



项目编号：11087-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：顿瀛节能科技（河北）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）：张星

审核组员（签字）：张星、潘琳

报告日期：2025年9月7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，不向第三方泄露。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：张星

组员：潘琳



受审核方名称：顿瀛节能科技（河北）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	张星	组长	审核员	2023-N1EMS-2263722	14.02.01
	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	14.02.01
	张星	组长	审核员	2023-N1OHSMS-126372 2	14.02.01
B	潘琳	组员	审核员	2024-N1EMS-1304083	14.02.01
	潘琳	组员	审核员	2024-N1QMS-1304083	14.02.01
	潘琳	组员	审核员	2024-N1OHSMS-130408 3	14.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张博威、王爱琴	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、内部审计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；中华人民共和国计量法，中华人民共和国标准化法；中华人民共和国公司法；中华人民共和国工会法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法等。

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 10801.2-2018《绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料(XPS)》；GB/T 24001-2016/ISO14001:2015；GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年09月05日下午至2025年09月07日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月10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:挤塑板的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:挤塑板的生产

O:挤塑板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：河北省沧州市河间市经济开发区束城产业园南

办公地址：河北省沧州市河间市经济开发区束城产业园南

经营地址：河北省沧州市河间市经济开发区束城产业园南

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 一阶段审核情况：

于2025年09月04日08:30至2025年09月04日17:00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：文件、外来文件的适宜性、充分性；管理目标及其实现情况；内审、管理评审的策划情况，环境因素的识别及评价；应急演练；环境安全运行控制等。

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：办公室 QEO7.2 O:9.1.1

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10月7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9月7日前。

2) 下次审核时应重点关注：

审核员能力的提升，内审管理评审的深入，职业病危害因素检测及职业病健康体检，产品和服务的放行，环境及危险源的辨识。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对结合型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生产检验过程运用管理体系的工具和方法，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

内审员能力不足，内审管理评审不够深入，关注员工健康。

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：2021年4月1日体系实施时间：2025年1月10日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130984MA0G6MB47M

固定污染源排污登记，登记编号：91130984MA0G6MB47M001W

环境影响报告表，竣工环境保护验收报告等。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：37人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：有倒班，夜班 18:30-次日 6:30

4) 范围内产品/服务及流程：

E:挤塑板的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:挤塑板的生产



O:挤塑板的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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

组织及其环境：

查企业《管理手册》，规定了识别组织环境与相关方的相关规定，符合标准要求。公司根据自身发展及经营管理的需求，组织管理层和员工了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。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价。查见《组织环境分析评价表》，评审内容包含内外部因素或相关方，因素影响或要求的满足情况，评审结果，风险或机遇的判断，是否需要采取措施。现场与负责人沟通，已关注气候变化对企业的影响。企业处于内陆地区，受气候影响变化较小，极端天气可能性较小，公司优选供方，防止因极端天气引起供应链中断等，时刻关注气候变化，节约能源。公司每年定期对这些内外部因素进行监视和评审，方式主要有：网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式。识别出的内外部因素已输入管理评审。

相关方需求：

查看企业管理体系手册，并与企业沟通，公司确定了与环境 and 职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客、采购环保合格原材料和合作供方、工商行政办公部门、计量部门、财政局、物流服务企业、当地环保部门、第三方检测机构等。提供了《相关方要求清单》。内容包括：顾客需求、员工需求、供应商、社会、政府机构（安监局、环保局、工商局、税务局）等。制定了监视指标和监视频次及依据，制定了监视部门及评价结果。公司管理层及相关部门持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更。管理过程以适应这些变化或实现改进。全体员工对相关方的需求和期望应当理解，并在工作中加以落实。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、对员工职业健康安全无重大影响，不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、环境污染物监测、标准和规范的获取、设备器具检定、沟通等。基本符合要求。

管理体系范围：

《管理手册》中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系范围：E:挤塑板的生产所涉及场所的相关环境管理活动 Q:挤塑板的生产 O:挤塑板的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。

