

项目编号：20401-2025-QEO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：上海清河机械有限公司

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）：李洪国

审核组员（签字）：强兴，任泽华

报告日期：2025年4月3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 ■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：李洪国

组员：强兴 任泽华



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
	李洪国	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1330572 2024-N1EMS-1330572 2024-N1OHSMS-133057 2	Q:17.02.00,18.01.02 E:17.02.00,18.01.02 O:17.02.00,18.01.02
	强兴	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263375 2023-N1EMS-2263375 2024-N1OHSMS-226337 5	Q:18.01.02 E:18.01.02 O:18.01.02
	任泽华	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4059498 2024-N1EMS-4059498 2023-N1OHSMS-105949 8	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈涛、赵靖幽、吴文泰	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：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国消防法、城镇排水与污水处理条例、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国特种设备安全法、上海市安全生产条例、上海市行政执法监督条例、上海市环境污染防治条例、上海市实施《中华人民共和国道路交通安全法》办法、上海市实施《中华人民共和国招标投标法》办法、上海市消防条例、上海市劳动保障监察条例等；

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：

GB/T 228.1-2021金属材料拉伸试验第1部分:室温试验方法

GB/T 229-2020金属材料夏比摆锤冲击试验方法

SY/T 5211-2016石油天然气钻采设备压裂成套装备

GB/T 33947-2017 再制造 机械加工技术规范

GB/T 25376-2010 金属切削机床 机械加工作件通用技术条件

GB/T 24740-2009 技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法

GB/T 1008-2008 机械加工工艺装备基本术语

GB/T 9128.1-2023钢制管法兰用金属环垫 第1部分：PN系列等

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）等。

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年04月01日 上午至2025年04月3日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10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）：

Q：压裂车液力端总成的设计、生产;资质许可范围内的锻制法兰的生产

E：压裂车液力端总成的设计、生产;资质许可范围内的锻制法兰的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：压裂车液力端总成的设计、生产;资质许可范围内的锻制法兰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：嘉定区南翔镇德力西路 268 号

办公地址：嘉定区南翔镇德力西路 268 号

经营地址：嘉定区南翔镇德力西路 268 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）：无

#### 1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 03 月 31 日上午 8:30 至 2025 年 03 月 31 日 12:30 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：QE0 特种设备管理，QE0 生产过程控制；Q 计量器具管理，Q 产品检验；EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视等

#### 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（1）项，涉及部门/条款:行政人事部 QE07.2

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：2025 年 05 月 3 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 2026 年 04 月 3 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合及下次关注的观察项，QE0 生产过程控制，QE0 采购过程控制；EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视，内审、管理评审

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示：加强培训，提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识，提高内审员审核能力。

#### 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：：2000年06月27日，体系实施时间,2024年10月15日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码91310114630210205C001Q、特种设备生产许可证，编号:TS2731B36-2026，排污许可证，证书编号:证书编号:91310114630210205C001Q，在有效期内，见附件。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：78人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

无夜班生产，无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确

4) 范围内产品/服务及流程：

压裂车液力端总成的设计流程：

需求分析和产品定义---前期研究和可行性分析---计算与仿真---工程图纸---设计验证---设计确认---设计输出

压裂车液力端总成的生产流程：

原材料验收（含阀箱锻制、粗加工和热处理外包）→精加工→检验→喷砂抛丸→装配试压→喷漆→总成装配→检验→包装入库

资质许可范围内的锻制法兰的生产流程：

原材料验收（含锻制、粗加工和热处理外包）---精加工---检验---表面处理（外包）---检验包装入库

### 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

组织按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018标准的要求，对体系进行了策划，,2024年10月15日开始全面推广实施。

受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、监管部门、组织中的成员、供应商、客户、竞争对手或社会团体或行业协会。企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审。

公司确认气候变化引发的自然灾害，如台风、暴雨、高温干旱等，对我公司的供应链稳定性构成了严重威胁。极端天气可能导致交通中断、货物延迟交付等问题，进而影响公司的正常运营和销售业绩。

