

项目编号: 10266-2025-QEO

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称: 河北伟源水利机械有限公司

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) : 赵艳敏

审核组员 (签字) : 路喜芬 王莹

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

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
■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：赵艳敏

组员：路喜芬 王莹



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
A	赵艳敏	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1299359 2023-N1EMS-1299359 2023-N1OHSMS-129935 9	Q:17.12.03,18.05.07 E:17.12.03,18.05.07 O:17.12.03,18.05.07
B	路喜芬	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2025-N1QMS-1330871 2025-N1EMS-1330871 2025-N1OHSMS-133087 1	Q:17.12.03,18.05.07 E:17.12.03,18.05.07 O:17.12.03,18.05.07
C	王莹	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1434234 2024-N1EMS-1434234 2024-N1OHSMS-143423 4	Q:17.12.03,18.05.07 E:17.12.03,18.05.07 O:17.12.03,18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵美美、张曼、赵鹏正	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质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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：产品质量法、消费者权益保护法、安全生产法、环境保护法、环境噪声污染防治法、固体废物污染环境防治法、消防法、环境空气质量标准、固体废弃物环境防治法、劳动法、劳动合同法等

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：NB/T 35051-2015 水电工程启闭机制造安装及验收规范

NB/T 35045-2015 水电工程钢闸门制造安装及验收规范

SL 105-2007 水工金属结构防腐蚀规范

GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》GBZ2.1-2007；《工作场所 有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》GBZ2.2-2007；工业企业厂界噪声排放标准等

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：2025年04月02日 上午至2025年04月03日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年04月06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：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产

E：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：启闭机、闸门、拦污栅、清污机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：河北省邢台市新河县西郑家庄村西

办公地址：河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交口北行 50 米路西

经营地址：河北省邢台市新河县西郑家庄村西；河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交口北行 50 米路西

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(适用时)



于年月日- 年月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：

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:生技部 / GB/T19001-2016 标准 7.1.3 条款、GB/T45001-2020 标准 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：2025 年 5 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 4 月 3 日前。

- 2) 下次审核时应重点关注：

环境、职业健康安全控制；内审管理评审有效性；特种设备管理；人员能力提高；任何变更情况

- 3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，环保安全设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及环境安全意识提高；

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服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

- 2) 风险提示：

特种设备天车、叉车未按要求进行检验，已开不符合，管理层对证书需求停留在取证，对管理体系工具的运用，体系标准的掌握，内审和管理评审的事实尚不深入。

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: 2026 年 9 月 22 日 体系实施时间: 2021 年 3 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

a 营业执照, 统一社会信用代码: 91130530MA07WBM67F

成立日期 2016-09-22, 营业期限: 2016.9.22-2066.9.21, 注册资本 5100 万元, 注册地址: 河北省邢台市新河县西郑家庄村西。

b 提供新厂区排污登记回执, 2024-05-20 登记, 有效期 2029-05-19, 编号: 91130530MA07TYA16J001W; 提供分场所河北省邢台市新河县西郑家庄村西固定污染源排污登记回执, 2025-03-04 登记, 编号 91130530MA07WBM67F001Y;

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 60 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:

钢闸门: 钢板下料—拼接点焊—焊接成型—焊接检测—喷砂—喷涂 (外包) —组装—检验—入库
铸铁闸门: 铸件 (外包) —机加工—打磨—组装—喷漆 (外包) —检验—入库

启闭机: 原材料采购 (壳体铸造 (外包) 、钢材、电机等) —机械加工 (涡轮、蜗杆、底座等) —蜗杆热处理 (外包, 需要时) —组装—测试—入库

清污机: 钢板、型钢、钢管→切割→焊接→打磨→外购电机组装→调试→喷涂 (外包) →成品

拦污栅: 钢板下料—焊接成型—检焊接测—打磨—喷涂 (外包) —检验—入库

识别出关键过程: 焊接过程, 对关键过程进行了确认。

识别外包过程: 铸件、喷涂 (喷漆喷锌) 、热处理、产品运输

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

●河北伟源水利机械有限公司: 提供 2022-08-01 颁发的营业执照, 统一社会信用代码:

91130530MA07WBM67F

成立日期 2016-09-22, 营业期限: 2016.9.22-2066.9.21, 注册资本 5100 万元, 注册地址: 河北省邢台市新河县西郑家庄村西。

经营地址/审核地址: 河北省邢台市新河县西郑家庄村西 (旧厂区, 分场所); 河北省邢台市新河县新安街与堂阳路交口北行 50 米路西 (新厂区)。

新厂区租赁场地, 提供租赁合同, 出租方: 新河县冀中桩机制造厂, 承租方: 河北伟源水利机械有限公司, 厂房面积 6000 平, 总占地 15000 平米, 租期 2024.1.1-2026.12.30。

分场所为租地自建, 有办公室、生产车间等。

新厂区: 启闭机、拦污栅、清污机、闸门的生产, 办公; 旧厂区: 铸铁闸门的生产

提供新河县禹泰水利机械厂年产 12200 台 (套) 水利机械设备项目环境影响报告表, 批复邢环新表【2024 年】15 号, 邢台市生态环境局新河县分局 2024.5.6。提供该项目竣工验收报告, 专家组出具验收意见, 2024.8.25。(常建宁 100%持股新河县禹泰水利机械厂; 常建宁持股河北伟源水利机械有限公司 52%。伟源利用禹泰厂房设备组织生产)

提供河北伟源水利机械有限公司 11280 台水利机械设备项目影响报告表, 批复环新表【2017 年】



72号，批复新河县环境保护局。

提供新厂区排污登记回执，2024-05-20 登记，有效期 2029-05-19，编号：91130530MA07TYA16J001W；
提供分场所河北省邢台市新河县西郑家庄村西固定污染源排污登记回执，2025-03-04 登记，编号
91130530MA07WBM67F001Y；

2、营业范围：一般项目：启闭机、闸门、卷扬机、拦污栅、清污机、输送机、橡胶止水、环保成套设备、污水处理成套设备、液压成套设备、给排水排灌成套设备、自动化控制系统成套设备、高低压配电成套设备、水泵、电机、阀门、管道及管件、起重设备、桥梁支座、桥梁伸缩缝、土工布、土工膜、泡沫板、格栅盖板、提升机、护栏网、水利水电工程、止水钢板、止水螺杆、玻璃钢、水工金属结构件制造，防腐、施工、安装及维修服务；桩工机械、变压器、配电柜、减速机、电线、电缆、钢材、销售及进出口业务。
(除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动)

3、确认的认证申请范围：

Q：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产

E：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

经营范围覆盖认证范围。

4、经企业介绍、企业信用公示系统查询：无质量投诉，无行政处罚、无安全环保事故。

5、第二次监督不符合验证：2024年4月6日的第二次监督审核开具4项不符合。17台天车由于租赁企业厂房自带，时间久远，部分安装资料、出厂证明资料已丢失，造成特种设备登记困难，企业介绍当地相关部门知晓该情况，企业也在想办法弥补历史遗留问题。目前企业采取定期设备自检、对职工进行安全培训等措施以保证安全生产，本次审核开具不符合，下次审核关注。其他三项不符合已整改并查验有效。

6、变更情况：企业规模扩大后员工陆续增加，但生产工艺没有变化，未增加新的环境因素和危险源。

●公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准，于 2021 年 3 月 1 日建立了文件化管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

2、公司明确规定产品质量按照客户要求及国家、行业产品执行标准，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源提供及管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

