

项目编号: 20290-2025-QEO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称: 泰安市鼎峰焊接设备有限公司

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) : 夏爱俭

审核组员 (签字) : 石晓霞

报告日期:

2025 年 04 月 03 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：夏爱俭

组员：石晓霞



受审核方名称：泰安市鼎峰焊接设备有限公司

## 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
A	夏爱俭	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2226516	Q:17.10.02
			E:审核员	2024-N1EMS-2226516	E:17.10.02
			O:审核员	2024-N10HSMS-2226516	O:17.10.02
B	石晓霞	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-4206555	Q:17.10.02
			E:审核员	2024-N1EMS-4206555	E:17.10.02
			O:审核员	2023-N10HSMS-3206555	O:17.10.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王芹、郗昌朋、张景伟、李金	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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国价格法、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、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国水污染防治法、用人单位职业病危害因素定期检测管理规范、山东省消防条例、山东省计量条例、山东省环境保护条例、山东省水污染防治条例、山东省节约用水条例、山东省道路运输条例、山东省职业病防治条例、山东省劳动合同条例、山东省节约能源条例、山东省安全生产条例、山东省特种设备安全条例、国家危险废物名录、山东省大气污染防治条例、泰安市水资源保护管理条例、泰安市生活垃圾分类管理条例、泰安市大气污染防治条例等。

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：GB 9448-1999焊接与切割安全、GB 8978-1996污水综合排放标准、GB16297-1996 大气污染物综合排放标准、GB3096-2008声环境质量标准、GB/T 12265-2021机械安全 防止人体部位挤压的最小间距、GB/T 19670-2023机械安全 防止意外



启动、GB/T 23821-2022机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离、GB9448-1999焊接与切割安全、GB/T 12348-2009工业企业噪声排放标准、GB 15706.1-2007机械安全 基本概念、通用设计原则 第1部分：基本术语、方法学、 GB 50661-2011钢结构焊接规范、 T/SDSS 001-2024直缝焊接不锈钢双面复合管、 NB/T 47015-2023压力容器焊接规程、 AQ 3053-2015 立式圆筒形钢制焊接储罐安全技术规范、 CB/T 4201-2011 不锈钢管对焊接头、 DL/T 868-2014焊接工艺评定规程、GB/T 19867.1-2005 电弧焊焊接工艺规程等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：合同/协议。

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年04月01日 下午至2025年04月03日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月20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: 设备附件的焊接加工

E: 设备附件的焊接加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 设备附件的焊接加工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：山东省泰安市开发区北集坡街道西旺村

办公地址：山东省泰安高新区北集坡处工业园中路（泰安东方印制板公司院内）

经营地址：山东省泰安高新区北集坡处工业园中路（泰安东方印制板公司院内）

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04月01日-2025年04月01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：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。

## 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、E08.1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05月03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01日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；生产/服务过程控制；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；任何变更情况。



### 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：

企业各相关部门职责明确，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：2019年06月20日 体系实施时间：2024年10月20日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码 91370902MA3Q1YBW62），经营范围覆盖认证范围，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25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：

范围内产品：

Q: 设备附件的焊接加工

E: 设备附件的焊接加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 设备附件的焊接加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

流程：客户需求确认→客户来料→材料准备→焊接→质检→产品交付

## 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

企业成立于 2019-06-20，注册资本 301 万元人民币，法定代表人周由之。注册地址：山东省泰安市开发区北集坡街道西旺村；经营地址：山东省泰安高新区北集坡处工业园中路（泰安东方印制板公司院内），（对于注册地址与实际经营地址不在同一地址的情况，企业已提交有注册地不办公的说明，现场与企业负责人沟通并已敦促企业尽快去市场监管局报备实际经营地）。单一场所。主要从事设备及配件的焊接加工。

该公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求建立并实施了质量环境安全管理手册，于 2024 年 10 月 20 日发布、实施。公司现有：综合部、生产部等部门，组织结构清晰，各岗位职责明确；现有人员 25 人，无倒班情况。

企业建立了管理方针：顾客至上，质量为先，持续改进，力求发展；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。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。经确认该组织外包过程为：货物运输。



