

项目编号: 10051-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 赛思(河北)流体控制设备有限公司

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: 2026年 2月9 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809
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：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 | 18.01.04 |
| | | | | | |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|-----|--------|------|
| 1 | 李聪聪 | 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，进行第二__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：特种设备安全法、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

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/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005钢制阀门的一般要求、GB/T16507.1-2022水管锅炉 第1部分：总则、TSG D7006-2020 压力管道监督检验规则、TSG 11-2020锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006压力管道元件型式试验规则、GB/T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准



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：2026年02月09日上午至2026年02月09日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年02月27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:资质范围内特种设备压力管道元件（金属阀门、减温减压装置）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：石家庄经济技术开发区北席村东兴业街与赣江路交口往东 500 米

办公地址：石家庄经济技术开发区北席村东兴业街与赣江路交口往东 500 米

经营地址：石家庄经济技术开发区北席村东兴业街与赣江路交口往东 500 米

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：

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：

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（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时限：年月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年月日前。

2) 下次审核时应重点关注：特殊过程控制，内审管理评审有效性



3) 本次审核发现的正面信息: 受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 有完善的体系资料, 生产设施齐全, 管理水平较高, 各部门职责明确, 绩效完成, 通过管理体系运行促进管理水平及质量意识提高

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: 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、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

查见《质量手册》SS-QM-2023, 制定了企业的方针:

质量第一, 顾客至上;

诚信经营, 不断改进。

方针是管理层共同研究决定的, 结合了公司销售行业特点和目前的实际状况。公司的管理方针记录在《质量手册》SS-QM-2023, 同时, 通过标准的培训、文件下发, 各种会议和例会, 在组织内部得到广泛的宣传、沟通。始终强调方针的意义和内涵。

经 2025 年 12 月 23 日召开的管理评审会议评价, 管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向; 为制定管理目标提供框架; 包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

通过文件、告知书、合同(与投标文件中提到)等物理介质或电子方式向相关方提供。

通过现场沟通, 管代李彩莲明确质量方针和释义。

查《质量手册》SS-QM-2023 中, 公司管理层以公司的质量方针为框架, 结合公司的实际运营情况, 制定公司的质量目标, 为确保实现管理目标, 公司经过了策划, 对目标层层分解至各部门, 制定了分目标及考核要求和考核办法。

公司总的目标: (2025 年度)

1. 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

2. 顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

提供了目标完成情况考核表, 目标按季度/年度进行了考核, 查 2025 年 1-4 季度完成了目标的考核。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

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)

●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。

**●策划了服务策划：**

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。

受审核方主营业务为：资质范围内的压力管道元件（金属阀门、减温减压装置）的生产；

建立了质量目标；

收集的相关法律法规、技术标准：特种设备安全法、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、国家标准等进行生产；保留了产品加工图纸；

行业执行标准：GB/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005 钢制阀门的一般要求、GB/T16507.1-2022 水管锅炉 第1部分：总则、TSG D7006-2020 压力管道监督检验规则、TSG 11-2020 锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006 压力管道元件型式试验规则、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准。

编制了作业指导文件，焊接工艺评定文件，车床安全操作规程，进场检验作业指导书等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产资质范围内的压力管道元件，包括金属阀门、调温调压装置。

策划了产品的生产流程；

原材料采购-下料-机加工-热处理（需要时）-焊接（需要时）-精加工-装配-试压-涂装-出厂

经识别，外包过程：铸件，热处理，喷涂，无损检测，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

编制了《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等作业文件。

●设计开发及过程控制：

经查，企业生产技术部设有质量技术部，配备了专门的设计开发人员，负责产品研发和设计开发工作。

按照《质量手册》要求策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客需求及市场前景自行研发压力管道元件包括金属阀门，减温减压装置。

企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程（外包工序控制要求）等文件；

受审核方主要是根据顾客要求进行压力管道元件金属阀门、调温调压装置的研发，非标设备较多。现场与闫经理沟通，已与客户形成稳定合作关系，主要为焦化厂、电厂等供货，在体系运行之前已进行了相关设计开发工作，企业近两年产品较稳定，无新产品设计开发工作。

闫经理介绍，公司设计开发工作还体现在每次签订合同后，根据顾客要求或设计计算、图纸绘制工作，目前部分产品按顾客图纸和设计计算资料进行生产，保留了相关图纸和设计计算资料。

