项目编号：10422-2024-QEO

管 理 体 系 审 核 报 告

（ 第 二 阶 段 ）

组织名称：河北沃拓窗业有限公司

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）：黄 刚 邹淑萍

报 告 日 期 ：2024 年 5 月 31 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 日内可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：　张 丽

组 员：　黄 刚　邹淑萍

受审核方名称：河北沃拓窗业有限公司

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:17.06.02 E:17.06.02 O:17.06.02
2	黄　刚	组员	审核员	2022-N1QMS-4012239 2023-N1EMS-4012239 2024-N1OHSMS-4012239	\
3	邹淑萍	组员	审核员	2024-N0QMS-1300074 2024-N0EMS-1300074 2024-N0OHSMS-1300074	\

其他人员

序号	姓　名	审核中的作用	来　自
1	刘广、袁双双、彭弟	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》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国大气污染防治法》、《中华人民共和国水污染防治法》（2008年2月修正）、《中华人民共和国固体废物污染环境

防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国妇女权益保障法》、《中华人民共和国民法典》等。

e）适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《纱窗通用技术条件》（QB/T 4286-2012）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、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。

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05月30日 上午至2024年05月31日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11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：自动纱窗、纱门的生产

E：自动纱窗、纱门的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：自动纱窗、纱门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：河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号

办公地址：河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号

经营地址：河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 **2024-05-29 8:00:00 上午至 2024-05-29 12:00:00 上午** 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（4）项，涉及部门/条款:生产技术部 EO8.1、Q7.1.3、Q8.6；综合办公室 QEO9.2；

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□整改或■提交纠正措施计划时限： 2024 年 7 月 1 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 5 月 30 日前。

2）下次审核时应重点关注：

本次不符合验证；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：

重视生产现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段产品质量问题，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： 2017 年 08 月 31 日 体系实施时间：2023 年 11 月 1 日

2）法律地位证明文件有：

1 营业执照

统一社会信用代码 91131121MA090NLL3E

名称：河北沃拓窗业有限公司

类型：有限责任公司

住所：河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号

法定代表人：宋晓然

成立日期：2017 年 08 月 31 日

登记机关：衡水市枣强县工商行政管理局

核准日期：2017 年 8 月 31 日

经营范围涵盖了认证范围。

2 建设项目环境影响报告表

项目名称:河北沃拓窗业有限公司年产 200 万套新型全封闭纱窗、高性能金刚网防盗纱门系列产品项目

建设单位(盖章) :石家庄浩晶变压器有限公司

编制日期:2017 年 10 月

结论：河北沃拓窗业有限公司年产 200 万套新型全封闭纱窗、高性能金刚网防盗纱门系列产品项目，符合国家地方有关法律、法规和政策规定，厂区布局合理，只要有效实施本环评报告提出的有关污染防治

措施和建议，保证废物资源化利用，加强环境管理，严格执行“三同时”制度和实现污染物达标排放，对周围环境影响不大。因此，从环保角度来讲，本建设项目在河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号实施是可行的。

3 河北沃拓窗业有限公司年加工 60 吨铝型材技术改造项目环境影响评价分类说明技术咨询意见

结论：本项目年使用粉末涂料 3.5 吨，属于“年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下”类型，因此不在《建设项目环境影响评价分 类管理名录》(2021 年版)规定的适用范围内。根据本名录“第五条本名录未作规定的建设项目，不纳入建设项目环境影响评价管理”;因此本项目不需要编制环境影响评价文件。”

时间：2021 年 1 月 9 日

4 提供固定污染源排污登记回执

登记编号：91131121MA090NLL3E001W

排污单位名称:河北沃拓窗业有限公司

生产经营场所地址:河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号

统一社会信用代码： 91131121MA090NLL3E

登记类型:变更

登记日期：2021 年 01 月 15 日

有效期：2020 年 11 月 12 日至 2025 年 11 月 11 日

5 固定污染源排污登记表

单位名称:河北沃拓窗业有限公司

注册地址：河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号

生产经营场所地址：河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号

生产工艺：喷塑烘干

涉 VOCs 辅料使用信息：非溶剂型低/VOCs 含量粉末涂料 3.5t/年

废气污染治理设施/挥发性有机物处理设施：两级活性炭吸附 除尘设施：袋式除尘

排放标准：《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB13/2322-2016、大气污染物综合排放标准 GB 16297-1996

6 环境检测报告

编号：CFJC【2024】0602 号

检测类别：排污单位污染源自行检测

委托单位：河北沃拓窗业有限公司

报告机构：河北春风检测有限公司

报告日期：2024 年 5 月 7 日

检测项目包括：有组织废气/非甲烷总烃、无组织废气/非甲烷总烃、有组织颗粒物、无组织颗粒物、厂界噪声；

报告结论：未见超标

注：1/根据现场提供的租赁合同、地址说明、社保清单以及现场沟通（与总经理彭弟确认）结合现场观察后获得，受审核方现场工艺流程不涉及废气/非甲烷总烃、危废，现场噪声排放也轻微、有限；

