

项目编号：10388-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北臻泉金属制品有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：/

报告日期：2025 年 4 月 23 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：郭增辉

组员：/



受审核方名称：河北臻泉金属制品有限公司

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	郭增辉	组 长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:17.12.04,29.11.04 E:17.12.04,29.11.04 O:17.12.04,29.11.04

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	张亚辉	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：环境保护法、环境污染防治法、安全生产法、消防法、职业病防治法、特种设备安全法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、邯郸市水资源管理办法、邯郸市环境噪声污染防治管理办法等国家、地方法律法规，以及中华人民共和国质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法（2008年2月修正）、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国消防法、中华人



民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国合同法等。

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：《紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件（GB/T 16938-2008）》、《螺纹紧固件紧固通则（GB/T 16823.2-1997）》、《碳素结构钢（GB/T700-2006）》；GB/T5789-2017《六角头螺栓和螺母》；GB/T196-2006《内六角圆柱头螺钉》；JB/T4707-2000《不锈钢紧固件》、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（B13 1640-2012）、《京津冀及周边地区2018-2019年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案》、GB8978-2002污水综合排放标准（沙河市污水处理厂进水水质要求）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、GBZ 2.1-2019工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素、GBZ 2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年04月19日 下午至2025年04月23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：紧固件的生产和销售

E：紧固件的生产和销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：紧固件的生产和销售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：河北省邯郸市永年区界河店乡北郑村村北107国道与外环路交叉口西行600米路南

生产地址：河北省邯郸市永年区界河店乡北郑村村北107国道与外环路交叉口西行600米路南

销售办公地址：河北省邯郸市永年区河北铺产业五金城E1-04

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 一阶段审核情况：

于 2025-04-16 8:30:00 至 2025-04-16 17:00:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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:综合办公室 QEO9.2；生产技术部 Q7.1.5

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（或提交☒纠正措施计划）时限：2025 年 5 月 10 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 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

下次不符合，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2023 年 2 月 10 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：91130408MAC6UP663L。注册资金：伍佰万元整。经营范围包含认证范围。登记机关：邯郸市永年区行政审批服务局，2024 年 7 月 30 日。

固定污染源排污登记回执 登记编号:91130408MA0FJKC644001W 有效期:2021 年 12 月 25 日至 2026 年 12 月 24 日。排污单位：河北荣建新材料科技有限公司，生产经营场所地址:河北省邯郸市永年区界河店乡北郑村北，万皆包装院内。与姚总沟通，排污登记统一由生产场所出租方河北荣建新材料科技有限公司进行登记，申报的生产经营场所覆盖受审核方生产场所。

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

4) 范围内产品/服务及流程:

1、六角螺栓工艺流程:

1) 原材料入厂—2) 拔料—3) ▲冷墩滚丝成型—热处理（外包）—镀锌（外包）—4) 检验—5) 包装



2、铁塔螺栓工艺流程：

1) 原材料入厂—2) 拔料—3) ▲冷墩滚丝成型—热处理(外包)—镀锌(外包)—4) 检验—5) 包装

3、地脚螺栓工艺流程：

1) 原材料入厂—2) 下料—热处理(外包)—3) 车床倒角—4) ▲滚丝成型—4) 配母成品—5) 检验
包装

4、六角螺母工艺流程：

1) 原材料入厂—2) 拔料—3) ▲冷墩攻丝成型—热处理(外包)—镀锌(外包)—4) 检验—5) 包装
销售流程：客户需求确认—签订合同—采购—交付—验收—付款

注：关键过程：冷墩滚丝成型，需确认过程：销售服务过程，外包过程：热处理、镀锌、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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全管理手册》（文件编号：ZQ-SC-01）、《程序文件》（文件编号：ZQ-CX-02）、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。一体化管理体系文件自 2024 年 10 月 20 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

与总经理姚保英沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：遵纪守法，传达沟通，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

总管理目标实现情况的评价：

质量目标：1) 产品一次交验合格率达到 95%以上；2) 顾客满意度大于 90 分以上

环境目标和方案：1) 噪音达标排放；2) 固体废弃物 100%分类处置；3) 火灾、爆炸事故为零。

职业健康安全目标：1) 火灾发生为零；2) 重伤、死亡发生率为 0；3) 轻伤≤1 例/年。

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对 2024 年 10 月-2025 年 2 月进行目标考核，目标完成情况，均达到目标，并将指标进行了分解。

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合紧固件的生产和销售活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对紧固件的生产和销售实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，



