

项目编号：10149-2026-QES

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：福建翰达流体控制设备有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 卢金凤

审核组员（签字）： 蔡惠娜

报告日期： 2026年03月13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 ■ 文件审核报告
■ 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 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：卢金凤

组员：蔡惠娜



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
	卢金凤	组长	审核员	2023-N1QMS-1300966	18.01.02,18.01.04
	卢金凤	组长	审核员	2023-N1EMS-1300966	18.01.02,18.01.04
	卢金凤	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1300966	18.01.02,18.01.04
	蔡惠娜	组员	审核员	2023-N1QMS-1288497	
	蔡惠娜	组员	审核员	2023-N1EMS-1288497	
	蔡惠娜	组员	审核员	2023-N1OHSMS-1288497	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘庭宏 陈亮伟	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质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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、内部审计与管理评审的实施情况，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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/T 19001-2016/ISO 9001:2015、GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015、GB/T

45001-2020/ISO 45001:2018

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: 中华人民共和国固体废物污染环境防治法、福建省消防条例、
- 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: 《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008、《福建省安全生产条例》(修订)、TSG D7002-2006《压力管道元件型式试验规则》
- 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11日上午至2026年03月13日上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2025年8月11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: 资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装

E: 资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装所涉及场所的相关环境管理活动

S: 资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装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: 福建省泉州市永春县桃城镇花石村(探花山工业园区)

经营地址: 福建省泉州市永春县桃城镇榜德工业园H区2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): 无

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

于[一阶段审核时间(无时间)]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:

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(2)项, 涉及部门/条款: 生产制造部 Q7.1.5、Q7.1.5,



行政人事部 O9.1.1。

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13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13日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合整改验证，关键过程的控制，重要环境因素、不可接受风险的控制，体系运行的有效性。

3) 本次审核发现的正面信息：

产品经型式检验合格，体系运行持续有效，员工质量、环保及安全意识较强

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：针对已策划的管理体系运行要求，落实情况较好；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：公司最高管理者对体系运行较重视，需不断加强对标准的宣贯、理解和落实。

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05月24日，体系实施时间：2022.11.01

2) 法律地位证明文件有：-查该公司的营业执照(统一社会信用代码代码91350525MA348HJA9J),经营范围 一般项目：经营范围见附件，经确定应经营范围包含有认证的相关范围。

固定污染源排污登记回执：登记编号:91350525MA348HJA9J001Y，有效期：2025年07月07日至2030年07月06日。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：44人。

倒班/轮班情况(若有，需注明具体班次信息)：无

4) 范围内产品/服务及流程：原料采购→焊接补型→机加工→打磨去毛刺→磷化(外包)→组装→检验测试→成品入库

需确认的过程：焊接、机加

外包过程：磷化、铸件

5) 重要环境因素主要有：噪声排放；潜在火灾；废气排放；固废(含危废)排放；不可接受风险：潜在火灾、触电、意外伤害(机械伤害、坠落打击)、职业病。



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

1. 理解组织及其环境:

管理手册记载识别的外部环境有:国际、国内、地区和本地的各种法律法规、技术、竞争对手、市场变动和价格、文化、社会和经济因素、气候变化;识别的内部环境有:企业的价值观、文化、知识和以往绩效等相关因素。企业制定内、外部经营环境因素评价,运用“SWOT分析”方法对公司现状进行了分析。将识别出的相关内外部因素,制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。公司对组织的内外部环境每年进行1次评审,基本符合标准要求。

2. 理解相关方的需求和期望:

-查手册,企业确定管理体系有关的相关方包括:客户(最终使用者以及直接客户)、供方、委托加工方、员工(包括管理者)、政府部门(包括综合管理部门)、咨询单位,以及其他人员;。
-查看相关方及相关方要求清单、相关方施加环境全影响汇总了解相关单位的需求和期望:原材料供应商(运输途中不产生固废及其他环境污染。供应商和合作伙伴希望公司能与他们共同应对气候变化带来的供应链风险。他们期望企业制定可持续采购政策,优先选择环保生产、减排表现良好的供应商,并确保原材料和生产过程的可持续性。原材料质量符合安全标准,运输及交付过程中做好安全防护,避免安全事故);客户(环境保护承诺。随着气候意识的提高,客户和消费者对企业的环境表现和产品可持续性提出更高要求。他们希望企业能提供更多环保节能的产品和服务选择,并积极主动披露产品的碳足迹等可持续性信息。产品使用过程安全可靠,提供清晰的安全使用说明,及时响应安全相关投诉);政府部门(环评验收、固体废物及时处置、工伤控制。政府和监管机构希望企业能够严格遵守气候法规,积极披露碳排放等信息,并采取有效的减排措施。落实安全生产主体责任,完善安全管理制度,接受安全监管检查,及时整改安全隐患)等。
-企业主要通过登门拜访、会议招标文件、定期访问相关方官方网站等方式获取和确定相关方的要求。企业将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门,并适时组织间监视和评审相关方重要信息。符合要求。

3. 确定管理体系的范围及其过程:

1.经检查该公司管理手册中第4.3确定了质量环境安全管理体系的范围,明确了边界和适用性,从范围的内容来看,公司考虑了内外部因素和相关方要求、产品与服务及相关责任与承担的合规义务。通过现场了解以及沟通,对认证范围进行界定,最终确定认证覆盖范围为:

Q: 资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装

E: 资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装所涉及场所的相关环境管理活动

O: 资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动
管理体系范围形成文件,经总经理批准。并通过文件发放的方式在公司内部进行传递。

2.企业依据GB/T19001-2016标准、GB/T24001-2016标准、GB/T45001-2020标准的要求,整合建立一体化管理体

系,形成管理体系文件。公司明确规定了过程的输入、输出及开展的活动和投入的资源。公司制定实施管理手册、程序

文件及管理文件汇编、记录表格等。并通过管理手册、管理文件、流程图等明确职责和权限以及对职能的分配。明

确管理职责。资源管理,测量分析和改进、运行控制等过程,阐述相互关系的接口和联系。在体系文件中规定了确保有效运行和控制所需的准则和方法。管理层已对各部门配置了适宜的资源,来支持这些过程的运行和对这些过程的监视。由最高管理者负责组织及相关部门配合对管理体系过程进行了监视、测量和分析。最高管理者分派职责和权限以及对职能的分配。明确产品实现主要过程及管理职责。组织在实



现其目标和预期结果的经营活动中，明确了所处的环境，通过对各过程进行了风险的评估，识别评价并制定相应措施进行风险处理。通过监视、测量和分析的结果以及内审，管理评审等进行自我完善，不断改进其有效性。

3. 企业管理体系覆盖质量环境职业健康安全管理体系标准的所有条款，无不适用条款。外包过程：磷化、铸件。需确认的过程：组装。过程明确，职责基本落实，对过程控制基本有效，资源基本充分。基本符合组织的实际情况，适用且具有一定的可操作性

