项目编号：10514-2024-Q

管 理 体 系 审 核 报 告

（监督审核）

组织名称：华翱洁净科技（河北）有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 杨园

审核组员（签字）： /

报告日期： **2025 年 8 月 8 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 日内可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：杨园

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
A	杨园	组长	审核员	2024-N1QMS-2215052	17.12.05,29.11.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	董晓伟	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**）认证后，进行，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：

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■质量管理体系审核；

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，民法典，安全生产法，消防法，环境保护法等；

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 23932-2009建筑用金属面绝热夹芯板、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》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08月07日上午至2025年08月08日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月21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:建筑用金属面隔热夹芯板的生产；铝型材、钢制门窗的销售

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：河北隆尧经济开发区泜水街以东、创业路以北

办公地址：河北隆尧经济开发区泜水街以东、创业路以北

经营地址：河北隆尧经济开发区泜水街以东、创业路以北

多场所地址：无

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

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：暂停期间体系运行正常，未使用证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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:生产部 8.5.1 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 7 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 6 月 21 日前。

2）下次审核时应重点关注：

文件管理，生产和销售服务过程控制和放行，内审和管理评审的深入；其他变更

3）本次审核发现的正面信息：

人员素质较高，受审核方质量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，产品质量较稳定，无质量事故和投诉，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

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：

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

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：
出厂产品合格率 100%；
顾客满意度 ≥90%
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（其中顾客满意度年度考核）。
提供有目标考核记录，2024 年 3 季度--2025 年 2 季度目标均已完成。

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）

产品实现的策划：
公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录,对服务过程进行控制。建立了质量目标，目标可测量。
收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。
产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；参考标准：
GB/T 23932-2009 建筑用金属面绝热夹芯板
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》等机加工标准
编制了作业指导文件，检验规章制度，设备安全操作规程等文件；
现场询问、巡视了解，受审核方主要从事建筑用金属面隔热夹芯板的生产；铝型材、钢制门窗的销售
策划了产品生产流程：
原料--开料、分条--淋胶--机械辊压☆--裁剪--检验--打包入库
销售流程：
业务洽谈☆--签订协议--采购--发货--客户验收
注：☆为需确认过程。
规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求；
策划基本符合要求。

与客户有关的过程：

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建筑用金属面隔热夹芯板、铝型材、钢制门窗等产品的有关信息。
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，未发生顾客不满意及投诉现象。
公司主要通过业务员跑单或客户介绍进行产品的销售。
华翱河北公司为广东华翱洁净科技集团下属子公司，集团下另有重庆、湖北、江苏子公司，集团内部使用金蝶财务软件、企业微信进行办公，销售人员根据客户所在区域及所需产品，在系统内选择生产厂进行协议的签订并审批下单，提供销货协议多份。
抽——2025.3.17 销货协议，编号：HEHAN0620
供方：华翱洁净科技（河北）有限公司
需方：朗恒科技集团有限公司
项目：北京协和医院共建骨科病区改造项目
产品：金属面隔热夹芯板
协议内容包括物料名称、容重、颜色、厚度、腹膜、接口型、扣骨数、长/高、宽、件数、单价等内容明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；协议有双方签字盖章
——2025.7.3 销货协议，编号：HBJJN0704
供方：华翱洁净科技（湖北）有限公司
需方：山东大汉医疗股份有限公司
项目：金属面隔热夹芯板（双面玻镁岩棉）
协议内容包括物料名称、容重、颜色、厚度、腹膜、接口型、扣骨数、长/高、宽、件数、单价等内容明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；协议有双方签字盖章
——2025.6.20 销货协议，编号：HBJJN0696
供方：华翱洁净科技（湖北）有限公司
需方：东莞市安思迪涂装设备有限公司
项目：金属面隔热夹芯板
协议内容包括物料名称、容重、颜色、厚度、腹膜、接口型、扣骨数、长/高、宽、件数、单价等内容明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；协议有双方签字盖章
——2025.6.20 销货协议，编号：HEAN0696 增
供方：华翱洁净科技（河北）有限公司
需方：东莞市安思迪涂装设备有限公司
产品：HA 铝型材（铝槽、角铝、外圆弧、底座）
协议内容包括物料名称、数量、单价、交货方式、结算方式、运输等内容
——2025.6.26 销货协议，编号：HEAN0702
供方：华翱洁净科技（河北）有限公司
需方：北京诺合天车成洁净科技有限公司
产品：钢制单开门，钢制双开门，子母门，齐平式洁净窗，
协议内容包括物料名称、数量、单价、交货方式、结算方式、运输等内容
明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；协议有双方签字盖章；
另抽隔热夹芯板、铝型材、钢制门窗等产品的销货协议 6 份，销售产品覆盖认证范围。
王主管介绍，协议签订前，均由业务员报集团系统进行审批，审批通过后与客户签订销货协议。
公司目前暂无合同更改情况。