管理体系及其过程：

企业依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，于2025年1月10日发布实施了A版质量、环境、职业健康安全管理体系手册，基本体现了PDCA的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各销售流程控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。公司根据经营情况设置了管理层、办公室、供应部、销售部、生产部、质检部等职能部门，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：挤塑板的生产 外包过程：产品运输、检测设备校准

**管理方针：**

查看管理手册中明确了企业的管理方针:质量是生命、客户是基础、环境是使命、安全是保障、团结奋进、持续改进”该管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。负责人介绍，企业通过培训、下发文件、各种会议，使方针在组织内部得到广泛的宣传、沟通。始终强调方针的意义、内涵。通过文件、告知书、合同、投标文件等方式向相关方提供。2025.5.20的管理评审评价，管理方针与企业的经营宗旨相适应，管理方针适宜公司发展。

管理目标：

公司管理层以公司的质量/环境职业健康安全方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司的质量/环境/职业健康安全目标，为确保实现管理目标，公司经过了策划，在管理手册中明确了管理目标。在方针的框架下，策划建立的质量目标、环境目标指标、公司职业健康安全目标和指标：

- 1) 生产任务完成率≥98%；
- 2) 产品一次性验收合格率≥98%；
- 3) 顾客满意度≥90%；
- 4) 处理顾客反馈信息率和售后服务100%。
- 5) 风险应急举措实施率100%

环境目标：

- 1)固体废物分类处置率达到100%
- 2)全年环保事故发生率为零；
- 3)控制火灾发生为零；

职业健康安全目标：

- 1) 人员伤害事故为零
- 2) 火灾发生率为零
- 3) 触电伤残事故控制为零

经询问总经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

目标分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

针对重要环境因素和不可接受风险，编制了管理方案，制定了控制措施。

管理体系策划基本符合要求。

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**管理体系策划：**

企业策划了产品生产依据：GB/T 10801.2-2018《绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料(XPS)》标准

确定了工艺流程：

工艺：挤塑板的生产流程：

上料→加热挤出→发泡挤出→冷却定型→裁边→轧花→拉毛开槽→裁切→打包

需确认过程：挤出过程



- 3、确定过程和服务的接收准则；策划了质量管理体系运行控制相关要求：仓库管理制度、设备管理制度、产品追溯及标识管理、质量管理体系等；
- 4、策划和使用适宜的设备和过程环境：
主要生产设备：真空上料系统、二阶挤出机、二氧化碳储罐、乙醇储罐、定型牵引机组、裁板机、轧花机、拉毛开槽一体机等。
主要办公设施：电脑、打印机等；
监视和测量资源：游标卡尺、电子万能试验机、氧指数测定仪、导热系数测定仪、钢卷尺等。
配备所需人员：配备了专业的研发和技术人员，满足需要。
- 5、策划了过程控制的成文信息，包括：管理手册、程序文件、管理文件、作业指导书、检验规程等
- 6、经识别，外包过程为：产品运输、计量器具校准；
现场观察，基本符合要求。

产品和服务要求：

企业介绍，公司主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同、售后服务的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，已与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

公司主要通过投标方式、老客户转介绍、网络推广、电话销售等方式进行销售工作。目前企业也通过网络推广开拓国外的客户，已获取一部分订单。

提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。销售合同若干份，对合同进行了评审。

外部提供过程控制：

策划并执行《采购控制程序》，编制了《合格供方名单》，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。

提供有《合格供方名单》，采购合同信息，基本符合要求。

生产提供控制：

一、企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到参数要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

二、产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、技术参数进行生产，生产过程中参考 GB/T 10801.2-2018《绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料(XPS)》标准相关内容进行生产。