4. 方针、目标、指标及其实现的策划及分解落实情况：

1. 最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持管理方针：科学规范、及时公正、达到顾客满意；节能降耗、污染预防、净化生存环境；以人为本、确保安全、降低职业风险；

2. 方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容：

在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标：

目标	2025.3-2026.2 实绩
顾客满意度 \geq 90 分；	96 分
产品一次交检合格率 \geq 95%	99-100%
固体废弃物有效处置率 100%	100%
火灾、触电事故发生次数为 0；	0
操作工人重大意外伤害控制在 \leq 1 次/每年	0
厂界废气、噪声达标排放	达标

-制定实施方针、目标和管理方案控制程序，行政人事部为主控部门，各部门配合执行公司统一的目标指标管理方案。相关职能部门对目标进行了分解和考核，详见各部门记录。通过发信，书面沟通、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

5. 组织的角色、职责和权限、领导作用：

1. 最高管理者为确保实现其期望的业务结果，满足顾客要求和适用法律法规要求，对组织的角色、职责和权限进行分派，制定实施了组织机构图和职能分配表。经查该公司组织机构分为：生产制造部、市场营销部、行政人事部、技术研发部。公司对各部门的职责和权限进行了规定。

2. 公司任命陈亮伟为管理者代表，经现场询问，了解管理者代表的职责和权限，并基本能按职责履行工作。

3. 公司经职工选举刘盈盈为员工代表。反映员工在职业健康安全方面的意见和建议，维护员工应有权益，参与了职业健康安全管理体系的安全目标的分解和评审活动。角色、职责和权限的分配适宜，符合要求。

2026.3.11 与刘庭宏总经理面谈：战略与方针，与战略方向一致性已核对 质量手册，符合 5.2.1；目标与绩效，2025 年质量目标完成情况改进措施已抽查管理目标完成统计表，数据与口述一致，符合 9.1.3；通过统筹配置人、财、物、技术、环境等体系运行必要资源，将体系融入企业战略，明确各岗职责，亲自主导评审、审核等关键工作，建立监督与考核激励机制，推动问题整改和持续改进，强化全员体系意识，以管理层推动确保体系落地见效、高效运行。

6. 应对风险和机遇的措施：

1. 公司建立实施风险识别控制程序，明确风险识别和分析、风险的评估方式、风险的控制及风险控制措施的跟踪，减轻风险并使风险保持在可接受水平上，达到风险控制的目的。。

提供记录组织风险和机遇控制清单，对法规要求、相关方要求、市场、供应商、公司运营、财务状况、气候变化等进行风险及机遇的识别。风险和机遇（13+6 项）；影响范围；重要度（一般）；应对措施（1、组织逐步采用高精密的机械自动化作业，尽量减少操作人员的手工操作；2、选择附近优质客户进行合作，确保货款及时回收；3、逐步规范化作业，降低管理费用；4、合理安排生产，使公司订单能够及时交付。）；控制目标：按质量目标分解；评价方法：管理评审；评价结果：风险控制，可接受；机遇把握，可利用。

2. 公司建立实施环境因素、危险源识别评价控制程序，辨识出职业安全健康危害，评价其危害程度，判定



出重大危险并进行有效控制。管理代表负责危险源的辨识和危险源评价的领导及组织工作。制定环境及安全管理制：义务消防队职能任务、固体废物管理制度、能源资源管理制度。

3. 查看环境和职业健康安全目标指标管理方案，内容包含：目标/指标（固体废弃物（危废）有效处置率 100%、机械事故发生率为 0、火灾爆炸发生率 0、触电事故发生率 0、噪声达标排放、废气达标排放等）；管理方案（制定《废弃物分类管理办法》实现分类管理，并做出标识；不能形成二次污染。防止采购不合格的材料，应选择环保型等 41 项）；负责部门、检查人（陈亮伟）、启动时间、资金投入等。有环境和职业健康安全目标指标管理方案完成检查表，经理介绍目前实施良好，无异常。

-公司已在管理体系过程中融入并实施这些措施，通过内审及管理评审结果可知，公司应对措施有效。基本符合要求。

7. 变更的策划：

-总经理根据目标评审的结果、内外部环境因素的变化、相关方的需求和期望的变化等确定对质量、环境和职业健康安全管理体系进行变更的机会；公司的质量、环境和职业健康安全管理体系需要进行变更时，变更应经策划并系统的实施。要考虑到：变更的目的及其潜在后果；质量、环境和职业健康安全管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配或再分配。据负责人介绍：自体系运行以来，质量管理体系保持了完整性，体系正常有效运行，2026.3.9 管理手册更新为 A/3 版本。

8. 组织的知识情况：

-公司的知识知识来源包括：a) 内部来源，知识产权；经历；从失败和成功项目得到的经验教训；得到和分享未形成文件的知识和经验，过程、产品和服务的改进结果； b) 外部来源，标准；学术交流；专业会议，从顾客或外部供方收集的知识。

-组织知识归总到行政部统一编辑和处理，随时关注知识的反馈及更新情况，控制其传播和应用。公司规定了知识的保密级别，对于秘密级以上组织知识，由总经理批准，凡无秘密级规定的组织知识，可由部门负责人批准查阅，不准复制，组织知识由行政部和最高管理者存管。符合要求。

9. 产品服务实现的策划：

-公司目前主要从事资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装，对产品的质量目标实现过程所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及服务接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。公司确定了气资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装实现的质量目标和质量要求：公司按国家和行业标准进行相关生产，已设质量目标有：产品一次交检合格率 $\geq 95\%$ ，顾客满意度 ≥ 90 分。制定实施了运行控制程序、制程控制程序等文件，为作业活动提供了充足的信息。

产品实现过程中质量记录有：生产加工单、送货单、加工图纸、过程检验记录、组装记录表、压力试验记录表、成品检验记录等。

-策划了产品实现工艺流程：原料采购→焊接补型→机加工→打磨去毛刺→磷化（外包）→组装→检验测试→成品入库

需确认的过程：焊接、机加

外包过程：磷化、铸件

-产品执行标准：GB/T 36515-2018 TSG D7002-2006《压力管道元件型式试验规则》、GB/T 12234-2007《石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀》、GB/T 12236-2008《石油、化工及相关工业用的钢制旋启式止回阀》、GB/T 12235-2007《石油、化工及相关工业用的钢制截止阀和升降式止回阀》、GB/T4213-2008《气动调节阀》、GB/T 12224-2015《钢制阀门 一般要求》、GB/T 12238-2008《法兰和对夹连接弹性密封蝶阀》、GB/T 19672-2005《管线阀门 技术条件》等，及顾客要求。