查公司生产过程控制
现场审核，宋丙超经理介绍，公司以销定产，营销中心助销人员根据业务人员签订的销售合同，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递生产单，生产单内容包括：顾客名称、产品名称、规格尺寸、数量、颜色、厚度、覆膜要求、接口型、扣股数等详细要求；生产部根据生产单的内容进行排产。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。

●现场巡视，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。产品检验完成后质检部负责人记录产品数量，发货。
●产品和服务的要求：按照合同要求、客户技术资料进行生产，加工过程中参考：
建筑用金属面绝热夹芯板　GB/T 23932-2009
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》等机加工标准
●其中主要生产设备有：
主要生产设备：分为冷压生产线，热压生产线，主要生产设备有：夹芯板复合机，彩钢面板机，龙骨机，剪板机，折弯机，打磨机，分条机，冲床，激光机，混胶机，铝料切割机等。
●检测设备主要有：钢卷尺、游标卡尺、角度尺，满足检验需求；
●查生产过程控制情况：
产品实现流程：
原料--开料、分条--淋胶--机械辊压--裁剪--检验--打包入库
营销中心销售人员根据合同下达生产单，使用金蝶办公系统下发生产计划，抽查生产通知单：
--单号：HEHAN0620，日期 2025.3.17，物料名称：手工板 50mm（双面玻镁岩棉），蓝天，华翱白，厚度 0.426，2700*2280,2700*930,2700*365 等不同尺寸及对应数量，有对应板材使用位置，客户名称，项目名称，交货日期，装车要求，对色要求等；
--单号：HEHAN0696，日期：2025.6.20，物料名称：机制板 50mm（硫氧镁），灰白，厚度 0.426，不同尺寸及对应数量，有对应板材使用位置，客户名称，项目名称，交货日期，装车要求，对色要求等；
另抽其他日期生产单，生产单明确了关键的技术要求：厚度、尺寸、表面覆膜要求、焊接要求等，还明确了当批生产任务采购要求，采购产品名称、规格和数量等。
通知单上有生产负责人、业务员、交货期以及面板的规格型号以及交货期。 生产信息明确。
●过程控制情况
1）原材料：外购彩色涂层钢板，不锈钢板，岩棉，玻镁板，硫氧镁板，原材料质量控制见 8.6 条款进场验收记录。
2）开料分条工序：外购的钢板、玻镁板等，按生产单的型号要求进行机加工处理，使用设备：彩钢面板机，龙骨机或分条机，有生产单、图纸和技术要求，控制参数主要是尺寸；
3）上胶：将开料、分条完的工件人工放入淋胶机内进行淋胶处理。
4）机械辊压：将淋胶完成后的工件利用多层热压机或多层冷压机进行压力成型。经识别，该过程为特殊过程，受审核方分为冷压成型和热压成型，但现场审核，未提供对该过程进行定期确认的证据——开具不符合。
5）裁剪：利用剪板机对彩钢板进行裁剪修整。
6）检验，包装，发货，检验见 8.6 条款记录。
抽查 2025.7.12 日《生产单》，对当日生产彩钢夹芯板的数量、颜色、型号尺寸等进行了规定。现场查看其关键过程下料、焊接过程的控制，操作符合要求。
提供了《车间生产记录表》，内有下料、切割、压力成型、检验、包装等操作人员签字转序，检验员确认签字。
●现场巡视情况：
1、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，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。
2、生产车间通风良好，配备环保装置，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。
3、查看车间审核时的生产情况：
由工人各工序自检，工序之间互检，质检员专检，成品按首件、过程抽检分别进行抽检。
车间自动化程度较高，车间约有员工 10 余人，主要进行彩钢板切割、折弯，等过程控制符合要求。
关键和特殊过程为机加工、机械辊压（压力成型），控制的要求：
机加工过程：主要是切割、折弯等工序，

