

项目编号：10465-2023-QO 10655-2024-E

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北纳百新材料科技有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：李健

审核组员（签字）：李健、孙文文

报告日期：2025年 8 月 9 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：李健

组员：李健 孙文文



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	李健	组长	审核员	2024-N1QMS-1337093	18.01.04
1	李健	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1337093	18.01.04
1	李健	组长	审核员	2024-N1EMS-1337093	18.01.04
2	孙文文	组员	审核员	2025-N1QMS-4214439	17.05.02
2	孙文文	组员	审核员	2025-N1OHSMS-4214439	17.05.02
2	孙文文	组员	审核员	2022-N1EMS-3214439	17.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	田岳、白洋	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、职业健康安全管理体系、环境管理体系）认证后，进行，进行 Q0 ■第 2 次监督审核 E ■第 1 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、GB/T45001-2020 / ISO45001：2018、GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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；



c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：审核信息传递及周期评价表；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、河北省环境保护条例、河北省大气污染防治条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国职业病防治法、河北省水污染防治条例、河北省消防条例、河北省消防条例；河北省重大危险源监督管理办法。

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：

铸钢件 交货验收通用技术条件GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范GB/T 37681-2019

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08月09日上午至2025年08月10日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年7月22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：钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产

E：钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产所涉及相关场所的环境管理活动

O：钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产所涉及相关场所的职业健康安全管理体系

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：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

办公地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

经营地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

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：超期未监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：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：是

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:行政办公室 QE07.2 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 9 月 9 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 7 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制、内审、管理评审

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，法律法规更新及时，定期对质量、环境和职业健康安全运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

质量、环境和职业健康安全管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责、环境因素和危险源，对产品质量，重要环境因素和重大危险源能有效予以控制，质量、环境和职业健康安全管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示：

公司获证主要用于投标，对标准的理解和应用欠缺。

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

公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

1. 质量目标：

产品一次校验合格率 $\geq 95\%$

客户满意率 $\geq 95\%$

2. 环境、职业健康安全目标

无触电事故发生

无机械伤害事故发生



无火灾事故发生

目标与管理方针和持续改进的承诺相一致；具有可测量性；考虑了公司内外部及相关的要求，产品和服务的符合性，以及增强顾客满意的相关内容；基本符合标准要求。

- 公司在各个部门建立目标，并确保目标与总目标及过程分配的职责基本一致。
- 对目标实施情况的考核，由体系的归口管理部门行政办公室来完成，目前来看，目标基本实现，详见体系归口管理部门及各相关部门的审核证实。
- 查看管理手册中明确了公司环境管理目标：
固废排污达标、无火灾事故发生、生产过程噪声、废气排放达标处理。
对目标进行了解，建立了各部门的分目标，每季度进行一次考核，编制有环境管理方案。
- 查看管理手册中明确了公司职业健康安全目标：
火灾、机械伤害、触电事故为零
对目标进行了解，建立了各部门的分目标，每季度进行一次考核，编制有职业健康安全管理方案。
- 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

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

产品实现的策划：

公司针对钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产的特点进行了如下策划：

一、策划了服务流程：

原料--造型、熔炼--浇铸--冷却--落砂--粗抛--热处理--研磨--研磨--精抛--检验--入库
经识别，需确认过程：熔炼、浇铸、热处理

二、确定了相应的管理目标：见 6.2 条款，目标基本合理、可测量、可达到。

三、识别了规范和接收和放行准则：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品标准化法、民法典、中华人民共和国劳动法、
GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、GB/T 45001-2020 职业健康安全管理体系要求及适用指南、铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019 等参考标准、公司阀门类外观检验作业标准、热处理作业指导书、浇铸作业指导书、熔炼操作规程等作业指导文件。。。。。

四、策划所需资源

- 1、其中主要生产设备有：中频电炉、树脂砂再生线 1 套、混砂机、抛丸机、打磨工位、电焊机等，满足生产需要
- 2、检测设备主要有：游标卡尺、高度尺、测温仪、发气量测定仪、光谱仪、天平、电子台秤、吊钩秤等，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；
- 4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；
- 5、编制了进货检验（铸钢废料采购验收标准）、产品检验规范等验收标准、设备操作规程、作业指导文件等；
- 6、编制了采购产品验证记录, 成品检验报告等。

五、经识别，外包过程：模具制造（需要时）、产品运输、计量器具校准。

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。



变更的策划:

公司按照管理体系要求,建立了管理手册,按标准要求规定了根据每年的内审、管理评审、目标完成情况定期统计等方式发现不符合,另外结合国内市场的变化,公司的战略调整等,可以在管理评审时变更管理体系。

负责人介绍:当企业的组织结构、资源配置发生较大变化时,将对质量管理体系进行变更,对变更实施策划并系统实施,要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性,提供满足变更要求的资源配置,对责任和权限进行重新分配。目前组织不涉及质量管理体系变更。经查符合要求。

环境的运行策划和控制:

查企业策划并编制了《环境和职业健康安全运行控制程序》、《废弃物管理办法》、《厂区道路交通安全控制程序》《消防控制程序》、《劳动保护用品控制程序》、《隐患排查治理制度》《安全教育培训管理制度》、《特种作业人员管理制度等》等安全作业指导文件和安全管理制度文件;

查看运行控制情况

废水:本项目雨污水分流,电炉冷却水循环使用不外排;生活污水排入防渗旱厕,定期清掏用作农肥

废气:

电炉熔炼废气经布袋除尘器处理后于1根15m高排气筒DA001排放;

浇注废气经布袋除尘器+活性炭吸附脱附+催化燃烧装置处理后由1根15m高排气筒DA002排放;

落砂废气经布袋除尘器处理后于1根15m高排气筒DA003排放;

砂再生废气经布袋除尘器处理后于1根15m高排气筒DA004排放;

切割打磨废气经布袋除尘器处理,一次抛丸废气经旋风除尘器+布袋除尘器,汇入1根15m高排气筒DA005排放;

打磨废气经布袋除尘器处理后于1根15m高排气筒DA006排放;

二次抛丸废气经旋风除尘器+布袋除尘器处理后于1根15m高排气筒DA007排放;

混砂机废气经自带布袋除尘器处理后车间内无组织排放;

焊接废气经焊烟净化器处理后车间内无组织排放;

