



项目编号：11247-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：河北环正过滤器械有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 鲍阳阳

报告日期： 2025 年 10 月 19 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](http://www.china-isc.org.cn)

邮 箱： [service@china-isc.org.cn](mailto: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 ■ 文件审核报告  
■ 第一阶段审核报告 ■ 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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，不向第三方泄露。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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：鲍阳阳

组员：/



受审核方名称：河北环正过滤器械有限公司

## 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  | 鲍阳阳 | 组长   | 审核员  | 2024-N1QMS-1352727 | 17.12.03 |
|    |     |      |      |                    |          |
|    |     |      |      |                    |          |

### 其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自   |
|----|----|--------|------|
| 1  | 田明 | 向导     | 受审核方 |
| 2  |    | 观察员    |      |

### 1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

### 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**质量管理体系审核**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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国计量法实施细则、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国标准化法实施条例等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

GB/T 6886-2017 烧结不锈钢过滤元件、GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡、GB/T 14382-2008 管道用三通过滤器、JB/T 7906-1995 烧结不锈钢过滤元件等。

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10月18日上午至2025年10月19日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年02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:不锈钢非标过滤器材的生产

**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：安平县安宝万创业辅导基地内3号车间4区（跨）

办公地址：安平县安宝万创业辅导基地内3号车间4区（跨）

经营地址：安平县安宝万创业辅导基地内3号车间4区（跨）

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 一阶段审核情况：**

于2025年10月17日08:30至2025年10月17日12:30进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：生产过程控制，产品放行控制，文件化信息管理，内审和管理评审的有效性；

**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:综合部 Q7.2 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11月19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10月19日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审的实际运行情况；本次不符合的整改情况；生产过程控制情况；管理体系融合度

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门基本能够贯彻执行体系文件



### 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销售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：内审、管理评审的实际运行情况；管理体系融合度。

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

## 二、受审核方基本情况

- 1) 组织成立时间：2016年3月21日 体系实施时间：2025年02月15日
- 2) 法律地位证明文件有：  
资质：营业执照，91131125MA07P0P92Q 注册资本：1,000万(元)
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：19人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况。

### 4) 范围内产品/服务及流程：

企业策划了生产流程：

滤芯生产流程：零件加工（原材料下料--激光切割--CNC 工件加工--冲孔） → 滤材成型（焊接滤网） → 总装焊接 → 表面处理（酸洗、电解抛光） → 成品发货

过滤器生产流程：零件制造（筒体卷圆、机加工、激光切割） → 部件组装（筒体与法兰、底座焊接、内部安装滤芯、端盖封闭、安装压力表） → 总装测试

经识别，外包过程：表面处理（酸洗、电解抛光）、计量器具的校准、货运代理。

识别出需确认过程：CNC，对需确认过程定期进行确认。

经沟通和查看，不适用条款：无

## 三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

河北环正过滤器械有限公司成立于 2016-03-21, 注册资本：1,000 万(元), 注册地址：安平县安宝万创业辅导基地内 3 号车间 4 区（跨）；经营地址：安平县安宝万创业辅导基地内 3 号车间 4 区（跨）；企业租赁厂房和办公用房，生产车间面积约 2800 平米，办公楼两层约 410 平米，配有会客室，办公室，经理室，整体环境良好，干净整洁。经营范围包括生产、销售：过滤器材、楔形网、滤芯及进出口业务（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

#### ●理解组织及其环境

与管理者代表辛经理沟通，介绍了企业所处的内外部环境，企业产品有国内销售和出口两种销售渠道。企业一般通过参加展会、网络推广、老客户回购、老客户转介绍等形式获取订单，企业从事该行业多年，有稳定的客户群体，业绩每年稳定增长。

建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。

根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足经营和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。

与辛经理交流，目前企业已关注气候变化对企业的影响，并制定预防措施。



对这些内外部因素通过定期的网站获取、相关方沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

●理解相关方的需求和期望

与质量管理体系有关的相关方：

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

相关方的需求和期望包括：

顾客：价格合适、符合要求、保证质量、交货及时等

员工：合理的薪酬、劳保安全防护、不断学习和加薪的机会等

供应商：以合适价格销售产品，结算守约，长期合作等

政府监管机构：严格贯彻环保/安全/质量要求,不发生任何违法行为

与辛经理交流，企业已关注相关方因气候影响对企业要求的变化。

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

●管理体系的范围

公司策划了质量管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了质量管理体系文件包括管理手册含程序文件及作业指导书等。

