

项目编号：10431-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：迁安市星华金属制品有限公司

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）：李东

审核组员（签字）：杜万成，

报告日期：2024年6月24日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

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：李东

组员：杜万成



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
1	李东	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1305317	Q:17.03.04
			E:审核员	2024-N1EMS-1305317	E:17.03.04
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1305317	O:17.03.04
2	杜万成	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1412435	Q:17.12.03
			E:审核员	2024-N1EMS-1412435	E:17.12.03
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1412435	O:17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	夏碣	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：中华人民共和国固体废物污染环境防治法、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、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例、中华人民共和国噪声污染防治法等



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：

中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、工伤保险条例、中华人民共和国噪声污染防治法、GB/T 38813-2020 热轧酸洗钢板及钢带的一般要求、DB13/T 1318-2010 热酸洗钢板和钢带JB/T 6978-2016 涂装前处理准备酸洗、YB/T 5249-2012 冷墩用高温合金冷拉丝、GB/T 2103-2008 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定、GB/T 342-2017 冷拉圆钢丝、方钢丝、六角钢丝尺寸、外形、重量及允许偏差、GB/T 36915-2019 钢丝及钢丝制品 通用试验方法、GB/T 40342-2021 钢丝热镀锌铝合金镀层中铝含量的测定、GB/T 4240-2019 不锈钢丝、YB/T 5357-2019钢丝及其制品 锌或锌铝合金镀层；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年06月21日 13：00至2024年06月24日12：00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：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产

E：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝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：河北迁安经济开发区（经十一路东侧，钢城路南侧）

办公地址：河北迁安经济开发区（经十一路东侧，钢城路南侧）

经营地址：河北迁安经济开发区（经十一路东侧，钢城路南侧）

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年6月20日08：30--2024年6月20日17：00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：ES运行策划和控制；ES绩效测量和监视。Q 生产/服务过程控制；

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:行政财务部：QEO7.2 条款，O：8.1.2 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：2024 年 7 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 6 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产/服务过程控制；EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

领导足够重视，管理体系健全，流程清晰，文件类资料整理有序，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系重视，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：

管理人员加强体系文件学习。

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 06 月 30 日 体系实施时间：2023 年 11 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：50 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：有，三班一到，夜班属于上 12 小时休息 24 小时（1 第一组人上一个白班，第二组人上夜班，第三组人休息。2 第一组上白班，第三组人上夜班，第二组人休息 3 第一组人上夜班，第二组人白班，第三组休息）。

4) 范围内产品/服务及流程：

Q：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产

E：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动



需确认过程：酸洗、拉丝、镀锌

外包过程：计量器具校验

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

企业确定了与其宗旨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能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：科学规范，及时准确，客观公正，优质服务。环境方针：遵纪守法，节能降耗，防污减排，持续改进。职业健康安全方针：预防为主，安全第一，以人为本，持续改进。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

----质量目标：

成品出货检验一次合格率 $\geq 99\%$

顾客满意率 $\geq 90\%$

----环境目标：

1、固体废弃物合理处置率 100%

2、火灾事故发生为 0

3、噪声达标排放

4、废水达标排放

5、废气达标排放

----职业健康安全目标：

1、火灾事故发生为 0



2、触电伤害发生为 0

3、机械伤害发生为 0

4、职业病的发生为 0

从 2023 年 11 月份至今，以上目标均能达成并将指标进行了分解。抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。质量环境安全目标和管理方案已经实现。符合要求。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经查公司暂无变更，没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：业务人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），管理经验：《销售服务管理制度》等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘人员等方式对确定的知识及时更新。

编制了《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识与风险评价程序》，符合标准要求和企业实际。查看和查阅《环境因素识别评价表》，主要包括：固废排放、潜在火灾、资源消耗、能源消耗、生活垃圾排放等。抽查《重要环境因素清单》，包括：固废，火灾，噪声排放，废水、废气的排放。查看和查阅《危险源辨识和风险评价记录》，主要包括：火灾、触电伤害、车辆伤害、滑倒摔伤等。抽查《重大危险源清单》，包括：火灾、触电、机械伤害、职业病。识别充分适宜和合理。

