

项目编号：10810-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北腾麒通信器材有限公司

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）：郑颖

报告日期：2024年8月18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：李东

组员：郑颖



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	审核员	2024-N1QMS-1305317 2024-N1EMS-1305317 2024-N1OHSMS-1305317	Q:14.02.01,17.06.01,17.12.05,19.11.03 E:14.02.01,17.06.01,17.12.05,19.11.03, O:14.02.01,17.06.01,17.12.05,19.11.03
2	郑颖	组员	审核员	2022-N1QMS-3211201 2023-N1EMS-3211201 2023-N1OHSMS-3211201	Q:17.06.01,17.12.05,19.11.03, E:14.02.01,17.06.01,17.12.05,19.11.03, O:17.06.01,17.12.05,19.11.03,

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郝芳芳	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、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、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、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省消防条例等

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 21300-2007 塑料管材和管件不透光性的测定，YDT 2150-2020 光缆分纤箱，YDT 841.1-2016 地下通信管道用塑料管 第1部分：总则，YD/T 2947-2015通信机房用走线架及走线梯，YD/T 3428-2018通信机房用光纤槽道，YD/T 3436.1-2018架空通信线路配件 第1部分：通用技术条件等等层；

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08月16日 13:00至2024年08月18日16:30实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月15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）：

变更前：

Q：未认可：光纤槽道、塑料管材的生产

认可：光缆分纤箱、走线架、铁附件的生产；

E：光缆分纤箱、光纤槽道、走线架、铁附件、塑料管材的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：光缆分纤箱、光纤槽道、走线架、铁附件、塑料管材的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后：

Q：未认可：光纤槽道、塑料管材的生产,认可：光缆分纤箱、走线架、铁附件的生产,

E：光缆分纤箱、光纤槽道、走线架、铁附件、塑料管材的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：光缆分纤箱、光纤槽道、走线架、铁附件、塑料管材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：河北河间经济开发区（西区）

办公地址：河北河间经济开发区（西区）

经营地址：河北河间经济开发区（西区）

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无



1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024 年 8 月 15 日 08: 00--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:综合部：QE07.2 条款，管理层：O：9.1.1 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 9 月 20 日提交审核组长。

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 8 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产/服务过程控制；E0 运行策划和控制；E0 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：2022-05-30____ 体系实施时间：2024 年 1 月 15 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： 20 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：

1.光缆分纤箱

下料-折弯-压铆-焊接-打磨-喷涂（外协）-组装包装-检测-入库

2 塑料管材

拌料-上料-挤出成型-冷却-激光打码-牵引-切割-检测-入库

3.走线架

下料-折弯-喷涂（外协）-组装包装-检测-入库

4.光纤槽道

拌料-上料-挤出成型-冷却-切割-检测-入库

5.铁附件

夹板

原材料-断料-冲孔-镀锌（外协）-组装包装-检测-入库

抱箍

原材料-断料-压弯-冲孔-镀锌-（外协）组装包装-检测-入库

拉线衬环

原材料-断料-压弯（二次）-镀锌（外协）-检测-入库

拉线地锚

原材料-断料-折弯-攻丝-焊接-镀锌（外协）-组装包装-检测-入库

外包过程：喷涂、镀锌

关键过程为：挤塑；特殊过程：挤塑

销售流程：

客户订单--采购原材料--安排生产--包装--发货

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：优质高效、持续改进；安全第一、保护健康；改善环境、和谐发展。

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

- a) 产品交付及时率 100%;
- b) 顾客满意度 ≥ 95 分;
- c) 生产加工合格率 $\geq 98\%$ 。

---环境、职业健康安全目标

- a) 固废分类回收率 100%;
- b) 噪声达标排放;
- c) 触电事故发生次数为 0
- d) 火灾事故发生次数为 0;
- d) 交通意外伤害发生次数为 0;
- f) 机械伤害发生次数为 0;
- g) 废气达标排放;

从 2024 年 1 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，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、交通意外伤害，噪声。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环境污染防治法》、《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) 配备有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：塑料挤出机安全操作规程，冲床操作规程，对焊机操作方法，二氧化碳气体保护焊安全操作规程，钢绞线安全操作规程，压铆机安全操作规程等等