实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。

紧固件加工工艺流程：

1、六角螺栓工艺流程： 1) 原材料入厂—2) 拔料—3) ▲冷墩滚丝成型—热处理（外包）—镀锌（外包）—4) 检验—5) 包装

2、铁塔螺栓工艺流程： 1) 原材料入厂—2) 拔料—3) ▲冷墩滚丝成型—热处理外包—镀锌（外包）—4) 检验—5) 包装

3、地脚螺栓工艺流程： 1) 原材料入厂—2) 下料—热处理（外包）—3) 车床倒角—4) ▲滚丝成形—4) 配母成品—5) 检验包装

4、六角螺母工艺流程： 1) 原材料入厂—2) 拔料—3) ▲冷墩攻丝成型—热处理（外包）—镀锌（外包）—4) 检验—5) 包装

销售流程：客户需求确认—签订合同—采购—交付—验收—付款

注：关键过程：冷墩滚丝成型，需确认过程：销售服务过程，外包过程：热处理、镀锌、运输；

所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。证实质量管理体系的相关记录 60 余种。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

销售研发：与负责人沟通确认，销售负责产品的销售服务方案设计，主要设计人员为宋晓飞，在相关行业从事销售多年，能力满足公司销售方案设计的需要，公司自成立以来，专业从事紧固件的销售，均依据相关标准和顾客要求进行销售，销售的产品类型也基本固定。有销售方案设计的相关规定，体系运行以来，公司没有新产品的销售活动，原设计方案也无变更，一直按标准要求进行销售活动。查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了服务方案设计的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有方案管理要求，内容符合要求。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服务方案设计，



确保服务的安全性、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。基本符合要求。

销售服务过程的控制：与部门经理沟通：1、销售部获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同/订单前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同/订单，根据销售合同/订单为客户提供服务。

2、监视测量资源：公司针对产品和服务的特点编制有职能分配与部门职责、销售服务规范等。通过日常顾客满意度调查表等形式对销售服务过程进行监测。抽合同均保存完好，符合要求。

3、查看办公室情况：现场清洁卫生，有电脑、打印机等日常办公设备，设备运行良好。销售部人员大部分均在外开拓市场，审核当日销售部人员刘丹丹正在与上海洛世环保设备有限公司客户协调合同事宜，协调内容涉及服务的质量及要求；包含产品规格、数量、质保期、技术要求等内容。

4、业务人员均为培训合格并有多年工作经验的人员，符合要求。

5、产品生产经检验完后按企业指定地址发至客户。产品交付后，严格遵守销售合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。

6、自体系建立以来，销售的产品无退货投诉的情况。现场服务无投诉情况。

需要确认的过程：该公司目前经识别确认的需要确认过程为销售服务过程。查见《服务过程确认表》，对该过程从工作人员能力、过程能力等方面进行了确认评价。确认结论：经过过程能力的确认，证实了销售服务过程可保证服务的能力和质量，顾客满意。确认人：宋晓飞，2025.3.10 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。

现场查相关记录及与负责人段经理沟通得知，组织的：1）物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流方式进行。组织跟进到货信息进行监控。2）安装、装卸活动：负责人介绍，销售产品安装由甲方自行负责。组织采用物流的方式送货的，由物流公司提供上门收货，并负责装卸车。3）交付的地点及验收：产品经检验合格后通过物流运输送至客户指定地点。客户收到货后，根据订货单对产品数量、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。交付信息见生产部 Q8.5.1 条款审核记录。负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。抽市场监督抽查记录：负责人讲，近一年来，没有市场监督抽查情况。

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。基本符合要求。

生产研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员张家佑，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，专业紧固件的生产，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产。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，原设计研发也无变更，一直按标准要求、图纸和顾客要求生产。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，不对工艺、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。基本符合要求。



生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准； 生产工艺流程：见 8.1 审核记录，保持有文件：“特殊过程确认准则”，通过识别需确认过程为：熔炼/浇注，外包过程：浸漆、检定/校准、运输；，询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；