-策划配置了相关的资源，包括管理人员、生产作业人员、办公生产用设施等，所需办公设备：电脑、打印机、空调、文件柜等。生产设备：单立柱数控立车、镗床、万能升降台铣床、立式升降台铣床、摇臂钻床、数控车床、超声波清洗机、四柱液压机、阀门试验机、行吊。检测设备主要有：测厚仪、卡尺、卡尺 300、深度尺、硬度计、压力表等。特种设备：储气罐。资源配备齐全，能满足产品生产要求。

-体系实施以来，未发生过部门职责、目标指标等运行策划需要进行更改的情况。若发生变更，则要求相关



部门制订过程控制措施,评审了非预期变更的后果及采取相关措施消除不利影响。产品实现的策划与组织的运作方式基本适宜。

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)

1. 监视、测量、分析和评价:

-《管理手册》9.1.1 条款进行了规定,内容符合标准要求和企业实际。编制执行《环境安全监视和测量控制程序》等。监测和测量的内容有:环境和安全绩效考核、日常检查、目标指标和方案完成情况检查等。企业负责人介绍说,涉及环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。

-公司主要通过以下方面监测管理体系的运行情况:

1. 目标考核记录,包括公司环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况,定期进行考核,考核结果:公司和各部门均完成了目标值,基本符合要求。
2. 企业通过内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施改进活动,达到公司质量目标要求;内审发现不符合已整改完成,管理评审的改进建议正在实施中。
3. 巡视现场,生产车间、办公区域有分类垃圾桶,无混放现象。无私拉乱接、跑冒漏等情况,环境较整洁。
4. 定期对环境安全进行检查(每月一次),抽查 2025 年 8 月 31 日及 9 月 30 日环境安全检查记录,生产制造部、行政人事部等结果合格,无异常。
5. 定期对公司区域内的消防设施每月检查一次,有相应的检查记录;
6. 定期进行噪声、废气自行监测,查见 2026 年 3 月 12 日检测报告。报告编号:MCHJ26030605,对厂内噪声、无组织废气进行了检测,结果为均达标排放;检测机构:福建省创新环境检测有限公司,详见附件。
7. 定期对法律法规的遵循情况进行综合评价,有合规性评价记录,评价结果为各法律法规均符合等。
8. 自体系实施以来,无质量环保安全主管部门的行政处罚、相关方的投诉记录和各类工伤事故等。
9. 生产制造部电焊、机加、,存在职业病危害因素。在生产过程中,已进行设备管理减轻噪声、消减废气等措施(经检测均可达标排放),并要求佩戴口罩、手套、耳塞、面罩等用品进行个人防护。公司认证范围为资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产,属于 C344 泵、阀门、压缩机及类似机械制造,属于职业病危害风险严重类别,按《工作场所职业卫生管理规定》要求“第二十条 职业病危害严重的用人单位,应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构,每年至少进行一次职业病危害因素检测,每三年至少进行一次职业病危害现状评价”。生产过程有废气、噪声、电弧光辐射等可能会对人体健康造成损害,存在职业病危害因素。已和企业沟通,企业表示会根据政府管理部门要求及时进行相关监测;下次审核关注。未能提供焊接、机加等岗位员工职业病健康体检的证据,有不符合。
10. 危废处置:公司危废(切削液等)委托福建兴业东江环保科技有限公司处置,查见《危险废物委托处置合同》,有效期:2025 年 8 月 5 日起至 2026 年 8 月 4 日止。
11. 查见危险废物转移联单(2026 年 2 月 10 日),处理废物类别编号:HW08 数量:30KG。
查看危废存放间,危险废物污染防治责任制度等管理要求制度已上墙;查看现场危险废物台账记录表,抽查其中入库时间 2026.3.1 日 入库 9 公斤废物(切削液),账物相符。

2. E0 运行策划和控制:

1. 现场巡生产制造部:车间设置专用生产余料、废料的铁皮桶存放处(废料、工具等),车间及办公室电源、走线布局合理,电源插头无松动,线路无老化。生活污水由城镇统一纳管排放,未发现长明灯、长流水、跑、冒、滴、漏等现象。公共走道配置的灭火器表压正常。

2. 提供了相关运行控制文件,如环境因素、危险源识别评价控制程序、应急准备和响应控制程序、管理制



度等文件,对环境及安全的运行准则、要求作出了规定,其中对变更的情况识别充分,例如加班调休、劳动负荷变化、工作时限变化等方面的管理说明。

3. 确定的本部门重要环境因素: 固体废弃物(含危废)处理、潜在火灾的发生、废气、噪声。

4. 确定的本部门不可接受风险: 潜在火灾、触电、意外伤害(机械伤害、坠落打击)、职业病。

5. 运行控制情况:

5.1 能源控制: 经沟通,有节约能源意识,日常经营中要求按节约能源的管理规定执行。同时加强对员工的培训教育,提高节约能源资源的意识。日常加强监督检查,生产过程注意节约用电,做到及时停机,定期检查,设备正常运转,设备使用过程注意安全,预防触电,各区域节能标识较齐全。

5.2 废水的控制: 生产废水主要来自喷漆水帘柜,循环使用不外排,不外排。外排废水为生活污水,排入当地城市污水处理管网。

废气、噪声的控制: 生产过程中电焊、机加有噪声、废气产生,噪声的控制: 保养焊接、及机加设备,改善工艺,通过厂房墙体阻隔控制对外界污染,作业人员配戴耳塞减轻对自身危害。焊接、机加作业时保持环境通风,减轻空气中烟尘浓度。目前焊接作业量很少仅用于铸件气孔修补。经自行监测,噪声及废气均可达标排放。

5.3 触电伤害预防: 生产制造部负责人不定期对生产及办公区域的生产设备及办公电器或线路进行检查维护,日常做好相关安全培训教育。现场巡视,现场线路正常,无私拉乱接现象。提供有记录《环境安全日常检查表》。

5.4 固体废弃物控制: 生产制造部生产余料、废料、工具、包装物等,已分类集中收集,出售给旧物回收商及生产设备厂商回收利用。含加工铁屑的切削液不定期收集于危废间,并有台帐记录,定期一起将交由有资质的部门处理。生活垃圾在厂内定点收集后,由环卫部门统一清运处理。

5.5 杜绝火灾发生: 教育员工正确使用操作设备及电器,生产区域配置有相应数量的灭火器及消防栓,每月进行点检并记录。

5.6 视力、听力损伤及废气吸入的控制: 进行三级安全教育,提高焊接、机加设备操作技能及安全规范,持证上岗。规范个人防护,面罩、口罩、手套、耳塞等配备齐全。

5.7 预防高温中暑: 车间通风良好,夏季配备工业风扇。经询问,无中暑事件发生。

5.8 意外伤害(机械伤害、坠落打击等): 各类设备处张贴安全操作规程,及时进行安全教育作业人员按操作规程作业。避免肢体与正在运行的设备进行接触,检查设备时必须关机等,吊车运行时注意观察周围及员及物品,教育并监督员工做好个人防护,能有效地避免机械伤害等。