4、通过对各主要工序的风险识别、评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

5、通过监视、测量和分析结果以及内审、管理评审等达到持续改进的目的。

6、经识别外包过程：铸件、喷涂（喷漆镀锌）、热处理、产品运输。

7、需确认的特殊过程：焊接过程。2025年3月7日进行了再确认，确认项目包括人员、设备、工艺方法、材料、工作环境。确认人：常建华。

●查看管理体系手册中明确了企业的管理方针：

用心服务质量为先，预防污染保护环境；

关爱员工健康安全，持续改进追求卓越。

该管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。

制定了公司与方针相适应的质量、环境、职业健康安全目标，并分解到各部门：

质量目标

一次交付合格率 100%

客户满意率 ≥95%

环境目标、指标

固废/危险废物处理达标排放

噪声、废气合规排放



杜绝火灾事故

职业健康安全目标

杜绝重大工伤事故

杜绝火灾事故

● 管理手册中对变更的策划进行了明确：

当企业发生重大变化（产品转型、部门职责发生大的调整、企业重组、市场发生重大变化等），确定需要对管理体系进行变更时，对变更进行策划并系统地实施。

变更时要考虑到： 变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的获得；责任和权限的调整。

对变更涉及的管理体系文件应进行评审，确保文件的适宜性，经批准后发布实施。

自 2024 年 3 月以来体系未发生变更。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

产品实现的策划：

1、管理层对运行进行了策划。编制了《产品和服务的要求控制程序》、《设备管理控制程序》、《生产和服务过程控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《监视和测量控制程序》等程序文件文件。

2、企业策划了认证范围产品(启闭机、闸门、拦污栅、清污机)的生产工艺流程：

钢闸门：钢板下料—拼接点焊—焊接成型—焊接检测—喷砂—喷涂（外包）—组装—检验—入库

铸铁闸门：铸件（外包）—机加工—打磨—组装—喷漆（外包）—检验—入库

启闭机：原材料采购（壳体铸造（外包）、钢材、电机等）—机械加工（涡轮、蜗杆、底座等）—蜗杆热处理（外包，需要时）—组装—测试—入库

清污机：钢板、型钢、钢管→切割→焊接→打磨—外购电机组→调试—喷涂（外包）→成品

拦污栅：钢板下料—焊接成型—检焊接测—打磨—喷涂（外包）—检验—入库

识别出关键过程：焊接过程，对关键过程进行了确认。

识别外包过程：铸件、喷涂（喷漆喷锌）、热处理、产品运输，按合同要求实施控制。

3、企业确定产品的要求

顾客的要求、标准要求、法律法规要求。

标准：GB/T14173-2008 GB/T 14173-2008《水利水电工程钢闸门制造、安装及验收规范》、SL582-2012《水工金属结构制造安装质量检验通则》、SL/T381-2021《水利水电工程启闭机制造、安装及验收规范》、XHZR-ZG-03-J08-01《水利水电工程钢闸门认证实施规则》、CJ/T 3006-1992 供水排水用铸铁 闸门、GB/T29711-2013《焊缝无损检测 超声检测 焊缝中的显示特征》、CTS-XHZR 18-2020《水利水电工程清污机产品认证技术规范》等，还有双方约定的产品标准、技术标准，设计图纸要求等，以及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等。

4、配备所需资源

办公和生产场所：见 7.1 条款检查内容。

主要生产设备：普通车床、切割机、焊机、平台、二保焊机、电焊机、龙门铣、移动万向摇臂钻床、25 毫米万向摇臂钻床、牛头刨、刨床等；特种设备：天车、叉车、液态氧和氩气储罐。满足生产需求。特种设备管理见生技部 7.1.3 条款。

测量设备：游标卡尺、钢直尺、框式水平仪、百分表、钢卷尺、直角尺、漆膜划格器、激光测距仪、X 射线探伤仪、超声波探伤仪、里氏硬度计、焊接检验尺、内测千分尺、涂层测厚仪、粗糙度检测仪、结合力划格器、表面粗糙度仪、涂层测厚仪等等监视测量设备用于生产过程及产品的监视测量，已按要求校准，



提供证书，在有效期。详见生技部 7.1.5 条款记录。

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；质检员熟悉产品标准国家和行业标准，质检员经过任命。涉及特种作业：电工、焊工、叉车操作、天车操作，超声波探伤须持证操作。详见办公室 7.1.2 条款检查记录。

