

项目编号：10375-2024-QEO

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北亚禹水工机械有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：郭增辉

审核组员（签字）：李国

报告日期：2025 年 5 月 16 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
■ 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：郭增辉

组员：李国



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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	Q:17.12.03,18.02.02,18.02.06 E:17.12.03,18.02.02,18.02.06 O:17.12.03,18.02.02,18.02.06
B	李国	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1369462 2024-N0EMS-1369462 2024-N0OHSMS-1369462	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李天浩	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：/；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国产品质量法》、《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》、《职业病检查管理办法》、《中华人民共和国妇女权益保障法》、《中华人民共和国民法典》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：《水利水电工程钢闸门设计规范》（SL74-2019）、《水利水电工程钢闸门制造、安装及验收规范》（GB/T14173-2008）、《水电工程钢闸门制造安装及验收规范》（NB/T35045-2014）、《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》（SL381-2021）、《水利水电工程启闭机设计规范》（SL41-2018）、《水工金属结构制造安装质量检验通则》（SL582-2012）、《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）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《职业健康监护技术规范》（GBZ188-2014）、《工作场所物理因素测量 第8部分：噪声》（GBZ/T189.8-2007）、



《工作场所空气中粉尘测定第4部分:游离二氧化硅含量》(GBZ/T 192.4-2007)、《工作场所空气有毒物质测定无机含氮化合物》(GBZ/T 160.29-2004)、《工作场所空气有毒物质测定第48部分:臭氧和过氧化氢》(GBZ/T 300.48-2017)、《工作场所物理因素测量第6部分:紫外辐射》(GBZ/T 189.6-2007)、《工作场所空气中粉尘测定第1部分:总粉尘浓度》(GBZ/T 192.1-2007)、《工作场所空气有毒物质测定第17部分:锰及其化合物》(GBZ/T 300.17-2017)《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 2.1-2019)、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素》(GBZ 2.2-2007)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05月14日 上午至2025年05月16日 上午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年05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: 水利水电工程用启闭机、闸门、钢坝闸门、液压合页坝、清污机、拦污栅的生产和技术服务

E: 水利水电工程用启闭机、闸门、钢坝闸门、液压合页坝、清污机、拦污栅的生产和技术服务所涉及场所的相关环境管理活动

O: 水利水电工程用启闭机、闸门、钢坝闸门、液压合页坝、清污机、拦污栅的生产和技术服务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: 宁晋县侯口乡营台村

办公地址: 宁晋县侯口乡营台村

经营地址: 宁晋县侯口乡营台村

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: 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23日前提交审核组长。

2) 下次审核时应重点关注:



产品和服务的放行，监视和测量控制情况。

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，人员素质较高，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:

继续加强培训，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、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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

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) 废水零排放、噪声、废气达标排放; (焊接烟尘, 无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表 2 标准; 厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 标准;)

2) 固体废弃物 100%分类处置; (铁废料, 统一收集后外售; 生活垃圾送至附近垃圾点, 由环卫部门统一清运至垃圾填埋场卫生填埋; 废机油、废润滑油危废间存放, 定期资质单位处置。)

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、职业病发生率为 ≤ 1 例/年。

查《管理目标完成情况统计表》2024 年 7 月 1 日-2025 年 3 月 31 日对目标进行考核, 目标完成情况, 均达到目标, 并将指标进行了分解。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

质量、环境和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、环境和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, 提供 2024 年 7 月 1 日-2025 年 3 月 31 日考核结果, 经查目标能完成。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, 分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境和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、环境和职业健康安全管理体系运行。

资源配置：提供主要生产及检测设备台账、关键岗位人员档案等。经现场审核配备的检测、维护设备，办公设施，人员、场地等满足该企业水利水电工程用启闭机、闸门、钢坝闸门、液压合页坝、清污机、拦污栅的生产和技术服务的需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

产品和服务的设计开发过程：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世林，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，专业从事水利水电工程用启闭机、闸门、钢坝闸门、液压合页坝、清污机、拦污栅的生产和技术服务，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：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控制情况：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和执行标准； 生产工艺流程：见 8.1 审核记录，保持有文件：“过程确认准则”，通过识别下料、备料为关键过程，焊接为需确认过程；外包过程为：喷漆，物流，检验检测，检定校准，危废处置，部分焊接外包； 现场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。