3.现场查看：数控回转式冲压床，MPP 生产线，激光打标机，双臂可倾式冲床，拌料机，空压机，数控折弯机，塑料注射成型机，注塑机，压铆机，数控剪板机，冲床，摇臂钻床，梅花管生产线，PVC 格栅管线，磨粉机，光纤裁缆机，光纤固化炉，点胶机，压接机，光纤研磨机，光纤卡皮机，光纤热剥纤机，光纤扎线机，螺旋上料机，激光打标机，挤塑机，剪板机，拉力试验机，万能材料试验机等设备，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：钢卷尺，游标卡尺，涂层厚度测试仪，万用表，绝缘电阻测试仪，直低流电阻测试仪，端面检测仪，微机热变形维卡软，化点温度测定仪，电子拉力试验机，落锤冲击试验机，电子天平，电热干燥箱，差示扫描量热仪，电热干燥箱，电子拉力试验机，电子万能试验机，高低温湿热试验箱，落锤冲击试验机，熔体流动速率仪，微机控制毛细管流变仪，微机热变形维卡软化点温度测定仪，紫外线老化试验箱，地磅。(有报告，上传至其他文件)。

5.出示了《生产任务单》，明确的产品名称、数量、交付日期等内容；

查 2024 年 06 月 01 日生产计划单：编号：SC-JL-11

序号	名称型号	数量	交付日期	备注
----	------	----	------	----



1	PE 实壁管Ø32/28	34440	2024-7-1	
2	硅心管Ø40/30	184960	2024-7-1	
3	三眼单槽夹板 144*42*8	1400	2024-7-1	
4	拉线地锚Ø16*1800	169000	2024-7-1	
5	镀锌钢绞线 1*7-2.2	425000	2024-7-1	
6	光纤槽道 240*100	24530	2024-7-1	
7	铝合金走线架 800/1 层	69700	2024-7-1	
8	楔形夹具单芯 160*165	25875	2024-7-1	
9	光缆分纤箱 ABS/32 路 /420*320*125	32000	2024-7-1	
生产批号	HBTQ20240601 接单人：王阳 2024-6-1			

查 2024 年 07 月 03 日生产计划单：编号：SC-JL-11

序号	名称型号	数量	交付日期	备注
1	PE 梅花管 32*7	106260	2024-8-3	
2	硅心管Ø40/30	265880	2024-8-3	
3	镀锌钢绞线 1*7-2.2	561000	2024-8-3	
4	光纤槽道 240*100	245300	2024-8-3	
5	光缆分纤箱金属 24 芯	38930	2024-8-3	
6	光缆分纤箱金属 48 芯	578	2024-8-3	
7	PE 实壁管 110/90	402000	2024-8-3	
8	PE 实壁管 32/28	66720	2024-8-3	
生产批号	HBTQ202407003 接单人：王阳 2024-7-3			

查 2024 年 05 月 19 日生产计划单：编号：SC-JL-11

序号	名称型号	数量	交付日期	备注
1	光纤槽道 240*100	690	2024-6-19	



2	铝合金走线架 600/1 层	1200	2024-6-19	
3	光缆分纤箱 ABS/32 路 /420*320*125	1000	2024-6-19	
4	PE 实壁管 32/28	32000	2024-6-19	
5	PE 实壁管 28/24	52000	2024-6-19	
6	楔形夹具单芯 160*165	5000	2024-6-19	
7	镀锌钢绞线 1*7-2.2	50	2024-6-19	
8	三眼单槽夹板 144*42*8	220	2024-6-19	
9	拉线地锚Ø16*1800	32000	2024-6-19	
生产批号	HBTQ2024-05-19 接单人：王阳 2024-5-19			

