



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10510-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北利耐尔橡塑制品有限公司

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）：王迎、张鹏、郑鹏瑶

报告日期：2025 年 6 月 29 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：王迎、张鹏、郑鹏瑶



受审核方名称：河北利耐尔橡塑制品有限公司

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	
2	王迎	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2025-N1EMS-1300584 2025-N1OHSMS-1300584 2025-N1QMS-1300584	E:14.01.02
3	张鹏	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1EMS-2239640 2023-N1OHSMS-2239640 2022-N1QMS-2239640	E:14.01.02
4	郑鹏瑶	组员	技术专家	140311199610281522	14.01.02

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	孟令彬、孟令忠	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



止条例、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：CB 867-1983塑料件通用技术条件、GB/T 14234-1993塑料件表面粗糙度、AQ 4232-2013塑料生产系统粉尘防爆规范，DB44/T1286-2014塑料动态力学性能的测定，GB/T1041-2008塑料压缩性能测定、GB/T 1040.1-2018塑料 拉伸性能的测定 第1部分：总则等相关执行标准用技术条件、《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和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、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06月28日 上午至2025年06月29日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11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:橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产

E:橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）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：景县杜桥孟庄

生产经营地址：景县杜桥孟庄

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 2025-06-27 8:00:00 至 2025-06-27 12:00:00 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（1）项，涉及部门/条款：综合办公室 QEO7.2；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 7 月 14 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 6 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不次不符合，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：2005 年 1 月 20 日 体系实施时间：2024 年 11 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 91131127771309145J）。注册资金 3500 万元人民币。经营范围包含认证范围。

固定污染源登记回执：登记编号：91131127771309145J001X

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：

O 型圈、V 型油封、压滤机用橡胶隔膜：

炼胶—硫化—修边—检验—包装—入库



Y 型圈：

材料烘干--注塑成型--修边--检验--包装--入库

酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环：

炼胶--擦布--硫化--成型--检验--包装--入库

注：关键过程：炼胶、材料烘干、擦布 需确认过程：硫化、注塑成型 外包过程为：检定/校准

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体系手册》（文件编号：LNR-SC-01）、《程序文件》（文件编号：LNR-CX-2024）、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 11 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。

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) 固体废弃物 100%分类处置；

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。

各职能部门对目标进行了分解和考核，通过开会、发微信，口头交流等方式向员工及相关方进行传达。

将公司总目标分解到各部门进行考核，查见过程目标考核清单，对 2024 年 11 月-2025 年 5 月各部门分解指标进行了考核，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，并结合橡胶密封件（O 型圈、Y 型圈、V 型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产活动特点、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：企业有对橡胶密封件（O 型圈、Y 型圈、V 型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产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。

O 型圈、V 型油封、压滤机用橡胶隔膜：

炼胶—硫化—修边—检验—包装—入库

Y 型圈：

材料烘干—注塑成型—修边—检验—包装—入库

酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环：

炼胶—擦布—硫化—成型—检验—包装—入库

注：关键过程：炼胶、材料烘干、擦布 需确认过程：硫化、注塑成型 外包过程为：检定/校准

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。

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孟令建，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：硫化、注塑成型；外包过程为：检定/校准。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。

2025 年 01 月份生产任务单：品名 规格 数量 O 型圈 11*1.9 1000；Y 型圈 55*47*10 300；O 型圈 58*3.5 200。2025 年 03 月份生产任务单：品名 规格 数量 导向环 D200*25*3.1 5；Y 型圈 25*33*5.7 200；隔膜 1500 100；

