

项目编号：10465-2023-QO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北纳百新材料科技有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 杨园

审核组员（签字）： 王磊

报 告 日 期： 2023 年 8 月 4 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
 - 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：杨园

组员： 王磊



受审核方名称：河北纳百新材料科技有限公司

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	杨园	组长	Q:审核员	2021-N1QMS-1215052	Q:17.05.02,18.01.04
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1215052	O:17.05.02,18.01.04
B	王磊	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-3214494	
			O:审核员	2022-N1OHSMS-3214494	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张成刚、高兴、刘嘉星	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, 职业健康安全管理体系**）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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 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：中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定、安全生产事故应急条例、中华人民共和国消防法、危险化学品重大危险源辨识等；

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：铸钢件 交货验收通用技术条件GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范GB/T 37681-2019等参考标准、工作场所所有害因素职业接触限值GBZ2.2-2007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： 2023年08月03日 上午至2023年08月04日 下午实施审核。

审核覆盖时期： 自2023年3月1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: 钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产

O: 钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产所涉及相关场所的职业健康安全管理体系

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：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

办公地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

经营地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

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 2023-08-02 8:00:00 上午至 2023-08-02 12:00:00 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，运行控制等；

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（3）项，涉及部门/条款:生产技术部 O8.1 条款
销售部 Q8.4.1 及 O8.1.4.3 行政办公室 O6.1.3 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：2023 年 9 月 4 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 2024 年 8 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制、安全运行控制、绩效、变更情况、内审、管理评审的深入

3) 本次审核发现的正面信息：



受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量/环境/安全事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

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：无

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：2023年2月27日 体系实施时间：2023年3月1日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，编号：91130923MAC9CQAU29；有效期：2023-02-27 至 无固定期限；法人：韩素良，注册资金：5000万元。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25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：

铸件、阀门生产流程：原料—造型、熔炼—浇铸—冷却—落砂—粗抛—热处理—研磨—研磨—精抛—检验—入库

需确认过程：熔炼、浇铸、热处理

重大危险源：潜在火灾，爆炸、触电事故、起重伤害、物体打击、灼烫，高温伤害、机械伤害。

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

●企业2023年2月成立，设置有综合管理办公室，生产部，现有人25人，人员较稳定。企业按照GB/T19001-2016、GB/T45001-2020标准的要求，编制了质量职业健康安全管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。管理体系手册于2023年3月1日发布实施。公司明确规定产品及服务执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。目前管理体系运行正常。

●理解组织及其环境

河北纳百新材料科技有限公司，查看了企业营业执照，统一社会信用代码：91130923MAC9CQAU29；

曹总介绍：公司由沧州市青峰车体模具有限公司投资建立，目前公司体系运行正常。

公司整体占地面积约26667平方米，两个车间，熔炼浇筑造型车间，建筑面积7760平方米，抛光打磨车间，



建筑面积 6353 平米，库房面积：504 平米，设置危废间一间。

企业成立于 2023-02-27, 注册/经营地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区，企业介绍于 2023 年 3 月 1 日

公司主要从事：新材料技术研发；黑色金属铸造；有色金属铸造；机械零件、零部件加工；钢压延加工；锻件及粉末冶金制品制造；金属材料制造；金属材料销售；有色金属合金销售；泵及真空设备制造；泵及真空设备销售；普通阀门和旋塞制造（不含特种设备制造）；阀门和旋塞销售；技术服务、技术开发、技术咨询、技术交流、技术转让、技术推广；本公司产品的进出口业务。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）。

主要客户群体：设备制造业及对合金材料有需求的各种行业，如航空，电子等行业。

企业负责人及技术人员在行业内经验丰富，在行业内技术人员储备方面有一定优势。

负责人介绍，公司目前已去的多项专利，国内市场情况良好，竞争较小。

公司于 2023 年 3 月 1 日依据（GB/T19001-2016 / ISO9001:2015、GB/T24001-2016 / ISO14001:2015、GB/T45001-2020 / ISO45001:2018）标准编制了质量手册\程序文件等管理体系文件，目前版本为 A/0 版，由管理者代表组织人员编写，总经理批准实施。文件中描述了质量管理体系建立的原则及质量管理体系的各个过程。确定了质量管理体系的过程及控制方法，配备了所需设施及符合能力要求的各任职人员。

公司通过多种来源获得内外部因素的信息，包括国家和国际新闻、网站、行业协会等。公司识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内外部因素，并且关注不断变化的内外部信息。

提供了《组织内外部环境分析表》，对内外部环境进行了识别并分析了现状：

内部环境：企业文化、生产因素、管理因素、人力因素、运营因素、基础设施、财务因素、采购因素等；

外部环境：法律环境、政治环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、竞争力、等；

企业介绍，管理层定期召开会议，对这些内外部环境进行分析，并制定相应的发展策略。

基本符合要求。

●理解相关方的需求和期望

公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：客户、员工、供应商、监管部门等。

管代介绍公司通过投标、合同约定形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和服务的服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、上级文件、标准和规范的获取等方式对相关方的信息进行监视和评审。

提供《相关方列表》，写明相关方的需求和期望，制表人：高兴，批准：曹先锋 2023.3.1 满足要求。

●公司管理体系范围为：

Q：钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产

O：钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产所涉及相关场所的职业健康安全管理体系

注册地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

办公地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

经营地址：河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区

不适用条款：无

外包过程：模具制造（需要时）、产品运输、计量器具校准。

●该公司管理方针：

科学管理、精心设计、优质服务、追求卓越

节能降耗、控制污染、预防改进、保护环境

珍惜生命、安全至上、预防为主、措施得力公司以服务质量、环境、职业健康安全标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。与总经理进行交谈，总经理对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。



总经理用会议、文件等手段保证管理方针为全体员工理解并落实到工作中。

2023.7.3 日开展的管理评审，对方针的持续适宜性进行了评审，方针适宜有效。

以上管理方针通过文件、培训等形式将公司管理方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，相关方也可通过办公室获取公司管理方针。

●编制了《质量环境职业健康安全管理手册》，以下简称管理手册，规定了最高管理者及各部门和各岗位的职责和权限，以确保管理体系符合各项标准的要求，并确保各个过程获得其预期输出，向最高管理者报告质量、环境、职业健康安全管理体系的绩效及改进机会，确保整个组织推动以顾客为关注焦点，确保在策划和实施管理体系变更时保持其完整性。

经查每个部门均有部门职责和权限，各岗位的职责和权限、任职要求在《岗位任职说明》中得到规定。

经查询组织内的职责和权限基本得到沟通，通过文件发布、传达、会议、培训等了解有关职责和权限。

同总经理交谈，对于自身职责权限比较清楚。

●应对风险和机遇的措施：

企业在经营管理过程中即存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务的全生命周期过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力和环境影响有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。