烤包废气采用清洁能源天然气,废气车间内无组织排放。

噪声管控:选用低噪声设备,生产设备均位于室内,采取减振、隔声等降噪措施

一般固废:熔化工序产生炉渣,砂再生工序产生废砂,抛丸产生废钢砂,粉尘处理设施产生除尘灰,焊接工序产生焊渣,涂料使用后产生废涂料包装外售。

危废:废气治理设施产生废活性炭、废催化剂,定期交有资质单位处理。

生活垃圾:生活垃圾收集后置入垃圾桶内,委托环卫部门统一清运。

节约能源:人员能做到人走灯灭,下班离开设备时及时关闭,节约用电;

潜在火灾管控:现场查看车间配备有灭火器,车间物料无易燃易爆物质,灭火器定期进行巡检并登记。

机械伤害控制:查企业制定了《基础设施和工作环境控制程序》、设备操作规程并发放到生产部,在机加工、焊接等过程中严格遵守各项操作规程,安全生产,文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度,风险岗位应急处置制度等;生产设备有急停按钮。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。现场巡视车间张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程;设备上有报警装置和急停按钮。

高处坠物、物体打击:现场有天车24台,天车按要求进行了登记和年检,详见附件。天车操作工人均进行了安全培训,配备了安全帽。操作过程严格遵守天车操作规范。

安全防护:提供了劳保用品发放记录,公司给员工发放手套、口罩、安全帽等劳保用品,查看劳保用品有领用记录。

交通安全:对员工和出现场人员进行安全教育,教育人员遵守道路交通安全法,车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶,不超过5KM/小时;



保险及体检：公司为员工缴纳了保险，每年为员工进行职业病体检，详见扫描件

高温烫伤：熔炼、浇筑和热处理过程产品温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资。

重大危险源及职业病危害检测情况：现场查看，企业存在噪声伤害、粉尘伤害、高温伤害、灼烫伤、起重伤害、高处坠落、物体打击等重大危险源，制定了应急预案、运行控制措施等。

查企业安排有资质的检测公司进行了职业病危害因素的检测，提供有检测报告，经查，本次定期检测职业病危害因素：

物理因素：高温、噪声；

化学有害因素：矽尘、其他粉尘、一氧化碳。

检测结论：应检测 20 个检测点，实际检测 20 个检测点，均符合规定。

现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

公示栏张贴“职业病危害因素检测报告”，询问员工王**是否知晓职业病危害因素，其能够清楚回答。

查看企业生产车间，

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场查看车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

企业提供了员工主要岗位的体检报告，详见附件。

生产部在环境和职业健康安全运行控制管理基本有效，符合要求

危险化学品管理：一车间造型涂料过程中使用工业酒精，现场查看，企业只有少量酒精在库房单独存放，不进行大量库存；收集了危险化学品的 MSDS，对相关人员进行教育培训；

相关方施加影响：其他如供方、进入厂区送货车辆、来厂检查人员等相关方，进入厂区均进行了安全告知，必要时签署安全协议。

特种工设备及特种作业人员管理：

特种设备起重机械（共计 24 台天车）、压力容器、叉车，特种设备管理在生产技术部，提供了特种设备台账，提供使用登记证，检修计划，和检验报告均在有效期内，压力表、安全阀定期校准和检验；

特种作业人员：叉车工、焊工、电工等特殊工种的持证管理在各分厂，具体见各分厂审核记录。

配电室管理：一车间北部设有配电室，有操作规程，严禁湿手触摸，配电室内有灭火器，灭火器检查记录卡，每周检查，现场查看，未发现消防隐患。配电室配备绝缘手套、绝缘靴及防鼠措施。

触电：车间严禁乱拉电线，查看无电线裸露情况。

安全教育：建立了三级安全教育档案，包括新入职从业人员登记表，公司级、厂级、车间班组级安全考核记录，及安全教育培训考试试卷，现场抽查王凤良、曹茂会、陈义红等人的安全教育档案，记录齐全，考试成绩合格。现场询问刘经理，安全教育培训考试 80 分以上为合格，对于考试不合格人员进行再教育，直至考试合格方可上岗。

火灾管控：严格按照进行管理，车间对禁烟区进行了明确划分，车间内部严禁吸烟，管代及行政办公室定期巡查；各车间和库房均配置了灭火器，定期检查，查看了灭火器周检查表，对压力、瓶体等情况进行了检查，未发现火灾隐患。

焊接工序工人持证上岗，严格按照操作规程进行

库房管理：查看备件库房、模具库房、成品库房，均配置了灭火器，预留了消防通道，灭火器在有效压力



范围内。

安全标识: 厂区及设备设施附近均张贴有醒目的安全标识及警告标识。

灼烫伤害、熔融爆炸: 熔炼、浇注过程中可能出现的灼烫伤害及熔融爆炸风险,生产技术部主管巡查,员工严格按照操作规程进行操作,现场询问熔炼工和浇注工,知晓操作规程和安全控制要求,介绍使用的工具及浇包必须烘烤干燥,浇包必须放正、放稳,禁止将冷湿铁棒、工具等与熔液接触,以防喷溅伤人。熔炼过程测温注意距离防护,打渣、挡渣注意防护,测温注意距离防护,操作均严格按照操作规程进行,严禁野蛮操作、未按操作规程操作引发铁水飞溅、爆炸事故。

压力容器爆炸: 查企业有空压机,位于一车间北部,空压机室上锁管理,有操作规程,储气罐、压力表、安全阀均进行的检定。

天车伤害、物体打击: 共有天车 24 台,吊装作业进行检查,工作人员佩戴安全帽,对设备、钢丝绳进行检查,吊装作业下放严禁站人,防止发生物体打击,天车每年检测,提供有安检报告。

其他车辆伤害:场内有叉车,叉车已进行登记和安检,运转车辆安装有轨道,按轨道行驶。

运送原料和成品的车辆,进入厂区减速,不得高声鸣笛。

机械伤害控制: 清砂、抛丸、打磨过程中可能发生机械伤害,制定了操作规程,员工进行了岗前培训和岗中培训,每天早晨召开安全例会,讲解安全操作要点,设备均有报警装置,运行正常。

企业建立健全了火灾、爆炸、灼烫、天车伤害、机械伤害、触电伤害等方面的生产安全事故应急预案,配备了应急救援物资,并定期组织工人进行演练;

