

项目编号：10089-2024-Q 10845-2023-EO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：东众电气股份有限公司

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）： 赵艳敏

审核组员（签字）： 潘琳

报 告 日 期： 2024 年 3 月 2 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：赵艳敏

组 员： 潘琳



受审核方名称：

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
	杨园	组长	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2022-N1EMS-1215052 2022-N1OHSMS-1215052 2021-N1QMS-1215052	E:17.11.03,17.12.03,17.12.05 O:17.11.03,17.12.03,17.12.05 Q:17.11.03,17.12.03,17.12.05
	潘琳	组员	O:审核员 Q:审核员 Q:审核员	2024-N1OHSMS-1304083 2024-N1QMS-1304083 2024-N1QMS-1304083	O:17.11.03,17.12.03,17.12.05 Q:17.11.03,17.12.03,17.12.05 Q:17.11.03,17.12.03,17.12.05

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	黄雪 孙建民	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（**环境管理体系, 职业健康安全管理体系, 质量管理体系**）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：

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018, Q: 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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水土保持法、中华人民共和国行政许可法、工业企业厂界噪声标准、污水综合排放标准



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：

YD/T 3436.4-2019《抱箍》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》

GB/T2694-2018《输电线路铁塔制造技术条件》、

GB/T1591-2018《低合金高强度结构钢》

GB/T702-201《热钢尺寸外形重量及允许偏差》

DL/T284-2021《输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺栓与螺母》

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： 2024年03月01日 上午至2024年03月02日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自 2023 年 3 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）：

E：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

办公地址： 河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

经营地址：河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

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 2024-02-28 下午至 2024-02-28 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：产品运行控制；内审、管理评审有效性

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：



供销部/8.4.1 不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准 8.4.1 条款“组织应基于外部供方按照要求提供过程、产品和服务的能力，确定并实施对外部供方的评价、选择、绩效监视以及再评价的准则。”

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：2024 年 4 月 2 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2025 年 3 月 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程的控制、运行控制、内审、管理评审

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，法律法规更新及时，定期对质量、环境和职业健康安全运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：质量、环境和职业健康安全管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责、环境因素和危险源，对产品、销售服务质量，重要环境因素和重大危险源能有效予以控制，质量、环境和职业健康安全管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示：公司质量、环境和职业健康安全运行情况的检查内容应充分，以达到实现管理目标。

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 9 月 18 日

体系实施时间：2021 年 3 月 10 日修订、实施

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码 91130900MA07W6RY4P

3) 审核范围内覆盖员工总人数： 51 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

光缆附件（钢绞线）：原材料→预绞丝自动成型机（出丝）→按套编组→清洗工序→粘胶（上胶）★工序→标记（安装标识）→铺沙→绞合→制弯※→贴产品标签→装箱

通信线路铁件、电力铁附件、电力金具：裁料→冲孔→折弯→焊接★→打标→热镀锌☆→打包

注：※关键工序；★特殊工序；☆外包工序



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

●企业成立于 2016-09-18 注册资本：10000 万。法人代表：纪学东。目前职工 51 人，人员稳定。
企业按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准的要求，编制了质量职业健康安全管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。管理体系手册于 2021 年 3 月 10 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

企业管理层定期召开会议，分析确定与其目标和战略方向相关并影响其实现质量、环境、职业健康安全管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

公司管理层和各部门，可根据涉及到本部门的内外部因素，在年度工作总结报告中应进行分析，运用 SWOT 分析法对内、外部环境进行优势、劣势、威胁、风险和机遇分析，对存在劣势和威胁的可能性方面应制定控制措施，尽可能将风险控制在可接受的范围内，对机遇出现时应及时把握，有效的利用机遇。

满足要求。

●理解相关方的需求和期望

公司确定了与管理体系有关的相关方包括：公司的相关方包括：直接客户（最终使用者以及直接客户）；供方：供应链中的供方及其他；员工（包括管理者）；政府部门；投资方；咨询单位,以及其他人员；相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、保护环境、注重安全、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

公司通过以下行为满足相关方需求和期望：

- 关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；
- 持续改进管理体系过程，提升质量绩效。

公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

●公司管理体系范围为：

E：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

Q：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产注册地址：河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