环境与职业健康安全过程运行控制基本符合要求。

3. 产品和服务的设计和开发:

-经和部门负责人交谈了解,公司团队在压力管道阀门、执行组件行业具有较丰富经验,生产/技术人员均具有较强专业背景。公司制定有《设计和开发控制程序》,确保设计工作进行顺利,规定了产品开发原则,以顾客需求为导向,符合有关国家环保安全技术要求标准等。目前执行机构均为定型产品,一般与阀门配套使用,暂无设计开发活动。压力管道阀门根据市场调查及用户需求不定期进行。

-负责人介绍产品设计开发流程大致如下: 根据客户需求或市场调研→评估其可行性→产品开发任务→输入及评审→样品制作、验证及评审→产品设计验证→定型生产。

-以下抽查“高性能蝶阀 D815W-CL150 NPS 24”项目

一、查见 2025-10-09《新产品项目任务书》,内容包括新产品开发的目的是和意义、市场调查分析、技术调查分析、用户调查分析、产品方案设想建议和功能分析、采用国内外先进技术的建议、现行试验和关键技术课题或试验项目、新产品预计产量、整机与价格目标、销售地区/销售渠道的建议、可行性分析(人员及设备能力、关键技术及解决办法、协作条件)等,有项目负责人及公司领导审核签字确认。其中项目参加人员有陈亮伟、洪斌杰、朱国琳、曾庆业、王跃明、刘文协等。

质量目标(主要技术指标):

1. 按美国石油学会 API 609《双法兰式、凸耳式和对夹式蝶阀》GB/T12238《法兰和对夹连接弹性密封蝶阀》标准进行设计。阀体材质为 ASTM A276 WCB,蝶板为 F304,阀杆为 17-4PH,阀座为 RPTFE。



2. 阀门主要尺寸; 结构长度按 ASTM B16.10 标准, 长度为 154 ± 3.0 ; 法兰主要尺寸按 ANSI B16.5; 法兰螺栓孔中心圆 $\Phi 749.3$, 其中 4M33(共 20- $\Phi 35$)。

3. 按 API 598 标准进行压力试验, 强度试验为 3.0 Mpa 保压时间 5 分钟, 阀座密封试验为 2.2 Mpa 保压时间 5 分钟,

低压气密封试验压力为 0.6 Mpa 保压时间为 5 分钟, 强度和密封试验均要求无可见泄漏。

新产品试制计划完成日期: 2025 年 12 月 9 日

4. 生产和服务提供:

公司编制了采购控制程序、标识和可追溯性管理程序、搬运储存包装防护交货管理程序、制程控制程序、运行控制程序等制度文件, 对产品生产过程控制进行规定。

8.5.1a) 获得形成文件的信息:

1. 组织从事气资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装, 活动特征的信息已明确。

3. 2. 产品工艺流程: 原料采购→焊接补型(需要时)→机加工→打磨去毛刺→磷化(外包)→组装→检验测试→成品入库。关键过程(需确认的过程): 焊接、机加, 外包过程: 磷化负责人表述产品特性的信息比较清楚, 符合要求。

4. 主要生产记录有, 生产加工单、送货单、加工图纸、过程检验记录、组装记录表、压力试验记录表、成品检验记录等

其中查见生产加工单, 相关产品生产记录(包括订单号、产品名称型号、生产数量、货品代码、物料名称、规格型号、数量、制单、审核人等)情况如下:

2026 年 3 月 6 日: 蝶阀(22+34+MT)815W-700(28), 组装 4 台。

2025 年 8 月 10 日: 蝶阀 VD815wB16.10, 组培 6 台。

2026 年 1 月 16 日: 阀体机加磷化黑 WCB-125(4 寸): 29 个

2025 年 8 月 12 日: DBG30 执行机构-气缸组装 8 台

经查, 以上生产任务均按时完成。

8.5.1b) 测量资源:

公司生产的气压机及配套设备产品, 主要测量设备是测厚仪、卡尺、卡尺 300、深度尺、硬度计、压力表等, 部分设备已经过校准合格, 能够满足生产及检验需求。

8.5.1c) 在适当阶段实施监视和测量活动, 以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则;

现场查见正在生产的产品如下: 订单号, 20251203-LNSLQDF, 产品名称: 气动蝶阀, 815W-6 寸, 配气动执行器 B1CU11/35, 各 10 台, 工序: 等待装配及密封试验。计划 13 日完成。产品名称: 气动蝶阀, 815W-20 寸, 配气动执行器 B1CU17/55, 各 8 台, 工序: 等待装配及密封试验。计划 13 日完成: 正在进行的机加工零件 D815W-001-0600 阀体、D815W-002-0600 蝶板、D815W-003-0600 嵌件、D815W-004-0600 密封圈、D815W-005-0600 填料压盖、D815W-006-0600 阀杆各 10 个。

现场查见生产过程及控制情况如下: 机加车床及铣床工人根据生产加工单规定的机加图纸要求选择相应规格的材料, 调整机台准备刀具, 每个立面加工后自检确认是否与图纸相箱, 工件经车工、精铣、钻孔、打磨后由检验人员核对尺寸、孔位及加工精度等, 确认合格后转后道(磷化)。审核期间无焊接补型活动进行, 焊接只用于修补铸件毛坯的小气孔, 已收料的铸件无气孔时不需焊接。磷化好的加工零件如阀杆、连接轴、蝶板、阀体、外壳、曲柄、缸体等由检验人员对外协加工件进行检验确认后移交装配车间; 装配作业人员根据产品的装配图纸要求, 领取物料, 组装阀门及执行机构, 经试压及通气检验确认合格后清理部件包装并标识待出货。

各工序除作业人员自检外, 由检验人员进行巡检确认:

2025 年 8 月 12 日, 执行机构机加工零件检验记录, 零件名称外壳盖, DBG30 数量 8 个, 记录了品名规格、材质、工序、操作者、检验时间、外观、图纸尺寸、实测尺寸等, 结果合格检验员: 张**。



2025年10月15日至17日**执行机构组装**6台,质量记录,记录了图号(DBG30-001至008)、产品编号、外壳、曲柄、缸体、十字头、连杆、外克盖、外观、结构长度、清洗、开关是否灵活、检测结果,合格。审核:王**。

2026年2月27日焊工施焊检验记录表,焊接项目:D815W-14/2台施焊部位:阀体补焊,记录了材质及规格、焊材牌号规格、焊工(钢印)、预热温度、电流、外观检验、检验员等信息。检验结果:合格,检验员:程雪贞

2026年3月3日焊接项目:D815W-3 /2台。焊接责任人:颜尚超。检验结果:合格。

2026年12月30日、31日, **阀门装配质量记录表**, 815W/20台,记录了产品图纸号,产品编号,阀体内孔、轴套厚度、蝶板内孔、压盖、支架、阀杆外径、外观、结构长度、清洗、开关是否灵活等信息、装配人,检验员程雪贞,审核曾庆业。