生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。 1) 工期：2025 年 2 月 5 日至 2025 年 2 月 12 日 产品名称：螺栓 M16*55 29000 套；螺栓 M24*110 3300 套 计划：张家佑 2) 工期：2025 年 3 月 3 日至 2025 年 3 月 10 日 产品名称：螺栓 M20*70 8800 套；螺栓 M10*35 39000 套 计划：张家佑 3) 工期：2024 年 9 月 19 日至 2024 年 9 月 29 日 产品名称：地脚螺栓 M30*1150 800 根；32M36*1350 512 根；M42*1550 208 根；M48*1750 176 根；M56*2000 192 根；螺母 M30 4000 个；螺母 M36 2560 个；螺母 M42 1040 个；螺母 M48 880 个；螺母 M56 960 个；螺母 M64 160 个； 计划：张家佑 4) 工期：2024 年 12 月 4 日至 2024 年 12 月 11 日 产品名称：地脚螺栓 M48*1644 160 根；M56*1968 176 根；M60*2180 40 根；M64*2392 116 根；螺母 M48 964 个；螺母 M56 1060 个；螺母 M60 244 个；螺母 M64 700 个； 计划：张家佑 5) 工期：2025 年 1 月 6 日至 2025 年 1 月 13 日 产品名称：：铁塔螺栓 M16X50/9 19991 个；M16X60/15 18636 个；M16X70/25 867 个；M20X65/11 19920 个；M20X75/18 30240 个；M20X85/28 14844 个；M20X95/38 1971 个；M20X105/48 12 个；M20X115/58 96 个；M24X95/33 635 个； 计划：张家佑 6) 工期：2025 年 3 月 13 日至 2025 年 3 月 20 日 产品名称：铁塔螺栓 M16X50/9 2274 个；M16X60/15 2203 个；M16X70/25 77 个；M20X65/11 1523 个；M20X75/18 2715 个；M20X85/28 1374 个；M20X95/30 49 个； 计划：张家佑 生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。

审核当日生产情况描述： 查看产品：六角螺栓 M16*80 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：张凯飞 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩滚丝成型 工艺要求：直径 16.6-16.8,操作工：吴晓坡 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：铁塔螺栓 型号：M20*100 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：李晓亮 设备：磕料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩滚丝成型 工艺要求：19.6-19.8 操作工：冀波洋 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：六角螺栓 型号：M16*50 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：张凯飞 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩滚丝成型 工艺要求：15.6-15.8,操作工：吴晓坡 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：六角螺母 型号：M64 工序 1：拔料 工艺要求：厚度：49.4-52.4,操作工：张凯飞 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩攻丝成型 工艺要求：对边：92.8-95.00,操作工：吴晓坡 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：地脚螺栓 型号：M48*1870 工序 1：车床倒角,操作工：高鑫 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：滚丝成形 操作工：杜少锋 设备：滚丝机 监视测量资源：卡尺

生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上。

上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。

生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务



指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。

产品检验合格后办公室按顾客要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。

采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。抽1：2024年3月10日“进货检验记录”材料名称：圆钢 Q355B60 14.288吨；45#65 5.694吨；Q355B65 17.1吨 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等； 验证结论：合格 验证人：张亚辉、张家佑； 抽2：2024年2月23日“进货检验记录”材料名称：线材 6.5-30 309.15吨 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等； 验证结论：合格 验证人：张亚辉、张家佑； 抽3：2024年3月2日“进货检验记录”材料名称：线材 6.5-30 268.75吨 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等； 验证结论：合格 验证人：张亚辉、张家佑；

过程控制情况：抽：生产过程检验记录 抽1六角螺栓 M16*80 工序1：下料 工艺要求：L±3mm,操作工：张凯飞 检测结果：82mm,检验员：张家佑 日期：2025年1月3日 工序2：冷墩滚丝成型 工艺要求：直径16.6-16.8,操作工：吴晓坡 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2025年1月3日 抽2铁塔螺栓 型号：M20*100 工序1：下料 工艺要求：L±3mm,操作工：张凯飞 检测结果：102mm,检验员：张家佑 日期：2025年3月20日 工序2：冷墩滚丝成型 工艺要求：19.6-19.8 操作工：吴晓坡 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2025年3月21日 抽3六角螺栓 型号：M16*50 工序1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：张凯飞 检测结果：51mm,检验员：张家佑 日期：2024年11月3日 工序2：冷墩滚丝成型 工艺要求：15.6-15.8,操作工：吴晓坡 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2024年11月4日 抽4六角螺母 型号：M64 工序1：拔料 工艺要求：厚度：49.4-52.4,操作工：张凯飞 检测结果：符合,检验员：张家佑 日期：2025年1月12日 工序2：冷墩 工艺要求：对边：92.8-95.00,操作工：吴晓坡 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2025年1月13日 工序3：攻丝 工艺要求：内径：57.505-58.305,操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2025年1月13日 抽5六角螺栓 M30*100 工序1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：张凯飞 检测结果：102mm,检验员：张家佑 日期：2024年12月25日 工序2：冷墩滚丝成型 工艺要求：29.6-29.8,操作工：吴晓坡 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2024年12月25日 抽6六角螺母 型号：M12 工序1：拔料 工艺要求：厚度：10.37-10.80,操作工：赵少东 检测结果：符合,检验员：张家佑 日期：2025年2月20日 工序2：冷墩成型 工艺要求：对边：17.73-18.00,操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2025年2月20日 工序3：攻牙 工艺要求：内径：10.106-10.441,操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2025年2月20日 抽7地脚螺栓 型号：M48*1870 工序1：拔料 工艺要求：L±5mm,操作工：张凯飞 检测结果：1872mm,检验员：张家佑 日期：2025年3月20日 工序2：冷墩滚丝成型 工艺要求：47.6-47.8,操作工：吴晓坡 检测结果：符合 检验员：张家佑 日期：2025年3月20日