三、其中主要生产设备有：



主要生产设备：真空上料系统、二阶挤出机、二氧化碳储罐、乙醇储罐、定型牵引机组、裁板机、轧花机、拉毛开槽一体机等，满足生产需求；

四、检测设备主要有：游标卡尺、电子万能试验机、氧指数测定仪、导热系数测定仪、钢卷尺、电子秤等，满足检验需求；

五、对环保定期进行维护，保养，确保运行正常。

六、生产过程：

—抽查挤塑板的生产过程控制：

1、挤塑板生产工艺：

上料→加热挤出→发泡挤出→冷却定型→裁边→轧花→拉毛开槽→裁切→打包

2、抽查 20250905 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：B3 挤塑板 1200*600*120 数量 20 立方米；

张经理现场介绍生产工艺：

——上料工序：聚苯乙烯颗粒、色母粒、阻燃剂颗粒经人工破袋后放入真空吸料系统的上料箱内，利用真空吸料系统将物料提升至生产线的密闭储料斗内备用。真空吸料机是利用真空泵产生真空负压，利用负压将物料从进料口吸入，经软管输送到生产线的密闭储料斗中。

——加热挤出工序：原料进入一阶挤出机进行塑化，利用电加热，加热温度 112-126℃左右，使物料熔融和混合，将发泡剂 CO₂ 和乙醇通过设备注入系统从一阶挤出机的中段注入到体中，形成可发泡的凝胶，将发泡剂与聚苯乙烯的熔体混合。

——发泡挤出工序：含有发泡剂的聚苯乙烯熔体通过二阶挤出机降温输送至模具，采用循环冷却水进行间接降温，温度控制为 72-90℃，设备开启时升温采用电加热。熔体经过模具挤出后压力迅速释放，被塑料包裹的发泡剂迅速膨胀形成密闭的泡孔，在泡孔的作用下聚苯乙烯形成了有蜂窝状密闭泡孔的泡沫结构。

——冷却定型工序：发泡挤出后的挤塑板，经自然冷却后定型。

——裁边工序：根据产品尺寸要求，对挤塑板进行定宽切割，利用设备刀具进行物理切割去边。裁边边角料加入铣边热熔挤出机内，通过对料筒的加热使边角料熔融挤出；挤出经末端收集、自然冷却后运至粉碎机进行粉碎。铣边热熔挤出机加热方式为电加热，加热温度 110-120℃。

——轧花工序：通过牵引机将定型后的板材送入轧花机，在板材表面轧出花纹。轧花机工作原理设备设置带有花型的辊轮，将板材送入轧花机，随着轮的转动，在板材上压出花型。

——拉毛开槽工序：用拉毛开槽一体机在挤塑板表面开槽方便安装，拉毛确保表面平整。拉毛开槽一体机内设置上下一一对应的压辊，相对的一组压辊和托辊上分别设置有刀片，随着板材在对辊中的滚动，在板材表面形成沟槽，同时经过辊压后确保挤塑板表面平整拉毛开槽边角料加入铣边热熔挤出机（与裁边工序共用）内，通过对料筒的加热使边角料熔融挤出；挤出的塑料呈坨状，经末端收集、自然冷却后运至粉碎机进行粉碎。铣边热熔挤出机加热方式为电加热，加热温度 110-120℃。粉碎机运行原理主要为剪切作用，将边角料粉碎成大颗粒。

——裁切工序：根据客户需要，利用裁板机将挤塑板裁切成相应大小。

——打包工序：利用全自动打包机组进行打包后，堆垛在库房内。

3、设备控制情况，真空上料系统、二阶挤出机、二氧化碳储罐、乙醇储罐、定型牵引机组、裁板机、轧花机、拉毛开槽一体机等设备，设备均配备环保设施，有铭牌，责任人牌，设备安全操作规范和注意事项等。工位安排合理，产品流水生产，询问工人对工作环境满意。

七、识别的特殊过程：挤出过程。

查见 2025.1.10 的挤出过程确认记录，确认内容包括设备参数、人员能力、原料、工艺参数等。

确认人：张少杰

八、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。

九、在生产过程中整个流程自动化程度高，整条生产流程开机后，按照设定好的流程从上料之后到产品裁切只需人员巡检即可，产品经裁切工序后设有质检员进行产品表面、尺寸检查，遇有不合格产品直接抽出，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。