公司编制了《风险和机遇控制程序》，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。

管代介绍了公司面临的经营风险与机遇主要有：

制造过程

- 1) 生产不能按时完成计划。
- 2) 不良率过高。
- 3) 效率太低。
- 4) 产品标识不清、混料。

2、产品交付

- 1) 不能按时交付。
- 2) 交付的产品不符合客户的要求。

3、顾客服务

- 1) 顾客投诉未能有效解决。
- 2) 顾客满意度低，导致顾客丢失。

。。。。。

措施：

- 1. 提前资金准备对于合同付款紧抓
 - 2. 加强人员培训，提高意识 加强检查，合理调配管理资源
 - 3. 做好老客户维护 积极开发价值高的新客户
- 及时关注社会信息及动态 做好公司人员储备

。。。。。

针对质量风险与机遇，质量负责人组织人员对质量控制风险进行了识别、分析和评价。

通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

公司的风险和机遇控制基本符合要求。

●公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

管理目标

1. 质量目标：

产品一次校验合格率≥95%



客户满意率 \geq 95%

2. 环境、职业健康安全目标

无触电事故发生

无机械伤害事故发生

无火灾事故发生

对目标进行了分解，查看考核记录，各部门分解目标均已完成。

针对不可接受风险制订了管理方案并予以实施，基本有效。

职业健康安全管理方案中明确为实现职业健康安全目标和指标的责任部门；规定实现职业健康安全目标和指标的时间；具体措施和经费预算；都由总经理批准。职业健康安全管理方案的实施，综合管理办公室负责对方案实施情况进行检查跟踪，向总经理报告；一般在管理评审之前对职业健康安全目标及管理方案进行评审，并将完成情况以书面形式呈报管理者代表，以便提交管理评审。

符合要求。

●公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。公司应考虑：变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。自体系运行以来，无变更。

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）

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。

●策划了生产策划：

提供产品工艺流程

原料--造型、熔炼--浇铸--冷却--落砂--粗抛--热处理--研磨--研磨--精抛--检验--入库

----确定了相应的质量目标：目标基本合理、可测量、可达到。

----公司产品执行标准：GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、GB/T 45001-2020 职业健康安全管理体系要求及适用指南、铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019 等参考标准、顾客要求、顾客图纸、技术合同协议等标准。

----策划了相关文件：编制了阀门类外观检验作业标准、热处理作业指导书、浇铸作业指导书、熔炼操作规程等作业指导文件等指导文件。

技术部负责产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家标准，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求。
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则。
- c) 确定符合产品和服务要求的流程；
- d) 按照准则实施过程控制；
- e) 保留必要的文件和记录。

----需确认过程：熔炼、浇铸、热处理

----外包过程：无

●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由综合管理办公室业务人员负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。



公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售合同

抽签订日期：2023年04月08日

买方：沧州大华金属制品有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：铲齿，32.8吨

技术要求：尺寸、材质、

合同明确了产品规格型号、数量，验收标准、双方责任、违约责任等；有双方签字盖章。

——抽签订日期：2023年04月28日

买方：河北兴水阀门制造集团有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：蝶阀40个、截止阀30个

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求（来料表面不能有油污、划伤、压痕、扭曲等现象）、交货时间、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽合同签订日期：2023年06月06日

买方：海兴厚德不锈钢制品有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：板25块

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽合同签订日期：2023年06月17日

买方：沧州大华金属制品有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

订购产品名称：牌坊55个

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽合同签订日期：2023年07月03日

买方：河北兴水阀门制造集团有限公司

卖方：河北纳百新材料科技有限公司

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

另抽其他日期其他合同3份，销售产品覆盖阀门、钢铸件、不锈钢铸件等产品，所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章，合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、交货期限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》，评审在合同签订之前进行。符合要求。

评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求等。评审结果：全部通过。

公司目前暂无合同更改情况。目前合同由业务员和生产部对合同内容如顾客要求、产品参数、合同完整性进行评审并签订，特殊合同需要各部门会签评审后，总经理同意方可签订合同，

经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同，由业务人员直接对产品性能、型号要求、供货期等进行了确认并签订了销售合同，签字盖章确认。

大型招标项目参与招标前进行评审，评审通过后方可购买标书。

与李伟经理沟通，供货期更改（根据合同和甲方要求），通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

查其它产品要求均在签订合同前进行了评审。评审通过后方可签订合同。

合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。

经与李经理沟通：产品和服务要求发生更改主要是：性能、价格、补充协议、数量变更等情况；

许经理介绍，暂未出现合同变更情况。



结论：满足要求。

●设计开发：

经过与生技部主管沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发工作。

生技部配备了专业的技术人员，查刘统林、张成刚等人，均为材料、金属及铸造行业学历，有5年以上的工作经验，对铸造和材料性能等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照客户要求及顾客提供的图纸进行生产铸造，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，如客户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。

同时刘经理介绍，近半年来，公司生技部团队，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：

执行公司《采购控制程序》。明确了根据销售合同或订单及车间生产情况，制定采购计划，对采购单中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：资质、样品、产品质量、生产能力、生产水平等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供的过程、产品和服务主要分为：

生产所需原材料主要是各种型号的废钢、硅铁、高碳锰铁、高碳铬铁、镍、树脂、硅砂、铝锭等；

外包过程：计量器具校准、产品运输。

提供了《合格供方名单》，由总经理批准。首次列入日期：2022年1月。

供方名称	供应的产品名称
泽远铁合金(上海)有限公司	硅铁、高碳锰铁、高碳铬铁、镍
天津荣和金属制品有限公司	废钢
福建省益强硅砂科技有限公司	铸造砂
山东开泰抛丸机械股份有限公司	钢丸
苏州兴业材料科技股份有限公司	树脂、固化剂
联合矿产(天津)有限公司	中性料

。。。。。。。

按程序要求，对原材料供方和外包方分别进行了确认，提供了《合格供方评定表》，确认日期：2021.12.1；

——抽金川集团镍合金有限公司金川分公司：评价内容：企业资质、供应能力、技术能力、质量情况等；符合要求。

——抽陕西正合泰机械加工有限公司：评价内容：企业资质、供应能力、技术能力、质量情况等；符合要求。

另抽其他供方及外包方均进行了评价。评价结论：同意列入合格供方名录；总经理：曹先锋批准。

公司需求物资的采购信息由销售部负责，主要负责原辅材料外包方的选择评价及合同的签订。

通过签订书面采购订单方式、电话或现场向合格供方进行产品采购。

企业介绍，公司不进行大量存货，根据销售合同和车间生产情况制定采购计划进行采购。

查采购合同

——抽采购合同，签订日期：2023年3月15日

出卖人：福建省益强硅砂科技有限公司

买受人：河北纳百新材料科技有限公司

采购产品：铸造砂

查采购合同明确了产品规格型号，质量标准，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，交货地点等内



容。合同有双方签字盖章。

——抽采购合同，签订日期：2023年7月9日

卖方：天津荣和金属制品有限公司

买方：河北纳百新材料科技有限公司

采购产品：废钢 数量：32吨

合同明确了产品加工费，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，违约责任等内容。合同有双方签字盖章。