2/以上提供的“建设项目环境影响报告表”、“河北沃拓窗业有限公司年加工 60 吨铝型材技术改造项目环境影响评价分类说明技术咨询意见”、“固定污染源排污登记表”、“固定污染源排污登记回执”、“环境检测报告”等与现场实际流程和范围不相符是因为自 2017 年至今河北沃拓窗业有限公司将自有产权的 3 间厂房出租给了北京森佰嘉纱窗有限公司，由于产权是河北沃拓窗业有限公司，所以办理的以上手续均是河北沃拓窗业有限公司的名字，实际运营使用是北京森佰嘉纱窗有限公司。

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：10 人。

（注：一阶段进行了变更，变更理由：根据现场实际人数，提供社保缴纳清单获得。）

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：

自动纱窗、纱门生产工艺流程图：

1）原料验收（型材：铝合金 6063-T5、纱网 304 不锈钢、玻璃纤维、塑料件、连接件、弹簧、轴承）——2）喷涂外包（森佰嘉）——3）下料（截断机，根据生产单控制尺寸，直尺测量，公差≤1mm）——4）开锁孔（台钻，根据配合锁具尺寸）——5）组装（五金工具、电动工具，按照纱盒、拉手、锁具、滑道顺序进行组装，通过锁具和弹簧实现自动回卷）——6）检验（表面无划痕、开启运行自动顺畅、锁闭系统正常运行、盒尺检验）——7）包装（附件装箱，包气泡膜，纸箱包装）

注：上下拉是纱窗，左右拉是纱门。

关键过程为下料、纱盒和滑道组装、检验；无需确认过程。

外包过程为：喷涂、运输、检验检测、检定校准；

重要环境因素：固废、噪声；

不可接受风险：机械伤害、火灾/爆炸、触电；

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：WT-SC-01，版本号：A/1）、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。

一体化管理体系文件自 2023 年 11 月 1 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

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，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；

遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境；以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险。

本年度（2024年4月15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11月 到 2024年4月份 统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量、环境和职业健康安全目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论

总目标	顾客满意度大于 90 分以上；	年考核，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	97.5分	达标	合格
	产品一次性交验合格率 97%以上；	季度，合格数/总数*100%	98%	达标	合格
	污染物合规排放；（厂界环境噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类）	年度检测数据获得	未超标	达标	合格
	固废 100%分类处置；	年考核，处置数/总数×100%	100%	达标	合格
	火灾/爆炸事故发生率为 0；	年考核，按照实际发生情况	0	达标	合格
	机械伤害、触电事故为 0；	年考核，按照实际发生情况	0	达标	合格
综合办公室（含财务）	体系文件受控率 100%；	年考核，受控数/总数×100%	100%	达标	合格
	培训合格率 100%	年考核，合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	年考核，保障数/总数×100%	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%；	年考核，控制数/总数×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分以上；	年考核，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	97.5分	达标	合格
	固废 100%分类处置；	年考核，处置数/总数×100%	100%	达标	合格
	火灾/爆炸事故发生率为 0；	年考核，按照实际发生情况	0	达标	合格
生产技术部	生产设备完好率 100	年，完好数/总数*100%	100%	达标	合格
	技术工艺文件正确率 100%	季度，正确数/总数*100%	100%	达标	合格
	生产计划按期完成率 100%	季度，完成数/总数*100%	100%	达标	合格
	产品一次性交验合格率 97%以上；	季度，合格数/总数*100%	98%	达标	合格
	污染物合规排放；（厂界环境噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类）	年度检测数据获得	未超标	达标	合格
	固废 100%分类处置；	年考核，处置数/总数×100%	100%	达标	合格
	火灾/爆炸事故发生率为 0；	年考核，按照实际发生情况	0	达标	合格
	机械伤害、触电事故为 0；	年考核，按照实际发生情况	0	达标	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，并结合自动纱窗、纱门的生产活动特点、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：企业有对自动纱窗、纱门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。

实现策划：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自动纱窗、纱门的生产要求；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项内容进行了策划，基本满足要求；策划了自动纱窗、纱门工艺流程图（注：上下拉是纱窗，左右拉是纱门）；识别关键过程为下料、纱盒和滑道组装、检验；无需确认过程；外包过程为：喷涂、运输、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主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，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。

研发：生产技术部负责新产品的开发，主要开发人员有刘广、宋凯，在纱窗、纱门生产行业多年，具备产品开发的相关经验，能力满足公司设计和开发的需要；查公司管理手册 8. 3 产品设计开发条款，按标准要求，规定了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，公司从事的纱窗、纱门生产工艺和流程均成熟、固定，根据法律法规和顾客要求进行生产；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；查看近期自动纱窗、纱门的生产过程研发文件，任务来源：顾客要求，项目负责人为刘广，方案策划完成期限 2024 年 04 月 10 日至 2024 年 04 月 15 日，具体内容如下：策划：提供批号/产品编号 20240412- WT-05 自动纱窗、纱门的客户要求，包括尺寸等相关信息，确定具体质量要求；策划原料的采购、生产工艺，操作人：刘广等，能力满足；见下料单（型材：铝合金 6063-T5、纱网 304 不锈钢、玻璃纤维、塑料件、连接件、弹簧、轴承等信息），各个阶段得到策划；输入：自动纱窗、纱门生产过程相关资料，包括：执行标准《纱窗通用技术条件》（QB/T 4286-2012）、法律法规等；生产流程图、作业指导书等文件；控制：满足顾客要求和法律法规、标准要求；提供每个阶段的评审报告评价设计和开发的结果满足要求的能力（包括客户对产品的要求评审，质量目标、产品成本的评审，设计开发计划/项目进度表评审，设计方案评审等）、测试的结果、根据测试结果得出的产品符合使用要求的结论；开展了每个阶段的验证活动，确保过程输出满足输入的要求（分别了验证了输出的图纸、车间生产单、规格、作业标准、设备要求、尺寸等，客观证据附过程/各工序检验记录/合格）；实施确认活动，确保形成自动纱窗、纱门能够满足客户的使用要求或预期用途（客观证据附产品首件检验记录/合格）；期间针对评审、验证和确认过程中发现的问题及时采取了措施；输出：确保设计和开发输出满足输入的要求（提供成品/出厂检验报告和客户验收记录/合格）；满足后续产品和服务提供过程的需要；监视和测量的要求、接收准则；产品特性/预期目的、安全等（附产品安装/使用说明书）；未见更改。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据“车间生产单”，识别了法律法规和执行标准，策划了生