综上，从保留的资料来看，研发过程基本符合要求。

闫经理介绍，企业近两年没有新的产品研发项目。

●生产过程控制

查企业主要以资质范围内压力管道元件为主，现场沟通，生产的产品主要是金属阀门、减温减压装置。

闫经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产技术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，根据顾客要求进行生产，必要时进企业现场调研，确定需求和图纸后生产；办公室签订合同后向生产技术部传递生产指令单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如圆钢会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客要求进行非标件的生产加工，不进行大量成品存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、图纸、技术要求、操作规程，焊接过程使用作业指导书等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术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。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

行业标准：GB/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005 钢制阀门的一般要求、GB/T16507.1-2022 水管锅炉 第1部分：总则、TSG D7006-2020 压力管道监督检验规则、TSG 11-2020 锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006 压力管道元件型式试验规则、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机



加工作业参考标准；

编制了作业指导文件，普通车床作业指导书、车床安全操作规程，数控车床安全操作规程，电焊工安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有：控机床、机床、摇臂钻床、镗床、线切割机等设备，设备满足生产需要；

检测设备主要有：卡槽卡尺、外径千分尺、温度表、硬度仪、深度尺、游标卡尺、百分表等，满足检验需求；满足检验需要。以上设备均提供有校准证书。

运行环境：车间整体面积约 3000 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。

原料加工车间一部分用于库房存储，分区存放，工器具、原料、成品分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种锻件、圆钢、底座等配件的加工；

生产工序控制：

生产流程：

受审核方主要生产各类型压力管道元件（资质范围内），包括金属阀门、减温减压装置。

策划了机械配件的生产流程；

原材料采购—下料—机加工—热处理（需要时）—焊接（需要时）—精加工—装配—试压—涂装（需要时）—出厂

经识别，铸件，热处理，喷涂，无损检测，产品运输外包。

查过程控制情况：

现场观察，车间收到了生产指令，按照领料单进行领料，并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数，进行机加工，主要是切割、车、铣、打磨、钻孔、焊接等工艺，机加工工序较为简单，工人均为熟练工，保留了领料单、工序记录、装配记录等。

——抽 2025.8.28，减温器 型号：JW-048（2024-08Z2260）生产控制，下发了“压力管道制造产品质量计划”；查见了全套的压力管道设计图纸，有减温器配置图，压盖、壳体、喷头等零部件图纸；图纸保存完好；查见了图纸会审记录、减温器设计计算书，按顾客要求进行生产；提供了喷嘴壳体、压盖、喷雾塞机加工过程控制；焊接、热处理、水压试验记录等内容。

——抽 2025.6.6，调节阀生产控制记录：作业依据：编制了《调节阀生产工艺规程》《笼式调节阀操作指导手册》，车间各设备编制了设备安全操作规程。适用介质：水、蒸汽，设计温度：120℃，规格型号

CP251500SW，耐压试验压力 38.3 MPa；

下发了“压力管道制造产品质量计划”；

查见了调节阀设计计算书，阀体、阀盖、阀芯、阀座、压板、螺母、螺柱等零部件图纸；图纸保存完好；

查见了图纸会审记录，工艺审核：王温奥，材料审核：李彩莲，焊接审核：闫立宏，检验审核：李聪聪；

查见了机加工工艺路线卡：阀体、阀盖加工；铸件进场检验、热处理检验、产品水压试验等记录

另查其他日期其他型号的金属阀门生产控制记录，均按作业指导文件生产并填写工艺流程卡，控制过程符合要求。

现场查看车间生产现场工序控制情况：

现场巡视，车间一座，分为东西两间，整体约 3000 平，东侧为原材料和下料车间，约 1000 平，西侧为机加工和装配车间，整体 2000 平，西车间北部有零部件和低值易耗品库房，占地约 200 平。

查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料、成品和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，通道宽敞，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。

车间当日生产工人约 22 人，分别操作各车床、机加工设备。

车间机加工等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；

审核当日车间生产的部件有：阀芯，阀笼，盖板及减温器的喷头、压盖、壳体等零部件；

经查，各工序均收到了设计图纸，有型号，参数，数量要求；



现场巡视查看各工序控制情况：

下料工序：操作工：梁*；正在进行填料垫，盖板的下料，主要控制参数是尺寸，记录了零部件图号，数量，日期等；

阀芯生产控制情况：正在进行阀芯的机加工磨外圆工序，数量4件；查看加工中心张贴了加工中心作业指导书，有设备操作规程，开机、关机步骤等，有设备维护保养记录。查看工人能够按照图纸进行加工，主要控制参数尺寸；检验人：张**；