生产地址：河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

无不适用条款。

外包过程：热镀锌、产品运输

●管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

●该公司管理方针：

公司建立了一体化的管理方针：

质量管理方针：



诚信为本，以质量求生存；科技创新，追求行业领先

环境和职业健康安全管理体系方针：

全员参与、防治环境污染，降低风险、确保健康安全，合规经营、持续改进绩效

受审核方制定的管理方针与企业经营宗旨相关适宜，同时也满足了 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准对方针的要求。

通过每年开展的管理评审，对方针的持续适宜性进行了评审，方针适宜有效。

符合要求。

●编制了《质量环境及职业健康安全管理体系手册》，以下简称管理体系手册，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、任职要求在职能分配表、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。

●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环境和职业健康安全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。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。

提供风险和机遇评估分析及措施表：从考虑法律法规的变化、相关方的要求、技术变化、市场变化、社会因素等方面，内部因素考虑公司的运营、财务状况、人员的能力、资源的充分性等方面对风险进行了评估，并制定了措施。

风险控制符合要求。

●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。

在方针的框架下，策划建立的环境目标和指标、公司职业健康安全目标和指标：

质量管理目标：

产品一次检验合格率 $\geq 99\%$ ；

产品质量达到顾客满意，顾客满意度 $\geq 95\%$ 。

环境和职业健康安全管理体系目标：

1、固体废弃物分类回收处置率 100%；

2、杜绝火灾事故发生；

3、避免触电事故发生。

4、机械伤害事故为零

经询问总经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

提供了考核记录。

●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。

公司 2020 年 1 月 1 日按 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 要求建立了质量管理体系，同时发布了管理手册及管理方针，由于业务需要，2020 年 6 月 1 日增加了环境、职业健康安全管理体系，策划并对管理体系进行了整合，发布实施了《质量/环境/职业健康安全管理体系手册》。公司 2021 年 3 月 10 日 修订、实施《质量/环境/职业健康安全管理体系手册》文件编号：DZ-SC-2020 版次：C/1

查作废文件：《管理体系手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。与主任沟通，体系运行



以来，经过了三次改版，作废版本按相关规定进行了由行政部门加注“作废保留”标识，单独保存处置，目前运行的是最新有效版本。

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）

●产品实现的策划：

一、产品和服务的要求：

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等

2、产品标准要求：YD/T 3436.4-2019《抱箍》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》

GB/T2694-2018《输电线路铁塔制造技术条件》、

GB/T1591-2018《低合金高强度结构钢》

GB/T702-201《热钢尺寸外形重量及允许偏差》

DL/T284-2021《输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺栓与螺母》

二、过程及产品接收准则：

预绞丝金具：原材料→预绞丝自动成型机（出丝）→按套编组→清洗工序→粘胶（上胶）★工序→标记（安装标识）→铺沙→绞合→制弯※→贴产品标签→装箱

铁件：裁料→冲孔→折弯→焊接★→打标→热镀锌☆→打包

接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

特殊过程：铁件焊接。

三、确定资源需求：

公司主要生产设备：冲床、重型折弯机、切割机、剪板机、电焊机等；

办公设施：电脑、打印机等；

监视和测量资源：数显液压式万能试验机、智能多元素分析仪、高速碳硫分析仪、托盘天平、电子分析天平、镀锌测厚仪、卡尺、钢卷尺、千分尺、锤击实验装置等。基本满足要求。

四、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：编制了设备操作规程、作业指导书等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有原材料检验记录、生产台账、出厂检验记录等。

用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更。

外包：产品运输、热镀锌

●与客户有关的过程：

编制了《产品和服务要求评审管理程序》。

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产品规格型号，技术要求等有关信息。

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。

供销部主要负责公司销售工作，负责人王经理介绍，公司主要通过老客户、投标方式进行销售。

王经理介绍，招投标流程主要是：



查找招标公告--购买招标文件、投标报名--开标--评标--中标--中标公告--签订书面合同

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

——抽 1 合同签订日期为 2023. 10. 6

顾客：劳伦斯电气有限公司

采购内容：电力金具（防雨帽、U 型钉、预绞式拍子、预绞式耐张线、槽钢、角铁、变压器支撑槽），

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，图纸、质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