编制了《法律法规及其他要求清单》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》、《中华人民共和国消防法》等。均为有效版本。

一阶段提出的问题验证：无。

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

公司制定了《生产过程控制程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；



g) 采取措施防止人为错误;

h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺文件、参数，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间作业标准主要包括：酸洗主控室操作规程、酸洗上料工操作规程、酸洗下料工操作规程、酸洗巡检工操作规程、酸洗叉车工操作规程（叉车工岗位职责）、锅炉操作规程、水处理操作规程、酸洗车间操作规程、拔丝机操作规程等

3.现场查看：Lt-水箱拔丝机、全封闭环保节能型自动酸洗线、蒸汽锅炉、全自动刮刀下卸料离心机、电热鼓风干恒温燥箱、全钢通风柜、高碳钢丝热镀锌(高锌、普锌)高碳钢丝热镀锌(普锌)、轧尖穿模机、对焊机等设备，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.配置与产品检验有关的需要第三方计量检测的仪器计量检测设备千分尺，地磅。

5.出示了《生产计划》明确的产品名称、数量、图号等内容；

查 2024 年 06 月 20 日酸洗生产计划单：

需要生产型号：77B/6.5 77B/8 77B/10 77B/11 77B/12.5 82B/13 45 55 65 40

需要件数型号：42 42 21 21 15 15 42 63 21 10

备注：生产部根据今日下发生产计划单 12 小时内进行排产生产，排产后可提供所需酸洗盘条时间。

查 2024 年 6 月 19 日拔丝车间生产计划：

员工姓名：胡爱军、胡新滨 1-4 拉丝机，拔丝机模数：

1 号拔丝机 8 模，规格型号：65 号 4.25 正负两丝，捆重 160--190 公斤；

2 号拔丝机 13 模，规格型号：55 号 1.6 完成后换 55 号 1.7 下差三丝，捆重 240 公斤，蓝色标签，写钢号出 5 吨；

3 号拔丝机 13 号模，规格型号：55 号 1.8 下差两丝，捆重 240 公斤，蓝色标签，不写钢号 完成后再出 5 吨；

4 号拔丝机 11 模，规格型号：55 号 2.15 下差两丝，捆重 240 公斤，蓝色标签，不写钢号 出 10 吨

员工姓名：谢俊峰 5-9 拉丝机，拔丝机模数：

5 号拔丝机 13 模，规格型号：55 号 1.8 上差两丝；

6 号拔丝机 13 模，规格型号：55 号 2.19 换 55 号 1.7 下差三丝，捆重 240 公斤，蓝色标签，不写钢号出 5 吨；

7 号拔丝机 13 模，规格型号：55 号 2.19 换 55 号 1.7 下差三丝，捆重 240 公斤，蓝色标签，不写钢号出 5 吨；

8 号拔丝机 13 模，规格型号：55 号 2.04 换 55 号 1.9 下差两丝，捆重 200 公斤，蓝色标签，不写钢号出 5



吨；

9号拔丝机13模，规格型号：55号2.03换55号1.9下差两丝，捆重200公斤，蓝色标签，不写钢号出5

吨；

-----不在一一描述。

备注：拔丝工注意：对应拔丝机号改工艺 按生产计划单生产，私自改号生产，追究相应责任

需要确认过程：酸洗、拉丝、镀锌

外包过程：计量器具校验。

酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产生产流程：

酸洗磷化盘条生产工艺：

原料准备---上料-----酸洗-----浸洗----冲洗1----表调----磷化-----冲洗2-----皂化----晾干----下料

金属拉丝生产工艺：

酸洗磷化后的盘条→开卷放线→拉丝→收线

镀锌钢丝生产工艺：