阀笼生产控制：正在进行阀笼的车内孔工序，操作工人：王**，主要控制参数：尺寸，检测设备：游标卡尺，深度尺等；检验人：张**；

笼组：操作工：李*，车、切工序，操作工人：张**；

查看组装工序：操作者：范**，正在进行调节阀组装，阀内件组装（阀杆、阀芯、阀笼、阀座等）按作业指导文件进行；后续进行驱动装置的组装；

操作工：王**，减温器组装，按照生产工艺规程进行各零部件的组装；

查看张亚斌正在进行金属阀门试压工作，用水进行测试，具体检验见8.6记录。

另查其他型号的压力管道元件的配件如垫片，压盖，压板等配件，均按要求进行生产。

现场与2名操作工人梁**、张**沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

焊接工序：将切割后的部件进行焊接，操作工：袁常青，宁立凯，使用设备：焊机，操作依据：《焊接工艺守则》，焊接评定工艺文件等；现场沟通，焊接工人持证上岗，能说出焊接主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊接电流、电压、焊接速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意保护焊接区域，避免氧化、污染等现象的发生。焊工证件见7.2记录。自焊接工艺评定后，焊接工艺未发生变更。

各工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

外包过程：铸件，热处理，喷涂，无损检测，产品运输；

部分产品如管对接、阀芯等有硬度要求的零件，在加工完成后进行热处理，热处理工序外包，编制了《热处理工艺规程》，有热处理温度、保温时间、硬度要求等，外包方按企业提供的规程进行热处理工艺，热处理外包方提供检验报告，受审核方进行验收后进行后续工序。检验记录见8.6。

喷涂包括：喷漆，喷塑，电泳等，根据顾客要求进行不同的表面处理，查对外包方进行了评价，进场验收主要是对表面处理质量进行确认。

焊缝无损检测保留了检验报告和验收记录，具体见8.6记录。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：热处理、焊接，提供《特殊/关键过程确认报告》

2025-12-10 对焊接过程、热处理过程：确认内容：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境，结论：特殊过程确认合格，能够投入运作，确认人/日期：闫立宏 2025-12-10

闫经理介绍：热处理过程控制如下：根据客户具体要求对阀板、阀门壳体、阀杆等部件进行热处理，制定检验作业指导书，该过程外包，对检验人员进行培训，为外包方提供技术数据，受控

人员经过培训合格后上岗，均有5年工作经验，焊工持证上岗。

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、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了设备操作规程，设备点检表，车间个人考核表，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。并在成品票填写工序操作记录和检验记录、数量等。

成品的交付：产品加工完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后设备由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用天车。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取维修、退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●放行控制：



编制了《压力管道元件质保手册》《检验与试验控制》《材料和零部件控制》等作业指导文件，制度明确了进货检验要求、过程和成品检验要求。

收集了产品的相关行业标准：GB/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005 钢制阀门的一般要求、GB/T16507.1-2022 水管锅炉 第1部分：总则、TSG D7006-2020 压力管道监督检验规则、TSG 11-2020 锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006 压力管道元件型式试验规则等；

--查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产技术部人员进行检验

抽查 2025 年 12 月 的原材料送货单，采购产品包括：电控元件，圆钢，标准件，锻件，铸件等，对数量进行核对，收集产品质量证明书或检验报告，对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。现场抽查，保留有山东含腾钢管有限公司、上海宝哈不锈钢有限公司等企业的批次检验报告和质量证明文件。单据保留完好。企业抽查原材料硬度指标：

——2025.11.10 钢材 A564 630 $\phi 66*20$ $\phi 22*352$ 硬度报告，HRC42/43/43 43/42/43，试验标准 GB/T231 结论：合格 试验员：张** 审核：王**

—— 2025.11.10 钢材 20Cr13 $\phi 67*75$ 硬度报告，HRC210/210/212，试验标准 GB/T231 结论：合格 试验员：张** 审核：王**

以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。指导文件中对转序、返工进行了严格的规定，尤其是焊接工序，严格按照工艺评定文件的要求进行。

外包过程检验：

外包过程：铸件、热处理、喷涂、无损检测、产品运输。

经查，热处理外包方：石家庄德宝金属加工有限公司；

对外包方能力进行了确认，每批次热处理件提供要求《热处理工艺规程》，热处理收集外包方出具的报告。抽查 2025 年 11 月 10 日阀座、阀芯热处理件进场验收，有外包方出具的报告单，对外观数量进行了验证，进行了硬度测试，保留了硬度检验报告，验证合格后收货。

