



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：11021-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：浩瑞达（唐山）装饰材料有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、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）：潘琳、王莹

报告日期：

2025 年 8 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 ■ 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：周文廷

组员：潘琳 王莹



受审核方名称：浩瑞达（唐山）装饰材料有限公司

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
A	周文廷	组长	审核员	2024-N1EMS-2244880	17.06.01,17.06.02
A	周文廷	组长	审核员	2025-N1QMS-3244880	17.06.01,17.06.02
A	周文廷	组长	审核员	2022-N1OHSMS-1244880	17.06.01,17.06.02
B	潘琳	组员	审核员	2024-N1EMS-1304083	17.06.01,17.06.02
B	潘琳	组员	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.06.01,17.06.02
B	潘琳	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1304083	17.06.01,17.06.02
C	王莹	组员	审核员	2024-N1EMS-1434234	
C	王莹	组员	审核员	2024-N1QMS-1434234	
C	王莹	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1434234	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王金生（潘）陈祝（王）王永新（周）	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（**环境管理体系、质量管理体系、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：



GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
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、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、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、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

GB/T 8478-2020铝合金门窗、GB/T 23443-2024 建筑装饰用铝单板、GB/T 21086-2007建筑幕墙、JG/T 建筑外墙用蜂窝复合板、GB/T5237.4-2017铝合金建筑型材 第4部分 喷塑型材等

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08月15日上午至2025年08月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3月5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:铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产

O:铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗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：唐山市芦台经济开发区农业总公司三社区

办公地址：唐山市芦台经济开发区农业总公司三社区

经营地址：唐山市芦台经济开发区农业总公司三社区

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）：企业服务对象一般为大型建筑工程，企业无安装资质，可为安装过程提供技术服务，无安装临时现场

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年08月14日08:30至2025年08月14日12:30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：

基础设施配置、成文信息的建立、目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等



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:

不符合 1 办公室

不符合事实: 现场审核同内审员贾春利 徐永杨 张金娥进行沟通, 现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划、实施情况, 不能回答清楚, 内审、管理评审过程中需要咨询老师的协助, 存在内部审核能力不足。不符合

不符合依据及条款 (详述内容): GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力, 这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应: a) 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作, 对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”及该公司内审控制程序相关要求

不符合 2

不符合事实: 查工作场所职业危害因素评价及检测, 企业未能提供相关资料, 不符合。

不符合依据及条款 (详述内容):

GB/T 45001-2020 标准 “9.1 监视、测量、分析和评价绩效 9.1.1 总则

组织应建立、实施和保持用于监视、测量、分析和评价绩效的过程。组织应确定:

需要监视和测量的内容, 包括:1)满足法律法规要求和其他要求的程度:”及法律法规的相关要求

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 9 月 16 日前提提交审核组长。

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 8 月 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

管理体系融合度, 本次不符合的整改情况, 绩效

3) 本次审核发现的正面信息:

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作;

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作;

——审核周期内未发生重大的安全事故、

——按照体系策划情况配置了基本的资源, 审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行



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，职业危害因素检测

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：2014 年 12 月 5 日体系实施时间：2025 年 3 月 5 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一信用代码：9113029632009793XH，有效；

排污许可证，编号：9113029632009793XH001V，有效期限：自 2023 年 01 月 16 日至 2028 年 01 月 15 日止。

提供浩瑞达（唐山）装饰材料有限公司新型金属装饰材料项目环境影响报告书，批复单位及日期；河北唐山芦台经济开发区环境保护局，2016 年 8 月 10 日。提供该项目阶段性竣工环保验收意见，芦环验（2017）07 号，芦台经济开发区环保局，2017 年 5 月 26 日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：40 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：审核期间无

4) 范围内产品/服务及流程：

单元体幕墙：接单--效果图拆分、制图--按用料清单采购--生产过程（开平、冲孔、折弯、滚弧、开孔、焊接、打磨、组装）--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库--售后服务（安装说明、安装技术指导、售后跟踪）

注：幕墙可能有铝单板、铝天花、铝蜂窝板等组成，也可能有其中一种产品组成

铝单板/铝天花：开平--机械加工（冲孔、折弯、开孔、打磨、）--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

注：根据图纸要求不同，机械加工工序不同，流程稍有变化

铝蜂窝板：

面板成型--地板成型--蜂窝裁制--复合成型--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库
铝合金门窗：

1、平开门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣锁孔槽→钻五金孔→切玻璃压条→装框、扇密封胶条→装玻璃压条→扇玻组合→装五金配件→检验→包装→入库



2、推拉门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣排水孔→铣锁孔槽→装毛条→钻五金孔→切玻璃压条→装密封毛条→装玻璃压条→装滑轮→框、扇组合→检验→包装→入库

上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客户要求和客供图纸进行生产，针对生产和服务过程，编制了《生产车间管理制度》、《生产计划》、《生产工艺守则》等。
需确认过程：焊接、喷涂

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

1、内外部环境

浩瑞达（唐山）装饰材料有限公司拥有着十五年专业设计、生产、施工金属装饰板材的经验，是国内金属装饰材料的先行者。产品主要用于机场、高铁、城市轨道交通的建设和装饰，文化中心、图书馆、博物馆、医院、住宅及办公楼的外墙和室内装饰等，在金属天花板、幕墙板中创造更好的业绩和良好的口碑。

负责人介绍，企业管理层定期召开会议，对内外部环境进行分析评审，识别出内外部环境主要有：

外部环境：国际、国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等，关注了气候变化对企业的影响。

内部环境：公司的价值观、文化、知识、绩效、责任环境、协调环境、人才环境等。

现场与负责人沟通，企业通过关注国家对建筑装饰行业的政策、铝合金市场及客户需求、加强企业内部管理等，当前订单业务量不断，车间生产任务饱满，发展形势良好。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审

2、识别了相关方需求及期望

企业确定管理体系有关的相关方包括：顾客、供应商、员工、社会、政府机构等。

经与管代沟通了解：

顾客的需要和期望：产品质量，包括符合性、可靠性、可用性、价格和寿命周期、安全性、产品责任、环境影响、气候变化影响等；

供应商的需要和期望：继续经营的机会，包括制定共同的战略，共享知识和利润，共同承担损失，合作共赢等；

员工：工作满意。包括得到承认、工作满意和个人发展等；

政府机构：遵守法律法规、安全生产、配合检查、环保控制得当、生产各项资质齐全、配合各项环境治理要求等。

。。。。。

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

3、范围

根据企业需求，审核组与受审核方现场确认的审核范围：：

Q: 铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产

E: 铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册/经营地址：唐山市芦台经济开发区农业总公司三社区