——抽采购合同，签订日期：2022年8月1日

卖方：泽远铁合金（上海）有限公司

买方：河北纳百新材料科技有限公司

采购产品：硅铁13吨、高碳锰铁13吨、高碳铬铁10吨、镍1吨

合同明确了产品加工费，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，违约责任等内容。合同有双方签字盖章。

另查其他日期、其他原辅材料采购合同4份，合同注明了采购产品名称、规格型号、厂家、数量、到货时间等要求。

另有部分口头订单，通过现场下单，到货后以实际数量进行结算。

●经识别，本公司外包过程为模具制造、计量器具校准、产品运输。

产品运输外包方通过签订协议、验收结算等方式进行控制。提供了物流送货单。

但现场审核，未提供对运输外包方和计量器具校准外包方进行了合格评价的证据--不符合。

●生产过程控制：

该公司主营业务：塔架式抽油机的生产。

公司制定了《生产和服务过程控制程序 HB NB-PD12》，明确了受控条件：

1、现场查，企业一车间主要是熔炼浇铸，二车间打磨抛丸热处理，两车间生产设备按工艺流程布局，生产车间各工序(工位)均有正在生产的产品工艺文件、图纸、作业指导书等，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：阀门类外观检验作业标准、热处理作业指导书、浇铸作业指导书、熔炼操作规程、抛丸作业指导书、造型作业指导书、产品图、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照，现场查看，作业指导书，设备操作规程等作业文件编审批齐全，符合要求。

3.现场查看生产设施设备：一车间主要设备：中频电炉（1吨和3吨各两台）、树脂砂再生线1套、3台混砂机、落砂机等主要设备，另有水处理泵房、砂温调节泵房。一车间背部安装有空压机3台，配电室一间。二车间主要设备：双工位抛丸机、打磨工位（12工位）、电焊机、电加热热处理炉等，满足生产需要。

特种设备：两车间共安装有天车19架，叉车一辆，查天车、叉车、压力容器均进行了登记和检验，状态良好。

生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4.现场配置了相应的检测设备：等。

5.生产技术部部经理介绍工作流程，销售部组织生产技术部、质检部进行合同评审，主要是对质量要求，交货期，材料供应进行评审，生产部根据计划下发生产计划至车间，车间根据下发的生产计划进行生产。生产过程中保留造型生产日报表、冶炼浇铸过程记录、铸件生产流程卡等工序记录，生产完成后由质检部负责检验，并保留相关检验记录。检验合格后入库代售。

抽查2023年5月10日、2023年6月27日、2023年5月2日的生产计划，订单编号、排产员、生产责任人、产品名称型号、材质等内容齐全，计划明了。

产品工艺如下：

原料--造型、熔炼--浇铸--冷却--落砂--粗抛--热处理--研磨--精抛--检验--入库

关键工序：造型、熔炼、浇铸、热处理、检验

需确认/特殊过程：浇铸、熔炼、热处理为需确认过程



生产过程控制情况：

●抽钢铸件生产记录：

产品名称：牌坊，40个；顾客：沧州大华金属制品有限公司，合同评审时间：2023年4月16日，评审通过签订合同之后下发计划至生产技术部。技术要求：按顾客图纸和质量标准要求进行生产，要求（材质：ZG270-500，化学成分合同和计划中有明确规定）。

车间收到生产计划后有序安排生产。进行了生产准备，包括备料、模具检验等。保留了相关生产记录。

提供铸件生产流程卡，造型、冶炼、清砂、检验过程均进行了记录。各工序主管负责填写，工序不合格不得转入下道工序。

查造型过程：

工艺操作文件：造型作业标准；

操作过程：工作人员进行模具检查，确认模具无缺失，破损、工艺附件（浇、冒口）齐全，模具表面清洁、无杂物，设计浇注系统，检查无误后涂刷脱模剂，按照模型大小选择合适砂箱，放砂作业：混砂机出料进入提前放入模具的砂箱中，同时进行砂强度测试，静置过程中树脂砂和固化剂发生粘连将型砂粘在一起，浇冒口根部、角落砂型紧实，并扎排气孔，固化时间40分钟，固化后进行起模作业，起模要求平稳，不能斜拉歪吊，刷涂料，合箱作业，等待浇注。

控制参数主要是：模具外观、涂料波美度、涂刷次数（一般两次）等；

抽查记录：箱号1000*1000*250/270，批号：NB3422，造型前木模核实：王凤良，造型操作人员：范有伟等；树脂砂操作者：黄新明，制芯人：黄奇生，刷涂料人员：黄新明，合箱检查人员：黄奇生。完成日期：4.21。

查砂强度测试记录，提供有“8”字试块强度测试记录，查4.21号砂强度2小时 ≥ 0.15 ，实测值0.19，最终强度 ≥ 0.35 ，实测值0.37。

提供造型生产日报表，日期：2023年4月21日，钢种：ZG270-500，件数18；

冶炼浇注过程：

工艺操作文件：熔炼作业标准、熔炼岗位操作规程；

操作过程：进行开炉检查，包括炉体、冷却系统等，不符合作业标准要求不得开炉。根据成分表进行配料，加料通过加料机操作，加料满炉后熔炼，熔炼后的铁水需进行成分分析，并合理调配，添加配料，调配好的铁水进行炉后成分分析，成分符合要求且熔炼温度达到1660度方可出炉，铁水由电炉进入铁水包，铁水包浇注前使用烤包器进行加热，预热温度要求达到70度以上，铁水包由天车吊至浇注区域，浇注前进行测温，浇注温度控制在1550-1560，浇注时间约60秒，按照慢快慢的流速，铁水由铁水包浇注至造型完成的砂型内，浇注完成后砂型在浇注区内冷却。待冷却后进入抛丸打磨热处理工序。

使用设备主要是中频电炉、浇包、天车、测温枪等；

控制参数主要是：开路预热20分钟，配料、熔炼温度（控制出炉温度，普碳钢1650--1680，合金相对调整）、浇注温度（要求1550--1560）、炉前成分分析、炉后成分分析；

查工序控制记录：上料工：万全忠，熔炼工：朱言华，浇注工：陈义江，查看记录，出炉温度1650℃，浇注温度1560℃，扒渣人：陈代华，挡渣人：陈义红，成分确定人：朱言华，查成分分析记录在冶炼浇注过程记录表内，该炉号成分分析：

C	Si	Mn	P	S
0.3	0.4	0.7	0.02	0.03

达到顾客要求

另查看其他炉号的冶炼浇铸过程记录，日期：2023年4月22日，记录有各箱号、本厂编号、产品规格型号、材质、模重、铁水重量、炉号、出炉温度、浇铸温度、化学成分分析等内容，当日吨位：1.75。查看记录填写规范，符合要求。