组织确定了需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险、技术风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，目前公司设置有供应运营部、制造部、技术部、营销部、行政人资部、质量安环部、财务部等部门，职责权限，明确清楚，编制了《岗位任职要求》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：技术人员以往多年工作经验（员工过去所有的）等；外部来源获取有：体系咨询人员传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术图纸等。获



取及保持方法：老员工传帮带新员工；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的人员等方式对确定的知识及时更新。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足产品实现需求和体系运行的要求。

管质量/环境及职业健康安全方针

质量第一，客户至上，精益求精，持续改进；

强化管理，节约能源，关爱环境，预防污染；

关爱生命，关注安全，遵规守法，降低风险。

全公司的质量目标：

1、产品出厂合格率 $\geq 98\%$ ；

2、顾客满意度 $\geq 90$ 分。

1.3.2 公司环境、职业健康安全管理的战略目标：

1、相关方环保投诉事件为0；

2、固体废弃物分类处理率100%；

3、火灾事故为0；

4、触电事故为0；

5、机械伤害事故为0。

6、职业病为0

管理目标在管理方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了月度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

组织的质量、环境、职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

### 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

#### 产品实现的过程和活动的管理控制情况：

为产品实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

严格按照要求进行了合同评审以确保能满足客户需求。

对常用供方和外包方进行了评价确保采购的产品满足生产和顾客要求。

对全体人员进行了体系文件培训、技能培训；配备相应的基础设施、人员、场地，经观察满足产品实现需求。生产部根据合同、电话订货合同策划安排生产班次、顺序、调度人员原材料进场，提供生产计划。

原材料检验、过程检验、成品检验能控制各检验项符合要求。

压裂车液力端总成的生产流程：

原材料验收（含阀箱锻制、粗加工和热处理外包）→精加工→检验→喷砂抛丸→装配试压→喷漆→

总成装配→检验→包装入库

资质许可范围内的锻制法兰的生产流程：

原材料验收（含锻制、粗加工和热处理外包）---精加工--检验--表面处理（外包）---检验包装入

库包装入库

外包过程：产品运输过程、锻制过程、粗加工过程、热处理过程、表面处理过程、木包装箱制造过程，特殊过程：喷漆过程。

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。

重要环境因素：潜在火灾、噪声的排放、固废的排放、废气的排放。

不可接受风险：火灾事故、触电事故、机械伤害事故、职业病等。识别充分。

拥有生产设施管理包括：电阻炉、闭式冷却塔、中频炉、锯床、数控感应淬火机、车床、卧式加工中



心、数显卧式铣镗床、立式加工中心、数控折臂式攻丝机、砂轮机、自动翻料机、电动葫芦、气动打标机、水压检测试压系统、喷砂机、电液伺服卧式拉力试验机、行车、叉车、托盘搬运车、四轮移动式液压升降平台、等离子切割机、钻床 150 多台（件）等生产设备。

环保安全设备设施包括：袋式除尘器、过滤+光氧催化+活性炭处理装置、机械静电复合型油烟净化装置、消防栓、灭火器、垃圾桶等

特种设备：行车、叉车、储气罐等。

有餐厅，公司有轿车三辆。

无倒班情况。不属于劳动密集型。服务过程识别正确。

产品装运控制码放整齐，不偏沉，避免磕碰。交付以客户验收质量、数量为准，并同时了解客户反馈和满意程度。

重要审核点的监测和绩效：

质量、环境、职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量、环境、职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月考核一次，并在 2024 年 10 月至 2025 年 2 月进行了目标指标分解及汇总考核，结果显示按进度目标实现。基本符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位（供应运营部、制造部、技术部、营销部、行政人资部、质量安环部、财务部），分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境、职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境、职业健康安全管理体系运行。

资源配置及特种设备、特殊工种：提供主要设备台账、计量器具台账、人员档案等。经现场审核配备的生产设备、环保设备、计量器具、办公设施、人员、场地等满足该企业产品生产、销售的需要，目前特种设备有行车、叉车、储气罐，特殊工种有资格证，在审核现场发现公司地磅未检验，据公司负责人介绍，地磅已损坏，停用，公司出具了情况说明书，现场也未见 3T 型号 41703101142005110006、10T 型号 41703101142006120117、5T41703101142011040056、5T 型号 41703101142011040058、10T 型号 41703101142015050026、3.T 型号 41703101142022110003 有效期内检验报告，企业解释这 6 台行车已由上海市嘉定区特种设备监督检验所检验，未出具检验报告，查见 2025.2.26 日，缴费单，缴款码：:31011425 执收单位编码:14211009，显示正在办理中。下次审核关注，基本符合要求。