审核地址：唐山市芦台经济开发区农业总公司三社区

与实际一致。

公司采用相关标准的所有条款，无不适用，范围界定合理。

4、管理体系及过程

公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，于 2025 年 03 月 05 日建立了质量、环境、职业健康一体化管理体系，同时发布了质量/环境/职业健康安全手册及管理方针。管理体系文件包括质量/环境/职业健康安全手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，质量/环境/职业健康安全手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。各部门职责明确。质量环境职业健康安全管理体系及其过程主要包括：铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产涉及环境因素及危险因素的识别评价、重要环境因素、不可接受风险的控制过程及资源提供支持管理及持续改进等过程

经确认外包过程：幕墙连接件定制、危废处置、环境监测、产品运输。

5、最高管理者为确保实现其期望的业务结果，满足顾客要求和适用法律法规要求，对组织的角色、职责和权限进行分派，编制了组织机构图和职能分配表。经查该公司组织机构分为：管理层、办公室、市场部、采购部、技术部、生产部、质检部，公司对各部门的职责和权限进行了规定。

公司任命贾春利为管理者代表，经现场询问，了解管理者代表的职责和权限，并基本能按职责履行工作。

公司经职工选举徐永杨为员工代表。反映员工在职业健康安全方面的意见和建议，维护员工应有权益，参与了职业健康安全管理体系的安全目标的分解和评审活动。

角色、职责和权限的分配适宜，符合要求。

6、不适用条款：无

7、管理方针和目标的适宜性

《管理手册》中明确了公司的质量、环境和职业健康安全方针：

科学管理、质量第一、高效服务、遵规守法、全员参与、保护环境、保障员工健康安全、持续改进。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容。符合要求。

企业在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标：

A) 质量目标：

1.一次抽检合格率≥98%

2.顾客满意度≥95%，顾客反馈意见处理率 100%

B) 环境目标：

1、污染物合规排放率 100%；

2、火灾事故为零；

C) 职业健康安全目标：

1、全年无重伤事故发生。

2、职业病为零

相关职能部门对目标进行了分解和考核，详见各部门记录。通过发信，书面沟通、口头交流等方式，传递给

相关方和关注企业的公众。

查见《重要环境因素、危险源目标、指标管理方案》，针对每项指标分别制定了管理措施，重要环境因素、不



可接受风险、目标指标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等，详见各部门审核记录。

经查《目标分解表》《目标分解考核记录》结果表明，自 2025 年 3 月份以来各部门质量环境职业健康安全目标和管理方案均已经完成。

8、管理承诺领导作用

最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺。主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；各部门针对该部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；定期进行管理评审；提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

9、资源的情况，

企业为确保管理体系的有效运行和持续改进，确保满足顾客要求，增强顾客满意，为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源，包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等；还包括为增强顾客满意所必需的资源，主要资源如下

1、人力资源：企业配备了管理人员、业务人员、生产人员、质检人员、采购人员等，目前企业总人数为 40 人。

2、企业经营地址：唐山市芦台经济开发区农业总公司三社区，建有生产车间（开平车间、铝单板生产车间、智能单元体幕墙车间、铝型材挤压车间、铝型材深加工车间）面积约 81480 平米，办公楼面积约 3105 平米，配备了人力资源、生产设备、检测设备。

3、现场查看生产设施主要有铝板开平机、数控转塔冲床、数控刨槽机、数控剪板机、数控折弯机、500 焊机、铝蜂窝复合生产线、铝方板生产系统、BOSH 角磨机等设备，满足生产需要。

4、检测设备：气体腰轮流量计、钢直尺、游标卡尺、外径千分尺、可燃气体报警控制器等，提供有检测报告。

5、特种设备：天车；叉车；空压机储气罐；2000L 低温液体贮罐（应变强化容器）1 个，工作压力 1.6MPa 等。

6、环保安全设施主要有：灭火器、消火栓、集气罩+脉冲布袋除尘器+15m 排气筒、水帘除尘+活性炭过滤+低温等离子催化等。

7、办公室设施主要是：电脑、电话、打印机、办公桌椅等；网络正常。

8、其他资源：管理体系文件、运行环境等。

现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求；

10 应对风险和机遇的措施策划

执行公司《风险和机遇控制程序》，提供了《公司风险和机遇分析》，针对公司现状，企业对各部门不同过程的风险及公共风险进行了识别并制定了对应的管理措施，规定了责任部门和实施时间。对公司法规要求、相关方要求、技术竞争、市场、文化、社会、经济、公司运营等过程中识别出的风险和机遇等进行了分析评价，制定了对应的控制措施与实施时间，有执行部门和考核时限。

公司面临的风险和机遇主要是：

风险：人员技术能力、政策性限制生产、工艺稳定性、原材料供应时效性、市场价格竞争、资金回款等。

机遇：稳定的技术能力更好地保障了生产质量；有效的控制合同和监管，建立更为牢固的客户忠诚度，提升客户满意度，加强商务合作。提高客户转介绍机会等；

所采取措施：遵守国家法律法规要求，配合相关方要求，提前进行生产进度安排；不断完善和提高工艺技术；合格管理供方和采购计划等。

.....

对措施有效性进行了评审，查《风险措施评审记录》，措施均有效。

与领导层沟通，到现阶段为止，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业能够不定期进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务



过程

有效融合。基本符合要求。

12、变更的策划

负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配。

13、产品实现的策划：

企业从人、机、料、法、环、测几个方面进行了的产品和服务过程实现的策划

技术部负责产品生产过程的图纸拆分、绘图、生产工艺制定等策划工作，

确定了产品生产依据：相关法律法规、客户图纸（幕墙效果图或单件产品效果图）、相关标准规范，

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国合同法等法律法规及质量管理体系 要求 GB/T19001-2016、质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016 等、GB/T 8478-2020 铝合金门窗、GB/T 23443-2024 建筑装饰用铝单板、GB/T 21086-2007 建筑幕墙、JG/T 建筑外墙用蜂窝复合板、GB/T5237.4-2017 铝合金建筑型材 第4部分 喷塑型材等相关标准

编制了技术和工艺文件和产品接收准则。

编制了各构件的生产作业指导书

识别和确定了工艺流程及相关过程：

单元体幕墙：接单--效果图拆分、制图--按用料清单采购--生产过程（开平、冲孔、折弯、滚弧、开孔、焊接、打磨、组装）--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库--售后服务（安装说明、安装技术指导、售后跟踪）

注：幕墙可能有铝单板、铝天花、铝蜂窝板等组成，也可能有其中一种产品组成

铝单板/铝天花：开平--机械加工（冲孔、折弯、开孔、打磨、）--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

