

项目编号：20292-2025-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：烟台海普瑞换热器有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：汪桂丽

审核组员（签字）：无

报告日期：2026年03月05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：汪桂丽

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	汪桂丽	组长	审核员	2024-N1QMS-7043149	18.02.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	林阳、侯欣好	向导	受审核方
2	无	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 1 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 单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：不适用；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、民法典等；

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：NB/T47004.2 板式热交换器第 2 部分焊接板式换热器、板式热交换器第 1 部分可拆卸板式换热器、板式热交换器第 2 部分焊接板式换热器、金属材料拉伸试验第 1 部分：室温试验方法、焊接接头弯曲试验方法、钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验办法、不锈钢冷轧钢板和钢带、金属材料夏比摆锤冲击试验方法等；



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：2026年03月05日上午至2026年03月05日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年03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:焊接板式热交换器的生产

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：山东省烟台市莱山区迎宾路3号附6号内805号

办公地址：山东省烟台市莱山区恒源路7号

经营地址：山东省烟台市莱山区恒源路7号

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）不适用

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（1）项，涉及部门/条款：

生产部 1 项不合格，不符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准中的 8.5.1 中 f) 条；

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：2026年4月5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 2027 年 3 月 5 日前。



2) 下次审核时应重点关注:

产品放行控制; 生产和服务提供过程控制; 内审员及关键岗位人员应知应会; 关键过程和需确认过程管理, 现场设备运行良好状态。

3) 本次审核发现的正面信息:

公司按标准要求运行和保持质量管理体系, 并基本有效运行, 各部门职责和权限明确, 主要管理人员具有一定经验和行业专业知识, 质量控制措施基本有效执行, 无重大质量事故, 生产和服务流程与实际相符, 通过管理体系运行能够提升公司基础管理及提高人员能力和意识。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

公司按质量管理体系标准要求保持和执行文件化管理体系, 贯彻公司质量方针和目标, 总质量目标及各部门分解目标本审核周期达到预期结果, 管理层保持和确保质量承诺实现, 生产和服务控制过程、产品放行控制基本执行公司策划和要求, 通过日常检查、管理评审、内部审核, 自查自纠, 形成了持续改进机制, 成熟度尚可。

2) 风险提示:

生产及检验记录归档规范性需加强;

需确认过程定期及时有效确认需注意;

加强设备及仪器日常维护和保养, 确保运行状态良好。

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

公司质量目标:

1)板式热交换器产品出厂合格率为 100%;

2)合同履行率 95%, 年增长 0.2%;

3)顾客满意率 90%, 年增长 0.2%。

目标可测量, 与公司质量方针一致, 并分解到各部门, 有各部门质量目标分解文件。

每年由综合管理部按公司质量目标考核频次要求统计考核公司质量目标完成情况, 提交管理评审会议查有 2025 年月度、年度、2026 年 1-2 月公司质量目标分解及完成情况记录, 公司目标均已完成

部门	目标	2025 年度完成情况、2026 年 1 月、2 月
公司	板式热交换器产品出厂合格率为 100%	100%
	合同履行率 95%, 年增长 0.2%;	100%
	顾客满意率 90%, 年增长 0.2%	94. 2%、0. 2% (2025 年度)