5、运行控制：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

企业明确了认证范围产品的工艺流程，编制了作业指导书，制定了运行过程使用的记录。

编制了原材料、产品检验标准/焊接质量检验标准/设备操作汇编等，策划的运行证据主要有生产任务单、进货检验记录、成品检验记录、焊接质量检验记录等。

6、产品要求变更的策划。《产品和服务的要求控制程序》策划了变更。客户需要对产品要求变更时，应该与客户协商确定一致，修改相应合同、订单，并将变化通知相关部门，并确保相关人员知道已变更的要求。

过程控制策划

公司通过微信、邮件及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。
- 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处理和答复。
- 4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。

目前沟通渠道畅通。

提供了《合同（订单）台帐》，查合同覆盖审核范围，有查看合同，有产品型号、单位、数量；国家、行业相关标准、质量要求、技术要求；合同明确了交货方式、结算方式、验收标准、双方责任、违约责任等；企业介绍，合同的评审均在合同签订之前实行，确保顾客的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。

对于大型项目合同或订单：由办公室会同生产部以微信或者会议方式对招标文件进行评审。

查以上合同均进行了口头评审，并进行了登记，评审通过后购买标书。

合同在执行过程中供需双方任何一方需修订合同条款，应由办公室负责组织修订。

目前无合同更改情况发生。

设计与开发

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员 1 人，有相关行业从事设计开发工作经验，能力满足公司设计开发的需要。

现场审核，提供有实用新型专利 9 项，包括：一种清污机链条位移联动装置、一种合页式水力自控翻板闸门、一种防顶闸螺杆启闭机铸铁闸门、一种螺旋伞齿摇摆式螺杆启闭机等；申请日期 2021-10-11；公布/公告日期：2022-07-22。

保留了其专利研发过程中产品研发立项书，需求说明，图纸，产品样册等；

从保留的资料来看，企业在体系运行之前已完成了产品的设计研发工作，设计开发过程符合要求。

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在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

设计开发过程基本符合要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制

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。产品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入“合格供方名录”

对供方进行了确认，提供了《供方调查评价表》



供方包括原材料、电机等成品种、外包方等，均进行评价，结论：可列入合格供方
抽采购合同，均有采购产品质量技术标准、产品的外观、包装、包装物的供应与回收、计量标准、货物交付、提货期限、质量问题处理等要求

生产和服务提供的控制

企业提供的资料显示生产程序：办公室、生技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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、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，下达生产任务单。生产任务单中，有交货日期，产品的型号，规格，电机等配件要求；任务清晰、明确。

现场询问车间负责人对生产计划较清楚。生技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，通知办公室供销人员发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范及与产品相关的标准规范：

主要生产检验设备有：

主要生产设备：普通车床、平台、龙门铣、切割机、移动万向摇臂钻床、25毫米万向摇臂钻床、牛头刨、刨床、电焊机、二保焊机等，满足生产需求

检测设备主要有：游标卡尺、钢直尺、框式水平仪、百分表、钢卷尺、直角尺、漆膜划格器、激光测距仪、X射线探伤仪、超声波探伤仪、里氏硬度计、焊接检验尺、内测千分尺、涂层测厚仪、粗糙度检测仪、结合力划格器、表面粗糙度仪、涂层测厚仪等，满足检验需求；

启闭机（手轮启闭机，型号规格 0.5T）

生产工艺：原材料采购（壳体铸造（外包）、钢材、电机等）—机械加工（涡轮、蜗杆、底座等）—蜗杆热处理（外包，需要时）—组装—测试—入库

查看生产过程控制：记录了壳体、涡轮、蜗杆、配件热处理、组装等工序的检验内容，结论合格。

拦污栅

生产工艺：钢板下料—焊接成型—检焊接测—打磨—喷涂（外包）—检验—入库

查看生产过程控制：记录了下料、焊接、喷涂、检验工序的记录和检验内容。

钢闸门生产流程与拦污栅流程基本相同，工艺类似，查看了保留的生产任务（钢制闸门，DN1000）、工序检验和产品检验记录。

清污机

生产工艺：钢板、型钢、钢管→切割→焊接→打磨—外购电机组装→调试—喷涂（外包）→成品

查看生产过程控制：记录了删条、框架、耙齿下料；装配；测试等工序生产加工、检验过程。’