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。

审核期间现场生产过程控制情况（6.28-29）：1、炼胶工序：作业员：张书芹，使用的设备：XK-450 型开炼机，工具：裁胶刀 胶号：丁腈胶片，计划数量：100 千克 主要原料：丁腈橡胶，炭黑，硬脂酸 工艺要求：过薄 6 遍，下片 6mm 厚；2、硫化工序 1：作业员张桂敏，使用的设备：100T 型平板硫化机，工具：手套、改锥 产品名称：O 型圈，型号：220*5.7，计划数量：200 硫化工艺要求：温度 160℃、时间 180 秒、压力 5MPa（温度、时间、气压等）3、硫化工序 2：作业员刘建芳，使用的设备：200T 型平板硫化机，工具：手套、改锥 产品名称：O 型圈，型号：5*1.5，计划数量：50000 硫化工艺要求：温度 160℃、时间 190 秒、压力 6MPa（温度、时间、气压等）4、硫化工序 3：作业员刘建华，使用的设备：300T 型平板硫化机，工具：手套 产品名称：密封垫，型号：34.5*12*2，计划数量：80000 硫化工艺要求：温度 180℃、时间 180 秒、压力 8MPa（温度、时间、气压等）5、硫化工序 4：作业员李小六、孟祥勇，使用的设备：平板硫化机，工具：手套 产品名称：隔膜，型号：1500，计划数量：100 硫化工艺要求：温度 150℃、时间 120 分钟、压力 8MPa（温度、时间、气压等）6、注塑成型工序 1：作业员杨春清，使用的设备：128 型注塑机，工具：手套 产品名称：Y 型圈，型号：40*50&，计划数量：500 主要原料：聚氨酯 注塑工艺要求：温度 190℃，时间 100 秒，压力 11MPa，7、注塑成型工序 2：作业员朱国芹，使用的设备：300 型注塑机，工具：手套、钳子 产品名称：Y 型圈，型号：130*150*14，计划数量：200 主要原料：聚氨酯 注塑工艺要求：温度 195℃，时间 120 秒，压力 11MPa，8、擦布工序：作业员刘俊杰，使用的设备：擦布机，工具：手套 产品名称：胶布，计划数量：200m 质量要求：胶在布上均匀分布，不得有凸起。9、修边工序：作业员隋风云，使用的设备：XHH-218 型拆边机机 产品名称：O 型圈，型号：15*2.4，计划数量：20000 质量要求：表面光滑，无毛刺，无流痕和缺陷。10、包装工序：作业员苏爱霞，使用的设备：称重机，产品名称：O 型圈，型号：50*3.1，计划数量：1500 质量要求：表面光滑，无毛刺，无流痕和缺陷。现场观察以上橡胶密封件（O 型圈、Y 型圈、V 型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。

查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，关键特殊工序操作工均经校训考核合格上岗，生产过程通过工人自检和质检员对照操作规程及工艺要求规范进行检验来控制，基本符合要求。

需确认过程为硫化、注塑成型，提供了过程能力确认报告，分别从人员能力、设备能力、工艺技术、指导书、放行标准等方面进行了确认，确认结论为：过程能力满足要求，确认人：孟令建 确认时间：2025 年 1 月 16 日

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。

1、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 1：2025 年 1 月 5 日“进货检验记录” 材料名称：聚丙烯 20 吨 验证项目：外观、标识、合格证、检验报告、数量等；其他：小样试验看弹性和耐磨性。验证结论：合格 验证人：孟令建 抽 2：2025 年 3 月 3 日“进货检验记录” 材料名称：天然橡胶 15 吨 验证项目：外观、标识、合格证、检验报告、数量等；其他：小样试验看耐磨性和抗压指标。验证结论：合格 验证人：孟令建 抽 3：2025 年 5 月 10 日“进货检验记录” 材料名称：丁腈橡胶 2 吨 验证项目：外观、标识、合格证、检验报告、数量等；其他：小样试验看耐磨性和抗压指标。验证结论：合格 验证人：孟令建

2、过程检验：1、炼胶工序：作业员：张书芹，使用的设备：XK-450 型开炼机，工具：裁胶刀 胶号：丁腈胶片，计划数量：100 千克 主要原料：丁腈橡胶，炭黑，硬脂酸 工艺要求：过薄 6 遍，下片 6mm 厚；2、硫化工序 1：作业员张桂敏，使用的设备：100T 型平板硫化机，工具：手套、改锥 产品名称：O 型圈，型号：220*5.7，计划数量：200 硫化工艺要求：温度 160℃、时间 180 秒、压力 5MPa（温度、时间、气压等）；3、硫化工序 2：作业员刘建芳，使用的设备：200T 型平板硫化机，工具：手套、改锥 产品名称：O 型圈，型号：5*1.5，计划数量：50000 硫化工艺要求：温度 160℃、时间 190 秒、压力 6MPa（温度、时间、气压等）；4、硫化工序 3：作业员刘建华，使用的设备：300T 型平板硫化机，工具：手套 产品名称：密封垫，型号：34.5*12*2，计划数量：80000 硫化工艺要求：温度 180℃、时间 180 秒、压力 8MPa（温度、时间、气压等）；5、硫化工序 4：作业员李小六、孟祥勇，使用的设备：平板硫化机，工具：手套 产品名称：隔膜，型号：1500，计划数量：100 硫化工艺要求：温度 150℃、时间 120 分钟、压力 8MPa（温度、时间、气压等）；6、注塑成型工序 1：作业员杨春清，使用的设备：128 型注塑机，工具：手套 产品名称：Y 型圈，型号：40*50&，计划数量：500 主要原料：聚氨酯 注塑工艺要求：温度 190℃，时间 100 秒，压力 11MPa，；7、注塑成型工序 2：作业员朱国芹，使用的设备：300 型注塑机，工具：手套、钳子 产品名称：Y 型圈，型号：130*150*14，计划数量：200 主要原料：聚氨酯 注塑工艺要求：温度 195℃，时间 120 秒，压力 11MPa，；8、擦布工序：作业员刘俊杰，使用的设备：擦布机，工具：手套 产品名称：胶布，计划数量：200m 质量要求：胶在布上均匀分布，不得有凸起；9、修边工序：作业员隋风云，使用的设备：XHH-218 型拆边机 产品名称：O 型圈，型号：15*2.4，计划数量：20000 质量要求：表面光滑，无毛刺，无流痕和缺陷；10、包装工序：作业员苏爱霞，使用的设备：称重机，产品名称：O 型圈，型号：50*3.1，



