

项目编号：30494-2023-QEO

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北汇利新通机械配件有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：周文廷

报告日期：2025 年 6 月 20 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：

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	周文廷	[审核组组长].[组内职责]	审核员	2022-N1QMS-2244880	17.12.03,29.10.07
A	周文廷		审核员	2024-N1EMS-2244880	17.12.03,29.10.07
A	周文廷		审核员	2022-N1OHSMS-1244880	17.12.03,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李达	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，进行第 2__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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
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、中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体



废物污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；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；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法； 中华人民共和国职业病防治法等；

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：《工业用金属丝编织方孔筛网》、《GB/T 26941.1-2011 隔离栅 第1部分：通则》、《GB/T 26941.2-2011 隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门》、《GB/T 26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网》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19日上午至2025年06月20日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月27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）：

E:不锈钢网、筛网（石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网）的生产；石油机械设备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O:不锈钢网、筛网（石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网）的生产；石油机械设备的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:不锈钢网、筛网（石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网）的生产；石油机械设备的销售

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：河北省衡水市安平县西两洼乡耿官屯村村西 150 米处

办公地址：河北省衡水市安平县西两洼乡耿官屯村

经营地址：河北省衡水市安平县西两洼乡耿官屯村

多场所地址：

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 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: 办公室

查生产技术部的内部审核检查表, 发现生产技术部的审核未能体现企业具体的实际运行情况。

不符合依据及条款(详述内容): GB/T19001-2016 标准 9.2 内部审核 9.2.1 组织应按照策划的时间间隔进行内部审核, 以提供有关质量管理体系的下列信息:a 是否符合:1)组织自身的质量管理体系要求;2)本准的要求;b 是否得到有效的实施和保持。

GB/T24001-2016 标准 9.2 条款 9.2.1 总则, 组织应按计划的时间间隔实施内部审核, 以提供下列关于环境管理体系的信息:是否符合:a) 1)组织自身环境管理体系的要求 2)本标准的要求。b)是否得到了有效的实施和保持。

GB/T 45001-2020 标准 9.2 条款 9.2.1 总则, 组织应按策划的时间间隔实施内部审核, 以提供下列信息:a) 职业健康安全管理体系是否符合:1) 组织自身的职业健康安全管理体系要求, 包括职业健康安全方针和职业健康安全目标;本标准的要求;b) 职业健康安全管理体系是否得到有效实施和保持

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 7 月 20 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 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

任何变更情况; 本次审核不符合的纠正; 放行; 绩效监测; 管理体系融合度等

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方领导比较重视管理体系的运行, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 人员素质较高, 无质量/环境/安全事故, 销售顾客稳定, 未出现顾客投诉。

通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对管理体系运行和认证活动支持, 管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可

2) 风险提示: 管理体系融合度

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

公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

公司总目标：完成情况

最终产品验收合格率 100%； 100%

顾客满意率≥90%，且呈逐年上升趋势； 97%

噪声、粉尘、废气达标排放； 100%

火灾事故为零； 0

全年无重伤事故发生。 0

职业病为零 0

目标可测量，与公司管理方针一致。

每年由办公室按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况，提交管理评审会议

提供 2024 年度目标完成情况，内容包括部门、目标、指标、测量方法、考核频次、完成情况等内容。2024 年考核指标全部完成。

--查 2025 年目标制定及 1 季度考核情况，同 2024 年度，1 季度目标完成

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●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。