——抽 2 合同签订日期为 2023. 11. 7

顾客：杭州昱华科技有限公司

采购内容：半圆环抱箍、钢绞线

合同有具体规格和数量；

合同约定了质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，付款结算方式、违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

——抽 3 合同签订日期为 2023. 9. 16

顾客：杭州飞贝思进出口有限公司

采购内容：半圆抱箍套件

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，付款结算方式、验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

查看其他合同，均提供了中标通知书，查看书面合同，合同明确了标的内容，服务内容和服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方盖章。

●设计与开发

自公司成立以来，公司所生产的产品为电信、电力行业通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产，受审核方生产技术部配有研发人员，负责产品设计开发工作。查研发人员，均有 5 年以上的工作经验，对设计有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

生产技术部经理介绍，产品生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关记录。

自产品定型之后无变更，主要生产工艺无变化。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了生命周期观点，在物资采购阶段选用环保产品。

受审核方策划了产品的研发流程：顾客需求--项目立项--研发--小试--送样、检测--甲方确认--生产

配备了所需研发和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

针对研发过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样品、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

每次项目在确定顾客需求之后研发人员进行小试，小试的处理结果经顾客确认之后按照设计的生产过程进行生产。

本审核周期内无新的设计开发活动。

●与外部供方有关的过程：



策划并编制了《外部供方控制程序》。李经理介绍，受审核方与顾客签订合同之后，根据顾客要求，进行原料采购、协调生产。近两年原料价格不稳定，原料不进行大量库存。

外部提供产品和服务主要有：

1、镀锌钢丝、铝包钢线、扁钢、带钢、金属零部件及螺栓等原料；

2、外包过程：热镀锌，产品运输；

提供了《供方评价记录表》，经查，评审内容主要供方生产能力，技术能力，质量能力，产品使用情况等，评审结论：可以列入合格供方。 审核：王亚男 批准人：纪学东，日期：2023.4.6。

经查巩义市远华金属制品有限公司未进行合格供方评价，开不符合。

抽 1：2023.12.12，

供方：巩义市远华金属制品有限公司

采购产品：镀锌钢丝，直径 3.0# 数量：5.402 吨

合同有产品标准、规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

抽 2：2023.12.4，

供方：南通市万盟铝线有限公司

采购产品：铝包钢线，LB20-30；2 吨；

合同有产品标准、规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

查其他合同均采购合格供方名录中供应商。

查企业制定了《产品采购管理制度》《产品入库管理制度》等，明确了采购的检验要求。经识别，外包过程为：热镀锌、产品运输；

提供“河间市志强金属表面处理有限公司”热镀锌合同，对热镀锌公司进行了合格供方评价，符合要求。

与产品运输“德邦物流公司”进行长期合作，对其服务水平、按时送达率、产品运输能力等方面比较了解，列入合格供方名录。

收集了其营业执照、排污许可等相关资质。进场验收见 Q8.6。

办公用品的采购由行政部定期进行统计采购。基本符合要求。

● 生产过程控制

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

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产技术部、质检部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向供销部传递交货通知，生产技术部、质检部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人王云龙对生产计划较清楚。王经理负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知供销部发货。

根据订货要求，生产技术部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

现场查看生产任务单

产品名称	规格型号	数量	单位	下达日期	要求完成日期
U 型抱箍	Φ178-203mm/Q235B	7000	只	2024.2.22	2024.3.12
横担	HD178-203	300	个	2024.2.22	2024.3.12

记录有产品名称、数量、交货期等内容，

。 。 。 。 。 。



产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

YD/T 3436.4-2019《抱箍》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》

GB/T2694-2018《输电线路铁塔制造技术条件》、

GB/T1591-2018《低合金高强度结构钢》

GB/T702-201《热钢尺寸外形重量及允许偏差》

DL/T284-2021《输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺栓与螺母》

等标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：配置有冲床、电焊机、切割机、剪板机、折弯机等设备。满足生产需求；

