

项目编号：10671-2023-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北木源泵业有限责任公司

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）：张丽

审核组员（签字）：无

报告日期：2025年10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 丽

组员：无



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	张丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	18.01.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	范亚鹏、段科建	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国治安管理处罚条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、关于加强职业病危害现状评价和检测工作的通知、职业卫生技术服务机构检测工作规范等。

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：离心式渣浆泵 JB/T 8096-2013、



泵用铸件 第3部分：泵用抗磨蚀白口铸铁件 JB/T 6880.3-2014、离心泵技术条件(I类) GB/T 16907-2014、离心泵 技术条件(II类)GB/T 5656-2008、离心泵技术条件(III类) GB/T 5657-2013、大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996、污水综合排放标准 GB 8978-1996、环境空气质量标准 GB 3095-2012、地下水质量标准 GB/T 14848-2017、挥发性有机物无组织排放控制标准 GB 37822-2019、铸造工业大气污染物排放标准 GB 39726-2020、大气污染物综合排放标准 GB16297-1996、GBZ 2.1-2019 工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素、GBZ 2.2-2007 工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等相关标准。

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10月07日 08:30至2025年10月08日 17:00 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月03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：渣浆泵和化工离心泵的制造

E：渣浆泵和化工离心泵的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：渣浆泵和化工离心泵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：行唐县工业区光明路8号

办公地址：河北省石家庄市行唐县工业区光明路8号

经营地址：河北省石家庄市行唐县工业区光明路8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()项，轻微不符合项(0)项，涉及部门/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(或提交纠正措施计划)时限：\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2025年10月7日前。

2) 下次审核时应重点关注：



生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: \

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

本年度（2025年9月15日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2024年10月到2025年9月份统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标 (质量)	顾客满意度 ≥ 95 分	年,根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95分	合格
	产品一次交检合格率 $\geq 90\%$	季度,合格数/总数 $\times 100\%$	95%	合格
	产品交付及时率 100%	季度,及时数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
总目标 (环境)	粉尘、污水、噪声达标排放	年,以往检测数据获得	未超标	合格
	固废 100%分类处置; 危险固废 100%统一收集有效处理	年,处置数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	单位产值能耗每年降低 0.1%	年,今年数值-去年数值/去年数值 $\times 100\%$	完成	合格
	火灾爆炸责任事故为零	按年考核,按照实际发生情况	0	合格
总目标 (职业健康安全)	重大安全责任事故为零,零死亡; 轻伤事故 ≤ 2 次	按年考核,按照实际发生情况	0	合格
	职业病发病率为零	按年考核,上次整改证据	未发生	合格
综合办公室 (含财务)	体系文件受控率 100%;	年,受控数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	年,合格数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	年,实际提供数/应提供数 $\times 100\%$	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%;	月,控制数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	顾客满意度 ≥ 95 分	年,根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95分	合格
	固废 100%分类处置; 危险固废 100%统一收集有效处理	年,处置数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
生产技术	产品一次交检合格率 $\geq 90\%$	季度,合格数/总数 $\times 100\%$	95%	合格



部 (质量)	生产设备完好率 100	季度, 完好数/总数*100%	100%	合格
	技术工艺文件正确率 100%	年, 正确数/总数×100%	100%	合格
	产品交付及时率 100%	季度, 及时数/总数*100%	100%	合格
生产技术部 (环境)	粉尘、污水、噪声达标排放;	年, 以往检测数据获得	未超标	合格
	固废 100%分类处置; 危险固废 100%统一收集有效处理	年, 处置数/总数*100%	100%	合格
	单位产值能耗每年降低 0.1%;	年, 今年数值-去年数值/去年数值 ×100%	完成	合格
	火灾爆炸责任事故为零;	按年考核, 按照实际发生情况	0	合格
生产技术部 (职业健康安全)	重大安全责任事故为零, 零死亡; 轻伤事故 ≤ 2 次	按年考核, 按照实际发生情况	0	合格
	职业病发病率为零;	按年考核, 上次整改证据	未发生	合格

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

理解组织及其环境: 企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准, 并结合渣浆泵和化工离心泵的制造活动特点、行业特点和战略发展规划, 确定了组织结构, 及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合, 并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求, 监视和评审方式/方法有: 网络获取、相关方沟通、内部总结等; 确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施: 企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价, 在策划应对风险和机遇的措施时, 有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望, 以及组织内部所需达到的目标和期望结果, 增强有利影响, 避免或减少不利影响, 实现改进等。

变更的策划: 变更策划时, 需确定变更目的考虑变更的潜在后果, 变更评估及实施的流程, 识别变更的风险和机遇, 确定资源的可获得性并制定应对措施, 责任和权限的分配或再分配等且对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控, 并组织对变更的有效性进行评价, 确保管理体系的完整性; 管理体系建立、实施以来, 未发生重大变更。

