

项目编号：10866-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北芸豪科技有限公司

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）： /

报告日期： 2025年9月4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	18.05.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘婵娟	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: 中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

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: 管壳式换热器GB/T151-2014、压力容器GB/T 150-2024、钢制管法兰、垫片、紧固件 HG/T 20592~20635-2009、容器支座 NB/T 47065-2018、钢制人孔和手孔 HG/T 21514~21535-2014、组合式视镜HG/T 21505-2014、丝网除沫器HG/T 21618-2018、设备吊耳 HG/T 21574-2018、工业设备及管道绝热工程设计规范 GB/T 50264-2013、地下水质量标准 GB/T 14848-2017、声环境质量标准 GB 3096-2008、工业企业厂界环境噪声排放标准 GB 12348-2008大气污染物综合排放标准GB 16297-1996、一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准 GB 18599-2020、生活垃圾填埋场污染控制标准 GB 16889-2024、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、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09月02日 下午至2025年09月04日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年09月07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：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工

E：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工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：石家庄高新区裕华东路388号长江道壹号天山科技园B座2202-05室

办公地址：河北省石家庄市桥西区胜利南街416号塔坛商贸城6-813

经营地址：河北省石家庄市赵县天山创科制造园区

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）：\

说明：注册地址：石家庄高新区裕华东路388号长江道壹号天山科技园B座2202-05室，为仅注册；无生产经营活动；办公地址：河北省石家庄市桥西区胜利南街416号塔坛商贸城6-813；生产地址：河北省石家庄市赵县天山创科制造园区。现场与负责人孙荣利沟通确认，企业已在当地市场监管局报备实际经营地。

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 O9.1.1

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（或提交纠正措施计划）时限：2025年10月4日前

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合，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:

管理目标:

- 1) 产品一次性交验合格率 97%以上;
- 2) 顾客满意度大于 90 分以上;
- 3) 污染物合规排放;
- 4) 固废 100%分类处置;
- 5) 火灾/爆炸事故发生率为 0;
- 6) 机械伤害、触电事故为 0;

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年上半年进行目标考核，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 2025 年上半年考核结果，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、场地等满足该企业蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工的需要，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赵增娟、刘建磊，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，专业从事蒸发器、葡萄糖及淀粉生产设备的加工，均依据相关标准和顾客要求生产。

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。

受审核方建立、实施和保持了设计和开发的过程，用以确保后续的服务的提供，策划阶段提供了研发文件、记录，包括《设计任务书》、《开发计划》、《设计输入评审报告》、《设计验证报告》等。抽：“三效强制循环蒸发器”项目的设计和开发文件、记录，包括《产品开发设计计划》、《产品开发设计任务书》《设计输入评审报告》等；

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、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；策划了生产工艺流程，保持有文件，等离子切割、卷圆为关键过程；焊接为需确认过程。外包过程：运输、检定/校准。现场询问负责人刘建磊清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息，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 1：2024 年 12 月“生产任务单” 设备名称：2T/h 三效强制循环蒸发器 数量：1 下单日期：2024.11.2 交货时间：2025.1.2 抽查 2：2025 年 1 月“生产任务单” 设备名称：1T/HMVR 蒸发器 数量：1 套 下单日期：2025.1.20 交货时间：2025.4.18 抽查 3：2025 年 7 月“生产任务单” 设备名称：汽液分离器 数量：1 套 下单日期：2025.7.20 交货时间：2025.8.20 生产车间有按上述“生产任务单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见作业指导书、设备操作规程等受控文件。

