

项目编号：11194-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州华元电气设备有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：潘琳

报告日期：2024年11月8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：张星

组员：潘琳



受审核方名称：沧州华元电气设备有限公司

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	张星	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263722 2023-N1EMS-2263722 2023-N1OHSMS-126372 2	Q:17.12.05 E:17.12.05 O:17.12.05
2	潘琳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1304083 2024-N1EMS-1304083 2024-N1OHSMS-130408 3	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	刘松、张波	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：SJ 1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、GB/T 19183.2-2003 电子设备



机械结构 户外机壳 第2部分:箱体和机柜的协调尺寸、GB/T 19183.3-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第2-1部分:机柜尺寸、GB/T 19183.5-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第3部分:机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求。

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: GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语、GB/T24001-2016环境管理体系 要求及使用指南、GB/T45001-2020职业健康安全管理体系 要求及使用指南、SJ 1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、GB/T 19183.2-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第2部分:箱体和机柜的协调尺寸、GB/T 19183.3-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第2-1部分:机柜尺寸、GB/T 19183.5-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第3部分:机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求

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11月07日 上午至2024年11月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年3月3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: 机箱外壳、机柜外壳的制造

E: 机箱外壳、机柜外壳的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 机箱外壳、机柜外壳的制造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: 河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

办公地址: 河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

经营地址: 河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

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11月6日-2024年11月6日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:

文件、外来文件的适宜性、充分性; 管理目标及其实现情况; 环境因素的识别及评价; 应急演练; 环境安全运行控制等。

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:生产部 Q7.5.1;商务部 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时限: 2024 年 12 月 7 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 11 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

计量器具的按时校准情况;内审员能力的提升,内审管理评审的深入;

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视,管理水平有所提高,通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持,管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行,可以运用,能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法,总体成熟度尚可。

2) 风险提示: 计量器具校准,内审员能力不足,内审管理评审不够深入。

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 5 月 5 日体系实施时间: 2024 年 3 月 3 日

2) 法律地位证明文件有:

统一社会信用代码: 91131121096250193H。

固定污染源回执登记, 登记编号: 91131121096250193H001X

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 15 人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息): 无倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

策划了生产流程:

订单---进料采购/检验--下料(剪板、切割)---冲压---折弯---焊接--打磨抛光(需要时)--表面处理(喷塑)
)--组装包装--检验--出库



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

一）识别组织环境及相关方：

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、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针：诚信服务顾客满意，预防污染保护环境；关爱员工健康安全，持续改进追求卓越。

二）范围确定

Q：机箱外壳、机柜外壳的制造

E：机箱外壳、机柜外壳的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：机箱外壳、机柜外壳的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册地址：河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

经营地址：河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

三）方针目标

策划的质量、环境、职业健康安全方针如下：

顾客第一，质量至上；

遵纪守法，持续改进；

节能降耗，减少污染；

关爱员工，以人为本。

经查问方针符合企业的宗旨和战略方向，包含标准要求的内容要求，经过一个阶段的学习和宣传，目前已成为职工理解、接受。

在方针的框架下，策划建立的质量目标、环境目标指标、公司职业健康安全目标和指标：



质量目标

- 1.产品一次合格率达到90%，
2. 顾客满意度达到90%；

环境目标

1. 固废处理达标
2. 水资源节约1%，电能节约1%。
- 3.火灾发生率为零。

安全目标

1. 重伤事故为零。（含触电、机械伤害）
2. 火灾发生率为零。

经询问总经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

目标分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

针对重要环境因素和不可接受风险，编制了管理方案，制定了控制措施。

提供了考核记录。截止审核，目标均已完成。

四）岗位职责、责任和权限

公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、商务部、生产部；部门划分尚可。

在《管理手册》及《岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关制度包括办公室管理制度、设备管理制度等，基本明确了各级人员的环境职业健康安全职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。

五）应对风险和机会的策划

公司制定的管理手册中，明确风险和机遇事件的识别方法或途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。



制定《风险和机遇应对控制程序》《环境因素识别与评价控制程序》《危险源辨识、风险和机遇评价与控制措施的确定控制程序》，企业识别了风险并制定了相关措施，查有《风险和机遇评估分析表》和《风险分析及其对策报告》《风险和机遇的应对措施管理工作流程》。