控制要求主要是加工尺寸，使用钢卷尺、右边卡尺、角度尺进行过程检验；生产过程对质量的控制情况：检查时使用盒尺、游标卡尺、角度尺对产品的外形尺寸、材料的厚度进行检查。
控制的证据：查看了 2024.11.4 日、2025.4.3 日的压力成型记录，对产品数量、温度、压力等控制参数进行了记录，均符合要求。
机械辊压（压力成型）过程：现场沟通，过程控制的要求：根据原料不同，确认不同的热板温度，热压力，保压力，冷却力等控制参数；编制了作业指导书；对人员能力进行了确认；
但现场审核，未提供对辊压过程进行了定期确认的证据。
现场观察的情况：冷压生产线正在手工板，查看工序工人操作流程，经了解与控制要求符合。 经与生产负责人交流对压力成型过程的控制要求、检测要求等熟悉。
●外包过程：产品运输。
●人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业工作经验，电工、叉车工均持证上岗，
电工——杨卫华，证号 T130525197907204534
叉车工——韩晓鹏，证号 130525199006063315
现场查看证件均在有效期内。
●以上过程根据客户合同及提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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退、包换。
●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。

查公司销售控制情况
策划了销售流程：业务洽谈—签订合同—产品采购—发货—验收—售后服务
●公司对产品销售和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环因素进行了较好的控制，销售过程营销中心严格按策划的作业流程予以控制。销售人员根据客户所在区域及所需产品，在系统内选择生产厂进行协议的签订并审批下单，由集团下子公司生产后发往客户指定地点
业务人员主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。
编制了《销售服务规范》《销售服务提供规范》《销售服务质量控制规范》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。
●收集了销售依据的标准有：质量标准：顾客技术要求及相关国家/行业标准：
建筑用节能门窗 第 3 部分:钢塑复合门窗 GB/T 29734.3-2020
钢门窗 GB/T 20909-2017
建筑用金属面绝热夹芯板 GB/T 23932-2009
●使用适宜的设备和过程环境：现场查见办公场所宽敞整洁， 配备有营销中心、洽谈室、库房等基础设施，主要设施：电脑、电话、打印机、开票机、汽车，满足销售服务需求。
●所有销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，经考核符合公司岗位能力需求。
●获得和使用适宜的监视测量资源：业务员主要对产品包装、型号、数量、材质单等进行检验，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。
--抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及检验记录。并对过程参数予以控制。
●业务人员根据销货协议在集团系统下单，对应子公司接到生产单后进行生产，按照分厂的调拨单进行发货查看系统调拨单，调拨产品包括钢制单开门、钢制子母门、钢制双开门、齐平式洁净窗、手工板连排窗；明确产品内容包括：芯材、颜色、厚度、锁芯、开向、高、宽、件数及运输方式、装车要求、交货日期、产品工艺、产品参数等，制单人：贾红云，业务员：王超群
查看 2025.8.5 发货单，发货单位：华翱控股集团有限公司，发货货品铝材，铝槽，中字铝等铝型材；
查看 2025.8.7 发货单，发货单位：华翱控股集团有限公司，发货货品加强门框料；
●需要确认的过程：编制了《特殊过程确认准则》，该公司目前经识别确认的特殊过程为销售服务。查见《过程确认记录》，对销售服务过程从销售人员、销售设施、销售能力、产品包装设施、产品物流发送等方面