与负责人沟通确认，技术部负责产品的设计和开发，公司编辑了《设计和开发控制程序 QH-QES-CX-30》、《生产过程控制程序 QH-QES-CX-27》及公司编写的《管理手册》中“8.3 产品和服务的设计和开发”，对设计和开发规定了流程要求及控制要求。

压裂车液力端总成的设计流程：

需求分析和产品定义---前期研究和可行性分析---计算与仿真---工程图纸---设计验证---设计确认---设计输出

查，公司的设计开发主要是针对客户或市场需求设计压裂车液力端总成的设计、生产；资质许可范围内的锻制法兰的生产

查，近期的设计项目：，项目名称：编号：QH-QR-04-050 不锈钢液力端总成 5YL600.QHHH-4-0 本项目设计已经完成，产品试产成功。

2025.1.5 QH-QR-04-050 新产品项目建议书

2025.1.5 QH-QR-04-058 设计和开发任务书

2025.1.5 QH-WI-016-054 设计开发方案

2025.1.8 QH-WI-016-055 设计开发方案评审

2025.1.8 QH-QR-04-063 设计工作计划

2025.1.8 QH-QR-04-012 设计文件（计算书）

2025.1.15QH-QR-04-054 设计和开发输入清单



2025.1.18QH-QR-04-055 设计和开发评审记录

2025.2.20 QH-QR-04-051 设计验证

2025.3.22 QH-QR-04-059 设计和开发确认

2025.3.28QH-QR-04-064 设计和开发输出清单

查，近期的设计项目：，项目名称：压裂车液力端总成，编号：QH-JL-8.3.2 本项目设计已经完成，产品试产成功。

技术部会同其他部门进行了设计策划、输入、验证、输出，按时间进度完成；

2025.1月中旬 完成设计和开发任务书中设计策划工作

1月下旬 完成供应商合格评定及样品采购工作

2月中旬 完成设计样的出样及性能测试工作

2月下旬 完成对设计的验证工作

参加部门：行政人资部、技术部、制造部、供应运营部、营销部、质量安环部

本项目由王贺总负责，签发人：张原瑞

查到企业专利：共41份专利证书，其中发明专利9个，外观设计专利3个，实用新型专利专利证书29个。

现场查看主要控制工序情况：

公司有四个车间：金一、金二、金三、装配车间。

压裂车液力端总成的生产流程：

原材料验收（含阀箱锻制、粗加工和热处理外包）→精加工→检验→喷砂抛丸→装配试压→喷漆→总成装配→检验→包装入库

1、原材料验收（含阀箱锻制、粗加工和热处理外包）工序

在金二车间看到由质检员戴元柱会用钢卷尺测量了外形尺寸513mm、564mm、1330mm；经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，操作符合标准。

2、精加工工序

在金三车间看到赵智操作员赵智使用卧加机床精铣六面体，加工工序130-140，145工序王勇使用龙门铣机床铣斜角，150工序郭满俭使用普镗加工钻排出孔，160工序马典朋使用数控镗半精加工，170工序蓝荣星使用立加半精加工，175工序马典朋使用数控镗半精加工，180工序陆强使用TOS机床精加工，190工序杨磊使用TOS机床精加工，200工序王勇使用专用普镗精加工，210工序王卫华打磨，经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，现场加工工序正确，操作符合标准。

3、检验工序

在金二车间看到质检员黄军刚使用三坐标、内径百分表、游标卡尺等量具对尺寸进行检测，经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，操作符合标准。

4、喷丸和抛丸工序

在装配车间看到操作工全虎正在使用抛丸机进行抛丸，质检员黄军刚会目测了抛丸质量，经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，操作符合标准。

