

项目编号：10708-2023-QEO-2024

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：凯华新型建材沧州有限公司

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）：王磊

审核组员（签字）：

报告日期：

2024年11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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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
  - 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：王磊

组员：



## 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
	王磊	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-3214494 2022-N1EMS-3214494 2022-N1OHSMS-3214494 4	Q:15.06.02 E:15.06.02 O:15.06.02B

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		向导	受审核方
2		观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核  证书暂停后恢复  其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否  暂停原因已消除，恢复认证注册，  保持认证资格。

### 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：审核信息传递及周期评价表；

#### d) 相关的法律法规：

#### 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：

#### 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24日 上午至2024年11月26日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月26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：岩棉制品的制造

E：岩棉制品的制造及所涉及的相关环境管理活动

O：岩棉制品的制造及所涉及的相关职业健康安全活动

**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：沧州临港经济技术开发区东区化工一路以南、经六路以东

办公地址：沧州临港经济技术开发区东区化工一路以南、经六路以东

经营地址：沧州临港经济技术开发区东区化工一路以南、经六路以东

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 恢复认证审核的信息**（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：/

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：/

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：/

**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（1）项，涉及部门/条款：办公室

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款、GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款

GB/T 45001-2020 标准 7.2 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12月25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12月23日前。

2) 下次审核时应重点关注：



3) 本次审核发现的正面信息:

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

2) 风险提示:

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

## 二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合

#### ●企业管理目标:

在方针的框架下, 策划建立的管理目标、环境目标和指标、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 $\geq 95\%$ ,
2. 顾客满意度达到 $\geq 95\%$ ;

环境目标指标

1. 固废处理排放达标;
2. 噪声、废弃排放达标;
3. 火灾发生率为零。

职业健康安全目标

1. 重大安全事故发生率为零;
2. 火灾发生率为零。

与肖总沟通, 切合企业的实际, 经查阅符合标准的要求。

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。

提供了考核记录。

管理目标进行层层分解, 落实到责任部门, 每季度末考核。

一查 2023 年 4 季度目标制定及 2024 年 1 季度-3 季度考核情况, 经查目标均已完成

公司的管理目标已分解到相关职能部门, 规定了计算方法及统计周期, 符合要求

### 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

运行和控制的策划:

#### ●策划了生产流程:

1、岩棉: 原料储存--上料--烘干--投料--电炉熔化--成纤集棉布棉--固化成型--冷却--外表面喷漆--切割粉条--成品

●确定产品和服务的要求: 客户要求; 技术协议; GB/T 25975-2018 建筑外墙外保温用岩棉制品等标准相关内容进行生产。

●制定目标, 目标基本合理、可测量、可达到。

**●策划所需资源****1、基础设施：**

1) 建筑设施（含环保、职业健康安全设施）：企业占地面积（750 亩），建筑面积 40848 平方米，其中生产车间 22916.62 平方米，门卫室 20 平米，危废间 30 平米，原料库房 7000 平米，成品库房 8700 平米，办公楼 700 平方米（二层），综合楼 1200 平方米（二层），消防泵房、消防水池及泵房地下部分 281.38 平方米。