现场巡视：

1、总部生产车间共 3 个，金工车间、焊接车间、装配车间车间

金工车间工人田师傅等工人正在进行丝杠的机械加工，加工依据：图纸，常经理介绍：丝杠加工的质量控制点：尺寸及允差、扣距、光洁度等，流程：轴位、丝扣精车—铣键槽—热处理（外包）—涂防锈油—包装，丝杠为提升机的配套部件；

焊接车间工人高国勇等人正在进行拦污栅的焊接，控制点：焊接强度、尺寸等，操作依据：作业指导书，作业现场配备废气收集装置，员工穿工服；现场沟通，知晓焊接电压、电流等控制参数；检验指标：表面夹渣、咬边、未满焊、表面气孔等指标，检验结果：符合要求，检验人员：戴慧勇

同时焊接车间有喷砂除锈装置，装置密闭操作，赵师傅介绍控制指标：光滑度、除锈完整度等。

装配车间工人耿** 正在进行启闭机组装；主要是电力液压制动器、减速机、电机组长，使用设备：扳手；主要是控制位移、松紧度等；

另查看其他车床加工工序、刨槽、铣床等工序，工序工人按照设备操作规程和图纸的要求进行设备加工，工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。现场查看钢闸门、启闭机、拦污栅、清污机各设备配件机加工



工序、焊接工序有序开展。现场控制基本符合要求。

外包过程：喷涂、热处理、铸件、产品运输

企业针对喷涂过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等）；

对相关人员进行了培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂、热处理产品检验的基本知识）；

编制了针对喷涂、热处理产品检验的作业指导书；

提供邢台宏宇机械制造有限公司，该供应商在合格供应商名录，提供供方评定记录表。

执行技术要求：执行防腐标准；喷涂表面应光洁鲜亮，无起泡、剥落、皱纹、留挂等缺陷。

按合同执行验收。

铸件为长期合作单位，主要控制外观、尺寸、与图纸的误差等。

产品运输通过顾客签收单、费用结算等方式进行控制。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《特殊/关键过程确认报告》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

--查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。确认时间：2024年3月8日。

热处理过程外包，对外包方进行了评价，每次提供热处理处理要求，收集外包方的热处理报告，符合要求。人员，经过培训合格后上岗，均有5年工作经验，

以上过程根据图纸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、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

分场所主要生产铸铁闸门，生产过程：

主要生产检验设备有：

主要生产设备：龙门铣、数控龙门铣、侧铣、摇臂钻床、电动打磨刷等，按要求维护保养，满足生产需求
检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺、塞尺、钢直尺、里氏硬度计等，按要求校准，满足检验需求；

生产过程：

--铸铁闸门（1.5米×1.7米铸铁闸门）

生产工艺：铸件（闸框铸件、闸板铸件采购）--机加工--打磨--组装--喷漆（外包）--检验--入库。

2、过程控制情况

a) 闸框、闸板（铸铁件）：铸铁件的毛坯生产：外包，查2025.1.18毛坯铸件的控制，

提供河北任县信诚铸钢厂发货清单，该供应商在合格供应商名录，提供供方评定记录表。

技术要求：不得有降低强度和有损外观的铸造缺陷

闸板表面凹凸形状应≤闸板厚度的1/20，其面积≤40cm²，每m²不超过2处

闸框表面凹凸形状应≤闸框厚度的1/15，其面积≤60cm²，每m²不超过2处

质检员检验情况：南厂内抽检1套，材质单、尺寸、外观符合图纸及技术要求，符合。

b) 查2025.1.19闸框、闸板机械加工记录，加工依据：图纸，使用设备：龙门铣、钻床，工序卡显示：各工序操作人员：崔**、常**，检验人员：常建华，巡检时间：2025.1.19等内容