交付前检验：1) 放行时间：2025年1月30日 产品名称：六角螺栓 型号：M30*100 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：30HRC 抗拉强度：1180MPa 屈服强度：960MPa 断后伸长率：15 化



学成分：碳：0.42 硅：0.22 锰：0.60 磷：0.02 硫：0.02 样品数量：20 支 结论：合格 放行人：张家佑 2) 放行时间：2025 年 3 月 31 日 产品名称：铁塔螺栓 型号：M20*100 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：31HRC 抗拉强度：1200MPa 屈服强度：980MPa 断后伸长率：14 化学成分：碳：0.41 硅：0.22 锰：0.61 磷：0.02 硫：0.02 样品数量：10 支 结论：合格 放行人：张家佑 3) 放行时间：2024 年 12 月 23 日 产品名称：地脚螺栓 型号：M48 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：31HRC 抗拉强度：1260MPa 屈服强度：960MPa 断后伸长率： 化学成分：碳：0.041 硅：0.22 锰：0.61 磷：0.02 硫：0.02 样品数量：8 支 结论：合格 放行人：张家佑 4) 放行时间：2024 年 11 月 21 日 产品名称：六角螺母 型号：M64 放行检验项目：对边：93.5 对角：105 厚度：50.8 硬度：30HRC 样品数量：20 支 结论：合格 放行人：张家佑 5) 放行时间：2025 年 3 月 31 日 产品名称：六角螺母 型号：12*80 放行检验项目：对边：17.8 对角：20 厚度：11.5 硬度：29HRC 样品数量：20 支 结论：合格 放行人：张家佑 6) 放行时间：2024 年 10 月 30 日 产品名称：六角螺栓 型号：M30*100 放行检验项目：对边：35.8 对角：40 厚度：21.8 硬度：30HRC 样品数量：30 支 结论：合格 放行人：张家佑 7) 放行日期：2025 年 1 月 29 日 产品名称：地脚螺栓 型号：M48*1870 放行检验项目：对边：29.8 对角：33 厚度：14.9 硬度：29HRC 样品数量：20 支 结论：合格 放行人：张家佑

抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价：识别了生产活动中的环境因素，主要包括：包括电的耗费，生产过程资源、能源的使用，设备噪音排放、焊接工序粉尘的排放、固废的排放、生活废水的排放、设备噪声排放、设备电线老化等造成的火灾、生活废水的排放等。评价后确定的重要环境因素（含车间及全厂范围内）包括：固体废弃物排放；噪声排放、火灾的发生。

提供了《危险源辨识和风险评价控制程序》、《危险源识别及风险评价表》、《不可接受风险清单》，以上文件经审批发放。识别了生产活动中的危险源，主要包括：拔料、冷墩成型过程操作不当产生的机械伤害、设备使用过程触电、电源电器线路老化、火灾等。经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）（含车间及全厂范围内）包括：火灾、触电、机械伤害。

针对重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

环境和职业健康安全运行策划和控制：1、固体废弃物控制：可回收固废为加工过程产生的废边角料，通过定期收集后予以出售。公司目前无危废产生。

2、噪声排放的控制：噪声源主要是拔料机、冷墩机、滚丝机等设备转运噪声，项目噪声源对东厂界、南厂界、两厂界、北厂界的噪声贡献值，满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类区排放标准要求，治理措施可行。采取基础减震，厂房隔声，经距离衰减和厂界围墙、绿化隔声消音作用。环境检测报告显示，噪声家标准。排放符合国