●策划了生产策划：

公司策划了不锈钢网、筛网（石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网）的生产工艺流程图：

公司策划了不锈钢网、筛网（石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网）的生产工艺流程图：

1、生产工艺流程图：

不锈钢网：

原料检验——整经——编织——裁网——检验——包装入库； 关键过程:编织过程

筛网：

石油砂滤管:宋经理介绍该产品由两层结构组成，支撑层和过滤网通过焊接形成，具体如下：

原材料检验--支撑层加工（冲孔，焊接成管）--过滤层裁剪成片--过滤网包裹支撑焊管并焊接--端环焊接--组合缩径--成品检验

关键过程:焊接

石油震动筛网：宋经理介绍该产品由两层结构组成，支撑层和过滤网通过焊接形成，具体如下：

原材料检验--钢板加工（冲孔）--过滤层裁剪成片--过滤网与钢板复合--成品检验

关键过程：复合过程

冲孔网：

原料检验——冲孔——剪板（打磨）成型——检验——包装入库； 关键过程:冲孔过程

不锈钢绳网：

原料检验——裁剪——穿扣——压力成型——两边焊接——清洗——检验——包装入库； 关键过程:压力成型

需确认过程：焊接过程；外包过程：产品运输。

2、确定产品执行标准：执行客户要求，生产过程参考

GB/T 228.1-2021《金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法》、GB/T 5330-2003《工业用金属丝编织方孔筛网》等。

3、规定了产品质量目标，编制了数控冲床、折弯机、剪板机、电焊机、复合机、织网机、喷砂机、切割机、裁边机、平板机、织网机、整经机、卸网机、吊轴架、打轴机、裁条机、抻网机等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成



品检验记录。

5、所需生产设备：数控冲床、折弯机、剪板机、电焊机、复合机、织网机、喷砂机、切割机、裁边机、平板机、织网机、整经机、卸网机、吊轴架、打轴机、裁条机、抻网机等等。

6、所需检测设备：钢卷尺、千分尺、压力表、电子显微镜。

7、配备技术及生产人员。

产品和服务实现的策划符合要求。

●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由办公室负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

销售部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。办公室负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品基本已成熟，通常收到客户合同/订单时办公室部长评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。招标项目购买标书视为评审通过。

公司暂无合同变更情况发生。

●设计开发：

企业生产技术部，负责产品研发和设计开发工作。

查《质量手册》中策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。

受审核方主要是根据顾客要求进行不锈钢网、筛网（石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网）的生产。主要设计内容为根据客户要求或图片（无图纸提供时）进行产品的设计，主要是尺寸、结构、用料，形成图纸，包括组装图，最后形成生产工艺及用料清单

设计流程：

顾客需求分析--设计计算--工艺参数确定--工艺包

查看现场保留的以往的项目设计资料包括：

设计的输入：经了解依据客户需求、市场前景、相关标准和顾客要求、技术参数，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发输出：工艺操作参数、工艺包。满足了设计立项报告的要求。

设计开发评审：保留了评审记录，对设计成果进行评审，评审通过后可投入小批量生产。

设计的确认：提供了验证记录，对设计开发输出进行了确认，有检验报告，可以满足输入要求。

在设计过程中发现问题，修改技术参数，保留了设计变更的资料。

产品生产过程成熟，管理体系建立以来没有新产品研发。

设计开发过程符合要求。

●与外部有关的过程：

公司生产采购产品主要分为两类：

生产所需原料：钢板、网片、方管、焊管等。

外包过程：产品运输。

已编制形成《合格供方名册》，公司对供方进行了评价，形成《供方评价表》，

日常通过对供方产品质量状况、包括技术能力、生产能力、检验能力等，以作为年度评价的输入。

企业根据销售订单和库存量确定采购计划实施采购，抽采购合同、委托加工协议等，符合要求

公司以采购合同的形式向供方发送采购信息，由总经理批准后实施采购。

在《采购控制程序》中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定。



●生产过程控制:

企业在手册中规定了生产服务的具体控制要求,符合标准要求。

公司不锈钢网、筛网(石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网)的生产通常依据客户的订单、维修要求来确定安排生产及维修的有序进行。

a) 组织通过客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性,生产车间通过下达的生产计划获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的作业指导书等文件,文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标,作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备,观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了可满足要求的监视测量设备。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量,并作了相应记录。

f) 生产技术部负责对产品的放行,供销部负责产品交付和交付后活动的实施。需要售后服务时由供销部负责联系售后服务工作。

g) 为生产过程配备了必要的设备操作人员。

h) 生产技术部负责关键、特殊过程的确认和控制;

公司策划了不锈钢网、筛网(石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网)的生产工艺流程图:

不锈钢网:

原料检验——整经——编织——裁网——检验——包装入库; 关键过程:编织过程

筛网:

石油砂滤管:宋经理介绍该产品由两层结构组成,支撑层和过滤网通过焊接形成,具体如下:

原材料检验--支撑层加工(冲孔,焊接成管)--过滤层裁剪成片--过滤网包裹支撑焊管并焊接--端环焊接--组合缩径--成品检验

关键过程:焊接

石油震动筛网:宋经理介绍该产品由两层结构组成,支撑层和过滤网通过焊接形成,具体如下:

原材料检验--钢板加工(冲孔)--过滤层裁剪成片--过滤网与钢板复合--成品检验

关键过程:复合过程

冲孔网:

原料检验——冲孔——剪板(打磨)成型——检验——包装入库; 关键过程:冲孔过程

不锈钢绳网:

原料检验——裁剪——穿扣——压力成型——两边焊接——清洗——检验——包装入库; 关键过程:压力成型

需确认过程:焊接过程、销售服务过程; 外包过程:产品运输。

查看有需确认过程——复合、焊接过程、销售服务过程确认记录,从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认,确认时间为 2025.1.10,确认结论:公司提供的条件完全可以满足复合、焊接过程、销售服务过程要求,能够保证产品质量。确认符合要求。

外包过程:产品运输。

现场观察:

不锈钢网 25*120 目的生产:

——整经(连接径丝)过程,

查现场提供有《整经过程工艺卡》、《整经跟踪单》,现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项:

操作工回答:注意事项有:工作前先检查确认设备状态良好后,据客户要求、工艺要求设定设备参数,操作工工作前检查确认设备状态,按规范要求进行操作,并观察有无跑丝情况,观察符合要求。

——编织过程:

查现场提供有《编织过程工艺卡》,现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项:



操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据要求设定剑带长度、孔长、张力、卸网设定、网长设定等，操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，并观察确保网面平滑、无大小孔、断丝情况，观察符合要求。

——裁网过程：

查现场提供有《裁网过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据客户要求尺寸裁剪，操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，并观察有无漏簧、断丝情况，观察符合要求。

筛网——不锈钢绳网 2.5-50*50mm,SS316 的生产：

——裁剪过程：

查现场提供有《裁剪过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，按规范要求进行操作，裁剪尺寸要标准，切口要平滑无毛刺并观察，观察符合要求。

——穿扣过程：

查现场提供有《穿扣过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，按规范要求进行操作，选网扣孔大小统一，无黑点；用网扣和裁好的绳串连成网片、定型，观察符合要求。

——压力成型：

查现场提供有《压力成型过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，按规范要求进行操作，使用压力机在模具的作用下压合，无脱扣现象，观察符合要求。

——两边焊接过程：

查现场提供有《焊接过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：本项目焊接使用电阻焊工艺，无需焊材、焊剂。电阻点焊过程主要是利用电极间电阻热对工件进行部分熔化以及加压熔合，不涉及填充金属等外界因素熔合，注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据客户要求设定，操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，并观察无漏焊凸起，焊缝干净等缺陷，观察均符合要求。

筛网——冲孔网 1250*660mm 的生产：

——冲孔过程：

查现场提供有《冲孔过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据客户要求，安装冲孔模具，操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，并观察冲孔过程不得出现连孔、大小孔、毛刺及大面积油污等，均符合要求。

——剪板（打磨）成型过程：

查现场提供有《剪板（打磨）成型过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据客户要求尺寸裁剪，操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，并观察有无外观缺陷情况，观察符合要求。

筛网——石油振动筛网 1165*585mm 的生产：

——剪板过程：

查现场提供有《剪板过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据客户要求尺寸裁剪，操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，并观察有无外观缺陷情况，观察符合要求。

——冲孔过程：

查现场提供有《冲孔过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据客户要求，安装冲孔模具，操作工工作前检查确认设备状态，按规范要求进行操作，并观察冲孔过程不得出现连孔、大小孔、毛刺及大面积油污等，均符合要求。

——喷砂过程：

查现场提供有《喷砂过程工艺卡》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：

操作工回答：注意事项有：工作前先检查确认设备状态良好后，据工艺要求进行喷砂操作，操作工工作前



检查确认设备状态, 按规范要求进行操作, 并观察无毛刺、无生锈、无外观缺陷情况, 观察符合要求。

——裁网过程:

查现场提供有《裁网过程工艺卡》, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项:

操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 按规范要求进行操作, 按尺寸裁片, 网片不得出现大小孔及双线、勾丝等并观察, 观察符合要求。

——复合过程: 不能出现起泡、开裂、网面不平等现象

查现场提供有《复合过程工艺卡》, 查复合过程人员能力, 经培训考核合格上岗, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 据工艺要求设定上下板 1、2、3 区温度、上下板 1、2、3 区电流, 操作工工作前检查确认设备状态, 按规范要求进行操作, 并观察复合过程不能出现起泡、开裂、网面不平等现象, 观察均符合要求。

筛网——石油砂滤管 2*124*900mm 的生产:

——冲孔过程:

查现场提供有《冲孔过程工艺卡》, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 据客户要求、工艺要求设定冲冲孔钢带螺旋焊接, 焊点焊点均匀, 打磨抛光大面积油污等, 均符合要求。

——螺旋焊管过程:

查现场提供有《螺旋焊接过程工艺卡》, 查焊接人员能力, 提供有焊工证, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 据客户要求设定, 操作工工作前检查确认设备状态, 按规范要求进行操作, 并观察冲孔钢带螺旋焊接焊点焊点均匀, 打磨抛光无毛刺等, 观察均符合要求。

——裁剪过程:

查现场提供有《裁剪过程工艺卡》, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项:

操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 据客户要求尺寸裁剪, 操作工工作前检查确认设备状态, 按规范要求进行操作, 并观察网布不得出现大小孔及双线、勾丝等, 观察符合要求。

——网布包裹焊接:

查现场提供有《网布包裹焊接过程工艺卡》, 查焊接人员能力, 提供有焊工证, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 据客户要求设定, 操作工工作前检查确认设备状态, 按规范要求进行操作, 并观察网布圈成圆桶焊接, 焊点均匀, 无脱落等, 观察均符合要求。

——组合缩径:

查现场提供有《组合缩径过程工艺卡》, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项:

操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 据工艺要求设定组合, 操作工工作前检查确认设备状态, 按规范要求进行操作, 并观察使网布与外圆桶之间的缝隙减少, 压紧网布等, 观察符合要求。

——端环焊接:

查现场提供有《端环焊接过程工艺卡》, 查焊接人员能力, 提供有焊工证, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 工作前先检查确认设备状态良好后, 据客户要求设定, 操作工工作前检查确认设备状态, 按规范要求进行操作, 并观察内短环与外端环接连, 无漏焊凸起, 焊缝干净等, 观察均符合要求。

现场观察以上不锈钢网、筛网(石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网)的生产过程各工序操作均符合操作文件要求

●销售过程控制:

该公司产品销售主要是自产产品(石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网)石油机械设备(主要是过滤设备)的销售。

销售部根据客户需求, 与客户进行业务洽谈, 明确合同要求, 在合同正式签定之前, 公司组织合同评审或口头评审, 总经理同意后方可签定合同。合同签订之后, 依据合同要求, 由采购部依据合同要求实施采购。



文件支持：产品的销售依据的标准有：质量标准：顾客要求及相关国家/行业标准。相关法律法规要求：《产品质量法》、《民法典》、《工业用金属丝编织方孔筛网》、《GB/T 26941.1-2011 隔离栅 第1部分：通则》、《GB/T 26941.2-2011 隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门》、《GB/T 26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网》等参考标准。

根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了销售管理制度，策划了顾客满意度调查。

指派胜任人员：销售部所有人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，《岗位任职情况评定记录》对人员能力及表现进行了评价，符合公司岗位能力需求。