c) 查打磨情况：操作人员：金**，标准：表面光滑。检验人员：常建华，巡检时间：2025.1.19

d) 组装：操作依据：作业指导书，图纸。操作：张**，日期：2025.1.20

技术要求：

门板与门框导向槽间的间隙≤6mm，

总装后全启全闭2-3次，保证移动灵活

门板在全闭位置时，门板与门框的各楔紧面应同时相互楔紧

检验情况：符合要求，检验：常建华



e) 喷涂（外包）

提供邢台宏宇机械制造有限公司，该供应商在合格供应商名录，提供供方评定记录表。

执行技术要求：执行防腐标准；闸门非工作面的油漆应光洁鲜亮，无起泡、剥落、皱纹、留挂等缺陷。
按合同执行验收，合格。

f) 检验

铸铁闸门客户一般不要求第三方检测，企业按照客户要求、技术标准执行厂内验收。

提供企业内部检验检测证书，包括联结、装配、涂漆等内容，有质检员签字。

g) 入库

依据检验证书办理入库。

产品交付

进行出厂前的检验，合格证、使用说明书、发货清单等是否齐全。销售人员电话联系客户沟通确认发货情况，无误后，将产品发到客户要求地点。

现场巡视：车间正在进行铸铁闸门的加工，设备：龙门铣，操作工人：崔师傅，控制参数主要是依据图纸要求，对尺寸进行切削控制；金师傅正在打磨，佩戴防尘罩，。。。。

现场沟通，能说出加工过程中的控制要点。生产工序控制符合要求其。

生产设备运行稳定，生产车间通风良好，每天完工后操作人员清理场地、保养设备。

产品和服务的放行

编制了《采购流程与制度》，《监视、测量、分析和评价控制程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准：《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》；GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》及与产品相关的标准

1、SL381-2007《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》

2、GB/T14173-2008《水利水电工程钢闸门制造安装及验收规范》

3、SL105-2007《水工金属结构防腐蚀规范》

4、GB/T19866-2005《焊接工艺规程及评定的一般原则》

5、SL382-2007《水利水电工程清污机型式 基本参数 技术条件》等。

提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——查普板、JSF-8、电机、闸框、闸板铸铁件、圆钢、型钢等材料入厂检验，记录了检验项目、检验结果、检验人员、检验日期等内容，符合要求。

过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

成品出厂测试，包括单位自检和委托检验：

——查单位产品自检报告，包含了启闭机、闸门（铸铁、钢制）、拦污栅、清污机所有认证范围内产品检验报告，报告包含产品名称、产品规格、检验项目、检验结果、检验人员、检验日期等内容，符合要求。

提供了产品外检报告：

水利部水工金属结构质量检验测试中心出具的平面闸门检测报告，编号：TX(2023]166，报告日期：

2023. 7. 28；

水利部水工金属结构质量检验测试中心出具的回转齿耙式清污机检测报告，编号：TX(2023]167，报告日期：
2023. 7. 28；

水利部水工金属结构质量检验测试中心出具的螺杆式启闭机检测报告，编号：TX(2023]168，报告日期：
2023. 7. 28；

产品获得了北京新华节水产品认证有限公司的节水认证；

认证产品名称：回转齿耙式清污机/中小型:BS≤30;证书编号：XHJS2302523272R0

认证产品名称：平面闸门/中小型:I≤200;证书编号： XHJS2302523273R0



认证产品名称：无螺杆式启闭机/小型：Q<250；证书编号：XHJS2302523274R0

企业的检验过程控制符合要求

绩效

编制了《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。

查见 2024.12/2025.3 安全检查记录，内容包括：部门、检查内容、检查结果、检查人、检查日期。

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：办公销售现场管理情况、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、环境绩效监测：