2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

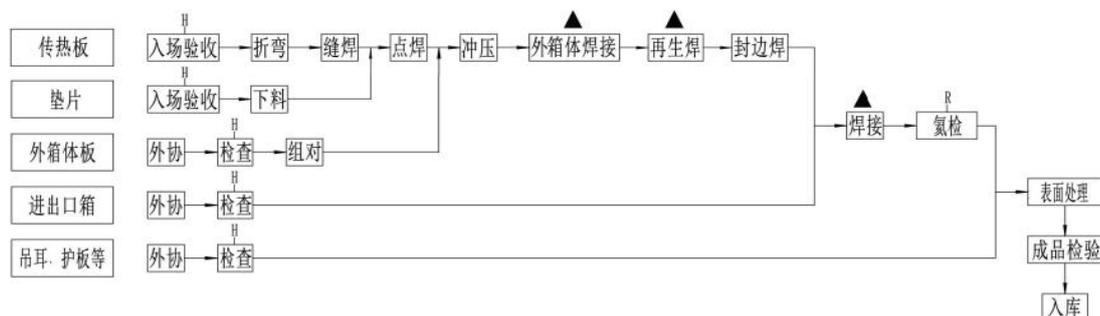
一、运行策划与控制

公司产品实现策划主要根据客户要求对产品实现策划，策划包含顾客要求、产品标签、规格，原材料采购要求、验货、生产和服务、检验要求及相关活动的所需要达到的目标和要求。

策划内容主要包括：

1.明确生产的产品和服务为：焊接板式热交换器的生产，并对产品的质量目标做出了明确规定。提供并执行生产工序的作业指导书产品质量标准和流程图；

板式热交换器制造工艺流程为：



注：H为停止点，R为审查点，其余为检查点W，▲为特殊过程。

公司外包过程主要是外包加工（传热板、外箱体板）、委托产品运输

需确认过程：焊接过程、上漆过程

2. 策划了相关文件：生产过程和服务提供控制程序、操作规程及技术图纸要求等，对生产和服务提供过程

进行控制；产品依据标准及要求主要有：NB/T47004.2板式热交换器第2部分焊接板式换热器、承压设备焊接工艺评定NB-T 47014、承压设备无损检测第7部分:目视检测NB-T 47013.7、金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法GB/T228.1、焊接接头弯曲试验方法GB/T2653、钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验办法GB/T226、不锈钢冷轧钢板和钢带GB/T3280、金属材料夏比摆锤冲击试验方法GB/T229、钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备GB/T2975、压力容器涂敷运输包装JB/T4711等。

3.公司在体系策划时即识别并配备适宜设备设施保证生产和体系需要，主要包括必须的生产设备和检测设

备、厂房和设施、辅助设备，目前设备设施可满足生产需要。目前公司所提的人、材、物等资源基本能满足体系运行的需要。

4. 确定了相应质量目标，目标基本合理，可测量。

5. 对采购和销售人员、生产和服务过程人员工作质量由部门负责人进行监督检查，销售后由客户进行评价。

本审核周期，公司运行策划和控制没有重大变更。

适用GB/T19001-2016标准全部条款。

二、设计和开发控制

经过与主管沟通和审核发现：受审核方技质量部负责组织产品设计开发。公司无专业技术人员，由懂技术具有专业知识和经验的技术人员兼任，主要人员侯欣好、丛铁军、张付生、于泽坤能力满足公司设计开发的需要。公司依据行业标准和客户要求生产，本审核周期，公司没有新产品设计和开发活动，对原设计研发也无变更，一直按行标或客户要求生产。



查看公司管理手册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。

公司所生产的产品为标准内常规产品，按照板式热交换器NB/T47004.1、承压设备焊接工艺评定NB-T 47014、承压设备无损检测第7部分:目视检测NB-T 47013.7等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

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在不断发生变化，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。本审核周期，公司无新产品的设计开发及工艺改进，也无产品及工艺的设计开发的变更。

技术人员基本明确公司设计和开发要求。

三、外部提供过程、产品和服务的控制

公司编制并执行采购管理规定及质量手册的相关章节，规定公司主要原材料采购及供方选择、评价的控制。

提供2026年1月1日合格供方及服务方名单，明确公司名称、地址、主要产品、联系方式等，缺少物流服务方、焊丝供方，提醒完善。

营销部采购人员负责实施采购或联系外包方进行外包服务，对供方或服务方资质进行评估和考核等。

抽查11家供方（含外包方）均提供供应商定期考核评估表，从交货及时率、产品品质、价格优势、服务配合度方面进行评价，采用打分，分ABC级，C级为59分以下不采用；上述四家均为A级，90分以上，采用，有考核人签名，评价均合格继续为合格供方。附营业执照复印件在有效期内。

抽青岛浦项不锈钢有限公司，定期考核评估得分97分，有营业执照复印件在有效内，查2026年1月16日加工委托单，不锈钢分条、开平加工，钢种SRS430 20.1吨，有卷号，有成品 2种规格和数量、质量、包装要求等；

抽青岛凯尼尔板式热交换器有限公司，定期考核评估得分96分，有营业执照复印件在有效内，查2025年1月02日-12月31日加工委托单，传热板加工（压纹板加工服务），名称430/2B 规格4中，明确价格、质量和技术要求、不可抗力、争议解决等；负责人介绍有新合作按新合同执行。

