

项目编号：10342-2024-QEO-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北三晶源防腐保温工程有限公司

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5月13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：/



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	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	14.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	孙路阳、范双双	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》、《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：《高密度聚乙烯外护管硬质聚氨酯泡沫塑料预制直埋保温管及管件》（GB/T 29047-2021）、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）、《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）、《饮食业油烟排放标准》（GB18483-2001）、《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB 37822-2019）、《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 2.1-2019）、《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12日 上午至2025年05月13日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年05月17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：PE高密度聚乙烯管、聚氨酯保温管的生产

E：PE高密度聚乙烯管、聚氨酯保温管的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：PE高密度聚乙烯管、聚氨酯保温管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：河北省石家庄市藁城区岗上镇小丰村村北2000米路西

审核地址：河北省石家庄市藁城区岗上镇小丰村村北2000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）： \

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28日前提提交审核组长。

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) 顾客满意度大于90分; 2) 出厂产品一次性检验合格率 $\geq 97\%$;

环境目标: 1) 污染物达标排放; (注: 废气/有组织废气, 投料工序废气经处理后颗粒物最高排放浓度为 $7.0\text{mg}/\text{m}^3$, 排放速率为 $0.065\text{kg}/\text{h}$, 满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表2二级标准(颗粒物: $120\text{mg}/\text{m}^3$, 排放速率: $3.5\text{kg}/\text{h}$); 非甲烷总烃最高排放浓度为 $4.09\text{mg}/\text{m}^3$, 最低去除率为56%, 最高排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1有机化工业限值标准(非甲烷总烃: $80\text{mg}/\text{m}^3$), 车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.40\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表3生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃: $4.0\text{mg}/\text{m}^3$); 发泡工序废气经处理后非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.93\text{mg}/\text{m}^3$, 最低去除率为55%, 最高排放浓度满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1有机化工业限值标准(非甲烷总烃: $80\text{mg}/\text{m}^3$); 车间口非甲烷总烃最高排放浓度为 $1.32\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表3生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值(非甲烷总烃: $4.0\text{mg}/\text{m}^3$); 食堂产生的油烟经高效油烟净化器处理后排放的油烟最高排放浓度为 $1.62\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《饮食业油烟排放标准》(GB18483-2001)油烟标准(油烟: $2.0\text{mg}/\text{m}^3$); 无组织废气: 厂界无组织废气中的非甲烷总烃最大浓度为 $1.197\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表2标准要求, 颗粒物最大浓度为 $0.498\text{mg}/\text{m}^3$, 满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB 31572-2015)表9企业边界大气污染物浓度限值: 无组织废气中非甲烷总烃车间门口监控点最大浓度 $3.13\text{mg}/\text{m}^3$, 无组织废气非甲烷总烃中厂内监控点最大浓度 $1.64\text{mg}/\text{m}^3$, 均满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019)特别排放限值。厂界噪声: 昼间最大值 $55.4\text{dB}(\text{A})$, 夜间不生产, 满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准限值要求。污染物排放总量为: COD: $0\text{t}/\text{a}$, $\text{NH}_3\text{-N}$: $0\text{t}/\text{a}$, SO_2 : $0\text{t}/\text{a}$, NO_x : $0\text{t}/\text{a}$ 。)

2) 固体废弃物100%合规分类处置; (注: 生活垃圾统一收集后由环卫部门定期处理; 废包装材料经收集后外售综合利用; 废聚氨酯黑白桶和废活性炭属于危险废物, 暂存于危废间, 定期交由河北银发华鼎环保科技有限公司/或其他资质单位处置。)

3) 火灾事故发生率为0;