排污登记凭证，许可编号：91130530MA07TYA16J001W，有效期：2024-05-20 至 2029-09-19

提供有：

--河北伟源水利机械有限公司年产 11280 台（套）水利机械设备项目环境影响报告表，编制日期 2017 年 7 月

环评审批：新环表〔2017〕72 号 新河县环境局 2017-09-04。

--新河县禹泰水利机械厂年产 12200 台（套）水利机械设备项目环境影响报告表，编制日期 2024 年 4 月

环评审批决定文书号：邢环新表〔2024〕15 号 邢台市生态环境局新河县分局 2024-05-06。提供该项目竣工验收报告，专家组出具验收意见，2024-8-25。

企业重要环境因素 4 项，包括：固体废弃物（危废）排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。

不可接受风险为：机械伤害、触电、火灾、噪声伤害。

提供有危险废物无害化处置合同，委托“河北银发华鼎环保科技有限公司”对废切削液、废机油、废机油桶、废切削液桶废物进行无害化处置，有效期限：2024.5.15-2025.5.14；

提供有废气、废水、噪声的监测报告，监测单位：河北新检环环保科技有限公司，编号：新检环验收监测[202406]第 063 号，日期：2024.7.11，监测结果：达标。

现场查看：

焊接工序配置有移动式焊烟净化装置，喷砂工序配置有布袋除尘装置

近一年以来没有发生过环境污染事故。

1、职业健康安全绩效监测：职业健康安全目标指标：已完成。

公司员工进行了职业健康体检，提供有杨世广、张世伟、常建华等人的体检报告，体检建议：可继续从事原岗位作业到相关科室进一步诊治。体检单位：南宫市人民医院，报告日期：2024年12月8日。

2、特种设备：

17台3T以上起重机、1台电动叉车企业未提供对其定期检验的证据。——开具不符合

新投用两台氩气、氧气储罐，租用快易冷空气化工产品（天津）有限公司。出租方负责特种设备管理。

监测设备：公司暂无环境职业健康安全监测设备。

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

企业制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

2024.9.19 进行内部审核，提供内部审核计划、内审检查表、不合格报告、内部质量管理体系审核报告等。

现场询问常建华参加了内部审核；内审结论：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。

本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（未能提供对热处理外包方年度供方评价及施加环境和安全影响的证据）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。

企业制定了《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，由总经理主持。

2024 年 10 月 9 日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等，内容基本可信，有效。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。

管理评审决议及改进措施：应加强各部门对三体系标准及体系文件的学习，由办公室负责，于 10 月底前完成。

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：

编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在产品进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前没有发生不合格的情况。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司执行《不合格输出控制程序》《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技部登记并分析原因，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：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

**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）：**

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：体系覆盖职工 60 人，8 小时工作，无倒班。包括生产技术、安全、质检、业务、采购、操作人员等，可满足产品控制和安全生产需要。涉及特种作业：电工、焊工、叉车操作、天车操作，超声波探伤须持证操作。详见办公室 7.1.2 条款记录。

企业编制有《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、考核等。

2、基础设施：配备有办公用房、车间、主要生产设备、测量设备等基础设施，

1) 办公主要设施：电脑、电话、打印机等，网络畅通，满足办公需求；

2) 主要生产设备：普通车床、切割机、焊机、平台、二保焊机、电焊机、龙门铣、移动万向摇臂钻床、25 毫米万向摇臂钻床、牛头刨、刨床等。特种设备：天车、叉车、液态氧和氩气储罐。满足生产需求。特种设备管理详见生技部 7.1.3 条款检查记录。

3) 车间配备了灭火器等消防设施；布袋除尘设施、焊烟收集罩等环保设施。

3、工作环境：

新总部办公环境：总部厂房和办公楼为租赁，现场提供了租赁合同，租赁车间及办公楼，共计 3 个车间，分为西焊接车间（3700 平），金工车间（800 平），装配车间（620 平），库房（130 平），办公楼 3 层（整体面积约 750 平）。

分场所（旧厂）：为租赁西郑村村委会土地（租期 50 年，到 2065.12.1）自建，总建筑面积 3580 平。有办公室、生产车间、库房。北车间自用，东车间已出租，厂区空地一分为二，北部自用，其他区域出租。