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：

质量目标：1) 产品一次检验合格率 $\geq 98\%$ ; 2) 顾客满意度 $\geq 90$ 分。

环境职业健康安全管理目标：1) 相对方环保投诉事件为0; 2) 固体废弃物分类处理率100%; 3) 火灾事故为0; 4) 职业病发生数为0; 5) 意外伤害事故为0。

管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，体系运行以来以来至今质量环境职业健康安全目标已经完成。

查见环境、职业健康安全目标、管理方案，针对每项指标分别制定了管理措施，重要环境因素、不可接受风险、目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等，详见各部门审核记录。

经查编制了《环境、职业健康安全目标管理方案》，《环境、职业健康安全目标管理方案检查表》检查结果表明，自2024年10月份以来各部门质量环境职业健康安全目标和管理方案均已经完成。

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。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

为了确保获得合格的服务，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），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的服务信息；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、招聘有技能的业务人员等方式对确定的知识及时更新。

编制《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》《环境因素的识别与评价控制程序》，符合实际和标准要求。查看和查阅环境因素识别评价表，包括：固废排放、废水排放、火灾、资源消耗、能源消耗等。抽查《重要环境因素清单》，包括：废气、固体废弃物、噪声、潜在火灾。查看和查阅危险源辨识和风险评价记录，包括：电脑辐射、照明不足、长时间坐着工作、长期使用鼠标、电脑辐射、电器开关失效、违章使用电器、潜在的火灾、电线老化裸露、乱接乱搭、空调噪声、室内吸烟引起火灾、潜在的火灾、交通事故等。抽查《不可接受风险清单》，包括：火灾事故、意外伤害事故、职业病。识别充分适宜和合理。

编制了《法律法规和其他要求获取、识别控制程序》《合规性评价控制程序》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、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国水污染防治法、用人单位职业病危害因素定期检测管理规范、山东省消防条例、山东省计量条例、山东省环境保护条例、山东省水污染防治条例、山东省节约用水条例、山东省道路运输条例、山东省职业病防治条例、山东省劳动合同条例、山东省节约能源条例、山东省安全生产条例、山东省特种设备安全条例、国家危险废物名录、山东省大气污染防治条例、泰安市水资源保护管理条例、泰安市生活垃圾分类管理条例、泰安市大气污染防治条例、GB 9448-1999 焊接与切割安全、GB 8978-1996 污水综合排放标准、GB16297-1996 大气污染物综合排放标准、GB3096-2008 声环境质量标准、GB/T 12265-2021 机械安全 防止人体部位挤压的最小间距、GB/T 19670-2023 机械安全 防止意外启动、GB/T 23821-2022 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离、GB9448-1999 焊接与切割安全、GB/T 12348-2009 工业企业噪声排放标准、GB 15706.1-2007 机械安全 基本



概念、通用设计原则 第1部分：基本术语、方法学、 GB 50661-2011 钢结构焊接规范、 T/SDSS 001-2024 直缝焊接不锈钢双面复合管、 NB/T 47015-2023 压力容器焊接规程、 AQ 3053-2015 立式圆筒形钢制焊接储罐安全技术规范、 CB/T 4201-2011 不锈钢管对焊接头、 DL/T 868-2014 焊接工艺评定规程、 GB/T 19867.1-2005 电弧焊焊接工艺规程等。均为有效版本，符合要求。

一阶段审核提出“办公区域未配置灭火器；生产区域配置灭火器数量不足。现场巡视时发现，氧气瓶与丙烷瓶之间安全距离，以及与明火点之间的距离不符合要求”问题，已完成整改；提出的“现场巡视时发现，丙烷气瓶存放处未设置可燃气体报警器”暂示完成，实际情况：企业已购买可燃气体报警器；因车间安装位置处无电源连接，需要重新布线后安装，下次审核时关注。

### 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

QMS：企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括服务实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照服务实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

该组织策划了实现流程图，经识别，服务过程中，需确认的过程：焊接。对需确认过程进行监督，基本符合要求。

产品/服务设计和开发：与负责人沟通确认，企业焊接加工产品目前为甲方提供焊接件半成品，焊接图纸、工艺作业指导书，企业生产部根据甲方提供的生产依据进行焊接加工，不做调整，若有问题反馈至甲方进行确定。焊接加工产品类型也基本固定，体系运行以来，公司没有暂未引入新产品焊接加工活动，一直按顾客要求进行焊接加工，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，确保产品/服务的安全性、符合性、适用性，所以，暂保留 Q8.3 条款的内容。查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品和服务设计的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求，以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