十、现场巡视：查看挤塑板的生产现场工序控制

1、上料：聚苯乙烯颗粒、色母粒、阻燃剂颗粒经人工破袋后放入真空吸料系统的上料箱内，利用真空吸料系统将物料提升至生产线的密闭储料斗内备用。各个原料漏斗下方有自动控制装置，通过自动配比系统控制每种原料的漏料量。工序负责人：王艺淋，员工熟悉配比参数、设备操作规程。

该工序产生的废弃包装袋集中存放，定期处置。

2、加热挤出：原料进入一阶挤出机进行塑化，利用电加热，加热温度 112-126℃，使物料熔融和混合，将发泡剂 CO₂ 和乙醇通过设备注入系统从一阶挤出机的中段注入到体中，形成可发泡的凝胶，将发泡剂与聚苯乙烯的熔体混合。现场查看挤出机温度 121℃，符合工艺规程参数的要求。工序负责人：李金彪。

该工序在密闭设备内进行，无有机废气外溢。

3、发泡挤出：含有发泡剂的聚苯乙烯熔体通过二阶挤出机降温输送至模具，采用循环冷却水进行间接降温，温度控制为 72-90℃，挤塑板厚度通过机头压板调节。现场查看挤出机温度 75℃，符合工艺规程参数的要求。工序负责人：贾朋兴。

该工序污染物为发泡挤出工序产生的有机废气经集气系统收集后引至活性炭吸附装置处理，处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。

5、冷却定型：经发泡挤出的板材，通过牵引机传送到轧花切割机，传送过程自然冷却。该过程质检人员不定期进行板材厚度、宽度的测量。测量无记录，发现异常，及时调整出料速度。

6、裁边、轧花、拉毛开槽：该工序为裁边、轧花、开槽一体机完成，裁边宽度按客户要求设定，轧花花型、开槽间距均可通过更换轧花轴和调整刀片间距实现。

该工序产生的颗粒物经集气系统收集后引至布袋除尘器处理，处理后通过 1 根 15m 高排气筒排放。

7、裁切：该工序裁切边角料经粉碎机粉碎再利用。

现场巡视，员工穿戴工作服、手套、劳保鞋、防尘口罩、安全帽等，与各工序操作人员交谈，对工序较清楚，对作业指导书的内容了解；与检验员李景超交谈，对过程检验，成品检验项目和要求均清楚。

查看车间成品暂存区，原材料及成品仓库，标识清晰、分类摆放。按要求码放产品。严格执行先进先出等规范，库房管理合规。配备有灭火器等消防设备，在有效期内。产品包装、张贴合格证后办理入库。内部转运使用叉车。

外包过程：产品运输、计量器具校准，对供应商进行评价。

人员，经过培训合格后上岗，均有 3 年以上工作经验。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

夜班生产情况：

9 月 6 号夜班 18:30-次日 6:30 巡视夜班生产情况及夜班、白班交接班，夜班班长张少杰，白班班长李景超，夜班生产流程同白班，夜班生产正常，工人精神饱满，环保设施运行正常，生产运行控制与白班相同。

产品和服务放行：

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准依照顾客的需求要求为准。公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部经理许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

