

项目编号: 11150-2024-Q

# 管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 河北尼卡过滤器材有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字): 赵艳敏

审核组员(签字): 赵艳敏

报告日期:

2025年 11月 11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
  - 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 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：赵艳敏

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	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.12.03

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵帅	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  **质量管理体系** 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：中华人民共和国民法典，安全生产法，消防法，劳动法等；

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：

JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范、HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法、GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡、GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件、GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择、GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带、GB/T1804-2000 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11月11日上午至2025年11月11日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10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:波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产

**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：河北省衡水市安平县安平镇王各庄村 130 号

办公地址：河北省衡水市安平县兴贤村 17 号（裕华路广安胡同）

经营地址：河北省衡水市安平县兴贤村 17 号（裕华路广安胡同）

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：超期未进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：证书暂停期间，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：提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复。

**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:办公室：Q8.4

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12月11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 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

生产过程控制, 内审和管理评审的深入和有效性, 任何变更

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高, 管理层比较重视, 企业发展前途客观, 顾客群体较为稳定, 发展尚可。

**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。公司内审员能力有待提高, 内审和管理评审的深入有待提高。公司属于小微企业, 人数较少, 且内部审核是在咨询老师指导下进行的, 内审员能力不足, 有待提高。

**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

查企业管理手册中确定了企业的质量方针:  
通过持续改进, 确保顾客始终满意是我们永恒的追求;  
方针与企业的经营宗旨相适应, 协调一致; 通过会议传达, 沟通, 让全体员工理解执行。  
通过每年一次的管理评审评价, 方针适宜公司发展。  
查企业质量手册中明确了公司的质量目标:  
一次交付合格率 100%  
客户满意率 ≥ 95%  
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 4 季度、2025 年 1-3 季度目标均已完成。具体见各部门审核记录。

**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)

● 运行的策划和控制

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样件、图纸、产品图册等进行设计和生产；保留了产品加工图纸；参考标准：

JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范

HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法

GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡

GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

编制了编制了《生产和服务过程控制程序》《产品和服务放行控制程序》等作业文件。

作业指导文件，车床安全操作规程，焊工安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产；

策划了产品的加工流程；

### 1.滤芯

#### A.波纹滤芯

下料--配网--叠波--焊接直缝--调直--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

#### B.圆柱滤芯

烧结网(复合网)--卷圆--工件组装--等离子焊接--清洗--干燥--检验包装

### 2.过滤网片

过滤网--下料(冲裁、剪裁)--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

### 3.过滤盘

过滤网下料--盘体--组装焊接--清洗--干燥--检验包装

经识别，外包过程：产品运输。

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

#### ●与产品有关要求确定

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产企业介绍，合作初期，与河北新特过滤技术有限公司签订了框架合同，合同约定了产品生产相关要求按批次产品的通知单进行生产，产品质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

王经理介绍，该公司客户稳定，主要通过加工通知单和图纸确认产品和服务要求。

查公司销售合同主要通过通知单体现。

查看通知单：

--2025.10.21，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：过滤网片 规格 457\*597 16 片

产品技术要求：按图纸加工，清洗干净。交货期 2025.10.30

通知单附有图纸。明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

--2025.10.16，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：过滤盘

产品技术要求：按图纸加工，交货期：5 天

规格：φ2003/φ72 2 片；φ1991.2/φ46 2 片

材料：316L 50μm 通知单附有图纸。

明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

--2025.9.21，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：圆柱滤芯

规格数量：φ279\*527 5 支 φ167.5\*366 30 支



产品技术要求：按图纸加工 加工期 10 天

通知单附有图纸。明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

--2025.10.11，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：波纹滤芯

产品技术要求：按图纸加工

规格数量：φ42\*997 93 支 加工期限：15 天

通知单附有图纸。明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

另抽其他日期其他产品的通知单，均为产品定制通知单，按顾客提供的图纸和技术要求进行加工。

以上通知单均附有产品图纸，通知单明确了产品的规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，等事项，通知单有双方确认。