产工艺流程，识别了关键过程为下料、纱盒和滑道组装、检验，无需确认过程；外包过程为：喷涂、运输、检验检测、检定校准；现场询问生产技术部负责人刘广和车间操作工李丹、李世贺、宋凯等清楚产品生产工艺流程；现场生产车间有获悉产品生产和服务信息，依据销售合同科学制定生产计划，以“车间生产单”形式下达车间实施生产；抽“车间生产单”，产品：自动纱窗　客户名称：刘占奎　计划时间：2024 年 3 月 19 日　交付时间：2024 年 3 月 26 日　宽度 733*高度 935　数量 2 窗型：内开内口小锁 纱壳 770 数量 2 拉手 726 数量 2 铝轴 725 数量 2 滑道 935 数量 4 小轨 921 数量 4 条子 921 数量 8 颜色：8019　宽度 856*高度 1090 数量 3 窗型：内开内口小锁 纱壳 893 数量 3 拉手 849 数量 3 铝轴 848 数量 3 滑道 1090 数量 6 小轨 1076 数量 6 条子 1076 数量 12 颜色：8019 宽度 832*高度 956 数量 5 窗型：内开内口小锁 纱壳 869 数量 5 拉手 825 数量 5 铝轴 824 数量 5 滑道 956 数量 10 小轨 942 数量 10 条子 942 数量 20 颜色：8019　纱窗小计：　10 樘（纱壳 10 樘、拉手 10 支、铝轴 10 支、滑道 20 支、小轨 20 支、条子 40 支）计划下达：刘广；客户名称：森佰嘉 计划时间：2024 年 3 月 22 日　交付时间：2024 年 3 月 29 日　宽度 750*高度 1213　数量 2　窗型：外开内口大锁 纱壳 787　数量 2　拉手 743 数量 2 铝轴 742 数量 2 滑道 1213 数量 4 小轨 1199 数量 4 条子 1199 数量 8 颜色：9005FT 宽度 765*高度 1198 数量 3 窗型：外开内口大锁 纱壳 802 数量 3 拉手 758 数量 3 铝轴 757 数量 3 滑道 1098 数量 6 小轨 1184 数量 6 条子 1184 数量 12 颜色：9005FT 宽度 832*高度 1220 数量 5 窗型：外开内口大锁 纱壳 869 数量 5 拉手 825 数量 5 铝轴 824 数量 5 滑道 1220 数量 10 小轨 1206 数量 10 条子 1206 数量 20 颜色：9005FT 纱窗小计：　10 樘（纱壳 10 樘、拉手 10 支、铝轴 10 支、滑道 20 支、小轨 20 支、条子 40 支）计划下达：刘广；客户名称：赵元华 计划时间：2024 年 1 月 17 日 交付时间：2024 年 1 月 24 日 宽度 561*高度 876 数量 3 窗型：外开内口大锁 纱壳 598 数量 3 拉手 554 数量 3 铝轴 553 数量 3 滑道 876 数量 6 小轨 862 数量 6 条子 862 数量 12 颜色：7023FT 宽度 679*高度 529 数量 1 窗型：外开内口大锁 纱壳 716 数量 1 拉手 672 数量 1 铝轴 671 数量 1 滑道 529 数量 2 小轨 515 数量 2 条子 515 数量 4 颜色：7023FT 宽度 623*高度 892 数量 5 窗型：外开内口大锁 纱壳 660 数量 5 拉手 616 数量 5 铝轴 615 数量 5 滑道 892 数量 10 小轨 878 数量 10 条子 878 数量 20 颜色：7023FT 宽度 672*高度 935 数量 10 窗型：外开内口大锁 纱壳 709 数量 10 拉手 665 数量 10 铝轴 664 数量 10 滑道 935 数量 20 小轨 921 数量 20 条子 921 数量 40 颜色：7023FT 纱窗小计：　19 樘（纱壳 9 樘、拉手 9 支、铝轴 9 支、滑道 18 支、小轨 18 支、条子 36 支）计划下达：刘广；产品：自动纱门　客户名称：吕海军 计划时间：2024 年 4 月 8 日 交付时间：2024 年 4 月 15 日 宽度 856*高度 1980 数量 2 窗型：外开内口大锁 纱壳 893 数量 2 拉手 849 数量 2 铝轴 848 数量 2 滑道 1980 数量 4 小轨 1966 数量 4 条子 1966 数量 8 颜色：8019 宽度 780*高度 1930 数量 1 窗型：外开内口大锁 纱壳 817 数量 1 拉手 773 数量 1 铝轴 772 数量 1 滑道 1930 数量 2 小轨 1916 数量 2 条子 1916 数量 4 颜色：8019 宽度 950*高度 2110 数量 1 窗型：外开内口大锁 纱壳 987 数量 1 拉手 943 数量 1 铝轴 942 数量 1 滑道 2110 数量 2 小轨 2096 数量 2 条子 2096 数量 4 颜色：8019 纱窗小计：　4 樘（纱壳 4 樘、拉手 4 支、铝轴 4 支、滑道 8 支、小轨 8 支、条子 16 支）计划下达：刘广；客户名称：琨硕 计划时间：2024 年 3 月 14 日　交付时间：2024 年 3 月 21 日 宽度 935*高度 2103 数量 1 窗型：外开内口大锁 纱壳 972 数量 1 拉手 928 数量 1 铝轴 927 数量 1 滑道 2103 数量 2 小轨 2089 数量 2 条子 2089 数量 4 颜色：7015FT 宽度 883*高度 2035 数量 2 窗型：外开内口大锁 纱壳 920 数量 2 拉手 876 数量 2 铝轴 875