现场查看各产品生产工艺：

1.光缆分纤箱

下料-折弯-压铆-焊接-打磨-喷涂（外协）-组装包装-检测-入库

下料：操作人员张广绪使用数控冲床根据图纸和工艺要求进行下料，

折弯：操作人员白少帅使用折弯机把冲床下料下来的半成品进一步加工，折弯

压铆：操作人员郭海林使用压铆机根据图纸工艺要求进行压铆，把压铆钉压到半成品箱体上

焊接：操作人员张凤莲使用二保焊接机将下料后配件，折弯后的半成品箱体焊接在一起。

喷涂：外包

组装包装：操作人员张体新首先检查喷涂回来的外购件是否合格，表面是否光滑，是否符合技术要求，合格后将原材料法兰，螺丝螺母等使用电动扳手进行组装成品。

检测：由张体新对组装产品进行自检，主要检测箱体配置是否缺少，箱体开关是否润滑，外观颜色是否一致等

入库：操作人员张体新使用地牛把检验好的产品拉入仓库，并进行登记。

2.塑料管材

拌料-上料-挤出成型-冷却-激光打码-牵引-切割-检测-入库

过程描述：操作人员刘斌。

按照生产计划要求往搅拌机里倒入规定数量的 PE 料，按照工艺要求使用拌料机将原材料 PE 料进行搅拌。刘斌使用自动上料机将搅拌均匀的 PE 料自动上料到挤出机料桶里，刘斌操作挤出机，按照工艺要求调整工艺参数，挤出成型，随后利用冷却水箱进行冷却，利用激光打码机将冷却后的成品按照工艺要求进行喷码，按照订单要求设定切割设备的切割米数，然后切割，对产品外观，尺寸进行自检，合格后办理入库手续。



3.走线架

下料-折弯-喷涂（外协）-组装包装-检测-入库

1.下料：操作人员张广绪使用数控冲床根据图纸和工艺要求进行下料，

2.折弯：操作人员白少帅使用折弯机把冲床下料下来的半成品进一步加工，折弯

3.喷涂：外包

4.组装包装：张体新将喷涂回来的半成品检查外观，漆面厚度后，利用螺丝组装成走线架

5.产品组装 OK 后，张体新办理入库。

4.光纤槽道

拌料-上料-挤出成型-冷却-切割-检测-入库

过程描述：操作人员李雷雷。

按照生产计划要求往搅拌机里倒入规定数量的原材料，按照工艺要求使用拌料机将原材料料进行搅拌。

使用自动上料机将搅拌均匀的原材料自动上料到挤出机料桶里，操作挤出机，按照工艺要求调整工艺参数，挤出成型，随后利用冷却水箱进行冷却，按照订单要求设定切割设备的切割米数，然后切割，对产品外观，尺寸进行自检，合格后办理入库手续。

5.铁附件：

夹板

原材料-断料-冲孔-镀锌（外协）-组装包装-检测-入库

过程描述：操作人员，张亮亮。

按照工艺要求，尺寸，使用裁板机将带钢裁到规定尺寸，使用冲孔机进行冲孔，然后去外协镀锌，镀锌返回后，检查合格后，用螺丝螺母组装成夹板成品，检测外观，和尺寸合格后办理入库手续。

抱箍

原材料-断料-压弯-冲孔-镀锌-（外协）组装包装-检测-入库

过程描述：操作人员，张亮亮。

按照工艺要求，尺寸，使用裁板机将带钢裁到规定尺寸，使用压弯机按照工艺和产品要求进行压弯，使用冲孔机对产品两边进行冲孔，冲两个孔，然后去外协镀锌，镀锌返回后，检查合格后，用螺丝螺母组装成夹板成品，检测外观，和尺寸合格后办理入库手续。

拉线衬环

原材料-断料-压弯（二次）-镀锌（外协）-检测-入库

过程描述：操作人员，张亮亮。

按照工艺要求，尺寸，使用裁板机将带钢裁到规定尺寸，使用压弯机按照工艺和产品要求进行两次压弯，然后去外协镀锌，镀锌返回后，检测外观，和尺寸合格后办理入库手续。



拉线地锚

原材料-断料-折弯-攻丝-焊接-镀锌（外协）-组装包装-检测-入库

过程描述：操作人员，张亮亮，张凤莲。

按照工艺要求，尺寸，使用裁板机将园钢裁到规定尺寸，使用压弯机按照工艺和产品要求进行一次压弯，另一端使用攻丝机进行攻丝，由张凤莲对压弯点进行焊接加固，然后去外协镀锌，镀锌返回后，检测外观，和尺寸，将螺丝螺母拧到攻丝端，成品检查合格后办理入库手续。