抽：加工过程风险：1.生产不能准时完成计划；2.不良率过高；3.效率太低；4.产品标识不清、混料；

控制措施：1.生产计划管制；2.过程能力提前策划；3.不良率前期策划；4.标识管理要求。

抽：未履行合规义务可损害组织的声誉或导致诉讼；

管理措施：加强对法律法规执行情况的检查力度，遵守法规要求，更多地履行合规义务，以便能够提升组织的声誉等；

识别的外部风险和机遇有：目前环保监督部门对环境污染物的排放和控制监督非常严格，当地环保要求及检查力度比较高等，管理措施：加强各工序管理和检测，遵守政府的指令。

抽监管部门的监管力度 风险：监管部门针对职业健康安全监管力度加大，如公司职业健康安全要求执行不规范，可能存在被查处的风险。管理措施：各级部门严格按照公司的职业健康安全管理制度的开展相关工作。

风险：公司现有的制度，是否符合职业健康安全标准的要求。管理措施：主要职能部门按照要求加强职业健康安全相关标准的收集评价。机遇：公司遵守职业健康安全标准，可以切实保障员工职业健康安全，树立良好社会形象，提高公司知名度。管理措施：办公室定期组织检查职业健康安全标准的要求的落实情况等。与领导层沟通，自去年审核以来，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业能够不定期进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。符合要求。 风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

六）对体系变更的策划

公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。公司应考虑：

a)变更目的及其潜在后果；b) 管理体系的完整性；c) 资源的可获得性；d) 责任和权限的分配与再分配。

公司目前对管理体系暂无变更。一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。



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

一）体系运行策划

企业为产品/服务的实现，满足法律法规要求及质量、环境、职业健康安全标准的要求进行了下列策划

1、编制《能力和意识控制程序》、《岗位任职要求》。提供有《岗位工作人员能力评价记录》、培训计划和培训记录。人力资源的策划满足要求。

2、编制了《采购控制程序》，策划程序时考虑了采购原料生命周期观点。

3、基础设施的配备：见 7.1.1 条款

4、组织识别了与公司产品生产适应质量/环境/安全相关法律、法规、行业规范、产品标准，并定期更新，确保有效。

法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国工会法。。。。。

标准：SJ 1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、GB/T 19183.2-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第 2 部分:箱体和机柜的协调尺寸、GB/T 19183.3-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第 2-1 部分:机柜尺寸、GB/T 19183.5-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第 3 部分:机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求

5、编制了设备操作规程。策划了生产流程：

订单---进料采购/检验--下料（剪板、切割）---冲压---折弯---焊接--打磨抛光（需要时）--表面处理(喷塑)
)--组装包装--检验--出库

注：运输、表面处理为外包。 策划的结果满足要求。

二）与客户有关的过程：

企业介绍，公司主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

现场审核抽取相应的合同，覆盖了体系范围。

三）设计开发

过与生产部经理张永顺沟通和现场审核发现：

受审核方生产部贵公司的生产技术和新产品研发。查技术人员，均有 5 年以上的工作经验，对设计均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

受审核方介绍主要是根据市场需求进行新产品进行研发活动。



张经理介绍，产品生产流程已基本固定。产品生产基本是按照订单进行生产。根据顾客提供的图纸进行部件拆解，然后加工制造。生产过程中基本没有配件的改进，主要结构无变化。只有在不能达到图纸要求时和顾客沟通进行局部改进。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。受审核方策划了产品的研发流程：

市场需求--项目立项--研发--小试--检测--送客户确认--生产

配备了所需研发的设备，策划了实现过程所需记录。

编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需技术人员。

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

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

每次项目在确定顾客需求之后研发人员进行结构设计，进行小试，小试的产品经顾客确认之后按照设计的方案进行生产。

目前无新的设计开发活动。

四）与外部有关的过程

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。提供合格供方评定记录。

公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式有采购部向合格供方进行产品采购。

提供有原材料和成品采购合同及相关凭证

五）运行控制

●编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、民法典、招标投标法、电子工业专用设备机箱机柜技术条件 SJ1746-1981，形状和位置公差未注公差值 GB/T1184-1996，未注公差的线性和角度尺寸公差 GB/T1804-2000，GB/T 19183.2-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第2部分：箱体和机柜的协调尺寸、GB/T 19183.3-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第2-1部分：机柜尺寸、GB/T 19183.5-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第3部分：机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求等。