2) 生产设施：天然气回转窑、四辊离心机、电炉、集棉机、摆锤机、打褶机、加压机、固化炉、热风机、冷却输送机、切割机、包装机、挤干机、破碎机、树脂罐、空压机等

2) 配备有办公室、会议室、洽谈室等办公设施：电脑、电话、打印机等，满足办公经营需求；

**3、工作环境：**

办公环境：办公面积 700 平米，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好

车间：车间 22916.62 平米，设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，工作环境良好。

4、检验检测设备：钢卷尺、钢直尺、游标卡尺、电子天平、电子台秤电子式万能试验机等，满足检验需求。能够满足产品生产和服务需要

5、确定胜任人员需求，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后上岗；

**●过程控制策划**

1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。

2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求

3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交办公室存储。

4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、目前外包过程：产品运输、计量器具校准、危废处置

6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

7、识别了关键过程：中控室操控

**●产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。****顾客沟通：**

●公司通过走访、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。

**与产品有关要求的确定：**

●查公司产品销售情况

杨经理介绍：自家客户主要是大型公用设施、企业标准化工厂以及相关行业建筑施工公司，提供了产品销售统计表

●查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024.6.24

供方：凯华新型建材沧州有限公司

需方：天津中业建筑工程有限公司

产品名称：憎水岩棉板

规格型号：1200\*600\*50 数量：9390 块

技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产

——合同签订日期为 2024.3.10



供方：凯华新型建材沧州有限公司  
 需方：天津中邯建筑工程有限公司  
 产品名称：岩棉板  
 规格型号：1200\*600\*125 数量：400 立方米  
 技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行销售  
 ——合同签订日期为 2024. 6. 24  
 供方：凯华新型建材沧州有限公司  
 需方：天津中业建筑工程有限公司  
 产品名称：憎水岩棉板  
 规格型号：1200\*600\*50 1200\*600\*90 数量：各 5458 块  
 技术要求：按照国家、行业标准和合同要求进行生产  
 。 。 。 。 。

以上产品订单均为公司成熟产品。均经过客户确认。

产品有关要求的评审及变更：

——查上述合同的评审记录，杨经理介绍以上销售订单，均经过相关部门评审，客户群体均为多年合作方

●评审内容包括产品要求、交货期限、价格、技术指标、双方责任、付款方式、纠纷解决方式等。评审结果：全部通过。

●公司目前暂无合同更改情况。

应急准备和响应：

——制定了《应急准备和响应控制程序》，确定并编制了触电事故应急预案、火灾应急预案，包含火灾应急的组织架构、应急响应工作、火灾的灭火扑救工作、事故的处理工作、疏散自救方法等要求。

——应急设施配置：办公场所配备了灭火器、消防栓等消防设施，均在有效期内，状态良好。

抽查 2024. 9. 11 进行《火灾演练应急记录》，演练内容：依据《应急准备和响应控制程序》，定期检查应急救援物资，火灾发生时，对灭火器的使用方法，应急小组的处理能力。

应急演练后对应急预案进行了评审，应急预案不需要修订。

查 2024. 3. 22 进行《触电演练应急记录》基本同上。

查2024. 6. 15进行《工伤事故应急预案演练记录》基本同上

设计开发：

●企业目前的设计范围主要是岩棉制品的生产，在管理手册产品实现的策划中对产品的质量目标和要求；针对产品确定过程、文件和资源的需求；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动，以及产品接收准则；实现过程及产品满足要求提供证据所需的记录等各项内容进行了策划，包括对特殊项目或合同的质量计划等内容，基本满足要求。

与张经理沟通确认，生产部的设计和开发，主要设计和开发人员张经理，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来岩棉制品的生产，均依据相关标准和顾客要求、材质成分生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变化，一直接标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改，各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对产品参数、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变



化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合答要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制：

已编制形成《合格供方名单》，公司对供方进行了评价，形成《供方评价表》，日常通过对供方产品质量状况、包括技术能力、生产能力、检验能力等，以作为年度评价的输入。企业根据销售订单和库存量确定采购计划实施采购，抽采购合同、委托加工协议等，符合要求公司以采购合同的形式向供方发送采购信息，由总经理批准后实施采购。在《采购控制程序》中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定。提供有《合格供方名单》

供方名称	产品名称
上海木发实业有限公司	憎水剂
山东美顺贸易有限公司	玄武岩、矿渣、白云石
金隅微观（沧州）化工有限公司	酚醛树脂
江苏恒豪电力科技有限公司	石墨电极
河北中科伟包装有限责任公司	凯华包装膜
沧州中油燃气有限公司	天然气

.....  
生产所需原料：白云石、玄武石、酚醛树脂、矿渣等，供方都是常年合作的老客户，无特殊情况不会终止合作。

外包过程：危废处置、产品运输、计量器具校准。

产品运输：沧州市沧泰物流、诚信物流等；

计量器具校准：泰源检测认证集团有限公司、广东中准检测有限公司

危废处置：近期正在询价适宜的危废处置单位，下次审核关注。

环境检测：河北持正环境科技有限公司

抽查对以上外部供方进行了评价；收集了供方的资质、执照等，对其能力进行了确认。评价时间：2024. 5. 31。

提供给外部供方信息的充分性：

本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向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

抽采购合同

采购厂家	物品名称	数量	签订日期
金隅微观（沧州）化工有限公司	酚醛树脂	30T	2023. 12. 25
河北中科伟包装有限责任公司	凯华包装膜	2667. 9kg	2024. 2. 17
江苏恒豪电力科技有限公司	石墨电极	25T	2024. 5. 6
山东美顺贸易有限公司	白云石	1500T	2024. 10. 11
山东美顺贸易有限公司	玄武岩	1700T	2024. 7. 21