进行了确认，结论：具备特殊（关键）过程实施条件，确认人：王立平 日期：2025.1.10
该特殊过程自确认后，人员、设备、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。
●通过对客户要求样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。
●根据客户需求，业务员组织货品，包括工厂加工的产品和其他集团子公司加工的产品，通过物流公司发送至指定地点，客户签收，提供有收货单作为货款结算凭证。销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。
提供有送货单多份，有送货产品明细，客户验收后签字回传。
产品售出后，营销中心售后人员定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。
销售现场配备了电脑、电话，办公环境干净整洁，网络正常，满足运行环境。

设计开发：
经过与经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事建筑用金属面隔热夹芯板的生产，均依据总部质量标准、行业标准和客户要求生产。目前公司涉及的设计开发内容涉及产品研发、支持过程（如生产工艺改进）等。
查看公司质量手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查看质量手册条款要求，既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。
宋丙超经理介绍，自公司成立以来，进行了新产品研发工作，现场提供有多份专利证书，研发过程中考虑了生命周期观点，其研发内容涉及产品研发、支持过程（实验装置、生产工艺改进）等。
现场审核，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，宋丙超经理介绍，产品为按照顾客要求或自主研发，研发前进行了相关的市场调研，需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行生产。
近一年无新产品研发。
基本符合要求。

与外部有关的过程：
公司《质量手册》明确了根据销售订单和车间生产计划及原材料库存情况，编制《采购单》。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。
提供了《合格供方名册》，由总经理批准。
按程序要求对供方进行了评价，提供了《供方评价表》，确认日期：2025.1.15；
抽山东林森达新材料科技有限公司、山东华丰板材科技有限公司、山东惠德新材料有限公司等供方和外包方的评价，：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。评价日期：2025.1.15。评价人员：程旭；评价结论：同意列入合格供方名录：
另抽产品运输外包方的评价记录，同上。评价结论：同意列入合格供方名录；
公司需求物资的采购信息由采购中心负责，通过签订书面采购订单方式、电话或微信向合格供方进行产品采购。主要负责原辅材料的采购。铝型材和门窗主要是从总公司调拨，采购中心负责协调调拨，提供有调拨单：
抽铝型材和金属门窗调拨单：
--抽 2025 年 8 月 5 日，发货单位：华翱控股集团有限公司
调拨物料：HA 铝材中字铝 6000*0.8（坯料）
HA 铝材 50*25 铝槽 50*6000*1.0（氧化磨砂）
HA 铝材 50*25 铝槽 50*6000*0.8（喷涂）

HA 内三通（喷涂白色）等；有具体明细
另抽调拨单，发货单位：华翱控股集团有限公司，调拨物料：钢制双开门，单开门，子母门等；
调拨单有发货单位，收货单位，详细调拨物料信息，发货时间等信息；
抽原材料采购合同
——采购合同，签订日期：2025.5.8，供方：苏州市久同金属材料有限公司，采购产品：彩涂板，型号 0.4*1200，804 净化白灰等，有数量，价格，质量要求，运输方式等；
——采购合同，签订日期：2025.7.26，供方：有行鲨鱼(上海)科技股份有限公司，采购产品：固化胶；有数量，价格，质量要求，运输方式等；
——采购合同，签订日期：2025.8.1，供方：廊坊豪亚墙体保温材料有限公司，货物名称：岩棉，有数量，价格，质量要求，运输方式等；
另抽玻美板，岩棉板等产品采购合同，合同约定了产品型号，数量，产品质量要求，运输，售后，结算等信息，有双方签字盖章，提供给顾客的信息充分。
采购产品进场验收由质检部负责，具体见 8.6 记录。
经识别，本公司外包过程为产品运输。
产品运输外包方对运输能力进行了确认，送货随车带有送货单，运输外包方通过客户验收结算等方式进行控制。
经查，符合要求。

