

项目编号：10313-2023-QEO

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：德清县恒建钢结构有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：胡一非

报告日期：2025 年 07 月 29 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：张磊

组员：胡一非



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	张磊	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2258213 2022-N1EMS-2258213 2023-N1OHSMS-2258213 3	Q:17.02.00 E:17.02.00 O:17.02.00
B	胡一非	组员	Q:审核员 E:实习审核员	2025-N1QMS-14536812 025-N0EMS-1453681	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡炜明	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，进行第一次监督审核□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：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、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：GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》、GB3095-2012《环境空气质量标准》、GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》GB/T1591-2018《低合金高强度结构钢》、《GB/T5293-2018 埋弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合》、《GB/T36037-2018 埋弧焊和电渣焊用焊剂》、GB50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》、GB50661-2011《钢结构焊接规范》、GB/T11345-1989《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》、《GBT 11345-2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》
- 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07月28日 上午至2025年07月29日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年07月20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：直缝埋弧焊接钢管的制造

O：直缝埋弧焊接钢管的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E：直缝埋弧焊接钢管的制造所涉及场所的相关环境管理活动。

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：德清经济开发区环城北路

办公地址：浙江省德清县武康镇环城北路 176 号

经营地址：浙江省德清县武康镇环城北路 176 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）：

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(2)项，涉及部门/条款:行政部 QE09.2、行政部 E09.1.1



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 8 月 5 日前提提交审核组长。

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 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

上次不符合整改情况、管理评审、内审的深入、量具的管理、产品的标识管理、环境因素和危险源的识别、环境安全的运行监控、应急准备与响应。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型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生产检验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：

受审核方目前处于发展阶段，生产车间较为紧凑，有一定安全隐患。

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

●公司的目标为（随手册发布实施）：

目标：	考核结果
质量目标：	
1. 产品抽检合格率 $\geq 98\%$	100
2. 顾客满意度 ≥ 90 分	95
环境目标	
1. 火灾、爆炸事故为 0；	0
2. 固废按规定分类处置	达标
3. 废气、噪声、废水达标排放	达标
职业健康安全目标	
1. 火灾事故为 0	0
2. 重大安全事故为 0	0



3. 职业病发生率为 0

0

●目标在各部门进行了分解，并在2024年12月31日进行了考核，结果显示本2024年度1-12月公司目标实现，另查看2025年1-6月考核结果，均完成目标要求。

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）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

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。

企业在策划建立管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

提供了设备台帐，主要生产设备：铣边机、预弯机、JCOE成型机、自动焊机、精整机、校直机、预焊机等；

主要检测设备为游标卡尺、不锈钢直尺、超声波探伤仪、卷尺、纤维尺等；

安环设备：消防栓、灭火器、废气处理装置

特种设备有：电梯1台，桥式电动单梁起重机15台，其中在用4台，待用6台，注销5台，查提供有特种设备检定报告，有效期内。

查行车，使用登记证：起17浙EA0040(14)，报告编号：QQD202402175，有效期：2026年4月

公司目前工作人员24人，管理人员6人。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

●公司策划了直缝埋弧焊接钢管的制造工艺流程图：



钢板检验——铣边——预弯——成型——预焊合缝——内焊——外焊——精整——校直——超声波探伤——相贯线切割——成品检验——包装入库

经确认：关键过程为：焊接、喷漆过程；需确认过程为：焊接、喷漆过程；外包过程为：无。

2、产品执行标准：

《GB/T1591-2018 低合金高强度结构钢》、《GB/T5293-2018 埋弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合》、《GB/T36037-2018 埋弧焊和电渣焊用焊剂》、GB50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》、GB50661-2011《钢结构焊接规范》、GB/T11345-1989《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》、《GBT 11345-2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》等。

3、规定了产品质量目标，编制了铣边机、预弯机、JCOE成型机、自动焊机、精整机、校直机、预焊机、空压机、圆变方成型机、数控切割机、二保焊机等设备操作规程、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：铣边机、预弯机、JCOE成型机、自动焊机、精整机、校直机、预焊机、空压机、圆变方成型机、数控切割机、二保焊机等。