落砂工序：冷却后的砂型包裹铸件进入落砂机内，落砂机通过振动将型砂与铸件分离，型砂裸土沙坑内，铸件进入下一环节。

落砂工序位于落砂区，主要是外观检测。外观检测合格后进入下一工序。

查看流程卡，记录了开箱及清砂人员：曹茂全，清砂完成时间：4.27；



抛丸、打磨工序：使用双工位抛丸机进行一次抛丸，清除铸件内部残留砂型，抛丸后进行切割浇冒口，获得铸形后进入打磨台进行打磨，清除切割残留毛刺和铸件凸出部分，切割下的废浇冒口进入电炉重新利用。根据铸件外观检测情况，进行补焊，主要是补齐砂眼。焊接后将焊接痕迹打磨平整。

查看工序记录，一次抛丸：马涛和；切割人：范在伟，电焊：范忠禹，二次抛丸：马涛和

热处理工序：整形后的铸件进入电退火炉进行退火，消除铸件内应力。主要控制参数是温度和保温时间。该产品根据客户合同要求，不进行热处理工序。

过程检验控制：

检验要求：按钢铸件类检验作业标准执行。标准明确相应检验项目，抽样检验规则，合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、成分检验。

检验设备：游标卡尺、高度尺、测温仪、发气量测定仪、光谱仪、天平、电子台秤、吊钩秤等。

操作：熔炼工序员工和质检员共同对铁水进行炉前和炉后的成分分析，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等，具体检测内容见 Q8.6 条款。

包装：工作操作要求：按合同或客户包装要求；

生产设备及辅料：外包袋箱（一般为木箱）、合格证、产品标识。

操作：根据客户要求数量再将进行外包装装箱，装箱完成后用打包机打包（打包带成双十字形状），在外包装箱上贴上产品标识入库。

公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

●查阀门生产过程控制，

产品名称：蝶阀，80 个；顾客：河北兴水阀门制造集团有限公司，合同评审时间：2023 年 7 月 2 日，评审通过签订合同之后下发计划至生产技术部。技术要求：按顾客图纸和质量标准要求进行生产，要求（化学成分合同和计划中有明确规定）。

车间收到生产计划后有序安排生产。进行了生产准备，包括备料、模具检验等。保留了相关生产记录。

提供铸件生产流程卡，造型、冶炼、清砂、检验过程均进行了记录。各工序主管负责填写，工序不合格不得转入下道工序。

查造型过程：

工艺操作文件：造型作业标准；

操作过程：工作人员进行模具检查，确认模具无缺失，破损、工艺附件（浇、冒口）齐全，模具表面清洁、无杂物，设计浇注系统，检查无误后涂刷脱模剂，按照模型大小选择合适砂箱，放砂作业：混砂机出料进入提前放入模具的砂箱中，过程中树脂砂和固化剂发生粘连将型砂粘在一起，浇冒口根部、角落砂型紧实，并扎排气孔，后进行起模作业，起模要求平稳，不能斜拉歪吊，刷涂料，合箱作业，等待浇注。

控制参数主要是：模具外观、涂料波美度、涂刷次数（一般两次）等；

抽查记录：箱号 800*800*250/230，批号：NB3707，造型前木模核实：王凤良，造型操作人员：范有伟等；树脂砂操作者：黄新明，制芯人：黄奇生，刷涂料人员：黄新明，合箱检查人员：黄奇生。完成日期：7.6。提供造型生产日报表，日期：2023 年 7 月 6 日，蝶阀 DN600，20 件。截止阀 DN400,5 件。

冶炼浇注过程：

工艺操作文件：熔炼作业标准、熔炼岗位操作规程；

操作过程：进行开炉检查，包括炉体、冷却系统等，不符合作业标准要求不得开炉。根据成分表进行配料，加料通过加料机操作，加料满炉后熔炼，熔炼后的铁水需进行成分分析，并合理调配，添加配料，调配好的铁水进行炉后成分分析，成分符合要求且熔炼温度达到 1660 度方可出炉，铁水由电炉进入铁水包，铁水包浇注前使用烤包器进行加热，铁水包由天车吊至浇注区域，浇注前进行测温，浇注温度控制在 1550-1560，



铁水由铁水包浇注至造型完成的砂型内，浇注完成后砂型在浇注区内冷却。待冷却后进入抛丸打磨热处理工序。

使用设备主要是中频电炉、浇包、天车、测温枪等；

控制参数主要是：开炉预热 20 分钟，配料、熔炼温度（控制出炉温度，普碳钢 1650--1680，合金相对调整）、浇注温度（要求 1550--1560）、炉前成分分析、炉后成分分析；

查工序控制记录：熔炼炉号：A3007，上料工：万全忠，熔炼工：朱言华，浇注工：陈义江，查看记录，出炉温度 1650℃，浇注温度 1560℃，扒渣人：陈代华，扒渣 3 次，挡渣人：陈义红，成分确定人：朱言华，查成分分析记录在冶炼浇注过程记录表内，该炉号成分分析：

C	Si	Mn	P	S
0.3	0.5	0.8	0.03	0.03

达到顾客要求

另查看其他炉号的冶炼浇铸过程记录，日期：2023 年 7 月 7 日，记录有各箱号、本厂编号、产品规格型号、材质、模重、铁水重量、炉号、出炉温度、浇铸温度、化学成分分析等内容，当日吨位：4.96。查看记录填写规范，符合要求。

落砂工序：冷却后的砂型包裹铸件进入落砂机内，落砂机通过振动将型砂与铸件分离，型砂裸土沙坑内，铸件进入下一环节。

落砂工序位于落砂区，主要是外观检测。外观检测合格后进入下一工序。

查看流程卡，记录了开箱及清砂人员：曹茂全，清砂完成时间：7.12；

抛丸、打磨工序：使用双工位抛丸机进行一次抛丸，清除铸件内部残留砂型，抛丸后进行切割浇冒口，获得铸形后进入打磨台进行打磨，清除切割残留毛刺和铸件凸出部分，切割下的废浇冒口进入电炉重新利用。根据铸件外观检测情况，进行补焊，主要是补齐砂眼。焊接后将焊接痕迹打磨平整。

查看工序记录，一次抛丸：马涛和；切割人：范在伟，电焊：范忠禹，二次抛丸：马涛和 2023.7.15.