均从合格供方采购

企业采购控制符合要求

查看以上合同，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场询问，原材料均从合格供方采购。均从合格供方采购。

企业采购控制符合要求。

满足要求。

生产和服务提供的控制：

一、企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到



参数要求、操作规程,特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具,进行测量。根据订货要求,下达任务书。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量,通知办公室发货。

二、产品和服务的要求:按照客户提出的要求、技术协议、技术参数进行生产,生产过程中参考 GB/T 25975-2018 建筑外墙外保温用岩棉制品等标准相关内容进行生产。

三、其中主要生产设备有:

主要生产设备:天然气回转窑、四辊离心机、电炉、集棉机、摆锤机、打褶机、加压机、固化炉、热风机、冷却输送机、切割机、包装机、挤干机、破碎机、树脂罐、空压机等,满足生产需求;

四、检测设备主要有:钢卷尺、钢直尺、游标卡尺、电子天平、电子台秤电子式万能试验机等,满足检验需求;

五、生产过程:

一抽查岩棉制品的生产过程控制:

1、生产工艺:

岩棉:原料储存--上料--烘干--投料--电炉熔化--成纤集棉布棉--固化成型--冷却--外表面喷漆--切割粉条--成品

2、抽查 20240527 批号生产记录,提供了生产计划单;产品型号:憎水岩棉板-1200\*600\*125 数量 267 立方米;

——中控操控工序:整个生产流程经由中控室三台电脑进行操作;一台电脑操作电炉的启停以及运行;一台电脑操作生产线启停及运行、一台电脑操作相关产品参数设定及修改,每台电脑由一名工作人员负责值守,生产过程中各工序中控操作人员用对讲机与相对应的岗位操作工进行指令确认。

——查上料工序:铲车上料 玄武岩、白云石、矿渣储料仓内的物料经计量称重斗称重后,按照顺序下料,通过时间差使物料在输送皮带上分层输送,达到混合效果。输送皮带上的原料通过溜槽、斗提机、皮带输送机封闭输送至中间储仓内。

——查物料烘干、投料工序:混合料经中间储仓进入天然气回转窑进行烘干,采用低氮燃烧器,烘干热源为天然气,小时消耗量为 69.4m<sup>3</sup>/h。天然气燃烧后的热气与物料进行直接接触,烘干废气经过出料口进入排气管道有组织外排;烘干后物料(含水率小于 5%)经从烘干机出口排出,利用输送皮带通过溜槽溜到上料提升机上料斗提中,然后经密闭输送带送至电炉窑头储料仓。根据建设单位调研,含水率大于 5%的物料约 2250t/a;回转窑年运行时间为 720h/a,年消耗天然气 5 万 m<sup>3</sup>/a。含水率小于 5%的物料直接经密闭输送带送至电炉窑头储料仓。工序生产过程中,李秀国定时巡检,符合操作规程。

——查电炉熔化工序:电炉窑头储料仓内的物料经底部的密闭给料管道输送至电炉中。生产时电炉采用封闭式炉口、炉口有活动盖板,与给料管道连接,可有效避免进料粉尘产生。

熔化工序采用电炉,原料投入电炉后,在自上而下的移动中发生下述变化:物料吸附水的蒸发,物料被蒸干、预热;加热温度为 1500℃左右,物料开始软化,并开始形成熔体,通过电炉的排浆口流出,经溜槽进入四辊离心机,溜槽采用间接水冷进行熔料冷却。电炉冷却水进入热水池,热水池通过水泵进入冷却塔冷却后进入冷水池,冷水池经过循环水泵进入生产线循环使用。电炉熔化废气经过封闭引风管道进入高温袋式除尘后进入石灰-石膏法脱硫塔进行脱硫处理后最后经湿式电除尘器处理后排放。电炉工王浩华负责监护电炉运行状况。

——查成纤、集棉、布棉工序:高温熔体从电炉流出进入离心机,在离心辊的离心力和由离心机风机风环喷出的高速气流的复合作用下,被牵伸成纤维。利用压缩空气由离心机喷嘴均匀喷入酚醛树脂调和剂,纤维被吹入集棉机内。在纤维成型过程中,利用其与渣球的速度差有效地将未成纤的渣球分离出去。渣球落入渣坑,定期进行清理。