高处坠落: 车间办公室位于二楼,设置了防护围栏,电炉位于二楼操作平台,平台设置了围栏,教育员工注意防止发生高处坠落事故。

防暑降温: 夏季为员工发放了防暑冰袋、每天配有西瓜进行解渴、防暑补贴。

工作环境:该企业有完善的基础设施设备、有办公场所、实验室、各车间分开管理,均设有安全责任人,生产过程控制有操作规程,现场设有灭火器、消防铲、消防水桶、安全帽等安全设施和劳保用品,工作环境可以满足职业健康安全的要求。生产车间通风良好,地面平整,无积水,照明条件基本适宜,熔炼过程使用的电炉均为半封闭环境,每台设备按环保要求均配备相应的环保除尘设施,且工人劳保用品穿戴齐全,无粉尘泄露等情况,职业危害因素定期检测,树脂砂再生线采用全封闭环境,且配备了环保设施,无粉尘外泄情况。一车间有水处理泵房和砂温调节泵房,现场观察,泵房专人管理,阀门压力表均正常。控制情况良好。

符合要求。

应急准备和响应:

查策划有《应急准备和响应控制程序》。

李经理介绍,公司紧急情况主要有火灾、爆炸、触电、起重伤害、机械伤害、物体打击、车辆伤害、铁水爆炸等。

根据识别出的紧急情况编制有《熔融金属泄漏专项应急预案》《起重伤害专项应急预案》《火灾事故专项应急预案》《压力容器爆炸专项应急预案》等专项应急预案及各项现场处置方案,并发放至各部门。定期进行应急演练。

应急准备工作开展以下活动:

——建立有应急组织,应急救援程序,提供应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定,应急工作人员电话等。

——配备相应的消防器材、消防铁锹、消防水桶、急救物资、防暑降温物品等。

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸的常识和能力的培训、急救知识的培训;

——与周边企业沧州市青峰车体模具有限公司签订有相邻企业安全应急救援互助协议;

李经理介绍本部门参加了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动,定期组织人员进行应急演练预案及处置措施的培训。

提供有“消防演习记录”。



抽演练记录：抽演练时间：2025年3月21日；演练组织部门：行政办公室；参加人员：各部门负责人及应急小组

演练记录记录了物资准备情况，人员培训情况，演练过程分工和灭火过程等，

演练效果评审：从人员到位情况，职责分配，现场物资，整体分工等情况进行了评审，指出了演练存在的问题；

应急预案的评审：全部能够执行，完全满足应急要求；符合要求。

——另查2025年2月10日，组织开展了触电伤害应急演练；

2025年3月6日组织开展了机械伤害应急演练；

演练结束后分别对应急预案进行了评审，满足应急要求。

顾客沟通：

企业介绍，公司主要通过当面拜访、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、售后服务的处理。
- 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。

与产品有关要求的确定：

提供了《合同台账》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售合同

——抽签订日期：2025年03月15日

买方：浙江石化阀门有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：阀体毛坯，阀盖毛坯各20只

技术要求：尺寸、材质、

合同明确了产品规格型号、数量，验收标准、双方责任、违约责任等；有双方签字盖章。

——抽签订日期：2025年02月16日

买方：泊头市迈伦机械制造有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：外壳体毛坯5只

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、交货时间、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽合同签订日期：2025年05月28日

买方：江苏江恒阀业有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：阀体毛坯、蝶板毛坯各1只

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽合同签订日期：2025年03月26日

买方：慎江阀门有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：阀体、阀盖各1只

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽合同签订日期：2025年01月06日

买方：凯喜姆阀门有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：阀体、支架、阀盖、闸板各1只

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽合同签订日期：2025年03月25日

买方：秦皇岛正时乐液压设备有限公司



卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：轴端盖毛坯、吊架、主轴各 1 只

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

销售产品覆盖阀门、钢铸件、不锈钢铸件等产品，所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、交货期限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。符合要求。

产品有关要求的评审及变更：

企业介绍，合同的评审均在合同签订之前时行，确保顾客的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。

对于大型项目合同或订单：由总经理 / 行政办公室经理会同行政办公室组织生产部以现场或者会议方式对招标文件进行评审。

查以上合同均进行了评审，并进行了登记，评审时间分别为：2025.3.14、2025.2.15、2025.5.27、2025.3.25、2025.1.6、2025.3.24。

评审通过后签订合同。

合同在执行过程中供需双方任何一方需修订合同条款，应由销售部负责组织修订。

公司目前暂无合同更改情况。

产品和服务的设计和开发：

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发工作。

生产技术部配备了专业的技术人员，查李新杰、田岳等人，均为材料、金属及铸造行业学历，有 5 年以上的工作经验，对铸造和材料性能等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产铸造，并按照相关标准等进行生产和检验，常规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。

同时李经理介绍，近一年来，公司生产技术部团队，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。

外部供应产品和服务的控制：

●执行公司《采购控制程序》。明确了根据销售合同或订单及车间生产情况，制定采购计划，对采购单中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：资质、样品、产品质量、生产能力、生产水平等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供的过程、产品和服务主要分为：

生产所需原材料主要是各种型号的废钢、硅铁、高碳锰铁、高碳铬铁、树脂、硅砂、等；

外包过程：模具制造、计量器具校准、产品运输。

●提供了《合格供方名单》，由总经理批准。列入日期：2025 年 1 月。

供方名称	供应的产品名称
天津荣和金属制品有限公司	废钢
泽远铁合金(上海)有限公司	铬铁、中猛、高铬、硅、电解锰、镍
苏州兴业材料科技股份有限公司	树脂、固化剂
河北玉军金属制品有限公司	不锈钢 304、不锈钢 316L
福建省益强硅砂科技有限公司	铸造砂
阜城永旺五金经销处	模具



泊头市胜航货物运输有限公司

产品运输

。 。 。 。 。 。 。

●按程序要求，对原材料供方和外包方分别进行了确认，提供了《合格供方评定表》，确认日期：2025.1.1；
——抽天津荣和金属制品有限公司：评价内容：企业资质、供应能力、技术能力、质量情况等；符合要求。
——抽泽远铁合金(上海)有限公司：评价内容：企业资质、供应能力、技术能力、质量情况等；符合要求。
评价结论：同意列入合格供方名录；总经理：韩东育批准。另抽其他供方及外包方均进行了评价。

●公司需求物资的采购信息由销售部负责，主要负责原辅材料外包方的选择评价及合同的签订。

通过签订书面采购订单方式、电话或现场向合格供方进行产品采购。

企业介绍，公司不进行大量存货，根据销售合同和车间生产情况制定采购计划进行采购。

查采购合同

——抽采购合同，签订日期：2025年5月23日

出卖人：苏州兴业材料科技股份有限公司

买受人：河北纳百新材料科技有限公司

采购产品：碱性酚醛树脂 3000KG、有机固化剂 500KG

查采购合同明确了产品规格型号，质量标准，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，交货地点等内容。合同有双方签字盖章。