防线→热水洗→脱脂→水洗→酸洗→水洗→助镀→烘干箱→镀锌→抹式→冷却→收线包装

1.现场查看酸洗磷化盘条生产工艺：

原料准备---上料-----酸洗-----浸洗----冲洗1----表调----磷化-----冲洗2-----皂化----晾干----下料：

1、原材料入厂检验：

材料：根据生产工艺，生产计划准备相对应的盘条。

设备：叉车，天车

操作人员：刘心佳

2、上料：

按照相对应的型号，把盘条放入上料车，由上料车自动带入酸洗生产线。

设备：上料车

3.酸洗（35--45度）（酸洗槽：盐酸存储罐经过导酸管，导入酸洗槽：）

由上料车自动带入酸洗生产线，吊钩吊盘条入酸洗槽（主要材料：浓度低于31%盐酸）。

使用设备：吊钩，酸洗槽

4 浸洗：

酸洗后的盘条由吊钩吊入浸洗槽（主要材料：水）。

使用设备：浸洗槽

5 冲洗 1：



在浸洗槽（主要材料：水）浸洗后的盘条带入冲洗槽，20--50 秒之间根据盘条的型号而定。

使用设备：冲洗槽

6.表调：

盘条从冲洗槽出来后，进入表调槽（主要材料：水），根据盘条型号确定时间，保证盘条表面干净。

使用设备：表调槽

7.磷化：

表调后进入磷化槽（主要材料：磷化液，水，按照工业要求一般情况下，比例磷化液与水的比较 1：3），根本盘条型号，设置不同时间，温度，液位。

磷化槽：磷化液存储槽里面的磷化液经过加磷泵加入磷化槽。

使用设备：磷化槽，蒸汽管。

8 冲洗 2：

把磷化后的盘条进入冲洗 2（主要材料：水）进行冲洗，起到降温作用，去除磷化后表面的杂质。

使用设备：冲洗水泵，冲洗槽

9 皂化：

冲洗后的盘条进入皂化池子，池子温度要求 75-80 度，时间 60-100 秒，根据盘条型号而定。

使用设备：蒸汽管，皂化池

10 晾干：

皂化后的盘条进入晾干池子进行晾干，停留大概 120--180 秒。

11 下料：

晾干后的盘条进过吊钩放入下料车。由下料人员检测表面质量。然后进入成品库，或者直接出货。

设备：下料车

人员：樊友，杨武，王庆州。（一个人一班次）

以上所使用的磷化槽液位:深度 1.9 米长度 3.8 米宽度 3.6 米，槽子深度：2.5 米，其余所有槽子液位：高度 1.5 米长度 3.8 米宽度 3.6 米,槽子深度：2.2 米。槽子材质均采用 306 不锈钢材质，表面是玻璃钢起到防腐渗透作用。所有设备连接到一起叫做全自动酸洗磷化生产线。

盐酸使用 24-30 小时（根据盘条型号，工艺而定），由化验工霍圆圆拿玻璃容器从酸洗槽中取 100 毫升盐酸进行化验，利用比重计进行化验，比重达到 1.3 时，确定酸液不能在继续使用，开始进行酸液排放，排放到废酸存储罐中，在由废酸存储罐中打入酸在生系统中，通过液氧进行中和反应，制成聚氯化亚铁（污水处理厂进行回收）。

全自动酸洗磷化生产线中产生的水，水当中的污泥（主要成分：氧化铁和杂质），进入蓄水池，后进入水处理，进行酸碱中和（PH 值达到中性），进入沉淀池，沉淀 10 个小时左右，进入污泥池，用污泥泵把



污水打入压滤机进行过滤，压榨，污泥留在压滤机器里（当产生污泥时即刻放入危废间），水进入净水池进行循环使用。

现场查看金属拉丝生产工艺：

酸洗磷化后的盘条→开卷放线→拉丝→收线

1、酸洗磷化后的盘条

材料：酸洗磷化后的盘条。

设备：用叉车或者天车导入拉丝车间放置放线架

操作人员：王云龙

2 开卷放线：

经过对焊接焊接。

3.拉丝：

经过拉丝机进行拉拔。

使用设备：拉丝机

以上操作所有步骤操作人员：谢俊峰

4 收线：

收至工艺要求，生产计划要求的重量进行下线，打捆，由叉车运送到成品库存储。

镀锌钢丝生产工艺：审核期间没有订单，暂未生产，待生产时补充审核

放线→热水洗→脱脂→水洗→酸洗→水洗→助镀→烘干箱→镀锌→抹式→冷却→收线包装

于 2024 年 6 月 22 日晚上，现场查看，酸洗车间，拔丝车间现场交接班，白班员工交接，夜班员工正常生产。

公司过程需确认过程：酸洗、拉丝、镀锌。制定了《生产过程控制程序》，对过程的管理进行了规定。通过产品生产和检测和配备有能力的员工实施生产和检测，对过程的质量予以控制。