热处理工序：整形后的铸件进入电退火炉进行退火，消除铸件内应力。主要控制参数是温度和保温时间。该产品根据客户合同要求，不进行热处理工序。

过程检验控制：

检验要求：按钢铸件类检验作业标准执行。标准明确相应检验项目，抽样检验规则，合格判定等。

查看企业生产过程控制主要参数有尺寸、外观、成分检验。

检验设备：游标卡尺、高度尺、测温仪、发气量测定仪、光谱仪、天平、电子台秤、吊钩秤等。

操作：熔炼工序员工和质检员共同对铁水进行炉前和炉后的成分分析，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等，具体检测内容见 Q8.6 条款。

包装：工作操作要求：按合同或客户包装要求；

生产设备及辅料：外包袋箱（一般为木箱）、合格证、产品标识。

操作：根据客户要求数量再将进行外包装装箱，装箱完成后用打包机打包（打包带成双十字形状），在外包装箱上贴上产品标识入库。

另查不锈钢铸件生产控制记录，抽查不锈钢铸件—铲齿生产记录，保留了合同评审、生产计划、顾客图纸、



工序记录、造型日报表、熔炼浇铸记录等，有工序负责人签字及成分分析等内容，符合要求。工艺过程相同，根据成分和要求不同，在温度、热处理稍有不同，根据作业标准进行控制，不再赘述。

另查其他日期其他型号的钢铸件、不锈钢铸件、阀门生产过程控制记录，工艺流程流程相同，均按上述过程控制，不再赘述，符合要求。

经识别，特殊过程为：浇铸、熔炼、热处理为需确认过程，企业对确认过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

查 2023 年 5 月 7 日对需确认过程浇铸的《特殊/关键过程确认报告》

人员确认：操作人员进行培训，能胜任该岗位，熟练操作。提供有人员相关培训记录，具体见 7.2。

设备确认：设备做到了日常维护保养，设备运转正常

材料确认：原材料均从合格供方采购，经检验合格

工艺方法确认：按照作业指导书要求进行作业

工作环境确认：公司提供了劳保手套和口罩，工作环境良好，安全

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。

确认人：刘统林，2023 年 5 月 7 日。

另查熔炼、热处理工序均进行了确认，特殊过程确认合格。确认人：刘统林。

以上工序，按照工艺流程卡进行流转，工艺流程卡有对应工艺流程主机手签字，工序合格后方可流入下一到工序。

公司对产品严格检验合格后再进行交付。顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

现场巡视：

一车间正在进行 J41H-400-25 型号的截止阀 造型工作，使用设备：主要是混砂机和砂箱，观察其操作过程：王凤良进行木模核实后，范有伟进行后续造型工序，黄奇生负责制芯，黄新明刷涂料，现场询问刷涂料工人，收到了公司发放的涂料作业标准，涂料要求涂两遍，涂好涂料后进行起模、合箱，待浇注。

查看熔炼过程：上料工：万全忠，熔炼工：朱言华，熔炼工和质检员共同进行了炉前检测分析，对化学成分进行了分析；

浇铸过程：浇注工：陈义江，使用测温枪进行了出炉温度检测：1660℃，浇注温度 1560℃，扒渣人：陈代华，挡渣人：陈义红；询问重点工序浇注工和熔炼工人，能说出工艺控制主要参数，熔炼温度和浇注温度的控制等。

查看二车间打磨工序正在进行铲齿的抛丸工序，粗抛后范在伟切割了浇冒口；范忠禹进行了补焊，补齐砂岩。与焊接工人沟通，有焊工证，知晓焊接操作要点，主要是对砂眼进行补齐。

另查看其他各工序工人均按作业指导文件，各工序有序开展。

过程控制基本符合要求。

●放行控制：

编制了《产品和服务的放行控制程序》、《铸钢废料采购验收标准》《成品检验规范》《阀门类外观检验作业标准》等各项放行控制文件。

质检部工作流程：原料、中间过程、成品取样---检测---结果判定。



收集了产品的检验的依据：合同要求、客供图纸及相关标准：铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019 等参考标准。

●该公司策划的产品的监视和测量包括：原材料进货检验、过程控制和成品检验。

企业原材料主要是铸钢废料、树脂、原砂、固化剂等，对这些原数量的验证主要是验证材质单或检验报告、数量、牌号等。浇筑过程中进行炉前分析，以确定辅料的添加数量，提供了 2023 年 3 月以来材料检验记录 --抽 2023 年 7 月 24 日原材料检验记录

原材料名称：废钢

进厂检验项目：外观、数量、成分检验，查看记录有成分分析的原始记录，判定结论。

—查 2023. 4. 13 原材料检验记录

原材料名称：废钢

进厂检验项目：外观、数量、成分检验，查看记录有成分分析的原始记录，判定结论。

另查树脂、原砂、固化剂等辅助材料的进场检验主要是对数量、包装等进行检验，合格后入库、

●过程检验：过程检验包含：炉前分析（光谱分析）、金相等，工艺控制表，生产过程的控制体现在 8.5.1 条款的审核中，查看了试块强度检验记录、熔炼成分检查日报、铸件生产流程卡的工艺记录，符合要求。

●成品检验记录：依据《阀门类外观检验作业标准》、《铸件类检验作业标准》及顾客图纸和合同要求进行。

——查成品检验记录 1：蝶阀 DH343H-600-16，抽样数量 8 件；

技术要求：成分元素含量、外观、尺寸等

查看检验报告，记录了标准要求及验证结果，

外观：无包砂，无皱纹，无毛刺，不变形；

尺寸：

标准要求：	验证结果
850±5.5	852.3
590±5.0	591.5
985±5.5	982.9
13.6±2.2	12.9

850±5.5	852.3
590±5.0	591.5
985±5.5	982.9
13.6±2.2	12.9

工艺过程控制：符合工艺要求

化学成分：C0.18，Si0.5，Mn0.8，P0.02，S0.03

有判定结论：合格。

检验：郭新玲 检验日期：2023. 7. 18

——查成品检验记录 1：牌坊 LWZ760-12-2（铸钢件），抽样数量 10 件；

技术要求：成分元素含量、外观、尺寸等

查看检验报告，记录了标准要求及验证结果，

外观：无包砂，无皱纹，无毛刺，不变形；

尺寸：

标准要求：	验证结果
850±5.5	850.5
450±5.0	499.6
1330±6.5	1335.10

850±5.5	850.5
450±5.0	499.6
1330±6.5	1335.10

工艺过程控制：符合工艺要求



化学成分：C0.3，Si0.30，Mn0.8，P0.03，S0.03

有判定结论：合格。

检验：郭新玲 检验日期：2023.5.6

——查成品检验记录2：铲齿（不锈钢铸件），抽样数量6件；

技术要求：成分元素含量、外观、尺寸等

查看检验报告，记录了标准要求及验证结果，

外观：无包砂，无皱纹，无毛刺，不变形；

尺寸：

标准要求： 验证结果

180±4 118.3

1140±6.5 1145.3

工艺过程控制：符合工艺要求

化学成分：有实测结果，符合要求

有判定结论：合格。

检验：郭新玲 检验日期：2023.4.28

另抽查钢铸件、不锈钢铸件、阀门类产品其他日期及其他规格产品出厂检验记录10余份：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。

产品均依据顾客要求生产。企业介绍，在批量生产前，部分客户需要样品确认。

企业的检验放行过程控制符合要求。

●危险源识别：

公司编制了《危险源识别及风险评价控制程序 HB NB-PD04》，在公司活动、产品和服务过程中辨识和确定危险源的存在、性质，评价危险源的风险程度，确定重大危险源，制定相应的管理方案，以预防、降低或消除职业健康安全风险。