外购酚醛树脂由罐车运输进厂后直接泵入树脂罐(20t+10t),树脂罐为固定顶密闭储罐,设置有呼吸阀;再由泵打入配液罐,配液罐为全密闭罐体,无呼吸阀。同时按 1:3 比例打入水进行混合稀释后直接经密闭管道打入离心机。项目通过鼓式集棉方式将成纤系统送入的喷施了粘结剂的纤维进行收集。利用喷水、间断方式对集棉机进行冲洗,含有粘结剂的纤维在离心辊和风环的吹风以及集棉机负压的共同作用下,均匀的被吸附到高速运行的集棉带上,在集棉带表面形成初棉毡。

在集棉网带上形成的初棉毡,由皮带输送机送至摆锤带,通过摆锤带的往复摆动,摆锤每分钟可摆动多达



40-50次,将初棉毡在输送机上铺成多层折叠的二次棉毡层。通过摆锤铺毡可使棉毡更加均匀,保证了岩棉保温材料在横向和纵向上密度的均匀性。

棉毡经输送机送至打褶机,打褶机将输送来的棉毡进行纵向压缩,改变了面层中纤维的排列,形成水波纹结构的岩棉产品。操作工闫继勇定期巡检,符合操作规程。

——查固化成型工序:经打褶后的棉毡进入固化炉,固化炉的作用是对棉毡加压输送和固化。固化炉的输送带由上下两条组成,下部输送带固定,上部输送带可根据产品要求上下调节,给棉毡以不同的压力,满足各种厚度规格的制品,上下输送带通过双链轴同步驱动,在固化炉内的轨道上同步平稳运行,毡层在固化炉内受到上下输送带链板的加压和热风穿透的作用而固化打褶后的棉毡进入固化室,毡层在固化炉内被上下链板加压定型,同时鼓入热风,热风穿过面层,使其中酚醛树脂粘结剂固化并形成具有一定厚度和强度的板毡,形成一定厚度、容重的岩棉制品。

固化热风温度为270℃。穿透毡层的热风由固化炉内的热风系统产生,热风系统以天然气为燃料,热风循环使用。固化炉配置三台热风炉,均采用低氮燃烧器,为连续式生产,天然气消耗量为48.4m<sup>3</sup>/h。台热风炉;年耗天然气量115万m<sup>3</sup>。操作工温胜利定期巡检,符合操作规程。

——查冷却工序:从固化炉出来的岩棉板温度较高,在进行下一加工工序之前,需要进行冷却,主要通过冷却输送机完成,从固化炉出来的岩棉板进入冷却输送机传送链上,在传送过程中,由冷却风机吹冷风对岩棉板进行冷却降温。操作工王景鹏负责冷却工序设备巡检。

——查切割、包装工序:岩棉半成品进行冷却降温后,输送至切割机(纵切、横切、厚度切、分条机裁切)切割出所需规格尺寸,即为成品。利用打包机对产品进行压缩包装,包装物采用压缩薄膜,不涉及加热,包装后暂存于成品库,待售。此工序需要人员较多,即要监护切割机运行,由温胜利负责,切割后的产品还要进行初步产品检验,由张利民、王建利负责检测产品外观及尺寸,没有问题后通过自动打包机及机械手码垛,由叉车司机宋志伟运送至成品库。

3、设备控制情况,天然气回转窑、四辊离心机、电炉、集棉机、摆锤机、打褶机、加压机、固化炉、热风机、冷却输送机、切割机、包装机、挤干机、破碎机、树脂罐、空压机等设备,设备均配备环保设施,有铭牌,责任人牌,设备安全操作规范和注意事项等。工位安排合理,产品流水生产,询问工人对工作环境满意。

六、识别的特殊过程:中控室操控。

抽查特种作业人员证书一份,焊工:宋克勇,证号:T132930196606210316,有效期:2021-12-05至2026-6-21符合相关要求。

抽查特种作业人员证书一份,电工:贾洪勇,证号:T130921197504203832,有效期:2023-03-21至2029-03-20符合相关要求。

抽查特种作业人员证书一份,叉车工:高强,证号:132930198410234710,有效期:2022-07至2026-06;符合相关要求

抽查特种作业人员证书一份,装载机:李扬,证号:DZ2119JX01ZZD03172,发证期:2021年06月09日符合相关要求。

七、制定了作业指导书、设备操作规范、检验规范,以防止人为错误。

八、在生产过程中无需质检员进行检验,整个流程自动化程度高,整条生产流程开机后,按照设定好的流程从人工铲车上料之后到切割分条只需人员巡检即可,在切割分条运送过程中设有质检员进行产品表面检查,遇有不合格产品直接抽出,产品经最终检验合格后放行交付,售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理,确保顾客满意。