检测设备主要有：锤击实验装置、游标卡尺、千分尺、钢卷尺、数显液压万能试验机、涂层测厚仪、智能元素分析仪、高速碳硫分析仪、电子分析天平等，满足检验需求；

生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——电力金具（横担：80*8*1900）生产控制：

赵经理介绍：该产品工艺简单，主要是角铁下料--冲孔--焊接 MM 垫铁--热镀锌--检验--入库

现场查看，员工正在进行冲孔工序，使用设备：冲床，操作依据：客户图纸，控制内容：定位装置的安装、孔位、孔距，

与其交流，对工序较清楚，

车间配备巡检人员：王云龙，随时对孔位、孔距进行检查，操作工根据情况，对定位装置和孔位、孔距进行检查

焊工正在已完成冲孔的角铁上焊接 MM 垫铁，主要控制垫铁的焊接位置，采用埋弧焊接，交流焊机，控制电流：126，现场观看，员工操作熟练，佩戴焊接手套、穿绝缘鞋、戴安全帽，

热镀锌工序：外包，该过程控制见 Q8.4 条款

检验：与王云龙交流，横担生产完成冲孔部分和焊完 MM 垫铁后，抽样检查焊接质量和孔位、孔距是否符合图纸要求，检验完成送合格供方处进行热镀锌，镀锌完成后拉回公司包装，热镀锌质量的控制，主要测试镀层厚度，热镀锌厂出具检验报告（主要控制镀层厚度、外观、盐雾试验报告），企业主要查看外观和厚度

现场抽取两棵 80*8*1900 横担，检验尺寸（MM 垫铁位置、孔距、孔位），均符合图纸要求

——铁附件（U 型抱箍：80*8*D190 Q235）生产控制：

赵维杰主管介绍：该产品工艺简单，主要是扁铁下料--冲孔--冲压成型--焊接加强角--热镀锌--检验--入库

现场查看，员工正在进行冲孔工序，使用设备：冲床，操作依据：客户图纸，控制内容：定位装置的安装、孔位、孔距，与其交流，对工序较清楚，

员工正在进行冲压成型，使用设备：冲压成型机，将冲孔完成的扁铁放入成型模具，冲压成型，控制内容：成型弧度，抱箍耳成型角度，现场与图纸对照，符合要求

车间配备巡检人员：王云龙，随时对孔位、孔距进行检查，操作工根据情况，对定位装置和孔位、孔距进行检查

焊工正在已完成成型的抱箍上焊接加强耳，主要控制加强耳的焊接位置，采用二保焊机焊接，现场观看，员工操作熟练，佩戴焊接手套、穿绝缘鞋、戴安全帽，

热镀锌工序：外包，该过程控制见 Q8.4 条款

检验：与王云龙交流，抱箍生产完成冲孔部分和焊完加强耳后，抽样检查焊接质量和孔位、孔距是否符合图纸要求，检验完成送合格供方处进行热镀锌，镀锌完成后拉回公司包装，热镀锌质量的控制，主要测试镀层厚度，热镀锌厂出具检验报告（主要控制镀层厚度、外观、盐雾试验报告），企业主要查看外观和厚度

——线路铁件（变压器台架及附件：台架 14*3000 Q235）生产控制：

现场查看，员工正在进行冲孔工序，使用设备：冲床，操作依据：客户图纸，控制内容：定位装置的安装、



孔位、孔距，

现场抽取两件与图纸对照，符合要求

检验：与王云龙交流，检验完成送合格供方处进行热镀锌，镀锌完成后拉回公司包装，热镀锌质量的控制，主要测试镀层厚度，热镀锌厂出具检验报告（主要控制镀层厚度、外观、盐雾试验报告），企业主要查看外观和厚度