一、原材料检验按公司采购要求进行检验

负责人讲公司对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供质量证明书

原料检验主要对聚苯乙烯、阻燃剂、阻燃母粒等的数量、材质合格证明单等进行检验，提供有原材料检验入库表：

色母 颜色：蓝色 检验内容：材质证明单、数量和外观检查。检查结果：合格。

检查人：张栓柱 日期：2025.5.9

阻燃剂 检验内容：材质证明单、数量和外观检查。检查结果：合格。



检查人：张栓柱 日期：2025.5.2

聚乙烯 检验内容：材质证明单、数量和外观检查。检查结果：合格。

检查人：张栓柱 日期：2025.7.4

另查看其他材料的检验记录，内容同上。

经查，原材料均从合格供方处采购。如发生原料检验不符合采购要求的，作退货处理。

另查看其他外协件，检验内容同上，基本符合要求。查，体系运行以来，公司未发生不合格的情况，基本符合要求。

二、过程检验：依据顾客提出要求进行。

详见生产部 Q8.5.1 条款。

三、完成生产后，对成品进行检验：

提供有成品出厂检验报告：

---产品名称：挤塑聚苯板 型号：1200*600*100，检查项目：外形尺寸（长±7.5、宽±5.0、厚-1~+2、对角线差≤7.0）、氧指数≥30、抗拉强度≥0.2、导热系数≤0.030、压缩强度≥150 等包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李景超 日期：2025.6.10

---产品名称：挤塑聚苯板 型号：1800*600*20，检查项目：外形尺寸（长±7.5、宽±5.0、厚-1~+2、对角线差≤7.0）、氧指数≥30、抗拉强度≥0.2、导热系数≤0.030、压缩强度≥150 等包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李景超 日期：2025.8.13

---产品名称：挤塑聚苯板 型号：1200*600*150，检查项目：外形尺寸（长±7.5、宽±5.0、厚-1~+2、对角线差≤7.0）、氧指数≥30、抗拉强度≥0.2、导热系数≤0.030、压缩强度≥150 等包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李景超 日期：2025.8.13

---产品名称：挤塑聚苯板 型号：1200*600*50，检查项目：外形尺寸（长±7.5、宽±5.0、厚-1~+2、对角线差≤7.0）、氧指数≥30、抗拉强度≥0.2、导热系数≤0.030、压缩强度≥150 等包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李景超 日期：2025.3.9

另查其他日期、产品的出厂检验单多份，均按规范进行了检验，有检验员签名，提供有第三方型式检验报告，基本符合要求。

环境因素及危险源辨识：

执行公司《环境因素的识别和评价管理程序》、《危险源识别、风险评价和控制程序》，对环境因素、危险源的评价结果、控制手段等做出了规定。

提供了《环境因素识别评价表》，从生命周期观点，不同时段、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，电脑及网络维修时配件的废弃，火灾隐患等，识别能考虑产品生命周期观点。采用是否法评价重要环境因素，评价出的重要环境因素涉及到质检部的为：固体废弃物排放、潜在火灾的发生。

提供了《危险源辨识评价表》，识别了办公、销售过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、高温中暑、交通事故等。对识别出的危险源采取 D=LEC 评价法进行评价，评价出不可接受风险识别设计到质检部的有：触电、火灾。针对识别出的不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

基本适宜。

环境、安全的运行控制：

该部门应执行的运行控制文件包括：环境、职业健康安全运行控制程序、废弃物管理要求等。

运行控制情况：

一质检部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾。

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防触电，工作时间平均每天不超过 8 小时；



—出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

—触电控制：办公区均使用安全电器，灯具离地距离符合要求，电工定期检查线路、灯具、电器等的安全性能，经常对员工进行安全用电知识宣贯，确保安全用电，无触电事故发生。

火灾控制：办公区配备了灭火器，经查均在有效压力范围内。办公室定期巡检。

—固体废弃物的控制：配备垃圾桶，垃圾分类存放，定期清理。

—废气：少许打印机产生的废气，对环境不造成影响，直接排空。

—废水：无废水外排。

—水、电能的消耗：节约用水、用电。

查看办公现场，部门环境、职业健康安全的运行情况同上述描述。基本符合要求。

法律法规及合规性评价：

根据企业编制了《合规性义务（法律、法规及其他要求）控制程序》办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：

中华人民共和国产品质量法、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、中华人民共和国民法典。经查法律法规识别不充分，中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国职业病防治法、河北省固体废物污染环境防治条例等，基本全面。办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

企业于2025年4月20日对法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价人：张亚男、李红芝、张少杰、李景超、张栓柱 审核人：张亚男