九、现场巡视:查看岩棉制品的生产现场

1、上料:铲车驾驶室密闭性较好,铲车司机韩小超佩戴有防尘口罩,车辆灯光及喇叭均在正常状态。

2、物料烘干、投料工序:混合料经中间储仓进入天然气回转窑进行烘干,回转窑温度:380±10℃,员工对操作流程较清楚。

3、电炉熔化:熔化工序采用电炉,原料投入电炉后,在自上而下的移动中发生下述变化:物料吸附水的蒸发,物料被蒸干、预热;加热温度为1500℃左右,员工王浩华对操作流程较清楚

4、成纤、集棉、布棉:主要是高温熔体从电炉流出进入离心机,在离心辊的离心力和由离心机风机风环喷出的高速气流的复合作用下,被牵伸成纤维。利用压缩空气由离心机喷嘴均匀喷入酚醛树脂调和剂,纤维



被吹入集棉机内。在纤维成型过程中，利用其与渣球的速度差有效地将未成纤的渣球分离出去。渣球落入渣坑，定期进行清理。

外购酚醛树脂由罐车运输进厂后直接泵入树脂罐(20t+10t)，树脂罐为固定顶密闭储罐，设置有呼吸阀；再由泵打入配液罐，配液罐为全密闭罐体，无呼吸阀。同时按 1:3 比例打入水进行混合稀释后直接经密闭管道打入离心机。项目通过鼓式集棉方式将成纤系统送入的喷施了粘结剂的纤维进行收集。利用喷水、间断方式对集棉机进行冲洗，含有粘结剂的纤维在离心辊和风环的吹风以及集棉机负压的共同作用下，均匀的被吸附到高速运行的集棉带上，在集棉带表面形成初棉毡。

在集棉网带上形成的初棉毡，由皮带输送机送至摆锤带，通过摆锤带的往复摆动，摆锤每分钟可摆动多达 40-50 次，将初棉毡在输送机上铺成多层折叠的二次棉毡层。通过摆锤铺毡可使棉毡更加均匀，保证了岩棉保温材料在横向和纵向上密度的均匀性。

棉毡经输送机送至打褶机，打褶机将输送来的棉毡进行纵向压缩，改变了面层中纤维的排列，形成水波纹结构的岩棉产品。操作工王景鹏对本岗位职责及操作规程清楚。

5、固化成型：经打褶后的棉毡进入固化炉，固化炉的作用是对棉毡加压输送和固化。固化炉的输送带由上下两条组成，下部输送带固定，上部输送带可根据产品要求上下调节，给棉毡以不同的压力，满足各种厚度规格的制品，上下输送带通过双链轴同步驱动，在固化炉内的轨道上同步平稳运行，毡层在固化炉内受到上下输送带链板的加压和热风穿透的作用而固化打褶后的棉毡进入固化室，毡层在固化炉内被上下链板加压定型，同时鼓入热风，热风穿过面层，使其中酚醛树脂粘结剂固化并形成具有一定厚度和强度的板毡，形成一定厚度、容重的岩棉制品。

固化热风温度为 270℃。

6、冷却：从固化炉出来的岩棉板温度较高，在进行下一加工工序之前，需要进行冷却，主要通过冷却输送机完成，从固化炉出来的岩棉板进入冷却输送机传送链上，在传送过程中，由冷却风机吹冷风对岩棉板进行冷却降温。

7、切割、包装：岩棉半成品进行冷却降温后，输送至切割机(纵切、横切、厚度切、分条机裁切)切割出所需规格尺寸，即为成品。利用打包机对产品进行压缩包装，包装物采用压缩薄膜，不涉及加热，包装后暂存于成品库，待售。

此工序用人最多，切割机在封闭房间内由操作工褚景中负责巡检切割机是否正常运转，切割完成后，经输送机流转到下道工序过程中，由质检员温胜利、闫继勇共同进行产品外观及尺寸的检验，无问题后直接通过皮带机进入打包机进行包装，再通过机械手将包装好的产品进行码垛，后由铲车运转至成品库。