数量 2 滑道 2035 数量 4 小轨 2021 数量 4 条子 2021 数量 8 颜色：7015FT 宽度 850*高度 2011 数量 1 窗型：外开内口大锁 纱壳 887 数量 1 拉手 843 数量 1 铝轴 842 数量 1 滑道 2011 数量 2 小轨 1997 数量 2 条子 1997 数量 4 颜色：7015FT 宽度 835*高度 1950 数量 2 窗型：外开内口大锁 纱壳 872 数量 2 拉手 828 数量 2 铝轴 827 数量 2 滑道 1950 数量 4 小轨 1936 数量 4 条子 1936 数量 8 颜色：7015FT 纱窗小计： 6 樘（纱壳 4 樘、拉手 4 支、铝轴 4 支、滑道 8 支、小轨 8 支、条子 16 支）计划下达：刘广；客户名称：闫鹏飞 计划时间：2024 年 1 月 24 日 交付时间：2024 年 1 月 31 日 宽度 950*高度 2300 数量 2 窗型：外开内口大锁 纱壳 987 数量 2 拉手 943 数量 2 铝轴 942 数量 2 滑道 2300 数量 4 小轨 2286 数量 4 条子 2286 数量 8 颜色：1035FT 宽度 795*高度 2100 数量 1 窗型：外开内口大锁 纱壳 832 数量 1 拉手 788 数量 1 铝轴 787 数量 1 滑道 2100 数量 2 小轨 2086 数量 2 条子 2086 数量 4 颜色：1035FT 宽度 955*高度 2100 数量 3 窗型：外开内口大锁 纱壳 992 数量 3 拉手 948 数量 3 铝轴 947 数量 3 滑道 2100 数量 6 小轨 2086 数量 6 条子 2086 数量 12 颜色：1035FT 纱窗小计： 11 樘（纱壳 6 樘、拉手 6 支、铝轴 6 支、滑道 12 支、小轨 12 支、条子 24 支）计划下达：刘广；

生产车间有按上述“车间生产单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。

车间现场生产过程控制：现场查见“车间生产单”、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件；现场发现生产现场使用的截断机、台钻、五金工具、电动工具等生产设备运行状况良好；车间操作和质检员使用的卡尺、卷尺使用方法得当；车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要；生产过程控制：生产过程中有明确明确拟产品名称、规格型号、技术要求等；现场产品：自动纱窗 型号：560*1395mm 680*1175mm 510*1295mm 555*1127mm 530*1550mm （注：自动纱门生产工艺一样，上下拉是纱窗，左右拉是纱门。）工序：下料 设备：截断机 操作工：李微、宋江 工艺要求：根据生产单控制尺寸，直尺测量，公差≤1mm 过程放行：刘广；工序：开锁孔 设备：台钻 操作工：宋凯、刘影 工艺要求：配合锁具尺寸；65*20mm 65*1.3mm 65*1.3mm 65*20mm 65*20mm 过程放行：刘广；工序 ：组装 设备：五金工具、电动工具 操作工：李丹、李世贺 工艺要求：按照纱盒、拉手、锁具、滑道顺序进行组装，通过锁具和弹簧实现自动回卷，过程放行：刘广；工序 ：检验 设备：目测、盒尺、卡尺 操作工：刘广 工艺要求：表面无划痕、开启运行自动顺畅、锁闭系统正常运行；尺寸满足“车间生产单”要求，过程放行：刘广；工序 ：包装 设备：人工 操作工：刘广 工艺要求：包装紧实，配件齐全，标识、数量一致，过程放行：刘广；生产技术部负责人介绍，原材料入厂检验、半成品检验、成品检验由生产技术部负责，外购、外协件检验合格后方可转入生产工序，半成品（中间品）检验合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上。无需确认过程。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“车间生产单”仔细核对产品品种、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。