运行的策划和控制: 负责人介绍: 体系运行来, 公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求; 过程准则, 接收准则, 针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求; 实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划, 基本符合要求; 策划了渣浆泵和化工离心泵的制造流程, 识别了关键过程和需确认过程、外包过程; 关键过程: 机加工、装配; 需确认过程: 铸造、热处理; 外包过程: 运输、检定/校准、检验/检测 (注: 涂装目前停产); 所需的资源, 包括人员、生产设备、监视和测量资源, 以及资金、技术、信息和有关的外部资源等; 保持形成文件的信息等, 主要包括管理手册、程序文件汇编, 以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸, 识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准。

研发: 与负责人沟通确认, 车间负责产品的设计和开发, 主要设计和开发人员杨卫, 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, 专业从事渣浆泵和化工离心泵的制造, 均依据相关标准和顾客要求、样件生产, 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, 一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产; 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。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施；2025年5月“生产任务单”项目：渣浆泵 100ZTG-I-B42/1台、化工离心泵 IHF100-80-1254/2台 完成日期：2025年5月30日 计划下达：杨卫；2024年7月“生产任务单”项目：化工离心泵 IH50-32-160A/2台、渣浆泵 8/6F-MA/1台 完成日期：2025年7月12日 计划下达：杨卫；2025年9月“生产任务单”项目：渣浆泵 65ZJL-30/2台、渣浆泵 80ZJ-A52/4台 完成日期：2025年9月26日 计划下达：杨卫；生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成；现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件；现场产品：化工离心泵 型号：IH50-32-160A 现场工序：焊接 设备：二保焊机 操作工：卢越 过程工艺要求：电流：110-130A，电压：20-22V；焊枪向前倾斜 70° - 80° ，杆身长度保持10-15mm。.....采用锯齿形或月牙形摆动，两侧停留0.5mm确保融合，避免咬边；通风环境下操作，佩戴阻燃手套、绝缘鞋及防护面罩；确保CO₂气体流量稳定（15-20L/min）避免熔池氧化；组装（外购件）设备：五金工具 工艺指标：密封良好 现场操作工：牛曾辉；现场产品：渣浆泵 型号：65ZJL-30 组装（外购件）设备：五金工具 工艺指标：密封良好 现场操作工：牛曾辉；现场发现使用的设备/工具状况良好；车间操作和质检员使用的打压试验机及各种量具使用方法得当；车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要；生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、加工部件、技术要求等；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求；提供：试压记录 日期：2025年6月22日 型号：4/3M4 标准试验压力：0.68Mpa 试验压力：0.7Mpa 保压时间：15min 检验结果：正常 型号：8/6M4 标准试验压力：0.78Mpa 试验压力：0.8Mpa 保压时间：15min 检验结果：正常 型号：10/8M4 标准试验压力：0.81Mpa 试验压力：0.81Mpa 保压时间：15min 检验结果：正常；动平衡记录 工件号：230722000 叶轮型号：ME4147 材质：M05 原始不平衡量：208g 最大允许不平衡量：88g 去重后不平衡量：30g 工件号：230709009 叶轮型号：ME4147 材质：M05 原始不平衡量：332g 最大允许不平衡量：88g 去重后不平衡量：60g 操作者：韩同乐 时间：2025年10月6日；动平衡记录 工件号：210520014 叶轮型号：MF6058HE1 材质：M05 原始不平衡量：230g 最大允许不平衡量：145g 去重后不平衡量：90g 工件号：210520024 叶轮型号：MF6058HE1 材质：M05 原始不平衡量：195g 最大允许不平衡量：145g 去重后不平衡量：110g 操作者：韩同乐 时间：2025年10月7日；以上过程放行符合设计和策划要求；生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上；企业识别需确认过程：焊接，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员（操作工：卢越）上岗前经过考核合格、材料、生产设备、工艺作业方法（作业步骤和技术要求）工作环境等，提供定期的过程能力确认的成文信息，确认时间：2025年6月2日，确认结论为：过程满足能力要求，确认人：杨卫；因影响过程质量的作业人员、