危险源辨识应考虑三种状态、三种时态、六个方面；

辨识方法：现场观察：对作业环境的现场观察，与相关的法律、法规和其他要求对照；

风险评价方法：风险矩阵法和LEC评价法；

风险控制措施的制定：根据本单位识别的危险源制定风险控制措施，明确责任单位、地点、可能导致的事件，主要控制措施，逐步进行控制和治理的进度要求等。

行政办公室组织各部门按过程、活动进行了危险源的辨识，提供有各部门危险源辨识清单，行政部进行了汇总，并汇总评价出了公司重大危险源。

查行政办公室危险源主要是：砸伤、财物损失、烫伤、摔伤、触电、滑倒摔伤、职业病、传染病、噪声伤害等；

生产区域危险源主要是：触电、火灾、爆炸、灼烫伤、铁水爆炸、天车伤害、高处坠落、物体打击、压力容器爆炸等；

采用D=LEC评价法，评价出组织重大危险源：火灾、爆炸、机械伤害、触电、天车伤害、灼烫伤、高温伤害、噪声伤害、粉尘吸入引发的职业病等。

其中行政办公室重大危险源：触电、火灾。

风险控制措施：1、工程技术措施；2、管理措施；3、培训教育；4、个体防护；5、应急处置等；

依据风险管控信息建立事故隐患排查清单，内容：排查风险部位、风险管控措施、失职部门和人员、排查责任部门和责任人、排查时间等内容。制定了《安全风险隐患排查治理办法》。

**●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：**

企业编制了《法律法规及其他要求控制程序 HBNB-PD05》。

提供有《职业健康安全法律法规清单》，识别并收集了适用的安全法律法规，

国家标准：中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定、安全生产事故应急条例、中华人民共和国消防法、危险化学品重大危险源辨识等；

安全标准：20kV 及以下变电所设计规范、低压配电设计规范、建筑灭火器配置设计规范等，

河北省地方标准和行业标准：河北省安全生产风险管控与隐患治理规定等；

法律法规以电子版形式保存在公司的电脑上，并发送给相关部门和人员，对识别的法律法规中适用于公司的条款号加注说明，定期组织法律法规的培训，关注法律法规的更新等；

但审核发现，提供的《职业健康安全法律法规清单》中，未收集与职业危害因素噪声、高温、粉尘等相关的法律法规。——不符合。

查合规性评价：

提供了合规性评价报告，2021年12月20日安全部组织进行了职业健康安全合规性评价，评价人员：高振海、冯建强、李峰、李华楠、高永胜，评价内容包括：职业健康安全综合管理法律、法规和其他要求、职业健康管理、化学品管理、作业安全、特种设备安全、防雷装置、个人安全防护、消防管理、安全培训、等方面的现状及对适用法律法规及其他要求的使用情况进行了评价，评价结论：结合本次合规要求评价的总体情况，认为公司符合法律法规和国家标准等要求。

●运行控制：

查企业策划并编制了《职业健康控制程序》、《厂区道路交通安全控制程序》《消防控制程序》、《劳动保护用品控制程序》、《隐患排查治理制度》《安全教育培训管理制度》、《特种作业人员管理制度等》等安全作业指导文件和安全管理制度文件；

根据运行的性质，识别出了风险和机遇及危险源并制定了控制措施。制定职业健康安全目标与管理方案，对不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

查看办公区域运行控制情况

运行控制情况：

1 办公过程注意节约用电，下班前要关闭电源，防止触电。

2 办公区域禁止吸烟，现场查看办公区域环境整洁、宽敞、办公设备状态良好、无安全隐患。

3 工作时间平均每天不超过 8 小时。

4 办公区域整洁、光线充足，办公条件较好，办公设备安全状态良好，教育员工正确使用办公设备，现场用电基本规范，无乱拉线现象，防止火灾发生。

5 相关方施加影响：公司能够控制或能够施加影响的相关方有顾客等。提供了“对相关方告知书”，将公司的安全控制要求发放到了所有相关方（包括外包方），督促影响各相关方按照环境/安全管理体系要求对安全施加影响。在与顾客沟通和招投标时，通过选择适当时机向顾客宣传本公司的管理方针理念以及本公司的具体做法、成绩等，向顾客施加职业健康安全的影响，增强顾客对本公司的信任程度。在接单过程中充分考虑客户所涉及到的环境及安全相关要求。

但审核发现，未提供对产品运输外包施工施加职业健康安全影响的证据。--不符合。

6 要求遵守道路交通法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

7 业务人员在业务往来过程中，严格注意防护，保持人与人之间的距离，佩戴口罩，避免疫情感染。

车间运行控制

重大危险源及职业危害检测情况：现场查看，企业存在噪声伤害、粉尘伤害、高温伤害、灼烫伤、起重伤害、高处坠落、物体打击等重大危险源，制定了应急预案、运行控制措施等。



查企业安排有资质的检测公司进行了职业病危害因素的检测，提供有检测报告，经查，本次定期检测职业病危害因素：

物理因素：噪声、高温；

化学有害因素：矽尘、粉尘、一氧化碳。

检测结论：应检测 20 个检测点，实际检测 20 个检测点，均符合规定。

职工体检：组织重点岗位人员进行了职业病体检，体检结果均无异常，没有岗位禁忌症。具体检测报告见附件。

危险化学品管理：一车间造型涂料过程中使用工业酒精，现场查看，企业只有少量酒精在库房单独存放，不进行大量库存；收集了危险化学品的 MSDS，对相关人员进行教育培训；

相关方施加影响：其他如供方、进入厂区送货车辆、来厂检查人员等相关方，进入厂区均进行了安全告知，必要时签署安全协议。

特种工设备及特种作业人员管理：

特种设备起重机械（两个车间共计 19 架天车）、压力容器、叉车，特种设备管理在生产技术部，提供了特种设备台账，提供使用登记证，检修计划，和检验报告三十余份；

特种作业人员：叉车工、焊工。叉车工等特殊工种的持证管理在各分厂，具体见各分厂审核记录。

配电室管理：一车间北部设有配电室，有操作规程，严禁湿手触摸，配电室内有灭火器，灭火器检查记录卡，每周检查，现场查看，未发现消防隐患。但审核发现，配电室无绝缘手套、绝缘靴，也无防鼠措施。——不符合。

触电：车间严禁乱拉电线，查看无电线裸露情况。

安全教育：建立了三级安全教育档案，包括新入职从业人员登记表，公司级、厂级、车间班组级安全考核记录，及安全教育培训考试试卷，现场抽查王凤良、曹茂会、陈义红等人的安全教育档案，记录齐全，考试成绩合格。现场询问刘经理，安全教育培训考试 80 分以上为合格，对于考试不合格人员进行再教育，直至考试合格方可上岗。

火灾管控：严格按照进行管理，车间对禁烟区进行了明确划分，车间内部严禁吸烟，管代及行政办公室定期巡查；各车间和库房均配置了灭火器，定期检查，查看了灭火器周检查表，对压力、瓶体等情况进行了检查，未发现火灾隐患。