公司过程需确认过程：挤塑。制定了《生产过程监控记录》，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。

梅花管挤塑过程监控记录

机台号	1 号	人员				王文正	原材料		PE
产 品 规 格	梅花管				生产批号		HBTQ202407003		
	1 区	2 区	3 区	4 区	5 区	6 区	主机调速	牵引调速	
标 准 值℃	134	140	155	160	170	170	975±10RPN	595±10RPN	
实 际 值℃	135	141	155	162	172	178	980	596	
判 定	符 合	符 合	符 合	符 合	符 合	符 合	符合	符合	
监控人		王 齐	检查结论		符合		检查日期	2024-7-12	

实壁管挤塑过程监控记录

机台号	1 号	人员	王 文正	原材料	PE
-----	-----	----	------	-----	----



产 品 规 格	PE 实壁管 32/28				生 产 批 号	HBTQ20240601			
	1 区	2 区	3 区	4 区			主机调速	牵引调速	
标 准 值℃	132	134	131	160			1232±10RPN	425±10RPN	
实 际 值℃	135	136	137	145			1233	427	
判 定	符 合	符 合	符 合	符 合			符合	符合	
监控人		王 齐	检查结论		符 合	检查日期		2024-6-7	

能查见：《过程确认表》2024.01.15 日对本部门的人员白少帅,王文正进行了培训，培训内容为如何操作挤塑机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：

仓库未于生产车间内，仓库进出原材料，产品都分别分别整齐有序放置，并配有记录本，记录清晰。配备了灭火器、消防栓等消防设置，能出示环境消防安全检查记录，合规。

仓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。

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，产品的运输依据客户要求，有的时候客户自己安排车辆来公司拉货，有时候需要企业这边找车，一般企业都是从网上，使用货拉拉。

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。

提供了物资到货签收单:

1.请购单位:河北卓思通信器材有限公司，请购名称：光缆分纤箱，规格型号：ABS 材质 32 路壁挂
420*320*125，数量：100 台，订单编号:HBTQ2024-05-19,收货人：朱庆飞，日期：2024 年 6 月 20 日，并
盖有公司公章。

2.请购单位:河北卓思通信器材有限公司,请购名称: 光纤槽道,规格型号: 20*100,数量: 690 米,铝合金走线架: 铝合金龙骨 600mm/1 层, 1200 米, 订单编号:HBTQ2024-05-19,收货人: 朱庆飞,日期: 2024 年 6 月 18 日,并盖有公司公章。

3.请购单位:沧州铂臻通信科技有限公司, 请购名称: 拉线地锚, 规格型号: Ø16*1800mm, 数量: 1100根, 订单编号:HBTQ202407008, 收货人: 李真月, 日期: 2024年7月28日, 并盖有公司公章。

4.请购单位:河北科讯通信器材有限公司, 请购名称: 槽道, 规格型号: 240*100, 数量: 1100 米, 订单编号:HBTO202407003, 收货人: 张芳, 日期: 2024 年 7 月 25 日, 并盖有公司公章。

• ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○

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。

编制了《合规性评价管理程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。

提供了《合规性评价报告》，评价时间：2024.01.31；评价组长：任艳彬，成员：王佳乐、杨佳颖、张广绪；对收集的法规进行了评价，抽中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国劳动法、河北省环境保护、河北省固体废物污染环境防治条例条例.评价结果：符合要求。

部门已对有关法规及其他要求进行识别、评价，满足要求。

组织编制了《监视和测量设备控制程序》，部门根据监视和测量获得的数据和信息，组织相关部门进行了分析评价。包括：对公司及各部门质量目标完成情进行分析，确定质量体系运行状况，对顾客满意有关的信息进行了分析，以确定顾客满意程度。

对内部审核的有关信息和应对风险措施的有效性进行分析，以确定质量管理体系的有效性。

部门在汇总以上分析结果的基础上，分析针对风险和机遇所采取措施的有效性，积极寻找管理体系持续改进的机会，通过管理评审会议的改进决策进行管理体系的持续改进。

查，生产质量部编制并实施《运行控制程序》《环境、职业健康安全运行控制程序》《应急准备和响应控制程序》塑料挤出机安全操作规程，冲床操作规程，对焊机操作方法，二氧化碳气体保护焊安全操作规程，钢绞线安全操作规程，压铆机安全操作规程等和生产管理制度等。