——抽采购合同，签订日期：2025年5月12日

卖方：天津荣和金属制品有限公司

买方：河北纳百新材料科技有限公司

采购产品：废钢 数量：120吨

合同明确了产品加工费，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，违约责任等内容。合同有双方签字盖章。

——抽采购合同，签订日期：2025年2月27日

卖方：河北玉军金属制品有限公司

买方：河北纳百新材料科技有限公司

采购产品：不锈钢 316L

合同明确了产品加工费，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，违约责任等内容。合同有双方签字盖章。

另查其他日期、其他原辅材料采购合同4份，合同注明了采购产品名称、规格型号、厂家、数量、到货时间等要求。

另有部分口头订单，通过现场下单，到货后以实际数量进行结算。

●经识别，本公司外包过程为模具制造、计量器具校准、产品运输。

产品运输外包方通过签订协议、验收结算等方式进行控制。提供了物流送货单。

企业对模具制造、运输外包方和计量器具校准外包方进行了合格评价。符合要求。

生产和服务提供的控制：

公司制定了《生产和服务过程控制程序 HBNB-PD12》，明确了受控条件：

1、现场查，企业一车间主要是熔炼浇铸，二车间打磨抛丸热处理，两车间生产设备按工艺流程布局，生产车间各工序(工位)均有正在生产的产品工艺文件、图纸、作业指导书等，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：阀门类外观检验作业标准、热处理作业指导书、浇铸作业指导书、熔炼操作规程、抛丸作业指导书、造型作业指导书、产品图、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照，现场查看，作业指导书，设备操作规程等作业文件编审批齐全，符合要求。

3.现场查看生产设施设备：一车间主要设备：中频电炉（1吨和3吨各两台）、树脂砂再生线1套、3台混砂机、落砂机等主要设备，另有水处理泵房、砂温调节泵房。一车间背部安装有空压机，配电室一间。

二车间主要设备：双工位抛丸机、打磨工位（12工位）、电焊机、电加热热处理炉等，满足生产需要。



特种设备：天车 24 架，叉车一辆，查天车、叉车、压力容器均进行了登记和检验，状态良好。

生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4. 现场配置了相应的检测设备：等。

5. 生产技术部经理介绍工作流程，销售部组织生产技术部、质检部进行合同评审，主要是对质量要求，交货期，材料供应进行评审，生产部根据计划下发生产计划至车间，车间根据下发的生产计划进行生产。生产过程中保留造型生产日报表、冶炼浇铸过程记录、铸件生产流程卡等工序记录，生产完成后由质检部负责检验，并保留相关检验记录。检验合格后入库代售。

抽查 2024 年 10 月 12 日、2025 年 3 月 20 日、2025 年 7 月 7 日的生产计划，订单编号、排产员、生产责任人、产品名称型号、材质等内容齐全，计划明了。

产品工艺如下：

原料—造型、熔炼—浇铸—冷却—落砂—粗抛—热处理—研磨—精抛—检验—入库

关键工序：造型、熔炼、浇铸、热处理、检验

需确认/特殊过程：浇铸、熔炼、热处理为需确认过程；外包过程：模具制造、计量器具校准、产品运输。

生产过程控制情况：

●查钢铸件生产过程控制，

产品名称：外壳体毛坯 ST132-A02-01，5 个；顾客：泊头市迈伦机械，技术要求：按顾客图纸和质量标准要求生产，要求（化学成分合同和计划中有明确规定）。

车间收到生产计划后有序安排生产。进行了生产准备，包括备料、模具检验等。保留了相关生产记录。

提供铸件生产流程卡，造型、冶炼、落砂等检验过程均进行了记录。各工序主管负责填写，工序不合格不得转入下道工序。

查造型过程：

工艺操作文件：造型作业规程；

操作过程：工作人员进行模具检查，确认模具无缺失，破损、工艺附件（浇、冒口）齐全，模具表面清洁、无杂物，设计浇注系统，检查无误后涂刷脱模剂，按照模型大小选择合适砂箱，放砂作业：混砂机出料进入提前放入模具的砂箱中，过程中树脂砂和固化剂发生粘连将型砂粘结在一起，浇冒口根部、角落砂型紧实，并扎排气孔，后进行起模作业，起模要求平稳，不能斜拉歪吊，刷涂料，合箱作业，等待浇注。

控制参数主要是：模具外观、涂料波美度、涂刷次数（一般两次）等；

抽查记录：炉号：H0018，造型前木模核实：白铁锤，造型操作人员：张忠健；制芯人员：黄奇生，刷涂料人员：杨淑菊，合箱检查人员：黄奇生。完成日期：2024. 11. 30。

冶炼浇注过程：

工艺操作文件：熔炼作业标准、熔炼岗位操作规程；

操作过程：进行开炉检查，包括炉体、冷却系统等，不符合作业标准要求不得开炉。根据成分表进行配料，加料通过加料机操作，加料满炉后熔炼，熔炼后的铁水需进行成分分析，并合理调配，添加配料，调配好的铁水进行炉后成分分析，成分符合要求且熔炼温度达到 1640 度方可出炉，铁水由电炉进入铁水包，铁水包浇注前使用烤包器进行加热，铁水包由天车吊至浇注区域，浇注前进行测温，浇注温度控制在 1550-1570，铁水由铁水包浇注至造型完成的砂型内，浇注完成后砂型在浇注区内冷却。待冷却后进入抛丸打磨热处理工序。

使用设备主要是中频电炉、浇包、天车、测温枪等；

控制参数主要是：开炉预热 20 分钟，配料、熔炼温度（控制出炉温度，普碳钢 1630--1650，合金相对调整）、浇注温度（要求 1550--1570）、炉前成分分析、炉后成分分析；



查工序控制记录：熔炼炉号：H0018，上料工：竺红军，熔炼工：范友伟，浇注工：任红星，查看记录，出炉温度 1630℃，浇注温度 1560℃，扒渣人：竺红军，成分确定人：范友伟，查成分分析记录，该炉号成分分析：

C	Si	Mn	P	S
0.218	0.38	0.92	0.024	0.016

达到顾客要求

另查看其他炉号的冶炼浇铸过程记录，日期：2025 年 5 月 1 日，记录有各炉号、本厂编号、产品规格型号、材质、模重、出炉温度、浇铸温度、化学成分分析等内容查看记录填写规范，符合要求。