抽上海青拓金属科技有限公司，营业执照在有效期内，查2025年9月4日购销合同，冷轧卷430/2B 有规格、参厚、重量要求，有技术标准、交货时间 地点 方式、验收及提出异议期限等；

抽烟台市渤海气体有限公司，有工业气体产品购销合同，期限2026年1月14日至2027年1月13日止，包括气体有液态二氧化碳、液氩、氮气、丙烷、氧气、氢气，明确质量标准、钢瓶容积、质量保证参数等；

抽焊丝供方烟台鹏雁五金机电设备有限公司，定期考核评估得分95分，营业执照在有效期内，查有订货合同，签订日期2026年1月15日，合同明确产品、品牌、规格、数量、价格；质量技术要求、交付时间、运输及验收等；明确昆山京雷药芯焊丝72、氩弧焊丝309L，大桥氩弧焊丝ER50-6。

抽查物流外包服务方：

烟台顺远物流有限公司外包方，有产品物流服务合同，并提供有效资质扫描件包所道路运输经营许可证，在有效期内。有定期考核评估表96分；

中国建材检验认证集团（山东）计量检测有限公司外包方 计量器具检定/校准（外包）

每次采购执行采购合同或订货单，通过下采购单、微信或电话形式通知送货上门，对到货产品由技术质量部质检人员进行验收，并验证、收集供方出厂质量报告，出厂报告和自检合格接收。

产品到货通知质检人员、保管员验收及接收货物；到货验收有技术质量部负责，详见技术质量部审核记录。

四、生产和服务提供控制



公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了控制，生产过程部门按策划的作业流程予以控制。公司提供并执行分包控制管理规定、设计审查与工艺性审图控制程序、作业（工艺）控制程序、生产和服务控制程序、生产工号编制管理办法、特殊过程确认控制程序、焊接控制程序、产品施焊管理规定等；

查板式热交换器制造作业文件：传热板折弯安全操作规程、传热板缝焊安全操作规程、传热板点焊安全操作规程、外箱体制作安全操作规程、传热板冲压和外板箱体1次焊接安全操作规程、工艺卡及检验报告编号细则、顶(底)板焊接安全操作规程、外板箱体二次焊接安全操作规程、再生焊安全操作规程、封边焊安全操作规程、进出口小箱焊接安全操作规程、电焊机安全操作规程、氨检安全操作规程、进货检验守则、监视和测量设备自校操作规程、行车安全操作规程。

提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

传热板点焊安全操作规程受控张贴在墙上；常规产品及在产品尺寸、厚度、数量、垫片长度要求上墙或放在工序平台上；

需确认的过程为焊接、上漆，查有上漆过程的确认记录，内容包括：操作人员资格、设备状态、原材料状态、工艺方法和参数确认结果、测量过程和测量结果，合格无异常，批准人签名，有时间。

现场了解本周期焊接有新增人员，但未提供出焊接过程再确认相关证据。

查有生产工艺流程同运行策划和控制中工艺流程，与公司实际基本相符。

现场查看到板式热交换器生产计划：查有2026年3月5日生产计划：客户名称 深蓝 型号FWP990-22 1台；查有2026年2月25日生产计划：客户名称保定华源 型号AHE50T-U（287.8KW）10台、AHE50T-U（202.5KW）10台；同时查到2026年3月9日保定华源生产计划

查有采购计划书：抽有2025年10月25日，采购计划包括外板、小箱、吊耳，明确技术及质量要求，交付时间10月31日；抽有2026年1月16日浦新 分条、开平外加工任务委托单，有下达日期，钢种SUS430 记录卷号、表面BC、规格、重理，成品规格；包装防雨精包装木架。注意事项，明确质量和技术要求；

查有2025年5月24日外箱体板 FWP990-10-J 1套、FWP990-26-J 1套、DG-24H 1套加工完成到货记录，查到物料入库通知单。

查有三通2025年11月5日7种规格共23套外箱体板完成到货记录，查到物料入库通知单。

顾客有新规格或样式要求时，提供新图纸或样品照片，公司会进行审查，查有华源图纸审核，日期2025年4月17日，设备名称板式热交换器NB/T47004，有图样审查：尺寸完整，材料选用符合要求、材料供应、工艺性审查、加工能力、焊接能力、理化试验、泄漏检测均满足，结论：我公司能够制造。参加部门有生产部、综合管理部、技术质量部签名，有审核人签名。