职员健康安全目标: 1) 火灾事故为0; 2) 机械伤害为0; 3) 触电为0; 4) 职业病发生率 ≤ 1 例/年

查《管理目标完成情况统计表》2024年7月-2025年2月对目标进行考核, 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-2025 年 2 月考核结果，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PE高密度聚乙烯管、聚氨酯保温管的生产的需要，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孙路阳，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 PE 高密度聚乙烯管、聚氨酯保温管的生产，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产。有设计 and 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，识别有并收集了相关法律法规和产品标准、技术规范等；生产工艺流程：见 8.1 审核记录，保持有文件：“需确认过程确认准则”，通过识别需确认过程为：挤出，外包过程为检验检测、检定校准、危废处置、运输；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 1：2025 年 1 月 2 日“生产任务单”产品名称：聚氨酯直埋保温管 型号：133 数量：916.5 米，型号：108 数量：173.8 米，型号：89 数量：71.7 米，型号：76 数量：74.5 米；计划下达：赵兴林 抽查 2：2025 年 2 月 18 日“生产任务单”产品名称：预制直埋*钢管保温 Φ 159 数量：61.3 米、预制直埋*钢管保温 Φ 133 数量：198.4 米、预制直埋*钢管保温 Φ 108 数量：208.3 米、预制直埋*钢管保温 Φ 89 数量：231 米、预制直埋*钢管保温 Φ 76 数量：96.1 米、预制直埋*钢管保温 Φ 48 数量：126.5 米；计划下达：赵兴林 抽查 3：2025 年 3 月 26 日“生产任务单”产品名称：预制直埋保温管 Φ 219 数量：103 米、预制直埋保温管 Φ 159 数量：481 米、预制直埋保温管 Φ 108 数量：313 米；预制直埋保温管 Φ 89 数量：176 米、预制直埋保温管 Φ 76 数量：42 米、预制直埋保温管 Φ 32 数量：65 米；计划下达：赵兴林 抽查 4：2025



年 04 月 29 日“生产任务单”产品名称：预制直埋保温管 $\Phi 38$ 数量：184.5 米、预制直埋保温管 $\Phi 76$ 数量：289.9 米；计划下达：赵兴林 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：PE 高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫塑料保温管 $\Phi 219 \times 315 \text{mm} \times 11.7 \text{m}$ 现场工序：投料 设备：上料机 操作工：李顺便 过程工艺要求：将 PE 颗粒放入投料机，颗粒通过设备型号磨具控制数量；现场工序：挤出 设备：挤出机 操作工：李顺便 过程工艺要求：温度要求： $100^{\circ}\text{C} \sim 140^{\circ}\text{C}$ ，速度、时间/每米 $1 \sim 3 \text{min}$ ；现场 1#注塑机正在运行，生产直径 315mm 的 PE 管，生产控制：加热、成型、冷却、挤出完全靠自动化。现场工序：半成品聚乙烯管检验 设备：卷尺、游标卡尺、测厚仪 操作工：田贺 过程工艺要求：尺寸公差检验，长度 5%、直径 0.0、壁厚/客户要求；现场产品 2：聚氨酯保温管 $\Phi 219 \times 315 \times 11.7$ 现场工序：半成品聚乙烯管穿管 设备：穿管机 操作工：刘怀猛和冯金良 过程工艺要求：每根 12 米速度为 $2 \sim 3 \text{min}$ ；现场两员工正在将 PE315 管子套在直径 219mm 的金属管道上。作业过程没有特殊要求，只要将支撑木块套在中间。现场工序：发泡注入、等待固化 设备：发泡机 操作工：王清生和董风山 过程工艺要求：根据型号配置法兰，管中间打孔 直径 35mm，发泡注入，发泡机，将黑白料 1:1 混合注入，注入根据管径大小注入时间、常压注入、常温；现场两员工，直径 219mm 铁管和 PE315 外管两头封堵，在 PE315 外护管中间部位开直径 20mm 的圆孔，然后将发泡剂喷嘴插入，启动发泡机自动喷入发泡剂，等待 3 秒钟后，拆下两头封堵件，两个人分别用胶带将两头缠绕进行密封，将中间开口封堵。等待固化（时间： $3 \sim 5 \text{min}$ ）；现场工序：成品检验 设备：卷尺、游标卡尺、测厚仪、电子秤 操作工：田贺 过程控制要求：容重、尺寸、外观等；

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：挤出，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：孙路阳 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客户要求的时间送货，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 1 月 2 日“进货检验记录”名称：聚乙烯 型号：7042 数量：34 吨 验证项目：型号、合格证、材质单等；验证结果为：合格；验证人：范双双 抽 2：2025 年 2 月 21 日“进货检验记录”名称：组合聚醚 规格：小管料 数量 6.3 吨 规格：中管料 数量：1.8 吨 验证项目：型号、合格证、材质单等；验证结果



为：合格；验证人：范双双 抽 3：2025 年 1 月 2 日“进货检验记录”名称：聚乙烯(兰化 7042) 33 吨 验证结果为：合格；验证人：范双双 抽 4：2025 年 4 月 14 日“进货检验记录”名称：组合聚醚 1 吨，异氰酸酯 1 吨 验证项目：型号、合格证、检验报告等；验证结果为：合格；验证人：范双双 注：钢管/无缝管基本上为客户提供、来料加工。