产品和服务的放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式；采购验证，抽“入库单”包括：门塑料扣板 入库时间：2024 年 2 月 22 日 规格：5*10mm 数量：5000 个 合格入库：5000 个 检验项目：合格证、外观、型号等；门锁 入库时间：2024 年 2 月 22 日 规格：30*60mm 数量：3000 对 合格入库：3000 对 检验项目：合格证、外观、型号等；纱盒、拉手、中轴、滑道、框、

扇 入库时间：2024 年 2 月 25 日 规格：6063-T5 数量：500 根 合格入库：500 根 检验项目：合格证、外观、型号等；二代铝合金纱窗磁条 入库时间：2023 年 12 月 5 日 规格：9.2*2.1mm 数量：20 盘 合格入库：20 盘 检验项目：合格证、外观、型号等；二代铝合金纱窗合页 入库时间：2023 年 11 月 10 日 规格：7*52mm 数量：3000 对 合格入库：3000 对 检验项目：合格证、外观、型号等；门弹簧 入库时间：2023 年 11 月 10 日 规格：25*500mm 数量：5000 对 合格入库：5000 对 检验项目：合格证、外观、型号等；以上验证人员：袁双双、刘广。

过程控制查“过程检验记录”包括：产品名称：自动纱窗 型号：670*1200mm 工序名称：下料、组装 检验日期：2024 年 4 月 23 日 测尺寸：±0.2mm 外形尺寸：±0.5mm 检验结论：合格 放行人：刘广；产品名称：自动纱窗 型号：890*1580mm 工序名称：下料、组装 检验日期：2023 年 11 月 15 日 测尺寸：±0.2mm 外形尺寸：±0.5mm 检验结论：合格 放行人：刘广；产品名称：自动纱窗 型号：495*978mm 工序名称：下料、组装 检验日期：2024 年 2 月 23 日 测尺寸：±0.2mm 外形尺寸：±0.5mm 检验结论：合格 放行人：刘广；产品名称：自动纱门 型号：3982*2770mm 工序名称：下料、开锁孔、组装、包装 生产日期：2024 年 2 月 10 日～2024 年 2 月 15 日 测尺寸：±0.2mm 外形尺寸：±0.5mm 过程放行情况：100%合格率，放行人：刘广；产品名称：自动纱门 型号：1380*2120mm 工序名称：下料、开锁孔、组装、包装 生产日期：2023 年 11 月 17 日～2023 年 11 月 25 日 测尺寸：±0.2mm 外形尺寸：±0.5mm 过程放行情况：100%合格率，放行人：刘广；产品名称：自动纱门 型号：3180*2320mm 工序名称：下料、开锁孔、组装、包装 生产日期：2024 年 5 月 12 日～2024 年 5 月 16 日 测尺寸：±0.2mm 外形尺寸：±0.5mm 过程放行情况：100%合格率，放行人：刘广；

成品/交付放行，包括：批号：20240117 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：623X892X5 生产日期：2024 年 1 月 17 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 1 月 23 日 检验项目/类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格/纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格/构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 892 合格 中心 6 892 合格 尺寸 宽 两段 3 623 合格 中心 6 623 合格 尺寸 对角线 3 1088 合格；对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240117 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：679X529 生产日期：2024 年 1 月 17 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 1 月 23 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论/活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 529 合格 中心 6 529 合格；尺寸 宽 两段 3 679 合格 中心 6 679 合格；尺寸 对角线 3 860 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240117 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：561X876X3 生产日期：2024 年 1 月 17 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 1 月 23 日 检验项目/类型/产品结构/技术要求/实测 单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于

等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 876 合格 中心 6 876 合格；尺寸 宽 两段 3 561 合格 中心 6 561 合格；尺寸 对角线 3 1040 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240319 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：832X956X5 生产日期：2024 年 3 月 19 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 26 日 检验项目/类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 956 合格 中心 6 956 合格；尺寸 宽 两段 3 832 合格 中心 6 832 合格；尺寸 对角线 3 1267 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240319 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：856X1090X3 生产日期：2024 年 3 月 19 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 26 日 检验项目：类型/产品结构 /技术要求 /实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论:合格;尺寸 高 两端 3 1090 合格 中心 6 1091 合格;尺寸 宽 两段 3 856 合格 中心 6 857 合格；尺寸 对角线 3 1385 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240319 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗型号：WO-JZSC023 规格：733X935X2 生产日期：2024 年 3 月 19 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 26 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论:合格;尺寸 高 两端 3 935 合格 中心 6 934 合格;尺寸 宽 两段 3 733 合格 中心 6 734 合格；尺寸 对角线 3 1188 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240322 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：832X1220X5 生产日期：2024 年 3 月 22 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 28 日检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 1220 合格 中心 6 1220 合格；尺寸 宽 两段 3 832 合格 中心 6 832 合格；尺寸 对角线 3 1476 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂； 批号：20240322 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：765X1198X3 生产日期：2024 年 3 月 22 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 28 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结