查 有工序确认卡

抽有2026年2月28日 900*1.2 2026年3月1日折弯数量75个；3月4日缝焊75个；3月5日点焊75个；记录操作者，查 有工序确认图，包含重点工序生产及控制情况；

抽有客户华源 记录型号，编号305-64，有2026年3月2日 于金国 外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格

抽有客户华源 记录型号AHE60T-345.3KW，编号305-71，同时查到有3月3日 王震 有顶（底）板焊接图及检查结果记录：组对状态合格；短顶、底板焊接位置确认合格

有客户华源 2026年3月4日 闫仁涛 传热板积层或外板箱体1次焊接（积层）及检查结果记录：1次焊接状态合格；传热板识层陈列状态（20260228）合格，记录型号AHE60T-345.3KW，编号300-70

查有客户华源2026年2月25日 型号AHE50T-U（287.8KW），编号261-118，工程确认图，包括2026年2月25日外析箱体组对、25日顶（底板焊接）、27日传热板积层或外板箱体1次焊接（积层）、27日外板箱体2次焊接、3月2日传热板1次焊接（再生），无记录操作人员、检查确认项目，结果合格

有客户深蓝 2026年2月21日 于海平 外箱箱体组对图及检查结果记录：组对状态合格；短侧边焊接位置确认合格，记录型号



FWP990-350, 编号665-1, 同时查看2026年2月23日王震 有顶(底)板焊接图及检查结果记录: 组对状态合格; 短顶、底板焊接位置确认合格; 同时查看2026年2月27日 王震 外板箱二次焊接图及检查结果记录: 气孔、咬边以及焊瘤状态合格; 焊渣、焊屑的清除合格

同时查到深蓝 型号FWP990-476 编号462-1-1 工程确认图, 包括2026年2月21日外析箱体组对、23日顶(底板焊接)、25日传热板积层或外板箱体1次焊接(积层)、25日外板箱体2次焊接、3月2日传热板1次焊接(再生), 无记录操作人员、检查确认项目, 结果合格

现场观察:

现场各主要工序张贴安全操作规程: 有传热板冲压和外板箱1次焊接安全操作规程、再生焊安全操作规程、封边焊安全操作规程、2次, 3次氩检及安全操作规程等。

现场察看到: 孙晓东折弯, 张娟娟点焊, 闫仁涛积层, 王震焊外板, 于海平焊再生, 孙德斌焊小箱, 后续清理刷漆 高乐晨 孙晨皓, 氩检: 胡凯滨

现场观察时氩检系统正在由厂家进行现场维护中, 与负责人交流提醒做好维护及验收记录, 下次审核关注。

现场员工着装规范, 各就各位, 按工艺和工序安排定岗工作中, 随机抽查2名员工明确岗位工作要点, 本日生产任务要求及注意事项, 按作业要求规范操作中; 与负责人交流, 公司员工较稳定, 基本为长期固定工作, 操作较熟练, 当前人员基本满足要求。

生产过程中各环节通过自检、巡检、专检等对产品信息进行检验, 检验合格的产品信息方可流转到下道工序, 产品全检后入库, 根据订单/合同情况对产品进行包装、打包后发货。生产部结合技术质量部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业, 客户签收, 公司营销部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查到发货计划:

查有2025年5月20日下单 客户约克 发货2台记录, 高温换热器1台、低温换热器1台1记录型号及数量; 要求6月15日交货;

查有2025年10月24日 客户保定华源 板式换液器 发货1台记录, 记录型号及数量, 11月20日交货;

上述完成发货并有物流信息。

现场气瓶定置、固定指定专区放置, 不同类别分开存放, 对气瓶使用控制, 抽有2025年8月15日、9月27日领取情况, 有领取人签名。

五、产品放行控制

公司编制并主要执行《板式换热器制造质量控制点管理办法》、《检验与试验程序》、《进货检验守则》、《氩检安全操作规程》, 检验准则为原材料检验规程、半成品产品检验、成品检验规程等, 原材料检验、半成品检验采用随机抽检、氩检及成品检验为全检。