焊接工序工人持证上岗，严格按照操作规程进行

车辆：严格遵守交通安全法及厂区道路交通安全控制程序，公司班车定期年检，进入厂区所有车辆出入进行登记，不高声鸣笛，减低车速，车辆停放遵守厂区要求。运送货物车辆进入厂区均进行了安全告知。

库房管理：查看备件库房、模具库房、成品库房，均配置了灭火器，预留了消防通道，灭火器在有效压力范围内。

安全标识：厂区及设备设施附近均张贴有醒目的安全标识及警告标识。

噪声伤害：主要是冶炼噪声、除尘风机、打磨等设备产生的噪声，冶炼噪声采取厂房隔声的降噪措施；为员工发放了防噪声耳塞和耳罩，并定期体检。

废气伤害：

主要是熔炼废气，电炉间半封闭，熔炼上方设置有布袋除尘器；混砂机颗粒物，经布袋除尘器处理后排放，浇注、落砂、砂再生、切割打磨、焊接废气均设置了废气收集装置，员工发放了口罩，定期进行职业病体检。造型过程固化剂废气，人员佩戴有口罩。

焊接使用的气瓶和实验室气瓶，均定位管理，设置了橡胶圈和放倒链，符合要求。

灼烫伤害、熔融爆炸：熔炼、浇注过程中可能出现的灼烫伤害及熔融爆炸风险，生技部主管巡查，员工严格按照操作规程进行操作，现场询问熔炼工和浇注工，知晓操作规程和安全控制要求，介绍使用的工具及



浇包必须烘烤干燥，浇包必须放正、放稳，禁止将冷湿铁棒、工具等与熔液接触，以防喷溅伤人。熔炼过程测温注意距离防护，打渣、挡渣注意防护，测温注意距离防护，操作均严格按照操作规程进行，严禁野蛮操作、未按操作规程操作引发铁水飞溅、爆炸事故。

压力容器爆炸：查企业有空压机3台，位于一车间北部，空压机室上锁管理，有操作规程。

天车伤害、物体打击：两车间共有天车19架，吊装作业进行检查，工作人员佩戴安全帽，对设备、钢丝绳进行检查，吊装作业下放严禁站人，防止发生物体打击，天车每年检测，提供有安检报告。

其他车辆伤害：场内有叉车，叉车已进行登记和安检，运转车辆安装有轨道，按轨道行驶。

运送原料和成品的车辆，进入厂区减速，不得高声鸣笛。

机械伤害控制：清砂、抛丸、打磨过程中可能发生机械伤害，制定了操作规程，员工进行了岗前培训和岗中培训，每天早晨召开安全例会，讲解安全操作要点，设备均有报警装置，运行正常。

企业建立健全了火灾、爆炸、灼烫、天车伤害、机械伤害、触电伤害等方面的生产安全事故应急预案，配备了应急救援物资，并定期组织工人进行演练；

高处坠落：车间办公室位于二楼，设置了防护围栏，电炉位于二楼操作平台，平台设置了围栏，教育员工注意防止发生高处坠落事故。

防暑降温：夏季为员工发放了防暑冰袋、防暑补贴。

工作环境：该企业有完善的基础设施设备、有办公场所、实验室、各车间分开管理，均设有安全责任人，生产过程控制有操作规程，现场设有灭火器、消防铲、消防水桶、安全帽等安全设施和劳保用品，工作环境可以满足职业健康安全的要求。生产车间通风良好，地面平整，无积水，照明条件基本适宜，熔炼过程使用的电炉均为半封闭环境，每台设备按环保要求均配备相应的环保除尘设施，且工人劳保用品穿戴齐全，无粉尘泄露等情况，职业危害因素定期检测，树脂砂再生线采用全封闭环境，且配备了环保设施，无粉尘外泄情况。一车间有水处理泵房和砂温调节泵房，现场观察，泵房专人管理，阀门压力表均正常。控制情况良好。

质检部需执行的文件包括：《实验室管理制度》《环境和职业健康控制程序》、《职业健康管理制度》《隐患排查治理制度》《安全教育培训管理制度》、《相关方控制程序》等管理文件。

查看运行控制：

噪声：实验室无重大噪声。质检人员参与车间过程巡检时要求佩戴安全帽，

用电管理：定期对电路进行检查，排查安全隐患。

消防：实验室配置有灭火器，消防器材处有消防器材检查卡，每周进行检查；

公司定期为员工安排体检；为员工缴纳了社保；

原材料检验在车间实验室内进行，取样和实验过程严格遵守检验规程和设备操作规程，防止化学伤害和机械伤害，过程检验（炉前和炉后检验）和成品检验过程中，现场采样要求双人同行，严格遵守各厂区安全管理规定，佩戴劳保用品，口罩、耳罩、安全帽等。检验人员注意高处坠落、高处坠物、防烫伤，防爆炸等。

符合要求。

● 应急准备和响应

查策划有《应急准备和响应控制程序》。

刘经理介绍，公司紧急情况主要有火灾、爆炸、触电、起重伤害、机械伤害、物体打击、车辆伤害、铁水爆炸等。

根据识别出的紧急情况编制有《熔融金属泄漏专项应急预案》《起重伤害专项应急预案》《火灾事故专项应急预案》《压力容器爆炸专项应急预案》等专项应急预案及各项现场处置方案，并发放至各部门。定期进行应急演练。



应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，应急救援程序，提供应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定，应急工作人员电话等。

——配备相应的消防器材、消防铁锹、消防水桶、急救物资、防暑降温物品等。

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸的常识和能力的培训、急救知识的培训；

——与周边企业沧州市青峰车体模具有限公司签订有相邻企业安全应急救援互助协议；

高主任介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，定期组织人员进行应急演练预案及处置措施的培训。

抽演练记录：抽演练时间：2023年3月23日组织进行了火灾事故应急演练；

2023年4月12日，组织开展了触电伤害应急演练；

2023年4月26日组织开展了机械伤害应急演练；

演练结束后分别对应急预案进行了评审，满足应急要求。

应急响应基本符合要求。

●抽查质量环境职业健康安全目标分解考核情况，目标已经完成。

通过以下几种方式对运行过程进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见相关审核记录。

每季度进行一次体系运行的监视和测量的检查，发现问题立即整改。提供有《体系监控记录表》，检查内容包括消防控制情况，安全检查，劳保用品佩戴情况等，未发现问题。

●日常监督检查：管代负责对各部门的环境职业健康安全行为进行不定期的巡检。

查见2023年3-7月份的安全检查记录，内容包括：安全防护着装、是否规范操作、电器线路、工作现场是否安全、消防设施是否完好、通道是否顺畅等方面，运行良好，未发现隐患。

●职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成

现场查看，企业主要职业危害因素有：矽尘、粉尘、一氧化碳、噪声、高温。

提供有《职业病危害因素检测报告》，检测日期：2023.7.15，检测单位：河北佑安检测检验有限公司，报告编号：652023WT0354，查看报告，本次应检20个检测点，实检20个的检测点，均符合规定。详情见附件。