现场观察生产流程：

1.光缆分纤箱

下料-折弯-压铆-焊接-打磨-喷涂（外协）-组装包装-检测-入库

2.塑料管材、电缆保护管

拌料-上料-挤出成型-冷却-激光打码-牵引-切割-检测-入库

3.走线架

下料-折弯-喷涂（外协）-组装包装-检测-入库

4.光纤槽道

拌料-上料-挤出成型-冷却-切割-检测-入库

5.铁件

夹板

原材料-断料-冲孔-镀锌（外协）-组装包装-检测-入库

抱箍

原材料-断料-压弯-冲孔-镀锌-（外协）组装包装-检测-入库

拉线衬环

原材料-断料-压弯（二次）-镀锌（外协）-检测-入库



拉线地锚

原材料-断料-折弯-攻丝-焊接-镀锌（外协）-组装包装-检测-入库

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，废气的排放

生产环节的主要固废为：铁片，下料工序产生，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：废活性炭，废过滤棉，环保设备里所产生，河北福仁环保科技有限公司回收处理。

生产质量部所涉及的重要环境因素：固体废弃物、火灾、废气排放。不可接受风险：触电，机械伤害，潜在火灾，交通意外，噪声。

对于以上因素和风险，企业采取的措施如下：

火灾事故的发生控制措施：

- 1.配备齐全的消防设施，全面检查、维修消防设备（灭火器等）。
- 2.对电器线路进行定期检查，及时发现问题处理。
- 3.制定安全制度，对员工进行消防知识培训。
- 4.在办公及生产等场所配置消防应急灯及应急标识。
- 5.确保消防通道畅通。
- 6.建立消防应急预案，定期组织消防演习。
- 7.除尘设施管理，减少粉尘排放，降低其密度，杜绝火灾发生。
- 8.制定目标且考核，运行控制，降低及减少伤害

固废排放的控制方式

- 1.设置专用垃圾箱，对废弃物进行分类放置，分为可回收废弃物，一般废弃物和危险废弃物，且按规定进行处理。
- 2.各类禁忌物料不得混合贮存,收集桶上必须注明收集物的类别,贮存危险化学品废弃物的场所、库房、包装容器不得转作它用。
- 3.制定废弃物管理制度，加强培训，提高意识。

触电事故的发生控制措施

- 1 制订触电与应急安全相关的管理制度；
- 2.对易发生安全事故场所相关设备配备防护措施，放置警示牌；
- 3.加强员工培训，提高安全意识；
- 5.加强平时的监督检查，发现问题及时纠正，防止触电事故发生。



6.制定目标且考核，应急准备及演练，降低及减少伤害。

废气排放控制措施：

- 1.经车间排风扇加强通风后无组织排放、
- 2.经集气罩收集后由 1 套布袋除尘器处理，最终由 1 根 15m 高排气筒排空

机械伤害控制措施：

- （1）制定安全操作规程，加强安全监督管理
- （2）积极改进工艺，设备配备防护措施。
- （3）按照管理规范操作，做好配合和自我防护
- （4）车间重点区域设置安全告知及警示标识
- （5）制定目标且考核，应急准备及演练，降低及减少伤害。

噪声的控制措施：

采取“选用低噪声设备+生产设备置于生产车间内+设备底部安装减振垫+风机进出口采用软管连接”等隔声降噪措施，再经厂界围墙隔声和距离衰减，降低噪声的影响。

查见交通意外事故的控制方式：

- 1.加强安全监督管理
- 2.安全教育、应急预案厂区内相应位置安装了安全风险公示牌。

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：2024.06.25

目的：验证我公司 QSE 管理体系运行：是否符合组织自身的质量、环境、职业健康安全管理体系要求；本标准的要求；是否得到有效的实施和保持。

范围：光缆分纤箱、光纤槽道、走线架、铁附件、塑料管材生产。

查内审资料有 2024 年 6 月 20 日总经理对内审人员杨佳颖、王佳乐的任命书。

查本次内审共发现不合格项 1 个，属一般不符合。涉及部门：综合部，不符合 GB/T24001-2016、



GB/T45001-2020 标准 8.4.2 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：综上所述，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 2024.07.10 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：总经理任艳彬，参加人员各部门负责人以及相关人士。详见会议签到表。