论：合格；尺寸 高 两端 3 1198 合格 中心 6 1198 合格；尺寸 宽 两段 3 765 合格 中心 6 765 合格；尺寸 对角线 3 1421 合格；对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240322 出厂检验报告 产品名称：纱窗 型式：自动纱窗 型号：WO-JZSC023 规格：750X1213X2 生产日期：2024 年 3 月 22 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 28 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格 ；尺寸 高两端 3 750 合格 中心 6 1214 合格；尺寸 宽 两段 3 750 合格 中心 6 750 合格；尺寸 对角线 3 1426 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240124 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：950X2300X2 生产日期：2024 年 1 月 24 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 1 月 30 日 检验项目：类型/产品结构 /技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 2300 合格 中心 6 2301 合格；尺寸 宽 两段 3 950 合格 中心 6 950 合格；尺寸 对角线 3 2488 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240124 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：795X2100X1 生产日期：2024 年 1 月 24 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 1 月 30 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测 符合 单项结论 合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测 符合 单项结论 合格；尺寸 高 两端 3 2100 合格 中心 6 2101 合格；尺寸 宽 两段 3 795 合格 中心 6 795 合格；尺寸 对角线 3 2245 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240124 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：955X2100X3 生产日期：2024 年 1 月 24 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 1 月 30 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 2100 合格 中心 6 2101 合格；尺寸 宽 两段 3 955 合格 中心 6 955 合格；尺寸 对角线 3 2306 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240314 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：935X2103X1 生产日期：2024 年 3 月 14 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 21 日 检验项目：类型 /产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 2103 合格 中心 6 2104 合格；

尺寸 宽 两段 3 935 合格 中心 6 935 合格；尺寸 对角线 3 2301 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240314 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：850X2011X1 生产日期：2024 年 3 月 14 日 放行人：刘广；检验项目/类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式:重合小于等于 10mm 时,间隙小于等于 1.5mm,重合大于 10mm 时,间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 2011 合格 中心 6 2012 合格；尺寸 宽 两段 3 850 合格 中心 6 850 合格；尺寸 对角线 3 2183 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240314 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：883X2035X2 生产日期：2024 年 3 月 14 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 3 月 21 日 检验项目：类型 产品结构 技术要求 实测 单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式:重合小于等于 10mm 时,间隙小于等于 1.5mm,重合大于 10mm 时,间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 2035 合格 中心 6 2036 合格；尺寸 宽 两段 3 883 合格 中心 6 883 合格；尺寸 对角线 3 2198 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240314；出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：835X1950X2 生产日期：2024 年 3 月 14 日，放行人：刘广，检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 1950 合格 中心 6 1952 合格；尺寸 宽 两段 3 835 合格 中心 6 835 合格；尺寸 对角线 3 2121 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240408 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：780X1930X1 生产日期：2024 年 4 月 8 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 4 月 15 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 1930 合格 中心 6 1931 合格；尺寸 宽 两段 3 780 合格 中心 6 780 合格；尺寸 对角线 3 2081 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂 ；批号：20240408 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：856X1980X2 生产日期：2024 年 4 月 8 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 4 月 15 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 1980 合格 中心 6 1982 合格；尺寸 宽 两段 3 856 合格 中心 6 856 合格；尺寸 对角线 3 2157 合格，对该批次自动纱窗逐樘

检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；批号：20240408 出厂检验报告 产品名称：纱门 型式：自动纱门 型号：WO-JZSM015 规格：950X2100X1 生产日期：2024 年 4 月 8 日 放行人：刘广 检验日期：2024 年 4 月 15 日 检验项目：类型/产品结构/技术要求/实测/单项结论：活动式/防脱落结构/卷帘式纱窗 实测：符合 单项结论：合格；纱网卷动方向两端应收边加固 实测：符合 单项结论：合格；构造要求/间隙和重合/活动式：重合小于等于 10mm 时，间隙小于等于 1.5mm，重合大于 10mm 时，间隙小于等于 2.5mm 实测：符合 单项结论：合格；尺寸 高 两端 3 2110 合格 中心 6 2112 合格；尺寸 宽 两段 3 950 合格 中心 6 950 合格；尺寸 对角线 3 2314 合格，对该批次自动纱窗逐樘检验，符合 QB/T4286-2012 标准要求，为合格产品，准予出厂；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。

未提供自动纱窗、纱门第三方型式检验报告。（注：检验依据可参考《纱窗通用技术条件》（QB/T 4286-2012））以上已经开具不符合报告。

环境因素、危险源识别和评价：识别办公区域环境因素主要包括：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，综合办公室重要环境因素为：潜在火灾的发生；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，综合办公室不可接受风险为：触电；火灾发生；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原材料验收过程的废包装物、运输车辆噪声、粉尘、运输车辆尾气，下料过程的设备噪声、下脚料、能源消耗，开锁孔车间噪声、能源消耗，组装过程固废处置、能源消耗、噪声、粉尘，检验过程的能源消耗等，覆盖区域包括：车间、厂区、库存区等，其他还包括：生活垃圾、生活废水，设备维修过程的废配件等；评价后确定的生产技术部重要环境因素包括：固废、噪声；识别了生产活动中的危险源，主要包括：原材料验收过程车祸、磕碰等，下料过程的磕碰、机械伤害、电伤等，开锁孔过程磕碰、机械伤害、电伤等，组装过程磕碰、机械伤害、电伤等；覆盖区域包括：车间、厂区、库存区等，其他还包括：设备维修过程的砸伤、磕碰、机械伤害、电伤等；经评价后确定的生产技术部不可接受风险包括：机械伤害、火灾/爆炸、触电；公司范围内重要环境因素：固废、噪声；公司范围内不可接受风险：机械伤害、火灾/爆炸、触电。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