计划数量：1500 质量要求：表面光滑，无毛刺，无流痕和缺陷；现场观察以上橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，关键特殊工序操作工均经校训考核合格上岗，生产过程通过工人自检和质检员对照操作规程及工艺要求规范进行检验来控制，基本符合要求。

3、产品出厂检验报告：1）检验日期：2025年1月2日 产品名称：O型圈 型号：d85*5.7 数量：12件，检验数量：2件 检验依据：HG/T2810-2008，GB/T10708.3-2000；检验项目：1、外观质量：符合要求；2、尺寸：d85±0.28 D100±0.28 H12±0.20；3、硬度（绍尔A）：91；4、拉伸强度Mpa:46；5、拉断伸长率%：415；6、包装标示：按照公司《成品/出厂检验规程》6条款执行。检验结论：合格 放行人：孟令建2）检验日期：2025年3月25日 产品名称：GY 密封圈 型号：144*36*5.7 数量：200件 检验数量：10件；检验依据：HG/T2579-2008、GB/T3452.1-2005、GB/T3452.2-2007；检验项目：1、外观质量（表面应当光滑、清洁、不允许存在孔隙、裂纹；错位、错配、错合飞边、开模缩裂、过度修边、流痕、缺胶和凹痕应不超过所规定的极限）：无；2、尺寸与公差（d1±0.25 d2±0.1）：144*36*5.7；3、硬度（绍尔A）：70±5）：71；4、拉伸强度Mpa ≥10 :13；5、拉断伸长率% ≥200: 415；6、包装标示：按照公司《成品/出厂检验规程》6条款执行：完好。检验结论：合格 放行人：孟令建3）检验日期：2025年4月4日 产品名称：V型圈 型号：d80*100*12 OTH 数量：20件 检验数量：4件；检验依据：HG/T2810-2008，GB/T10708-2000；检验项目：1、外观质量：符合要求；2、尺寸与公差（d80±0.28 D100±0.28 H12±0.20）：79.94 100.05 11.98；3、硬度（绍尔A）：91；4、拉伸强度Mpa :46；5、拉断伸长率% : 415；6、包装标示：按照公司《成品/出厂检验规程》6条款执行：完好。检验结论：合格 放行人：孟令建；4）检验日期：2025年2月20日 产品名称：酚醛夹布导向带 型号：25*2.5 数量：12米 检验数量：12米；检验依据：HG/T2810-2008，GB/T10708.3-2000；检验项目：1、外观质量：符合要求；2、尺寸与公差（W2.5±0.1 H25±0.15）：2.49 24.9；3、硬度（绍尔A）：93；4、拉伸强度Mpa :48；5、拉断伸长率% : 210；6、包装标示：按照公司《成品/出厂检验规程》6条款执行：完好。检验结论：合格 放行人：孟令建；5）检验日期：2025年2月20日 产品名称：酚醛夹布导向环 型号：d50*2.55*10 数量：20件 检验数量：20件；检验依据：HG/T2810-2008，GB/T10708.3-2000；检验项目：1、外观质量：符合要求；2、尺寸与公差（d50±0.05 W2.5±0.1 H10±0.15）49.96 2.48 9.95；3、硬度（绍尔A）：93；4、拉伸强度Mpa:45；5、拉断伸长率% : 220；6、包装标示：按照公司《成品/出厂检验规程》6条款执行：完好。检验结论：合格 放行人：孟令建；6）检验日期：2025年5月14日 产品名称：橡胶隔膜 型号：2801*951(mm) 数量：15条 检验数量：2条；检验依据：HG/T2810-2008，GB/T10708-2000；检验项目：1、外观质量：符合要求；2、尺寸与公差（±1）：2801mm；3、硬度（绍尔A）：91；4、拉伸强度Mpa:46；5、拉断伸长率% : 415；6、包装标示：按照公司《成品/出厂检验规程》6条款执行：完好。检验结论：合格 放行人：孟令建