经与管代辛经理沟通，现场确认认证审核范围：

Q:不锈钢非标过滤器材的生产

注册地址：安平县安宝万创业辅导基地内3号车间4区（跨）

经营地址：安平县安宝万创业辅导基地内3号车间4区（跨）

不适用条款：无

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；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。

●《管理手册》明确了公司的管理方针：

总经理负责制定、实施和保持公司管理方针

《管理手册》明确了公司的管理方针：

践行生产安全文化 关注顾客 持续改进

履行社会责任义务 保护环境 精益求精

通过会议传达，沟通、协调，让全体员工理解执行。并定期进行评审。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，通过2025年5月15日的管理评审评价，管理方针适宜公司发展。

●组织的岗位职责和权限

公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、综合部、市场部、生产部、技术部、质量管理部，部门划分尚可。

在《管理手册》及《岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关制度包括办公室管理制度、设备管理制度等，基本明确了各级人员的环境职业健康安全职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。

详见各部门相关条款审核记录。

●应对风险和机遇的措施：

查企业编制了《风险和机遇应对控制程序》，用于管理过程中风险和机遇的控制。

查企业编制有《风险和机遇评估分析表》，针对公司现状，企业对各部门不同过程的风险及公共风险进行了识别并制定了对应的管理措施，规定了执行部门和实施负责人等要求。

——抽风险 1.不能按时交付。2.交付的产品不符合客户的要求。

控制措施：1.生产计划管制 2.生产过程的品质控制 3.成品的品质检验 4.出货前的品质检验。

相关文件：1.《生产和服务提供控制程序》 2.《产品和服务的放行控制程序》 3.《不合格输出控制程序》。

另查其他风险如：设备出现故障,影响交工期、本公司生产过程出现事故、防护制品生产方面的鼓励政策等，



均制定了管理措施，查对风险控制措施有效性进行了评价。均有效。  
 相关措施由责任部门负责人进行跟踪实施和验证，查验均按要求执行。  
 通过沟通，辛经理介绍了公司的发展机遇，企业信誉良好，厂区设备齐全，自动化程度较高，经验丰富，都为企业发展带来了良好机遇。辛经理介绍，计划加大市场开拓力度，进一步扩大市场。  
 风险和机遇控制基本符合要求。风险和机遇已提交至管理评审。

#### ●目标及其实现的策划

公司管理目标

质量目标：1.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$  2.顾客满意率 $\geq 90\%$ 。

与辛经理沟通，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

提供了考核记录。

#### ●变更的策划

变更的策划：

当企业发生重大变化（质量管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。

明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，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。

对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。

组织应对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。

目前，管理体系运行正常，负责人介绍管理体系文件进行了换版，2024年2月15日发布实施B/0版。

### 3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 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职业健康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）

#### ●产品和服务的策划

企业策划了生产流程：

滤芯生产流程：零件加工（原材料下料--激光切割--CNC 工件加工--冲孔）→ 滤材成型（焊接滤网）→ 总装焊接→ 表面处理（酸洗、电解抛光）→ 成品发货

过滤器生产流程：零件制造（筒体卷圆、机加工、激光切割）→ 部件组装（筒体与法兰、底座焊接、内部安装滤芯、端盖封闭、安装压力表）→ 总装测试

确定产品和服务的要求：收集了产品执行标准 GB/T 6886-2017 烧结不锈钢过滤元件、GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡、GB/T 14382-2008 管道用三通过滤器、JB/T 7906-1995 烧结不锈钢过滤元件等。。。。。

策划所需资源

1、生产设备：数控铣床、数控磨床、立式加工中心、摇臂钻床、线切割、数控车床、普通车床、抛丸机、液压折弯机、摆式剪板机、激光切割机、电阻焊、气动胶棍卷圆机、三棍卷圆机等设备，满足生产需要。

2、监视测量设备：卡尺、数显卡尺、钢卷尺、千分尺、微机控制电子万能试验机、电动数显洛氏硬度计、超声波测厚仪、杠杆表等，现场查看校准证书，均检定合格且在有效期内；具体见附件。

