

项目编号：10196-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：辛集市锐拓封头制造有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：郑颖

报告日期：2024年3月28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： 张丽

组员： 郑颖



受审核方名称：辛集市锐拓封头制造有限公司

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
1	张丽	组长	审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	Q:17.12.05 E:17.12.05 O:17.12.05
2	郑颖	组员	审核员	2022-N1QMS-3211201 2023-N1EMS-3211201 2023-N1OHSMS-3211201	Q:17.12.05 E:17.12.05 O:17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	孟贝贝、王东旭	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, 环境管理体系, 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, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, 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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、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、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国治安管理处罚条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人



《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《关于加强职业病危害现状评价和检测工作的通知》、《职业卫生技术服务机构检测工作规范》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:《压力容器封头》(GB/T25198-2023)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB18599-2020)、《生活垃圾填埋污染控制标准》(GB16889-2008)、GBZ 2.1-2019工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素、GBZ 2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素等职业健康安全相关标准等。
- 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: 2024年03月26日 上午至2024年03月28日 下午 实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年3月10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: 封头(钢制、铝制)的生产

E: 封头(钢制、铝制)的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 封头(钢制、铝制)的生产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: 辛集市田家庄乡倾井村北

办公地址: 辛集市田家庄乡倾井村北

经营地址: 辛集市田家庄乡倾井村北

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): \

1.5.4 一阶段审核情况:

于 2024-03-17 上午至 2024-03-17 下午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: 管理目标完成情况及管理方案的落实情况, 内外部环境的识别, 应对风险和机遇的措施, 基础设施的控制, 环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况, 产品和服务提供过程的控制, 绩效的监控情况, 相关方信息反馈和抱怨处理, 内部审核和管理评审实施的有效性等。

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(2)项, 涉及部门/条款:综合办公室 QEO9.2、生产



技术部 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：2024年4月28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26日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合跟踪，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；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：产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2013年9月27日 体系实施时间：2023年3月10日

2) 法律地位证明文件有：

资质/合规性验证：

提供 1 营业执照 统一社会信用代码：911301810787951145

名称：辛集市锐拓封头制造有限公司，类型：有限责任公司

住所：辛集市田家庄乡倾井村北，法定代表人：王东旭

成立时间：2013年9月27日；营业期限：长期

经营范围包括了管理体系认证范围 登记机关：辛集市市场监督管理局

核准时间：2023年4月26日

提供 2 辛集市环保局“关于对辛集市锐拓封头制造有限公司建设年产 10000 个封头项目环境影响报告表批复意见”，时间：2013年9月9日

提供 3 “建设项目环境影响评价报告表”

项目名称：建设年产 10000 个封头项目

含三同时验收一览表，有结论意见，日期：2013年7月；

提供 4 “监测报告” QYJC 自行监测(2023)612 号；220312340562 有效期至 2028 年 04 月 25 日止。

项目名称：辛集市锐拓封头制造有限公司排污许可

监测项目；监测类别：废气、噪声；河北清源环境监测有限公司



检测时间：2023 年 6 月 6 日；结论为：合格。

提供 5 固定污染源排污登记回执；登记编号:911301810787951145001W 登记日期:2020 年 07 月 24 日

有效期:2020 年 07 月 24 日至 2025 年 07 月 23 日

提供 6 “辛集市锐拓封头制造有限公司年产 10000 个封头建设项目竣工环境保护验收报告”、“建设项目工程竣工环境保护“三同时”验收登记表”

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：45 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：封头（钢制、铝制）的生产

工艺流程：1) 钢板、铝板（来料验收材质 Q235B、Q345R、304 不锈钢，铝板为来料加工，不采购原料）、尺寸/长度±20~40mm, 宽度±10~20mm)——2) 裁剪(等离子切割, 尺寸≤10mm)——3) 焊接(电流、电压、速度、焊丝 4.0、3.2mm)——4) 打磨(打磨机, 平整)——5) 冲压(压力 10~15MPa、尺寸±30mm)——5) 成品检验（直径±3~5mm、厚度±13%、高度 ≤15mm）