能查见：《过程确认表》2023.11.10 对关键过程装配过程进行了确认。"培训内容为如何操作以及对应急预案程序的掌握程度进行了现场评价。经过评价，所有参加人员均能达到规定的基本要求。"

已制定《操作工艺流程》，经过对产品质量检测及鉴定，确认特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。整个过程基本受控。

仓库管理控制：

仓库未于镀锌车间对面，仓库进出原材料，产品都分别整齐有序放置，并配有记录本，记录清晰。配备了灭火器、消防栓等消防设置，能出示每月环境消防安全检查记录，合规。

仓公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求，包括满足以下各项内容要求。如：

a) 法律法规要求；



- b) 与服务相关的潜在不期望的后果;
- c) 其服务的性质、用途;
- d) 顾客要求;
- e) 顾客反馈。

此外, 也包括: 交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动, 诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知, 组织的:

1) 物流服务: 负责人介绍, 产品的运输由出货方, 顾客分别自己找寻物流公司进入工厂拉货, 公司只是负责厂内货物周转, 不负责出厂。

2) 装卸活动: 工厂内叉车司机负责装卸。

3) 交付的地点及验收: 供货现场交付。

提供了迁安市星华金属制品有限公司销售发货单:

2024.3.19, 名称: 钢丝, 规格型号: Ø2.6, 件数: 140, 吨数: 34.44 吨, 经手人: 郭丽娜。收货单位: 唐山市丰润区新星线材厂

2024.4.1, 名称: 45#钢丝, 规格型号: Ø3.2, 件数: 102, 吨数: 25 吨, 经手人: 郭丽娜。收货单位: 安平晨赢丝网制造有限公司

2024.4.28, 名称: 45#钢丝, 规格型号: Ø2.5, 件数: 105, 吨数: 26.1 吨, 经手人: 杜美娜。收货单位: 饶阳盛世金属制品有限公司

2024.4.1, 名称: 6.5 盘条, 规格型号: 55#, 件数: 15, 吨数: 36.12 吨, 经手人: 陈秀荣。收货单位: 安平晨赢丝网制造有限公司

4) 售后服务: 按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题, 采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题, 则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍, 自体系建立以来, 未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

需方在收到客户关于产品异议后, 应在 15 日内负责处理, 如商品不符合订单相关要求的, 在满足下列条件的, 需方应无条件退换货; 商品如发生质量问题, 需方应提供换货、退货或维修等服务。如因商品质量问题给供方造成损失的, 由需方承担一切损失和法律责任; 发生退换货时, 如因需方原因(包括但不限于无货、质量问题、送错货送错地址等情况)造成的退换货, 需方承担退换货费用, 并承担相应损失; 其他未约定的售后服务条款以网上商城有关退货、换货的规定和售后服务的要求执行。

公司有专人负责解答客户的售后问题, 组织策划了顾客满意度调查表, 会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价, 用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认: 已基本满足交付后活动的要求库管理人员参与了公司组织的消防演



练。仓库管理控制基本符合要求。定期发放顾客满意度调查表，并收集顾客意见、信息。由营销部对收集的信息进行统计、分析。抽《顾客满意度调查表》1.客户：饶阳盛世金属制品有限公司对销售的服务质量、交付及时率、价格、服务态度、顾客意见处理等进行了考评，平均得分：98分。2.唐山市丰润区新星线材厂满意度96分 3.安平县晨赢丝网制造有限公司满意度98分，总体满意。时间：2024年3月15日

编制了《顾客满意程度测量程序》，规定了顾客满意情况调查的有关程序，内容基本符合企业实际和标准要求。负责人介绍，公司主要通过调查表、专访（回访）、电话等形式，监视顾客对其要求已被满足的程度的感受信息，了解顾客满意程度信息，发放调查表对顾客满意度进行定期测量。

