。 。

2024年9月1日对供方进行了年度评价。

针对沧州亮泰金属材料有限公司等进行评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。

2025年1月1日，对泊头市鑫辉物流进行了再次供方评价，经邱培培批准，再次纳入了合格供方名录。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

——查：2024年11月21日 采购发票记录

产品名称： 槽钢（Q235B 20#）等 6.26T

供方：沧州市丰润区轩宇贸易有限公司

——查：2024年9月9日 采购发票记录

产品名称： 不锈钢板（1.0mm，1.5mm，4.0mm等） 2.8T

供方：沧州市万润工业不锈钢有限公司

——查：2025年1月19日 采购清单检验记录

产品名称： 电机 49台

供方：河北渤江机电设备有限公司

。 。 。 。 。 。

现场询问，原材料均从合格供方采购，采购程序符合要求。

生产和服务提供的控制：

●企业提供的资料显示生产程序：办公室、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、技术要求、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，通知办公室发货。

●产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸等进行生产，

●其中主要生产设备有：压力机、氩弧焊机、电焊机、压波机、卷圆机、法兰卷圆机等生产设备，满足生产需求

●检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺等，满足检验需求；

●运行环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。

●生产过程：

——BWY200-2.0-L540F 膨胀节（补偿器）生产过程控制情况（2025.3.25-4.11）

生产工序控制

1、生产工艺：金属补偿器/膨胀节：原材料进场检验——下料—部件加工（补偿装置、壳体（需要时）、法兰



/连接件、导流筒) —焊接组装—表面处理—检验—出厂

装置组成: 补偿装置、壳体、法兰、连接件、导流筒

2、过程控制情况,

a) 补偿装置: 材质: 304 不锈钢板, 使用设备: 涨波机, 操作: 刘中华, 生产日期: 2025.3.25, 波数: 3 波, 补偿量: 35mm, 检验员: 邱振国, 日期: 2025.3.25

b) 耳片/拉杆: 直接采购, 到货日期: 2025.3.21, 检验: 邱振国

c) 法兰卷制: 制作依据: 图纸 操作人员: 李**, 生产日期: 2025.3.25, 检验: 邱振国

d) 焊接组装: 制作依据: 图纸 操作人员: 李来存等, 质量控制点: 尺寸、焊接质量, 检验员: 邱振国, 日期: 2025.3.27

e) 成品检验: 见 8.6 条款

—DN900 风门(烟道蝶阀)生产过程控制情况(2024.11.05-10)

生产工序控制

1、生产工艺: 原材料进厂检验—下料—部件加工(壳体、法兰、阀板、启闭装置等)—焊接组装—表面处理—检验—出厂

装置组成: 启闭装置、壳体、法兰、阀板

2、过程控制情况,

a) 启闭装置: 使用设备: 焊机, 操作: 孙刚, 生产日期: 2024.11.05, 质量控制点: 加工组装精度, 要求: 启闭顺畅, 检验员: 邱振国, 日期: 2024.11.05

b) 壳体卷制: 生产设备: 卷板机, 钢板厚: 10mm, 操作: 孙刚, 控制点: 尺寸、椭圆度, 生产日期: 2024.11.6, 检验: 邱振国

c) 法兰卷制: 制作依据: 图纸 操作人员: 李来存, 生产日期: 2024.11.7, 检验: 邱振国

d) 阀板制作: 采购 10mm 钢板, 要求: 不圆度、厚度, 到货日期: 2024.10.27

e) 焊接组装: 制作依据: 图纸 操作人员: 李来存等, 质量控制点: 尺寸、焊接质量、启闭装置灵活性, 检验员: 邱振国, 日期: 2024.11.9

e) 成品检验: 见 8.6 条款

—DN900 非金属补偿器(非金属膨胀节)生产过程控制情况

生产工序控制

1、生产工艺: 原材料进厂检验—下料—部件加工(连接件(法兰)、涂覆橡胶玻璃纤维组合补偿装置、导流筒)—焊接组装—表面处理—检验—出厂

装置组成: 连接件(法兰)、涂覆橡胶玻璃纤维组合补偿装置、导流筒、接管

2、过程控制情况,

a) 法兰卷制: 使用设备: 法兰成型机、焊机, 操作: 杨金生, 生产日期: 2024.12.29, 质量控制点: 加工精度、尺寸、平整度, 检验员: 邱振国, 日期: 2024.12.29