1.查管理评审输入主要包括：

综合部准备资料：

a) 内部审核、外部审核以及合规性评价结果；

b) 和外部相关方的交流，包括抱怨；

c) 组织的质量、环境和职业健康安全绩效；

d) 目标和指标的实现情况；

e)预防和纠正措施的实施情况；

f)以往管理评审的后续措施；

g) 客观质量、环境和职业健康安全的变化，包括与组织质量、环境和职业健康安全因素和法律法规和其他要求的发展变化。

h) 改进的建议。

管理者代表准备资料：

a)管理体系建立、运行整体情况的总结汇报； 内部质量、环境和职业健康安全审核情况；

b)内、外部质量、环境和职业健康安全的变化需对质量、环境和职业健康安全管理体系的变更；

3、各部门均应准备：质量、环境和职业健康安全管理体系运行工作总结，包括：

1) 体系运行在本部门中取得成绩及存在的问题；

2) 本部门质量、环境和职业健康安全目标的实现情况及问题分析；

3) 任何方面的改进建议。

2.评审内容：

a) 以往管理评审所采取措施的实施情况；（本次无）

b) 与管理体系相关的内外部因素的变化；

1) 与管理体系相关的内外部问题；



- 2) 相关方的需求和期望，包括合规义务；
- 3) 其重要环境因素、不可接受风险；
- 4) 风险和机遇；
- c) 有关管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：
 - 1) 顾客满意和相关方的反馈，包括抱怨；
 - 2) 目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及服务的符合性；
 - 4) 不合格以及纠正措施，包括重大质量、环境、职业健康安全事故的处理情况；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效；
 - 8) 对法律法规要求和其他要求的合规性评价的结果；
 - 9) 工作人员的协商和参与
- d) 资源的充分性；
- e) 应对风险和机遇所采取措施的有效性；
- f) 持续改进的机会；

3.评审结论:公司各项经营管理服务活动均能按国家、行业、地方、标准规范和其他要求运行，无违反规定的情况发生。

公司的质量、环境和职业健康安全管理体系的运行是适宜、充分和有效的，方针和目标是适宜的，应对风险和机遇采取的措施基本有效。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

现场与总经理交流管理评审控制情况，其基本能够了解管评流程，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，同时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:

2024年1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20人。基础设施：租赁的厂房面积1000平方，包含生产车间980平方（含仓库100平方，车间办公室面积20平方米），办公室20平方米

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。

1、查《设备清单》数控回转式冲压床，MPP生产线，激光打标机，双臂可倾式冲床，拌料机，空压机，数控折弯机，塑料注射成型机，注塑机，压铆机，数控剪板机，冲床，摇臂钻床，梅花管生产线，PVC格栅管线，磨粉机，光纤裁缆机，光纤固化炉，点胶机，压接机，光纤研磨机，光纤卡皮机，光纤热剥纤机，光纤扎线机，螺旋上料机，激光打标机，挤塑机，剪板机，拉力试验机，万能材料试验机等；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《设备保养记录》。

特种设备：天车（已停用），叉车，压力表，安全阀，（有检验报告，上传至其他文件）。

叉车：

1 设备代码:511010329202302307,检验日期;2023年03月10日,报告编号:首次检验冀特 NCJJ1720230234 , 结论:合格,下次检验日期:2025年03月,报告出具单位:河北省特种设备监督检验研究院。

2 设备代码:511010329202216076,检验日期;2023年03月10日,报告编号:首次检验冀特冀特 NCJJ1720230236 , 结论:合格,下次检验日期:2025年03月,报告出具单位:河北省特种设备监督检验研究院。

3 设备代码:511010329202216072,检验日期;2023年03月10日,报告编号:首次检验冀特冀特 NCJJ1720230235 , 结论:合格,下次检验日期:2025年03月,报告出具单位:河北省特种设备监督检验研究院。

压力表:

1.证书编号:Z1102024062800303003,规格型号:(0~1.6)Mpa,检验日期;2024年06月28日,结论:合格,有效期:2024年12月27日,报告出具单位:河间市质量技术监督检验所。