评价结论：公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

应急响应与准备：

公司编制了《应急准备和响应控制程序》，办公室负责组织各部门确定可能发生的紧急情况，制定预防措施并评价有效性。负责紧急情况的统一调度指挥，负责组织环境、安全培训及消防演习等应急演练工作。

现场沟通，该公司紧急情况有火灾事故、触电事故等。

编制了《应急预案汇编》，包括安全防火应急预案、触电事故应急预案、车辆伤害人身伤亡事故、机械伤害人身伤亡事故应急预案、物体打击事故现场处置方案等；

配备了应急救援物资：灭火器、急救药品、防暑降温药品等。

公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

公司定期评审其应急准备和响应程序，必要时对其进行修订。特别是在事故、事件、紧急情况发生后进行。

提供了应急演练记录：

——抽2025.3.25日进行了触电事故演练；记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录、应急预案评审记录等。

——抽2025.5.14，进行了火灾事故应急演练；记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录、应急预案评审记录等。

——抽2025.4.13，进行了工伤事故应急演练；记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录、应急预案评审记录等。

演练结束后，均进行了评审，评审结论：公司制定的应急预案和响应措施，具有可操作性、充分、适宜，能满足应急响应的要求。

**监视和测量资源：**

编制了《监视和测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公、生产现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

1) 职业健康安全绩效监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

管代介绍生产过程中上料过程产生的废气，经布袋除尘器处理后，经过 1 根 15m 高排气筒排放；发泡挤出、铣边热熔挤出、热熔挤出工序产生的废气经活性炭吸附装置处理后，经 15m 高排气筒排放。工人采用口罩防护。考虑到加热挤出工序、发泡挤出工序、热熔挤出工序的危害性，企业未查看对职业病危害因素检测相关证据及对员工进行职业病相关体检的事项。开具不符合项。

2) 环境绩效监测：

提供有环评影响报告表，竣工环境保护验收报告，固定污染源回执登记，登记编号：91130984MA0G6MB47M001W 有效期：2021 年 7 月 28 日至 2026 年 7 月 27 日；

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。对废气、噪声进行定期检验，提供有环境监测报告，监测内容：废气、噪声 日期：2025.8

现场查看，操作人员佩戴手套、口罩等防护用品。

3) 监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

4) 特种设备：叉车 3 台，天车 1 台，提供定期的校准报告。二氧化碳储罐、乙醇储罐检定已办理，提供有缴费发票，报告正在出具中，下次审核关注。安全阀、压力表已年检，提供报告。

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**内审：**

执行《内部审核控制程序》，程序要求：每年内审至少一次，并要求覆盖本公司质量、环境和职业健康安全管理体系所有要求的内容。查企业2025年按程序要求策划并开展了内部审核。提供有以下资料：查有《内部审核实施计划》，于2025年5月10-11日进行公司2025年度质量、环境和安全管理体内部审核，编制/日期：张俊平 2025年7月6日 审批/日期：吕宝进 2025年7月6日 查有《2025年内部审核实施计划》，计划规定了审核的目的、依据、范围、时间、审核安排、审核组成员。内审组成员：组长(A)：李红芝 组员(B)：张少杰 计划中没有遗漏标准条款、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。提供了内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；提供了内审员授权书；提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。本次内审发现1项不合格，发生在办公室EO8.1，为一般不符合项，编制了《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，内审员并对其有效性进行了验证。本次内审编制有《内部审核报告》，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的要求。内审结论：公司的质量、环境和职业健康安全管理体系与GB/T19001-2016标准、GB/T24001-2016和GB/T45001-2020标准是相符合的，基本能够得到实施和保持。经查询：总经理、管代、各部门主管均参加了内部审核。现场审核，同内审员张少杰进行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内审、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不够全面、存