材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。

产品和服务的放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等；采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式；提供机加工入厂检验记录 日期：2025年7月16日 零件名称：轴承体 零件号：MD004M 材料：M1221 检验数量：2套 合格数量：2套 放行：杨卫；日期：2025年8月20日 零件名称：后护板 零件号：MG8041 材料：M05 检验数量：2套 合格数量：2套 放行：杨卫；日期：2025年9月12日 零件名称：迷宫环 零件号：MD108 材料：M05 检验数量：1套 合格数量：1套 放行：杨卫；日期：2025年9月12日 零件名称：泵盖 零件号：MF8013 材料：MD21 检验数量：2套 合格数量：2套 放行：杨卫；日期：2025年10月6日 零件名称：轴 零件号：MD673 材料：ME05 检验数量：2套 合格数量：2套 放行：杨卫；日期：2025年10月7日 零件名称：叶轮 零件号：M300B179 材料：M05 检验数量：1套 合格数量：1套 放行：杨卫；日期：2025年10月8日 零件名称：端盖 零件号：MG8013 材料：MD21 检验数量：1套 合格数量：1套 放行：杨卫；日期：2025年10月7日 零件名称：支架 零件号：65QV 材料：102G 检验数量：1套 合格数量：1套 放行：杨卫；提供“进货检验记录”名称：密封件 50套 2025年7月2日 验证项目：数量、型号、检验报告等，验证结果为：合格 验证人：范亚鹏；名称：五金件 120套 2025年8月16日 验证项目：数量、型号、合格证等，验证结果为：合格 验证人：范亚鹏；成品/出厂检验：企业生产的产品均在法律法规范围内，以客户定制要求为标准，实现客户合格验收为目的；以客户提供方检测试验合格为交付合格；提供“出厂检验报告”产品：渣浆泵 型号：80ZJ-A52 数量：3台 订单日期：2025年6月19日 交付日期：2025年6月30日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求..... 外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物，额定流量：77m³/h 额定扬程：87m 额定转速：2757.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度≤75° C，温升≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声功率：3级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求 放行人：杨卫 放行结论：合格；产品：渣浆泵 型号：100ZTG-I-B42 数量：2台 订单日期：2025年7月2日 交付日期：2025年8月1日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求..... 外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物，额定流量：91m³/h 额定扬程：100m 额定转速：2906.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度≤75° C，温升≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声功率：3级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求 放行人：杨卫 放行结论：合格；产品：渣浆泵 型号：65ZJL-30 数量：4台 订单日期：2025年7月10日 交付日期：2025年7月31日；放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封



牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物，额定流量：56m³/h 额定扬程：67m 额定转速：2457.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度≤75° C，温升≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求 放行人：杨卫 放行结论：合格；产品：化工离心泵 型号：IHF100-80-1254 数量：2 台 订单日期：2025 年 8 月 9 日 交付日期：2025 年 8 月 20 日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物，额定流量：89m³/h 额定扬程：98m 额定转速：2879.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度：≤75° C，温升：≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求 放行人：杨卫 放行结论：合格；产品：化工离心泵 型号：IH50-32-160A 数量：2 台 订单日期：2025 年 9 月 3 日 交付日期：2025 年 9 月 28 日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物，额定流量：46m³/h 额定扬程：67m 额定转速：2349.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：55.77% 轴承温度≤75° C，温升≤35° C 震动烈度：A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求 放行人：杨卫 放行结论：合格；产品：化工离心泵 型号：IHF125-100-1604 数量：1 台 订单日期：2025 年 9 月 10 日 交付日期：2025 年 9 月 20 日 放行项目：紧固件的装配是否均匀拧紧；油标、丝堵的装配是否严密紧固；进出口密封垫是否配带齐全、紧固；泵进出口是否用堵盖密封牢固；键、油杯、油嘴、描红、定位楔是否齐全；部件、工作部、整机是否有检查表且检查合格；工作部、整机是否经过水压试验且合格；胶件外观、防护是否合格；表面清理是否符合要求、油漆是否达到要求；泵转向、标牌、外观、防护是否合格；随机文件和发货文件是否与装箱单要求一致；包装箱是否牢固可靠、标识正确清晰；产品是否有合格证；产品是否满足合同其他要求.....外观质量：尺寸符合设计要求，整机表面不准有飞边、毛刺、粘砂、锈皮及焊渣等杂物，额定流量：97m³/h 额定扬程：130m 额定转速：2987.5r/min 水压试验：1.7MPa 整机效率：76.74% 轴承温度≤75° C，温升≤35° C 震动烈度 A≤1.12 B≤2.8 C≤4.5 噪声声功率：3 级 dB (A) 轴封泄露量：点滴未成线 产品铭牌：标识内容符合标准要求 放行人：杨卫 放行结论：合格；抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权，无列外放行。



环境因素、危险源识别和评价：现场发现：企业申请的三体系认证产品覆盖范围：渣浆泵和化工离心泵的制造，现场目前主要过程有/现场发现：涂装也是一直停工，货物无需涂装；现场与负责人段科建沟通，因铸造和机加工用工困难，目前铸造采用购进现成毛坯，然后委外机加工，没有铸造及热处理，目前现场进行焊接、组装、试验、检验过程；经过现场审核发现，事实也是以上情况，目前没有铸造、热处理、涂装、机加工，现场只有焊接、组装、试验、检验；根据现场目前情况识别：重要环境因素：固废、焊接烟尘；不可接受风险：意外火灾、爆炸，砸伤、磕碰、起重伤害。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