2.证书编号:Z1102024062800303001,规格型号:(0~1.6)Mpa,检验日期;2024年06月28日,结论:合格,有效期:2024年12月27日,报告出具单位:河间市质量技术监督检验所。

安全阀

1.报告编号:JSA-2024-08-089,设备代码:R14698,检验日期;2024年08月09日,结论:合格。下次校验日期:2025年08月08日,报告出具单位:河间市冀硕建筑安装工程有限公司。



2.报告编号: JSA-2024-08-090, 设备代码: JYR160222A1-0223, 检验日期:2024 年 08 月 09 日, 结论:合格。

下次校验日期: 2025 年 08 月 08 日, 报告出具单位: 河间市冀硕建筑安装工程有限公司。

目前该公司基础设施符合要求, 基本能满足客户的要求。

询问生产质量部负责人, 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。

每月由综合部对工作环境进行定期检查。

依据《管理手册》 7.1.5 相关规定进行管理建立了《监视和测量设备控制程序》。

主要监视和测量设备: 钢卷尺, 游标卡尺, 涂层厚度测试仪, 万用表, 绝缘电阻测试仪, 直低流电阻测试仪, 端面检测仪, 微机热变形维卡软, 化点温度测定仪, 电子拉力试验机, 落锤冲击试验机, 电子天平, 电热干燥箱, 差示扫描量热仪, 电热干燥箱, 电子拉力试验机, 电子万能试验机, 高低温湿热试验箱, 落锤冲击试验机, 熔体流动速率仪, 微机控制毛细管流变仪, 微机热变形维卡软化点温度测定仪, 紫外线老化试验箱, 地磅。(有报告, 上传至其他文件)。

对主要监视和测量设备进行了计量检定,

抽查结果:

钢卷尺: 证书编号: 47SJ240809-5357, 规格型号: (0~2000) mm, 校准日期: 2024-08-10, 结果: PASS, 报告出具单位: 苏州朗博校准检测有限公司

游标卡尺: 证书编号: 47SJ240809-5358, 规格型号: (0~200) mm, 校准日期: 2024-08-10, 结果: PASS, 报告出具单位: 苏州朗博校准检测有限公司

涂层厚度测试仪: 证书编号: 47SJ240809-5359, 规格型号: GM220, 校准日期: 2024-08-10, 结果: PASS, 报告出具单位: 苏州朗博校准检测有限公司

万用表: 证书编号: 47SJ240809-5360, 规格型号: VC890C+, 校准日期: 2024-08-10, 结果: PASS, 报告出具单位: 苏州朗博校准检测有限公司

绝缘电阻测试仪: 证书编号: 47SJ240809-5361, 规格型号: YD2682A, 校准日期: 2024-08-10, 结果: PASS, 报告出具单位: 苏州朗博校准检测有限公司

直低流电阻测试仪: 证书编号: 47SJ240809-5362, 规格型号: YD2511, 校准日期: 2024-08-10, 结果: PASS, 报告出具单位: 苏州朗博校准检测有限公司

端面检测仪: 证书编号: ZD202311153019, 规格型号: 400, 校准日期: 2023-11-15, 结果: PASS, 报告出具单位: 深圳中电计量测试技术有限公司

插回损测试仪: 证书编号: ZD202311153020, 规格型号: JW8307AL-S-C-1-1, 校准日期: 2023-11-15, 结果: PASS, 报告出具单位: 深圳中电计量测试技术有限公司

电热干燥箱: 证书编号: 24034420005, 规格型号: 250*250*250, 校准日期: 2024-03-04, 结果: PASS, 报告出具单位: 深圳品信检测科技有限公司

其余均有报告不再一一描述

管理基本符合要求。

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的, 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些什么贡献包括改进绩效的益处, 以及不符合管理体系



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: 未认可: 光纤槽道、塑料管材的生产, 认可: 光缆分纤箱、走线架、铁附件的生产

E: 光缆分纤箱、光纤槽道、走线架、铁附件、塑料管材的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 光缆分纤箱、光纤槽道、走线架、铁附件、塑料管材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, (河北腾麒通信器材有限公司) 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 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。