抽查 1：2024 年 11 月“生产计划” 订货单位：湖南梅公河旅游开发有限公司 产品名称：手电螺杆启闭机 2*10T 2 组 产品名称：钢制闸门 5.4*3.2 米 2 扇 计划完成时间：2024.11.16 计划下达：王广辉
抽查 2：2024 年 11 月“生产计划” 订货单位：长沙湘禹建设工程有限公司 产品名称：拦污栅 2.5*3.7 米 1 扇、清污机 2.5*9.55 米 4 台、输送机 0.8*20 米 1 台、盖板 1.2*1.2 米 1 块 计划完成时间：2024.12.3 计划下达：王广辉
抽查 3：2025 年 1 月“生产计划” 订货单位：杭州美地金诚科技有限公司 产品名称：钢坝闸门 10×3.5 米 1 套、卷扬机：2x25T 1 组 计划完成时间：2025.2.2 计划下达：王广辉
抽查 4：2025 年 3 月“生产计划” 订货单位：河北海王水工机械有限公司 产品名称：钢坝闸门 8.6×5.3 米 4 扇、清污机：2.4×4.1 米 2 台 计划完成时间：2025.3.18 计划下达：王广辉 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。现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件。

审核当日现场生产情况描述： 现场产品 1：螺杆启闭机 型号： 5t 现场工序：下料、备料 设备：车床、铣床、锯床、钻床、圆钢校直/液压校直器 操作工：韩文连、杨玉勤 过程工艺要求：钢板等离子切割裁板<1mm，圆钢锯床下料<0.5mm，车床加工 0.02~0.05mm，铸件车床加工/机盖、机壳、涡轮、涡母，公差 0.02~0.05mm；5T 机盖子口：265mm ； 外口：350mm；5T 机壳子口：265mm ； 外口 350mm；5T 涡轮直径：148mm ； 高度 223mm； 现场工序：车床加工-铸件打眼 设备：钻床 操作工：杨玉勤 过程工艺要求：



按照模具打眼，符合图纸设计；现场工序：组装/人工 设备：五金工具、电动工具 操作工：韩文连 过程工艺要求：所有零部件必须经过检验合格，外购件、外协件要有合格证明；各零部件按图纸就位准确后，拧紧所有的紧固螺栓；组装完毕后进行调试，主要是检查齿轮间隙及接触面积是否在规定范围内。运行是否正常，有无不正常噪音，传运是否同步；极限下降后丝杆顶部外露不得小于 200mm；启闭机上的电气设备安装应符合 SD315 中的有关规定，装有极限位置行程开关及高度指示器。现场工序：调试 操作工：韩文连 过程工艺要求：通电后运转正常、不卡壳，顺滑；涡轮和涡轮的配合符合标准要求；电气设备整个电路的绝缘电阻必须大于 $0.5M\Omega$ ，方可进行接电实验，试验中个电动机和电器元件的温度不能超过允许值；对其笔记的运行性要求按 DL/T5019-94 执行。检验人员：张世林 现场产品 2：钢制闸门 型号：3 m*4m 现场工序：下料、备料 设备：等离子、焊机、锯床、钻床 操作工：薄存强 过程工艺要求：全部板型材料零件根据图纸设计尺寸分解成下料零件图(考虑工艺余量)输入计算机，采用计算机编程，等离子切割机集中下料。对接焊缝错开 200mm 以上；下料前经平板机校平，型钢经型钢校正机校正；刨边机加工焊接坡口，型钢火焰切割下料；下料后清除氧化铁、毛刺、飞边；经平板机型钢校正机校正，符合 DL/T5018 规范 (DL/T 5018-1994 被 NB/T 35045-2014 代替)；每个零件上标出产品代号、件号，避免施工中混用；下料后经检查合格后方可转入部件组装。现场工序：焊接、组装 设备：二保焊、手工焊 操作工：韩文连、薄存强 过程工艺要求：在平面度 $\leq 2mm$ 工作平台上，搭建距平台高度约 800mm 支墩，将门叶整体平铺在支墩上，面板向下平铺，每节门叶下设 4 个支点，(油压千斤顶)支点设在门叶边梁中心；各节门叶纵向中心线、边梁中心线对正，调整门叶水平，门叶节间拉紧点焊，使门叶尺寸，扭曲、竖向直线度、对角线差、相邻构件错位符合 DL/T5018 规范规定和设计图纸。组装主轮前边梁内进行防腐。现场产品 3 拦污栅环节 型号：3*4.8 米 现场工序：按图纸下料、备料 设备：铣床、锯床、钻床 操作工：张世林 薄存强 过程工艺要求：钢制类焊接/二保焊/电流 35，电压 40，焊丝 $\Phi 1.2$ 、焊条 $\Phi 2.0$ 、 $\Phi 3.2$ ，组装/人工/五金工具/电动工具；现场工序：焊接组装 设备：二保焊、手工焊 操作工：韩文连、薄存强 过程工艺要求：无漏焊，焊缝美观且余高符合图纸要求；在无焊瘤、飞边、错口等焊接缺陷后再进行打砂防腐面漆整机调试后喷涂。现场工序：技术服务 过程工艺要求：交付时，视频/语音指导安装，涉及到一个安装倾斜角度，按照图纸进行操作。将回转式格栅除污机放入渠道中，使机架两侧支座与地面预埋钢板对正，调整好除污机在渠道中的位置和角度，支座与预埋钢板、回转式格栅除污机与沟渠底部要接触牢固、平稳，如有间隙用水泥将缝隙填平。保证安装角度符合图纸与设计要求。