生产/服务提供过程、产品和服务放行及销售情况：

公司制定了《生产过程控制程序》明确了受控条件：

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：

确定产品和服务的要求：客户要求、石油、GB/T 12265-2021 机械安全 防止人体部位挤压的最小间距、GB/T



19670-2023 机械安全 防止意外启动、GB/T 23821-2022 机械安全 防止上下肢触及危险区的安全距离、GB9448-1999 焊接与切割安全、GB 15706.1-2007 机械安全 基本概念、通用设计原则 第1部分：基本术语、方法学、GB 50661-2011 钢结构焊接规范、T/SDSS 001-2024 直缝焊接不锈钢双面复合管、NB/T 47015-2023 压力容器焊接规程、AQ 3053-2015 立式圆筒形钢制焊接储罐安全技术规范、CB/T 4201-2011 不锈钢管对焊接头、DL/T 868-2014 焊接工艺评定规程、GB/T 19867.1-2005 电弧焊焊接工艺规程等。

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。

- ①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民典法、消费者权益保护法、环境保护法等；
- ②编制了产品检验标准、设备操作规程等文件。

策划了生产流程：客户需求确认→客户来料→材料准备→焊接→质检→产品交付

企业负责人介绍，甲方通过钉钉群形式下达焊接加工任务相关信息，生产部负责人根据甲方提供的任务，安排司机将焊接件从甲方处拉运至公司后安排生产加工。

抽：生产任务

日期 2025 年 2 月生产计划，产品序号：250103，产品型号 SFZ20-200000/220，生产图号：714.30855，下达日期 2025.2.6，数量 1 套；计划完成日期：2025.3.3

提供“夹件焊接、喷漆过程质量控制检查表”：

——准备工作：

核对图纸：核对产品图号与生产计划是否一致，确保所有产品图号与产品计划一致；检查结果：一致，自检：李存福，互检：韩志军 2025.02.28

——来料检查：腹板、肢板、螺母其他支板检查；检查结果：长度 6470-1mm；宽度 365-1mm；孔距 1815mm；棱边倒角符合要求，均匀、统一；自检：李存福，互检：韩志军，专检：张景伟 2025.02.28

——夹件焊接：孔径大小符合图纸要求；构件与拉板装配轴孔中心线的相对位置符合要求；构件焊接与腹板垂直，不偏斜；引线支板、角板数量正确；矫正后腹板平整度符合要求；焊线饱满、无砂眼，焊接牢固；在夹件合适位置敲上生产编号：标识要清晰等。检查结果：是，自检：李存福，互检：韩志军 2025.02.28，专检：张景伟 2025.02.28

——拉板配合：图纸要求轴孔距允差士 1mm；拉板轴孔直径公差 0~+1mm；检查结果：轴孔距：1900mm；轴孔直径：50, 80mm，自检：李存福，互检：韩志军，专检：张景伟 2025.02.28.

以上执行标准：相关图纸、技术文件、Q/TKB.0403.0003《夹件制造工艺》；设备工装：焊机、钢丝刷、磨光机等。检测工具：卡尺、盒心等。

成品检验：企业负责人介绍并现场观察，焊接加工完后的成品由专检人员检验合格后转移至甲方，由甲方检验合格后签字，现场提供此产品的转移单：质量检查：李滨；接收人：张鹏 2025.03.01。