注：根据图纸要求不同，机械加工工序不同，流程稍有变化

铝蜂窝板：

面板成型--地板成型--蜂窝裁制--复合成型--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

铝合金门窗：

1、平开门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣锁孔槽→钻五金孔→切玻璃压条→装框、扇密封胶条→装玻璃压条→扇玻组合→装五金配件→检验→包装→入库

2、推拉门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣排水孔→铣锁孔槽→装毛条→钻五金孔→切玻璃压条→装密封毛条→装玻璃压条→装滑轮→框、扇组合→检验→包装→入库

外包过程：幕墙连接件定制、危废处置、环境监测、产品运输等

需确认过程：喷涂、焊接

资源的配备

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：铝板开平机、数控转塔冲床、数控刨槽机、数控剪板机、数控折弯机、500焊机、铝蜂窝复合生产线、铝方板生产系统、BOSH角磨机、静电喷涂生产线等设备，满足生产需要；

1、监视测量仪器主要有：

生产用监视测量仪器：钢直尺、游标卡尺、外径千分尺、测厚仪、热电偶等；质检部负责校准或检定

安全用监视测量仪器：气体腰轮流量计、可燃气体报警控制器、压力表。生产部负责管理；

3、确定胜任人员需求，配备设计人员，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后



上岗；

过程控制策划

- 1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。
- 2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求
- 3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生产部管理保存。
- 4、针对生产和服务过程，编制了《生产车间管理制度》、《生产计划》、《生产工艺守则》等产品实现策划的输出信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

汤经理介绍：上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客户要求和客供图纸进行生产。

现场观察，符合要求

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

一、与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、微信等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

由客户提出产品需求，公司予以报价、经客户确认后生产，公司在确定服务要求时，对以下方面进行了考虑：交付时间、质量、价格、产品的特别要求、售后服务等。负责确定与产品有关的要求，包括：客户规定的要求、交付和交付后活动的要求、规定的用途或已知的预期用途所必须的要求、与产品有关的法律法规及公司的附加要求。这些要求以相关技术资料、标准、合同或采购订单中体现。

企业通过电话、客户了解市场的需求状态，识别顾客要求。通过适用法律法规、行业标准收集、分析、评价了解行业发展要求。通过对竞争对手分析确定公司的发展市场。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

目前无合同更改情况发生。

对顾客的要求由业务部人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。现场抽查销售合同登记表及销售合同，销售产品覆盖认证范围。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

二、设计开发：

企业设计工程主要体现在客户提供的效果图的拆分，深化设计，具体过程如下：

经过与技术部主管汤小阳沟通和现场审核发现：技术部将可供图纸进行拆分，分解为单个构件（比如：3mm 厚铝单板(材质 3003-H24)、木纹铝板、幻彩铝板、铝制格栅、蜂窝铝板等），再将各构件所需各组件拆分，最后输出各构件加工图纸、用料清单、加工工艺等内容，车间按图纸进行加工

受审核方技术部配有设计人员，查汤小阳、宋文涵、杜鑫等人，均有 5 年以上的工作经验，对幕墙设计和生产工艺等均有一定的经验，能力满足公司深化图纸设计的需要。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。设计过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品。

受审核方策划了产品的设计流程：

客供图纸--各构件拆分--各构件所含组件图纸及生产工艺制定--出图--审图--原料清单--组装工艺图--审图--抽“沈阳市王家湾冰上运动中心项目--幕墙”深化设计过程控制

汤部长介绍：一般拆分设计过程在合同签订前进行初步拆分，拆分后以便进行用料核算，计算成本，作为报价的依据，签订合同后进行蓝图的深化设计，绘制各构件及构件所含组件的生产图纸，制定生产工艺，用



料清单，需要时绘制安装工艺土或安装说明书

输入资料：蓝图（经设计院审图）、相关标准、客户技术要求及幕墙结构所属行业的法律法规

输出资料：用料清单、各部件拆分图、加工工艺指导书、安装使用说明

设计评审：设计评审分为三个环节，客户需求的评审（加工能力、价格合理性等），输入资料的评审（蓝图、法律法规的合规性、相关标准要求、客户要求等）、输出的评审（设计结果能否满足输入的要求），以上过程均有相关控制措施，

设计过程采取复核制度

拆分完成，形成报价单，设计工程师（汤小阳）复核，设计参与人员：汤小阳、宋文涵、杜鑫

各组件生产工艺流程编制完成后，设计工程师（汤小阳）复核，有签字

各组件图纸完成后，设计主管（汤小阳）复核签字

采购清单完成后，设计工程师（汤小阳）复核签字

安装说明书编制完成后，设计工程师（汤小阳）签字

设计验证、确认：主要是对组装图的验证和确认，一般由设计人员、工程师、生产主管共同确认，

汤部长介绍：设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，一般采购原材料选用合格供方产品等，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

配备了所需设计和办公设备，策划了实现过程所需记录。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

工程师负责批准设计过程的控制（加工工艺、图纸、说明书等）。

设计变更：汤部长介绍：主要是客户提出的用料变更，一般不会出现这种情况，该变更一般在生产前进行确认

设计过程受控

三、与外部有关的过程：控制如下：

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。产品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入合格供方名单

经识别，企业外包过程为：连接件加工、产品运输、环境检测、危废处置、特种设备检验

采购过程受控

四、过程控制：

《管理手册》中规定了生产过程受控条件。得到设备作业操作指导书、生产工艺质量标准作业指导书、图纸。

根据订货要求，生产部下达生产任务通知单，包括产品编号、名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间。

抽查 2025.8.1 生产任务通知单：“沈阳市王家湾冰上运动中心项目--幕墙”项目的生产任务通知单，明确了数量和交期。

询问徐经理对生产计划较清楚。生产部长负责协调生产的各项事宜。产品检验完工后生产部负责人记录产品数量，通知市场部发货。

现场查看生产过程控制情况：

门窗的生产：企业目前产品分为两类

1、平开门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣锁孔槽→钻五金孔→切玻璃压条→装框、扇密封胶条→装玻璃压条→扇玻组合→装五金配件→检验→包装→入库

2、推拉门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣排水孔→铣锁孔槽→装毛条→钻五金孔→切玻璃压条→装密封毛条→装玻璃压条→装滑轮→框、扇组合→检验→包装→入库

现场巡视生产车间，生产及检验设备运转良好。



现场正在进行断桥铝系统门窗 72 系列（推拉门窗）：别墅家装有限责任公司订单

原材料验收合格后对 PA66 尼龙条和铝合金隔热型材进行复合，生产设备挤压不复合机运转正常。人员将材料放置在挤压槽即可。挤压复合机高度：23mm 压力：100 公斤。