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。

企业识别需确认过程：焊接，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工艺作业方法、工作环境等。提供定期的过程能力确认报告，结论为：过程满足要求。确认时间：2025 年 3 月 10 日，确认人：张世林

因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。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、检验报告/材质单等方式。抽 1：2025 年 2 月 12 日“进货检验记录”名称：电机 2.2KW-4 12 台，4.0KW-4 5 台 验证项目：型号、合格证等；验证结果为：合格；验证人：李丽慢 抽 2：2025 年 3 月 3 日“进货检验记录”名称：钢板 中板 Q235B 12*2200mm 12 张、中板 Q235B 16*2200mm 2 张、中板 Q235B 10*2200mm 3 张 验证项目：型号、材质单等；验证结果为：合格；验证人：李丽慢 抽 3：2025 年 1 月 23 日“进货检验记录”名称：钢材 40Cr Φ 52 1.18 吨 验证项目：型号、材质单等；验证结果为：合格；验证人：李丽慢 抽 4：2024 年 5 月 2 日“进货检验记录”名称：铸铁件 8.31 吨 验证项目：型号、材质单等；验证结果为：合格；验证人：李丽慢

过程放行抽查“过程检验记录单” 抽 1、产品名称：螺杆式手摇启闭机 型号规格：LQ-S-10T 产品编号：0801 生产日期：2024.9.10-9.30 过程检验项目：1 螺母制造质量、2 螺杆表面质量、3 蜗杆齿面质量、4 结合面间隙、5 手摇机构、6 空载试验运行机构性能、7 结合面间隙 技术服务/视频/语音指导安装：1、启闭机整体竖立，将它吊入机架或工作桥上就位，使螺杆处于垂直状态；2、螺杆式启闭机利用机架或工作桥将其固定在闸门槽顶部，其基础中心位置应按闸门吊耳实际中心位置来调整，误差不大于 3mm 对配有导向滑块的深孔间门，还应严格控制螺杆和滑块槽的垂直度和运行轨迹；3、超压限位装置调整必须安全可靠；4、试运行与调试过程相同； 检测人：王广辉，检测结果：合格。 抽 2、螺杆手电启闭机 型号规格：LQ-SD-2x150KN 产品编号：2101、2102 生产日期：2025.3.3-3.18 过程检验项目：1 螺母制造质量、2 螺杆表面质量、3 蜗杆齿面质量、4 结合面间隙、5 手摇机构、6 空载试验运行机构性能、7 结合面间隙 技术服务/视频/语音指导安装：1、启闭机整体竖立，将它吊入机架或工作桥上就位，使螺杆处于垂直状态；2、螺杆式启闭机利用机架或工作桥将其固定在闸门槽顶部，其基础中心位置应按闸门吊耳实际中心位置来调整，误差不大于 3mm 对配有导向滑块的深孔间门，还应严格控制螺杆和滑块槽的垂直度和运行轨迹；3、超压限位装置调整必须安全可靠；4、试运行与调试过程相同； 检测人：王广辉，检测结果：合格。 抽 3、产品名称：机门一体铸铁闸门 规格型号：D 0.8m 数量：1 套 出厂编号：0301 生产日期：2025.2.10-2.17 过程检验项目：1 对角线相对差、2 扭曲、3 门叶底缘倾斜值 2C、4 门叶外形高度 H、5 门叶外形宽度 B、6 门叶横向直线度 f1、7 面板局部平面度、8 门叶底缘直线度、9 门叶厚度 b、10 门叶高度 H 对应边之差、11 门叶宽度 B 对应边之差、12 门叶竖向直线度 f2、13 裂纹/焊缝类别/I、II、III、14 表面夹渣/焊缝类别/I、II、15 咬边/焊缝类别/I、16 咬边/焊缝类别/II、17 咬边/焊缝类别/III、18 未焊满/II、19 未焊满/II、20 焊瘤/焊缝类别、23 表面气孔、24 表面气孔、26 焊缝边缘直线度/焊缝类别、27 对接接头焊缝宽度/焊缝类别、28 角焊缝厚度不足/焊缝类别/I、29 角焊缝厚度不足/焊缝类别/II 30 角焊缝厚度不足/焊缝类别/III 31 角焊缝焊脚 K/焊缝类别/III、32 电弧擦伤/焊缝类别 技术服务/视频/语音指导安装：按照安转和调试步骤进行； 过程放行结论：检测数据符合安装规范技术要求。 过程放行：王广辉 抽 4、产品名称：拦污栅 型号规格：3×4.8m 检测数量：6 套（12 节） 出厂编号：2901—2906 生产日期：2025.4.2-4.18 过程检验项目：1 栅体宽度、2 栅体高度、3 栅体对角线、4 栅体扭曲、5 栅体厚度、6 上下链轮轴的平行度、7 同侧链轮的同面误差、8 同轴链轮中心误差、9 同轴链轮对应错位、10 栅条间距 技术服务/视频/语音指