落砂工序：冷却后的砂型包裹铸件进入落砂机内，落砂机通过振动将型砂与铸件分离，型砂裸土沙坑内，铸件进入下一环节。

落砂工序位于落砂区，主要是外观检测。外观检测合格后进入下一工序。

查看流程卡，记录了开箱及清砂人员：陈胜，清砂完成时间：2024.12.1；

抛丸、打磨工序：使用双工位抛丸机进行一次抛丸，清除铸件内部残留砂型，抛丸后进行切割浇冒口，获得铸形后进入打磨台进行打磨，清除切割残留毛刺和铸件凸出部分，切割下的废浇冒口进入电炉重新利用。根据铸件外观检测情况，进行补焊，主要是补齐砂眼。焊接后将焊接痕迹打磨平整。

查看工序记录，一次抛丸：张忠健；切割人：范忠禹，电焊：范忠禹，二次抛丸：张忠健 2024.12.2.

热处理工序：整形后的铸件进入电退火炉进行退火，消除铸件内应力。主要控制参数是温度和保温时间。

该产品根据客户合同要求，不进行热处理工序。

抽热处理记录：产品：吊架、支架，日期：2024.12.17，热处理炉号：400，电表字：349.3，工艺：正火，操作者：王雷。

过程检验控制：

检验要求：按钢铸件类检验作业标准执行。标准明确相应检验项目，抽样检验规则，合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、成分检验。

检验设备：游标卡尺、高度尺、测温仪、发气量测定仪、光谱仪、天平、电子台秤、吊钩秤等。

操作：熔炼工序员工和质检员共同对铁水进行炉前和炉后的成分分析，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等，具体检测内容见 Q8.6 条款。

包装：工作操作要求：按合同或客户包装要求；

生产设备及辅料：外包袋箱（一般为木箱）、合格证、产品标识。

操作：根据客户要求数量再将进行外包装装箱，装箱完成后用打包机打包（打包带成双十字形状），在外包装箱上贴上产品标识入库。

另查不锈钢铸件生产控制记录，抽查不锈钢铸件一轴端盖毛坯生产记录，保留了合同评审、生产计划、顾客图纸、工序记录、造型日报表、熔炼浇铸记录等，有工序负责人签字及成分分析等内容，符合要求。工艺过程相同，根据成分和要求不同，在温度、热处理稍有不同，根据作业标准进行控制，不再赘述。

另查其他日期其他型号的钢铸件、不锈钢铸件生产过程控制记录，工艺流程相同，均按上述过程控制，不再赘述，符合要求。

经识别，特殊过程为：浇铸、熔炼、热处理为需确认过程，企业对确认过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查 2025 年 1 月 1 日对需确认过程浇铸的《特殊/关键过程确认报告》

人员确认：操作人员进行培训，能胜任该岗位，熟练操作。提供有人员相关培训记录，具体见 7.2。

设备确认：设备做到了日常维护保养，设备运转正常

材料确认：原材料均从合格供方采购，经检验合格



工艺方法确认：按照作业指导书要求进行作业

工作环境确认：公司提供了劳保手套和口罩，工作环境良好，安全

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。

确认人：李新杰，2025年1月1日。

另查熔炼、热处理工序均进行了确认，特殊过程确认合格。确认人：李新杰。

以上工序，按照工艺流程卡进行流转，工艺流程卡有对应工艺流程主机手签字，工序合格后方可流入下一到工序。

公司对产品严格检验合格后再进行交付。顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

现场巡视：

一车间正在进行轴端盖毛坯造型工作，使用设备：主要是混砂机和砂箱，观察其操作过程：

张忠健进行木模核实后，王雷进行后续造型工序，黄奇生负责制芯，杨淑菊刷涂料，现场询问刷涂料工人，收到了公司发放的涂料作业标准，涂料要求涂两遍，涂好涂料后进行起模、合箱，待浇注。

查看熔炼过程：上料工：竺红军，熔炼工：范友伟，熔炼工和质检员共同进行了炉前检测分析，对化学成分进行了分析：

浇铸过程：浇注工：任红星，使用测温枪进行了出炉温度检测：1630℃，浇注温度 1560℃，扒渣人：竺红军，询问重点工序浇注工和熔炼工人，能说出工艺控制主要参数，熔炼温度和浇注温度的控制等。

抽8月9日小样检验记录：试样编号：508092，材质 CF8M，元素标准：森，

检验结果：	C	Si	Mn	P	S ...
	0.05	0.658	0.963	0.040	0.004...

检验人：胡国荣，结论：合格

查看二车间打磨工序正在进行吊架、主轴的抛丸工序，粗抛后范忠禹切割了浇冒口；范忠禹进行了补焊，补齐砂岩。与焊接工人沟通，有焊工证，知晓焊接操作要点，主要是对砂眼进行补齐。

另查看其他各工序工人均按作业指导文件，各工序有序开展。

●抽阀门生产记录：

产品名称：阀体，顾客：浙江石化阀门有限公司，技术要求：按顾客图纸和质量标准要求生产，要求（材质：WCB 普碳钢，化学成分合同和计划中有明确规定）。

车间收到生产计划后有序安排生产。进行了生产准备，包括备料、模具检验等。保留了相关生产记录。

提供铸件生产流程卡，造型、冶炼、清砂、检验过程均进行了记录。各工序主管负责填写，工序不合格不得转入下道工序。

查造型过程：

工艺操作文件：造型作业标准；

操作过程：工作人员进行模具检查，确认模具无缺失，破损、工艺附件（浇、冒口）齐全，模具表面清洁、无杂物，设计浇注系统，检查无误后涂刷脱模剂，按照模型大小选择合适砂箱，放砂作业：混砂机出料进入提前放入模具的砂箱中，同时进行砂强度测试，静置过程中树脂砂和固化剂发生粘连将型砂粘在一起，浇冒口根部、角落砂型紧实，并扎排气孔，固化时间 40 分钟，固化后进行起模作业，起模要求平稳，不能斜拉歪吊，刷涂料，合箱作业，等待浇注。