材料锯切：精密锯运转正常。现场有设计图纸，员工按照图纸进行锯切；

冲孔：冲孔过程按照图纸进行即可。

切角码：数控角码锯按照型材腔体进行切割角码后填充组角胶。企业编制角码成品尺寸表，根据型材进行角码尺寸的切割。72 系列框：大角 21 小角：18.5 扇：大角 26 小角 10

组角：按图纸进行组装，组角机进行挤压，达到指定位置后即可。组角坚固不可松动。

拼装中梃：端铣机器将中梃进行铣割后按图纸进行拼装，同时填装密封胶条后用燕尾螺丝进行紧固即可。

拼装五金：按照技术要求进行五金组装，使用流畅即可。

贴压线/挂扇：按图纸进行即可。

生产过程按照图纸进行，控制点：抗风压、水密性、气密性+、保温、隔声、采光、安全等方面的性能要求，现场查看，均按图纸要求进行控制，受控

另抽平开门、窗的生产记录，加工过程同上，控制点同上，不再赘述

铝蜂窝的生产过程

徐经理介绍了该产品的生产工序较简单：

面板成型--底板成型--蜂窝裁制--复合成型--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库
面板成型和底板成型均在钣金一车间进行，主要是折弯、冲孔、焊接连接件，成型完成后运至复合车间，然后将面板、底板和已裁剪好的铝蜂窝内芯复合在一起，使用设备：铝蜂窝复合生产线，工艺：胶粘和压型，主要控制点：胶粘质量

现场正在生产“沈阳市王家湾冰上运动中心项目--幕墙”铝蜂窝板

现场员工操作熟练，与其交流，熟悉操作规程和生产工艺

复合工序完成后，运至静电喷涂车间进行喷涂

首先进行气磨麻面，然后碱洗，除去表面油渍，然后进行喷涂，控制点：涂层厚度，均匀度、粘结强度、色差，

查看喷涂现场：使用流水线生产，温度控制：220-260℃，设备运行平稳，查看出线产品，色泽与要求相符，检验（点检）涂层厚度符合要求

生产过程受控

铝单板的生产过程

徐经理介绍了该产品的生产工序较简单：徐经理介绍，铝单板主要用于幕墙工程，主要是根据幕墙效果图拆分成各组件（包含单板），根据各单板图纸制作各单板，单板一般包括成型后连接件焊接（或铆接），安装背筋，然后喷涂，生产工艺如下

铝单板：开平--机械加工（冲孔、折弯、开孔、打磨、）--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

铝单板成型均在钣金一车间进行，主要是折弯、冲孔、焊接连接件，成型完成后焊接后铆接连接件或其他部件，控制点：尺寸（包括造型）

现场正在生产“沈阳市王家湾冰上运动中心项目--幕墙”铝单板

现场员工操作熟练，与其交流，熟悉操作规程和生产工艺

成型完成后，运至静电喷涂车间进行喷涂

首先进行气磨麻面，然后碱洗，除去表面油渍，然后进行喷涂，控制点：涂层厚度，均匀度、粘结强度、色差，

查看喷涂现场：使用流水线生产，温度控制：220-260℃，设备运行平稳，查看出线产品，色泽与要求相符，检验（点检）涂层厚度符合要求

生产过程受控



铝天花的生产过程

徐经理介绍了铝天花的生产过程：铝天花主要是将铝板按照图纸的要求，通过折弯、激光切割、铝板拉丝等工艺，制作出图纸要求的造型，主要是根据天花板效果图拆分成各组件（包含单板），根据各单板图纸制作各单板，单板一般包括成型后连接件焊接（或铆接），安装背筋，然后喷涂，生产工艺如下（同单板）
铝天花：开平--机械加工（冲孔、折弯、开孔、打磨、）--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

铝板网成型均在钣金一车间进行，主要是铝卷开平、下料、拉伸、焊接连接件、铝框成型、铝框与铝板网焊接，成型完成后焊接后铆接连接件或其他部件，控制点：尺寸（包括造型）

现场正在生产“沈阳市王家湾冰上运动中心项目--幕墙”铝天花（铝网天花）

查看铝板网拉伸现场，将铝板经切割扩张工艺制成的网状材料，现场拉伸为菱形，主要控制点：尺寸

现场员工操作熟练，与其交流，熟悉操作规程和生产工艺

成型完成后，运至静电喷涂车间进行喷涂

首先进行气磨麻面，然后碱洗，除去表面油渍，然后进行喷涂，控制点：涂层厚度，均匀度、粘结强度、色差，

查看喷涂现场：使用流水线生产，温度控制：220-260℃，设备运行平稳，查看出线产品，色泽与要求相符，检验（点检）涂层厚度符合要求

生产过程受控

单元体幕墙：

徐经理介绍：公司单元体幕墙主要是根据客户（一般是设计院出图）提供的图纸，将幕墙图纸进行拆分成各单元体，包括：各种规格铝单板、蜂窝板、玻璃扇等结构单元，目前企业只提供铝单板和蜂窝板，图纸拆分及深化设计过程见 8.3 条款，铝单板和蜂窝板的生产不在赘述

另抽其他日期其他构件的生产记录 30 余份，均按要求进行控制

生产过程受控

现场设备控制情况：生产设施：铝板开平机、数控转塔冲床、数控刨槽机、数控剪板机、数控折弯机、500 焊机、铝蜂窝复合生产线、铝方板生产系统、BOSH 角磨机、静电喷涂生产线等设备，满足生产需要。

特种设备：天车（一台 10 吨、其余 2.8 吨）；叉车 3.5 吨 1 台；空压机储气罐；2000L 低温液体贮罐（应变强化容器）1 个，工作压力 1.6MPa 等。

环保安全设施主要有：灭火器、消火栓、集气罩+脉冲布袋除尘器+15m 排气筒、水帘除尘+活性炭过滤+低温等离子催化等。

有生产技术检验操作人员 45 人，均能胜任安排的工作任务。

识别的需确认的过程为焊接，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。

2025 年 3 月 10 日公司对焊接过程进行了确认。

焊接，从人员、设备、技术水平、作业指导书（焊接工艺有：焊丝规格、预热温度、焊接电流；焊条选择、电流、预热温度；破口要求、预热温度等，均有控制参数）等环节进行了确认， 确认人：汤小阳、徐永扬等，日期：2025.3.10 确认结论：可以保证产品质量。