2026.1.31、2.2(阀门815)、**阀门压力试验记录表**,内容包括订单号、产品名称规格、壳体试验(压力、时间)、液体密封试验(压力、时间)、气密性试验(压力、时间)、启闭扭矩、检测结果、测试人员(刘**)等,结果均为合格√,有检验员(程**)签名

8.5.1d)基础设施和环境:

生产仓储面积3788平方米,生产设备有单立柱数控立车、镗床、万能升降台铣床、立式升降台铣床、摇臂钻床、数控车床、超声波清洗机、四柱液压机、阀门试验机、行吊等,并配备有电脑、打印机等,网络通讯设施齐全,基本能满足销售活动的需要。

8.5.1e)人员资格:

生产及管理人员44人,经培训及评价合格后上岗,能满足公司气资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装活动开展。焊工、电工全部持证上岗。

8.5.1f)对能力进行确认和定期再确认:

组织需确认过程为:焊接、机加,组织从人员情况;过程设备能力;作业文件情况等方面进行了确认,结论:经过过程能力的确认,证实了销售服务过程可保证服务的能力和品质,顾客满意。确认人:刘亚民、陈亮伟、刘庭毅、朱国琳、张祥赞、曾庆业、刘盈盈等,确认时间2026.1.4

8.5.1g)采取措施防止人为错误:

公司编制程序文件、管理制度,对生产过程的各项要求予以明确。公司在合同评审、签订合同、采购、生产、检验售后服务等过程,均有主管审核,可防止人为错误。

8.5.1h)实施放行、交付和交付后活动:

- 1.查看生产计划单及检验记录等相关记录,由生产制造部负责保存,均经检验合格后发货。
- 2.查包装、运输、贮存:严格按产品的特点、质量要求、贮存要求进行包装、运输,按要求发货至客户指定地点,给用户产品检验报告等。
- 3.查交付和售后服务:货物到客户现场后,顾客进行数量/型号、质量证明文件核对,如有无异常则予以签收。确认,目前合同履行情况良好。未出现售出产品严重不合格情况反馈。

5.变更的控制:

- 公司《管理手册》8.5.6规定对服务发生变更时控制的程序,以保证产品的工程过程始终处于受控制的状态。
- 现场与负责人交流,公司生产工艺流程较为稳定(手册文件描述有局部变化),无变更。生产及服务过程中主要更改内容为订单数量、规格型号、交期变更,负责人对变更情况发生时对变更流程能够描述清楚。

6.产品和服务的放行:

- 公司《管理手册》8.6、《产品的监视和测量控制程序》等,确认产品实现及放行过程满足标准要求。生产及检验人员经过培训合格后上岗,分别进行进料、过程及成品检验控制,过程控制情况详见Q8.5审核记录。
 - 一、进货检验:进货检验的主要材料有切削油、轴套、铸件、磷化、填料、桶料密封圈、不锈钢棒料螺栓螺母、润滑油、轴套等,外包过程:磷化、铸件等。
- 详见Q8.4详见外部提供过程、产品和服务的控制审核记录审核记录。



二、**过程检验**：产品过程日常检验见 Q8.5.1C 生产和服务实现过程审核记录。

三、成品检验：

-负责人表示，阀门主要测项目为气压（低压）及水压（高压）测试，执行机构组装成品的检验方式主要是与阀门连接配合，通入 0.6MPa 的气压，观察其行程，主要查看其运行顺畅，无阻滞停顿；设计范围约 110 度，实际在 90 度范围变化，因结构都是固定装置，扭矩都很稳定。通常为客户设定在 90 度。入库前再次检验阀门及执行机构的尺寸、连接方式、结构、外观等项目是否符合客户要求，检验合格后入库标识等待发货。

-查见向客户提供的产品检验报告：

1、2026.02.05 阀门（蝶阀 D830W）最终检验记录，公称压力：C65300，检验内容包括产品名称、规格型号、公称压力、公称口径、数量、结构标准、产品系列号、法兰标准、测试标准等，其检验项目有壳体强度试验、高压密封试验、低压密封试验、结构长度、法兰外圆、分度圆直径、螺栓孔、法兰厚度、阀体厚度、磷化外观等，结果均为正常，有检查人程**签名。

2、2025.08.11 阀门（蝶阀 D815W）检验记录内容与上述产品相同，结果均为正常，有检查人程**签名。

3、2025.08.11 执行机构（气动执行器 B1CU13/55）最终检验记录，内容包括产品名称、规格型号、公称压力、公称口径、数量、连接标准、产品系列号、法兰标准、测试标准等，其检验项目有壳体强度试验、高压密封试验、低压密封试验、结构长度、结构高度、连接孔中心距离、螺栓孔、缸体高度、外观等，结果均为正常，有检查人程**签名*。

4、2026 年 1 月 3 日执行机构（气动执行器 B1CU09/20）最终检验记录，内容与以上产品相同，结果均为正常，有检查人程**签名

四、产品型式试验报告：

特种设备型式试验证书(压力管道元件)证书编号: TSX73201004420250476

产品名称:蝶阀

产品型号: D378Y-100DN200; D378Y-20CDN600; D378Y-50DN300（与内部型号 D815W、D830W 蝶阀相对应）

经型式试验,确认产品安全性能符合 TSGD7002-2023 的要求。本证覆盖以下产品:

公称压力≤10MPa、公称尺寸<300mm、使用温度:-29℃~425℃

公称压力≤2.0MPa、公称尺寸≤1000mm、使用温度:-29℃~425℃ 公称压力<10MPa、公称尺寸≤600mm、使用温度:-29℃~425℃ 的蝶阀。

详见附件。

放行管理策划合理，符合要求。

8. 产品和服务的要求：

公司主要进行资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装。

组织由市场营销部负责与客户进行沟通。

沟通方式：电话、传真、E-mail、QQ、微信等。

沟通内容：产品和服务的信息、客户反馈及抱怨处理、合同或订单以及变更、如何处理或控制顾客财产、对满足顾

客要求有负面影响时，采取的应急措施等。

沟通的时机：当存在产品和服务过程中任何有不确定需要确认沟通时进行。

-由市场营销部确认与产品有关的要求：

适用的法律法规要求，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

组织认为的必要要求：包括产品性能、交付、价格、包装、运输、服务和保修期等方面的要求，通过合同、发货

单等形式予以确认。通过市场调研、顾客满意调查及反馈、参加会展等方式获取信息。产品交付后的活动



由市场营销部负责。针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查,了解顾客满意或不满意的信息,并积极应对,确保顾客满意。对顾客一般提出的问题,由销售人员负责解决,不能解决的或关系重大时,公司派专人到现场去查看,确属公司服务质量问题的,并组织人员制定紧急应对措施,进行处理。体系建立实施至今未发生顾客投诉情况。