6、所需检测设备：游标卡尺、不锈钢直尺、超声波探伤仪、卷尺、纤维尺等。

7、特种设备有：行车、电梯，查提供有行车年检报告，有效期内。

8、环保安全设备：移动式焊烟净化器、水喷淋+二级活性炭吸附脱附装置、灭火器、垃圾桶等。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求采购销售，与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。另外，该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同，由办公室、市场部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标，明确客户需求完成签订前合同评审工作，合同签订后即完成合同评审过程。

●——顾客名称：嘉兴市正丰钢铁有限公司，签订时间：2025年7月4日，合同编号：202507001

产品名称：直缝管

●编制《外部提供产品、服务和过程控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

●主要采购物资有：钢板、焊料、药芯焊丝和焊丝等。

●识别的外包过程：产品运输。



●查《合格供方名录》，共显示合格供应商中杭州宝利物资有限公司、郑州固力特新材料有限公司、上海大西洋焊接材料有限责任公司等供应商，内容包括：序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

●公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。

●●与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要人员曹燕强等人，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事直缝埋弧焊接钢管的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求生产。

●查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

●公司所生产的产品生产工艺均早已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

●企业提供的资料显示生产程序：生产部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、操作规程操作等。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。

●电话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。产品检验完工后生产部负责人记录产品数量，通知仓库发货。

●生产设备基本满足要求。

●生产车间使用的检测设备基本满足生产、检测要求。

●生产过程：

--查相关控制记录：高性能轻质玻化陶瓷制品

生产工序控制

1、生产工艺规程：

配料（PP、助燃剂、相容剂）--预热--熔融挤出--浸渍（玻璃纤维预热）--液压---冷却--切割收卷--片材（成品）--滚热压--液压--冷却--切割--板材（成品）

2、过程控制情况

1) 操作依据：作业指导书、图纸、工艺卡等



2) 质量控制点: 熔融, 主要控制温度等, 按照相关标准进行加工, 依据技术标准对设备进行温度设定, 由设备进行自动化管控。

●以上过程根据客户提供的要求和国标; 进行产品质量控制。

●产品检验合格后进行入库, 销售。有出入库记录, 记录完善。

●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退、包换

●查看车间生产现场:

现场观察: 直缝钢管PIP600*30的生产:

——铣边过程, 现场生产直缝钢管PIP600*30, 设备: 双面数控钢板铣边机,

查现场提供有《双面数控钢板铣边机操作规程》、《铣边过程工艺卡》, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项:

操作工施卫东回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 按工艺要求设置工艺参数——来料板宽、夹辊速度、刀盘转速、铣削量等, 注意钢板对中及焊接工艺需要的坡口角度及钝边尺寸等, 观察符合要求。

——预弯过程, 现场生产直缝钢管PIP600*30, 设备: 预弯机,

查现场提供有《预弯机操作规程》、《预弯过程工艺卡》, 现场询问操作工解设备操作规范及注意事项:

操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 按工艺要求设置工艺参数——预弯压力等, 注意观察板边达到所要求的曲率半径(圆弧)等, 观察符合要求。

——成型过程, 现场生产直缝钢管PIP600*30, 设备: 钢管成型机,

查现场提供有《成型机操作规程》、《成型过程工艺卡》, 现场询问操作工解设备操作规范及注意事项:

操作工胡敏杰回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 按工艺要求设置工艺参数——成型压力等, 注意观察成型机通过上下模具对预弯边后的钢板一半进行多次步进压制, 将钢板压成横卧的“J”形, 再将钢板的另一半通过同样工序压成横卧的“C”形管坯, 最后在“C”形管坯中间进行压制, 形成开口的“O”形管筒, 观察符合要求。