查，生产部编制并实施《运行控制程序》《消防安全控制程序》《应急准备和响应控制程序》《应急预案》酸洗主控室操作规程、酸洗上料工操作规程、酸洗下料工操作规程、酸洗巡检工操作规程、酸洗叉车工操作规程（叉车工岗位职责）、锅炉操作规程、水处理操作规程、酸洗车间操作规程、拔丝机操作规程等安全控制程序和生产管理制度等。

现场观察生产流程：

酸洗磷化盘条生产工艺：

原料准备---上料-----酸洗-----浸洗----冲洗 1----表调----磷化-----冲洗 2-----皂化----晾干----下料

金属拉丝生产工艺：

酸洗磷化后的盘条→开卷放线→拉丝→收线

镀锌钢丝生产工艺：

防线→热水洗→脱脂→水洗→酸洗→水洗→助镀→烘干箱→镀锌→抹式→冷却→收线包装

生产过程依据生命周期观点的控制，制定了管理规定，确保在产品的生产过程中，落实其环境要求，考虑生命周期的每一阶段；包括生产过程使用产品的环境要求（环保、节能等）；与合同方沟通组织的相关环境要求；考虑了生产相关的潜在重大环境影响和危险源的信息的情况，并体现在生产过程中。

重要环境因素：固废，火灾，噪声排放，废水、废气的排放

生产环节的主要固废为：皂渣，拉丝车间，可回收利用的有废纸箱盒、废包装纸等，可回收利用废物的处理以集中外卖，不可回收利用废物的处理，环卫部门外运处理。

危废：氯化渣，砂泥，酸洗磷化盘条车间的全封闭环保节能型自动酸洗线设备里所产生，唐山洁城危废处理有限公司回收处理。

2、火灾预防：

查看，公司编制了《火灾应急预案》。

查看，办公区域设置了消防栓、灭火器、应急报警器等，设施状态良好。



现场查看,消防设施配置完整,完好,每月进行消防检查,见《消防监督检查记录》。

公司定期参加组织的消防培训和演练,生产部岗位均参与,见《消防火灾演习报告》。

对于相关方环境影响,公司的主要环境管理相关方有:客户、外来人员,对其进行培训告知。

生产部环境控制措施基本与管理要求基本一致,基本符合管理要求。

3、噪声排放

在以前的基础上不断完善生产部的有关机械噪声控制方法,从声源、传播途径和接受者三个方面对机械噪声进行控制,尽量减少机械噪声给附近居民以及现场生产人员带来的危害。

尽量控制和消除噪声声源。在生产条件允许的情况下,首先选用无声或低声设备来代替发生噪声的设备。

现场工作人员的保护:加强个人防护,生产中遇到暂时不能控制的噪声,生产人员可以配戴耳塞等防护用品。合理安排有噪声作业工人的休息时间,并对工人进行定期健康检查特别是听力检查。

每月对本部门的重点噪声产生区域进行检查,发现噪声隐患及时整改,并保持检查整改记录

4、废水排放:

项目生产废水经污水处理站处理达标后与经隔油池、化粪池预处理的生活污水一并排入大西区污水处理厂。项目污水处理站采用“中和+絮凝沉淀+砂滤”处理工艺。设计处理能力为 500m³/d。每月对本部门的重点废水产生区域进行检查,发现隐患及时整改,并保持检查整改记录。

5、废气的排放:

1、密闭式酸洗槽+酸洗槽进出口配自动门+集气装置+酸雾净化塔+22m 排气筒排排放。

2、加强个人防护,生产人员可以配戴口罩等防护用品。合理安排有废气作业工人的休息时间,并对工人进行定期健康检查。

3、每月对本部门的重点废气产生区域进行检查,发现废气隐患及时整改,并保持检查整改记录。

抽查组织的职业健康安全运行控制和实施:

2 重大危险源:火灾、触电、机械伤害、职业病。

火灾控制

工作场所严禁明火、严禁吸烟;设备安全接地;定期维护线路;配备足够的消防设施;物料合理摆放,易燃物单独存储。抽查灭火器检查记录,消防设施检查记录(2023 年 3.4 月),按月进行检查,检查人,夏碣。