3、废气排放的控制：与张家佑沟通得知生产过程设备运行产生的少量废气排放通过加强设备润滑、岗前培训、分散作业等措施，以减少废气的产生。

4、废水的控制：生产过程不产生污水；生活过程少量污水用于厂区泼洒抑尘，厂区设置防渗旱厕，不外排。



5、资源能源控制：项目在选料上均采用工业级别优级品，减少一些副产物生成，从而减少了污染物排放对区域环境的影响，有效减少了污染物的产生，同时减少水的用量。

6、消防安全控制：对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，车间(含仓库)有配备各点位灭火器，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

7、安全用电控制：检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。粘贴安全标识：生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

8、机械伤害/烫伤控制：制定的《设备操作规程》和警示标识有悬挂在相应的作业区域，作业过程中穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受相应的岗位技能培训。企业上岗均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况。现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。其它的检修作业过程有维修操作规程，佩戴工作服和手套等劳保；

9、相关方的控制：公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和安全事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

10、库房控制：库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防 安全设施，现场发现消防设施良好。产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

11、交通事故的发生：服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

12、高温中暑：夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。可以携带一些遮阳的设备，同时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。

其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。



抽 2024 年 10 月至 2025 年 3 月环境和职业健康安全运行检查情况记录，由综合办公室和生产技术部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求。

监视测量分析和评价（E0）：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：

查见 2024 年 10 月-2025 年 2 月目标完成情况统计，目标完成情况良好。

查见 2024 年 10 月至 2025 年 3 月份“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：张家佑

查环境监测报告，报告编号：YRHB 委托检测(2024)第 0225 号 委托单位：河北荣建新材料科技有限公司 检测类别：废气、噪声 报告日期：2024 年 4 月 5 日。环境检测报告由统一生产场所出租方河北荣建新材料科技有限公司委托河北雅然环保科技有限公司进行，检测范围包含受审核方紧固件生产场所。截止审核日期，该报告已超过 1 年，与负责人沟通，企业已联系环境检测机构近期到企业进行环境检测。

合规性义务：评审小组（总经理、各部门负责人、员工代表）于 2025 年 2 月 20 日开展了合规性评价工作，以确认环境管理体系和职业健康安全管理体系法律法规及其他要求的遵循情况。评价结论：公各部门都能够有效遵循法律法规进行服务，未发生过环境扰民与不安全作业的事件，未有单位和个人投诉，无事故发生，各部门的环境与安全行为基本符合法律法规和要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，责任部门能够及时分析原因，制定和实施纠正即纠正措施，对环保与安全意识和管理水平的提高起到了明显的促进作用。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年2月25-26日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员有总经理的授权书。经过面谈、查阅、观察，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。经与内审员面谈，依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识不熟悉，内审有效性不足，审核能力和审核深度尚需加强，企业应加强内审员培训学习。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 3 月 25 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

经查阅记录和询问面谈，管理评审较模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，已建议企业加强对体系文件的系统学习，开展更符合企业实际情况的管理评审。

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：



编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境 and 安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。现场了解到，现有员工、办公场所、办公设备、生产车间、生产设备等基础设施以及必要的工作环境配备较为充分。企业内部资源和能力情况如下：部门包括：综合办公室、销售部、生产技术部，体系覆盖人数为：15 人，其中管理人员 4 人，其他人员 11 人。部门划分及人员配备基本符合要求。

现场查看公司租赁生产场地面积 800 平方米。出具了租赁合同；出租方：河北荣建新材料科技有限公司。主要为紧固件的生产使用。租赁铺面房屋一套，100 平方米左右，含两间办公室，出具了租赁合同，出租方：孟江平。主要为紧固件的销售办公使用。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。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。

生产设备及相关设施配备有：拔料机、冷镦机、车床、滚丝机等；监视测量设备：游标卡尺、钢卷尺等；

特种设备：叉车 1 台，叉车无定期检验报告；由于没有合格手续，未能提供叉车的有效期内的检验报告，后期应加强特种设备的监测，提出整改建议项，下次审核关注

职业健康安全设施/设备：灭火器、消防栓等。无职业健康安全监测设备；

以上资源基本满足生产和销售的要求；

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（总经理姚保英、综合办公室张亚辉、销售部宋晓飞、生产技术部张家佑等）有 QES 要求及方针、目标意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响意识，以及体系运行对他们责任要求的意识，他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献。

3) 信息沟通：



提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：紧固件的生产和销售

E：紧固件的生产和销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：紧固件的生产和销售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，河北臻泉金属制品有限公司的

☒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□整改或☒提交纠正措施计划，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：郭增辉



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。