b) 导流筒: 生产设备: 卷管成型机, 钢板厚: 10mm, 操作: 杨金生, 控制点: 尺寸、椭圆度, 生产日期: 2024.12.30, 检验: 邱振国

c) 接管卷制: 工艺同导流筒

d) 涂覆橡胶玻璃纤维组合补偿装置: 控制点: 层数、原材料质量, 操作: 曹铁良 生产日期: 2024.12.30, 检验: 邱振国

e) 焊接/组装: 制作依据: 图纸 操作人员: 李来存等, 质量控制点: 尺寸、焊接质量, 检验员: 邱振国, 日期: 2025.1.2

e) 成品检验: 见 8.6 条款

—另抽其他规格、其他日期的产品生产控制情况, 生产过程基本相同, 故不再赘述

产品的过程控制符合要求

●查看车间生产现场:

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, 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。



每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

询问操作人员：对焊接、机械加工等控制参数（尺寸、功能要求、焊接电流等）等内容较清楚

巡视车间，正在进行烟道蝶阀（规格：φ1200）的壳体和导流板组装、不锈钢补偿器（1600*1250 L=500）壳体焊接、补偿器（膨胀节 DN750）波纹管的成型，现场有产品技术要求、作业指导书等文件 客户：唐钢

●外包过程：产品运输

●质量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：焊接成型。一查挤出过程确认：对焊接过程编制了作业指导书（不同材质的焊接参数要求）、对相关人员进行培训（资格上岗）、对焊机进行了检查、保养，对原材料（钢板材质、焊条等）进厂控制进行了规定，焊接过程的确认符合要求。

确认人：邱振国 日期：2025.1.2

●人员，经过培训合格后上岗，均有6年左右工作经验，

●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。

标识和可追溯性：

●车间查看，产品分区域摆放，用标识牌进行区分。产品及检验状态标识符合要求。在生产过程中用《工艺单》进行生产记录，注明产品铭牌：包括：名称、规格、生产日期、加工工序、责任人等，基本可实现对产品生产批次的追溯。

顾客或外部供方财产：

该公司顾客财产主要为顾客提供的图纸、技术要求及顾客的个人信息等，由办公室做好样品保管及个人信息保密工作。

查见《客户财产交接记录》，内容包括：客户名称、提供的财产、单位（规格）、数量、移交人、接收人、备注。

自体系建立至今未登记顾客的样品，只有顾客或外部供方个人信息由经营部单独专人管理。顾客财产没有发生损坏、丢失或泄露现象，保管完好。

经询问了解，没有顾客个人信息泄露情况发生。

交付后活动：

查销售现场产品交付情况：产品交付通过客户自提/物流方式，客户签收，公司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。经查符合要求。

产品防护：

●该公司产品无特殊防护要求。

●贮存环境：防护措施得当，满足要求。

更改控制：

●企业目前主要从事补偿器，膨胀节，挡板门、非金属补偿器，烟道蝶阀的生产，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更改。

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

产品和服务的放行：

●编制了《产品和服务的放行控制程序》，包括每种产品进货检验项目等。

●收集了产品的相关标准：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》、JB/T12235-2015《非金属补偿器》、GB/T12777-2019《金属波纹管膨胀节通用技术条件》、D-LD2000《烟风煤粉管道零部件典型设计手册》等标准相关内容进行生产。