——光缆附件（钢绞线）的生产控制

赵经理介绍钢绞线的工艺流程：原材料→预绞丝自动成型机（出丝）→按套编组→清洗工序→粘胶（上胶）

★→标记（安装标识）→铺沙→绞合→制弯※→贴产品标签→装箱

现场查看，绞丝自动成型机有4台。

工序1 绞丝：生产现场有生产任务单，明确了绞丝直径、绞丝螺距、螺旋外径、总长等参数。

工序2 编组：生产员工按订单要求进行人工编组，编组数量按订单要求，现场查看在制产品编组数量5，

工序3 上胶：编组完成后进行清洗上胶并烘干。王经理介绍每批产品按工艺流程上胶3次，可达到强度要求。

工序4 标记安装标识：生产线员工用自喷漆在编组绞丝上喷涂颜色安装标识，喷涂位置有明确要求。

工序5 铺沙：本工序作用是绝缘防滑，所用原材料为金刚砂。

工序6:绞合：现场查看绞合机3台，绞合长度、外径均有尺寸要求。

工序7 制弯：制弯工人按图纸要求进行制弯加工，巡检员赵维杰不定期对产品进行抽检，出现不合格时，进行返修或报废。

另抽线路铁件台架附件、接地铁、拉线环等生产过程，工序简单，基本同上，不再赘述

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工序单进行控制

巡视车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、赵经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：产品运输过、热镀锌。

企业针对热镀锌过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等），具体见8.4记录。

对相关人员进行培训（包括热镀锌工艺的基本知识；热镀锌产品检验的基本知识）

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：铁件焊接。

--查焊接过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2023.4.5.

人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。

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

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。制定了作业指导书、设备操作规范、检验规范，以防止人为错误。

在生产过程中主要由检验员进行检验，合格后才能转序，不合格品返工或报废处置，产品经最终检验合格后放行交付，售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理，确保顾客满意。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

●标识和防护

车间查看，产品分区域摆放，王经理介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识



等：

在生产过程中用《生产工序单》进行生产记录，注明产品型号、数量、批次：包括：加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

最终产品防护由生产技术部负责，搬运、装载过程中防止磕碰变形等，保持平稳，不超高、不超宽、不超重，保护好标识，在产品到达交付地之前，应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏，保证交付质量。当合同有要求时，措施须延续到产品抵达目的地交付为止，也可以通过其它相应合同或保险来保证交付质量。

●产品和服务的放行

编制了《外部提供过程、产品和服务管理程序》，《监视和测量设备控制程序》《产品和服务要求评审管理程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：提供原材料进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

赵维杰主管介绍：该产品原材料较简单，主要是各种型号的角铁、扁铁、钢丝等

——查：2023年7月27日 进货检验报告

产品名称：角铁；到货时间：2023.7.27；规格：100*100*6 数量：10T

检验项目：尺寸、数量，有材质单；判定结论：合格；

检验员：王云龙 2023.7.27

——查：2023年11月24日 进货检验报告

产品名称：扁铁；到货时间：2023.11.24；规格：50*6 数量：10T

检验项目：材质单、尺寸、数量，有材质单；判定结论：合格；

检验员：王云龙 2023.11.24

过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

成品出厂检验：

——单耳抱箍——成品检测报告，检验日期：2023-11-28 检验内容：长度、宽度、锌层、厚度、锌层外观质量、孔径、螺栓，检验结果：合格

——单槽夹板——成品检测报告，检验日期：2023-11-28 检验内容：长度、宽度、锌层、厚度质量、孔径、螺栓、锌层外观，检验结果：合格

——查钢绞线检验报告：

产品名：钢绞线，规格型号：7/4.0，检验项目：外观、锌层外观质量、长度、线缆直径、抗拉强度等内容。检验结论：经检测质量合格，检测员：王雨佳，时间：2023-12-12

——查D型铁检验报告：

产品名：D型铁，规格型号：100*14*550，检验项目：外观、支架口径、长度、宽度、锌层、圆孔口径、锌层外观质量、螺栓。检验结论：经检测质量合格，检测员：王雨佳，时间：2023-12-15

另抽其他产品及以上产品其他规格，生产日期的出厂检验报告数份，因检验项目基本相同，均有相关检验记录。

●GB/T24001-2016、GB/T45001-2020管理体系补充确认审核

自2024年1月8日完成GB/T24001-2016、GB/T45001-2020管理体系认证审核至今，公司的管理职责、运行程序、控制方法基本没有变化。本次审核为GB/T24001-2016、GB/T45001-2020管理体系认可标志由未认可变