冲压为关键过程，焊接为需确认过程；外包过程为探伤、热处理、模具加工、运输、设备维修、检验检测、检定校准；

重要环境因素：废气/颗粒物和焊接烟尘、噪声、固废、火灾；不可接受风险：火灾、爆炸、机械伤害、起重伤害、砸伤、职业病

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册文件编号：RT-SC-01 版本号：A/1 程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

A/1 版一体化管理体系文件自 2023 年 3 月 10 日发布 发布、实施。企业有识别并收集了适用的法律法规和其他要求等外来文件。公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

遵纪守法，传达沟通，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

本年度（2024年1月30日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023年3月至 2024年2月份统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格



	产品一次交验合格率达到 98%以上	合格数/总数*100%	99%	合格
	废水零排放；噪声、废气达标排放； （主要来源于旋压机、打鼓机等产生的噪声，源强约为 80- 95 dB（A），首先选用先进的低噪声设备，并对各设备噪声采用建隔声间、设置减振垫、设消声器等制噪措施以降低各工作场噪声值。项目区种植树木花草进行降噪，采取以上措施并经距离衰减，经检测，企业厂界昼间噪声值范围为 51.9~54.5dB(A)，夜间噪声范围 41.6~44.6dB(A)，检测结果达到《工业企业厂界 环境噪声排放标准》（GB12348- 2008）中 2 类标准限值要求。1#数控下料切割工序废气排放口、2#封头切割工序废气排放口颗粒物/有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准要求；厂区无组织排放/颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织。）	年度检测数据获得	未超标	合格
	固体废弃物 100%分类处置（裁剪工序下脚料，出售，执行《一般工业固体废物储存、处置场所污染控制标准》（GB1859-2001）；工人生活垃圾收集后送至附近垃圾点，由环卫部门统一清运至垃圾填埋场卫生填埋。执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）标准。）	处置数/总数×100%	100%	合格
	火灾发生为零	年实际发生情况	0	合格
	重伤、死亡发生率为 0	年实际发生情况	0	合格
	轻伤、职业病发生率为≤1 例/年。	年实际发生情况	0	合格
综合办公室 （含财务）	体系文件受控率 100%；	有效数/文件总数量×100%	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	完成数/总数×100%	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%；	按月考核，控制数/总数×100%	100%	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	固体废弃物 100%分类处置	处置数/总数×100%	100%	合格
	火灾发生率为 0	年实际发生情况	0	合格
生产技术部	一次交验合格率≥97%；	合格数/总数*100%	98%	合格
	生产设备完好率 100	完好数/总数*100%	100%	合格
	技术工艺文件正确率 100%	正确数/总数*100%	100%	合格
	生产计划按期完成率 100%	完成数/总数*100%	100%	合格
	废水零排放；噪声、废气达标排放； （主要来源于旋压机、打鼓机等产生的噪声，源强约为 80- 95 dB（A），首先选用先进的低噪声设备，并对各设备噪声采用建隔声间、设置减振垫、设消声器等制噪措施以降低各工作场噪声值。项目区种植树木花草进行降噪，采取以上措施并经距离衰减，经检测，企业厂界昼间噪声值范围为 51.9~54.5dB(A)，夜间噪声范围 41.6~44.6dB(A)，检测结果达到《工业企业厂界 环境噪声排放标准》（GB12348- 2008）中 2 类标准限值要求。1#数控下料切割工序废气排放口、2#封头切割工序废气排放口颗粒物/有组织废气执行《大气污染物综合排放标	年度检测数据获得	未超标	合格



准》（GB16297-1996）表 2 标准要求；厂区无组织排放/颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织。）			
固体废弃物 100%分类处置（裁剪工序下脚料，出售，执行《一般工业固体废物储存、处置场所污染控制标准》（GB1859-2001）；工人生活垃圾收集后送至附近垃圾点，由环卫部门统一清运至垃圾填埋场卫生填埋。执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）标准。）	处置数/总数×100%	100%	合格
火灾发生为零	年实际发生情况	0	合格
重伤、死亡发生率为 0	年实际发生情况	0	合格
轻伤、职业病发生率为≤1 例/年。	年实际发生情况	0	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合封头（钢制、铝制）的生产特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对封头（钢制、铝制）的生产实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对生产提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求。策划了封头（钢制、铝制）的生产工艺流程，识别冲压为关键过程，焊接为需确认过程；外包过程为探伤、热处理、模具加工、运输、设备维修、检验检测、检定校准；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；保持形成文件的信息等，主要包括管理手册，程序文件汇编以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、工艺，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。证实质量管理体系的相关记录60余种。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。