审核当日，现场观察正在生产的产品：

2025.4.1 下达任务，4 月 3 日现场生产：产品序号 250187，图号 714.2060，型号：SFZ18-200000/330

焊接参数：电源极性：正极；焊材类别和型号：气体保护药芯焊丝，SLDY5011

材料厚度（mm）：25-35mm，保护气体种类：二氧化碳，气体流量（L/min）：17

焊接电流（A）：288，电弧电压（V）：36.5，焊接直径（mm）：8-10

操作工：韩志军，使用的焊接设备：肯得二保焊机 NBC-500M

夹件，腹板（s35×6760×415）mm 与支板 s25-35mm 的焊接



产品序号 350297, 图号 714.2061, 型号: SFZ20-150000/330

焊接参数参数: 电源极性: 正极, 焊材类别和型号: 气体保护药芯焊丝, SLDY5011

材料厚度 (mm): 25-35mm, 保护气体种类: 二氧化碳, 气体流量 (L/min): 19

焊接电流 (A): 330, 电弧电压 (V): 37, 焊接直径 (mm): 8-10

操作工: 李存福, 使用的焊接设备: 肯得二保焊机 NBC-500M

夹件, 腹板 (s35×6580×395) mm 与支板 s25-35mm 的焊接

现场操作员工均佩戴有口罩、帽子、手套等防护用品。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源: 米尺、钢板尺、水平尺、游标卡尺、直角拐尺等。监视和测量设备满足检验需要。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动, 以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则; 客户提供要求, 按作业指导文件实施过程控制。

产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查, 完成后由客户进行验收, 符合要求。

d) 使用适宜的设备和过程环境: 配备了生产设备: 焊机、滚轮架等, 工具类: 磨光机、直磨机等。人员经过培训上岗, 焊接工均有特种作业证等。基本满足工作需要。资源基本满足。

生产环境无特殊要求。

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) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证, 应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认, 并定期再确认: 经确认, 生产过程中需确认的过程: 焊接。查见《焊接过程确认记录》, 确认内容包含了过程参数、设备能力、人员能力等方面进行了确认评价。确认结论: 过程能力充分, 达到实现所策划的结果的能力。

确认人: 张景伟、李鑫, 2024.10.20

该需确认过程自确认后, 人员、工作流程没有发生变更, 没有发生再确认的情况。经查基本符合要求。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动:

查产品交付: 根据合同/订单要求进行产品交付。

查交付后的活动: 产品交付后的活动直接由生产部负责落实。

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, 企业租赁有货车, 采取汽运方式进行。组织跟进到货信息进行监控。

2) 安装、装卸活动: 负责人介绍, 销售产品不涉及安装。组织采用自行运送的方式送货, 企业负责装卸车。

3) 交付的地点及验收:

交付的地点及验收: 产品经检验合格后通过企业自行运送至客户指定地点。客户收到货后, 根据订单对产品数量、外观、规格型号等进行确认, 若有产品质量问题, 与业务人员沟通确认后进行处理。

4) 售后服务: 企业负责人介绍, 售后服务主要有产品质量问题, 采取赔偿、维修等形式进行处理。

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。

负责人讲, 近一年来没有客户的重大投诉事件发生。



查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

目前货物采购无至供方现场实施验证的情况发生。

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。

企业对生产和服务控制过程控制、产品和服务放行的控制，基本符合要求。

EMS/OHSMS 环境与安全的运行控制情况：

编制《环境、职业健康安全运行控制程序》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、意外伤害等控制情况，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。

综合部是运行控制的主控部门。

公司确定的重要环境因素为废气、固体废弃物、噪声、潜在火灾；不可接受的风险为火灾事故、意外伤害事故、职业病。本部门均有涉及。

围绕公司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：

1、资源能源消耗：查看办公区域宽敞明亮，通风较好。员工所用饮水机定期清洗。主要消耗的办公用品是纸张，废纸回收再利用。水电的消耗，办公室均使用节能灯，做到人走灯灭。目前建立了相应和管理制度，要求各部门人员提高节约意识。

2、火灾管理，主要包括：办公区域/车间超负荷用电引起火灾发生；办公区域/车间线路老化引起火灾发生；办公区域/车间使用明火点燃易燃物引发火灾等。控制措施：对公司人员进行教育培训，增强员工的消防安全、环保意识；配备足够的消防器具；定期检查电器设备的使用及老化情况；建立应急预案并定期演练等。查看：现场查看照明灯具采用防爆灯具，所有插座回路设剩余电流断路器保护。生产车间设有应急备用照明和疏散照明。在各工作场所设有应急备用照明，在走廊、安全出口、应急门等处设有应急疏散指示灯。张贴严禁吸烟等警示标识。现场有安全逃生通过及标志等，不定期组织消防应急演练等。按照建筑设计要求配备手提式灭火器。办公区域、生产区域配有灭火器配备并定期进行了年检。于 2024.10.31 进行了火灾应急演练。