喷涂外报告：河北第二机械工业有限公司；

根据顾客要求进行喷漆、喷塑等喷涂处理，进场后对外观质量进行验收；

抽 2025 年 10 月 阀体喷涂检验：喷涂均匀度、厚度等外观检验，结论：合格

铸件外包方：延津县通达铸钢工业制造有限公司，主要是对阀体、阀盖铸造，铸造件进场后对材质、尺寸等进行验证，合格后方可验收入库。

无损检测外包方：河北冀安华瑞无损检测技术有限公司，无损检测均保留了检测报告，包括：超声检测，磁粉检测等。产品运输公司：韵达快递公司，通过回执单及结算进行控制。

出厂质量证明文件收集齐全后方可出厂，具体见成品检验报告。

成品出厂测试：

产品加工完成后，企业整理产品质量证明文件。

——抽减温器，每台减温器按特种设备管理，过程资料、过程检验齐全后河北省特种设备监督检验研究院下发检验证书方能出厂

特种设备监督检验证书：证书编号：冀特 GDZJ1120252120019 许可证编号：TS2713488-2026 减温器型号：JW-061 制造日期：2025.6.24

1、提供压力管道制造产品质量计划（设备名称：减温器）包括：焊接、无损检测、热处理、外观几何尺寸等检验

2、提供 2025 年 5 月 12 日减温器超声波(UT)检测报告，报告编号：N25-G026-SJZUT005,结论：合格

3、提供 2025 年 5 月 12 日减温器磁粉(NT)检测报告，报告编号：N25-G021-SJZIVTT005 结论：合格

4、提供 2025 年 5 月 16 日热处理报告，报告编号：DB250555，结论：合格

5、提供耐压强度报告,试验介质：水，包括了试验压力、环境温度、保压时间等内容，结论：本产品经打压试验，无渗无漏，无结构性损伤；实验结论合格。



6、出厂检验报告，包括外观检查、无损检测，结论：按《压力管道监督监按 TSG11-2020 《锅炉安全技术规程》、TSG D7006-2020 检规则》标准检验合格。

另抽其他时间的减温减压装置出厂质量证明文件，均取得了特种设备监督检验证书，质量证明文件齐全。

——抽金属阀门产品质量证明书，

查有调节阀产品合格证，产品编号：2025-013Z2292，质量保证工程师，闫**；检验员：张**，符合 GB/T 4213-2008 气动调节阀标准和订货合同的技要求。

查有 2025.6.6 调节阀出厂检验报告，适用介质：水、蒸汽，设计温度：120℃，规格型号 CP251500SW，耐压试验压力 38.3 MPa；收集了阀座、阀芯热处理报告单，查调节阀装配流程卡：

- 1、记录了阀体、阀盖、阀座、阀芯、阀芯等过程的装配记录，有操作人、检验员签字，
- 2、提供调节阀水压试验检验记录：试验介质：水，记录了壳体、填料函及其他连接处密封性、泄露试验，包括试验压力、实验时间等内容，有操作人员、检验员签字，结论：合格
- 3、提供调节阀性能测试记录：包括气动执行机构气密性试验，包括基本误差、回查、死区、额定行程偏差等内容，结论：合格
- 4、出厂检验项目：阀门表面质量、阀体壁厚尺寸、力学性能、结构长度等，结论：合格
- 5、操作人：牛栋 检验员：张亚斌
- 6、以上质量证明文件齐全后方可出厂。

另抽其他日期的金属阀门装置出厂质量证明文件，质量证明文件齐全。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

水压试验在车间进行，检验员：张亚斌，编制了检验作业指导书，询问其检验流程和要求，能清楚回答。

外部检验主要是无损检验（超声检测，磁粉检测），报告作为产品质量证明书的附件。

现场沟通，企业 2025 年 1 月 14 申请了金属管道元件制造压力管道阀门（A1、B）特种设备生产许可证

综上，放行控制符合要求。

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

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2025 年 12 月 9 日开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

审核结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

公司 2025 年 12 月 23 日组织了管理评审。采用会议形式，由总经理主持会议。管理层及各部门负责人均参加。提供了管理评审计划、管理评审报告、签到表，编审批齐全。评审结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量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。

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《不合格输出控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》，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。

查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

焊接过程的不合格，严格执行公司编制的焊接工艺评定文件相关要求《焊工返修工艺守则》进行返工，返工后按要求进行评审。

现场沟通，生产技术部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。闫经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

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、环境和安全事故。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，自体系运行以来无质量事故发生，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：

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会

顾客调查近 4 家，结论有不客观的风险

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

企业针对上次不符合采取了相应的措施，经验证，纠正及纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用



未违规使用证书

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，赛思（河北）流体控制设备有限公司的

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

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。