审核现场现场各工序/过程运行控制：2024 年 9 月 4 日-5 日 现场产品：华创海燕焦化三效蒸发器 工序：筒体下料 使用设备：等离子/剪板机/磨光机 工艺内容及要求：1. 先对板材进行校方，再按下料排版图尺寸划线下料，做好材料标识，下料成品尺寸测量误差 $<1.5\text{mm}$ ；2. 割口打磨清理干净；3. 余料做好材料标记，归还入库； 操作人：朱力涛 工序：筒节卷圆、焊接 使用设备：卷圆机、直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1. 筒体表面不允许有划伤，圆度误差 $<5\text{mm}$. 对接错边量 $<1\text{mm}$, 对接不留缝；2. 氩弧焊点焊，点焊完成后，将工件移出卷圆机焊接； 焊接过程控制：焊材：牌号 ER316L，规格 $\Phi 2.5$ ；焊接电源：氩弧焊，反极；焊接电流:120A；焊接电压:30V；焊接速度：20cm/min；余高或焊角高：2mm；焊缝表面：无缺陷。 操作人：王孔民 工序：筒节纵缝 焊接 使用设备：磨光机/直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1、内外口氩弧（双枪对焊）焊接； 2、焊道光滑匀称、宽窄一致，不允许有焊接缺陷（气孔、弧坑、裂纹、氧化）等； 焊接过程控制：焊材：牌号 ER316L，规格 $\Phi 2.5$ ；焊接电源：氩弧焊，反极；焊接电流:120A；焊接电压:30V；焊接速度：18cm/min；余高或焊角高：2mm； 操作人：马尽川 工序：筒体对接 使用设备：直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1. 相邻两筒体焊口错开 90° 对接，焊缝方位整体一致；2. 与图纸校对，确保管口、悬挂支架等错开焊口；3. 在两筒节外径不等的情况下对接，错变量要整体均匀，且错边量 $<1\text{mm}$ ，对接不留缝；4. 筒体直线度 $<3\text{mm}$ ； 焊接过程控制：焊材：牌号 ER316L，规格 $\Phi 2.5$ ；焊接电源：氩弧焊，反极；焊接电流:130A；焊接电压:30V；焊接速度：18cm/min；余高或焊角高：2mm； 操作人：宋国涛 场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的量具进行测量，使用方法得当。



车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；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。

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专职质检人员负责，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质检员负责，并记录在原始记录上。

企业识别需确认过程：焊接，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：2024年4月10日，确认人：刘建磊

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。

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。

产品检验合格后综合办公室按客户要求的时间送货，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。与生产技术部负责人刘建磊沟通，企业生产的产品分为压力容器和常压容器，其中压力容器属于特种设备，整个生产过程，从原材料采购、验收、加工制造、焊接、无损检测，直至最终的产品耐压试验、气密性试验等全部关键环节，均必须接受国家授权的特种设备检验研究院的全程监督检验。只有在所有监督检验项目合格，并由特检院出具《特种设备制造监督检验证书》后，该压力容器产品方可准许出厂并投入使用。常压容器不属于特种设备范畴，目前无需接受特检院的强制性的第三方监督检验。截至目前，企业承接并生产的产品订单主要为各类常压容器。因此，根据当前生产实际，企业的生产过程主要依据企业自有质量控制体系进行管理和检验，暂不需特检院进行现场监督检验，亦不涉及出具《特种设备制造监督检验证书》。

采购产品的验证：抽1)“生产链”买方单位：吉林市宏达源工贸有限公司 生产计划下单日期：2025.1.20 交货时间：2025.4.18 下单人：刘鹏 接收人：刘建磊 设备名称：1T/HMVR 蒸发器 数量：1套 项目外购件入场检验记录（验收人：刘建磊）：钢板、标准法兰、椭圆封头、弯头、耐震压力表、双金属温度计，均检验合格；

抽2)“生产链” 买方单位：兰州创立新材料有限公司 生产计划下单日期：2024.11.2 交货时间：2025.1.2 下单人：许光 接收人：刘建磊 设备名称：2T/h 三效强制循环蒸发器 数量：1套 项目外购件入场检验记录（验收人：刘建磊）：管板、钢板、视镜、标准法兰、椭圆封头、不锈钢焊管，均检验合格；

抽3)“生产链” 买方单位：石家庄驰远化工有限公司 生产计划下单日期：2025.7.20 交货时间：2025.8.20 下单人：何硕华 接收人：刘建磊 设备名称：汽液分离器 数量：1套 项目外购件入场检验记录（验收人：刘建磊）：板材、椭圆封头、弯头均检验合格。