设计开发：与负责人沟通确认，孟贝贝负责产品的设计和开发，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事封头（钢制、铝制）的生产，均依据国家标准、图纸、样品和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按国家标准、图纸、样品和顾客要求生产。查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性，以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

生产提供过程的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、图纸、样件等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准。识别并确认的关键过程、需确认过程、外包过程，现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据办公室提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查 2023 年 3 月份至今生产任务和工艺文件的下达/获得情况，产品包括：外协派工单/来料加工 材质：铝制/5182 规格型号 2730 加工成型产品明细：规格型号:2266，材质：铝制/5182 规格型号 2730 加工成型产品明细：规格型号:2266，外协派工单/来料加工 材质：铝制/5182 规格型号 2580 加工成型产品明细：规格型号:2240，材质：钢制/椭圆封头 Q345R-1950*12/11300-400，材质：钢制/椭圆型封头 304-EHA1641*4.5 (3.8) /H450，材质：钢制/椭圆封头 304-EHADN1600*6，以上派工单和生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；抽过程控制：裁切 产品：铝制/规格型号:2266 设备：等离子切割机 操作工：孟贝贝 过程指标：预留加工尺寸，2730 公差≤10mm、防止表面划伤 过程放行：孟贝贝；打磨（抛光）产品：铝制/规格型号:2266 设备：打磨机 操作工：陈彦招 过程指标：平整度 过程放行：陈彦招；冲压（含打鼓卷制、翻边、齐边）产品：铝制/规格型号 2580 设备：冲压机 操作工：郭闯 过程指标：用 R1400 模具 压力 10~15MPa、尺寸 2580±30mm；裁切产品：钢制/椭圆封头 Q345R-1950*12/11300-400 设备：等离子切割机 操作工：孟贝贝 过程指标：预留加工尺寸，2400 公差≤10mm、防止表面划伤 过程放行：孟贝贝；焊接 产品：钢制/椭圆型封头 304-EHA1641*4.5 (3.8) /H450 设备：焊机 操作工：田轲 过程指标：电流 380、电压 30、速度 58、焊丝 4.0、3.2mm 过程放行：田轲；打磨（抛光）产品：钢制/椭圆封头 304-EHADN1600*6 设备：打磨机 操作工：陈彦招 过程指标：平整度 过程放行：陈彦招；冲压（含打鼓卷制、翻边、齐边）产品：钢制/椭圆封头 304-EHADN1600*6 设备：冲压机 操作工：刘惠闯 过程指标：用 R1000 模具 压力 10~15MPa、尺寸 1600±30mm； 过程放行：刘惠闯；审核现场见，现场产品：铝 5182 2240/铝制 工序：裁切 设备：等离子切割机 操作工：孟贝贝 过程指标：预留加工尺寸，2580 公差≤10mm、防止表面划伤；工序：打磨（抛光）设备：打磨机 操作工：陈彦招 过程指标：平整度；工序：冲压（含打鼓卷制、翻边、齐边）设备：冲压机 操作工：郭闯 过程指标：用 R1200 模具 压力 10~15MPa、尺寸 2240±30mm；现场产品：钢制/椭圆封头 Q345R EHA2000*8/钢制 工序：裁切 设备：等离子切割机 操作工：孟贝贝 过程指标：预留加工尺寸，2450 公差≤10mm、防止表面划伤；



工序：焊接 设备：埋弧焊 操作工：田轲 过程指标：电流 440、电压 30、速度 50、焊丝 4.0、3.2mm；
工序：打磨（抛光）设备：打磨机 操作工：陈彦招 过程指标：平整度；工序：冲压（含打鼓卷制、翻边、齐边）设备：冲压机 操作工：刘惠闯 过程指标：用 R1000 模具 压力 10~15MPa、尺寸 2000±30mm；
需确认过程为焊接，提供过程能力确认报告，从技术、设备、人员、指导书等方面进行确认，结论为：过程能力满足要求，确认人：孟贝贝 确认时间：2023 年 7 月 2 日。