过程控制：抽查 1：生产时间：2025 年 2 月 28 日 产品名称：PE 高密度聚乙烯管/聚乙烯外护管 规格型号：Φ250*3mm*11.7m 批数量：312.2 公斤 过程检验项目：尺寸公差检验，直径 0.0 长度 5%、壁厚客户要求下差不超过 0.5mm 抽检记录：PE 聚乙烯外护管直径 (mm) Φ250 Φ250 Φ250 长度 (m) 11.7 11.7 11.7 壁厚 (mm) 3.00 3.01 2.98 过程放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 2：生产日期：2025 年 3 月 1 日 产品名称：PE 高密度聚乙烯管/聚乙烯外护管 规格型号：Φ125*2.5*9.8m 批数量：425 公斤 过程检验项目：尺寸公差检验，直径 0.0 长度 5%、壁厚客户要求下差不超过 1mm 抽检记录：直径 (mm) Φ125 Φ125 Φ125 长度 (m) 9.81 9.80 9.82 壁厚 (mm) 2.5 2.5 2.51 过程放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 3：生产日期：2025 年 4 月 15 日 产品名称：PE 高密度聚乙烯管/聚乙烯外护管 规格型号：Φ200*3*11.7m；批数量：256 公斤 过程检验项目：尺寸公差检验，直径 0.0 长度 5%、壁厚客户要求下差不超过 1mm 抽检记录：直径 (mm) Φ200 Φ200 Φ200 长度 (m) 11.7 11.7 11.71 壁厚 (mm) 3 3.01 3 过程放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 4：生产日期：2025 年 2 月 28 日 产品名称：聚氨酯保温管 规格型号：Φ219*315*4.5；数量：585 米 过程检验项目：半成品聚乙烯管穿管：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象；管端焊接预留段长度：200mm 轴线偏心距：4.0mm 过程放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 5：生产日期：2025 年 3 月 1 日 产品名称：聚氨酯保温管/高密度聚乙烯聚氨酯直埋保温管 规格型号：Φ45*125*2.5、数量(米)：129 米 过程检验项目：半成品聚乙烯管穿管：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象；挤压变形及划痕：护管无挤压变形和划痕；管端焊接预留段长度：200mm 轴线偏心距：3.6mm 过程放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 6：生产日期：2025 年 4 月 15 日 产品名称：聚氨酯保温管/高密度聚乙烯聚氨酯直埋保温管 规格型号：Φ108*200*3、数量(米)：532 米 过程检验项目：半成品聚乙烯管穿管：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象；挤压变形及划痕：护管无挤压变形和划痕；管端焊接预留段长度：200mm 轴线偏心距：3.6mm 过程放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 7：生产日期：2025 年 5 月 10 日 产品名称：聚氨酯保温管/高密度聚乙烯外护管 聚氨酯泡沫塑料预制直埋保温管 型号：Φ219 数量(米)：36 米 过程检验项目：半成品聚乙烯管穿管：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象；挤压变形及划痕：护管无挤压变形和划痕；管端焊接预留段长度：150mm 轴线偏心距：4.0mm 过程放行结论：合格 放行人：田贺

成品/出厂检验：出厂检验根据标准 GB/T29047-2021《高密度聚乙烯外护管硬质聚氨酯泡沫塑料预制直埋保温管及管件》7.2 规定要求进行。抽查 1：出厂时间：2025 年 2 月 18 日 出厂产品：PE 高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫预制直埋保温管 规格型号：Φ219*365*4.5*12 数量：209.7 米 出厂放行/检验项目：管端垂直度：<2.5° 外观：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象. 无挤压变形和划痕 管端焊接预留段长度：150mm 轴线偏心距：4.0mm 出厂放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 2：出厂时间：2025 年 3 月 13 日 出厂产品：PE 高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫预制直埋保温管 规格型号：Φ377*530*6.5*12 数量：120 米 出厂放行/检验项目：管端垂直度：<2.5° 外观：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象. 无挤压变形和划痕 管端焊接预留段长度：150mm 轴线偏心距：