另抽喷涂工序过程确认，一般开机前进行，对温控装置、生产线情况进行检查、对配料进行确认，对喷涂量和温度进行确认，对碱洗液进行检查，对人员进行培训等工作

--查 2025 年 7 月 16 日“沈阳市王家湾冰上运动中心项目--幕墙”项目产品喷涂过程的确认，按要求进行，受控

制定了作业指导书、设备操作规范、检验规范，以防止人为错误。

在生产过程中主要由检验员进行检验，合格后才能转序，不合格品返工或报废处置，产品经最终检验合格后放行交付，售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理，确保顾客满意。

产品的交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一



工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方可出厂。

出厂交付：企业主要是为加工制作，部件加工完成后，公司负责运到客户指定地点，交付资料包括

1) 送货单：收货方、交付地点、车牌号等信息，

2) 合格证明材料：出厂检验报告（各构件材质单、合格证等）

3) 签收资料：货物进施工现场前，要进行进场验收，验收人员包括甲方项目主管、公司技术负责人等，

4) 交付后，需要时到现场进行安装技术指导，一般提供安装图纸或安装说明书，

交付过程受控

采取措施，防止人为错误：措施有：奖励机制，增加员工责任感，培训机制：对员工定期的和班前的教育培训，增强员工技能和节能环保意识

其生产过程基本受控

五、环境因素识别和危险源识别：

生产过程：（环境）

编制《环境因素识别、评价与控制程序》，其规定内容符合基本标准要求。

提供《环境因素识别与评价表》：

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。

各车间环境因素（蜂窝符合车间/门窗生产车间）

蜂窝符合车间/门窗生产车间：该车间分为东西两部，东半部用于门窗的生产，西半部用于蜂窝复合板的生产

生产工艺

铝蜂窝板：

面板成型--地板成型--蜂窝裁制--复合成型--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

铝合金门窗：

1、平开门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣锁孔槽→钻五金孔→切玻璃压条→装框、扇密封胶条→装玻璃压条→扇玻组合→装五金配件→检验→包装→入库

2、推拉门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣排水孔→铣锁孔槽→装毛条→钻五金孔→切玻璃压条→装密封毛条→装玻璃压条→装滑轮→框、扇组合→检验→包装→入库

从生产工艺看主要环境因素：下料/铣槽/钻孔等工序噪声、固废

企业的生产工序较简单：

现场正在进行“别墅家装有限责任公司订单”项目门窗的生产，环境因素的识别与生产现场相符

各车间环境因素（钣金一车间）

主要生产设备：开平机、激光下料机、拉丝冲孔机、折弯机、数控转塔冲床、气磨、氩弧焊机等

主要工序：激光下料、拉丝冲孔、折弯成型、卷材开平、使用气体磨光机对铝件表面进行磨砂、氩弧焊接

主要环境因素：设备噪声、固废、激光下料产生的废气、气磨产生的粉尘、焊接产生的废气

各车间环境因素（成品车间）

主要设备：静电喷涂流水线、碱洗池、气磨机及平台

主要工序：部分产品气磨磨砂，碱洗池除污、静电喷涂、检验、包装

主要环境因素：火灾、粉尘、废水、废气、危废（废油漆桶）、固废（包装物）

各车间环境因素（钣金二车间）：该车间目前尚未全部启用，只有吊顶网板的焊接工序

主要设备：氩弧焊机

主要工序：焊接

主要环境因素：粉尘、废气

其他环节

原材料进货单废弃包装



设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。

车间各工序的运输：使用设备：天车，环境因素：噪声、电能的消耗

提供《重要环境因素清单》：涉及生产车间的环境因素主要包括：废气的排放、粉尘的排放、固体废弃物排放、噪声排放、意外火灾的发生等。

目前环境因素识别基本齐全

职业健康安全：

编制《危险源辨识及风险评价控制程序》，符合标准要求。

提供了《危险源清评价表》，涉及生产车间的危险源主要包括：

各车间环境因素（蜂窝符合车间/门窗生产车间）

蜂窝符合车间/门窗生产车间：该车间分为东西两部，东半部用于门窗的生产，西半部用于蜂窝复合板的生产

生产工艺

铝蜂窝板：

面板成型--地板成型--蜂窝裁制--复合成型--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库
铝合金门窗：

1、平开门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣锁孔槽→钻五金孔→切玻璃压条→装框、扇密封胶条→装玻璃压条→扇玻组合→装五金配件→检验→包装→入库

2、推拉门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣排水孔→铣锁孔槽→装毛条→钻五金孔→切玻璃压条→装密封毛条→装玻璃压条→装滑轮→框、扇组合→检验→包装→入库

从生产工艺看主要危险因素：机械伤害、物体打击、触电

企业的生产工序较简单：

现场正在进行“别墅家装有限责任公司订单”项目门窗的生产，危险因素的识别与生产现场相符

各车间危险因素（钣金一车间）

主要生产设备：开平机、激光下料机、拉丝冲孔机、折弯机、数控转塔冲床、气磨、氩弧焊机等

主要工序：激光下料、拉丝冲孔、折弯成型、卷材开平、使用气体磨光机对铝件表面进行磨砂、氩弧焊接

主要危险因素：设备噪声伤害、激光下料产生的废气伤害、气磨产生的粉尘、焊接产生的废气、机械伤害、物体打击、触电、灼伤、弧光眼

各车间危险因素（成品车间）

主要设备：静电喷涂流水线、碱洗池、气磨机及平台

主要工序：部分产品气磨磨砂，碱洗池除污、静电喷涂、检验、包装

主要危险因素：火灾、粉尘伤害、废气伤害、危废（废油漆桶）、固废（包装物）、灼伤、机械伤害、触电等

各车间危险因素（钣金二车间）：该车间目前尚未全部启用，只有吊顶网板的焊接工序

主要设备：氩弧焊机

主要工序：焊接

主要环境因素：粉尘、废气伤害，机械伤害、弧光眼、物体打击、触电、灼伤

其他环节

现场行走：人员滑到，厂区内尖锐物划伤，厂内机动车辆撞击，物体撞击等。

设备维修作业：设备维修时误送电，导致触电；维修中未穿戴防护用品，导致触电；维修过程中的违章操作，导致机械伤害等。

设备维修作业：危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电。

车间各工序的运输：使用设备：天车，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电

提供重大危险源清单：涉及生产车间的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外



伤害。识别基本准确。

企业职业危害因素：噪声伤害、废气伤害

七、运行控制情况：

编制的运行控制文件包括：环境运行控制程序、安全运行控制程序、环境事故管理制度、安全文明管理制度等

★运行控制情况：环境

各车间环境因素及现场控制情况（蜂窝复合车间/门窗生产车间）

蜂窝符合车间/门窗生产车间：该车间分为东西两部，东半部用于门窗的生产，西半部用于蜂窝复合板的生产

各车间环境因素（蜂窝符合车间/门窗生产车间）

蜂窝符合车间/门窗生产车间：该车间分为东西两部，东半部用于门窗的生产，西半部用于蜂窝复合板的生产

生产工艺

铝蜂窝板：

面板成型--地板成型--蜂窝裁制--复合成型--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

铝合金门窗：

1、平开门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣锁孔槽→钻五金孔→切玻璃压条→装框、扇密封胶条→装玻璃压条→扇玻组合→装五金配件→检验→包装→入库