3、意外伤害事故，主要包括：生产作业活动/设备违规使用；设备发生故障；设备带病工作；人员违规操作/容器爆炸/触电/物体打击/车辆伤害/起重伤害等。控制措施：进行安全教育培训，提高员工安全意识；发放劳动防护用品；进行事故应急预案培训等。查看：张贴各项规章制度和操作规程，车间采用护罩、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。

4、固体废物管理：主要包括：办公区域产生的废弃硒鼓、墨盒/废电池/废旧灯管等，生产车间产生的固体废物主要有金属下脚料、废钢砂、除尘器收集粉尘和职工生活垃圾等，控制措施：建立并完善环境管理制度，将与责任分解落实，并对目标的实现情况进行监督检查；对工作人员进行教育培训，增强员工的环保意识和技术水平；购备垃圾箱，及时回收，分类堆放等。查看，办公室、生产车间设有垃圾桶。生产车间产生的下脚料、废焊丝、废焊条；职工生活垃圾由当地环卫部门收集后集中处理。废墨盒有专门的维修部门替换后直接带走。办公过程产生固废的处理按要求放到指定地点，现场查看无混放现象等。提供固定污染源排污登记表和固定污染源排污登记回执（登记编号：91370902MA3Q1YBW62001Y；登记日期：2024年11月20日；有效期：2024年11月20日至2029年11月19日）

5、废水排放：主要为办公、生活污水的排放，水经综合污水处理站化粪池处理后外运堆肥不外排；无工艺



废水产生。废水污染治理设施：生活污水处理系统化粪池；生活污水排放去向：间接排放；排入泮汶河。

6、废气排放：主要是焊接工序产生的焊接烟尘、打磨粉尘。焊接烟尘主要经过移动式焊烟净化器处理后排放。同时在车间侧上方设置排风扇，加强车间通风排气。

7、容器爆炸：主要为生产过程中涉及到的气瓶，爆炸的原因主要包括不合理使用容器，附件不齐全，未根据安全操作规程要求操作；气瓶暴露在高温环境中，如阳光直射、靠近热源；在使用气瓶时，操作不当也可能引发爆炸等。控制措施：进行安全教育培训，提高员工安全意识；张贴安全操作规程。各类气瓶分类储存；设置防风、防雨、防晒设施；设置气瓶防倾倒设施；要求气瓶提供厂家定期监测气瓶质量。查看，张贴各项规章制度和操作规程；建立健全并严格执行安全操作规程等。存储区域贴有明显的禁火警示标识，有良好的通风环境，有避免阳光直射的措施。少量氧气瓶暂存在车间暂存区，有隔墙。未在气瓶储存区张贴安全操作规程、风险告知和应急处置措施。有明显的安全警示标识。现场气瓶间距及离明火的间距较小，已与企业负责人沟通并提出，企业负责人介绍，后续会对车间总体布置重新设置，下次审核时关注。

8、机械伤害：主要包括打磨机等各种机械设施没有安全防护措施或安全防护措施不全、损坏等。控制措施：进行安全教育培训，提高员工安全意识，张贴安全操作规程等。查看，张贴各项规章制度和操作规程；建立健全并严格执行安全操作规程等。

9、触电伤害：主要包括开关箱无漏电保护器或漏电保护器失灵；闸具、熔断器参数与设备容量不匹配，安装不符合要求；电箱内的电器和导线有带电体明露现象相线使用端子板连接；电箱无门、无锁/电箱内有杂物/配电线路的老化、破皮未包扎等造成。控制措施：建立制度，禁止违章用电；定期检查电器设备，严禁人走未断电，消除漏电隐患；加强设备维护、检修时的安全保障措施等。于 2024.10.30 进行了触电应急演练。

10、物体打击：主要包括：高处作业时，扳手、螺栓等小型工具未放入工具袋，坠落伤人等。控制措施：安装防护设施；机械设备加装防护罩等。查看，现场设置有标识、机械设备加装有防护罩。

11、高处坠落：主要包括：正常生产时的设备检查或维修作业时，由于未采取防护措施或操作不当可能发生高处坠落；临时搭建的结构不稳，承重不足等。控制措施：高处作业必须设置合格的操作平台、护栏、安全网或生命线系统等。查看，现场加贴有标识；要求高处作业人员，佩戴安全帽、防坠器等防护装备，并通过生产会议强调安全等。