5、装配试压工序：

在装配车间看到组装工高亮将液力端总成的所有配件放到一起，清点各配件是否齐全。配件齐全，清洗阀箱，根据打压装配图，先将所有打压工装和配件根据图纸有序装配，组装完成，将液力端总成推到打压房开始打压；打压完成将液力端总成推到装配车间，拆卸打压工装，作高亮炜佩戴了口罩、手套。经过现场观察，其操作符合标准

6、喷漆工序

在装配车间看到操作工张志西在装配车间将液力端总成进行喷漆，经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，操作符合标准。

7、总成装配工序：

在装配车间组装工高亮根据液力端总成总装图，将所有配件有序安装；液力端总成安装完成，将液力



端推到喷漆车间，操作高亮炜佩戴了口罩、手套。经过现场观察，其操作符合标准。

#### 8、检验包装入库

在装配车间在包装工序中，看到员工张志西明认真地拿起抹布，仔细地将每一个成品器件擦拭得干干净净。随后，他按照标准或图纸规定的要求，将指定品牌的标签仔细地张贴在箱体的显眼位置。接着，王昆明熟练地将一个气泡膜绕缠包装，将包装好的成品器件放入木箱的包装箱内，经过仔细检查确认无误后入库。

资质许可范围内的锻制法兰的生产流程：

原材料验收（含锻制、粗加工和热处理外包）---精加工--检验--表面处理（外包）---检验包装入库

1、原材料验收（含锻制、粗加工和热处理外包）工序：在金二车间看到质检员戴元柱会用外径千分尺测量外径 245mm，总长 245，经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，操作符合标准。

2、精加工工序：在金一车间看到薛东友使用数控车精车外径  $\phi 238$ ，密封面  $\phi 107.9 (-0.08, -0.05)$ ，槽宽  $7.2 (0, 0.05)$ ，槽底  $\phi 98.9 \pm 0.05$ ，端面槽  $\phi 88.5 \pm 0.05 - \phi 76 \pm 0.05$  深  $4 (0, 0.05)$ ，内孔  $\phi 63.5$ ；02 工序薛东友使用数控车精车外圆  $\phi 171.45 (0, -0.05)$ ， $\phi 146.05$ ， $\phi 111.26$ ，内孔  $\phi 94 (0, 0.05)$ ，03 工序蓝荣星使用立加钻孔；经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，现场加工工序正确，操作符合标准。

3、检验工序：在金二车间看到黄军刚使用外径千分尺、游标卡尺等量具对尺寸进行检测，经过现场观察，操作工佩戴了口罩、手套，符合工艺要求，操作符合标准。

4、表面处理（外包）工序：外协表面发黑处理，QH-WI-04-016-021 规定执行。

5、检验入库：在金二车间看到黄军刚目测发黑处理表面，经过仔细检查确认无误后入库。

查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，生产过程通过工人自检和质检员对照工艺卡及图纸进行检验来控制，保留有各工序检验记录，基本符合要求。查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，特殊工序操作工均取得操作证，生产过程通过工人自检和质检员对照工艺卡及图纸进行检验来控制，保留有各工序检验记录，基本符合要求。

d) 经现场巡查车间，宽敞明亮，满足生产产品的环境要求。现场使用车床、卧式加工中心、行车、叉车、托盘搬运车、钻床、锯床等设备。

现场巡视：现场使用的设备适宜，设备运行良好，满足要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：初中以上学历；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。具体见 QE07.2 条款审核记录。

f) 经查在该公司产品生产过程中喷漆过程为需要确认的过程，提供有喷漆过程再确认记录，确认时间：2025 年 01 月 05 日，确认人：张原瑞、胡叔琴、吴文泰、陈涛、隆世平、王贺，确认内容包括：人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况、记录情况。确认结论：综合以上人员、设备、文件、原材料、记录等方面，均能满足工序要求，予以确认。

g) 经查该公司在防范人为错误上，采取的措施包括：车间配备质检员，进行巡查，防止产品出现批量不合格；工人岗位之间进行自检和互检，防止不合格品流入下一道工序；将产品生产作业指导书发放给车间等，对生产过程起到指导作用。所采取的措施符合要求。

h) 经确认该公司产品未经检验不允许放行和交付，交付产品由质检员填写出厂检验报告单和合格证同产品一并交付给顾客，提供的合格证内容有：产品名称、出厂编号、出厂日期、检验员等。顾客使用后发现问题与厂家联系，需返修的交车间，完工后再重新检验及顾客验收。对顾客满意度的测量见 9.1.2 的审核记录。