产品质量依据的标准有: 板式热交换器 第1部分: 可拆卸板式热交换器 NB/T47004.1、承压设备焊接工艺评定NB-T 47014、承压设备无损检测第7部分: 目视检测NB-T 47013.7等标准

1) 原材料检验

钢材: 查有发货日期2024年8月5日 沈阳鞍钢国际贸易有限公司 热轧 直发卷 Q2358 6*1500*C 有产品质量证明书, 记录溶炼号、重量、化学成分;

查有发货日期2025年1月18日 鞍钢股份有限公司热轧卷钢厂 热轧 直发卷 Q2358 6*1500*C 有产品质量证明书, 记录溶炼号、重量、化学成分等; 同时查到通化钢铁股份有限公司热直发卷 Q2358产品质量证明书, 记录溶炼号、重量、化学成分等, 填表日期2025年6月20日。



查有发货日期2025年6月28日 鞍钢股份有限公司热轧卷钢厂 中厚板 Q2358 6*1500*C 有产品质量证明书, 记录溶炼号、重量、化学成分等;

其他材料质量情况:

查有鑫隆涂水漆 水性双组份环氧面漆 颜色玄武石灰RAL7012 产品检验报告单, 产品型号XLT-02-201, 生产日期2025年4月2日, 检验项目15项, 结论合格;

查有鑫隆涂水漆 水性双组份环氧防锈底漆 颜色铁红 产品检验报告单, 产品型号XLT-02-102, 生产日期2025年8月21日, 检验项目15项, 结论合格;

查到焊接材料入库通知单: 氩弧焊丝GTS-316L 标签有质量合格标识, 质量证明书号为CZ25701114, 出厂日期2025年5月22日, 供方鹏雁商贸, 生产商昆山京群焊材科技有限公司, 检验员有签章检1, 日期2026年1月14日。并有该批焊丝供方材质证明。同时查到2026年1月14日检验氩弧焊丝THT50-6(Y), 供方鹏雁商贸, 生产商天津大桥焊材集团的入库通知单, 包括技术质量部检验结果。

现场查看到采购气体瓶上有合格证标签, 抽有液体二氧化碳合格证 日期磨损看不清已提醒收货及使用中注意检查和保护标签, 负责人表述接收时完好的, 再使用过程磨损造成, 已提醒注意; 有液氩合格证 日期2025年10月31日, 有高纯氮气供方质检单。

外箱体板(委外加工)检验

查有2025年5月24日外箱体板 FWP990-10-J 1套、FWP990-26-J 1套、DG-24H 1套检验记录, 明确技术要求, 有检测方法和检验数量, 有判定, 无异常; 查到物料入库通知单及验收合格记录。同时查三通2025年11月5日7种规格共23套外箱体板检验记录, 结果无异常, 控制项目同上; 查到物料入库通知单及验收合格记录。

查有进出口小箱检验记录

查有2025年5月24日 FWP990-10-J 1套、FWP990-26-J 1套、DG-24H 1套检验记录, 明确技术要求, 有检测方法和检验数量, 有判定, 无异常;

查有物料验收入库通知单 进出口小箱 规格型号FWP 材料Q235 数量2套 生产厂家德丰, 订单编号BJ2025052010 检验日期2025年5月24日 有检验项目及结果: 质证书审查合格, 外观质量合格, 主要尺寸, 参数 合格, 存在问题及处理: 无; 结论: 该批物料验收合格, 准予用于板式热交换器生产。

同时查三通2025年11月5日焊接板式热交换器的7种规格共23套进出口小箱检验记录, 结果无异常; 并提供该物料验收入库通知单, 记录检验项目同上, 结果合格, 结论该批物料经验收合格, 准予用于板式热交换器生产。

查到工序确认图中包括主要工序半成品检验情况及结果

查 有工序确认图

抽有客户华源 记录型号, 编号305-64, 有2026年3月2日 于金国 外箱箱体组对图及检查结果记录: 组对状态合格; 短侧边焊接位置确认合格

抽有客户华源 记录型号AHE60T-345.3KW, 编号305-71, 同时查到有3月3日 王震 有顶(底)板焊接图及检查结果记录: 组对状态合格; 短顶、底板焊接位置确认合格