导安装：按照安转和调试步骤进行；过程放行结论：检测数据符合安装规范技术要求。过程放行：王广辉 抽 5、产品名称：耙齿式清污机 型号规格：GSHP 3200×4500 mm 检测数量：1 台(套) 出厂编号：0801 生产日期：2024.9.26-10.11 过程检验项目：1 栅体宽度、2 栅体高度 3 栅体对角线、4 栅体扭曲、5 栅体厚度、6 上下链轮轴的平行度、7 同侧链轮的同面误差、8 同轴链轮中心误差 ≤ 2.0 、9 同轴链轮对应错位 ≤ 2.0 、10 栅条间距、11 栅条平行度 $(1000/\leq 2.0) \leq 2.0$ 、12 栅条总长平行度 ≤ 5.0 、13 栅条迎水面平行度 ≤ 3.0 、14 耙齿与栅条对称度 ≤ 4.0 、15 耙齿与拦污栅横向支承间距 ≥ 10.0 、16 耙齿插入栅条内 ≥ 15.0 、17 耙齿间距误差 $\pm 3\%$ 、18 耙齿尖与托泥板间距 $(0.0015a \leq f \leq 0.003a) \leq 12.0$ 、19 耙齿的变形量 $(0.002X) \leq 8.0$ 、20 轨道直线度 ≤ 2.0 /实际尺寸、21 两轨道平行度 ≤ 2.0 /实际尺寸、22 传动链条和链轮应符合 GB/T1243、23 齿耙链条应符合 GB8350、24 齿耙链轮应符合 GB8357、25 水下轴承应防腐蚀，滚动轴承应密封、26 污物清除机应将齿耙污物清楚干净 技术服务/视频/语音指导安装：1 按照安转和调试步骤进行；2 安装：将回转式格栅除污机放入渠道中，使机架两侧支座与地面预埋钢板对正；3 调整好除污机在渠道中的位置和角度，支座与预埋钢板、回转式格栅除污机与沟渠底部要接触牢固、平稳，如有间隙用水泥将缝隙填平；4 保证安装角度符合图纸与设计要求。过程放行结论：检测数据符合安装规范技术要求。放行人：王广辉