为认可的补充审核

●环境因素识别和危险源识别：

行政部作为环境与职业健康安全管理体系的推进部门，从生命周期观点出发组织识别评价相关的环境因素及危险源，查有：《环境因素识别和评价控制程序》和《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》。

提供《重要环境因素清单》：固体废弃物产生、火灾。

提供《不可接受风险清单》：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价

根据《法律法规及其他要求管理控制程序》《合规性评价控制程序》要求，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供了2023年9月16日《合规性评价报告》合规性评价结论：此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

合规性评价基本符合要求。

●环境、职业健康安全运行控制：

生产技术部应执行的运行控制文件包括：《环境和职业健康安全运行控制程序》、《消防管理制度》《应急预案》等管理办法、环境事故管理制度、安全文明管理制度等

光缆附件（钢绞线）：原材料→预绞丝自动成型机（出丝）→按套编组→清洗工序→粘胶（上胶）★工序→标记（安装标识）→铺沙→绞合→制弯※→贴产品标签→装箱

通信线路铁件、电力铁附件、电力金具：裁料→冲孔→折弯→焊接★→打标→热镀锌☆→打包

环境因素及控制：主要在生产各工序对废气的排放、废水排放、固体废弃物排放、噪声排放、触电的发生等进行控制：

废气的排放：生产过程中部产生废气，焊接量也很小，偶尔焊接过程中产生的焊烟通过移动焊烟除尘器除尘、员工佩戴防尘口罩。

废水排放：无

固废排放：出丝、绞合工序产生的固体废弃物主要为下脚料收集后定期外售；

噪声排放：选用低噪声设备，基础减震、厂房隔声、车间封闭不外排等。

触电：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），安全操作规程，定期对员工培训，下班后切断电源，拔下插头。

依据识别的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害进行了控制

火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求。

触电：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），安全操作规程，定期对员工培训，下班后切断电源，拔下插头。

机械伤害：员工必须经过专业培训和考核通过后上岗。穿戴符合标准的劳动防护用品，作业前检查设备是否完好可靠，不得超负荷或超速使用设备。

噪声伤害：选用低噪声设备，基础减震、厂房隔声、车间封闭不外排等。

热镀锌外包，对相关方进行了职业健康安全告知。

环境、职业健康安全运行控制基本符合要求

●应急准备和响应

公司制定《应急准备和响应控制程序》，预防或减少潜在安全事故或紧急情况造成的影响，对可能发生的各种重要环境危险源的紧急情况做出积极准备和响应，以减少事故造成的影响。

针对识别出的紧急事件，制定了《火灾应急预案》，预案中有分工及应急措施流程等内容。应急预案规定每年进行一次应急演练。



2024 年 1 月 8 日至今还未进行应急演练。

●职业健康安全监测：

主动监测：质量、职业健康安全目标指标：已完成。

特种设备：

查企业车间有 5T 天车 1 台（同厂房一期租赁），1T 天车 2 台，租赁叉车一台；两台空气储罐，工作压力 0.8MPa，属于简单压力容器，各附有一台安全阀、压力表。提供安全阀、压力表检测、校准证书。

特种作业人员：焊工持证上岗；具体见 7.2 记录。

近一年以来，未发生过安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

自 2024 年 1 月 8 日完成 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 管理体系认证审核至今，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

基本符合要求。

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《内审审核控制程序》、《管理评审控制程序》，基本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 10 月 15-16 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。现场审核，企业内审资料显示内审基本符合要求，提供有内审员任命书，公司对内审员进行了任命，进行了内审员培训和考核，但与审核组长并管代王亚娟沟通，介绍内审是在咨询老师指导下进行的，对内审情况还没有完全掌握，内审停留在表面，未深入，已在 7.2 条款开具不符合。下次审核内审员能力提升和内审的深入。

管理评审实施

时间：2023 年 10 月 30 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。

现场与管代王亚娟沟通，现场询问其对标准了解情况，管理评审的策划情况，不能回答清楚，对管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。已在 7.2 开具不符合。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：