生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品图号、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后办公室按顾客要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：质检员负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和出厂检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、过程、出厂的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量。

采购产品主要有：钢板和焊材，采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。抽 2023 年 3 月至今“进货检验记录”包括：普板开平钢板 345R 345R 规格型号：5.5*1500*9050 14*2200*12000 16*2200*12000；采购名称：Q235B、Q245R 钢板 规格型号：7.5*1500*10590 10*2000*12000；采购名称：中厚板 规格型号：304-18.0*1500*6000；采购名称：焊材 规格型号：金威氩弧焊丝 2209.2；金威焊条 A402 φ4.0；采购名称：焊材 规格型号：不锈钢焊条 A062 4.0；20KG；大桥焊条 A302 φ4.0，以上验证数量：符合要求 规格型号：符合要求 外观：符合要求 合格证明/检验报告：附有出厂合格证 符合要求 验证结论：合格 验证人员：袁永谦

抽查 2023 年 3 月至今“成品/出厂检验，包括产品：规格型号：2266 技术要求：尺寸符合图纸要求，外观无有害毛刺等不良；直径 2266±3~5mm、厚度 8.3±13%、高度 606.5 ≤15mm 放行结论：合格 放行人：孟贝贝；产品：规格型号：2266 技术要求：尺寸符合图纸要求，外观无有害毛刺等不良；直径 2266±3~5mm、厚度 8.3±13%、高度 606.5≤15mm 放行结论：合格 放行人：孟贝贝；产品：规格型号：2240 技术要求：尺寸符合图纸要求，外观无有害毛刺等不良；直径 2240±3~5mm、厚度 8.3±13%、高度 600≤15mm 放行结论：合格 放行人：孟贝贝；产品：椭圆封头 Q345R-1950*12/11300-400 数量：2 件（钢制）技术要求：尺寸符合图纸要求，外观无有害毛刺等不良；直径 1950±3~5mm、厚度 11±13%、高度 512.5 ≤15mm 放行结论：合格 放行人：孟贝贝；产品：椭圆型封头 304-EHA1641*4.5（3.8）/H450 技术要求：尺寸符合图纸要求，外观无有害毛刺等不良；直径 1641±3~5mm、厚度 4.3±13%、高度 435≤15mm 放行结论：合格 放行人：孟贝贝；产品：椭圆封头 304-EHADN1600*6 数量：2 件（钢制）技术要求：尺寸符合图纸要求，外观无有害毛刺等不良；直径 1600±3~5mm、厚度 5.5±13%、高度 425 ≤15mm 放行结论：合格 放行人：孟贝贝；抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价：对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾，水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N 的排放等；评价后确定的综合办公室重要环境因素包括：潜在火灾的发



生、固废的处置。识别了办公区域的危险源包括：车祸、辐射、爆炸、火灾、食物中毒、中暑等；经评价后确定的综合办公室不可接受风险包括：火灾、爆炸；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：钢板、铝板来料装卸过程的汽车尾气、颗粒物、粉尘、噪声；裁剪（等离子切割）过程的噪声、物料和能源/电能的消耗；焊接过程的焊接烟尘；打磨过程的颗粒物、噪声；冲压过程的噪声、颗粒物等；评价后确定的生产技术部重要环境因素包括：废气/颗粒物和焊接烟尘、噪声、固废、火灾。识别了生产活动中的危险源，主要包括：钢板、铝板来料装卸过程的车祸、砸伤、碰伤、机械伤害、起重伤害等；裁剪（等离子切割）过程的噪声健康危害、机械伤害、电伤等；焊接过程的焊接烟尘健康伤害、电伤、烫伤等；打磨过程噪声伤害、颗粒物、颗粒崩溅、机械伤害、电伤等；冲压过程的噪声伤害、机械伤害、电伤；检验过程的起重伤害、砸伤等；经评价后确定的生产技术部不可接受风险：火灾、爆炸、机械伤害、起重伤害、砸伤、职业病。