触电控制

定期检查维护设备电气,安装防护装置,办公生产设备电源接头用绝缘胶布包扎良好,接头不能放在潮湿地上和水中,不得使用破皮、老化电缆线。

机械伤害

定期对人员进行讲解,遵守生产规章制度,在易受机械损伤的部位要加套管保护,加强人员安全教育。



职业病：

加强个人防护，生产中遇到暂时不能控制的噪声、废气等，生产人员可以配戴口罩耳塞等防护用品。合理安排有噪声、废气作业工人的休息时间，并对工人进行定期健康检查。生产部每月对本部门的重点噪声、废气产生区域进行检查，发现安全隐患及时整改，并保持检查整改记录。

厂区内相应位置安装了安全风险公示牌。

现场查看，发现金属拉丝操作工人未带安全帽，不符合 GB/T45001-2020 8.1.2 消除危险源和降低职业健康安全组织应通过采用下列控制层级,建立、实施和保持用于消除危险源和降低职业健康安全风险的过程:c)使用适当的个体防护装备---已经开具不符合

生命周期：查产品生命周期的环境管控：公司从采购设备，劳保用品已考虑了环保性，服务过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时回收再利用物品分类存放。

过程基本受控。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

■符合 □基本符合 □不符合

查程序文件，公司按标准要求编制了《内部审核控制程序》，规定了内部审核的目的、范围、职责、要求、方法频次等，规定每年进行一次内审。

查，《内部审核实施计划》

本次内部审核时间：3月20-21日

目的：验证本公司质量、环境、职业健康安全三体系是否在2024年度得到了有效运行，是否符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 质量管理体系标准、GB/T24001-2016/ISO14001:2015 环境管理体系标准、GB/T45001-2020/ISO45001:2018 职业健康安全管理体系的要求。

范围：公司质量、环境、职业健康安全管理体系手册覆盖的所有部门，生产过程及相关管理活动，重点是三体系活动的各个过程职能归口的主要管理部门等相关管理活动。

查内审资料有2024年3月10日总经理对内审人员夏碣、李长亮的任命书。

查本次内审共发现不合格项1个，属一般不符合。涉及部门：综合办公室，不符合 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准 8.1 条款，责任部门已经对不合格原因进行了分析，制订了纠正措施，并对结果进行了验证。

审核结论：公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准建立的质量、环境和职业健康安全管理体系基本符合标准要求及本公司质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，运行基本有效并保持

编制《管理评审控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。



抽查《管理评审计划》，其内容包括管理评审的性质、拟评审日期、目的、主持人、参加人员、各部门准备工作要求等内容；计划于 2024 年 5 月 23 日进行管理评审。经查以按计划时间于进行了管理评审。主持人：总经理郭永华，参加人员各部门负责人以及相关人员。详见会议签到表。