——预焊合缝过程, 现场生产直缝钢管PIP600*30, 设备: 预焊机,

查现场提供有《预焊机操作规程》、《预焊合缝过程工艺卡》, 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:

操作工王加球回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 按工艺要求设置工艺参数——预弯压力等, 预焊机使成型后的管筒合缝并进行连续焊接, 注意观察开口的管坯合缝状态、检查预焊后的



管子焊缝是否有断弧、漏焊、焊接不均匀、气孔等缺陷等，观察符合要求。

——内焊过程，现场生产直缝钢管PIP600*30，设备：自动焊机，

查现场提供有《自动焊机操作规程》、《内焊过程工艺卡》，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：

操作工包凤伟回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，根据工艺选择相应的焊接参数及焊丝、焊剂等，对钢管内坡口进行自动埋弧焊接，确保达到要求的焊缝形貌和理化性能值对内焊缝形貌进行检查如焊缝高度、错边、咬边、内搭焊等等，观察符合要求。

——外焊过程，现场生产直缝钢管PIP600*30，设备：自动焊机，

查现场提供有《自动焊机操作规程》、《外焊过程工艺卡》，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：

操作工诸万里回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，根据工艺选择相应的焊接参数及焊丝、焊剂，对钢管外坡口进行焊接，确保达到要求的焊缝形貌和理化性能值。将外焊完成的钢管外焊缝及钢管外壁上残留的焊剂及焊渣等清理干净。对完成内、外焊工艺的钢管进行焊缝质量检查，如焊缝高度、错边、焊偏、咬边、内外搭焊等。并对肉眼能发现的缺陷进行修补等，观察符合要求。

——精整、矫直过程，现场生产直缝钢管PIP600*30，设备：圆管整圆机，

查现场提供有《圆管整圆机操作规程》、《圆管整圆机过程工艺卡》，现场询问操作工解设备操作规范及注意事项：

操作工饶传针回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，按工艺要求设置工艺参数——工作压力、保压时间、速度转换点、压头目标值、微动距离等，注意观察是否达到标准要求的管径，满足椭圆度、直线度设计要求等，对直线度和圆度不达标的钢管进行二次矫正，以保证钢管完全达到标准要求。观察符合要求。

——超声波探伤过程，现场生产直缝钢管PIP600*30，设备：超声波探伤仪，

查现场提供有《超声波探伤仪操作规程》、《超声波探伤过程过程工艺卡》，现场询问探伤人员了解设备操作规范及注意事项：

操作工郎舒伟回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，超声波检查装置校准好通道后对焊缝进行自动超声波探伤检查，检查焊缝是否有焊接缺陷，如气孔、裂纹、未焊透、未融合、夹渣、夹珠等，并对缺陷进行判定与标记。对自动超声波探伤管端部位探测不到的盲区进行手工超声波探伤，并对有缺陷的位置及缺陷类型进行标记。观察符合要求，并提供有《超声波探伤报告》，结论：超声波检测，构件全熔透焊缝及热影响区符合GB50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》一级：GB/T11345-1989《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》标准B11级要求。



- 公司管理手册中8.6规定了产品和服务的放行控制，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：《GB/T1591-2018 低合金高强度结构钢》、《GB/T5293-2018 埋弧焊用非合金钢及细晶粒钢实心焊丝、药芯焊丝和焊丝-焊剂组合》、《GB/T36037-2018 埋弧焊和电渣焊用焊剂》等标准、08公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

查进料控制：公司制定的进货检验规程。根据生产单号进行采购，入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后签字验收，方可入库。

提供《发货单》时间：2025.5.1，物料名称：钢板等，供应商：浙江精工钢结构集团有限公司绍兴制造分公司，记录了物料型号、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：夏阿春

提供《发货签收单》时间：2025.6.29，物料名称：钢板等，供应商：上海温来国际贸易有限公司，记录了物料型号、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：吴**

提供《发货单》时间：2025.5.23，物料名称：钢板等，供应商：浙江精工钢结构集团有限公司绍兴制造分公司，记录了物料型号、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认，确认无误后，签字验收，验收人：夏阿春