6、员工穿阻燃工服、手套、防砸鞋、护目镜、防尘口罩佩戴安全帽等

7、与各工序操作人员交谈，对工序较清楚，对作业指导书的内容了解

8、与检验员：刘杰交谈，对过程检验，成品检验项目和要求均清楚，

9、查看车间半成品和成品暂存区，原材料及成品仓库，标识清晰、分类摆放。分别使用泡沫隔离保存。按要求码放产品。严格执行先进先出等规范，库房管理合规。产品包装、张贴合格证后办理入库。内部转运使用叉车。

10、外包过程：危废处置、产品运输、计量器具校准

11、人员，经过培训合格后上岗，均有 3 年以上工作经验。

夜班生产情况：

2024 年 11 月 25 日 19:00-21:00，安排了夜班审核。张经理介绍，质量控制与白班相同。

晚上八点跟随夜班人员进行了班前会会议，值班主任传达了当班夜班的生产情况、设备运营简报、安全注意事项及安全操作规程的重要性。交接班过程中，正遇上拉货司机司连国开出门证，随车备有产品出库单（内有客户名称：河北瑞嘉辰、送货地址、联系人、客户反馈、签收日期等内容）、产品合格证（内有：产品型号：夹芯板、生产批次、检验标准、检验日期等内容），与受审核方提交的相关资料一致。

现场查看，进入工作现场，生产车间灯火通明，房顶的照明能够辐射到生产线及车间各个角落，查看环保设施正常投入运行，设备运行过程中声光报警信号正常。首先与在岗人员进行沟通（生产情况、设备运转情况，物料添加比例等）。询问叉车司机姬申秋晚上如何规避疲劳驾驶和安全行车，姬师傅说，夜班当天下午充分休息，确保夜班精神充足。询问包装质检工序闫继勇、温胜利夜班出品效率，两位师傅说，夜间因用电户数较少，电流、电压都在额定值，生产效率相较白班能提高不少；询问中控操控岗位杜红帅相关工作流程，当前岗位与现场操作巡检工进行紧密配合，遇有异常情况双方通过对讲机进行相互确认，确保



人员、设备产品、质量、环保、安全不出问题。

●以上过程根据客户参数要求和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、产品生产完成进行抽检、交付后发现的不合格更换新品。

●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

标识和可追溯性：

●车间查看，产品分区域摆放，张经理介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等：

在生产过程中用《工艺纪律检查表》进行生产记录，注明产品铭牌：包括：加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

顾客或外部供方的财产：

顾客或外部供方财产包括：来料加工、知识产权（包括顾客提供的用于设计、生产和/或检验的数据）、顾客技术要求和个人信息等。

客户的个人信息、技术信息，公司将其作为商业秘密，做到不外泄，经询问，无顾客的个人信息丢失和泄漏情况发生

公司对顾客的私人信息或有关参数及技术要求均通过专用硬盘区域和配置的专用档案柜予以保存，确保了顾客信息的丢失和泄漏。

目前公司无实物顾客或外部供方财产。

防护：

最终产品防护由生产部负责，装载、搬运、装载过程中防止碰撞、洒落等，保持平稳，不超高、不超宽、不超重，保护好标识，在产品到达交付地之前，应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏，保证交付质量。当合同有要求时，措施须延续到产品抵达目的地交付为止，也可以通过其它相应合同或保险来保证交付质量。

中间产品防护由各生产车间工序负责，根据不同产品特点采取具体的防护措施；

采购原辅料防护：要识别并保护好采购产品的原有防护标识（如防混料、防雨淋等）；

搬运：在搬运过程中根据不同产品特点，选用适当搬运工具和方法，防止产品被腐蚀、污染、掺杂、磕碰、划伤、包装破损等受损情况、丢失的发生，有些精密的、特殊的产品还要防止振动等的影响；严格按有关管理程序、法规、技术规范要求进行管控。本公司及外包搬运人员必须明确所搬运物品的规程和要求；

贮存：各种采购品均应贮存在适宜场所，贮存条件要符合产品的要求，如必要的通风、防潮、洁净、防火等条件。

交付后活动：

●识别的交付后的活动：本部门与其它部门通过电话、网络或客户来现场等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