固废：项目固废主要为职工生活垃圾、不合格产品、下脚料、维修和养护产生的废机油和含油抹布；职工生活垃圾集中收集后，交由环卫部门处理；不合格产品、下脚料集中收集后外售；废机油、废机油桶由原厂家回收；含油抹布分类存放，集中合规处理；职工生活垃圾执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008），不合格产品、下脚料执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单中有关规定；含油抹布为豁免清单范围；现场提供一份危废处置合同 甲方:河北沃拓窗业有限公司 乙方: 河北佐英环境工程技术有限公司 签订日期: 2024 年 3 月 12 日 危险废物清单/废物名称：废活性炭 废物代码：900-039-49 年预估产废量(吨)：1 吨 包装方式：编织袋 处置方式：利用（注：根据现场提供的租赁合同、地址说明、社保清单以及现场沟通（与总经理彭弟确认）结合现场观察后获得，受审核方现场工艺流程不涉及危废；以上提供的危废合同是因为自 2017 年至今河北沃拓窗业有限公司将自有产权的 3 间厂房出租给了北京森佰嘉纱窗有限公司，由于产权是河北沃拓窗业有限公司，所以办理的

以上手续均是河北沃拓窗业有限公司的名字，实际运营使用是北京森佰嘉纱窗有限公司。）

噪声：主要是截断机、台钻等设备运行噪声，采取低噪声设备、厂房隔声等措施；执行厂界环境噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类；提供了一份检测报告，未超标，现场受控，噪声轻微排放。

机械伤害：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间生产设备均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；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、佩戴手套等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

火灾/爆炸：公司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，查见 “消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，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，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求；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。

安全用电控制：生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全；防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决；现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

现场各工序的环境和职业健康安全运行控制情况：原材料验收过程的废包装物、运输车辆噪声、粉尘、运输车辆尾气；现场废包装物分类定点存放；车辆入场有告知，避免鸣笛；装卸过程轻拿轻放，避免灰尘；告知运输方/供方采用合格标号汽油/柴油，要求车辆维护保养良好，发放告知书等进行实加影响；下料过程的设备噪声、下脚料、能源消耗；观察现场主要是产生噪声和固废，产生的噪声经过厂房隔声、距离衰减等措施达到降噪目的；产生的下脚料集中收集后外售；采用节能设备，对设备维护保养；材料进行合理的工艺设计，节约用材；开锁孔车间噪声、能源消耗；观察现场产生的噪声经过厂房隔声、距离衰减等措施达到降噪目的；采用节能设备，对设备维护保养；材料进行合理的工艺设计，节约用材；组装过程固废处置、能源消耗、噪声、粉尘；观察现场主要是产生噪声和固废，产生的噪声经过厂房隔声、距离衰减等措施达到降噪目的；产生的废包装物集中收集后外售；采用节能设备，对设备维护保养；材料进行合理的工艺设计，节约用材；车间内也就有轻微的粉尘/灰尘，日常勤打扫，保持干净、卫生；检验过程的能源消耗等；不合格产品不报废，进行返工、返修后再用；原材料验收过程车祸、磕碰等；告知运输服务方入场后遵守场内制度，司机持证上岗；装卸过程中注意安全，避免磕碰；上岗前得到培训、佩戴劳动防护用品等；下料过程的磕碰、机械伤害、电伤等；采用设置防护装置和岗前培训措施，佩戴劳保用品，如手套等，进行开机前检查等措施；电路维修采用持证人员作业；关于“电动气动工具”使用，查见：电动、气动工具安全管理规定，与负责人刘广沟通：日常手持电动工具设专人保管、使用、检查和维修，使用人员熟悉手持电动工具的安全技术参数、性能、安全操作规程等，培训合格上岗；手持电动工具的电源线专用电缆，不任意接长和更换非专用电缆；手持电动工具的运动部件，按照有关标准装设机械防护装置（如防护罩、防护盖等），不得任意拆除；手持电动工具的操作者必须正确穿戴安全防护用品（手套、绝缘鞋等）；使用手持电动工具时，操作者持握应稳，用力均匀，不得用力过猛或斜偏使用；如果发现异常时应切断电源，拔出插头后由专人进行修理；加工件和周围有障碍物黏结不合或有其它影响操作的异物时，应先清理干净