成品/出厂放行：提供 1：水利水电工程螺杆式启闭机制造质量检验记录 产品名称：螺杆式手摇启闭机 型号规格：LQ-S-10T 产品编号：0801 检测依据：设计：《QL 型螺杆式启闭机技术条件》SD/298-88；图样：设计几何尺寸；制造：《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》SL381-2007；防腐蚀：《水工金属结构防腐蚀规范》SL105-95 检测项目：1、图样设计几何尺寸 2、主要零部件制造质量 3、金属结构防腐蚀施工质量 4、空载性能试验等 检测结论：1、图样设计几何尺寸：合格；2、主要零部件制造质量：合格；3、金属结构防腐蚀施工质量：合格；4、空载性能试验等：合格；5、检测抽查数据，检测结果（附后）；6、启闭机制造质量水平：合格；质检：孙斌 复检：王广辉 日期：2024 年 10 月 提供 2：水利水电工程螺杆式启闭机制造质量检验记录 产品名称：螺杆式双吊点启闭机 型号规格：LQ-SD-2x150KN 制造单位：河北亚禹水工机械有限公司 产品编号：2101、2102 检测日期：2025 年 3 月 检测依据：设计《QL 型螺杆式启闭机技术条件》SD/298-88；图样：设计几何尺寸；制造：《水利水电工程启闭机制造安装及验收规范》SL/T381-2021；防腐蚀《水工金属结构防腐蚀规范》SL105-95 检测项目：1、图样设计几何尺寸 2、主要零部件制造质量 3、金属结构防腐蚀施工质量 4、空载性能试验等 检测结论：1、图样设计几何尺寸：合格；2、主要零部件制造质量：合格；3、金属结构防腐蚀施工质量：合格；4、空载性能试验等：合格；5、检测抽查数据，检测结果（附后）；6、启闭机制造质量水平：合格；质检：王广辉 复检：张世林 日期：2025 年 3 月 提供 3：水利水电工程钢制闸门制造质量检验报告 产品名称：机门一体铸铁闸门 规格型号：D 0.8m 数量：1 套 出厂编号：0301 检验依据：合同规格型号 检测项目：几何尺寸：门叶外形厚度、门叶外形宽度、门叶外形高度、门叶扭曲、门叶横向直线度 f1、门叶纵向直线度 f2、止水座板平面度、门叶底缘直线度、滑道支承跨度、主支承滑道工作面与止水座面的距离。检验结论：评定质量水平为：合格。质检：孙斌 复检：王广辉 检验日期：2025 年 2 月 提供 4：水利水电工程闸门制造质量检验报告 产品名称：钢制闸门 数量：2 扇 出厂编号：0603 0604 检验依据：GB/T14173-2008 《水利水电工程钢闸门制造、安装及验收规范》检测项目：外观尺寸：对角线相对差、扭曲、叶底缘倾斜值、门叶外形高度、门叶外形宽度、门叶横向直线度 f1、面板局部平面度、门叶底缘直线度、门叶厚度 b、门叶高度