4.0mm 出厂放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 3：出厂时间：2025 年 4 月 16 日 出厂产品：PE 高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫预制直埋保温管 规格型号：Φ108*200*3*9.8 数量：148.4 米 出厂放行/检验项目：管端垂直度：<2.5° 外观：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象. 无挤压变形和划痕 管端焊接预留段长度：150mm 轴线偏心距：4.0mm 出厂放行结论：合格 放行人：田贺 抽查 4：出厂时间：2025 年 5 月 6 日 出厂产品：PE 高密度聚乙烯外护管聚氨酯泡沫预制直埋保温管 规格型号：Φ133*225*3*11 数量：142.9 米 出厂放行/检验项目：管端垂直度：<2.5° 外观：表面无沟槽，没有气泡裂纹、凹陷、杂质、颜色不均等现象. 无挤压变形和划痕 管端焊接预留段长度：150mm 轴线偏心距：4.0mm 出厂放行结论：合格 放行人：田贺 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。

提供外检/送样检测报告：编号：Q240720001 样品名称：高密度聚乙烯外护管硬质聚氨酯泡沫塑料预制直埋保温管 检验类别：型式检验 规格型号：42.5mm 保温层厚度 225mm*enom3.5 报告日期：2024 年 8 月 12 日 检测机构：河北省建筑机械材料设备产品质量监督检验站 检测依据：GB/T 29047-2021 检验项目包括：密度、导热系数、径向压缩强度、吸水率、闭孔率、外护管外观、外护管密度、拉伸屈服强度、断裂伸长率、纵向回缩率、最小壁厚、热稳定性、轴向剪切强度。检验结论：合格

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：原料验收过程的噪声（车辆）、装卸过程粉尘、废包装物、废聚氨酯桶（危废），投料过程能源消耗、上料机噪声、粉尘/颗粒物、非甲烷总烃，挤出过程的非甲烷总烃、废气、臭气、粉尘/颗粒物、设备噪声，半成品聚乙烯管检验过程的不合格品等；半成品聚乙烯管穿管过程的设备噪声、粉尘，发泡注入过程的废气/非甲烷总烃、臭气、粉尘、设备噪声等， 等待固化过程的废气、臭气等，成品检验过程的不合格品、包装材料等，以及车间无组织、设备维修过程的含油抹布、废设备和工装、废配件、废活性炭（危废）、废过滤棉（危废）处置，生活垃圾、生活用水；食堂（5 人以内用餐）油烟处置和含油废水排放、餐厨垃圾、旱厕等，覆盖区域包括：车间、厂区、库房、办公区域、食堂等；

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：原料验收过程的车祸、磕碰、砸伤、火灾，投料过程废气和噪声健康危害、机械伤害、电伤，挤出过程的废气和噪声健康危害、机械伤害、电伤、烫伤，半成品聚乙烯管检验过程的磕碰、砸伤等；半成品聚乙烯管穿管过程的砸伤、磕碰、电伤、机械伤害，发泡注入过程的废气和噪声健康危害、机械伤害、电伤等，等待固化过程的废气健康危害等，成品检验过程的砸伤、磕碰等，以及设备维修过程的磕碰、机械伤害、电伤；食堂（5 人以内用餐）油烟伤害、滑倒、食品中毒；覆盖区域包括：车间、厂区、库房、办公区域、食堂等；

评价后确定的重要环境因素包括：潜在火灾的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项。

经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）包括：意外火灾、意外触电、机械伤害（含起重伤害）、砸伤、烫伤、职业病共 6 项。

针对重要环境因素和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：公司有策划环境和职业健康安全运行准则，查见《运行策划和控制程序》、《固体废弃物控制办法》、《噪声控制办法》、《员工职业健康安全和劳动保护控制程序》、



《安全生产责任制》、《工伤事故管理制度》、《消防安全管理制度》、《安全标志使用管理办法》、《环境管理制度》、《相关方管理制度》、《劳动保护及防护用品管理制度》、《女工保护管理办法》、《员工健康检查管理办法》、《废弃物处置管理办法》、《垃圾分类管理规定》、《节能降耗控制办法》、《噪声排放控制管理办法》、《仓库管理规定》、《安全用电操作规范》等环境/安全管理运行控制文件。生产技术部、车间有按策划要求对所属区域范围内以及产品生产作业、活动中识别的环境因素和危险源（尤其是重要环境因素和不可接受风险）进行控制。生产技术部、车间有将环境、职业健康安全工作纳入日常生产管理，对车间员工进行环境/安全宣传教育，提高一线员工的环保安全意识，把环境保护、安全责任转化为每位员工的自觉行动。生产技术部（车间）协助综合办公室落实环保、职业健康安全资金的投入，切实做好污染物排放总量控制，确保各类污染物达标排放。实施清洁生产，提高原辅材料的使用率，减少污染物的排放，加大安全监督检查力度，加大安全隐患的排查力度。提供并确保环保安全设施的持续正常运行，杜绝各类生产安全和人身伤害事故的发生。