12、车辆伤害：主要包括厂内机动车辆（如货车、电动搬运车等）操作不当；超速行驶、急刹车或急转弯导致侧翻、碰撞等。控制措施：持证上岗；执行职业健康安全管理方案等。查看，现场租用车辆人员持证上岗，证件在有效期内。

13、起重伤害：主要包括未按设备安全操作规程操作；设备违规使用；设备发生故障；设备带病工作等。控制措施：严禁超载、斜拉、突然起降，遵守“十不吊”原则；吊装半径内设置警戒线，禁止无关人员进入等。现场查看，有安排操作规程、标识，并对员工进行了安全教育，利用班前会强调操作要求，注意安全。

14、噪声：主要来源于磨光机及电焊机产生的噪声等；控制措施：通过选用低噪音设备，合理布置噪声源位置，在针对噪声源位置和噪声的特点分别采用减震、隔声、消声等措施。查现场，作业人员佩戴噪声防护工具；加强设备的维护保养，并定期检修。

15、职业病控制：职业病危害因素有：其他粉尘：电焊烟尘；化学毒物：锰及其无机化合物，臭氧、氮氧化物，一氧化碳；物理因素：噪声。涉及的岗位为机加工、电焊工、打磨工。个体防护用品主要有：防尘口罩、防噪声耳塞。职业病防护设施：移动式焊烟净化器。查看：工作场所职业病危害因素检测报告，检测



日期：2025年03月15日，结论：本次对泰安市鼎峰焊接设备有限公司工作场所中存在的其他粉尘、电焊烟尘、锰及其无机化合物、氮氧化物、臭氧、一氧化碳紫外辐射等职业病危害因素进行了检测。检测当天，用人单位正常生产，设备运行情况良好。检测结果合格率100%。现场查看，操作工佩戴口罩、耳塞等劳保防护用品。企业于2025年3月13日定期环境污染物排放监测（项目名称：无组织废气、噪声；报告编号：YHSDH044-2025）。于2025年03月17日对接触职业病危害因素的员工进行职业病体检，出示职业健康检查总结报告，查体地点：泰安市中心医院分院；查体人数：应查20人，实查20人；检查结果及处理意见：本次职业健康检查共检查接触电焊烟尘，锰及其无机化合物，氮氧化物，一氧化碳，职业病危害因素作业人员20人。综上所述，此次职业健康检查中未发现存在一定的职业病危害效应，建议贵单位在生产中，应加强作业环境治理，进一步改善劳动条件，降低职业病危害因素，同时注意劳动防护用品的按时发放并监督使用。

16、与员工签订劳动/劳务合同，维护员工合法利益。提供劳动/劳务合同书，抽查员工李存福、韩志军、刘海水劳动合同；内有合同期限；工作地点和工作内容；工作时间和休息休假；劳动报酬；社会保险和福利待遇；劳动保护、劳动条件和职业危害防护；劳动合同的履行、变更；劳动/劳务合同的解除、终止；其他事项等内容。

17、办公室员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

18、环境安全运行检查：

提供环境安全检查记录，抽查2024年11月20日、2024年12月26日、2025年03月26日的《环境、安全运行检查记录》，内容包括：检查日期；检查项目（卫生检查、火灾控制、触电管理、职业病控制、能源资源消耗、污水排放、应急情况处理等）；检查结论（基本符合）；检查人（王芹）等，内容完整，基本符合要求。

抽查2025年《灭火器点检表》记录，内容有：点检日期、点检项目（配件是否齐全、灭火器各部件是否生锈、气压表是否清晰、气压表指针是否（在黄、绿区内）、保险栓拉动是否正常、喷嘴管是否破裂等）；点检人（张景伟）等，内容完整，基本符合要求。现场查看，手提式干粉灭火器应急救援器材，灭火器定期维护。环境和职业健康安全标识警示，包括：安全通道标识、禁止烟火、小心触电等警示标识。齐全。有效。