产品和服务放行
编制了《采购检验制度》，《检验规范》，包括每种产品进货检验项目等。
收集了产品的相关标准：客户合同要求及参考标准如
建筑用金属面绝热夹芯板　GB/T 23932-2009
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》等机加工标准
该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验、过程检验、成品检验。
质检人员进行了任命。
配备了检验设备，且进行了校准，见 7.1.5 记录。现场与孔维卫经理沟通了解了进货情况及检验情况：
对原材料彩钢板、岩棉、硫氧镁板等的验证只需核对外观、尺寸、数量，验证材质单或检验报告。原材料到厂之后，质检员进行验收，验收合格之后登记数量进场放行，用于后续生产。验收不合格的原材料将做退回处理。对于验收合格物料，填写入库单，并录入公司进销存系统。
抽查原材料检验记录：
--抽 2025.8.7 日，物料名称：中辉机制硫氧镁，检验项目：外观，质量、验证材质单，数量：验收人：孔维卫
--抽 2025.4.13 日，物料名称：中镁玻镁板，检验项目：外观，质量、验证材质单，数量：验收人：孔维卫
--抽 2025.7.25 物料名称：岩棉，　检验项目：外观、数量、厚度、验证材质单，数量：验收人：孔维卫
--抽查 2025.5.10 原材料名称：彩钢卷，检验项目：外观、数量、厚度、验证材质单，检验结论：合格　检验员：孔维卫
另抽其他日期其他原材料玻镁板，硫氧镁板，彩钢板、镀锌卷、岩棉等的进厂控制，符合要求。
过程检验体现在 8.5.1 条款的审核。提供有机制板巡检记录表和手工板巡检记录表，
查手工板巡检记录，2025.8.2，记录了单号，面板尺寸检查，折弯长度，角度，生产过程中盖板是否到位，压架高度，镀锌卷厚度，龙骨长度，凹槽尺寸等，检验员：孔**。
另抽机制板巡检记录，符合要求。
另查看了生产人员自检和质检人员的检查记录，受审核方质检人员每日的工作均拍照在工作群内汇报：
2025.4.13 日，玻镁板检测，检测项目主要是厚度，湿度，外观等；
2025.8.4 手工冷压板生产过程的起模检查，尺寸检查，外观，拼缝等等；
2024.12.10 日，机制板生产过程的尺寸检查，外观，平整度等。

查成品出厂检验控制,成品检验依据顾客的技术要求和公司的成品检验规范。
查看产品出厂检验，质检部按要求进行成品的检验，并出具生产质量日报表，记录当日不同型号的夹芯板生产的数量，检验结果。
抽 2025.8.2 日质量日报，记录了单号，生产产品类型，检测项目有板头、板尾、抽检的数量和实际检测结果。
另抽 2025.7.26，2025.8.4 日的生产质量日报，分别记录了生产产品的型号，数量，检查结果。
质检员有质检员授权书。
第三方的检验报告：现场审核，企业介绍，总部对其分厂产品质量监管，抽取产品送第三方检验，报告均以总部名义出具。
上级部门监督抽查：无。
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：
执行公司《内部审核控制程序》，程序要求内审每年一次，由行政中心组织。
按程序要求策划并开展了内审：
1、提供了《2025 年内部计划》，计划 3 月实施内审，计划含盖本次内审的目的，范围，依据，流程。
内审组长：郭彦朝，组员：孔维卫，内审员经过了培训和总经理任命。
2、提供了《内部审核实施计划》，计划明确了审核的目的，范围，依据，计划编制合理，内审员没有审核自己部门工作，无遗漏条款现象。
3、按计划于 2025 年 03 月 24-26 日组织实施了内审，提供了《内审首/末次会议记录》，记录了会议主要内容，有参会人员签到。
4、查审核记录《内审检查表》，通过询问、现场查看、查阅资料等形式进行了内部审核，在审核过程中内审员没有审核自己的部门，保证了审核的客观性和公正性。审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，审核活动符合审核策划的要求。内审条款无遗漏，审核内容基本符合规定。
5、提供了《不符合项报告》，本次内审提出不符合项 1 项，不符合分布在生产部（8.5.2 条款），不符合事实描述清楚；进行了原因分析并制定了纠正措施，纠正措施已实施。内审员进行了验证，验证人/日期：郭彦朝 2025.3.28
6、提供了《内部审核报告》，对内审进行了总结，并得出审核结论：本公司建立的管理体系符合 GB/T19001-2016 标准公司质量管理体系文件、和相关法律、法规的要求。质量管理体系运行有效。编制：郭彦朝 ，时间：2025 年 03 月 26 日， 批准：张靓虹，时间：2025 年 03 月 26 日
内审基本符合要求。