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，产品的运输外包，签有外包合同，有时从货拉拉平台下单物



流运输式进行,组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动:负责人介绍,组织采用物流的方式送货,物流公司司机提供上门收货及客户处送货上门的服务。企业业务员依据发货单安排供方装车发货,装车时清点数量核对产品名称和规格,避免野蛮操作。

3) 交付的地点及验收:产品经检验合格后,联系物流公司运输送至合同约定地点,交付活动在客户处进行,卸车由客户负责。客户收到货后,根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收,验收合格后在送货单上签字确认,送货人带回企业作为记账凭证。

提供了发货清单 1: ~2025.3.15, 收货单位:定边县恒旭油气技术服务有限公司, 合同号:QHHT-20250221-L01, 发货产品:5YL250.QH-4-0(HX)液力端总成(不锈钢), 数量:1套, 发货人:陈佳欣, 收货人(签收):罗来银

发货清单 2: 2025.3.11 日, 收货单位:四川能投金石工程设备租赁有限公司, 合同号:QHHT-20250310-L01, 发货产品:排出法兰总成(3"FIG.1502), 数量:15个。发货人:陈佳欣 2025-3-11 收货人(签收):文毅

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。部门介绍有上门安装的情况发生,见业务部 Q8.5.5 条款审核记录。

对生产和服务的提供的控制基本有效。

现场相关生产设备和检测设备齐全,车间设备设施完好,工作环境适宜,从业人员持证上岗,能够按相关要求和规定进行生产工作。

质量安环部负责产品的检验和放行,负责产品交付和交付后活动的实施,产品经过测试检验合格后方可放行和交付, :行政人资部负责售后服务。

部门生产控制基本符合要求。

环境因素/危险源识别及评价:供应运营部、制造部、技术部、营销部、行政人资部、质量安环部、财务部根据部门所涉及的环境因素/危险源进行识别,并评价出重要环境因素及重大危险源,提供环境因素/重大危险源评价记录,目前环境因素/危险源识别基本完整,重要环境因素清单:潜在火灾、固废排放、废气排排放、噪声排放等。

重要环境因素:潜在火灾、噪声的排放、固废的排放、废气的排放。

不可接受风险:火灾事故、触电事故、机械伤害事故、职业病等。识别充分。

编制《环境因素的识别与评价控制程序 QH-QES-CX-03》《危险源辨识、风险评价和风险控制程序 QH-QES-CX-04》等,策划合理,内容符合标准和企业实际。现场查看,火灾、固废排放、触电伤害、机械伤害等控制情况,制定了管理方案和控制措施,贯彻执行并能够有效控制。通过管理制度对本部门环境职业健康安全进行控制,基本适用。

提供了上海市嘉定区环境保护局登记号:114-102-18-162 沪 114 环保许管[2018]205 号

关于上海清河机械有限公司新增喷漆线项目环境影响报告表的审批意见,上海市嘉定区环境保护局出具的登记号:114-102-15-361 沪 114 环保许管[2017]294 号项目竣工环境保护验收的审批意见, , 2020 年 8 月 24 日上海市嘉定区环境保护局, 编号:沪 嘉环保评验 [2020]65 号 竣工环境保护验收意见表, 审查意见:符合要求。



提供了排污许可证, 证书编号:91310114630210205C001Q, 有效期限:自 2025 年 08 月 24 日至 2028 年 08 月 23 日止

提供了废水、废气的环境测试报告, 报告编号:H20240902007001, 检测单位:上海今麦检测科技有限公司, 报告日期: 2024-20-11;

提供了废水、废气的环境测试报告, 报告编号: H20241220009001, 检测单位:上海今麦检测科技有限公司, 报告日期: 2025-01-09;