劳保用品发放：企业负责人介绍，按班组定期发放；提供2024年10月至2025年3月份劳保防护用品领用台账。主要是工人发放防护口罩、电焊面罩、手套、耳塞、工作服、安全帽、防砸鞋、防护服等，均有签收。工作时间平均每天不超过8小时，公司为生产员工办理了员工意外保险。

现场查看办公区域贴有消防栓操作方法示意图、节约用电、节约用水、安全出口等警示标识。编制火灾应急预案，对员工进行了防火安全的培训。现场无安全隐患。

查见企业负责人介绍，因个人原因目前未给员工缴纳社保。后续员工如果需要缴纳社保，公司会及时为员工办理缴纳社保手续。查见员工意外保险单，保单号：66715121920240001219，责任名称：人身伤亡和医疗费用，保险期间：2024年12月12日至2025年12月11日。

20、用于环境及职业健康安全资金投入情况：2024年10月份至2025年3月份：体系导入、消防器材投入、劳保用品投入、员工保险投入、员工意外险、员工体检、环境检测费等，合计支出16.04万余元。均能保证环境、职业健康安全资金的使用。

将本公司的环境职业健康安全方针、目标告知相关方，并对此做出承诺，对产品、供应商等相关方特



提出环境和职业健康安全要求。

21、综合部在对顾客及供方（含外包供方）进行评价时，对其环境及职业健康安全遵守情况进行了评价。对其施加了环境安全影响，就公司的重要环境因素、不可接受风险及出入公司应遵守的环境安全要求进行了告知，告知的内容包括公司的方针、环境和安全目标、环境和安全管理规定等。对于进入工作区域的外来人员，由本公司人员陪同，并告知公司相应管理规定。明确了公司的方针、环境及安全目标和对相关方的要求。查对相关方告知书。内容包括：告知名称、告知时间、告知内容包括环境职业健康安全相关要求、被告知人回复等。内容完整，基本符合。并且考虑了服务生命周期，在服务阶段最大限度的减少环境污染和废物排放。基本符合要求。

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。

规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品/服务和过程，或对现有产品/服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设施；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。因此，没有进行更改管理。

对环境职业健康安全的运行控制基本有效。

### 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

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 02 月 22 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，判断准确，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。同时未见出具内审员培训合格的相关证书。对于能力方面开具的不符合。

企业最高管理者在 2025 年 03 月 05 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，输入未包含“与质量管理体系相关的内外部因素的变化；与环境管理体系相关的内、外部问题；其重要环境因素；监视和测量结果；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；工作人员的协商和参与”的内容，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：要进一步强化质量、环境、职业健康安全管理体系文件的理解及标准条款的培训，全员参与提高企业的管理水平；措施：强化质量、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 2025.3.6 完成。管理评审基本符合要求。对输入内容开具不符合。

现场与总经理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《不合格品控制程序》《纠正（事件. 不合格. 不符合）措施控制程序》《预防（事件. 不合格. 不符合）措施控制程序》，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、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,年度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,关注特种设备):

企业位于山东省泰安高新区北集坡处工业园中路(泰安东方印制板公司院内)。此场所为租赁性质,出租方:孙国强;租赁期:自2024年09月20日止起至2027年09月20日止。主要为设备及配件的焊接加工和办公经营部门使用。租赁办公室面积3500平方米,其中厂房面积3000平方米,办公室面积500平方米。现有人员25人,其中管理人员3人,其他人员22人。

公司办公条件满足要求,配置有电脑、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。

特种设备:行车(2.8T3部)。生产设备:焊机、滚轮架,工具类:磨光机、直磨机。

监视和测量设备:米尺、钢板尺、水平尺、游标卡尺、直角拐尺,均提供有检定/校准证书。办公通信设备:网络、电脑、打印机等。

支持性设施:企业名下无车辆,租赁货车1辆,用于运输产品。无食堂。

环境职业健康安全设备设施:灭火器、移动式焊烟净化器、中央集成焊烟净化器、垃圾桶;由企业统一管理。根据建筑面积,灭火器配备数量不足。

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:设备及配件的焊接加工的要求。

### 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



理文件汇编等。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: 设备附件的焊接加工

E: 设备附件的焊接加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 设备附件的焊接加工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，泰安市鼎峰焊接设备有限公司的

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	<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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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：夏爱俭、石晓霞



## 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同机构的见证。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。