抽查过程放行记录： 抽1) “生产链” 买方单位：吉林市宏达源工贸有限公司 生产计划下单日期：2025.1.20 交货时间：2025.4.18 下单人：刘鹏 接收人：刘建磊 设备名称：1T/HMVR 蒸发器 数量：1套 原材料：钢板、标准法兰、弯头、耐震压力表、压力表、双金属温度计、法兰球阀等 蒸发器部件：分离室制造过程检验卡 零件名称：筒体 零件材质：316L 卡号：8-4-1 数量1 工序1：筒体下料 使用设备：等离子/剪板机/磨光机 工艺内容及要求：1.先对板材进行校方，再按下料排版图尺寸划线下料，做好材料标识，下料成品尺寸测量误差 $<1.5\text{mm}$ ；2.割口打磨清理干净；3.余料做好材料标记，归还入库； 操作人：李艾军 2025.2.21 检验人：张德凯 2025.2.21 检验结果：合格 工序2 筒节卷圆、焊接 使用设备：卷板机、直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1.筒体表面不允许有划伤，圆度误差 $<5\text{mm}$ 。对接错边量 $<1\text{mm}$ ，对接不留缝；2.氩弧焊点焊，点焊完成后，将工件移出卷圆机焊接； 操作人：李艾军 2025.2.21 检验人：张德凯 2025.2.21 检验结果：合格 工序3 筒节纵缝 焊接 使用设备：磨光机/直流氩弧焊机/离子焊 工艺内容及要求：1、内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接； 2、焊道光滑匀称、宽窄一致，不允许有焊接缺陷（气孔、弧坑、裂纹、氧化）等； 操作人：马尽川 2025.2.22 检验人：张德凯 2025.2.22 检验结果：合格 工序4 筒体对接 使用设备：直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1.相邻两筒体焊口错开 90° 对接，焊缝方位整体一致；2.与图纸校对，确保管口、悬挂支架等错开焊口；3.在两筒节外径不等的情况下对接，错变量要整体均匀，且错边量 $\leq 1\text{mm}$ ，对接不留缝；4.筒体直线度 $<3\text{mm}$ ； 操作人：王孔民 2025.2.23 检验人：张德凯 2025.2.23 检验结果：合格 工序5 筒体环缝焊接 使用设备：直流氩弧焊机、离子焊/焊接滚轮架 工艺内容及要求：1.内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接；2.焊道光滑匀称、宽窄一致，无焊接缺陷（氧化、气孔、弧坑、裂纹）等； 操作人：马尽川 2025.2.24 检验人：张德凯 2025.2.24 检验结果：合格 零件名称：管口 零件材质：316L 卡号：8-4-2 数量1 工序1：筒体管口 划线 使用设备：钢卷尺 工艺内容及要求：1.所有管口、悬挂支架等错开筒体焊口；2.所有管口位置与图纸一致； 操作人：王孔民 2025.2.26 检验人：张德凯 2025.2.26 检验结果：合格 工序2 筒体管口 开孔 使用设备：等离子/磨光机 工艺内容及要求：1.开孔部位筒体内部必须有防飞溅措施，开孔完成后将管口内部打磨清理干净；2.开孔直径不超接管直径 2mm ； 操作人：王孔民 2025.2.26 检验人：张德凯 2025.2.26 检验结果：合格 工序3 管口短节、下料 使用设备：切割锯 工艺内容及要求：1.按图纸或管口统计清单长度锯管；2.锯口斜度 $<1\text{mm}$ ；3.管节内部毛刺打磨干净；4.余料做好材料标记，归还入库； 操作人：朱力涛 2025.2.26 检验人：张德凯 2025.2.26 检验结果：合格 工序4 翻边与接管点焊、焊接 使用设备：直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1.管节与翻边点焊方正；2.法兰管节焊接采用手工氩弧焊焊接，无焊接缺陷；3.内外口焊接完成后交于车床加工； 操作人：赵冲 2025.2.27 检验人：张德凯 2025.2.27 检验结果：合格 工序5 管口短节与筒体点焊 使用设备：直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1.点焊方正，管节与筒体内壁平齐，高出筒体内壁部分切除；2.法兰螺栓孔跨中均布（相邻螺栓孔中线为正向）； 操作人：赵冲 2025.2.27 检验人：张德凯 2025.2.27 检验结果：合格 工序6 管口短节与筒体焊接 使用设备：直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1.采用手工氩弧焊焊接；2.焊道饱满、光滑匀称，无焊接缺陷； 操作人：王少林 2025.2.28 检验人：张德凯 2025.2.28 检验结果：合格 单层容器组装卡 产品图号：TK25C0018-0 工序：组焊 工艺内容及要求：1)吊耳与壳体组对焊接，执行焊接卡；2)其它附件与壳体组对焊接，执行焊接工艺卡；3)按施焊工艺卡及焊缝外观填检查记录。 操作者：王孔民 2025.3.2 工序：总检 工艺内容及要求：吊耳与壳体连接的焊接接头，应进行100%MT检测，按