查钢板采购，供应商随货提供《宽厚板质量证明书》，检测项目：化学成分、拉伸试验、冲击试验、落锤实验、弯曲等，验证产品质量合格，签字验收。

采购产品验证符合标准要求。

过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见生产部8.5.1审核记录

成品检验：（检验依据成品检验规范、国标）

查成品检验控制：检验依据GB50205-2001《钢结构工程施工质量验收规范》、GB50661-2011《钢结构焊接规范》、GB/T11345-1989《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》、《GBT 11345-2013 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定》等。与负责人沟通，产品交甲方后由甲方自检、第三方项目方检测控制，目前公司对加工完成的产品进行规格、尺寸和探伤检测。

抽查提供有成品检验记录——《工艺监控记录（探伤）》《工艺监控记录（焊接）》《德清县恒建钢结构有限公司 送货单》

提供《工艺监控记录（探伤）》

查2025年5月5日，产品规格：Q355B600x20x11840，检测标准：无气孔、无裂缝、未熔合，检测结果：合格

查2025年6月15日，产品规格：Q355B700x35x9400，检测标准：无气孔、无裂缝、未熔合，检测结果：



合格

查2025年7月27日，产品规格：Q355B600x20x11840，检测标准：无气孔、无裂缝、未熔合，检测结果：

合格

检测员：郎舒玮

提供《工艺监控记录（焊接）》

查2025年3月7日，钢板厚度（mm）：0.8、钢管厚度（mm）：1.2、焊条直径（mm）：0.8、电流（A）：50、电压（V）：380，检测结果：合格，检测员：包风伟

查2025年4月10日，钢板厚度（mm）：1.0、钢管厚度（mm）：1.5、焊条直径（mm）：0.8、电流（A）：55、电压（V）：380，检测结果：合格，检测员：朱万里

查2025年7月20日，钢板厚度（mm）：1.0、钢管厚度（mm）：1.5、焊条直径（mm）：0.8、电流（A）：55、电压（V）：380，检测结果：合格，检测员：包风伟

提供《德清县恒建钢结构有限公司 送货单》，记录客户、产品、材质、规格、长度、数量、重量等

查2025年6月24日，客户：浙江精工钢结构有限公司绍兴分公司，产品：直缝焊管，材质：Q355B，规格（mm）：600*30*10405，单只重量（t）：4.386，有签收人签字

4、第三方试验控制：与负责人沟通，产品交甲方后由甲方自检、第三方项目方检测控制，暂未发生因甲方或第三方提出质量问题。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。●提供了HJGG-P-04-2023《环境因素识别与评价管理程序》和HJGG-P-05-2023《危险源辨识与风险评价控制措施管理程序》，组织在办公区、厂区仓库、车间等场所，按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响，生产过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；供方包括相关方影响等，各部门参与识别评价。对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价，对应责任部门明确，有相应的保存期限、责任人和制定日期，基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

查到：《环境因素识别和评价表》，识别有直缝埋弧焊接钢管的制造过程、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：噪声的排放、废气的排放、资源的消耗、潜在火灾事故的发生、危废弃物的排放。评价基本准确。



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，针对直缝埋弧焊接钢管的制造过程、检验过程及办公活动等危险因素，优先控制风险采用“LEC”方法进行评价，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导致人身伤害等，评价基本准确。

提供《不可接受风险清单》，识别的不可接受风险：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害、职业病发生、高温烫伤、高温中暑、交通事故等，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。

●有《文件控制/法律法规及其它要求控制程序》、《合规性评价管理程序》等，

提供公司适用的法律法规及要求清单，主要有质量法、安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、劳动法、消防法、环境空气质量标准、固体废弃物环境防治法、仓库防火安全管理规则、劳动保护用品管理规定、《工业企业厂界环境噪声排放标准》、《环境空气质量标准》、《工作场所有害因素职业接触限值》、《质量管理体系 要求》、《环境管理体系 要求及使用指南》、《职业健康安全管理体系 要求》及相关产品标准