②编制了《生产任务通知单》《原材料检验记录》、《中间过程检验记录》、《成品检验记录》、《设备管理制度》《设备检修计划》《设备日常维护保养记录》等多个工艺文件及记录。



2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

现场查看测量设备游标卡尺、角度尺、钢卷尺等未发现计量合格标识，询问企业校准情况，未提供计量校准的证据，开具不符合。

4) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

5) 查看生产过程控制：

●查见生产任务单：

产品名称：510 机箱；数量：20 套

下单日期：2024.10.8 交货日期：2024.11.2 ；计划：代娟；批准：贾庆庆

查见生产任务单：产品名称：CX 机柜；数量：1 套

下单日期：2024.7.9 交货日期：2024.8.1 ；计划：代娟；批准：贾庆庆

查见生产任务单：产品名称：凯达工业机箱；数量：1 套

下单日期：2024.9.18 交货日期：2024.9.22 ；计划：代娟；批准：贾庆庆

。 。 。 。 。 。 。

过程控制：

查看生产现场：

机箱外壳、机柜外壳的生产流程：

订单---进料采购/检验--下料（剪板、切割）-----折弯---焊接--打磨抛光（需要时）--表面处理(喷塑)--组装包装--检验--出库

生产过程及控制：

公司机箱、机柜外壳生产所需的原料有：镀锌板、304 不锈钢、铝板等。

1、下料。客户提供图纸或企业技术人员对部件进行拆解，绘制成适用不同工序的电子版图。经图纸和拆解信息进行比对，如果比对过程发现有误，则返给技术人员进行重新计算和绘制。确认无误后，把图纸文件输入激光切割机的控制系统，开始下料切割。完成切割后进行工序检验。合格者进入下一工序，不合格者进行重新切割或作废。

激光切割机自动化程度较高，一般不需要公司维护，厂家定期来进行维护。

2、折弯。折弯工序使用的设备是数控液压折弯机。技术人员对岗位操作人员进行图纸讲解和控制要点，操作人员把图纸参数输入电脑，电脑根据板材的厚度、长度、材质等参数自动生成操作压力。本岗位使用的液压折弯机最大压力 130 吨。

折弯完成后进行工序检验，测量与图纸是否相符，合格转入下一工序。不合格则展开所折的弯，重新折弯，



再次检测，直到合格。

3、焊接。主要是钣金折弯缝隙的焊接，目的在于壳体的加固。

4、攻丝。按照图纸要求选择对应的丝锥，进行螺纹孔攻丝。攻丝操作工，操作符合安全操作规程，操作熟练。

5、打磨。打磨使用的设备为角磨机。打磨的作用是去掉边角的毛刺和焊点的焊渣。打磨工序的检验由岗位人员进行现场目测检查，然后进入下一工序。打磨工佩戴口罩、眼镜等防护用具，安全防护符合要求。

6、打磨后，检验员对零件进行全面检验，包括孔径、厚度、外观、尺寸、材质，合格后进行表面处理（外包）。不合格者根据错误点位进行返工。

7、表面处理(喷塑/电镀/拉丝氧化/电解抛光/喷油)。本工序外包。完成表面处理的部件进厂时进行质量检验，检验项目包括颜色、表面平滑度等。合格者进行螺柱的套扣，不合格者重新打磨喷涂。