3、确定胜任人员需求，岗位工人、质检员经过培训、考核合格后上岗，质检员熟悉产品标准国家和行业标准。

4、识别出需确认过程：CNC，对需确认过程定期进行确认。

质量运行的策划和控制：执行标准（国家标准）；合同要求（顾客的要求）；工艺流程和作业指导书；公



司所需的资源，以及检验指导书；运行过程使用的记录等。

1、遵照岗位职责、生产工艺流程、生产通知单、国家标准和合同要求、作业指导文件实施过程控制。

2、通过检验来对产品实现过程进行控制。原材料验收由质检员负责，填写《原材料进货检验（验证）记录》，验收合格后填写《入库单》入库，生产过程依据生产通知单和工序卡由个工序负责人填写工序原始记录卡，质检员对工序检验后填写工序检验卡，成品由企业质检员进行检验，按要求进行检验后填写《成品检验报告》。

3、策划了原材料进货检验记录、工序记录、产品检验记录等生产过程中使用的各项记录，记录均保期3年。由生产部存储。

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、经识别，本公司外包过程为表面处理（酸洗、电解抛光）、计量器具的校准、货运代理。

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。

#### ●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

#### ●设计与开发

经过与技术部主管沟通和现场审核发现：受审核方技术部负责产品设计开发工作。

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，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。

同时技术部经理介绍，近半年来，公司技术部团队，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。

#### ●与外部有关的过程：

公司编制有外部供方控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：产品质量、交货期、价格及售后服务等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

#### ●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产过程：综合部经理、市场部经理、技术部经理、质量管理部经理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，确认受控条件：技术要求、操作规程，作业指导书等。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。

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。产品检验完成后生产部负责



人记录产品数量，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户技术资料、要求标准进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。

生产设备：数控铣床、数控磨床、立式加工中心、摇臂钻床、线切割、数控车床、普通车床、抛丸机、液压折弯机、摆式剪板机、激光切割机、电阻焊、气动胶棍卷圆机、三棍卷圆机等设备，满足生产需要。

监视测量：卡尺、数显卡尺、钢卷尺、千分尺、微机控制电子万能试验机、电动数显洛氏硬度计、超声波测厚仪、杠杆表等；

生产过程控制记录：

滤芯生产过程控制，抽烧结网滤芯、折叠滤芯生产过程控制：

滤芯生产流程：零件加工（原材料下料--激光切割--CNC 工件加工--冲孔） → 滤材成型（焊接滤网） → 总装焊接 → 表面处理（酸洗、电解抛光） → 成品发货

零部件预处理：原材料下料--激光切割--CNC 工件加工--冲孔

原材料下料：准备不锈钢网（烧结网、平纹网等）、钢板（用于端盖、孔板）、钢管（用于中心骨架）等。

质量控制点：外观、尺寸、材质

激光切割：使用激光精准下料，切割出端盖、孔板等零件的平面形状。使用设备：激光切割机，质量控制点：尺寸

CNC 工件加工：使用数控机床（CNC）对端盖等零件进行车、铣、钻等精密加工，形成接口、密封槽等结构。使用设备：CNC 数控车床，质量控制点：CNC 编程、加工件的直径与厚度

冲孔：在钢板或钢管上冲出所需的孔洞，形成孔板或中心骨架。使用设备：冲床。质量控制点：孔径尺寸、孔距

清洗与表面处理：对加工好的孔板、骨架等进行清洗、拉丝等，确保清洁与美观。使用设备：高压水枪、拉丝机，质量控制点：外观

滤材成型与制备：

烧结网滤芯：将烧结网卷圆并焊接直缝，形成滤管雏形，然后进行敲圆校直，确保形状规整。使用设备：压圆机、激光焊接机，质量控制点：外观、尺寸

折叠滤芯：将滤网在专用设备上进行折叠，以增大过滤面积，然后焊接直缝，形成折叠滤管。使用设备：氩弧焊接机、激光焊接机，质量控制点：外观、尺寸

楔形网滤芯：将特定截面（如 V 型）的金属丝在专用绕线机上螺旋缠绕并焊接在中心骨架上，直接形成具有均一缝隙的滤管，无需二次整形。使用设备：绕线机

骨架制备：将冲孔后的钢板卷圆并焊接，形成中心骨架，可能需要进行压平回圆等工序来校准圆度。使用设备：卷圆机、激光焊接机，质量控制点：外观、尺寸

总装与成品处理：

组装焊接成品：将滤材（烧结管或折叠管）、中心骨架、上下端盖等多个部件精准定位，并通过焊接（通常是不锈钢氩弧焊）组合成一个坚固的整体。使用设备：激光焊接机。质量控制点：外观