1.查管理评审输入主要包括：

内审情况和合规性评价的结果、参与协商的结果；

各部门质量、环境和职业健康安全管理体系运行情况汇报；

与综合管理体系相关的内外部因素的变化、客观环境的变化，包括法律法规和其他要求的发展；

相关方需求和期望，包括合规义务及履行情况；

重要环境因素、重大危险源；

公司对风险和机遇的评价分析及应对措施；

顾客及相关方满意情况、相关方信息交流，包括抱怨；

综合管理体系目标的实现程度/情况总结；

过程管理的绩效以及生产过程的合格情况；

不合格及纠正措施完成情况；

三体系运行监视控制情况；

综合管理体系绩效和有效性的审核结果；

外部供方的绩效；

资源的充分性；

事件调查、纠正措施和预防措施的状况；

应对风险和机遇所采取措施的有效性；

应急准备和响应；

持续改进的机会。

2.评审内容：

内审情况和合规性评价的结果、参与协商的结果；

各部门质量、环境和职业健康安全管理体系运行情况汇报；

与综合管理体系相关的内外部因素的变化、客观环境的变化，包括法律法规和其他要求的发展；

相关方需求和期望，包括合规义务及履行情况；

重要环境因素、重大危险源；

公司对风险和机遇的评价分析及应对措施；

顾客及相关方满意情况、相关方信息交流，包括抱怨；

综合管理体系目标的实现程度/情况总结；



过程管理的绩效以及生产过程的合格情况；

不合格及纠正措施完成情况；

三体系运行监视控制情况；

综合管理体系绩效和有效性的审核结果；

外部供方的绩效；

资源的充分性；

事件调查、纠正措施和预防措施的状况；

应对风险和机遇所采取措施的有效性；

应急准备和响应；

持续改进的机会。

3.评审结论:公司质量环境及职业健康安全管理体系是适宜的、充分的和有效的。质量、环境和职业健康安全管理体系运行基本符合标准要求。管理评审基本符合要求。

现场与管代交流管理评审控制情况，其基本熟悉管评流程，包括管评策划、管评输入内容、输出内容、改进项及其纠正措施情况等，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

3.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

公司制定《不合格输出控制程序》明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

现场抽查《不合格处理单》

内容涉及不合格描述、不合格原因、意见及处置办法、验证情况等。

对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施正在进行中，下次审核时关注。

3) 投诉的接受和处理情况：

2023年11月以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

现场查看，公司体系人数50人。迁安星华金属占地58.48亩（自购），面积23809平方米，其中办公楼



面积 2900 平方米、库房面积 6048 平方米、酸洗车间 2016 平方米、拔丝车间镀锌车间面积 5952 平方米。办公楼一楼综合办公室、生产部、供销部、食堂，二楼财务部、会客室、总经理、副总经理，三楼 会议室；办公室配有电脑、打印机、电话、网络设施、空调等。

上述设施状态完好，满足管理和办公的需要。人员、基础设施、工作环境等资源配置满足产品实现的要求。组织建立了《设备管理制度》，

1、查《设备清单》、Lt-水箱拔丝机、全封闭环保节能型自动酸洗线、蒸汽锅炉、全自动刮刀下卸料离心机、电热鼓风干燥箱、全钢通风柜、高碳钢丝热镀锌(高锌、普锌)高碳钢丝热镀锌(普锌)、轧尖穿模机、对焊机等；可以满足生产需要。

2、经查，生产设备采取定期日常维护的方式进行，出现异常情况由厂家维修。查看设备设施完好。

3、抽查设备、设施维护保养记录，设备有《设备保养计划》、《设备保养记录》。记录完善。

特种设备：天车，电梯，承压蒸汽锅炉，叉车，压力表，安全阀，压力容器。

1)承压蒸汽锅炉：锅炉型号：WNS2-1.25-Y.Q，使用登记证编号：锅 10 冀 BQJO010(22)，检验日期：2023 年 12 月 22 日，报告编号：冀特 GLWJ15202300956，检验结论：符合要求。下次检验日期：2024 年 12 月 21 日，检验机构：河北省特种设备监督检查研究院。

2) 离线安全校验报告：总编号：SGQTQAAQF-005，

安全阀型号：A48Y-16QDN50，报告编号：SGQT-[2023]-3709，校验日期：2023.12.26，下次校验日期：2024.12.25

安全阀型号：A48Y-16QDN40，报告编号：SGQT-[2023]-3710，校验日期：2023.12.26，下次校验日期：2024.12.25

安全阀型号：A48Y-16QDN40，报告编号：SGQT-[2023]-3711，校验日期：2023.12.26，下次校验日期：2024.12.25

安全阀型号：A48Y-16CDN40，报告编号：SGQT-[2023]-2790，校验日期：2023.9.14，下次校验日期：2024.09.13

以上均安装在锅炉上，校验结果：合格。校验机构：北京首钢气体有限公司迁安分公司安全网检验站

安全阀型号：DAH-25 DN25，报告编号：SGQT-[2024]-0507，校验日期：2024.3.5，下次校验日期：2024.03.4

以上均安装在管道上，校验结果：合格。校验机构：北京首钢气体有限公司迁安分公司安全网检验站

安全阀：安全型号：A28H-16，安装位置：储气罐。报告编号：TSTH-BG-2024030396，检验结果：合格。

校验日期：2024.03.13，下次校验日期：2025.03.12 校验机构：唐山市同辉特种设备检测有限公司

其余安全阀均有检验报告详情见相关文件里。

3)压力表：

1.型号/规格：(0~1.6)MPa，出厂编号：ZL23093140，证书编号：力 Y 字 P20240313-007 号，校验日期：2024.3.13，有效期：2024.09.12 检定依据：JJG52-2013 弹性元件式一般压力表、压力真空表和真空表，结论：准予作为 1.6 级表使用格，报告来源：河北同辉计量检测技术有限公司。