潜在火灾的发生/意外火灾：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求；现场有设置严禁烟火等安全警示标识；现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

废气的排放：现场只涉及焊接、组装/装配和试验、检验，焊接噪声很小，产生的轻微噪声，采用基础减震和厂房隔声等措施后，现场噪声控制效果良好；焊烟现场采用焊烟净化器净化后无组织排放；现场观察：操作工佩戴防护面罩、手套，现场确保通风良好；二氧化碳气瓶立放并远离明火（负责人介绍车间不允许有明火，不允许吸烟）.....

固废的处置：废包装材料：作为废品外售；生活垃圾：送当地环卫部门指定地点妥善处理；现场的废料一般采取回收再利用。

砸伤、磕碰、起重伤害：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现装配/组装设备主要涉及天车/2.8t、叉车/2.0t、五金工具、可移动托盘等，均有相应的防护装置，防护措施基本完好；以上均有培训考核合格的人员操作，设备工具均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好；现场发现操作人员刘学/叉车工等操作娴熟、作业方法得当（作业过程中有穿戴工作服、口罩、护目镜、手套、安全帽等个人防护用品）经过与操作工/焊工沟通卢越在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见2024年10月至2025年9月份的“目标完成情况统计表”目标完成情况良好；查见2024年10月至2025年9月份的“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查1次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等，检查结果：合格，未发现明显不符合，检查人：杨卫；企业申请的三体系认证产品覆盖范围：渣浆泵和化工离心泵的制造，现场目前主要过程有/现场发现：涂装也是一直停工，货物无需涂装；现场与负责人段科建沟通，因铸造和机加工用工困难，目前铸造采用购进现成毛坯，然后委外机加工，目前现场进行焊接、组装、试验、检验过程；经过现场审核发现，事实也是以上情况，目前没有铸造、热处理、涂装、机加工，现场只有焊接、组装、试验、检验；按照“建设项目职业病危害风险分类管理目录”分类中认证范围属于“严重”级，需要企业每三年做一次职业病现状评价和每年做一次职业病危害检测；以上情况通过于负责人段科建、范亚鹏沟通，自企业成立以后，企业日常采取员工定期轮岗和个体加强防护措施后通过职业病体检定期监测从未发现有职业病发生情况，而且相关政府也从未对职业病现状评价提出要求；同时段科建/总经理、范亚鹏/人资承诺以后会关注评价要求，未来企业规划中也会列入日程，确保不造成危害用工人员的健康安全，承



诺公司有能力和承担相关的风险，如遇上级管理部门（市场局、应急管理局、卫健委/局等）的抽查，公司会全力配合和执行，如遇检查发现不合格或者发生事故公司会承担全部责任，与北京国标联合认证有限公司机构及审核组无关，自愿接受全部处罚；环境监测/噪声、废气情况同上，现场只涉及焊接、组装/装配和试验、检验，焊接噪声很小，焊烟现场采用焊烟净化器净化后无组织排放，如遇上级管理部门（环保局等）的抽查，公司会全力配合和执行，如遇检查发现不合格或者发生事故公司会承担全部责任，与北京国标联合认证有限公司机构及审核组无关，自愿接受全部处罚；现场与范亚鹏沟通，风险较大的焊接烟尘接触/作业人员：卢越已经安排了职业病体检，去年现场发现的张奇（混砂、造型）、贾群（熔炼/浇注、热处理）、张顺义（落砂）、张军（机加工），以上人员有离职的有转岗的，不再涉及职业危害；负责人范亚鹏介绍，卢越体检未发现异常，体检报告第三方机构稍后出具。

合规性义务：查见 2025 年 8 月“合格性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2025 年 8 月 10-11 日策划并实施了一次内审（QEO 一并实施）现场发现范亚鹏和杨卫两位内审员对标准以及内审执行要求的理解有一定认识，但是还需要继续加强学习，以保证内审可以得到有效的实施和保持，作为观察项提出，以上已经开具不符合报告。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 9 月 15 日实施了 1 次管理评审（Q/E/O 一并实施）管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，见管理评审改进计划和措施，采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效；通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

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：编制了《不合格输出控制程序》对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废；查见《不合格产品处置报告》内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等，目前未发生交付客户后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施；本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施；上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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：有部分工序停产，采用外包。
- 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

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示，以及证实管理体系与标准的符合情况，审核发现证书没有用于产品上，标志和证书的使用符合要求。

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》。

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，河北木源泵业有限责任公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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

审核组：张 丽

北京国标联合认证有限公司



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。