与办公室主管王雷雨沟通，合同评审主要为会议合同评审，评审内容包括合同风险、产品技术要求、交货能力、交货期限、生产能力等能否满足等方面。

王经理介绍，框架合同在合同签订前进行了评审，有总经理牵头进行。

日常合同/通知单，办公室对通知单内容进行确认，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可确认进行生产。

通知单经双方签字视为评审通过。

与王雷雨沟通，目前没有发生过合同变更。

#### ●设计开发

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了持续改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘，目前均按客户提供图纸或技术要求进行生产，技术指标均按照客户技术要求和参数要求实施控制和检验，不对工艺、材料进行变更，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

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。经确认，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。

经查符合要求

#### ●外部提供产品、过程和服务

编制了《采购控制程序》和《采购管理制度》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

原辅材料、采购件：烧结网，烧结毡，不锈钢板材，圆钢等；部分原材料由顾客提供。

外包过程：产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，编制：王莎莎，审批：曹猛。

抽查“新乡市清清过滤器材商贸有限公司”“安平县岳峰不锈钢商贸有限公司”等进行评价的记录，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；评价结论：可列入合格供方名录。

评价人：曹猛。

抽查对物流外包方：货拉拉 进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：曹猛。

企业介绍，一般情况下，供方进场进行产品验收，验收无误后将货物直接拉走，货物较多时，交由物流交付至顾客指定地点。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

企业采购控制程序中明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生产部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字



确认。

对供方及外包方均进行了合格评价。

提供给外部供方信息的充分性：

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购订单和相关发票：

——抽 2025 年 8 月 22 日采购合同：

供方：安平县岳峰不锈钢商贸有限公司

采购产品：304 不锈钢材料，合同规定了验收标准、交付方式、违约责任等内容，有双方签字盖章。

——抽 2025 年 5 月 7 日采购合同；

供方：新乡市清清过滤器材商贸有限公司

采购产品：冲孔烧结板 410\*162 316L

合同规定了验收标准、交付方式、违约责任等内容，有双方签字盖章。

——抽 2025 年 3 月 19 日采购合同；

供方：安平县恒源五金网业制品有限公司

采购产品：筛管 材质 304 1,5\*2mm

合同规定了验收标准、交付方式、违约责任等内容，有双方签字盖章。

另抽法兰、盘管等采购合同订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限，售后服务，质保期限等内容。有双方签字盖章。

经查验，供方安平县恒源五金网业制品有限公司，未进行合格供方评价。——开不符合

经识别，外包过程为：产品运输

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

### ●产品和服务提供过程控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》对企业的生产过程进行控制：

企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产部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；然后向办公室传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

——抽 2025 年 10 月 8 日生产任务通知单，产品名称：波纹滤芯  $\phi 65 \times 754$  316L 60 支，附带加工图纸，查技术要求：波高 8mm 波页数 42 等，交货期 10 天

——抽 2025 年 10 月 21 日生产任务通知单，产品名称：圆柱滤芯  $\phi 549 \times 480$  316L 1 套，附带加工图纸、查技术要等内容。

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。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间  
产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范

HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法

GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡

GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

等相关行业和机加工标准相关内容进行生产。

生产设备有：车床，折波纹机，切割机，卷圆机，氩弧焊填丝机，焊接工作台等，基本满足生产需要。



提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》《设备巡检记录》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺等，满足检验需求；设备定期校准。

生产过程：

巡视车间生产现场：

生产工艺：1.滤芯

A.波纹滤芯

下料--配网--叠波--焊接直缝--调直--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

B.圆柱滤芯

烧结网(复合网)--卷圆--工件组装--等离子焊接--清洗--干燥--检验包装

2.过滤网片

过滤网--下料(冲裁、剪裁)--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

3.过滤盘

过滤网下料--盘体--组装焊接--清洗--干燥--检验包装

查看车间生产任务：

业务人员签订合同之后，收集顾客的样件或图纸，根据顾客提供的图纸进行后续产品生产和加工。

向生产部传递“加工通知单”和图纸，

现场查到波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产任务单和图纸，图纸明确了制作技术要求，如：图纸依据，产品规格，材料，数量，下单日期，工期，交货期等。