提供了废水、废气的环境测试报告, 报告编号:H20250304009001, 检测单位:上海今麦检测科技有限公司, 报告日期: 2025-03-27

提供了噪声的环境测试报告, 报告编号:H20240628009001, 报告日期: 2024-7-9, 检测单位:上海今麦检测科技有限公司,

提供了噪声的环境测试报告, 报告编号:H20240902006001, 报告日期: 2024-10-10, 检测单位:上海今麦检测科技有限公司,

提供了职业病危害因素检测(评价检测)的检测报告, 报告编号:XP24030401, 检测单位:上海今麦检测科技有限公司, 报告日期:2024 年 4 月, 检测结论:符合要求。

公司确定的重要环境因素清单: 固废、潜在火灾、噪声、废气; ; 不可接受的风险为火灾事故、触电事故、机械伤害事故、职业病等, 本部门均涉及。

围绕重要环境因素和不可接受的风险, 公司对环境安全运行情况控制情况如下:

查看运行情况:

现场生产现场运行情况

1. 能源资源管理: 公司规定人走灯灭, 人走关水等节能节水措施, 并互相监督。
  2. 火灾事故预防: 公司配备有消防栓、灭火器等消防设施, 有应急预案, 相关人员经过培训。
  3. 噪声排放方面, 主要有生产车间等设备产生的噪声等; 现场查看, 主要通过对高噪声源采取基础减震、厂房隔声等降噪措施, 设备使用为间歇式, 对现场操作人员的危害较小。
  5. 废水排放方面, 无生产废水产生及排放; 生活污水已纳入市政污水管网;
  6. 固废管理方面, 废润滑油、废冷却液分类收集后, 应委托有资质的单位进行处理, 生活垃圾分类收集后, 由上海嘉定城发环境服务有限公司负责清运处理, 签有《嘉定区单位生活垃圾收运处理服务合同》, 在有效期内, 公司机办工产生的金属边角料, 挑废料, 金属粉生由回收单位再利用, 现场查看无混放现象; 一般固废有海黎新环境科技有限公司处理, 签有一般工业固体废物合同, 合同编号:LXHJ20250022, 本合同有效期自 2025 年 1 月 10 日至 2026 年:1 月 9 日
  7. 废气排放方面: 抛丸粉尘经抛丸机配套袋式除尘器, 喷漆工序产生废气, 喷漆房整体密闭, 产生的各类喷漆废气经粗效过滤棉和高效过滤棉+光氧催化+活性炭处理后并通过 1 根 15 米高排气筒排放, 使用的油漆为水性漆;
  8. 危险废物排放, 生产过程中产生的废油抹布, 混入生活垃圾由环卫部门定期清运处置。油金属屑、废矿物油等, 集中收集, 分类暂存于危险废物暂存间, 提供了危险废弃物处理合同, 定期有废弃物处理方: 上海天成环境保护有限公司, 合同编号:TCEP-J2024001024, 有效期 2024 年 4 月 15 日至 05 年 4 月 14 日止, 在有效期内, 查看危险废物暂存间, 有危险废物管理制度、危险废物安全操作规程、危险废物污染防治责任制度和危险废物处置流程, 设有危险废物收纳装置, 各类危险废物分类存放。
- 查“危险废物转移联单”, 废物名称: 油金属屑, 交付时间:2024-12-23, 移出量: 10 个编制袋 5 吨, 运输单位名称:上海东风汽车运输有限公司, 驾驶员:金惠忠。



查“危险废物转移联单”，废物名称：查“危险废物转移联单”，废物名称：废矿物油，交付时间：2025-3-31，移出量：1桶1吨，运输单位名称：上海威威物流有限公司，驾驶员：夏怀远。

8. 触电：公司专人负责对电箱进行检查和维保，电气线路防护，措施到位。

9. 提供人员社保缴费证明，正常缴纳社保。

10. 公司制定了安全生产责任书，制定了安全目标考核制定，责任书均有人员签字

11. 员工体检：提供了高亮、黄贤兵、蒋剑云、仝虎、万道俐、王卫华人员等员工的上海市职业健康检查报告，检验单位：上海市肺科医院，报告日期：2024.11.14，结论：未见异常。