抽销售记录

2026年3月2日产品买卖合同,合同编号:20260226-SXHTZYQDF,买方:北京北大先锋科技股份有限公司,产品名称:专有切换阀,型号规格/参数要求:(DN250)10"815W-P-11-223443MT 圣汉斯气缸;亚德客气动附件;品牌:北大先锋,其他见技术规格书。数量:6台;产品名称:专有切换阀,型号规格/参数要求:(DN125)5"815W-DL-11-223443MT 圣汉斯气缸;YTC定位器;SMC过滤减压阀;双填料带保护气;品牌:北大先锋,其他见技术规格书。(DN100)4"815W-P-11-23443MT 圣汉斯气缸;YTC定位器;SMC过滤减压阀;品牌:北大先锋,其他见技术规格书。数量:3台;产品名称:专有切换阀,型号规格/参数要求:(DN80)3"815W-P-11-223443MT 圣汉斯气缸;YTC定位器;SMC过滤减压阀;品牌:北大先锋,其他见技术规格书。数量:1台;产品名称:专有切换阀,型号规格/参数要求:(DN125)5"815W-P-11-223443MT 圣汉斯气缸;亚德客气动附件;北大先锋,其他见技术规格书。数量:1台;

2025年12月25日购销合同,合同号:2025120210,购货方:重庆康瑞科技发展有限公司,货物名称:涡轮蝶阀,规格及型号:(DN300)12"815W-G-11-223443MT,数量:2台;货物名称:涡轮蝶阀,规格及型号:(DN250)10"815W-G-11-223443MT,数量:2台;货物名称:涡轮蝶阀,规格及型号:(DN250)10"815W-G-11-223443MT,数量:5台;货物名称:涡轮蝶阀,规格及型号:(DN150)6"815W-M-11-223443MT,数量:5台;

9. 外部提供的过程、产品和服务的控制

1. 提供有采购管理程序、供应商管理程序,规定了对选择评价和重新评审供方的方法。
2. 主要公司采购产品及服务为:办公用品、切削油、轴套、铸件、磷化、填料、桶料密封圈、不锈钢棒料、螺栓螺母、润滑油等。磷化、铸件等均为委外,按采购要求进行控制。

办公用品类通过网络或文具店采购,可满足办公要求。

3. 查合格供方及业绩评价表,有晋顺芯工业科技有限公司-螺栓螺母,福建福茂润滑油有限公司-润滑油,莱瑞斯曼(浙江)精密机械有限公司-轴套等。
4. 查合格供方及业绩评价表,评价内容:供方名称(供应产品)、评价的准则及得分(公司资格、产品质量、价格合理程度、供货及时性、售后服务、产品环保和安全符合性、总分)、评价结果(纳入合格供方)、评价所引发的任何必要措施(送样试用、首次供货合作考察、责令整改以观后效、供货级别保留、升级或降级处理、取消供货合作),上述供方皆评价为合格供方。
5. 供经查该公司采购过程为:依据订货合同、库存情况,制定采购计划,然后由采购员向供应商传达,签订采购合同或微信下单,查看采购记录

2026年02月13日发票,供方:泉州市广进机电设备有限公司,产品:焊接用制品*实芯气保焊丝,规格型号:JS.MG50-6规格0.815KG/盘C,数量:1672千克;产品:焊接用制品*实芯气保焊丝,规格型号:JS.MG50-6规格2.510KG/把C,数量:1009千克;

2025年08月11日发票,供方:泉州中仑润滑油脂销售有限公司,产品:化学试剂助剂*合成水性冷却液,规格型号:170KG,数量:1桶

2026年01月21日购销合同,供方:上海三北特钢有限公司,钢种:17-4PH,工艺尺寸(mm):95*1248,数量:355kg;钢种:17-4PH,工艺尺寸(mm):95*1270,数量:1160kg;钢种:17-4PH,工艺尺寸(mm):95*1179,数量:1072kg...

2026-02-06送货单,供方:厦门世韩科技有限公司,产品名称:磷化,数量:2579.85公斤;产品名称:16连接轴,数量:6.9公斤;

2026-02-05入库单,供方:泉州市精英阀业有限公司(铸件),物料名称:蝶板CF8,规格:815W-20",数量:6件;



物料名称：蝶板 CF8，规格：816W-32”，数量：3 件；物料名称：对夹阀体 WCB，规格：815W-2.5”，数量：114 件...

2026-02-27 购销合同，供方：晋顺芯工业科技有限公司，产品：晋亿 CYI GB/T 6170 六角螺母 CL 8 氧化，数量：2.800 M；产品：晋亿 CYI GB/T 70.1 内六角螺钉 全牙 CL 8.8 氧化，数量：1.600M；产品：晋亿 CYI GB/T 5783 六角头螺栓 全牙 CL 8.8 氧化，数量：0.640M；

2025 年 10 月 22 日电子发票，供方：厦门金源裕贸易有限公司，项目名称：*洗涤剂*有色金属超声波清洗剂，数量：200 公斤

2026-02-04 油品购销合同，合同编号：FJFM202609，供方：福建福茂润滑油有限公司，产品型号：长城 FMZ350，规格：1KG/听，数量：2KG

2025-10-28 加工承揽合同书，供方：莱瑞斯曼(浙江)精密机械有限公司，客户图号：轴套 316+3S(1.55)，产品尺寸/描述：28*25*60，数量：20；客户图号：轴套 316+3S(1.55)，产品尺寸/描述：33*30*75，数量：60；客户图号：轴套 316+3S(1.55)，产品尺寸/描述：33*30*48，数量：40；

产品信息均明确，均按要求进行了采购。货到后，检验员按照检验规程中原材料的检验进行查验，并通知库管填办理入库手续。

经沟通外部供方绩效控制情况，主要是通过对各供方提供的物资或过程的质量、人员、设备、工艺能力等方面进行持续的监视，公司对采购产品进行验证，按照检验规程进行，货到后该公司进行数量、包装、规格和产品合格证的验收，办理入库手续。

10. 应急准备和响应：

一制定实施《应急准备和响应控制程序》，规定了紧急情况的识别、应急设备、应急措施物资配置及定期评审等控制要求，符合要求。识别有关的紧急情况主要有潜在的火灾、触电事故等急救、疏散等。

针对上述潜在的紧急情况进行了如下准备：

1. 编制有提供有火灾、触电、机械伤害、噪声排放、废气排放等应急演练方案，对发生上述紧急情况时的应急响应做出程序了安排，方案基本合理。

2. 建立应急救援组织人员名单及职责，组长：刘亚民，组员：陈亮伟、张祥赞等，有应急联络电话和应急措施等。

3. 车间及办公区分别配备了消防栓、灭火器等应急消防设施等，基本合理。

-查见 2025 年 12 月 10 日消防应急演练及总结记录，对演练内容、参加人员、情景描述、总结等进行了记录。演练总结：成功经验：员工反应迅速，90%人员在 3 分钟内完成疏散；消防器材操作规范，报警系统响应正常；团队协作良好，各小组职责明确。存在问题：部分新员工对灭火器使用不熟练，需加强培训；仓库疏散通道堆放杂物，影响逃生效率，个别人员未严肃对待演练，行动拖沓，3. 改进措施：每月开展消防器材实操培训，确保全员掌握，每日巡查消防通道，严禁占用。将演练表现纳入安全考核，提高重视程度”。