●目前未发生因产品质量问题导致的客户反馈及投诉的情况。

变更的控制：

●企业目前主要从事岩棉制品的生产，生产流程未发生变化。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发



生更改。

●若产品的要求发生变更，由办公室生产部填写相应的记录，由办公室和生产部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产部存档。

产品和服务的放行：

经查编制了《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》等，规定了原材料及成品的具体检验方式。检验主要依据客户技术要求、客户技术参数及 GB/T 25975-2018 建筑外墙外保温用岩棉制品等国家标准、技术要求等。

质检人员刘杰介绍了企业的检验过程：原材料检验、过程巡检、成品检验，公司每批产品均按客户要求、标准要求制定作业指导书

产品：岩棉制品

1、原材料/采购产品：玄武岩、白云石、矿渣、酚醛树脂、凯华压缩膜等。

查：《采购产品检验记录》

一抽查：白云石（60-80） 数量：1500T

检验项目：数量、外观、规格、碎渣量<5%、有无材质单等

检验结果：合格。 检验员：刘杰 2024.10.13

一抽查：玄武岩（80-150） 数量：1700T

检验项目：数量、外观、规格、碎渣量<5%、有无材质单等

检验结果：合格。 检验员：刘杰 2024.7.25

一抽查：酚醛树脂（18L 104-3） 数量：30T

检验项目：数量、外观、规格、固体含量 44%、有材质单

检验结果：合格。 检验员：刘杰 2023.12.26

一抽查：凯华包装膜 数量：2667.9kg

检验项目：数量、外观、规格、固体含量 44%、有材质单

检验结果：合格。 检验员：刘杰 2024.2.20

另抽查上述产品及钢板其他日期的检验记录 6 份，检验结论：合格 符合要求。

2、查半成品（工序）的检验情况

提供 2024 年随工单多份，经查看，企业的过程检验，每个工序均有检验要求，且形成过程检验记录

一抽查 2024.3.11 切割成型过程，检验项目：（外观、规格）内容包括工序名称、产品型号、数量、相关参数、检验人、时间、是否合格等

一另抽 2024.10.23 切割成型过程，检验项目：外观、规格）内容包括工序名称、产品型号、数量、相关参数、检验人、时间、是否合格等

另抽其他工序的检验记录多份，过程检验受控

3) 查成品检验记录

检验依据顾客技术要求和国家标准等，提供出厂检验报告

——产品名称：岩棉板 规格：140KG-1200\*600\*100mm 报检数量：60 立方米

检验项目：容量、渣球含量%、导热系数、纤维平均直径、燃烧性能、抗压强度、憎水率%、抗拉强度等。

检验结果：均合格 检验员：刘杰 审准：左厚云 批准：张海猛 日期：2023.9.10

——产品名称：岩棉板 规格：140KG-1200\*600\*120mm 报检数量：60 立方米

检验项目：容量、渣球含量%、导热系数、纤维平均直径、燃烧性能、抗压强度、憎水率%、抗拉强度等。

检验结果：均合格 检验员：刘杰 审准：左厚云 批准：张海猛 日期：2023.7.6

——产品名称：单面铝箔岩棉板 规格：80KG-1200\*600\*50mm 报检数量：35 立方米

检验项目：容量、渣球含量%、导热系数、纤维平均直径、燃烧性能、憎水率%等。

检验结果：均合格 检验员：刘杰 审准：左厚云 批准：张海猛 日期：2023.11.12

另抽其他规格其他日期生产的岩棉制品的出厂检验，均按 GB/T 19686-2015《建筑绝热用岩棉制品》、GB/T 25975-2018《建筑外墙外保温用岩棉制品》等标准为检测依据。另查上述产品其他规格的《成品检验记录》



6份，同上。符合要求。

现场询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

经查，符合要求。

### 2.3内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

#### 内部审核：

●执行《内审控制程序》，程序要求。

经与企业沟通，能说出内审的时间安排，内审员，内审不符合与整改情况。

2024.10.15开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——提供了《内部审核计划》，编制：杨彬 2024.9.22 批准：肖臣 2024.9.22，内审员经过培训和考核，

计划包括了审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；

审核组组长：杨彬（A）

审核组成员：张海猛（B）。

计划中没有漏标准条款、体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——提供了内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；

——提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

——本次内审发现不合格项1项，为一般不符合项，提供了《不符合报告》分布在生产部（E08.1），不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：杨彬。