表面处理（酸洗、电解抛光）：此过程为外包过程，产品完成表面处理，质检员对产品进行检验并记录。质量控制点：外观

成品发货：产品检验合格后，进行清洁、包装，最终发货。质量控制点：产品规格型号、外观

另查其他类型的滤芯生产过程控制记录，工艺流程基本相同，均按上述过程控制，不再赘述，符合要求。

过滤器生产过程控制：

过滤器生产流程：零件制造（筒体卷圆、机加工、激光切割） → 部件组装（筒体与法兰、底座焊接、内部安装滤芯、端盖封闭、安装压力表） → 总装测试

筒体制造：下料：将不锈钢板材按尺寸切割，使用设备：激光切割机，质量控制点：外观、尺寸。卷圆、焊接直缝：使用卷板机将板材卷成圆筒形，将筒体的纵向接缝焊合，形成完整的筒身，使用设备：卷圆机、激光焊接机，质量控制点：外观、尺寸。抛光：对焊缝内外进行抛光处理。使用设备：抛光机，质量控制点：外观

封头/端盖制造：通过冲压或旋压工艺，将钢板制成蝶形、椭圆形或平盖形的封头，在封头上加工出密封槽、螺栓孔等。使用设备：冲床、CNC 数控车床，质量控制点：外观、尺寸



法兰盘制造：钢板切割后，在数控机床（CNC）上车削出密封面、钻出螺栓孔，确保精度和光洁度。使用设备：激光切割机、CNC 数控车床，质量控制点：外观、尺寸

底座/支腿制造：切割型钢（槽钢、角钢）或钢板，并通过折弯或焊接制成支撑结构。使用设备：激光切割机、液压折弯机、激光焊接机

部件组装：筒体与法兰焊接：将法兰盘精准定位并焊接到筒体的两端。这是承压的关键焊缝，需要严格质量控制。底座与筒体焊接/连接：将筒体焊接到底座上，或用 U 型螺栓等将其固定在底座上。使用设备：氩弧焊机，质量控制点：外观、尺寸。内部安装：将滤芯装入筒体内，并安装好内部的压板、拉杆等固定密封结构。端盖封闭：放入密封垫片（如 O 型圈、金属垫片），然后合上端盖，并用螺栓紧固。附件安装：安装压力表、阀门等附件。

总装测试：水压试验：向过滤器内注水加压，压力通常为设计压力的 1.25-1.5 倍，保压检查是否有泄漏或永久变形。这是确保设备安全运行的强制性测试。使用设备：电动试压泵，质量控制点：试验压力和保压期间的压降气密性试验：在某些情况下，会使用压缩空气进行更灵敏的泄漏检测。使用设备：空压机，质量控制点：试验压力和保压期间的压力稳定性与泄漏点检查。

查前置过滤器、篮式过滤器、袋式过滤器生产过程控制记录同上，工艺流程相同，核心区别主要体现在“部件组装”阶段所安装的内部过滤元件和相应的支撑结构上，不再赘述，符合要求。

查看车间生产现场：

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，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。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

2025 年 10 月 18 日巡视生产现场，王鹏在车床组加工零部件，冯龙江在使用冲床冲孔，张卜塞在使用激光切割机割网，刘聪在使用卷圆机卷圆，王素娜在使用直缝焊平台机器焊接滤网，操作台旁边放有生产任务单，现场询问操作工其对操作规程较熟悉，能够说出负责工序的质量控制点。

4、查看库房，原材料一般按量订购，库房只用来周转，主要是常规产品的备货，主要用于零星客户的现货产品销售和应急订单的存货，货架摆放，分类摆放，标识清晰。

外包过程：表面处理（酸洗、电解抛光）、计量器具的校准与检测、货运代理。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《需确认过程确认准则》，企业目前生产需确认过程：CNC 查过程确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认，有作业指导书，确认人：刘立善，日期：2025.2.15