管理评审：仍执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。
-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、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，批准：张靓虹，日期：2025.3.28。
-实际执行：于 2025 年 4 月 9 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、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。
-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。
-提供了《管理评审报告》，对本次管理评审进行了总结，报告内容包括：2024 年管理评审情况；改进情况；2024 年外审情况及不符合整改；2025 年度内审结果及不符合整改情况；质量方针的适宜性；质量目标的延续性和适宜性；质量目标完成情况；以及对应的管理方案落实情况；质量方面需要识别和收集的法律法规及其他相关要求是否充分；来自有兴趣的外部相关方的信息，包括投诉；质量管理体系的运行过程的业绩

和绩效情况；产品质量符合性等方面。
-评审结论：我公司管理体系适用资源充分，人员职责清晰，质量管理体系是适宜的、有效的、充分的
审批：张靓虹 2024.4.10
2025 年管理评审改进建议：
1、加强原材料入库检查；
2、加强热压长板平整度纠正；
措施实施中，下次审核关注。
2024 年管理评审决议：1、强化采购出入库的管理，对于入库产品检验相关的客户检验单要及时流程，定期整理；
2、提高生产技术人员质量意识和技术能力；
提供了培训记录，出入库管理制度和单据等，改进措施已实施。
基本符合要求

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：
执行《不合格输出控制程序》，规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。
在原材料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换货或退货处理。
生产过程中出现的不合格评审后进行返工、降级或报废处理。
现场审核，孔维卫经理介绍，对于生产过程中发现的不合格，由质检部质检人员填写“内部质量投诉函”，填写不合格产品名称，类型，生产单号，异常数量等，经审批后，进行后续处理。
抽查“内部质量投诉函”，编号 202507260041，时间 2025.7.26 日生产的机制板-夹芯板，名称规格：厚度 100，华丰 0.5，岩棉 90kg，异常数量,6.9 平米，原因：机制班卡机母口翻边严重，不能出货，处置方式：报废处理；有生产部、质检部和公司审批。
另抽其他日期的内部质量投诉函，均记录有不合格的产品名称，数量，部门等，针对不符合，组织生产部和质检员进行了原因分析，防止类似不符合的再次发生。
经查，符合要求。
2）纠正/纠正措施有效性评价：
对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效 ；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施。纠正措施管理工具的应用尚需加强。
3）投诉的接受和处理情况：
建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

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:

7）外部环境:市场竞争加大

8）审核范围（及不适用条款的合理性）:无变化

9）联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合发生在质检部7.1.5条款和办公室7.2条款，不符合已纠正，纠正和纠正措施有效，本次审核未发现类似不符合。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示和投标使用，无违规使用情况。

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，华翱洁净科技（河北）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:杨园

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。