8、包装。经检验表面处理合格的各部件进行包装发货。

巡视生产现场：

各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。

生产的产品为屏支架，图号：IPC1007.01-06。

1、下料岗位徐晓光进行图纸和电子图数据的比对，输入数据，张永顺进行切割后尺寸的检查。

2、折弯岗位，张永顺对操作员张增东讲解图纸和控制要点。

折弯过程的产品现场检查，依据图纸的尺寸要求进行折弯，使用的检查器具有卡尺、角度尺、钢卷尺。

3、焊接※。焊接岗位有三台焊机，有二氧化碳保护焊和氩弧焊。该过程为特殊过程，需要技术人员确认。

查见 2024 年 3 月 3 日进行焊接过程确认，确认内容包括：人员能力、设备能力及检测能力，确认人：张永顺。

焊工具有特种作业资格证。焊接好的部件进行打磨。

4、钻孔、攻丝岗位，操作人：马淑萍 加工依据：图纸图号：IPC1006.03-03 图纸要求：孔中心距 35 ± 0.2 ，螺纹孔要求 2-M3-6H 通

5、检验。公司质检员张永顺在此环节对部件的关键尺寸、孔径、外观、材质进行检验。

6、表面处理过程外包。公司对外包单位进行了评价，列入合格供应商。

7、表面处理后的机箱、机柜外壳经过颜色和表面平滑度的检验后进行包装。在此，岗位人员负有检验的职责。

查生产过程检验记录：

1、产品检验报告：

2024 年 7 月 15 日；产品名称：IMAC400 机箱底板； 检查项目：外观、尺寸、试装，检查结果：合格。检查人：张永顺。检查日期：2024 年 7 月 15 日。



2024 年 10 月 20 日；产品名称：机柜外壳； 检查项目：外观、尺寸、试装，检查结果：合格。检查人：张永顺。检查日期：2024 年 10 月 20 日。

2、使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：激光切割机、折弯机、冲床、氩弧焊机、台钻、攻丝机、二保焊机等，保证产品质量。设备问题维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

3、关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

4、产品的生产过程表面处理外包。

查表面处理进厂检验记录：

2024.10.22 机箱 200 台 检验技术要求：不起泡、乌龟裂和脱落，颜色均匀 检验员：张永顺

2024.10.8 机箱 10 台 检验技术要求：不起泡、乌龟裂和脱落，颜色均匀 检验员：张永顺

2024.9.19 机箱 20 台 检验技术要求：不起泡、乌龟裂和脱落，颜色均匀 检验员：张永顺

5、实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；有《采购检验记录原》，每批进料均经过检验，合格外包生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有《生产过程产品检验记录》，每个工序产品指标合格后才转入下个工序。见 8.6 条款审核记录。

车间按照要求配置灭火器，定期检查。

六）产品的放行

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准依照顾客的需求要求为准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部经理许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。

体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

一、原材料检验按公司采购要求进行检验

负责人讲公司对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供质量证明书

原料检验主要对镀锌板、铝板、不锈钢板的数量、尺寸、材质等项目进行检验，提供有原材料检验记录表：

---2024 年 7 月 16 日，不锈钢板 304 1.5*1250*2440 5 张；1.2*1250*2440 5 张。

材质证明单、尺寸检查、厚度检查和外观检查。检查结果：合格。检查人：张永顺。



--2024 年 9 月 6 日，不锈钢板 201 1.2*1245*2440 5 张；

不锈钢板 304 3.0*1250*2440 3 张。

材质证明单、尺寸检查、厚度检查和外观检查。检查结果：合格。检查人：张永顺。

--2024 年 9 月 28 日，不锈钢板 201（拉丝贴膜） 1.2*1245*2440 1 张；

不锈钢板 201（单拉丝） 1.2*1250*2440 9 张。

材质证明单、尺寸检查、厚度检查和外观检查。检查结果：合格。检查人：张永顺。

-2024 年 10 月 15 日，镀锌板 1.4*1250*2500 10 张；

镀锌板 1.8*1250*2500 10 张。

镀锌板 1.1*1250*2500 15 张。

材质证明单、尺寸检查、厚度检查和外观检查。检查结果：合格。检查人：张永顺。

经查，原材料均从合格供方处采购。

如发生原料检验不符合采购要求的，作退货处理。

查，体系运行以来，公司未发生不合格的情况，基本符合要求。

二、过程检验：依据顾客提出要求进行。

过程检验主要为下料工序完成后采样检验，因为在此检验发现问题损失最小。

过程检验内容：折弯角度、外形尺寸、孔径、数量等

提供有过程项目检验记录：

2024 年 7 月 21 日，摄像头机箱，下料、折弯、焊接、螺柱压铆等工序检查，合格，检验人：张永顺

2024 年 9 月 16 日，机柜钣金，下料、折弯、焊接、螺柱压铆等工序检查，合格，检验人：张永顺

2024 年 10 月 20 日，机箱配件、键盘托、显示器支架，下料、折弯、焊接、螺柱压铆等工序检查，合格，
检验人：张永顺

另查多份过程检验记录，对每批生产订单均按生产过程控制要求进行检验并保存检验记录。

三：喷涂外包检验

对喷涂产品按照《喷涂作业检验指导书》进行质量验收，检查项目有外观颜色、喷涂均匀度及涂层厚度。

四、完成生产后，对成品进行检验：

提供有成品检验报告，出示公司的产品检验单：

抽出厂检验单

---名称产品：青岛科祥 510 机箱 200 台，检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，检查人：张永顺。2024.10.22