——提供了《内部审核报告》，对审核实施情况进行了总结，结论：公司的质量、环境和职业健康安全管理体系在审核范围内基本符合审核准则并得到实施，已具有防止不符合满足相关方及法律法规要求的能力，具有持续改进机制。对环境因素和危险源进行了识别，并确定了重要环境因素和不可接受风险清单，重要环境因素和危险源通过程序、方案等基本能够得到控制，通过体系的运作能够做到污染、健康损害预防，对环境和职业健康安全绩效进行了监测。公司的质量、环境和职业健康安全管理体系与GB/T19001-2016标准、GB/T24001-2016和GB/T45001-2020标准是相符合的，基本能够得到实施和保持。

因此，我们的审核结论是：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。

#### 纠正措施要求：

针对开具的不合格/符合报告，责任部门分析原因制定不符合与纠正措施，在20日前完成，

报内审员及时跟踪验证，此项工作由生产部负责落实；

继续加强对员工的培训，增强对标准及体系文件的学习和理解，办公室负责定期组织考核；

办公室应及时更新相应的法律法规和其他要求，加大力度抓好环境和职业健康安全绩效

监测和测量工作；各部门继续做好目标指标管理方案的落实情况，办公室监督，并提交管理评审；

4. 办公室（业务）继续做好售后服务工作；

5. 生产部继续严抓生产过程的质量、环境和职业健康安全控制，特别是特殊过程，重要环境因素和不可接受风险的相关活动、过程和服务，做好应急准备和响应工作，并监督责任部门实施改进措施。

编制：审核组长/日期：杨彬/2024.10.15 总经理/日期：肖臣/2024.10.15

现场审核，企业内审资料显示内审基本符合要求，提供有内审员任命书，公司对内审员进行了任命，进行了内审员培训和考核，但与审核员及审核组长沟通，介绍去年已经在这个问题开具不符合，因今年人员变



动较大，没有再次深入进行内部审核宣贯，对内审情况还没有完全掌握，内审仍然停留在表面，未深入，已在7.2条款开具不符合。

#### 管理评审：

●制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

●评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

#### ●查管理评审

1、计划：管理评审的时间：2024年11月5日

主持人：总经理参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：杨彬 批准：肖臣 日期：2024.10.31

2、查看管理评审输入的资料：管理体系内部审核报告；管理方针\管理目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；产品质量情况及趋势分析报告；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

4、查看管理评审报告，批准：肖臣 2023年11月5日

●结论：公司已按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。

通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

#### ●持续改进：

各部门注意加强新版标准文件学习，持续改进体系的符合性和有效性。

#### ●评审管理决议：

公司管理方针和目标保持不变，各部门注意加强新版标准文件学习，持续改进体系的符合性和有效性。

此项措施已于2024.11.11实施完成。

#### 2.4 持续改进 符合 基本符合 不符合

##### 1) 不合格品/不符合控制：

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司执行《不合格和纠正措施控制程序》《事件调查和处理控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：



对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施,并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证,纠正措施有效;

管理评审中发现的薄弱环节,分析了原因,采取了纠正措施。

对管理体系日常检查和监督工作,业绩考评,客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正,防止事态发展,进行原因分析,采取必要的纠正预防措施,防止事件的发生、再发生。

生产中产生的不合格品由生产部登记并分析原因,制定措施避免再发生。

体系运行以来公司按照体系的要求,通过运行控制、加强培训,以及开展管理评审活动等方式采取预防措施,防止不符合/不合格的发生,不符合得到了有效控制,人员质量、环保、安全意识有了明显提高,没有发现潜在的不符合,没有发生重大质量事故和投诉处罚,没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

●公司通过走访、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。

### 三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: /

2) 组织机构: /

3) 管理体系: /

4) 资源配置:/

5) 产品及其主要过程:/

6) 法律法规及产品、检验标准:/

7) 外部环境:/

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):/

9) 联系方式:/

### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核提到的下次审核关注事项,均提供有效资料,提出的不符合项内审实施的有效性,本次审核发现仍然流于形式,未能落到实处。

### 五、认证证书及标志的使用

获证后近一年的时间,未发现违规使用证书及标志的情况。

### 六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

### 七、审核结论及推荐意见

**审核结论：**根据审核发现，审核组一致认为，（凯华新型建材沧州有限公司）的

质量 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系 危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

**推荐意见：** 暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

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，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:王磊



## 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](http://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。