销售部根据公司任务制定销售计划，下达销售任务过程中产品的技术资料和采购合同及记录等相关资料，内容齐全；

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户验收签收。

查看销售现场干净整洁，电脑、打印机及网络运行正常。

现场巡视办公秩序良好，业务员正在通过电话联系业务，制作标书、报价单等文件，销售氛围良好，符合该公司的规定要求。

销售产品主要是自产产品（石油砂滤管、石油振动筛网、冲孔网、不锈钢绳网）石油机械设备（主要是过滤设备）的销售，保留了相关合同，见 8.2 记录。

产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

需要确认的过程：该公司目前经识别确认特殊过程为销售过程。查见《特殊过程确认报告》，对该过程从工作人员能力、作业指导文件、等方面进行了确认评价。确认结论：特殊过程确认合格。

确认人：宋庚申， 日期：2025.1.10。

该特殊过程自确认后，人员、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

业务人员与供方核实产品型号，数量，检验报告无误后，通过物流运输至客户指定地点，客户在发货单进行签字确认。

销售部经理每月对销售人员进行业绩考核。

现场提供有 2025.5.23、2025.6.17 日等日期的发货单，有产品型号，数量等具体信息，客户签字确认，销售部负责保留记录。

经查基本符合要求

●环境因素识别和危险源识别：

提供了《环境因素识别、评价与控制程序》和《危险源辨识及风险评价控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。部门负责人介绍了对环境因素、危险源进行了辨识，考虑了三种时态，过去、现在和将来，三种状态，正常、异常和紧急，按照办公区域及工作过程，另外按照区域及工作过程等进行了辨识。

查到：《环境因素识别评价汇总表》——生产技术部，识别有不锈钢网、筛网（石油砂滤管、冲孔网、不锈钢绳网）的生产各过程（整经、编织、裁网、冲孔、螺旋焊管、网布包裹焊接、端环焊接、组合缩径、喷砂、剪板（打磨）成型、穿扣、压力成型、两边焊接、清洗等）、检验过程及石油机械设备的销售、办公等方面等活动过程中固废排放/火灾/噪声排放/资源的消耗等环境因素，识别评价充分、合理。

查到：《重要环境因素清单》，识别的重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。评价基本准确。

抽查《环境目标管理方案》，管理方案制定了具体的控制措施，完成时间及资金预算等，控制措施基本有效，符合要求。

查到：《危险源辨识和风险评价一览表》——生产技术部，识别考虑了潜在的危险因素、状态、时态，危险发生的可能性、损失后果、频繁程度等，针对不锈钢网、筛网（石油砂滤管、冲孔网、不锈钢绳网）的



生产各过程（整经、编织、裁网、冲孔、螺旋焊管、网布包裹焊接、端环焊接、组合缩径、喷砂、剪板（打磨）成型、穿扣、压力成型、两边焊接、清洗等）、检验过程及石油机械设备的销售、办公等方面危险因素，优先控制风险采用“LEC”方法进行评价，识别出产生危险源包括电脑辐射、电器插头老化触电、开水烫伤、意外伤害（车辆碰撞、磕碰砸伤）、食物中毒等，评价基本准确。

提供《不可接受风险清单》，识别的不可接受风险：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害，评价基本准确。

重要环境因素和不可接受风险识别准确，基本符合要求。

对以上危险源制定了专门的管理方案，控制措施有效。评价充分合理。

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。生产技术部环境因素、危险源的识别、评价基本符合标准要求。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

编制《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》、《合规性评价控制程序》，基本符合标准要求。提供适用的法律法规及要求清单，主要有消防法、环境保护法、水污染防治法、大气污染防治法、固体废物污染防治法、环境噪声污染防治法、职业病防治法、用人单位劳动防护用品管理规范、生产安全事故应急预案管理办法、工伤保险条例等。

获取方式：主要是网上查录，经查阅为现行有效版本，满足体系运行需要。

抽查法律法规及要求文件均为有效版本。查上次审核不符合项已整改，措施验证有效。

查合规性评价：2025.3.20，提供《合规性评价报告》，评价了相关的法律法规，涉及火灾、固废排放、资源消耗、废气、噪声及职业病危害管理等。

评价结果：公司适用的法律法规及其他要求进行了全面的评价，发现个别员工对于法律法规学习和认识不够，需加强了学习和培训，公司也采取了积极行动增强员工法制意识。从整体情况来看，公司遵守法律法规及其他要求较好，履行了遵守法律法规和其他要求的承诺。