NB/T47013.4-2015 标准 I 级合格。 操作者：史立乾 2025.3.10 工序：注水调试 工艺内容及要求：壳体注入清洁水，水温不低于 5 度，容器内排尽空气。当压力容器器壁金属温度与液体温度接近时，缓慢升至设计压力 0.4MPa, 确认无泄漏后继续升到规定的试验压力 0.55MPa, 保压不小于 30 分钟；降至规定设计压力 0.4MPa, 保压足够长时间，检查期间压力应当保持不变。 操作者：李艾军 2025.3.15 工序：检查 工艺内容及要求：1) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏，2) 要求无明显变形. 3) 试验过程中无异常响声 操作者：史立乾 2025.3.15

抽 2) “生产链” 买方单位：兰州创立新材料有限公司 生产计划下单日期：2024.11.2 交货时间：2025.1.2 下单人：许光 接收人：刘建磊 设备名称：2T/h 三效强制循环蒸发器 数量：1 套 原材料：管板、钢板、标准法兰、不锈钢焊管、截止阀、一效、二效、三效出料泵、球阀等 蒸发器部件：三效分离室制造过程检验卡 零件名称：筒体 零件材质：2507 卡号：8-4-1 数量 1 工序 1：筒体下料 使用设备：等离子/剪板机\磨光机 工艺内容及要求：1. 先对板材进行校方，再按下料排版图尺寸划线下料，做好材料标识，下料成品尺寸测量误差 $<1.5\text{mm}$ ；2. 割口打磨清理干净；3. 余料做好材料标记，归还入库； 操作人：李艾军 2024.12.4 检验人：张德凯 2024.12.4 检验结果：合格 工序 2 筒节卷圆、焊接 使用设备：卷圆机、直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1. 筒体表面不允许有划伤，圆度误差 $<5\text{mm}$. 对接错边量 $<1\text{mm}$, 对接不留缝；2. 氩弧焊点焊，点焊完成后，将工件移出卷圆机焊接； 操作人：赵冲 2024.12.4 检验人：张德凯 2024.12.4 检验结果：合格 工序 3 筒节纵缝 焊接 使用设备：磨光机/直流氩弧焊机/离子焊 工艺内容及要求：1、内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接； 2、焊道光滑匀称、宽窄一致，不允许有焊接缺陷（气孔、弧坑、裂纹、氧化）等； 操作人：白玉良 2024.12.5 检验人：张德凯 2024.12.5 检验结果：合格 工序 4 筒体对接 使用设备：直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1. 相邻两筒体焊口错开 90° 对接，焊缝方位整体一致；2. 与图纸校对，确保管口、悬挂支架等错开焊口；3. 在两筒节外径不等的情况下对接，错变量要整体均匀，且错边量 $<1\text{mm}$ ，对接不留缝；4. 筒体直线度 $\leq 3\text{mm}$ ； 操作人：王利彬 2024.12.6 检验人：张德凯 2024.12.6 检验结果：合格 工序 5 筒体环缝焊接 使用设备：直流氩弧焊机、离子焊/焊接滚轮架 工艺内容及要求：1. 内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接；2. 焊道光滑匀称、宽窄一致，无焊接缺陷（氧化、气孔、弧坑、裂纹）等； 操作人：马尽川 2024.12.8 检验人：张德凯 2024.12.8 检验结果：合格