2、推拉门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣排水孔→铣锁孔槽→装毛条→钻五金孔→切玻璃压条→装密封毛条→装玻璃压条→装滑轮→框、扇组合→检验→包装→入库

从生产工艺看主要环境因素：下料/铣槽/钻孔等工序噪声、固废

企业的生产工序较简单：

现场正在进行“别墅家装有限责任公司”门窗的生产，环境因素的识别与生产现场相符

噪声控制措施：车间封闭吧，不外排，

固废：废弃包装物、下脚料 控制措施：集中收集，交回收公司

各车间环境因素（钣金一车间）

主要生产设备：开平机、激光下料机、拉丝冲孔机、折弯机、数控转塔冲床、气磨、氩弧焊机等

主要工序：激光下料、拉伸成网、折弯成型、卷材开平、使用气体磨光机对铝件表面进行磨砂、氩弧焊接

主要环境因素：设备噪声、固废、激光下料产生的废气、气磨产生的粉尘、焊接产生的废气

各环境因素控制措施：

噪声：主要是开平、折弯成型、拉伸成网等机械设备运行产生

控制措施：车间封闭不外排，设备底部均采取减震措施，设备采购时均采购的先进的低噪声设备

员工佩戴耳塞，定期进行体检，控制措施适宜

废气：主要是激光下料、氩弧焊接产生，配备活性炭吸附+15米排气筒达标排放

粉尘：主要是气体磨光机抛面产生，措施：每工位均安装了布袋除尘器+管道+排气筒

固废：主要是下料产生的边角料，集中收集，外卖

现场环保设备运转正常

各车间环境因素（成品车间）

主要设备：静电喷涂流水线、碱洗池、气磨机及平台

主要工序：部分产品气磨磨砂，碱洗池除污、静电喷涂、检验、包装

主要环境因素：火灾、粉尘、废水、废气、危废（废油漆桶）、固废（包装物）



火灾：喷涂工序的油漆、塑粉，容易引起火灾

控制措施：车间安装了规定数量的消防栓，现场配备相应数量的灭火器，制定有应急预案，每年进行消防演练，对员工进行培训等

废气：主要是氟碳漆、静电喷涂等过程产生

措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+15米排气筒，达标排放；

废水：主要是碱洗液，循环使用，不外排，定期清理污泥，送危废间，

危废：碱洗产生的污泥、废油漆桶

控制措施：危废产生后及时送危废间，分类存放，现场查看危废间，分类存放，标识清晰，定期处理，有处置协议和转移联单

该环节噪声不大；固废（包装物）收集至废料存放处，集中处理；

各车间环境因素（钣金二车间）：该车间目前尚未全部启用，只有吊顶网板的焊接工序

主要设备：氩弧焊机

主要工序：焊接

主要环境因素：粉尘、废气

措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+15米排气筒，达标排放；

其他环节

其他环节

原材料进货单废弃包装

集中存放，交由回收公司回收

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。

控制措施：危废及时存放危废间，交由有资质的企业回收

车间各工序的运输：使用设备：天车，环境因素：噪声、电能的消耗

控制措施：车间封闭，噪声不外排；不乱车乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

环保设施：整个车间装有废气收集装置及管道+活性炭吸附+15米排气筒，抛丸设备自带布袋除尘器，折弯、成型、下料设备装有基础减震装置，车间配备灭火器、消防栓，进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内杂物，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。

办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放；

企业对过程的控制，从原材料、设计、生产、最终处置均从产品的生命周期进行考虑考虑

设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。符合要求

★运行控制情况：安全职业健康

生产工艺

铝蜂窝板：

面板成型--地板成型--蜂窝裁制--复合成型--喷涂（脱脂、水洗、钝化、静电喷涂、烘干）--检验--包装--入库

铝合金门窗：

1、平开门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣锁孔槽→钻五金孔→切玻璃压条→装框、扇密封胶条→装玻璃压条→扇玻组合→装五金配件→检验→包装→入库