经查合规性评价基本符合要求。

●运行控制：

与负责人沟通，编制有《安全运行控制程序》、《环境运行控制程序》、紧急情况发生预案、节能降耗管理规定、消防管理制度、废弃物处理管理规定等一系列控制文件。

提供了排污许可登记回执，企业已办理排污登记。见附件。

查生产过程运行控制：

废水控制：

冷却水循环利用，不外排；生活污水经沉淀池处理后取其上清液用于厂区绿化和泼洒抑尘；厂区设防渗旱厕，定期清掏用作农肥。

废气控制：

喷砂工序产生的废气：经集气罩+布袋除尘器+15m 高排气筒排放；

复合工序产生的废气：经集气罩收集后+UV 光解净化器+15m 高排气筒排放；

焊接烟尘的控制：本项目焊接使用电阻焊工艺，无需焊材、焊剂。电阻点焊过程主要是利用电极间电阻热对工件进行部分熔化以及加压熔合，不涉及填充金属等外界因素熔合，故不产生焊接烟尘。仅有极少量金属气化产生的颗粒物。由于金属颗粒物质量较重，大部分沉降于焊接机底仓，仅有小部分逸散至空气中。经类比分析，逸散出的金属颗粒物排放速率为 0.01kg/h。经过采取密闭车间等措施，车间内的无组织金属粉尘比重较大，绝大部分在车间内落至地面，基本不外排。

噪声控制：生产车间及设备合理布局，同时采取选用低噪声设备、加设基础减振、厂房密闭隔声等措施，再经距离衰减，确保厂界噪声达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准。

固废控制：

一般固废：

参照执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单中有关规定，金属废料分类收集外售综合利用；不合格产品回用于生产；



生活垃圾由环卫部门统一收集后运至安平县垃圾填埋场卫生填埋。

危废控制：

废润滑油严格按照《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单中相关要求存于厂区危废间，定期交有资质单位处理；提供有《危废物处置合同》，暂无处置。

查提供有河北贵康金属制品有限公司--排污年度检测报告——废气、噪声，2024年12月21日，检测结果均达标。

紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、工伤应急预案，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。

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。

车间：

存放有原材料及少量成品，原材料使用木制托盘，打包规整、分类存放；搬运过程使用液压车；产品分类摆放，标识明确。

产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，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。

安全防护：

现场员工戴有手套、口罩、耳塞、毛巾、防护眼镜等劳保用品。

员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

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，并佩带要相应的防护措施，如手套、耳塞、口罩、防护眼镜等。操作人员穿戴有工作衣、手套等安全防护用品。

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，废边角料、废零部件，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。

经查组织的运行控制基本符合要求。

●应急准备和响应

公司建立了《应急准备与响控制程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。

查有《潜在事故和紧急情况一览表》，识别出紧急情况有：触电、火灾、机械伤害事故。

制定了《消防应急预案》《触电应急预案》等紧急事故预案，预案包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施等，相关内容基本充分。

经理介绍，应急处置以救援人员优先、防止事故扩大优先、保护环境优先为原则。

准备应急物资，包括灭火器、创可贴、防暑降温用品等，由专人统一保管。

坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训，提高职工的安全意识和自我防护能力。上岗前必须经过安全生产知识、设备操作规程的培训，经考试合格后上岗。

办公室负责组织应急预案培训工作，定期组织公司进行应急演练工作。

提供有《应急响应演练记录一览表》和演练记录；

查机械伤害事故应急演练，演练时间 2025.3.12，地点在车间，模拟工人操作过程中被设备伤手，对演练过



程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

查火灾应急演练，演练时间 2025 年 5 月 18 日上午，地点在公司附近空地，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：并对预案的有效性进行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

查 2025 年 4 月 15 日上午 10 点组织进行了触电事故应急演练。保留了演练记录。

自体系运行以来未发生应急情况。

未发生火灾、人身伤害等事故。

●绩效

公司编制有《质量、环境、安全监测控制程序》、《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》，为保证公司质量/环境/职业健康安全体系的有效运行，通过对管理绩效的监视与测量，确保体系运行的有效性。策划了过程的监视和测量(含绩效测量和监测)控制，内容基本符合要求。