抽 3) “生产链” 买方单位：石家庄驰远化工有限公司 生产计划下单日期：2025.7.20 交货时间：2025.8.20 下单人：何硕华 接收人：刘建磊 设备名称：汽液分离器 数量：1 套 原材料：法兰、钢板、封头、弯头等 零件名称：筒体 零件材质：304 卡号：8-4-1 数量 1 工序 1：筒体下料 使用设备：等离子/剪板机\磨光机 工艺内容及要求：1. 先对板材进行校方，再按下料排版图尺寸划线下料，做好材料标识，下料成品尺寸测量误差 $<1.5\text{mm}$ ；2. 割口打磨清理干净；3. 余料做好材料标记，归还入库； 操作人：朱新英 2025.8.11 检验人：张德凯 2025.8.11 检验结果：合格 工序 2 筒节卷圆、焊接 使用设备：卷圆机、直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1. 筒体表面不允许有划伤，圆度误差 $<5\text{mm}$. 对接错边量 $<1\text{mm}$, 对接不留缝；2. 氩弧焊点焊，点焊完成后，将工件移出卷圆机焊接； 操作人：赵冲 2025.8.11 检验人：张德凯 2025.8.11 检验结果：合格 工序 3 筒节纵缝 焊接 使用设备：磨光机/直流氩弧焊机/离子焊 工艺内容及要求：1、内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接； 2、焊道光滑匀称、宽窄一致，不允许有焊接缺陷（气孔、弧坑、裂纹、氧化）等； 操作人：白玉良 2025.8.12 检验人：张德凯 2025.8.12



检验结果：合格 工序4 筒体对接 使用设备：直流氩弧焊机 工艺内容及要求：1. 相邻两筒体焊口错开90° 对接，焊缝方位整体一致；2. 与图纸校对，确保管口、悬挂支架等错开焊口；3. 在两筒节外径不等的情况下对接，错变量要整体均匀，且错边量 $<1\text{mm}$ ，对接不留缝；4. 筒体上下直线度 $\leq 3\text{mm}$ ； 操作人：路云飞 2025.8.14 检验人：张德凯 2025.8.14 检验结果：合格 工序5 筒体环缝焊接 使用设备：直流氩弧焊机、离子焊/焊接滚轮架 工艺内容及要求：1. 内外口氩弧（双枪对焊）焊接或离子焊焊接；2. 焊道光滑匀称、宽窄一致，无焊接缺陷（氧化、气孔、弧坑、裂纹）等； 操作人：白玉良 2024.8.15 检验人：张德凯 2025.8.15 检验结果：合格

成品/出厂检验：抽1)“生产链” 买方单位：吉林宏达源工贸有限公司 生产计划下单日期：2025.1.20 交货时间：2025.4.18 下单人：刘鹏 接收人：刘建磊 设备名称：1T/HMVR 蒸发器 数量：1套 项目质检记录： 检验项目：1) 水压试验 2) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏 3) 要求无明显变形 4) 试验过程中无异常响声 检验人：李艾军 2025.3.15

抽2)“生产链” 买方单位：兰州创立新材料有限公司 生产计划下单日期：2024.11.2 交货时间：2025.1.2 下单人：许光 接收人：刘建磊 设备名称：2T/h 三效强制循环蒸发器 数量：1套 项目质检记录： 检验项目：1) 水压试验 2) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏 3) 要求无明显变形 4) 试验过程中无异常响声 检验人：李艾军 2024.12.23

抽3)“生产链” 买方单位：吴桥县六合得利化工有限责任公司 生产计划下单日期：2025.7.20 交货时间：2025.8.20 下单人：何硕华 接收人：刘建磊 设备名称：汽液分离器 数量：1套 项目质检记录： 检验项目：1) 水压试验 2) 检验所有焊缝及连接部位无渗漏 3) 要求无明显变形 4) 试验过程中无异常响声 检验人：李艾军 2025.8.18