H 对应边之差、门叶宽度 B 对应边之差、门叶竖向直线度 f_2 ；焊缝检测：裂纹、表面夹渣、咬边、未焊满、焊瘤、飞溅、焊缝余高、表面气孔、焊缝边缘直线度、对接接头焊缝宽度、角焊缝厚度不足、角焊缝焊脚 K、电弧擦伤。检验结论：按照 GB/T14173-2008《水利水电钢闸门制造安装及验收规范》对钢制闸门进行检验，检验结果符合要求，判定该样品为合格。主检：王广辉 审核：张世林 检验日期：2025 年 3 月 7 日 提供 5：拦污栅检验报告 型号规格：3×4.8m 检测数量：6 套（12 节） 出厂编号：2901--2906 检测依据：DL/T5018-2017《水电水利工程钢闸门制造安装及验收规范》 检测项目：裂纹、表面夹渣、表面夹渣、咬边、咬边、未焊满、焊瘤、飞溅、焊缝余高 Δh 、表面气孔、表面气孔、焊缝边缘直线度、对接接头焊缝宽度、角焊缝焊脚高度 K、电弧擦伤、栅体宽度、栅体高度、栅体厚度、栅体对角线相对差[D1-D2]、栅体扭曲、栅条间距、栅体吊耳孔中心线距离、栅体的滑道支承或滚轮工作面平面度、滑块跨度、同侧滑块支承的中心线偏差、两边梁下端的成压板平面度 检测结论：依据 DL/T5018-2017《水电水利工程钢闸门制造安装及验收规范》，对受检产品共抽检 26 项。检测结果为合格 26 项；不合格 0 项。 检测日期：2025 年 04 月 24 日 放行人：王广辉 提供 6：拦污栅检验报告 型号规格：3900×6520mm 检测数量：2 套（4 节） 出厂编号：2507、2508 检测依据：DL/T5018-2017《水电水利工程钢闸门制造安装及验收规范》 检测项目：裂纹、表面夹渣、表面夹渣、咬边、咬边、未焊满、焊瘤、飞溅、焊缝余高 Δh 、表面气孔、表面气孔、焊缝边缘直线度、对接接头焊缝宽度、角焊缝焊脚高度 K、电弧擦伤、栅体宽度、栅体高度、栅体厚度、栅体对角线相对差[D1-D2]、栅体扭曲、栅条间距、栅体吊耳孔中心线距离、栅体的滑道支承或滚轮工作面平面度、滑块跨度、同侧滑块支承的中心线偏差、两边梁下端的成压板平面度 检测结论：依据 DL/T5018-2017《水电水利工程钢闸门制造安装及验收规范》，对受检产品共抽检 26 项。检测结果为合格 26 项；不合格 0 项。 检测日期：2025 年 04 月 26 日 放行人：王广辉 提供 7：清污机检测记录 耙齿式清污机 型号规格：GSHP 3200×4500 mm 检测数量：1 台（套） 出厂编号：0801 检测项目：栅体宽度、栅体高度、栅体对角线、栅体扭曲、栅体厚度、上下链轮轴的平行度（0.002B）、同侧链轮的同面误差（0.0005F）、同轴链轮中心误差、同轴链轮对应错位、栅条间距、栅条平行度（1000/≤2.0）、栅条总长平行度、栅条迎水面平行度、耙齿与栅条对称度、耙齿与拦污栅横向支承间距、耙齿插入栅条内、耙齿间距误差、耙齿尖与托泥板间距（ $0.0015a \leq f \leq 0.003a$ ）、耙齿的变形量（0.002X）、轨道直线度、两轨道平行度、传动链条和链轮应符合 GB/T1243、齿耙链条应符合 GB8350、齿耙链轮应符合 GB8357、水下轴承应防腐蚀，滚动轴承应密封、污物清除机应将齿耙污物清除干净 检测结论：合格。 检测日期：2024 年 10 月 20 日 放行人：王广辉 以上同时还提供了出厂设备的《产品合格证》和使用说明书，符合设计和客户要求、标准要求。

负责人王广辉介绍，关于型式检验是产品交付后由客户根据需要进行型式检验/委托检验，目前未反馈有不合格情况。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：制定了《环境运行控制程序》、《应急预案》等，识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原材料验收过程的废包装物、运输车辆噪声，下料、备料过程的设备噪声、下脚料、能源消耗，焊接、组装过程的焊接烟尘、设备噪声、电能消耗，调试过程的能源消耗、噪声、粉尘，交付技术服务过程的能源消耗、电脑辐射、运输车辆噪声和尾气等，覆盖区域包括：车间、厂区、库房、办公区域等，无食堂，宿舍为临时午休室。其他还包括：生活垃圾、生活废水，设备维修过程的废机油、废润滑油等。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：原材料验收过程车祸、磕碰、砸伤、起重伤害等，下料、备料过程的磕碰、砸伤、起重伤害、电伤等，焊接、组装过程的焊接烟尘健康损害、磕碰、砸伤、烫伤、电伤、机械伤害等，调试过程的磕碰、砸伤、起重伤害、电伤等，交付技术服务过程的车祸、磕碰、砸伤、起重伤害等，覆盖区域包括：车间、厂区、库房、办公区域等，无食堂，宿舍为临时午休室。其他还包括：设备维修过程的砸伤、磕碰、机械伤害、电伤等；

评价后确定的重要环境因素包括：废气，噪声，固废（含危废），火灾；

经评价后确定的不可接受风险包括：火灾，机械伤害（含起重伤害），触电，烫伤，磕碰，砸伤，职业病。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、固体废弃物控制：现场产生固废主要是生产过程中产生的废铁料和职工日常生活产生的生活垃圾；废铁料统一收集后外售；垃圾收集后送至附近垃圾点，由环卫部门统一清运至垃圾填埋场卫生填埋。查“危险废物处置合同”委托方：河北亚禹水工机械有限公司 受托方：沧州双龙润滑油品有限责任公司 签订日期：2024年5月14日 处置项目包括：废机油桶、废机油、废润滑油等。

2、噪声排放的控制：噪声主要是剪板机、车床、电焊机、钻床、铣床、滚齿机等设备产生的噪声，选择低噪声设备，在安置时将产生噪声设备安置在车间内并加装基础减振设施，同时对车间门窗密闭隔声，降噪再经过距离衰减后，南厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类，其余三侧厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中4类标准，对周围声环境影响较小。现场见噪声控制效果良好，符合环评的要求。