公司范围内重要环境因素：废气/颗粒物和焊接烟尘、噪声、固废、火灾。

公司范围内的不可接受风险：火灾、爆炸、机械伤害、起重伤害、砸伤、职业病。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

潜在火灾/爆炸：对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，车间（含仓库）有配备有灭火器，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

废气/颗粒物/焊接烟尘：1#数控下料切割工序废气排放口、2#封头切割工序废气排放口颗粒物/有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 标准要求；厂区无组织排放/颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织。以上现场查看了布袋除尘器、15 米排气筒的维护、开机、运行检查情况，现场的管理情况，均符合要求；现场的焊接工位配置了移动式焊烟净化器，查看了维护、开机、运行检查记录情况，符合策划要求。现场的布袋除尘器和焊烟净化器均正常开启，设备状态良好，废气可控。查维护项目：定期清洗布袋，维护项目：更换滤袋、定期检查和清理除尘器内部，包括进出口压力、风量、温度等指标，以及清理除尘器内部的灰尘和污垢，以确保除尘器的正常运行。

固废的处置：裁剪工序下脚料，出售，执行《一般工业固体废物储存、处置场所污染控制标准》（GB1859-2001）；工人生活垃圾收集后送至附近垃圾点，由环卫部门统一清运至垃圾填埋场卫生填埋。执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）标准。产品不涉及危废。查固废处置记录，符合。

噪声排放：主要来源于旋压机、打鼓机等产生的噪声，源强约为 80-95 dB(A)，首先选用先进的低噪声设备，并对各设备噪声采用建隔声间、设置减振垫、设消声器等制噪措施以降低各工作场噪声值。项目区种植树木花草进行降噪，采取以上措施并经距离衰减，经检测，企业厂界昼间噪声值范围为 51.9~54.5dB(A)，夜间噪声范围 41.6~44.6dB(A)，检测结果达到《工业企业厂界 环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准限值要求。现场观察噪声基本可控。

机械伤害/起重伤害/砸伤/职业病：制定的《设备操作规程》和警示标识有悬挂在相应的作业区域，作业过程中穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受相应的岗位技能培训。企业上岗均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维



维护保养情况。个人防护：操作工依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、焊接护目镜、安全帽等），加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。生产车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动、批准人孟贝贝，生产技术部负责人、安全负责人等有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。动火作业严格执行动火作业制度，有专人监护，有对作业人员进行培训，具备意识和技能，佩戴劳保用品。对空压机压力表、温度计、安全阀等及工作压力、防护罩、电柜、同步电机及屏护栅栏、接地线进行定期检查，维护保养。配置有灭火器和消防车道，并且定期充装和更换、定期检查，且确保在车间内、配电室内、办公室内配置有充足量的灭火器。消防车道的净宽度和净空高度均不小于 4.0m。其它采取的安全管理，包括培训上岗、安全教育和培训档案，建立安全生产责任制，内容符合要求，安全责任人任命符合要求。

现场各工序/过程环境和安全运行控制情况：钢板、铝板来料装卸过程：噪声通过采取厂房隔声、基础减振以及距离衰减等措施，厂界噪声基本可控；作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制；定期发放手套、口罩、耳塞等防护用品；装卸货物物体打击/砸伤/磕伤/碰伤/起重伤害：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理；经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施。裁剪（等离子切割）过程：噪声通过采取厂房隔声、基础减振以及距离衰减等措施，厂界噪声基本可控；机械伤害、电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等；定期发放手套、口罩、耳塞等防护用品。焊接过程：配置焊烟净化器，日常保证开启，现场查看运行正常；烫伤、电伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品；持证上岗，定期的安全教育培训等措施。打磨过程：通过采取厂房隔声、基础减振以及距离衰减等措施，厂界噪声基本可控；机械伤害、电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等；作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制；定期发放手套、口罩、耳塞、防护面罩等防护用品；经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施。冲压过程：通过采取厂房隔声、基础减振以及距离衰减等措施，厂界噪声基本可控；机械伤害、电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：禁止吸烟、小心夹手、触电等。作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制；定期发放手套、口罩、耳塞等防护用品；经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施；检验过程：企业特种设备行车、叉车均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好；现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。以上各工序/过程电伤防范：与负责人孟贝贝沟通，日常通过一下措施预防触电：加强职工的电气安全技术教育，防止错误操作；严禁非专职电气人员进行停、送电操作；增加用电安全常识，增强预防事故的能力；设保护接地装置和接零；对裸露导体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜；同