2、推拉门、窗工艺流程

框扇断料→框扇铣口→铣排水孔→铣锁孔槽→装毛条→钻五金孔→切玻璃压条→装密封毛条→装玻璃压条



→装滑轮→框、扇组合→检验→包装→入库

从生产工艺看主要危险因素：机械伤害、物体打击、触电

控制措施：进行三级安全教育，培训合格后上岗

各车间危险因素（钣金一车间）

主要生产设备：开平机、激光下料机、拉丝冲孔机、折弯机、数控转塔冲床、气磨、氩弧焊机等

主要工序：激光下料、拉丝冲孔、折弯成型、卷材开平、使用气体磨光机对铝件表面进行磨砂、氩弧焊接

主要危险因素：设备噪声伤害、激光下料产生的废气伤害、气磨产生的粉尘、焊接产生的废气、机械伤害、物体打击、触电、灼伤、弧光眼

噪声控制措施：设备减震，车间封闭，员工佩戴耳塞

粉尘：产生粉尘的工位均配备布袋除尘器，员工佩戴口罩，

废气：主要是机关下料、焊接，均配备活性炭吸附+15米排气筒发表排放，

机械伤害/物体打击/触电：主要措施：进厂三级安全教育，岗前培训，墙面上均张贴安全标志、安全操作规程，设备均有保护装置

灼伤、弧光眼：主要是焊接过程，员工均有资质证书，安全教育等措施

各车间危险因素（成品车间）

主要设备：静电喷涂流水线、碱洗池、气磨机及平台

主要工序：部分产品气磨磨砂，碱洗池除污、静电喷涂、检验、包装

主要危险因素：火灾、粉尘伤害、废气伤害、危废（废油漆桶）、固废（包装物）、灼伤、机械伤害、触电等

控制措施：

火灾：喷涂工序的油漆、塑粉，容易引起火灾

控制措施：车间安装了规定数量的消防栓，现场配备相应数量的灭火器，制定有应急预案，每年进行消防演练，对员工进行培训等

废气：主要是氟碳漆、静电喷涂等过程产生

措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+15米排气筒，达标排放；员工佩戴口罩，

危废：碱洗产生的污泥、废油漆桶

控制措施：危废产生后及时送危废间，分类存放，现场查看危废间，分类存放，标识清晰，定期处理，有处置协议和转移联单

各车间危险因素（钣金二车间）：该车间目前尚未全部启用，只有吊顶网板的焊接工序

主要设备：氩弧焊机

主要工序：焊接

主要环境因素：粉尘、废气伤害，机械伤害、弧光眼、物体打击、触电、灼伤

各车间危险因素（成品车间）

主要设备：静电喷涂流水线、碱洗池、气磨机及平台

主要工序：部分产品气磨磨砂，碱洗池除污、静电喷涂、检验、包装

主要危险因素：火灾、粉尘伤害、废气伤害、危废（废油漆桶）、固废（包装物）、灼伤、机械伤害、触电等

各车间危险因素（钣金二车间）：该车间目前尚未全部启用，只有吊顶网板的焊接工序

主要设备：氩弧焊机

主要工序：焊接

主要噪声控制措施：设备减震，车间封闭，员工佩戴耳塞

粉尘：产生粉尘的工位均配备布袋除尘器，员工佩戴口罩，

废气：主要是机关下料、焊接，均配备活性炭吸附+15米排气筒发表排放，



机械伤害/物体打击/触电：主要措施：进厂三级安全教育，岗前培训，墙面上均张贴安全标志、安全操作规程，设备均有保护装置

灼伤、弧光眼：主要是焊接过程，员工均有资质证书，安全教育等措施

环境因素：粉尘、废气伤害，机械伤害、弧光眼、物体打击、触电、灼伤

其他环节

现场行走：人员滑到，厂区内尖锐物划伤，厂内机动车辆撞击，物体撞击等。

设备维修作业：设备维修时误送电，导致触电；维修中未穿戴防护用品，导致触电；维修过程中的违章操作，导致机械伤害等。

设备维修作业：危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电。

车间各工序的运输：使用设备：天车，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电

提供重大危险源清单：涉及生产车间的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害。识别基本准确。

企业职业危害因素：噪声伤害、废气伤害

车间总体控制情况：

- 1) 危废：（废活性炭、废机油、废油桶）交由有资质的单位回收；提供了危废处置协议；目前未转移。
- 2) 废气：下料、喷砂过程、焊接过程产生烟气，通过集气装置（废气先经集气罩进行收集，为此进行密闭空间封闭，密闭间顶部设置引风管道进行二次收集），后通过布袋除尘器和15米高排气筒排放。员工配备了口罩等劳保用品。废气定期进行检测。
- 3) 噪声管控：生产过程在下料、锯床、焊接、成型等设备产生噪声，采取厂房隔音，和选用低噪声的设备和工具，同时给工人配备了劳保用品进行防护。噪声定期进行检测。
- 4) 潜在火灾管控：现场查看车间配备有灭火器，车间物料无易燃物质，灭火器定期进行巡检并登记。车间周边配备满足要求的消防栓，
- 5) 机械伤害控制：查企业制定了《数控管理手册》、设备操作规程并发放到生产科，在加工过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度，风险岗位应急处置制度等；生产设备有急停按钮。能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场巡视车间各设备对应位置均张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。
- 6) 高处坠物、物体打击：天车按要求进行了登记和定期检查，天车操作工人均进行了安全培训，配备了安全帽。操作过程严格遵守天车操作规范。
- 7) 安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放铸造防护服、手套、口罩、安全帽、安全鞋、耳塞等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。
- 8) 交通安全：对员工和出现场人员进行安全教育，教育人员遵守道路交通安全法，车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶，不超过5KM/小时，院内有警示牌；
- 9) 公司为员工缴纳了保险。
- 10) 高温烫伤：熔化温度较高，但企业采用自动化压铸，且张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资。
- 11) 三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，提供了考试试题，不合格不上岗；
- 12) 隐患排查：制定了隐患排查管理制度，提供有隐患排查记录；
- 13) 厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。
- 14) 生产车间内有张贴有“车间一般员工安全操作规程”“安全告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。
- 15) 车间张贴有风险分布图、职业卫生公告栏
- 16) 车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温



烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

17) 废气处理设备运转正常。

18) 生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。

19) 提供职业病体检报告，具体见附件。

20) 提供有员工职业病体检报告，其中有部分人员听力尚未进行复检，已调换岗位，下次审核关注：

8、仓库；

1) 企业未单独设立仓库，原材料均为铝板、铝型材等金属，

危害因素：机械伤害、物体打击

控制措施：货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

2) 在厂区最西侧有一车间租赁出去，生产铝型材，对公司影响不大

运行过程受控

八、应急准备和响应

策划并执行公司《应急准备与响应控制程序》，定期参加公司组织的应急方面的培训和应急演练。

提供了应急演练记录：

——查危废突发事件应急救援演练，演练时间：2025年3月20日，记录了演练过程的详细过程；提供预案适用性及演练效果评价记录，评价公司应急预案和响应措施，具有可操作性。

——查消防应急演练记录，演练时间：2025年8月9日，记录了演练过程的详细过程，演练效果评价记录，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求。

负责人介绍，体系运行以来，未发生环境、安全紧急情况和事故

九、绩效

企业执行《质量、环境、安全监测控制程序》，按程序要求对质量、环境、职业健康安全管理体系的运行控制绩效进行监视和测量，通过测量和监视结果对管理方针、目标、指标、有关法律、法规标准和符合程序进行评价。

内审、管理评审、目标考核详见相关审核记录。

提供有《管理体系运行检查和监督记录》：管代每季度负责对各部门的职业健康安全行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：固废处理、消防管理、安全预防等等，发现问题立即整改。