3、废气排放的控制：焊接组装工序产生的焊接烟尘；在密闭车间进行，废气为无组织排放；在生产车间墙壁上安装轴流风机后可使烟尘引入外界排放，无组织排放的烟尘浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表2标准；现场焊接烟尘采用移动式焊烟除尘器进行收集处理烟尘，属于无组织排放。

4、废水：无工艺废水产生；无食堂；职工生活盥洗废水就地泼洒抑尘，不外排；循环冷却水循环使用，现场符合。

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。现场未见用电、用水不良情况。

6、消防安全控制：公司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，现场见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间（含仓库）配备有灭火器，灭火器材用于突发火情，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，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。

现场有设置严禁烟火等安全警示标识，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：日常注重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。电伤：与负责人沟通，张世林 日常通过一下措施预防触电：加强职工的电气安全技术教育，防止错误操作；严禁非专职电气人员进行停、送电操作；增加用电安全常识，增强预防事故的能力；设保护接地装置和接零；对裸露导



体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜。同时做好电气安全资料档案管理工作；制定安全标志，并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

8、机械伤害/砸伤/烫伤控制：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间生产设备部分有相应的防护装置，设备机械有防护措施；企业特种设备行车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。现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当，作业过程中绝大多数有穿工作服、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。与负责人：李城沟通，日常避免起重机挤压事故：检查起重机旋转时尾部与其它设施之间发生的挤压的可能性，防止由于空间较小，人员位于司机视野的死角或者司机缺乏观察而造成挤压事故；在起重机与固定物之间留有适当的距离，至少要有 0.5m 间距，作业时禁止有人通过；日常检查吊具、吊装重物与周围固定物、建筑物之间的挤压情况，操作之前合理布置场地、堆放重物，货物的堆放保持适当间隙，巨大构件和容易滚动及翻倒的货物要码放合理，便于搬运；选择适合所吊货物的吊具和索具，合理地捆绑与吊挂，避免在空中旋转或脱落；禁止直接用手拖拉旋转的重物，信号指挥人员要按原定的吊装方案指挥；检查防护装置，如上升限位器、防护栏杆。李城介绍：起重机械吊具或吊物坠落事故的预防：日常检查绑挂方法得当，选择经验的司机操作，吊具、索具选择适当；检查起升、超载限制器的灵敏性；检查钢丝绳的状况，每班操作前都必须将钢丝绳从头到尾的细致检查一遍，是否有磨损、断丝、断脱，有无显著变形、扭结、弯折等，不符合的要及时更换。李城介绍：起重机倾翻、折断、倒塌事故预防：起重机操作人员严格执行操作规程，防止麻痹大意，防止超载，按要求配重、压重和安装合格，以防止由于机械部件的损坏而发生折断倾翻事故：在作业过程中，当风速过大时要停止作业；在安装中如果遇到大风、下雨、下雪等恶劣天气，停止作业；李城介绍：起重机触电事故预防：日常防止发生触电事故，维修、保养人员杜绝违章带电作业，避免碰到滑线或线路漏电，或者是保养人员在作业过程中，其他人员不知起重机上有人作业，误合电闸而造成触电；所以，在维修作业时，必须停电拉闸，且有人监护；同时要注意检查起重机的接地电阻和绝缘电阻，保证接地和绝缘良好。

9、预防人身伤害控制/职业病：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训，上岗前并确保机械设备性能良好，防护措施得当，对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；个体防护：现场见操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、焊接护目镜、安全帽等），同时沟通公司有加强班组安全管理活动，定期教育来提高员工安全生产意识。

10、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 and 安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，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。

11、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。

12、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。

13、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。有配置遮阳的设备，平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。

14、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。

合规性义务：查见 2025 年 4 月 1 日“合规性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 4 月 9-10 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。

企业最高管理者在 2025 年 4 月 24 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，已于 2025 年 1 月 22 日完成。管理评审基本符合要求。

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。

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

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。

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。



目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析, 制定纠正措施, 并验证其措施的实施程度, 目前纠正措施实施基本有效; 管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施, 预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

三、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: 无
- 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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况, 符合要求。

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, 河北亚禹水工机械有限公司的

☒ 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	☐ 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



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: 郭增辉 李国



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。