**●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 11 月 21 日 采购清单检验记录

产品名称： 槽钢（Q235B 20#）等 6.26T

检验项目： 进货数量、牌号、产地、出厂日期等

验证结果：合格 验证人：邱振国 2024.11.21

——查：2024 年 9 月 9 日 采购清单检验记录

产品名称： 不锈钢板（1.0mm, 1.5mm, 4.0mm 等） 2.8T

检验项目： 进货数量、牌号、产地、出厂日期等

验证结果：合格 验证人：邱振国 2024.9.9

——查：2025 年 1 月 19 日 采购清单检验记录

产品名称： 电机 19 台

检验项目： 进货数量、材质、产地、出厂日期等

验证结果：合格 验证人：邱振国 2025.1.19

。 。 。 。 。 。

●过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，不再赘述**●成品检验**

——抽非金属补偿器 DN900-850F L=850（膨胀节） 数量：3 日期：2025.1.5

检验项目：

1、外观、尺寸：表面光滑平整，焊缝处无弧坑、无咬边、无焊瘤、平整，尺寸符合图纸要求

2、装配质量、性能：零部件齐全，装配完整，符合设计要求：牢固、伸缩流畅无异响。

——抽风阀 DN900（蝶阀） 数量：2 日期：2024.11.15

检验项目

1、外观、尺寸：波纹元件与接管焊缝表面质量 目测 颜色正常，表面平整，无弧坑、焊瘤，各部位尺寸与图纸相符

2、焊接质量：接管与法兰焊缝表面质量 目测 无弧坑、无咬边、无焊瘤、平整

3、补偿量：35mm

——抽 BWY200-2.0-L540F 膨胀节（补偿器） 数量：1 日期：2025.4.17

检验项目：

1、外观、尺寸：表面光滑平整，焊缝处无弧坑、无咬边、无焊瘤、平整，尺寸符合图纸要求

2、装配质量、性能：零部件齐全，装配完整，符合设计要求：牢固、伸缩流畅无异响。

——查其他规格成品测试检验记录，其检验过程符合要求，不再赘述。

企业的检验过程控制符合要求

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：****●编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。**

经询问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2025 年 1 月 6 开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《内部审核计划》，批准：邱培培。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。

计划中没有遗漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自



己的工作。

——本次内审发现 1 项不合格，在办公室 8.5.2 条款，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：邱振国 2025.1.7

——本次内审编制有《内部审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。

——内审员：组长：李真 组员：邱振国

●结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效。

管理评审：

●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

●查管理评审

1、计划：管理评审的时间：2025 年 2 月 15 日

主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：李真 批准：邱培培 日期：2025.2.3

2、查看管理评审输入的资料：质量管理体系内部审核报告；质量方针\质量目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；产品质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；顾客满意度及投诉的处理；外部供方绩效评价；应对风险和机遇所采取措施的有效性；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

4、查看管理评审报告，批准：邱培培 2025.2.15

●结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现管理方针和管理目标的需要。

●持续改进：

加强对生产人员安全操作规程的培训

措施实施完成

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。在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行维修、换货或退货处理。目前没有发生不合格的情况。

2) 经查，符合要求。纠正/纠正措施有效性评价：

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。



2、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已部分实施完成。

3) 投诉的接受和处理情况：

邱总介绍体系运行以来未发生质量事故，无被投诉情况发生，查企业经营状态：正常

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域： /
- 2) 组织机构： /
- 3) 管理体系： /
- 4) 资源配置：/
- 5) 产品及其主要过程：/
- 6) 法律法规及产品、检验标准：/
- 7) 外部环境：/
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：/
- 9) 联系方式：/

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项（办公室 7.2）均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核提问管代李经理内审的策划及实施情况，还是不能完整熟练回答清楚，上次采取的纠正措施无效。

五、认证证书及标志的使用

现场审核，未发现违规使用证书及标志的情况。

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，河北华洁机械设备有限公司的

☒ 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	☒ 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: 王磊



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。