---名称产品：沈阳精博 150 机箱 10 台，检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，检查人：张永顺。2024.10.8



---名称产品：开普思拓 CX 机箱 20 台，检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，检查人：张永顺。2024.9.19

---名称产品：大连盛义小摄像头机箱 100 台，检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，检查人：张永顺。2024.7.25

另查其他日期、产品的出厂检验单多份，均按规范进行了检验，有检验员签名，符合要求

七）环境因素危险源的识别

执行公司《环境因素识别、评价与控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》，对环境因素、危险源的评价结果、控制手段等做出了规定。

提供了《环境因素评价记录表》，从生命周期观点，不同状态、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，电脑及网络维修时配件的废弃，生产检验过程的水电、原材料消耗、铁渣等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声等，识别能考虑产品生命周期观点。

采用是否法评价重要环境因素，评价出的重要环境因素为：固体废弃物排放、电源线路老化、漏电或其他原因导致潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。

提供了《危险源识别评价表》，识别了办公、设计、生产、检验过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作机械伤害、噪声伤害、高温中暑、交通事故、物资搬运过程中物体打击等。

对识别出的危险源采取 $D=LEC$ 评价法进行评价，评价出不可接受风险识别有：潜在火灾、爆炸、机械伤害、触电伤害、噪声伤害。

针对识别出的不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

基本适宜。

八）环境及安全的运行

该部门应执行的运行控制文件包括：环境、职业健康安全运行控制程序、废弃物管理要求等。

a,考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保

b,确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

c, 在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

d,考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

运行控制情况：



一生产部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电
工作时间平均每天不超过 8 小时；

一出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

一设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。

编制了设施设备安全操作规程。

各生产设施均进行了保护接地。

生产运行检查：

主要危险源及控制措施、状况

■机械伤害控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

■火灾：有消防通道，现场巡视发现标识牌车间未配置灭火器，存在安全隐患，开具不符合。

■废气：焊工岗位配备焊烟净化器，激光切割机配有烟气收集排放管道及除尘装置。

■烟尘：焊工岗位配备焊烟净化器，打磨工佩戴防尘口罩，打磨平台上方安装烟尘吸收罩。

■废水：职工生产污水。少量生活污水厂内泼洒地面抑尘，无废水外排。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

■固体废弃物的控制：该公司固废主要是生产固废、设备检修废弃机油和棉纱，主要包括检验过程中产品的不合格品、设备检修废弃机油。不合格品统一收集后外售废品站。职工生活垃圾统一交由环卫部门处理。设备检修废弃机油和棉纱分类回收，统一交到有资质单位统一处理。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩、护目镜等劳保用品。

高温中暑控制情况：公司向员工提供防暑降温的食品和药品（人丹、藿香正气等），办公室有专人负责该工作，没有发生过高温中暑的情况。无职业病发生的危害因素。

策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求



考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。

目前，公司的各种因素无变更。

公司对于采购过程进行了职业健康安全方面的各项措施，包括对采购方进行相关方告知职业健康安全方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。公司无承包方。

九）应急响应与准备

编制了《应急准备和响应控制程序》，确定的紧急情况有：火灾、触电、机械伤害，提供了紧急情况的《应急预案》。

查看办公区域内有配备消防设施。

查 2024.6.16 日的“火灾应急预案演练记录”，包括预案名称：火灾事故应急预案；总指挥张永顺：公司全体员工参加，演练部分：灭火器使用，初期火灾扑灭；另外还记录了物资准备和人员培训情况、现场培训、演练过程描述等内容。在演习后，及时总结应急预案并讨论演习中出现的问题，同时还评估了它的效率，以便更好处理以后真正发生的紧急情况。