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：制定了《环境因素确定控制程序》（编号：CS/CX-02、《应急预案》等，对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾、水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N 的排放等；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：下料（等离子切割）过程噪声、烟尘、和固废，机加工过程噪声、固废、危废，焊接过程烟尘、组装调试过程噪声等；

提供了《危险源识别、风险评价和控制措施的确定控制程序》（编号：CS/CX-03）、《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。识别了办公区域的危险源包括：火灾、触电等；识别了生产活动中的危险源，主要包括：下料（等离子切割）过程机械伤害、触电和噪声伤害，机加工过程机械伤害、触电、物体打击，卷圆过程机械伤害、触电，焊接过程烫伤、电伤、火灾和废气健康伤害，组装过程机械伤害，触电、起重伤害，调试工序机械伤害、触电、容器爆炸等。

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：固废（含危废）、噪声、废气。

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：火灾爆炸，触电、机械伤害、职业病。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、固体废物控制：生产技术部涉及到的固废主要是：职工生活垃圾，下料工序和机加工工序产生的下脚料与铁屑、组装工序下脚料，废切削液以及设备维护产生的废机油、含油抹布，根据《国家危险废物



名录》(2016.8.1),设备维护产生的废机油属于危险废物中“HW08 废矿物油与含矿物油废物”,废切削液属于危险废物中“HW09 油/水、炷/水混合物或乳化液”;含油抹布根据《国家危险废物名录》2016年版附录中《危险废物豁免管理清单》第9项“废弃的含油废抹布”,混入生活垃圾进行处理(不做危废处理)。

下料工序、机加工产生的下脚料与铁屑、组装工序下脚料、职工生活垃圾为一般固废。生产技术部产生的危险废物全部交由有资质单位处理。公司设置危废间一个,危废间经过了防渗处理,危废间门前粘贴危废间管理制度和危废间的标识,公司危废较少,废润滑、含油抹布少量,暂存于危废间内,尚未进行处置,无处置记录,达到一定数量,找有资质的处置单位,签订协议后进行处置。基本符合要求。现场查见:危险废物委托合同 合同编号:8162A2024-0002 甲方:河北芸豪科技有限公司赵县分公司 乙方:石家庄新奥环保科技有限公司 合同期限:2025年01月12日至2026年01月11日 查见2025年河北芸豪科技有限公司赵县分公司危险废物入库台账 1、废润滑油 HW08 车床维修 2025.5.23 危废间 0.01kg 王永东 2、含油抹布 HW49 天车维修 2025.6.25 危废间 0.1kg 王孔民 与生产技术部负责人刘建磊沟通,由于目前产生危废数量较少,危废均暂存于危废间,今年以来尚未进行过危险废物转移

2、噪声排放的控制:车间噪声主要来源于钻床、端面铣、车床、剪板机及天车等,噪声值在 75-100dB(A)之间。采用低噪声设备,基础减震,并布置在厂房内,风机安装声罩,现场工人佩戴耳塞防护。基本可控。

3、废气/粉尘排放的控制:车间废气主要为下料、焊接过程产生的颗粒物。1)下料过程产生的粉尘经“集气罩+布袋除尘器”处理后,经由 15m 高排气筒排放,集气罩收集效率为 95%,布袋除尘器除尘效率为 99%,则排放量为 0.0014ta,排放速率为 0.00058kg/h,排放浓度为 0.117mg/m³,处理后排放浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 二级标准要求,不会对周围环境产生明显影响。集气罩未收集到的粉尘,以无组织形式排放,无组织粉尘产生量约为 0.0075ta 排放速率为 0.0031kg/h。车间密闭,使大部分粉尘沉降到车间内,通过定期清扫去除可有效减少车间内粉尘污染,经计算排放浓度能够满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放颗粒物排放限值。下料粉尘厂界浓度可达标满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)表 2 无组织排放限值,即周界外浓度最高点<1.0mg/m³,同时操作人员要做好安全防护,佩戴好防尘面罩,确保劳动安全卫生。2)焊接过程产生的烟尘:目焊接工序在焊接车间内进行,采用较先进、安全的弧焊进行焊接,所用焊丝量少,焊接过程产生的烟气中主要污染物为烟尘,是由金属及非金属物质在过热条件下产生的蒸汽经氧化和冷凝而形成的,根据《焊接工作的劳动保护》中的相关资料,按 7.5g/kg 焊材计算,本项目年用焊条量为 0.9ta,则烟尘产生量为 6.75kg/a,按照年工作时间 600h(焊接工作时长 2h/d)计算,每小时产生 0.011kg,本项目采用移动式焊烟净化器,收集焊接工位产生的焊接烟尘,收集到的焊烟通过管道送入净化系统净化处理,其净化率达 98%,烟尘排放量为 0.135kg/a,排放速率为 0.0002kg/h。净化后焊接烟尘量大大降低,经处理后无组织排放。通过采取以上措施,可以将项目建设对大气环境的影响减小到最小程度,使其对周围大气环境的影响大大降低,保持在环境可接受的范围之内,满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 无组织排放标准,即:颗粒物排放限值 1.0mg/m³该治理措施经济合理并且技术可行。综上所述,废气经过处理后均达标排放,对周围大气环境不会产生明显不利影响