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：制定有《环境因素的识别与评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价控制程序》。规定了环境因素和危险源的识别、评价、更新的要求。体系建立时由办公室组织各部门对环境因素和危险源进行了识别和评价。



查有环境因素辨识、评价表和危险源识别评价表，识别范围涵盖了橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产各工序（炼胶、擦布、硫化、修边、注塑成型、检验、包装）检验过程及办公等方面。

识别的重要环境因素：固废排放、潜在火灾、噪声、废气。

识别的不可接受风险：潜在火灾、触电、废气伤害、机械伤害、噪声伤害。

重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。

对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、应急准备与响应进行控制。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、废水控制：本项目生产用水循环使用，生活污水排入厂区防渗旱厕，定期清掏，用作农肥，本项目无废水外排。

2、废气控制：项目过程控制技术为“密闭场所(车间密闭)+局部收集(集气罩)”，炼胶过程废气采用“密闭集气管道+布袋除尘器+光氧一体机+活性炭吸附装置+15m 排气筒”和“集气罩(加装软帘、截止阀)+光氧一体机+活性炭吸附装置+15m 排气筒”净化处理技术。擦胶废气采用“集气罩(加装软帘、截止阀)+光氧一体机+活性炭吸附装置+15m 排气筒”净化处理技术；锅炉烟气采用 15m 排气筒排放；焊接烟尘采用移动式焊烟净化器净化处理。查环保设备检维护记录表：布袋除尘器 维护项目：布袋更换 维护人：孟令建 完成时间：2025 年 3 月 12 日 维护项目：电机检修 维护人：孟令建 完成时间：2025 年 4 月 3 日

3、噪声控制：项目噪声主要为各类生产设备及配套设备运行时产生的噪声，通过采取基础减振、消声、厂房隔声等降噪措施。

4、固废控制：项目固体废物主要为废包装袋、橡胶边角料、塑料边角料、不合格产品，收集后作为废品外售。生活垃圾：集中收集后由环卫部门清运。查：固体废弃物处置记录 2024.12.8 生产技术部 87kg 收购 车间废料 2025.1.16 生产技术部 75kg 收购 车间废料 废包装箱 2025.2.25 办公室 13.5kg 收购 废纸。项目固废全部合理处置，不外排。

危险废物废活性炭、废液压油、废机油、废导热油暂存于危废间，委托河北银发华鼎环保科技有限公司处置。提供《危险废物委托合同》，合作方：河北银发华鼎环保科技有限公司，合同期限：2025.4.27-2026.4.26；危废名称：废活性炭、废液压油、废机油、废导热油。提供了合作方的营业执照及危险废物经营许可证。

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收；

5、紧急情况控制：查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

6、资源能源管控：生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：公司从工艺设计和采购原辅料时已考虑了产品、原辅料的环保性与节能



性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

8、车间：存放有原材料及少量成品，原材料使用托盘支撑，打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。