环境绩效监测：

主动监测：环境目标指标：已完成

——提供有排污许可证，证书编号:9113029632009793XH001V，有效期：自2023年01月16日至2028年01月15日止

查见排污许可证执行报告(年报) 报告日期:2025年02月18日

——提供危废处置合同，

危废处置方：乐亭县海畅环保科技有限公司 合同期限：2025年5月1日至2026年5月1日

查见有危废转移联单：

2024年12月26日转移漆桶3个，重量：0.03503t

巡视危废间，污泥、废油漆桶、漆渣、稀料混合物、废活性炭、废过滤棉等危险废物分区存放。

提供了危险废物管理计划，计划期限2025.1.1-2025.12.31，对污泥、废油漆桶、漆渣、稀料混合物、废活性炭、废过滤棉等危险废物信息进行了详细登记。

激光切割机配备集气罩，烟气经切割烟气净化装置外排。

焊接工序配置焊烟净化器；

噪声控制在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。

——企业定期对废气、噪声进行监测，提供监测报告。



检测日期：2025 年 05 月 21 日

检测机构：河北蓝润环境检测有限公司

被动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故。

职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成

现场观察及跟领导层沟通，负责人介绍企业生产的产品工序简单，焊接、打磨过程中工人配戴防尘口罩，机加工产生的噪声选用低噪声设备进行生产，生产过程中工人配戴耳塞。

查工作场所职业病危害因素评价及检测，企业未能提供相关资料，不符合。

2025 年 8 月 5 日对员工进行了职业健康检查，检查类型：粉尘、噪音 受检人数：10 人

检查医院：唐山芦台经济开发区医院

查看了刘鑫、郝晨芳、李秋菊的检查结果，未见异常。

被动监测：自体系建立以来没有发生过职业健康安全事故。

自体系运行以来没有发生过安全事故。

监测设备：企业暂无环境、职业健康安全监测设备

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 6 月 1-2 日进行了 2025 年度的内部审核。

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，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，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。

现场与内审员沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的，对内审流程还不是特别清楚。

结合以上情况，在 7.2 开具不符合，下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2025 年 6 月 20 日的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有 1 项：目前已实施。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量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效，管理评审尚可

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：

建立了《不合格品输出控制程序》、程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。

一查见《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，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。自上次审核以来，未发生过顾客投诉和产品质量问题

已建立《质量事故责任追究制度》，体系运行以来无质量事故情况出现。

发生不合格服务时，由部门确认发生不合格服务的内容，并采取积极措施予以纠正；针对所发生的不合格服



务，所在部门应根据内容进行评审，评审不合格发生的原因和所纠正措施的有效性，并提出预防措施；由办公室负责根据公司的相关规定进行考核，并对纠正和预防措施的结果进行验证。

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

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）：

企业为确保管理体系的有效运行和持续改进，确保满足顾客要求，增强顾客满意，为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源，包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等；还包括为增强顾客满意所必需的资源，主要资源如下

1、人力资源：企业配备了管理人员、业务人员、生产人员、质检人员、采购人员等，目前企业总人数为 40 人。

2、企业经营地址：唐山市芦台经济开发区农业总公司三社区，建有生产车间（开平车间、铝单板生产车间、智能单元体幕墙车间、铝型材挤压车间、铝型材深加工车间）面积约 81480 平米，办公楼面积约 3105 平米，配备了人力资源、生产设备、检测设备。

3、现场查看生产设施主要有铝板开平机、数控转塔冲床、数控刨槽机、数控剪板机、数控折弯机、500 焊机、铝蜂窝复合生产线、铝方板生产系统、BOSH 角磨机、静电喷涂生产线等设备，满足生产需要。

4、检测设备：气体腰轮流量计、钢直尺、游标卡尺、外径千分尺、可燃气体报警控制器等，提供有检测报告。

5、特种设备：天车；叉车；空压机储气罐；2000L 低温液体贮罐（应变强化容器）1 个，工作压力 1.6MPa 等。

6、环保安全设施主要有：灭火器、消火栓、集气罩+脉冲布袋除尘器+15m 排气筒、水帘除尘+活性炭过滤+低温等离子催化等。

7、办公室设施主要是：电脑、电话、打印机、办公桌椅等；网络正常。

8、其他资源：管理体系文件、运行环境等。

现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求

2) 人员及能力、意识：

人力资源：配备设计师、总工程师等各类人员，配备充足

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

企业相关人员基本具备相应能力和意识

3) 信息沟通：

查企业编制《信息交流管理程序》，办公室是该程序的主管部门，程序明确了沟通的内容、方式、责任分工。主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流、沟通，以及工作人员的协商参与。

●内部交流沟通：通过公司、部门内部会议、班组会、文件下发、宣传等，各部门按照信息分工，采取适宜的方式进行内部交流沟通。



通报安全生产情况、产量及质量情况、项目进展情况、采购和销售情况；

目标指标、管理方案完成情况；

企业重要环境因素、不可接受风险的变动情况；

内审、外审情况；

法律法规要求变化情况；

管理体系的运行情况、变更情况等等。

●外部沟通：通过电话、微信、邮箱、会议等，

与供应商沟通原材料质量情况、到货情况，以及企业安全环保管理方针等；与外包方沟通产品质量情况，以及企业安全环保管理方针等；

与客户沟通企业产品信息、技术能力、产品质量、供货期，以及公司质量方针等；

与当地政府主管部门进行质量、安全生产、环保生产等要求执行情况的汇报沟通；

内外部信息交流/沟通方式可行、有效；

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。

贾经理介绍：尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

●建立了工作人员的协商参与机制：由员工推举产生了职业健康安全事务代表，实现所有层次工作人员对职业健康事务的协商和参与。

与职工职业健康安全事务代表徐永杨沟通，他代表员工充分参与公司的职业健康安全方针和目标的制定和评审，对职业健康安全事务发表意见，就公司的职业健康安全的决策或要求及时向员工进行沟通并收集反馈意见，参与影响工作场所职业健康安全的改变的协商，参与危险源辨识、风险评价和控制措施的确定；参与事故事件调查；监督员工保险的缴纳等。

控制基本符合要求

4) 文件化信息的管理：

■受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量/环境/职业健康安全管理手册》编号：HRD / SC-2025，版本 A/0，发布日期：2025 年 03 月 05 日；
2. 《程序文件汇编》编号：HRD / CX -2025，版本 A/0，包含程序文件 19 份，实施日期：2025 年 03 月 05 日；

3. 《管理制度汇编》，包含职业病危害防治责任制度、职业病防护用品管理制度、危险废物管理制度、职业病危害事故处置与报告制度、环境管理制度等；

4. 体系运行所需要的记录。

■编制了文件控制程序、记录控制程序，用于对管理体系文件的管理

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》《外来文件清单》《法律法规及其他要求清单》，包括中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法等法律法规及质量管理体系 要求 GB/T19001-2016、质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016 等、GB/T 8478-2020 铝合金门窗、GB/T 23443-2024 建筑装饰用铝单板、GB/T 21086-2007 建筑幕墙、JG/T 建筑外墙用蜂窝复合板、GB/T5237.4-2017 铝合金建筑型材 第 4 部分 喷塑型材等相关标准。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗的生产

O:铝单板、铝天花、铝蜂窝板、单元体幕墙、铝合金门窗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, 浩瑞达(唐山)装饰材料有限公司的

☒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, 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: 周文廷、潘琳、王莹

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。