12. 提供员工个人防护清单，为安全帽、手套、口罩、焊接面罩、防砸鞋等，提供发放劳保用品，定期发放。 13. 意外伤害控制：张贴各项规章制度和操作规程，车间采用箱柜等防护措施，电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。建立健全并严格执行安全操作规程和急救方法的培训教育等。现于2024年12月13日进行了触电事故应急演练，于2024.11.12进行了火灾应急演练、2025.01.14进行了生产现场机械伤害应急演练。

14. 查看办公区域，整洁、光线充足、室内空气良好、设备安全状态良好，教育员工正确使用办公设备，现场用电基本规范，无乱拉线现象，防止火灾发生。

15. 查有灭火器日常点检表（2024-2025年度），每月分上、下半月点检，上半月1至5日、下半月15至20日内点检，检查结论：符合要求，检查人：吴文泰。

16. 提供了《劳防用品发放记录表》，按规定领用了工作服、口罩、手套等，有领取人签字。

17. 查有《QES体系运行检查表》，每月进行检查，检查情况记录：合格，检查人：陈涛。

18. 抽查废气处理装置运维台账，内容包括开关机时间、维护时间、维护内容、设备状态、操作人等。

查2024年10月20日、2024年11月18日、2025年2月8日废气处理装置运维台账设施维护记录，定时对环保实施进行维护，设备状态：正常，操作人：万道俐。

查到《环保设备清单》，袋式除尘器、过滤+光氧催化+活性炭处理装置、机械静电复合型油烟净化装置等，

查2024年8月份废气污染防治设施基本信息与运行管理信息表，每日对布袋除尘器、二级活性炭吸附装置、旋风除尘器等环保设施的运行情况进行记录。

现场各车间观察运行控制：

查看生产现场张贴有：“质量、健康、安全与环保制度”、“职业病危险告知卡”、“操作规程”、“作业要领书、作业指导书”、员工“三五”准则等标识。

现场查看各工序设备运转基本正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如工作服、安全帽、手套、口罩、耳塞等。

各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。

生产现场未见废水排放。

喷砂抛丸工序：

操作者仝虎将阀箱喷丸所需要的工装装到阀箱上，利用喷丸机和抛丸机对阀箱进行喷丸和抛丸处理，抛丸粉尘首先经旋风除尘器处理，再经布袋除尘器处理，处理后通过15m高排气筒排放，在此过程中操作工仝虎配有眼镜、口罩、手套、工作服，操作工符合标准要求。

喷漆工序：

操作者张志西将液力端总成推到喷漆房，对液力端总成表面进行喷漆操作，喷漆废气经粗效过滤棉和



高效过滤棉+光催化+活性炭处理后并通过 1 根 15 米高排气筒排放，使用的油漆为水性漆。在此过程中张志西配有眼镜、口罩、手套、工作服，操作符合标准要求。

查看废气排放的环保设施运行正常。

噪声源主要来源于：抛丸机、空压机等设备，空气压缩机设备安装在厂房内部的隔声间内，安装减震装置等。

固体废弃物主要来源于：抛丸过程收集的粉尘，处理方法：回收固废处理存放处，由行政人资部集中处理。

工作现场无杂物，生产的废金属下脚料等堆放在废料区。

现场废油、废油布等按照要求放入废桶暂存在危废间。

现场设备运转处安装有防护栏、防护罩等。

叉车工有资格证，起重机操作工经过专业培训，现场查看操作熟练，起重机下严禁站人。与叉车司机和起重机操作工面谈，经过专业培训，未发生过车辆伤害情况。

现场电线布线合理，电线均处于完好状态，电路开关完好。

与抛丸、喷漆、装配等工序操作工杨某、刘某、孙某等人面谈，均已经过环保和职业健康安全管理相关方面的培训，对机械伤害、噪声伤害、粉尘伤害、触电、火灾等应急知识有所了解，近一年未发生过事故。