9、工作场所职业危害因素：硫化氢、二氧化硫、炭黑粉尘、其他粉尘、聚丙烯粉尘、噪声、高温：与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险告知卡及控制措施如下：①公司应持续提高设备的自动化、密闭化、机械化程度，减少人员的直接接触。②持续做好防护设备的维修、维护管理，保证运行正常，同时做好车间的卫生管理，及时清理地面、墙壁及设备上的浮尘，减少二次扬尘带来的危害；接触高温的作业岗位，在炎热夏季调整作业时间，采取防暑降温综合措施，保持劳动者的热平衡。③根据GBZ188的相关要求，组织上岗前、在岗期间和离岗时的人员进行职业健康检查。④强化职业病危害因素警示与告知，根据岗位不同设置相应警示标识，并做好日常维护，保证其醒目、不污损。⑤按要求为员工发放符合要求的个体防护用品并做好监督，做到上岗期间规范佩戴。查现场安全防护：现场员工佩戴有口罩、耳塞，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。提供有员工体检报告，无职业病禁忌症。进一步检查提供有定期环境检测报告——废气、噪声，检测结果均未超出检出限，符合要求。查提供有职业病危害因素评价检测《检测报告》：职业病危害因素：硫化氢、二氧化硫、炭黑粉尘、其他粉尘、聚丙烯粉尘、噪声、高温；结论：河北利耐尔橡塑制品有限公司各工作场所的化学因素的浓度均符合GBZ2.1-2019/XG1-2022《工作场所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素》的要求：物理因素强度均符合GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理因素》的要求。查提供有《2024年度河北利耐尔橡塑制品有限公司职业健康检查总结报告》（编号：德城同康职健检2024第305号）受检单位：河北利耐尔橡塑制品有限公司；体检机构：德城同康医院；报告日期：2024年8月13日 职业病危害因素：硫化氢、二氧化硫、炭黑粉尘、其他粉尘、噪声、高温；现场查看运行控制：生产区域配备有灭火器多个，均有效。查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，如手套、耳塞、口罩等。车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。观察现场：固废，废残次品，集中收集。查看固废单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后放到固废区。危废，暂存于危废间，委托保定顺通环保科技有限公司处置。经查组织的运行控制基本符合要求。

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11月-2025年5月目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见2025年1月-5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：孟令建

查建设项目环境影响报告书 2018年11月 环评包括了：河北利耐尔橡塑制品有限公司密炼中心及橡塑制品生产设备更新改造项目。审批意见：景环评[2018]40号 审批时间：2018年12月11日，审批单位：衡水市环境保护局景县分局；查竣工验收报告 景环验[2019]57号 时间：2019年4月24日 建设内容：河北利耐尔橡塑制品有限公司密炼中心及橡塑制品生产设备更新改造项目。

查环境监测报告，报告编号：项目编号：SDDX 自行监测[2024106059号 检测类别：大气污染物、噪声



检测 检测单位：山东德信检测技术有限公司 报告日期：2024 年 7 月 10 日。

公司本年度安排了员工的职业健康体检，查：宋小明、李小六、孟祥勇等均进行了相关职业病危害因素的体检，提交单位为：德城同康医院，体检结果：存在其它疾病或异常结果，属常见病症，建议到综合性医院诊治，可以继续从事原岗位工作。报告日期：2024 年 8 月 12 日；

查见 2025 年 4 月 26 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。

无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

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 2025 年 4 月 26 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。

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5月30-31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 6 月 20 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。

该公司现有员工：25 人， 满足业务范围：橡胶密封件（O 型圈、Y 型圈、V 型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产的需求。

生产/经营地址：景县杜桥孟庄；用地面积 9770m²，建筑面积为 7595m²。厂区由生产区、辅助生产区和办公生活区组成。生产区包括炼胶车间、1#硫化车间、2#硫化车间、注塑车间、擦胶车间和机加工车间；辅助生产区包括：原料库房、成品库房、废料库房、锅炉房和危废暂存间；办公生活区包括办公楼一座，共 3 层，建筑面积 1350m²。受审核方办公区及车间干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了良好工作条件。

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。

生产设备包括：密炼机、开炼机、压延机、平板硫化机、注塑机、数控机床、普车机床等；

检测设备有：钢直尺、测厚仪、拉力试验机、分析天平、温控仪等。特种设备：桥式起重机 3 台、锅炉 1 个；

环保设备：炼胶废气、注塑废气：密闭集气管道+布袋除尘器+光氧一体机(1#)+活性炭吸附装置(1#)+15m 排气筒(P1)；集气罩(加装软帘、截止阀)+光氧一体机(1#)+活性炭吸附装置(1#)+15m 排气筒(P1)；擦胶废气：集气罩(加装软帘、截止阀)+光氧一体机(2#)+活性炭吸附装置(2#)+15m 排气筒(P2)；锅炉烟气：15m 排气筒排放(P3)；焊接烟尘：移动式焊烟净化器；

职业健康安全设施/设备：灭火器、消防栓、烟雾报警器、天车行走报警器等。

现有基础设施配备、人员配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（副总经理孟令彬、综合办公室孟令忠、生产技术部孟令建等）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:橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产

E:橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:橡胶密封件（O型圈、Y型圈、V型油封、酚醛夹布导向带、酚醛夹布导向环、压滤机用橡胶隔膜）的生产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，河北利耐尔橡塑制品有限公司的

☒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 王迎 张鹏 郑鹏瑶



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。