有客户华源 2026年3月4日 闫仁涛 传热板积层或外板箱体1次焊接(积层)及检查结果记录: 1次焊接状态合格; 传热板识层陈列状态(20260228)合格, 记录型号AHE60T-345.3KW, 编号300-70

查有客户华源2026年2月25日 型号AHE50T-U (287.8KW), 编号261-118, 工程确认图, 包括2026年2月25日外析箱体组对、25日顶(底板焊接)、27日传热板积层或外板箱体1次焊接(积层)、27日外板箱体2次焊接、3月2日传热板1次焊接(再生), 无记录操作人员、检查确认项目, 结果合格

有客户深蓝 2026年2月21日 于海平 外箱箱体组对图及检查结果记录: 组对状态合格; 短侧边焊接位置确认合格, 记录型号



FWP990-350, 编号665-1, 同时查看2026年2月23日王震 有顶(底)板焊接图及检查结果记录: 组对状态合格; 短顶、底板焊接位置确认合格; 同时查看2026年2月27日 王震 外板箱二次焊接图及检查结果记录: 气孔、咬边以及焊瘤状态合格; 焊渣、焊屑的清除合格

同时查到深蓝 型号FWP990-476 编号462-1-1 工程确认图, 包括2026年2月21日外析箱体组对、23日顶(底板焊接)、25日传热板积层或外板箱体1次焊接(积层)、25日外板箱体2次焊接、3月2日传热板1次焊接(再生), 无记录操作人员、检查确认项目, 结果合格

有2026年2月25日 于海平 外箱箱体组对图及检查结果记录: 组对状态合格; 短侧边焊接位置确认合格

有2025年11月10日 焊接板式换热器工序检查表: 型号名20251022 制造编号237-1, 有图号、有检测员签章, 公司质量检验专用章, 检测项目13项, 包括传热板成型尺寸及洁净状况、传热板缝焊接、附着支架、外板、叠层检查、氩弧焊、制造溶液箱、外观焊接、1次氦检、2次氦检、3次氦检、外形肉眼检查、铭牌位置及保护板, 有检查标准, 记录作业日期, 结果合格, 记录作业者、检查方法; 并提供随附检验档案有外型尺寸检查结果书、资材检查结果书、氦检泄漏量内/外部记录表。

查有作业日期2025年12月11-13日蒸发器 AHE3T-B-200-1(新版)工序检查表, 有图号, 制造编号377-11, 有检测员签章, 公司质量检验专用章, 检测项目9项, 包括传热板成型尺寸及洁净状况、传热板缝焊接、管接头焊接、水压试验、管接头与集管焊接、集管焊接、氦检、外形肉眼检查、铭牌位置及保护板, 有检查标准, 记录作业日期, 结果合格, 记录作业者、检查方法; 并查到氦检泄漏量外部记录表。

通过氦检检验密封情况, 查有氦检表

查到2026年02月03日 型号3T-13-200-1 制造编号3T11-41 氦检表, 查到2025年12月25日 型号FUP 1170-52 制造编号133-1 氦检表, 查到2025年11月18日 型号40T-230-2 制造编号212-120 氦检表, 均记录传热板1次氦检、2次氦检、3次氦检记录, 记录时间和检测值, 查有仪表结果显示图片, 与记录相符; 负责人介绍有异常或其他情况再备注写明, 未写表示无异常, 但操作者签名有漏写现象, 已提醒注意。

查有2025年12月25日全焊型板式热交换器 焊接板式换热器工序检查表 型号A2-115.1KW 制造编号133-152, 结果合格, 记录作业者、检查方法; 并提供随附检验档案有外型尺寸检查结果书、资材检查结果书、氦检泄漏量内/外部记录表。

成品检验: 查有成品检验记录, 件件成品进行检测, 并形检验批记录, 包括产品合格证、检测记录; 主材报告; 氦检记录等;