车间根据技术协议及图纸进行后续加工。

查阅资料，现场查看

1) 下料工序

将外购的烧结网、烧结毡通过切割机，切割成图纸要求的尺寸。用于后续波纹滤芯、过滤网片、**过滤盘**的生产。

现场查看，加工产品：过滤网片、波纹滤芯所用网片的切割，操作工人2人，使用设备：切割机；收到了零件图纸，该工序控制参数为尺寸。现场查看，设备均有设备运行维护记录，有设备操作规程，与员工沟通，知晓一定的数控车床的加工知识。

(2) 卷圆工序

加工产品：圆柱滤芯，经过切割好的烧结网片，通过卷圆机进行加工。

使用设备：卷圆机；控制参数：尺寸；工序工人进行了卷轴检查，并调整卷圆机的直径等参数，操作过程需缓慢进行，查看工人操作熟练；

(3) 叠波工序

加工产品：波纹滤芯，使用折波纹机。主要控制折波纹机的速度、间距、压力等参数；操作工序1人；现场查看，工序操作符合要求。

(4) 焊接工序：

加工产品：圆柱滤芯，工序工人：2人，

使用设备：焊接工作台，氩弧焊填丝机，等离子电焊机；

查看主要是将切割好的烧结网焊接成圆柱。焊接要求：焊缝整齐光滑，无气孔，无漏电，连续焊接，焊缝饱满，无焊瘤、焊渣等缺陷。

经识别，该工序为特殊过程，人员持证上岗。该工序主要控制参数为：焊接电流、等离子气流量、焊接速度和喷嘴距离等；现场与焊机工序工人沟通，清楚图纸技术要求及焊接技术要求。

(5) 组装工件

现场查看，将加工好的工件、法兰等，与网片、圆柱过滤网片焊接组装在一起，工件均按图纸要求加工，使用设备主要是车床。**查看过滤盘组装：将过滤网与法兰固定、将过滤网与金属架固定等形式，符合要求。**

(6) 清洗干燥检验

将组装好的产品清理干净并进行干燥后，进行后续检验。检验主要是外观，尺寸，冒泡实验，冒泡试验主要是根据顾客要求进行一定压力下的冒泡情况检测。



现场查看，主要使用设备有钢卷尺，游标卡尺，冒泡实验台。产品检验无误后，联系顾客，进行验收后放行。

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，分为加工区、办公区、库房等，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。查看了滤芯产品、过滤网片、过滤盘零部件加工及组装过程控制，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、刘浩经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：产品运输，见 8.4 记录。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节需确认过程：焊接过程；提供有“需确认过程确认报告”，分别从人员，设备，材料，工艺方法，工作环境等方面进行了确认，特殊过程确认合格，能够投入运作，确认人/日期：刘浩，2025.2.7.该过程自确认之后无变更。

特殊过程岗位焊接人员，经过培训合格后上岗，均有相关工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；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修。

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

#### ●产品和服务的放行

编制了《采购控制程序》，《产品和服务的放行控制程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。收集了产品的相关标准，提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

刘经理介绍：该产品原材料较简单，主要是各种型号的烧结网、烧结毡、不锈钢、圆钢等，型材进货时，供货方提供产品质量证明书。原料烧结网的精度、目数等，在采购烧结网和烧结毡时，向顾客提供技术要求，进场对材质单进行验收。不再进行性能检验。