控制参数主要是：模具外观、涂料波美度、涂刷次数（一般两次）等；

抽查记录：砂箱规格 1000*1400*300，炉号：H0019，造型前木模核实：李汉雨，造型操作人员：王雷等；

树脂砂操作者：黄奇生，制芯人：黄奇生，刷涂料人员：杨淑菊，合箱检查人员：黄奇生。完成日期：2025. 5. 10。

查砂强度测试记录，提供有“8”字试块强度测试记录，查 5.8 号砂强度 1 小时≥0.1-0.25，实测值



0.18, 最终强度 \geq 0.35, 实测值 0.35。

提供造型生产日报表, 日期: 2025 年 5 月 10 日, 钢种: WCB, 件数 1;

冶炼浇注过程:

工艺操作文件: 熔炼作业标准、熔炼岗位操作规程;

操作过程: 进行开炉检查, 包括炉体、冷却系统等, 不符合作业标准要求不得开炉。根据成分表进行配料, 加料通过加料机操作, 加料满炉后熔炼, 熔炼后的铁水需进行成分分析, 并合理调配, 添加配料, 调配好的铁水进行炉后成分分析, 成分符合要求且熔炼温度达到 1630 度方可出炉, 铁水由电炉进入铁水包, 铁水包浇注前使用烤包器进行加热, 预热温度要求达到 70 度以上, 铁水包由天车吊至浇注区域, 浇注前进行测温, 浇注温度控制在 1550-1570, 浇注时间约 60 秒, 按照慢快慢的流速, 铁水由铁水包浇注至造型完成的砂型内, 浇注完成后砂型在浇注区内冷却。待冷却后进入抛丸打磨热处理工序。

使用设备主要是中频电炉、浇包、天车、测温枪等;

控制参数主要是: 开炉预热 20 分钟, 配料、熔炼温度 (控制出炉温度, 普碳钢 1630--1650, 合金相对调整)、浇注温度 (要求 1550--1570)、炉前成分分析、炉后成分分析;

查工序控制记录: 上料工: 竺红军, 熔炼工: 范友伟, 浇注工: 任红星, 查看记录, 出炉温度 1620 $^{\circ}$ C, 浇注温度 1550 $^{\circ}$ C, 扒渣人: 竺红军, 成分确定人: 范友伟, 查成分分析记录, 该炉号成分分析:

C	Si	Mn
0.21	0.4	0.94

达到顾客要求

另查看其他炉号的冶炼浇铸过程记录, 日期: 2025 年 5 月 11 日, 记录有各箱号、本厂编号、产品规格型号、材质、模重、铁水重量、炉号、出炉温度、浇铸温度、化学成分分析等内容, 查看记录填写规范, 符合要求。

落砂工序: 冷却后的砂型包裹铸件进入落砂机内, 落砂机通过振动将型砂与铸件分离, 型砂裸土沙坑内, 铸件进入下一环节。

落砂工序位于落砂区, 主要是外观检测。外观检测合格后进入下一工序。

查看流程卡, 记录了开箱及清砂人员: 陈胜, 清砂完成时间: 5.15;

抛丸、打磨工序: 使用双工位抛丸机进行一次抛丸, 清除铸件内部残留砂型, 抛丸后进行切割浇冒口, 获得铸形后进入打磨台进行打磨, 清除切割残留毛刺和铸件凸出部分, 切割下的废浇冒口进入电炉重新利用。根据铸件外观检测情况, 进行补焊, 主要是补齐砂眼。焊接后将焊接痕迹打磨平整。

查看工序记录, 一次抛丸: 孙振兴; 切割人: 范忠禹, 电焊: 范忠禹, 二次抛丸: 王雷

热处理工序: 整形后的铸件进入电退火炉进行退火, 消除铸件内应力。主要控制参数是温度和保温时间。

该产品根据客户合同要求, 不进行热处理工序。

查看热处理记录, 处理日期: 2025.5.31, 热处理炉型号: 400, 处理工艺: 回火, 材质: WC6, 操作者: 王雷

过程检验控制:

检验要求: 按钢铸件类检验作业标准执行。标准明确相应检验项目, 抽样检验规则, 合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、成分检验。



检验设备：游标卡尺、高度尺、测温仪、发气量测定仪、光谱仪、天平、电子台秤、吊钩秤等。

操作：熔炼工序员工和质检员共同对铁水进行炉前和炉后的成分分析，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等，具体检测内容见 Q8.6 条款。

包装：工作操作要求：按合同或客户包装要求；

生产设备及辅料：外包袋箱（一般为木箱）、合格证、产品标识。

操作：根据客户要求数量再将进行外包装装箱，装箱完成后用打包机打包（打包带成双十字形状），在外包装箱上贴上产品标识入库。

公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

另查阀门生产控制记录，抽查阀门生产记录，保留了合同评审、生产计划、顾客图纸、工序记录、造型日报表，有工序负责人签字及成分分析等内容，符合要求。工艺过程相同，根据成分和要求不同，在温度、热处理稍有不同，根据作业标准进行控制，不再赘述。

另查其他日期其他型号的阀门生产过程控制记录，工艺流程相同，均按上述过程控制，不再赘述，符合要求。

经识别，特殊过程为：浇铸、熔炼、热处理为需确认过程，企业对确认过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查 2025 年 1 月 1 日对需确认过程浇铸的《特殊/关键过程确认报告》

人员确认：操作人员进行培训，能胜任该岗位，熟练操作。提供有人员相关培训记录，具体见 7.2。

设备确认：设备做到了日常维护保养，设备运转正常

材料确认：原材料均从合格供方采购，经检验合格

工艺方法确认：按照作业指导书要求进行作业

工作环境确认：公司提供了劳保手套和口罩，工作环境良好，安全

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。

确认人：李新杰，2025 年 1 月 1 日。

另查熔炼、热处理工序均进行了确认，特殊过程确认合格。确认人：李新杰。

以上工序，按照工艺流程卡进行流转，工艺流程卡有对应工艺流程主机手签字，工序合格后方可流入下一到工序。

公司对产品严格检验合格后再进行交付。顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

现场巡视：

一车间正在进行 0018-L-MT-A32-030-G00 阀体造型工作，使用设备：主要是混砂机和砂箱，观察其操作过程：

李汉雨进行木模核实后，王雷进行后续造型工序，黄奇生负责制芯，杨淑菊刷涂料，现场询问刷涂料工人，收到了公司发放的涂料作业标准，涂料要求涂两遍，涂好涂料后进行起模、合箱，待浇注。

查看熔炼过程：上料工：竺红军，熔炼工：范友伟，熔炼工和质检员共同进行了炉前检测分析，对化学成



分进行了分析；

浇铸过程：浇注工：任红星，使用测温枪进行了出炉温度检测：1630℃，浇注温度 1550℃，扒渣人：竺红军，询问重点工序浇注工和熔炼工人，能说出工艺控制主要参数，熔炼温度和浇注温度的控制等。