时做好电气安全资料档案管理工作等。其他措施还包括：制定安全标志，并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识.....以上措施有效。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见建设项目竣工验收报告、环境污染物检测报告，有效。查见 2023 年 3 月至 2024 年 2 月目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2023 年 3 月至 2024 年 2 月“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：孟贝贝

提供环境“检测报告”编号：QYJC 自行检测（2023）612 号

报告机构：河北清源环境监测有限公司 报告日期：2023 年 6 月 6 日

检测内容：有组织废气（2#封头切割工序废气排放口、1#数控下料切割工序废气排放口）、无组织废气、噪声；报告结论：未见超标

现场查建立了职业监护档案，提供了定期的职业危害体检报告。涉及职业病危害因素作业人员：

下料工/孟贝贝、焊接工/田轲、打鼓工/宋宝良、翻边工/郭闯、齐边工/于中洋、抛光工/范亚明、卷制工/刘惠闯、打磨工/陈彦招：以上体检日期：2023 年 9 月 12 日 体检机构：辛集康维医院

体检结果：未见职业病异常

未提供工作场所职业病危害因素检测报告。已经开具不符合报告。

合规性义务：查见 2023 年 12 月 10 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 1 月 20-21 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与袁永谦和孟贝贝沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，能力有待提升。已经开具不符合报告。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 1 月 30 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，见管理评审改进计划和措施。过程有效。

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。对不合格品的处置方式包括：返工。

查见《不合格产品处置报告》，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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。



2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。

本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。

上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

4) 审核组给出的建议：

将企业外包方全部列入评价档案、进行合规性管理；制定补充职业病体检目标；新员工要做三级教育；PPE个人防护用品要发放和检查佩戴情况、确保防范措施执行到位。

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

设置有总经理及综合办公室、生产技术部职能部门，职工及管理人员共计 45 人；人员结构稳定，进行过相关培训，满足技能要求；业务范围：封头（钢制、铝制）的生产，生产/经营地址：辛集市田家庄乡倾井村北；占地面积 6500 平方米，总建筑面积 4500 平方米，主要建设厂房、宿舍、办公用房及附属设施。

年生产能力封头 10000 个，建设有：半密封式生产车间 5000m²含库存区；生产设备有：安装旋压机、打鼓机等生产设备共计 4 台(套)，新上 250KVA 变压器一台，本项目主要设备：旋压机 FX3000 型、旋压机 FX6500 型、打鼓机 FX3000 型、打鼓机 FX6500 型、等离子切割机、冲压机、焊机。配置了：盒尺、卷尺、测厚仪等监视和测量资源，以及相应的通讯和交通设施等，以上资源基本满足生产的要求。

特种设备：天车/3 吨以上的为 6 台，叉车 2 台。空压机储罐属于免检，涉及安全附件安全阀、压力表。

受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜以及防污染、防噪音等条件。

环保设备有：布袋除尘器 1 台、移动式焊烟净化器 3 台；职业健康安全设备/设施有：排风扇、灭火器等；安装有厂区、车间区域的监控设备。

以上资源基本满足生产的要求。

2) 人员及能力、意识：

办公室负责实施一体化管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与一体化管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求。

3) 信息沟通：



对公司职工进行环境保护和安全防护的宣传教育工作，提高全体员工的环保和安全意识，把环境保护和自我防护责任转化为每位员工的自觉行动。

4) 文件化信息的管理：

综合办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，清单中收集并汇总以上文件，用于证实体系有效运行的相关文件化信息等，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：封头（钢制、铝制）的生产

E：封头（钢制、铝制）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：封头（钢制、铝制）的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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，辛集市锐拓封头制造有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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：张 丽 郑颖



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、联系方式的变更、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。