-现场查看，配备的消防栓灭火器状态为有效。询问生产部负责人张祥赞及员工万**，发现火灾或触电怎么办，能正确回答，并清楚工作程序，并会操作消防设施。

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

-查内部审核控制程序，内容符合标准要求。组织对内审进行了策划，并于 2026 年 1 月 5 日进行了内部审核，覆盖了全部部门，内审提出的不符合，责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性，内审报告对质量环境安全管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。基本符合要求。

-查策划有管理评审控制程序，内容符合标准要求。受审核方于 2026 年 1 月 20 日实施了管理评审，管理评审的目的明确，输入基本充分；管理评审记录能够表明评审的有效性，基本符合要求。

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:**

-公司《管理手册》8.7、程序文件《不合格品控制程序》等规定对不合格产品进行控制。内容包括产品采购、销售、生产、售后服务、退货(换货)等,符合企业实际和标准要求。

体系运行以来都按合同完成生产与交付。检验过程及来料相关不合格记录(不合格品处理单)如下

1、2025.12.2,不合格品处理单,零件名称:6#阀杆(Φ25*421),1件,不合格描述:阀杆肖子钻歪,报废,重新加工制作。并记录了评审意见、复检验结果、检验员等信息。

2、2026年1月13日内部联络单,关于DN100球阀售后,北京博纳施,合同号2025010080,于2025年04月12日交货。现客户反映其中4台DN100球阀(出厂编号:HMD258,262,265,260)调试时内漏,要求发4台该规格的球阀至天津更换。目前补发完成。

不合格输出的控制符合标准要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

-公司管理手册10.2、事件调查、报告与处理程序、不符合纠正与预防措施控制程序的规定,消除质量环境职业健康安全管理体系运行过程中发现的不合格和潜在不合格的原因,防止其再发生,确保质量环境职业健康安全管理体系持续的有效性和符合性。

-经沟通了解,该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。对生产过程中发现的不符合,已经按照标准要求及文件规定,进行了处置。管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入。内审中的不符合项,采取了纠正措施,并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。管理评审提出的纠正预防措施整改完成,对其进行了跟踪检查。企业内识别和确定是否存在类似的潜在风险。对发现的问题和现象及时警觉,及时采取了预防措施,消除了潜在不符合的原因,防止了不符合的发生。从而提升了管理体系绩效。确保建设和支持管理体系文件,促进了工作人员在实施持续改进职业健康安全管理体系的措施方面的参与,就有关持续改进的结果得到有效沟通,保证了管理体系的充分性、适宜性、有效性。公司的不合格和纠正措施大多通过平时工作监督检查来实现。

-环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格,由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理的潜在的严重不合格情况。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审核覆盖期间无质量环境安全事故发生,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

企业能够实现预期质量、环境及职业健康安全的相关目标,整体运行良好,各工序程缺乏具体的质量目标及统计方式。

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):

-公司确定、提供为建立、实施、保持和改进管理体系所需的资源。资源的提供和外部供方获得的资源,包括人力资源、设备设施(包括环境安全设备设施)、工作环境、技术、信息和组织知识等情况。

-受审核方注册地址:福建省泉州市永春县桃城镇花石村(探花山工业园区)。生产经营地址:福建省泉州市永春县桃城镇榜德工业园H区2号。单一场所。

-主要从事:资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装

-现场查看,车间约1800m²、办公室300m²。基本满足资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装需要。有租赁合同/产权证,出租方:福建海裕生物有限公司,承租方:福建翰达流体控制设备有限公司,租期:从2025年4月15日至2028年4月15日。。



-企业体系覆盖人员共计 44 人。设置有生产制造部、市场营销部、行政人事部、技术研发部，规定了各部门的职责和权限。受审核方办公室工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

-办公设备：电脑、打印机、空调、文件柜等。生产设备：单立柱数控立车、双立柱立车、镗床、万能升降台铣床、历史升降台铣床、摇臂钻床、数控车床、超声波清洗机、四柱液压机、行车（2.8t）等。检验检测设备主要有：测厚仪、卡尺、深度尺、硬度计、阀门试验机。特种设备：储气罐（1m³）。运输设备：无。环保安全设备：灭火器、消防栓、分类垃圾桶。

-外包过程：磷化、铸件

基本符合要求。

2) 人员及能力、意识：

-公司在人力资源控制程序中规定了人力资源配置、能力、意识和培训等要求。

-根据岗位职责及任职要求，规定了主要岗位人员任职资格要求。公司采用招聘的方式，招收录用人员，在招聘时按照岗位任职要求，如学历、经验、技能等招录合格人才。公司通过招聘配有管理/技术/生产/销售人员等，能够满足管理要求。查人员绩效考核评价情况，提供主要岗位职务能力要求及评定，抽查陈亮伟、曾庆业、张祥赞等人员的评价表，结论均为能够胜任该岗位。

-内审员陈亮伟、朱国琳，2025.07.15 经过内审员培训，考核通过。

-行政人事部负责员工培训工作，查年度培训计划，策划安全操作技能培训、各项设备基本操作规程、员工三级安全教育培训、销售人员沟通技巧培训等。内容包括：培训内容；培训对象；培训日期；责任部门；培训方式等。提供培训记录表，包括培训内容、参加人员、培训效果评价等。经查所提供的培训记录均达到了培训效果。

抽查培训记录：

2025.09.15，培训内容：1) 风险和机遇的识别和控制方法；2) 企业有哪些风险和机遇；参加人员：刘亚民、陈亮伟、刘庭毅、朱国琳、张祥赞、曾庆业、刘盈盈。考核方式：口试。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：培训达到预期要求。

2026.01.24，培训内容：安全操作技能培训、各项设备基本操作规程；参加人员：刘亚民、陈亮伟、刘庭毅、朱国琳、张祥赞、曾庆业、刘盈盈。考核方式：口试。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：培训达到预期要求。

2026.03.06，培训内容：员工三级安全教育培训；参加人员：刘亚民、陈亮伟、刘庭毅、朱国琳、张祥赞、曾庆业、刘盈盈。考核方式：口试。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：培训达到预期要求。

-企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和环保意识、安全意识，明确各岗位环境要求，自身工作环境影响，增进环境保护意识。经沟通，为确保公司有序生产，保障员工安全，负责人每天班前会对生产人员进行安全防护教育，安全生产知识。有三级安全教育培训记录。