查订货人HYTM 有板式热交换器HEAT EXCHANGER 板式热交换器 型号名20251022, 图号C-HY-HH-244 制造编号237-1 有简图, 有检测方法全部检测, 有检查规格及成绩书, 包括检查项目14项, 规格值, 测定机, 记录企业自主检查测定结果, 判定: 合格, 有检验员检章及质量检验专用章;

抽有全焊型板式热交换器 型号20251022 编号237-1 产品合格证, 制造时间: 2025年11月, 结论: 此产品经检验合格, 准予出厂。

查有2025年12月25日全焊型板式热交换器 型号A2-115.1KW 制造编号133-152, 有检查规格及成绩书, 包括检查项目, 规格值, 测定机, 记录企业自主检查测定结果, 判定: 合格, 有检验员检章及质量检验专用章; 有产品合格证。

查有2026年02月03日 型号3T-13-200-1 制造编号3T11-41有检查规格及成绩书, 包括检查项目, 规格值, 测定机, 记录企业自主检查测定结果, 判定: 合格, 有检验员检章及质量检验专用章; 有产品合格证。

六、监视、测量、分析和评价

公司制定并执行《内部审核控制程序》、《管理评审程序》, 为保证公司质量管理体系的有效运行, 通过对管理绩效的监视与测量, 确保体系运行的有效性。综合管理部提供了质量目标分解与实施表, 定期对公司及分解目标完成情况进行监视和测量, 目标均完成。结合内部审核和日常监督检查, 对各项制度和标准执行、生产过程、产品质量进行监视和测量。

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：公司于2025年12月26日进行内部审核。提供有审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，审核按计划进行，查技术质量部、生产部、营销部审核记录与计划相一致，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。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，内审报告中对管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。本周期公司内审员对内部审核流程了解、体系标准及要求有基本了解，后续需注意持续保持学习和能力提升，以提高内审有效性；。

管理评审：公司于2026年1月4日进行了管理评审，总经理主持，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，结论：通过评审，可以得出本公司的质量管理体系基本上是适宜的，有效的和充分的，本公司的质量管理通过质量管理体系的运行控制，使公司的管理水平取得一个较大提高。成绩是主要的，但是也存在诸多问题，前面提到的本公司的QMS正处于一个提升阶段，全公司员工要求正确认识，积极地深层次地参与到本公司的质量管理活动中去。

管理评审输出：技术质量部员工对程序文件的掌握不熟练，需要继续加强培训学习。查有管理评审改进措施检查记录，已于2026年1月9日完成改进，验证已完成；有措施记录及检查记录；提供2026年1月6日技术质量部全体员工进行程序文件培训记录。

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《不合格品（项）控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修、降级使用、报废。查见《不合格处置单》，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。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。针对生产过程不合格采用返工返修处理，反复发生或影响大的有异常状况、原因分析、有矫正与预防措施，追踪确认：经过返修后再检验合格；询问负责人有没有报废或交付不合格情况，负责人表述本周期没有。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

本审核周期出现的主要不合格项为内审1个一般不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施，已按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。审核时对以上合格情况的纠正措施实施及管评改进措施实施的有效性进行验证，基本有效。该项纠正措施均未涉及需要更新策划期间确定的风险和机遇经查基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司指定人员负责顾客投诉及建议收集和处理，本周期无重大质量事故发生，也没有重大投诉，顾客日常提出的意见和建议及时进行处理并反馈。

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

无差距，改进机会：质量目标可结合公司经营目标指标实现需要评审改进。



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: 无重大变更, 人数微有增加, 本审核周期为 85 人。
- 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

上次问题:

问题 1: 公司内审员对内部审核流程了解, 但内审涉及质量管理本系标准条款及具体要求掌握不全面, 需继续加强学习;

2024 年 3 月 7 日、2024 年 10 月 16 日车间进行焊接培训, 2024 年 3 月 14 日车间进行质量培训, 但未提供出培训考核及效果评价相关证据。

验证结果: 基本合格; 内审员需注意持续提高内审能力和审核有效性;

问题 2: 未提供出储气罐用压力表、安全阀已检定或校验合格相关证据; 未提供出电子台称、真空检漏系统校准合格相关证据。

验证结果: 合格

五、认证证书及标志的使用

认证证书用于公司宣传, 认证标志暂无使用

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, 烟台海普瑞换热器有限公司的

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	<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: 汪桂丽



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。