办公室对管理体系的过程能力进行监视和测量，通过内审对管理体系运行的符合性和有效性进行监测，结论管理体系总体运行有效。详见审核 9.2 条款；通过管理评审对管理体系的充分性、有效性和适宜性作了肯定的评价。详见审核 9.3 条款记录；通过目标考评，监测管理体系运行的有效性。

查提供有河北贵康金属制品有限公司--排污年度检测报告——废气、噪声，2024 年 12 月 21 日，检测结果均达标。

办公室负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，按季度进行考核，提供有目标及考核记录；办公室每周对环境和安全运行进行检查，策划有环境运行检查记录表、安全运行检查记录表和员工安全教育等，均基本符合要求。

提供了目标分解与实施表，规定了分解部门，分解值与采取的措施，考核频次为每季度/年。目标均完成。

查提供《环境、安全、文明检查》，查 2025.4.3 检查记录，检查人员：李达，有检查问题及整改结果，符合要求。

抽查环境、安全绩效监测评价报告，评价结论为通过贯彻 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，公司员工的环保安全意识明显加强，公司的环保安全管理水平有了较大的提高。公司的办公区域及所管辖的现场范围内的安全工作更加规范。评价人为公司领导和各部门负责人，评价时间为 2025.4.3

查有环境运行检查记录：每月检查一次，检项目包括：消防设施配置、生活废水排放和垃圾处理情况、公司用水用电情况、办公用纸、产品下脚料的处理，查 2025 年 4 月 3 日的环境运行检查表，检查情况：均符合要求。

查有安全运行检查记录：每月检查一次，检项目包括：劳保用品防护，违章指挥、安全操作，机械运行，用电，车间安全标志设置，查 2025 年 4 月 3 日的安全运行检查表，检查情况：均符合要求。定期对设备进行维保，并定期给操作工发放劳动防护用品中，从而降低工作过程中噪声，均进行了检查落实，基本符合要求。包含了对车间环保和安全设施：灭火器的检查对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

办公室负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，按季度进行考核，提供有目标及考核记录，均已达成，基本符合要求。

自体系运行以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

目前未发现公司出现违规现象。无被动性绩效的监视和测量

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

内部审核

编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

经沟通，确认总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2025 年 4 月 10 日-11 日开展内部审核活动，并提供以下内审的资料：



内审员任命书，组长 A：杨硕 组员 B：宋新礼。

查见《审核实施计划》，批准宋昌赞。计划中规定审核目的、依据、范围、时间、审核安排、审核组成员。查见《内部审核检查表》，计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

查见内审首末次会议签到表（领导层、各部门负责人）。

本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查见《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证，验证人：杨硕，时间 2025 年 4 月 12 日。

本次内审编有《内部管理体系审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改要求。内审报告 批准：李达，时间 2025 年 4 月 11 日。

结论：通过本次审核，各部门负责人及员工增强了质量和安全意识，提高了质量和安全方面的控制能力，审核组认为本公司建立的管理体系基本符合 GB/T19001-2016 标准，GB/T24001-2016，GB/T45001-2020 标准的要求，且运行有效。

但现场审核，查生产技术部的内部审核检查表，发现生产技术部的审核未能体现企业具体的实际运行情况--不符合

管理评审：

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2025 年 4 月 25 日 进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求

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

公司制定并执行了《不合格品输出控制程序》，对不合格品的识别、控制及职责权限作出了具体规定，对研发和服务过程中、产品交付后发现的不合格品及时地进行标识和隔离、处理和整改，以防止不合格品流入下一流程，确保按程序正确地处理不合格品。

对不合格品按发现阶段的不同，进行标识、隔离、记录后，进行原因分析，并策划纠正措施并实施。

设计开发过程中出现的不合格及时整改，修改后进入下一阶段。

环境 and 安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

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，自体系运行以来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：

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:
- 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

2024年6月27日的第一次监督审核, 开具不符合一项, 在办公室/QEO9.2条款, 经验证, 纠正措施基本有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

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, 河北汇利新通机械配件有限公司的

☒ 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:周文廷



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。