4、废水的控制:现场无生产废水,所产生污水主要为办公、洗废水,生活污水用量较少且水质简单,全部用作厂区泼洒抑尘。另外厂区设防渗旱厕,定期清掏,用作农肥。

5、资源能源控制:资源主要是用电。措施:优先选用节能设备,如白色炽热和氙气灯会产生大量废热,



耗电量也是很大的，现场换成节能灯，照明相关消耗的电量减少 80%。由于清洁的节能灯散发更少的热量，这样环境温度相对也就更容易控制，从而对于空调制冷节约的电费也是一个非常可观的量。另外，做好设备维护维修工作。产生余热的另一个原因是设备维护不当。例如，由于润滑不足、对准问题和其他问题，因此，制定了主动维护策略。对主要的能耗如水、电等进行重点管理控制。采用节水式水龙头；尽量做到水的二次利用。办公区用电，做到人走灯灭，及时关掉不用的电器设备，粘贴节约用电标志牌。与刘建磊沟通得知：作业过程注意节约用电，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要求放到指定地点，查看无混放现象；办公用品按要求发放，作好记录；工作时间平均每天不超过 8 小时；参加公司组织的应急方案学习，火灾应急演练；查看办公设备、电器状态良好，无安全隐患。

6、消防安全控制：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，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。现场审核未发现车间、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。

7、机械伤害控制/装卸货物物体打击/砸伤/磕伤/碰伤/起重伤害/烫伤：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现生产设备：切割机、电焊机等均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；现场发现设备操作工操作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、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，能够有效防止烫伤、机械伤害、物体打击等伤害。与现场刘建磊沟通确认，上岗前进行操作工艺、安全操作规程进行培训，有接收安全教育培训，开机前确保机械设备性能良好，防护措施得当；日常会对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全。

8、职业病：个体防护：现场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），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。现场询问焊工：马尽川有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后持证上岗，张德凯佩戴手套、防护面具等劳保用具，现场车间宋国涛、马尽川等操作人员根据岗位分别有佩戴口罩、耳塞等劳保用具。现场的主要职业危害因素：噪声、焊接烟尘。

9、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和安全影响，减少对组织环境污染和安全事故的发生，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。

10、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。

11、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。

12、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。可以携带一些遮阳的设备，同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。

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。

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 2025 年上半年目标完成情况统计，目标完成情况良好；查见 2025 年 1 月至 2025 年 8 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、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：刘建磊；查见 2025 年 5 月 10 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；查环境检测报告，报告编号：项目编号:HBSF-J-20250268 检测类别：废气、噪声 检测单位：河北顺方环保科技有限公司 报告日期：2025 年 4 月 10 日。

现场未提供一年有效期内的职业危害因素检测报告。现场未提供现场废气、噪声等接触/作业人员：马尽川、王骞、宋国涛的职业病体检报告。已开具不符合。

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：查见 2025 年 5 月 10 日“合规性评价报告”，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

经查阅相关记录确认，企业在 2025 年 5 月 17-18 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，判标准确，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 6 月 19 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，河北芸豪科技有限公司的

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	<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

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。