1、废气排放控制：现场废气主要有挤出工序产生的废气治理设施为集气罩+布袋除尘器 UV 光催化氧化净化装置+活性炭吸附装置+15m 高排气筒 P1 处理；发泡废气由集气罩+UV 光催化氧化净化装置+活性炭吸附装置+15m 高排气筒 P2 处理；在密闭车间，废气为无组织废气，符合《工业企业挥发性有机物排放标准》DB13/2322-2016 要求；食堂抽烟由油烟净化器净化（目前仅供 5 人以内用餐），油烟排放可控。现场 2025 年 1 月至今环保设备开机、运行过程检查记录：2025 年 1 月 22 日二级活性炭 开机时间：8:00 运行检查 11:00、15:00 负责人：赵兴林 正常 2025 年 3 月 11 日二级活性炭 开机时间：8:00 运行检查 11:00、15:00 责人：赵兴林 正常 噪声排放的控制：噪声主要是混料机、挤出机、穿管机、发泡机、发泡平台产生的设备噪声，噪声值在 70-85dB(A) 之间。采用基础减震和厂房隔声等措施，并经距离衰减后，厂界噪声满足《工业企业环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 中的 2 类标准要求。现场噪声控制效果良好，符合环评的要求。

2、固废排放的控制：公司固废主要有：废包装材料，聚氨酯黑白料桶，废活性炭，生活垃圾；废包装材料：作为废品外售；聚氨酯黑白料桶，废活性炭：暂存于危废暂存间中，送有资质的单位进行处理；生活垃圾：送当地环卫部门指定地点妥善处理。查现场危废暂存间，处置协议，处置记录。现场提供“危险废物无害化处置合同” 委托方：河北三晶源防腐保温工程有限公司 受托方：河北宜盖亚环保科技有限公司 有效期：2024 年 6 月 15 日至 2025 年 6 月 14 日 废物名称：废聚氨酯桶、废活性炭、废过滤棉

3、废水排放控制：无工艺废水产生；废水主要为职工生活污水和食堂废水（目前仅供 5 人以内用餐），水量小水质简单全部排入防渗旱厕，不外排；现场符合。

4、火灾的运行控制：生产技术部对公司建筑物及各部门防火设施要进行定期检查，主要的是用电、用水设施及易燃物的检查，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。

5、触电的控制：现场机电设备基本配备漏电开关，进行有效的接地、接零。询问现场工人，能规范用



电，知道触电的应急预案。生产车间查看电力开关箱基本完好，有漏电保护器。现场发现：挤出车间南侧天车电缆靠地敷设，由于下雨，紧贴电缆破损接头处有一滩水，是人经过的地方，请立即整改。现场与负责人赵兴林沟通后，立即进行了整改。

6、起重伤害/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：孙路阳沟通，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。孙路阳介绍：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。孙路阳介绍：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；孙路阳介绍：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。抽《起重吊装作业工作票》编号：JL-8.1-04，缺少时间、作业人、批准人、监护人等信息。现场提出改进意见。

7、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、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。

8、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。

9、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。

10、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。

11、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。

12、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 2025 年一季度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等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；

监视和测量：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 7 月份至 2025 年 42 月份目标完成情况统计，目标完成情况良好。

查见 2025 年一季度“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、废气排放、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：孙路阳

查见 2024 年 12 月 20 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全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，详见 ES9.1.2 条款审核记录。

提供“环境监测报告”编号：HBYP 自行监测[2024]12008 号 报告日期：2024 年 12 月 31 日

检测项目：废气、噪声 报告机构：河北怡鹏环境检测服务有限公司 报告结论：未见超标

无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

现场未能提供工作场所职业病危害因素检测合格的证据，未对有职业危害员工进行职业病的体检，后期应加强职业病危害因素的监测，对有职业危害员工定期进行职业病体检，提出整改建议项。

合规性义务：体系实施以来，生产技术部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2024 年 11 月 20 日“合格性评价报告”，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 1 月 19-20 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。

企业最高管理者在 2025 年 2 月 28 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 3 月完成。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，河北三晶源防腐保温工程有限公司的

☒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



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。