-现场随机与员工张**、刘**沟通，其知晓公司方针、目标，及他们对管理体系有效性的贡献，询问环境（含环境方针、与工作相关的重要环境因素和相关的实际或潜在的环境影响、对环境管理体系有效性的贡献，包括对提升环境绩效的贡献、不符合环境管理体系要求，包括未履行组织合规义务的后果等）意识如何；职业健康安全（含职业健康安全方针、与工作相关的不可接受风险和相关的实际或潜在的危險源、对职业健康安全管理体系有效性的贡献，包括对提升职业健康安全绩效的贡献、不符合职业健康安全管理体系要求，包括未履行组织合规义务的后果等），基本能够认识到所从事活动的相关性和重要性，以及如何为实现质量环境职业健康安全目标做出贡献、出现紧急情况时的应急响应措施和在应急响应工作中的职责等内容。

-查特殊人员资质：

电焊操作员证书，项目代号：SMAW(N10)-FeII-1G-Fef3J，姓名：颜尚超，证号：350525198206084934，有



有效期至 2029.7。

低压电工作业操作员证书，项目代号：SMAW(N10)-FeII-1G-Fef3J，姓名：颜尚超，证号：T350525198206084934，有效期至 2026-09-02。

-社保缴交情况：2026 年 02 月社会保险缴费明细表，养老 44 人，工伤 44 人。。

符合要求。

3) 信息沟通:

-公司建立并实施《沟通、信息交流参与和协商控制程序》，程序规定了各职能部门之间、与相关方之间的信息沟通要求，在策划时已考虑其合规义务，确保交流的信息与管理体系形成的信息一致且真实可信。

内部沟通一般通过会议、文件、邮件、培训等方式进行；

外部沟通包括与有关部门就质量环境安全控制、检测检查要求等信息进行沟通；与供应商就产品采购、交付、价格、产品质量等信息沟通进行；与客户和潜在客户就产品销售，售后处理，满意度调查等信息进行沟通等。

组织内外部沟通顺畅，基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

公司依据 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020 标准要求，策划运行了质量环境职业健康安全体系，体系文件包括：管理手册、程序文件、三级文件、法律法规标准、记录等，文件覆盖了组织管理体系范围，体现了对管理关系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。该公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求，对文件的控制符合要求。公司制定实施了文件控制程序、记录管理程序，其内容符合标准要求和企业实际。

-现场抽查管理手册、程序文件、三级文件等，编制施：ISO 推行小组，审核：陈亮伟，批准：刘庭宏。发布实施日：2022.11.01，受控。手册于 2026.03.09 修订，版本 A/3。

-现场提供受控文件清单，内容包括：文件名称、文件编号等，收录有管理手册、程序文件、三级文件。有外来文件清单，内容包括：TSG D7002-2006《压力管道元件型式试验规则》；GB/T 12234-2007《石油、天然气工业用螺柱连接阀盖的钢制闸阀》；GB/T 12236-2008《石油、化工及相关工业用的钢制旋启式止回阀》；GB/T 12235-2007《石油、化工及相关工业用的钢制截止阀和升降式止回阀》；GB/T4213-2008《气动调节阀》等等，均在有效期内。符合要求。

-现场提供文件发放(回收)记录，内容包括：文件名称、文件编号、部门、签收人、发放日期等。查管理手册、程序文件、三级文件于 2023.11.01 分发到职能部门，各职能部门领用人签字确认，回收旧文件。管理手册 A/3 版本更新，还未发放，已现场沟通。基本符合要求。

-现场提供记录清单共有质量、环境、职业健康安全管理体系所用记录，基本满足标准要求。记录内容清楚正确，易于识别和检索，能够到达唯一可追溯。记录主要是电子版、纸张形式。记录归档前后贮存环境整洁，无腐蚀性气体，通风良好；做好防火、防盗、防水、防虫鼠、防霉变。由专人负责，专柜保存，便于检索、查询和存取，保护完好。目前无超过保存期限的记录。收录年度培训计划、外来文件清单、顾客满意度调查表等 58 份记录，记载记录名称、记录编号、归口部门、保留期限、备注。

-综上，成文信息控制符合要求。

5) 基础设施 及 监视和测量资源:

-依据《管理手册》7.1.5、《监视和测量设备的控制程序》相关规定进行管理。

公司主要检测检测设备为测厚仪、卡尺、卡尺 300、深度尺、硬度计、压力表等。

其中测厚仪、卡尺、卡尺 300、深度尺、硬度计已经校准，结果合格，校准日期 2025 年 5 月。校准机构：深圳华量校准检测有限公司；详见附件。

储气罐及测试台使用的压力表最后校准日期为 2025 年 5 月，已过有效期限，有不符合。

-依据《管理手册》7.1.3 的规定执行，确定、配置和维护过程运行所需的基础设施，基本包含了标准的要求。

1. 现场巡视：生产场所位于福建省泉州市永春县桃城镇榜德工业园 H 区 2 号，认证范围内办公室面积约 300 平方米，生产仓储面积 1800 平方米。



2. 生产设备：单立柱数控立车、镗床、万能升降台铣床、立式升降台铣床、摇臂钻床、数控车床、超声波清洗机、四柱液压机、阀门试验机、行吊（2.8T）等
3. 检测设备：测厚仪、卡尺、卡尺 300、深度尺、硬度计、压力表等。
4. 安全环保设备：消防栓、灭火器、分类垃圾桶。
5. 特种设备：储气罐的安全阀已进行检定，检验时间：2025年8月；结果，合格，检测单位：临沂市金质检测技术有限公司。以上详见附件。
储气罐及测试台使用的压力表最后校准日期为2025年5月，已过有效期限，有不符合。
6. 查设备保养使用情况：查看2025年10月设备保养记录，龙门铣保养人郑泽材，数车保养人颜永清，记录结果显示正常；对需保养及维修的设备及时进行报修并记录，检查项目：运行正常、维修及时、所发现问题的整改情况、加油/保养、清洁情况等。
基础设施基本符合要求。

四、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：

审核地址变更，因为行政规划变更

变更前：福建省泉州市永春县桃城镇花石村（探花山工业园区）

变更后：福建省泉州市永春县桃城镇榜德工业园H区2号

2) 组织机构：

3) 管理体系：管理手册版本变更至A3版，总经理变更为刘庭宏

4) 资源配置：无变更

5) 产品及其主要过程：外包过程：磷化、铸件

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：刘庭宏 17750634271

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2025年8月审核未提及不符合项

六、认证证书及标志的使用

用于公司宣传及投标等使用，未见违规使用情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：



Q:资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装

E:资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装所涉及场所的相关环境管理活动

S:资质范围内压力管道阀门的设计开发、生产及执行机构的组装所涉及场所的相关职业健康安全管管理活

八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 福建翰达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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

推荐再认证注册

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, 推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 卢金凤、蔡惠娜

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。