查看二车间打磨工序正在进行阀体的抛丸工序，粗抛后范忠禹切割了浇冒口；范忠禹进行了补焊，补齐砂岩。与焊接工人沟通，有焊工证，知晓焊接操作要点，主要是对砂眼进行补齐。

另查看其他各工序工人均按作业指导文件，各工序有序开展。

过程控制基本符合要求。

标识和可追溯性：

查企业编制有《批号标识管理规定》及《试样编号管理制度》。

生产技术部负责外销铸件标识的设计，过程产品和最终产品标识和检验状态标识的监督检查和可追溯性标识的管理

以及生产产品形成过程中标识的转移和产品标识、检验状态标识的实施。销售部负责外购产品标识。

生产车间产品分区域摆放，一车间有备件库，二车间有模具库，半成品铸件、成品分区存放，用标识牌进行区分。

外购产品的标识 原辅料、设备和备件等沿用供应商的原始标识，分类分区域存放。废钢按区域堆放并设标识牌。

查看产品及检验状态标识符合要求。

车间工人在生产过程中进行生产记录，通过铸件生产流程卡流转，注明产品名称、批量、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。

铸件产品的标识从熔炼开始确定，直至最终用户，从始至终保持标识具有可追溯性。

产品发出时，必须保持产品标识、发货记录与产品质量证明书或合格证一致。当质量异议需要进行标识溯源时，生产技术部负责组织按过程顺序由后道工序向前道工序进行追溯处理。

产品的炉号是实现可追溯性的惟一性标识。现场巡视并与刘经理沟通，出现质量问题后可通过炉号实现追溯。并模拟进行了 H0019、H0017、NB5405 等炉号，追至一车间熔炼记录，基本可实现可追溯。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

产品防护：

该公司产品无特殊防护要求，主要防护要求为防磕碰，产品在车间周转过程中采取机械搬运，主要是场内运转车、叉车，避免磕碰和挤压。

成品用汽车运输，贴合格证，标识型号、数量后，分门别类转移到成品库内，车间防雨、防潮，防护满足要求。

车间和库房配备有灭火器等消防设施，在有效期内。

更改控制：

企业目前主要是钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产，生产流程未发生变化。

从其作业标准、操作规程和检验记录、流程卡、销售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，由生产技术部填写《产品/服务变更通知单》，由生产技术部、质检部领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产技术部门存档。

目前企业质量体系运行以来，无变更。

交付后的活动：

识别的交付后的活动：本部门与其它部门通过电话、网络或客户来现场等方式向顾客了解满意信息及顾客



意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

●目前未发生因产品质量问题导致的客户反馈及投诉的情况。

产品和服务的放行：

编制了《产品和服务的放行控制程序》、《铸钢废料采购验收标准》《成品检验规范》《阀门类外观检验作业标准》等各项放行控制文件。

质检部工作流程：原料、中间过程、成品取样——检测——结果判定。

收集了产品的检验的依据：合同要求、客供图纸及相关标准：铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019 等参考标准。

该公司策划的产品的监视和测量包括：原材料进货检验、过程控制和成品检验。

●阀门原材料主要是铸钢废料、树脂、原砂、固化剂等，对这些原数量的验证主要是验证材质单或检验报告、数量、牌号等。浇筑过程中进行炉前分析，以确定辅料的添加数量，提供了 2024 年 8 月以来材料检验记录。

——抽 2024 年 12 月 22 日原材料检验记录

原材料名称：废钢

进厂检验项目：外观、数量、成分检验，查看记录有成分分析的原始记录，判定结论。

——查 2025. 3. 10 原材料检验记录

原材料名称：碱性酚醛树脂

进厂检验项目：数量、理化性能、型砂性能，查看记录有检验记录，判定合格。

另查原砂、固化剂等辅助材料的进场检验主要是对数量、包装等进行检验，合格后入库。

过程检验：过程检验包含：炉前分析（光谱分析）、金相等，工艺控制表，生产过程的控制体现在 8.5.1 条款的审核中，查看了试块强度检验记录、熔炼成分检查日报、生产质量跟踪卡记录，符合要求。

成品检验记录：依据《阀门类外观检验作业标准》及顾客图纸和合同要求进行。

——查成品检验记录 1：浙江石化阀体 2J41y-900/1500Lb，抽样数量 1 件；

技术要求：成分元素含量、外观、尺寸等

查看检验报告，记录了标准要求及验证结果，

外观：无砂眼气孔，无裂纹，无毛刺多肉，无变形；

尺寸：

标准要求：	验证结果
700±6	706
457±3	460
355±3	358

工艺过程控制：符合工艺要求

化学成分：C0.201, Si0.37, Mn0.90, P0.026, S0.017, cr0.08, ni0.02

有判定结论：合格。

检验：郭新玲 检验日期：2025. 6. 2

——查成品检验记录 2：镇江闸阀体 Z540-150LB-24，抽样数量 1 件；

技术要求：成分元素含量、外观、尺寸等

查看检验报告，记录了标准要求及验证结果，

外观：无砂眼气孔，无裂纹，无毛刺多肉，无变形；



尺寸:

标准要求: 验证结果

676±6 681

508±3 507

210±3 213

工艺过程控制: 符合工艺要求

化学成分: C0.202, Si0.36, Mn0.91, P0.025, S0.017, cr0.08, ni0.02

有判定结论: 合格。

检验: 郭新玲 检验日期: 2025.5.1

——查成品检验记录 3: 凯喜姆截止阀体 Z541-150113/P-14, 抽样数量 1 件;

技术要求: 成分元素含量、外观、尺寸等

查看检验报告, 记录了标准要求及验证结果,

外观: 无包砂, 无皱纹, 无毛刺, 不变形;

尺寸:

标准要求: 验证结果

500±3 502

535±3 533

405±3 402

工艺过程控制: 符合工艺要求

化学成分: C0.218, Si0.38, Mn0.92, P0.024, S0.016, cr0.08, ni0.022

有判定结论: 合格。

检验: 郭新玲 检验日期: 2024.8.13

另抽查阀门类产品其他日期及其他规格产品出厂检验记录 10 余份: 均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容, 成品检验控制符合要求。