证明书内容包括材质、规格、性能等参数。

原材料进货验收：

——抽 2025 年 8 月 22 日采购 304 不锈钢材料，检验内容：外观、材质单，结论：合格，检验人员：刘浩；

——抽 2025 年 5 月 7 日冲孔烧结板检验，检验内容：外观、材质单、孔径等，结论：合格，检验人员：刘浩；

——抽 2025 年 3 月 19 日筛管检验记录，检验内容：外观、材质单等，结论：合格，检验人员：刘浩；

另抽其他原材料检验记录，均合格。

过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

查成品出厂检验：

一检验报告，检验日期：2025.10.30

产品名称：过滤网片 规格 457\*597 16 片

检验项目包括技术要求尺寸，实测尺寸，外观，清洁，冒泡点等项目，有标准（顾客图纸）要求及实测结果，检验结过均符合要求，检验员：刘浩

一检验报告，检验日期：2025.10.21

产品名称：过滤盘 规格 $\phi 2003/\phi 72$  2 片； $\phi 1991.2/\phi 46$  2 片

检验项目包括技术要求尺寸，实测尺寸，外观，清洁，冒泡点等项目，有标准（顾客图纸）要求及实测结果，检验结过均符合要求，检验员：刘浩

一检验报告，检验日期：2025.10.2

产品名称：圆柱滤芯 规格 $\phi 279*527$  5 支  $\phi 167.5*366$  30 支

检验项目包括技术要求尺寸，实测尺寸，外观，清洁，冒泡点等项目，有标准（顾客图纸）要求及实测结果，检验结过均符合要求，检验员：刘浩

一检验报告，检验日期：2025.10.26



产品名称：波纹滤芯 规格φ42\*997 93支

检验项目包括技术要求尺寸，实测尺寸，外观，清洁，冒泡点等项目，有标准（顾客图纸）要求及实测结果，检验结果均符合要求，检验员：刘浩

另查其他日期出厂检验记录和报告数份，记录了产品名称，数量，附图纸，符合相关要求。

现场查看了其过程检验，成品检验过程，基本能够按照出厂检验项目要求进行测试，检测设备已校准，能如实记录数据。

外部检验：

主要是顾客对其产品的验证，无其他外部检验要求。

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

编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1.提供有《2025年度内审计划》，批准：曹猛。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：王莎莎、刘浩。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。提供有“关于体系内审员任命的决定”。

2.经查，2025年5月15日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。

3.提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室、生产部内审检查记录，无条款遗漏。

4.本次内审发现1项不合格，为一般不符合项，查看《不符合项报告》，不符合事实（分布在办公室6.2条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5.本次内审编制有《内部审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。内审结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，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。

制定并执行《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（本次审核只涉及质量管理体系）、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：曹猛，日期：2025-5-18

实际执行：于2025-5-23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。

提供了《管理评审报告》，对本次管理评审进行了总结，报告附件包括：体系与标准的符合性，持续适应性、充分性和有效性；公司的方针、目标的适宜性；目标、管理方案的实现情况；机构设置、资源配置情况；重大事件和不合格品（服务）及顾客或相关方反馈处理情况，包括抱怨、投诉等方面的材料；

现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

评审结论：公司已按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、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、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，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。

审批：曹猛，2025-5-23

管理评审改进决议：



公司管理方针和目标保持不变，各部门注意加强标准文件学习，持续改进体系的符合性和有效性。组织了培训，加强新版标准文件学习，实施日期：2025.5.24。

#### 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:

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，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。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，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。

2、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，下次审核关注管理评审改进实施。

良好绩效：经济恢复的较快，订单合同增长较多，人员素质较高。

##### 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，自上次审核以来无质量投诉，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: 无变更

2) 组织机构: 无变更

3) 管理体系: 无变更

4) 资源配置: 无变更

5) 产品及其主要过程: 无变更

6) 法律法规及产品、检验标准: 无变更

7) 外部环境: 无变更

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无变更

9) 联系方式: 无变更

### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次



审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

## 五、认证证书及标志的使用

目前主要对客户展示和投标使用，未违规使用。

## 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，河北尼卡过滤器材有限公司的

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:赵艳敏



## 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。