后在进行操作；手持电动工具转动时，严禁进行检修、调整；在潮湿和危险的工作场所或在金属容器里作业时，应选用三类手持工具.....对手持电动工具定期由专业人员或保管人员进行检查和实验，与负责人刘广沟通，具体项目如下：每季度全面检查一次；在雷雨季前及时进行检查；外壳、手柄有无裂缝和破损；外壳保护接零（地）是否牢固；电缆是否为专用电缆，有无破损和接头；电源接头是否完好无损；开关动作是否正常、灵敏可靠；漏电保护器是否灵敏可靠；工具部位无障碍；手持电动工具应达到三级控制三级保护，必须一机一闸，且有短路、过负荷、漏电保护装置；手持电动工具在发出或收回时，保管人员必须进行日常检查和实验；长期搁置不用的工具，在使用前必须遥测绝缘电阻，如果数值小于定值，必须进行干燥处理或维修，经检查合格后方可使用；工具若有绝缘损坏、软电缆或软线护套破裂、保护线脱落、插头或插座开裂、机械损伤等有碍安全的故障时，应立即停止运转，找专业人员进行维修，在未修复前不得使用；手持电动工具必须存放在干燥、无有害气体和腐蚀性化学品的场所；手持电动工具在使用前必须进行空载实验，待运转正常后方可投入使用.....查见：绝缘电阻检测记录：检测仪器：500V 兆欧表测 规定要求：一类 ≥2 兆欧、二类 ≥7 兆欧、三类 ≥1 兆欧；测试结果：II 类 测量时间：9 月 电动扳手 测量位置：带电零件与外壳之间 实测：7.2 兆欧；外观：正常 监测人：刘广 结论：合格 保管人员：刘广；测试结果：II 类 测量时间：11 月 电动扳手 测量位置：带电零件与外壳之间 实测：7.2 兆欧；外观：正常 监测人：刘广 结论：合格 保管人员：刘广；开锁孔过程磕碰、机械伤害、电伤等；采用设置防护装置和岗前培训措施，佩戴劳保用品，如手套等，进行开机前检查等措施；电伤同上；组装过程磕碰、机械伤害、电伤等；采用设置防护装置和岗前培训措施，佩戴劳保用品，如手套等，进行开机前检查等措施；电伤同上；环境和安全运行控制基本符合要求。

企业提供的《重点施加影响的相关方一览表》中无租赁方北京森佰嘉纱窗有限公司，也无运输外包和喷涂外包方信息。以上已经开具不符合报告。

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 2023 年 11 月 至 2024 年 4 月份的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好；查见 2023 年 11 月 至 2024 年 4 月份的“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：刘广；查见建设项目竣工验收报告、环境污染物检测报告；现场职业危害因素、现场个人防护用品及使用情况、职业病防护设施及运行情况：主要是下料、开锁孔工序的噪声危害、机械伤害、触电等，现场采用岗前培训措施，佩戴劳保用品，如口罩、手套等，基本可控；无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

合规性义务：体系实施以来，生产技术部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2024 年 1 月 12 日“合格性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守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，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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 3 月 15 日-16 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与袁双双和刘广沟通，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，对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？以上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 4 月 15 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，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、返修；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，或返修再检；并对不合格品进行原因分析，采取适当措施；经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

提供：2024 年 1 月 2 日纱窗不合格报告　　不合格现象：窗纱回卷力度不达标、不顺畅；

纠正：重新调整回卷力度、上紧；根本原因：发条力度不够；操作人员手感控制不到位；

处置人：刘广（经过授权）　处置：返工

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的发生的产品不符合，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；抽查 2023 年 11 月 至 2024 年 4 月份的“环境/安全检查记录”,检查区域：生产车间，不符合事实描述：有个别的区域安全通道被堵塞，整改意见：明确车间专门人员管理，清除堵塞，整改验证结果;已按要求进行整改；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；提供生产过程不合格纠正和纠正措施情况：名称：纱窗　产生时间：2024 年 1 月 2 日　不合格现象：窗纱回卷力度不达标、不顺畅； 纠正：返工；重新调整回卷力度、上紧；举一反三，自查同批次产品，无类似情况；纠正措施：培训操作人员，熟练手感，增强控制能力和准确性；验证： 返工后产品检验合格；未再发生类似不合格情况，纠正措施有效。

3）投诉的接受和处理情况：无

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。

本场所现有员工：10 人， 业务范围：自动纱窗、纱门的生产；生产/经营地址：河北省衡水市枣强县马屯镇振兴北街 25 号；现场总占地面积 18177.98 ㎡（与租赁方共用），厂区内有办公楼 1 座（与租赁方共用），生产车间 1 座，共计 2800㎡，含库存区、生产区、包装区。

公共工程：生产过程不用水，生活用水由枣强县马屯镇供水管网提供；用电由枣强县马屯镇供电网提供；生产车间无供热，办公区域采用空调供暖；现场观察厂区内方便搬运，物流、人流合理；有食堂 1 个，可容纳 20 余人就餐（与租赁方共用）；无宿舍。无旱厕。

生产设备包括：截断机、台钻、五金工具、电动工具等；

监视测量资源：盒尺、直尺；

办公室配有：电脑、打印机等办公设备，配置了通讯和交通设施；

环保/安全设备/设施：灭火器、排风扇等。

现场有一个 1.0m³ 的储气罐，未提供安全附件：压力表 0～1.6MPa 和安全阀 A27W-10T 的检定合格证书/报告。以上已经开具不符合报告。

现有基础设施配备基本充分。

2）人员及能力、意识：

抽查关键人员有 QES 要求及方针、目标的意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的意识，以及体系运行对他们责任要求的意识；他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献；不符合管理体系要求的后果，包括他们的工作活动的实际或潜在的后果；相关事件调查的信息和结果；与他们相关的职业健康安全危险源和风险，且员工明白如果员工发现了可能造成伤害和健康损害的危险情况或危险环境时，他们自己消除并向公司报告该情况，不会有遭受惩罚的风险，做到安全第一的意识。

3）信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4）文件化信息的管理：

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：WT-SC-01，版本号：A/1）、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。

一体化管理体系文件自 2023 年 11 月 1 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：自动纱窗、纱门的生产

E：自动纱窗、纱门的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：自动纱窗、纱门的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，河北沃拓窗业有限公司 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■提交纠正措施计划，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　　黄刚　　邹淑萍

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的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。