编制《不合格品控制程序》，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。在采购物资进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行售后维护。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，已实施中。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。



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）：

人力资源：企业目前在职员工 51 人，能够满足企业日常生产所需。

组织为建立、实施、保持和持续改进管理体系，结合自有资源及可能从外部供方得到的资源支持，提供了以下资源：

1) 资金提供：注册资金 10000 万元；

2) 人力资源：总人数 51 人，配有生产管理、技术人员、设计人员等各类人员，配备充足；

3) 建筑物及相关设施：

受审核方办公室、厂房（包括厂房内天车）租赁任丘市创美通信设备有限公司，提供租赁合同。办公室 8 间，面积约 290 平；厂房两间、库房一间约 2000 平，工作环境干净整洁，企业水电网齐备。

办公设备有：电脑、打印机等。网络正常。

生产设备：冲床、重型折弯机、切割机、剪板机、电焊机

监视测量设备：锤击实验装置、游标卡尺、千分尺、钢卷尺、数显液压万能试验机、涂层测厚仪、智能元素分析仪、高速碳硫分析仪、电子分析天平

特种设备：一台 5 吨天车（同厂房一起租用）2 台 1 吨天车，一台叉车租赁任丘市合成玻纤制品厂。有租赁合同及特种设备检测证书。

两台空气储罐，工作压力 0.8MPa，属于简单压力容器，各附有一台安全阀、压力表。提供安全阀、压力表检测、校准证书。

厂房分为耐张金具车间、光缆附件（钢绞线）、产品库房，面积约 2000 平；

环保安全设备环保安全设备：灭火器、垃圾桶、移动焊烟除尘器等。

外包过程：热镀锌、产品运输，基本符合要求

需确认过程：铁件焊接

4) 文件资源：组织建立了确管理体系有效运行所需的形成文件的信息。

企业投入体系管理的人员、技术、资金、基础设施等资源基本能够满足管理体系运行需要。

资金支持：注册资金 10000 万元。

外部资源：如供方、客户等相关方

能够满足产品生产和服务需要。

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。

基本符合要求。

3) 信息沟通：

公司建立了良好的沟通机制，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、业主、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于内部会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门工作上的接口基本顺畅。

与业主、政府监管部门、周围相关方、供应商等外部相关方，采用电话、微信、面对面调查等方式，以便将质量、企业环境、职业健康安全相关信息进行外部交流与沟通。

赵维杰为公司职业健康安全管理体系的安全事务代表，其工作职责是：参与和协商有关职业健康安全的活动和评审，包括职业健康安全方针、目标；参与公司职业健康安全管理体系文件和制度的制定；协助公司了解工作人员和有关相关方的职业健康安全方面的反馈意见；对影响他们职业健康的任何变化进行协商；对职业健康安全事务发表意见；参与环境因素、危险源评价和控制措施的确定，适当参与事件调查。

建议安全事务代表从操作人员中任命，能更直接反应职工的意见，已和企业沟通。



查：公司通过安全事务代表协调沟通参与危险源辨识工作，项领导层反馈员工的意见和建议

4) 文件化信息的管理：

查企业建立了《文件控制程序》用于管理体系涉及的文件。

受审核方建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司管理方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责权限等均在《质量、环境、职业健康安全管理体系手册》中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司管理制度，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》，《记录控制程序》用于文件、记录的控制。

a) 《质量/环境/职业健康安全管理体系手册》文件编号：DZ-SC-2020 版次：C/1 2021 年 3 月 10 日修订、实施

b) 标准所要求的形成文件的程序《QES 管理体系程序文件》 文件编号：CX-B/0-2020 版本号：B/0 2020.6.1 修订、实施。

其他作业文件包含了各项管理制度包括：办公室管理规章制度、生产车间管理制度、采购管理制度、生产设备维护保养制度等。

提供的文件发放回收记录显示，有发放日期，接收人签字，均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。符合要求。

文件管理基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）的生产

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，东众电气股份有限公司的

☒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	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 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，Q推荐认证注册；EO保持认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：赵艳敏 潘琳



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。