办公楼布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。

生产车间按生产工序、设备按生产流程定位，较合理。

4、检验检测设备：游标卡尺、钢直尺、框式水平仪、百分表、钢卷尺、直角尺、漆膜划格器、激光测距仪、X 射线探伤仪、超声波探伤仪、里氏硬度计、焊接检验尺、内测千分尺、涂层测厚仪、粗糙度检测仪、结合力划格器、表面粗糙度仪、涂层测厚仪等，设备已校准，满足检验需求。详见生技部 7.1.5 条款检查记录。

5、资金支持：注册资金 5100 万元。

6、外部资源：如供方、客户等相关方

7、运行环境：企业地处邢台新河经济开发区，园区配套完善，气候适宜，交通便利等。

资源提供能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

企业目前在职员工 60 人，体系覆盖人数 60 人。各部门配置了所需人员：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事岗位工作对能力的要求。

编制了《办公室管理制度》、《岗位任职要求》和《人力资源控制程序》，规定了招聘、考核、培训等要求。程序规定了各岗位任职要求，规定了主要岗位人员任职资格要求。符合要求。

公司通过招聘方式引进人才，对重要环境因素/不可接受风险岗位人员的能力要求进行了评价。查人员绩效考核评价情况，提供了《岗位任职要求评价表》，对办公室、生产部等人员能力进行了评价，结果符合任职要求，能胜任工作。评价人：刘子峰 2025.1.3

抽查办公室孙贺、生技部常建华等人员的评价表，内容均为经评价符合任职业务能力要求。

内审员刘子峰、孙贺，经过内审员培训，并有公司《内审员任命书》。

办公室负责员工培训工作，查 2024、2025 年度《员工培训计划表》

电工、焊工、无损检测、叉车司机、天车操作人员持证上岗，提供资格证。



通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的质量目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

3) 信息沟通:

公司编制了《沟通、协商和参与控制程序》，规定公司环境内外部信息交流的管理。公司内部沟通的方式：会议、检查、培训等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面，包括职业健康安全、环境方面的内容。

经交流，体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级环境及安全管理等部门，了解环保及职业健康安全要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

4) 文件化信息的管理:

受审核方建立的管理体系文件，包括：

《管理手册》：编号 WY-QEOM-2021，实施日期：2021年3月1日，修订日期 2025 年 4 月 3 日，修订为 A/2；

《程序文件》：编号：WY-QEOP-2021，版本 A/0，包含程序文件 28 个，实施日期：2021 年 3 月 1 日。

《三级文件》：编号：WY-M0-2021，版本 A/0，实施日期：2021 年 3 月 1 日，包含办公室管理制度、消防管理制度、废弃物管理办法等。

提供有受控文件清单、外来文件登记表、重要环境因素清单、危险源辨识评价表、顾客满意度调查表、供方评定记录表等与质量、环境、安全有关的记录。

记录由各部门分别收集、保存、提供贮存条件，确保不丢失、损坏。查该部门记录保存完好、清晰、易于识别和检索，符合要求。

四、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域：无
- 2) 组织机构：无
- 3) 管理体系：无
- 4) 资源配置:生产规模扩大，体系覆盖人数增加
- 5) 产品及其主要过程:无
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无
- 7) 外部环境:无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无
- 9) 联系方式:无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2024年4月6日的第二次监督审核开具4项不符合。17台天车由于租赁企业厂房自带，时间久远，部分安装资



料、出厂证明资料已丢失，造成特种设备登记困难，企业介绍当地相关部门知晓该情况，企业也在想办法弥补历史遗留问题。目前企业采取定期设备自检、对职工进行安全培训等措施以保证安全生产，本次审核开具不符合，下次审核关注。其他三项不符合已整改并查验有效。

六、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示和招投标使用，企业介绍，无违规使用。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

Q：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产

E：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：启闭机、闸门、拦污栅、清污机的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

八、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，河北伟源水利机械有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input 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

推荐再认证注册

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，推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：赵艳敏 路喜芬 王莹



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的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。