在能力不足。已在7.2条款对内审员能力开具不符合。下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

管理评审：

企业制定了《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。查《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、地点、参加评审的人员、评审的内容等。实际执行：于2025年5月20日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。提供了《管理评审计划》、《管理评审报告》、签到表、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的体系运行总结报告。汇报涵盖输入要求的内容。现场询问负责人，其主持了管理评审会议。查《管理评审报告》，评审结论：总体来说公司运行的管理体系符合GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，能满足当前挤塑板的生产的需求。通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。管理评审决议及改进措施：加强隐患排查与治理工作 办公室负责对各部门存在的记录的填写不认真、不仔细或漏填的现象进行教育培训。编制：李红芝 审批：张亚男 经过与经理等人员沟通，管理评审基本能掌握，但不够深入，下次审核关注。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

a) 纠正； b) 隔离、限制、退货或暂停； c) 告知顾客； d) 获得让步接收的授权。

---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

a) 有关不合格的描述；

b) 所采取措施的描述；

c) 获得让步的描述；

d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

不合格控制符合要求。

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：



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）：

现场查看，营业执照在有效期内。总经理介绍目前公司设置有办公室、供应部、销售部、生产部、质检部职能部门，体系范围内覆盖的职工及管理人员共计 37 人，人员结构稳定，进行过相关培训，满足技能要求。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

查：基础设施情况：生产车间、办公室等。

提供《生产设备台账》

生产设备有：真空上料系统、二阶挤出机、二氧化碳储罐、乙醇储罐、定型牵引机组、裁板机、轧花机、拉毛开槽一体机等。其中环保设施有：布袋除尘器、活性炭吸附装置 15 米排气筒等

检验设备有：游标卡尺、电子万能试验机、氧指数测定仪、导热系数测定仪、钢卷尺等。

另有：办公设备有电脑机、打印机、无线网络等办公设施，以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

特种设备：叉车、天车、低温液体储罐、液体二氧化碳缓冲罐、安全阀、压力表定期进行检验，查看叉车、天车检验报告，低温液体储罐、液体二氧化碳缓冲罐手续正在办理中，提供有河北省特种设备监督检验研究院经营服务性缴费通知单。

办公室和车间配备了垃圾桶和消防器材。资源配置能够满足需要。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，现场审核，同内审员行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不够全面、存在能力不足。---已开不合格。

3) 信息沟通：

内部沟通：

1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）；

2)各部门内部会议等；

3)内部文件的学习和传递；

4)公司宣传栏等方式。

外部沟通：

1) 与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

2) 与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

3) 与当地政府主管部门进行交流沟通。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方建立的管理体系文件包括：质量、环境、职业健康安全管理体系手册 DY/SC-2025 版本：A 版，2025 年 1 月 10 日发布实施（含管理方针、目标）。

程序文件 DY/CX-2025 版本：A 版 2025 年 1 月 10 日发布实施，包括标准要求的程序。

三级文件（管理文件），包括：环保管理制度、安全管理制度等。

体系运行所需要的记录。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件清单》，包括：中华人民共和国产品质量法、



中华人民共和国计量法、中华人民共和国专利法、中华人民共和国商标法、中华人民共和国广告法、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国安全生产法等法律法规、GB/T 10801.2-2018《绝热用挤塑聚苯乙烯泡沫塑料(XPS)》等要求。

提供了法律法规清单及其他要求清单。查清单，收集了企业适用的环境和职业健康安全法律法规及执行标准，外来文件管理符合要求。

查《记录清单》，内容清晰，规定了记录的名称、编号、使用部门、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

查《受控文件清单》，有序号、文件名称、文件编号、版本、日期等内容。

查作废文件控制：《管理体系手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。作废文件按照规定进行销毁。

现场查看公司办公室文件管理情况，通过纸张、电子版形式文件化，文件名称、编号、内容等字迹清晰，标识易于识别、检索、可追溯，纸质文件存放在文件柜中，防水防潮，储存环境适宜。

现场察看记录存放处：各类记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，置于文件夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，记录保存方式和地点基本可以满足受审核方现有的体系运行需求。

总体来说，公司文件化信息控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:挤塑板的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:挤塑板的生产

O:挤塑板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，顿瀛节能科技（河北）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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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：张星 张星、潘琳

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予以配合。

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。