危废间由专人管理，门口有标识，里面有防渗措施，墙上有管理制度、危险废物贮存分区标志等，有危废台账。

配电室门口设有防鼠挡板，配有灭火器，门上贴有当心触电的标识，有运行检查记录。

公司提供了叉车、行车、储气罐的有效检验证书，符合要求。

制造部运行控制基本符合要求。

按照策划的《应急准备和响应控制程序》《应急预案》等，明确了相应的运行准则。

办公及检验过程中加强用电安全，防止触电事故和火灾事故的发生，安装了漏电保护器。

公司编制的《应急准备与响应控制程序 QH-QES-CX-25》《应急预案》等文件要求。行政人资部为应急准备与响应的主控部门，其他部门都参与了 2024 年 12 月 13 日进行了触电事故应急演练，2024.11.12 进行了火灾应急演练、2025.01.14 进行了生产现场机械伤害应急演练。详见行政人资部检查单。

### 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

公司编制了《内审控制程序》、《管理评审控制程序》等，经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 2 月 14-15 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，基本符合标准要求。

审核现场与企业内审员沟通，该两名内审员对内审知识比较欠缺，还需要加强持续培训学习。对于能力方面在 QE07.2 开具了的不符合。

企业最高管理者在 2025 年 2 月 25 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议（内容：质量安环部组织全公司进行一次公司质量、环境、职业健康安全管理体系的标准培训，提高员工安全意识和管理水平，于 2025



年 02 月 28 进行有效整改并验证关闭。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，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解，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

策划保持《不合格控制程序》，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

#### 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，年度无质量事故发生，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）：

现场与陈涛经理沟通，企业位于嘉定区南翔镇德力西路 268 号，主要为压裂车液力端总成的设计、生产；资质许可范围内的锻制法兰的生产和办公经营部门使用。

企业位于嘉定区南翔镇德力西路 268 号，现办公场所为租赁，公司生产经营场所为自有资产，提供有上海市住房保障和房屋管理局颁发的沪房地嘉字(2012)第 016419 号上海市房地产证，登记日期：2012 年 8 月 30 日，建筑面积 44003.0 平方米，厂房面积 13457 平方米，仓库 805 平方米，检测室 421 平方米，办公楼四层约 1661 平方米，餐厅 437 平方米，企业四邻无敏感区域。，审核地址与经营地址为同一地址，单一场所。

公司办公条件满足要求，配置有电脑、电话、打印机等。其维护保养由耗材供方进行，现场设施完好。现场观察设备运行正常，设备能力稳定。

外包过程：产品运输过程、锻制过程、粗加工过程、热处理过程、表面处理过程、木包装箱制造过程，。

特殊过程：喷漆过程。

电阻炉、闭式冷却塔、中频炉、锯床、数控感应淬火机、车床、卧式加工中心、数显卧式铣镗床、立式加工中心、数控折臂式攻丝机、砂轮机、自动翻料机、电动葫芦、气动打标机、水压检测试压系统、喷砂机、电液伺服卧式拉力试验机、行车、叉车、托盘搬运车、四轮移动式液压升降平台、等离子切割机、钻床 150 多台（件）等生产设备。

环保安全设备设施包括：袋式除尘器、过滤+光氧催化+活性炭处理装置、机械静电复合型油烟净化装置、消防栓、灭火器、垃圾桶等

特种设备：行车、叉车、储气罐等。无倒班情况。不属于劳动密集型。服务过程识别正确。

办公室内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，均配备了空调等设施，作业场所光线较充足。目前工作环境符合经营需要。

运行环境及资源满足组织：健身器材的制造。

**2) 人员及能力、意识:**

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

**3) 信息沟通:**

企业在手册中规定了沟通内容，包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容，符合标准要求。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

**4) 文件化信息的管理:**

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理制度汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，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。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 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。

**四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

Q: 压裂车液力端总成的设计、生产;资质许可范围内的锻制法兰的生产

E: 压裂车液力端总成的设计、生产;资质许可范围内的锻制法兰的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 压裂车液力端总成的设计、生产;资质许可范围内的锻制法兰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，上海清河机械有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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

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:李洪国、强兴，任泽华



## 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、联系方式的变更、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。