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业多年以上工作经验。

以上过程根据客户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，生产过程控制符合要求。

● 产品和服务放行

编制了《产品和服务的放行控制程序》《质量管理制度》等文件。

收集了产品的相关标准：产品质量法、民法典、标准化法及产品相关标准等。

提供原材料进货验证记录：

原材料名称：不锈钢板，进厂检验项目：外观质量、规格尺寸、供方提供的材质报告单等内容

质检员：曲亚妹，检验日期：2025.02.15

原材料名称：不锈钢网，进厂检验项目：外观质量、规格尺寸、供方提供的材质报告单等内容

质检员：曲亚妹，检验日期：2025.02.15

。。。。。

过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中

成品检验记录：



查：滤芯，检验内容：产品外观、尺寸等，检验结论：合格，检验员：李玉梅，检验日期：2025.10.15  
 查：滤筒，检验内容：产品外观、尺寸等，检验结论：合格，检验员：李玉梅，检验日期：2025.10.11  
 查：篮式过滤器，检验内容：产品外观、尺寸等，检验结论：合格，检验员：李玉梅，检验日期：2025.10.14  
 查：前置过滤器，检验内容：产品外观、尺寸等，检验结论：合格，检验员：李玉梅，检验日期：2025.10.15  
 查：袋式过滤器，检验内容：产品外观、尺寸等，检验结论：合格，检验员：李玉梅，检验日期：2025.10.12  
 另抽查其他规格产品出厂检验记录数份：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。  
 企业的检验过程控制符合要求

### 3.3 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：

按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年05月06-07日进行了内部审核。

查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。现场审核内部审核资料，同内审员交流，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，存在能力不足已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

#### 管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2025年5月15日的管理评审，总经理张开正主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审中提出的改进建议有1项：目前已实施完成。

### 3.4 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《不合格输出控制程序》，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合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。目前没有发生合格的情况。  
 经查，符合要求。

#### 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

### 3.5 体系支持 符合 基本符合 不符合

#### 1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

1、人力资源：目前管理体系覆盖人员19人，包括管理人员、办公人员、生产人员等



2、基础设施：企业租赁厂房和办公用房，生产车间面积约 2800 平米，办公楼两层约 410 平米，配有会客室，办公室，经理室，整体环境良好，干净整洁。

3、现场查看生产设施主要是数控铣床、数控磨床、立式加工中心、摇臂钻床、线切割、数控车床、普通车床、抛丸机、液压折弯机、摆式剪板机、激光切割机、电阻焊、气动胶棍卷圆机、三棍卷圆机等设备，满足生产需要。

4、监视测量设备：卡尺、数显卡尺、钢卷尺、千分尺、微机控制电子万能试验机、电动数显洛氏硬度计、超声波测厚仪、杠杆表等。

5、特种设备：简单压力容器，查压力表，安全附件安全阀均进行了检验，详见附件。

6、办公室设施主要是：电脑、打印机等；

现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求。

## 2) 人员及能力、意识：

目前企业人员 19 人，含管理人员、办公人员、生产人员等，满足要求。

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求

## 3) 信息沟通：

企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

### 1) 内部沟通：

- a)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）；
- b)各部门内部会议等；
- c)内部文件的学习和传递；
- d)公司宣传栏等方式。

### 2) 外部沟通：

- a)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；
- b)与顾客沟通委托加工产品信息、产品质量、交付情况和服务方面等；
- c)与当地政府主管部门进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

公司沟通机制已经建立，基本有效。

目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

## 4) 文件化信息的管理：

企业建立的管理体系文件包括：

- 1.质量管理体系手册 HZ-QM-2025 版本：B/0 版，2024 年 2 月 15 日发布实施（含管理方针、目标）。质量管理体系手册 HZ-QM-2025 版本：B/1 版，2024 年 10 月 16 日修改实施（含管理方针、目标）。
- 2.程序文件 HZ-QP-2025 版本:B/0，2024 年 2 月 15 日发布实施，含 15 个文件，包括标准要求的程序。
- 3.三级文件（管理文件）HZ-MF-2025 版本:B/0，2024 年 2 月 15 日发布实施。
- 4.体系运行所需要的记录。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:不锈钢非标过滤器材的生产

**五、审核组推荐意见:**

**审核结论:** 根据审核发现, 审核组一致认为, 河北环正过滤器械有限公司

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 type="checkbox"/> 有效            | <input checked="" 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  |

通过审查评价, 评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求, 具备实现预期结果的能力, 管理体系运行正常有效, 本次审核达到预期评价目的, 认证范围适宜, 本次现场审核结论为:

推荐认证注册

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, 推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 鲍阳阳

## 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](http://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。