2.型号/规格：(0~1.6)MPa，出厂编号：2288234，证书编号：力 Y 字 P20240418-017 号，校验日期：2024.4.18，有效期：2024.10.17 检定依据：JJG52-2013 弹性元件式一般压力表、压力真空表和真空表，结论：准予作为 1.6 级表使用，报告来源：河北同辉计量检测技术有限公司。

3.型号/规格：(0~1.6)MPa，出厂编号：2288234，证书编号：力 Y 字 P20240421-026 号，校验日期：2024.4.21，有效期：2024.10.20 检定依据：JJG52-2013 弹性元件式一般压力表、压力真空表和真空表，结论：准予作为 1.6 级表使用，报告来源：河北同辉计量检测技术有限公司。

其余压力表均有检验记录不一一描述。详情见相关文件里。

4)天车：

1.设备型号：MHS16-24 A3，设备代码：427041504202300569，设备品种：电动葫芦门式起重机，检验日期：2023 年 10 月 30 日--2023 年 11 月 21 日，报告编号：冀特 QZJJ15202303670，下次检验日期：2025 年 11 月，结论：合格，检验机构：河北省特种设备监督检查研究院。

2.设备型号：MHbh5t-24m A3，设备代码：427041144201800394，设备品种：电动葫芦门式起重机，检验日期：2023 年 8 月 14 日--2023 年 11 月 27 日，报告编号：冀特 QZJJ15202303709，下次检验日期：2025



年 11 月，结论：合格，检验机构：河北省特种设备监督检查研究院。

3.设备型号：MHbh5t-30m A3，设备代码：427041144201800393，设备品种：电动葫芦门式起重机，检验日期：2023 年 8 月 14 日--2023 年 11 月 27 日，报告编号：冀特 QZJJ15202303710，下次检验日期：2025 年 11 月，结论：合格，检验机构：河北省特种设备监督检查研究院。

其余 11 台都是 2 吨的天车。

5)叉车：

1.设备代码：511010329202301764，车牌：场内冀 B20342,检验时间：2023 年 4 月 3 日，报告编号:冀特 NCJJ1520230258,下次检验时间：2025 年 4 月。检验结论：合格。检验机构：河北省特种设备监督检查研究院。

2.设备代码：511010329202301970，车牌：场内冀 B20343,检验时间：2023 年 4 月 3 日，报告编号:冀特 NCJJ1520230258,下次检验时间：2025 年 4 月。检验结论：合格。检验机构：河北省特种设备监督检查研究院。

还有 2 台叉车，一台停用（有照片），一台 2024 年 4 月 30 日购买的（有合同），负责人说正在办理检验手续。

压力容器：设备代码：21501091420150324，设备名称：CFL-10/0.8 型低温液体贮罐，产品编号：20150324，检验日期：2023 年 3 月 8 日，报告编号:冀特 RQDJ15202301456，下次检验日期：2026 年 3 月，检验结论：符合要求

6) 电梯：编号：梯 11 冀 BQJ0005(21)，设备代码 311010332202105057，检验报告编号:TC202316413，检验机构：中特检科技发展(河北雄安) 有限公司，下次检验日期：2024 年 10 月

目前该公司基础设施符合要求，基本能满足客户的要求。询问生产部负责人，工作环境基本受控。

基础设施和工作环境能满足要求。室内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了消防设施等设施等，均进行了日常维护保养，符合要求。办公室明亮，作业场所光线较充足。每月由综合办公室对工作环境进行定期检查。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作人员，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。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与劳动局等沟通环境职业健康安全情况，通过媒体了解环境职业健康安全要求。对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、管理制度、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产

E：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：酸洗磷化盘条、金属拉丝、镀锌钢丝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，（迁安市星华金属制品有限公司）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，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:李东 杜万成



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。