产品均依据顾客要求生产。企业介绍, 在批量生产前, 部分客户需要样品确认。

●钢铸件、不锈钢铸件原材料主要是铸钢、废料、树脂、原砂、固化剂等, 对这些原数量的验证主要是验证材质单或检验报告、数量、牌号等。浇筑过程中进行炉前分析, 以确定辅料的添加数量, 提供了材料检验记录。

——抽 2024 年 11 月 12 日原材料检验记录

原材料名称: 废钢

进厂检验项目: 外观、数量、成分检验, 查看记录有成分分析的原始记录, 判定结论。

——查 2025.5.4 原材料检验记录

原材料名称: 碱性酚醛树脂

进厂检验项目: 数量、理化性能、型砂性能, 查看记录有检验记录, 判定合格。

——查 2025.5.12 原材料检验记录

原材料名称: 有机酯固化剂

进厂检验项目: 外观、数量、粘度、密度等, 查看记录有检验记录, 判定合格。

另查树脂、原砂、固化剂等辅助材料的进场检验主要是对数量、包装等进行检验, 合格后入库、

过程检验: 过程检验包含: 炉前分析(光谱分析)、金相等, 工艺控制表, 生产过程的控制体现在 8.5.1



条款的审核中，查看了试块强度检验记录、熔炼成分检查日报、铸件质量跟踪卡的工艺记录，符合要求。

成品检验记录：依据《铸件类检验技术规范》、铸造公差 6414CT11/12 级及顾客图纸和合同要求进行。

——查成品检验记录 1：浙江石化壳体 8"Z40H-600Lb，抽样数量 1 件；

检验内容：模具检验、铸件尺寸检验、外观检验、化学成分检验、机械性能检验、硬度检验、MT 检验、RT 检验。

查看检验报告，记录了标准要求及验证结果，

外观：砂眼、气孔、毛刺、变形等均目测合格；

尺寸：

标准要求：	验证结果
450±3	462
265±3	266
660±6	670

工艺过程控制：符合工艺要求

化学成分：C 0.148, Si 0.425, Mn0.65, P0.026, S0.017 等

有判定结论：合格。

硬度检验、MT 检验、RT 检验检验结果均合格

检验：王红娜 检验日期：2025.6.2

——查成品检验记录 3：凯喜姆 500LB-30 支架，抽样数量 1 件；

检验内容：模具检验、铸件尺寸检验、外观检验、化学成分检验、机械性能检验、硬度检验、MT 检验、RT 检验。

查看检验报告，记录了标准要求及验证结果，

外观：砂眼、气孔、毛刺、变形等均目测合格；

尺寸：

标准要求：	验证结果
500±6	505
820±6	821
200±3	202

工艺过程控制：符合工艺要求

化学成分：C0.19, Si0.33, Mn0.82, P0.028, S0.017

有判定结论：合格。

检验：郭新玲 检验日期：2024.12.18

另抽查钢铸件、不锈钢铸件产品其他日期及其他规格产品出厂检验记录 10 余份：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

产品均依据顾客要求生产。企业介绍，在批量生产前，部分客户需要样品确认。

企业的检验过程控制符合要求。

不合格输出控制：

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、返修和报废。

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。

现场沟通，企业介绍原辅材料检验出现的不合格进行退货处理，目前未出现不合格。



生产过程中的不合格与生产技术部共同评审，对于产品表面不合格的重新进行打磨或补焊工序；
报废产品返回熔炼工序。

在浇注过程中铁水不够铸件未成型品，填写《铸件不良品处理单》后，由生产部切割后回料回炉，提供相关记录。

该公司产品均按顾客要求生产，目前未发生顾客投诉和质量不合格情况。

经查基本符合要求。

顾客满意：

企业对顾客对产品是否满意的信息进行监视，并编制《顾客满意情况调查表》。

对调查表中各项目进行测算，公司于 2025.4.10 对主要客户进行了电话问卷调查，分别对质量、价格、交货期、服务等内容进行调查，客户均对相关内容进行了反馈，从统计数据中可以看出，顾客满意度平均分为 96%目标完成。

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：

执行《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。管代介绍内审的安排和做法，与程序文件“内部审核程序”相符。

查内审：

提供了《2025 年度内审计划》，计划明确了审核的目的，审核范围和准则，审核方法，组长组成员：于飞、高兴。

提供了《内部审核计划》，计划涉及了所有部门及相关过程。计划编制合理，无漏条款现象。

实际执行：2025 年 4 月 15 日组织实施了内审，提供了内审会议签到及记录，记录了会议主要内容。

查审核记录《内部审核检查表》，审核内容基本符合规定。

提供了《内部审核报告》，对内审做了总结，体系运行情况总结及有效性结论：

本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。

本次内审提出不符合项 1 项，查见《内审不符合项报告》，不符合分布在行政办公室，不符合事实描述清晰，责任部门进行了整改，验证人：于飞 日期：2025-4-16

内审员经和培训，提供了内审员任命书，熟悉内审流程和方法，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。

内审符合要求。

管理评审：

公司文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理于 2025 年 5 月 10 日组织进行了 2025 年管理评审。

查《管理评审计划》，写明了管理评审的目的：评价本公司管理体系的适宜性、充分性和有效性。确定了评审时间、地点、评审组织和参加人员。规定了评审议题，提出了评审准备工作要求，评审以会议的方式进行。总经理批准。

管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料内容基本涵盖：以往管评措施实施情况、管理目标的实现程度、体系策划和运行情况、相关方的期望和要求、可能的变更、应对风险和机遇所采取措施的有效性、顾客满意情况、不合格及纠正措施完成情况、监视和测量结果、内审情况、外部供方的绩效以及改进的建议等

提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论，对内审、客户投诉、方针和目标等方面进行了评审。

评审结论：公司已按照 GB/T19001—2016、GB/T24001—2016 和 GB/T45001—2020 标准建立了符合本公司实



际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。

通过本次管理评审，确保了质量和环境、职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性及保证性，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。但为了更好的运行体系，特提出以下要求：

加强对管理体系学习，特别是对环境、职业健康安全方面的知识的学习，行政办公室于2024年5月底之前组织公司员工对质量、环境、职业健康安全体系标准知识教育进行集中培训学习。

抽改进措施完成情况，已完成。管理体系无变更需求。

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

制定了《不合格和纠正措施控制程序》，内容基本符合标准要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，合规性评价发现的不符合及质量、环境的事件采取纠正，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。

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：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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：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）：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

上次审核不符合采取的纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用



仅用于企业投标使用

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，河北纳百新材料科技有限公司的

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 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

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:李健、孙文文



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予以配合。

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。