获取方式：网上查录或购买，经查阅为现行有效版本，目前满足体系运行需要。

查合规性评价报告：2025年1月15日进行合规性评价，提供了《安全法律法规合规性评价表》《环境法律法规合规性评价表》，内容包括：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。

●与负责人沟通，编制有HJGG-P-12-2023《员工健康卫生管理程序》、HJGG-P-23-2023《运行控制管理程序》、HJGG-P-27-2023《废水、废气、噪音控制程序》、紧急情况发生预案、节能降耗管理规定、消防管理制度、废弃物处理管理规定等一系列控制文件。

提供了排污许可登记回执，企业已办理排污登记。见附件。

查生产过程运行控制：

1、废水控制：项目无生产废水产生，采用雨、污分流制，雨水经收集后排入市政雨水管网；生活污水经化粪池预处理纳入市政污水管网最终经德清县恒丰污水处理有限公司狮山污水处理厂处理后达标排放。

2、废气控制：

焊接烟尘：采用移动式焊接烟气净化器进行收集、净化处理，于车间内无组织排放；定期对移动式焊接烟气净化器进行保养维护。

食堂油烟废气：与负责人沟通并现场确认，食堂暂未使用，实行送餐制。

3、噪声控制：合理布置设备位置，选用噪声低、振动小的设备；对高噪声设备加设减震垫；工作时关



闭门窗；加强生产管理和设备维护保养；加强工作人员的操作管理，减少或降低人为噪声；噪声经墙体隔声及距离衰减。

4、固废控制：

生活垃圾：委托当地环卫部门清运处理；

食堂固废：食堂暂未使用，无食堂固废；

项目生产过程中产生的废钢渣、边角料、废包装材料、焊渣：出售给废旧物资回收公司；

固废——废活性炭：委托有资质单位处置。提供有《危废物处置合同》，提供有危废物处置联单，符合要求。

企业建立了危险废物台账，台账明确记录危险废物的种类、产生量、流向、贮存、利用、处置等信息。

现场查看危险废物仓库，设置了危险废物识别标志。危废库内目前无危废存放，与企业沟通了解到，目前企业未生产需要进行喷漆的产品。

与企业沟通目前当地环保局要求企业是采取了清洁生产技术等源头减量措施，减少危险废物的产生量。

5、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、工伤应急预案，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。

6、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。

7、车间：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。

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、安全防护：现场员工戴有手套、口罩、耳塞、毛巾、防护眼镜等劳保用品。

10、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

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，并佩戴要相应的防护措施，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。

●提供：

车间存在环境污染职业病危害因素：废气和噪声。经现场观察生产车间废气、噪声职业病危害因素防护措施有效，企业未按照要求定期进行生产现场危害因素的检测和环境因素监测，不符合要求。

查《危废处置技术服务合同》，危废种类：废活性炭，处置单位：浙江悦胜环境科技有限公司，签订日期：2024年9月

近一年无危废处置记录

每天巡视现场，对环境安全事宜进行检查，发现问题当即纠正；每月进行检查统计分析《安全检查记录表》、《专项安全检查记录表》

●综上所述，基本符合标准要求。

每天巡视现场，对环境安全事宜进行检查，发现问题当即纠正；每月进行检查统计分析《安全检查记录表》、《专项安全检查记录表》

●综上所述，基本符合标准要求。。

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

公司于2025年5月23日进行了内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审提出1个不符合项，按要求进行了改善，经过验证后予以关闭，基本有效。

公司于2025年5月28日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

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：

公司未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对目标情况、原材料检验不合格、内审发现的不符合等问题均进行了原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

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,年度无质量环境安全事故发生,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: 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

现场查看已整改,未再发生

五、认证证书及标志的使用

管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

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, (德清县恒建钢结构有限公司) 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:张磊、胡一非



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。