评审结论：效果良好，全体人员消防意识有所提高，到目前无火灾事故发生。

另查 2024.4.25 企业进行了触电应急演练和 2024.5.13 机械伤害应急演练。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

十）监视及测量

编制了《绩效监视和测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公、生产现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

1) 职业健康安全绩效监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

管代介绍生产过程中产生的焊接废气，通过移动式旱烟除尘设备吸附，打磨工序有需求时进行，采用除尘



罩吸附，工人采用口罩等防护到位，噪声采用低噪声设备，工人佩戴防护装置，对员工定期开展体检，提供有职业健康检查表。不需做职业病危害因素评价。

查看职业健康体检表 姓名：代龙超 工种：组装 有害因素：灰尘 体检结果：未见异常。

姓名：张波 工种：焊接 有害因素：锰及无机化合物、电焊烟尘、紫外辐射 体检结果：未见异常

2) 环境绩效监测：

管代介绍，本公司生产的产品是机箱外壳、机柜外壳的制造，生产工艺主要是钣金加工，喷塑等表面处理为外包，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》中金属制品，不需办理环评手续。

提供了固定污染源排污登记回执，登记编号:931130922MA08H7RR9J001W，有效期：有效期:2024年05月13日至2029年05月12日；

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。

现场查看，操作人员佩戴手套、口罩等防护用品。

3) 监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

4) 特种设备：叉车，提供出厂合格证及质量证明文件，定期的校准报告，废气检测报告详见附件。

十一) 法律法规合规性评价

根据《合规性义务控制程序》要求，办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典。经查法律法规识别不充分，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、中华人民共和国职业病防治法、河北省固体废物污染环境防治条例等，基本全面。抽查中华人民共和国妇女权益保障法为最新版本。

办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

执行公司《合规性评价控制程序》。

企业于2024年5月22日对法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价人：贾庆庆、代娟、张永顺
评价结论：公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。



2024年6月1日。开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内审计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。对审核中发现的不符合项各部门要分析并制定纠正或纠正措施，并在规定的期限内完成整改，交由审核员进行验证。本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，结论：公司管理体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合ISO 9001；ISO14001:2015GB/T45001-2020标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，对类似问题予以整改。内审员能力不足，已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年6月25日的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审提出 2项改进建议：查见“2024年管理评审纠正/预防措施计划表”及2024.6月份的培训记录，改进措施已实施。

通过与管代沟通，公司按照体系要求进行管理评审，各部门按照管理评审计划完成了体系运行总结。在审核过程中管理评审只停留在表面，不够深入。下次审核关注。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

---公司明确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和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。不合格控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。



管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。

基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求：

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）：

管代介绍目前公司设置有商务部、生产部职能部门，体系范围内覆盖的职工及管理人员共计 15 人，人员结构稳定，进行过相关培训，满足技能要求。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、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

查：基础设施情况：生产车间（2 层）、办公室、会议室等。

提供《生产设备台账》

生产设备有：激光切割机、折弯机、激光焊接机、压铆机、二保焊接机、台式钻床、台式攻丝机、冲床等。

检验设备有：游标卡尺、角度尺、钢卷尺等。未查见近一年的年检记录，同二阶段一同整改。

另有：办公设备有电脑机、打印机、无线网络等办公设施，以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

特种设备： 叉车 按期进行年检，编号：冀特 NCDJ17202215753，河北省特种设备监督检验研究院，有效期：2024.12

车间一层与二层之间有升降作业平台，不纳入特种设备安全监察范围，提供有文件说明，详见附件。

办公室和车间配备了垃圾分类设施和消防器材。 资源配置能够满足需要。

2) 人员及能力、意识:

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，现场审核，同内审员行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内审、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不够全面、存在能力不足。---已开不合格。

3) 信息沟通:

内部沟通:

1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）;

2)各部门内部会议等;

3)内部文件的学习和传递;

4)公司宣传栏等方式。

外部沟通:

1) 与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等;



- 2) 与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；
3) 与当地政府主管部门进行交流沟通。

4) 文件化信息的管理：

管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。办公室根据管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：机箱外壳、机柜外壳的制造

E：机箱外壳、机柜外壳的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：机箱外壳、机柜外壳的制造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，沧州华元电气设备有限公司的

☒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:张星 潘琳



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。