对噪声、粉尘接触岗位员工进行了体检，提供有人员职业病检测报告，抽查刘晓悦、王杰等人的体检报告，均未发现职业禁忌症及疑似职业病，可继续原岗位工作。详见附件。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无职业健康安全监测设备。

特种设备：两车间共有天车19台，叉车一辆，空压机3台，均提供了特种设备备案登记证和检验报告，安全阀和压力表进行了定期检验和校准，提供了检验报告和校准报告，具体见附件。

符合要求。自体系运行以来尚未发生紧急情况 and 安全事故。

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

编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》，符合标准和企业实际，现场查阅资料及与企业沟通，内审实施时间：2023年6月10-11日，现场提供有内审计划、《内部审核首/末次会议签到表》、内审检查表、内部审核报告等文件，审核员经过内部培训和任命，审核资料基本可信。符合要求。

管理评审实施

时间：2023年7月3日实施了管理评审，管理评审的目的明确，输入基本充分；

现场提供有管理评审计划、部门工作汇报、管理评审报告，签到表，等资料。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

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。

刘经理介绍生产过程中出现不合格后，由对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。

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。

自体系运行至今，经和受审核方沟通，未发生生产过程中的不合格。

公司产品均按顾客要求和图纸进行生产，目前未发生成品质量不合格和顾客投诉情况。

经查基本符合要求。部门介绍未发生不合格流出现象。

安全方面通过检查未发生重大的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。未发现职业健康安全管理潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

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、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。

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）：

企业位于河北省沧州市东光县南霞口镇堡北开发区，公司整体占地面积约 26667 平米，两个车间，熔炼浇筑造型车间，建筑面积 7760 平米，抛丸打磨车间，建筑面积 6353 平米，库房面积：504 平米，分为备件库和模具库，目前设置危废间一间。目前工厂内有 3 层办公楼，未启用。

办公场所位于一车间熔炼车间，办公两层，一楼实验室两间约 80 平，二楼办公，整体办公室面积约 200 余平，区域划分明确，各部门独立办公，能够满足公司办公/经营需求。

办公设备：办公桌椅、电脑、打印机等等；

查一车间主要设备：中频电炉（1 吨和 3 吨各两台）、树脂砂再生线 1 套、3 台混砂机、落砂机等主要设备，另有水处理泵房、砂温调节泵房。一车间背部安装有空压机 3 台，配电室一间。

二车间主要设备：双工位抛丸机、打磨工位（12 工位）、电焊机、电加热热处理炉等，满足生产需要。

特种设备：两车间共安装有天车 19 架，叉车一辆，查天车、叉车、压力容器均进行了登记，提供有登记证和安检报告，压力表、安全阀定期校准和检验。

企业建厂初期，部分天车以沧州市青峰车体模具有限公司名义进行了登记和检验，企业介绍并查询，沧州市青峰车体模具有限公司为河北纳百新材料有限公司股东，持股 60%，纳百公司厂房占地以青峰公司名义购买，建厂初期工厂天车以青峰名义进行了登记和检验，待纳百公司运行正常后，天车登记、叉车登记、压力容器登记均由纳百公司自行登记。提供特种设备使用登记证和首检报告，具体见附件。

监视测量资源：提供了《监视和测量设备台帐》，现场查看实验室和车间现场，监视测量仪器有：游标卡尺、高度尺、微机钢水测温仪、光谱仪、电子天平、电子台秤等，满足检验需求。



查检测设施校准和鉴定情况，企业于 2023 年 07 月 19 日委托河北恒正计量检测有限公司对其计量器具行了鉴定和校准，详见扫描件。

查企业自校情况：查看实验室检测设备均编制了使用规程，开机进行自校，编制有自校记录，查看填写记录，符合要求。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：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：

制定了《沟通、协商和参与控制程序》，内容符合标准要求：

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。行政部是公司内部和外部信息交流和协商的归口部门。负责与上级主管部门及周边单位的信息交流。行政部负责与管理体系、法律法规等有关的内部和外部信息交流。销售部负责与采购供方、客户等相关方之间的沟通。各部门收集到有关环境方面的信息，包括法律法规等，及时向综合部反馈。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

经全体员工大会选举，并公司任命徐宽为公司安全事务代表，其清楚自己的职责：负责向管理层反映职工职业健康安全管理方面的要求，对事件的调查、处理，职工劳动防护的改善事宜进行协商交流；参与职业健康安全方针、目标、指标、管理方案的制定工作，提出合理化建议。通过员工代表的积极争取，员工的劳保用品得到合理配备并及时发放；每年为一线岗位人员体检一次；员工保险得到按时交纳等。

4) 文件化信息的管理：

策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

查《文件控制程序》等对成文信息有相关规定，符合标准要求。

文件的分类：

- 1.管理手册 HBNN-QESM-2023, A/0 版，2023 年 3 月 1 日发表实施（含管理方针、目标）
- 2.程序文件 HBNN-PD-2023, A/0 版，含 28 个文件，包括标准要求的程序
- 3.三级文件管理制度：包括设备维护、保养、检修管理制度，安全管理制度，消防管理制度等。
- 4.体系运行所需要的记录。

文件的控制：

提供了《文件发放登记表》，内容包括文件编号、版本、文件名称、分发号、交件人、签收、交接时间、备注。有管理手册、程序文件、作业文件汇编和外来文件的发放记录，有各部门的签收。从发放记录看，发放适宜，相关部门能获得。

存储、保护：体系文件由使用部门自行保存、专人管理。行政部体系文件在内部发布，部门领导及相关人员也可共享，系统规定了访问了权限、修改及审批权限，并有一定的保密要求。

手册及《文件控制程序》中对文件的更改、保留与处置均做了相应的规定。

查文件审核提出的不符合，已整改完成，详见文审报告。

外来文件包括：安全生产法、劳动法、消防法、铸钢件 交货验收通用技术条件 GB/T 40805-2021、通用阀门灰铸铁件技术条件 GB/T 12226-2005、大型铸钢件 通用技术规范 GB/T 37681-2019、职业健康安全管理体系 要求（GB/T45001-2020）等。

主管部门——行政部均按规定进行了识别控制，并从国家标准网和其他方面对外来文件保持更新。

查见《记录清单》共涉及 90 余项记录，记录表包括序号、记录名称、编号、保存期、责任部门等内容。

如：年度培训计划、顾客满意度评定表、设备清单等，记录认真，内容较充实，真实可信。



记录的保护：所属部门负责，文件柜，按期限控制，销毁有审批及登记。
各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，行政部定期对其进行检查，目前保存完好。
名称，编号构成记录的唯一性标识。
查文件收发记录：提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。
查文件的发放，均有相关人员签字等信息。
查作废文件：查见管理手册对作废文件做出了相关规定。企业介绍，体系运行以来，没有作废文件。
查文件的保存：现场查见：各办公室均有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。
满足体系运行要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产

O：钢铸件、不锈钢铸件、阀门的生产所涉及相关场所的职业健康安全管理体系

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，（河北纳百新材料科技有限公司）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

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:杨园、王磊



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。