

项目编号：11305-2024-EO 11081-2024-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：邢台海裕锂电设备有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：郭增辉

报告日期：2025年10月15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：张丽

组员：郭增辉



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	张丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-NIEMS-3216621 2023-NIOHSMS-3216621 2023-NIQMS-3216621	18.05.01
B	郭增辉	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-NIQMS-1284221 2024-NIEMS-1284221 2024-NIOHSMS-1284221	18.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	柳林 杨宁	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：中华人民共和国质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法（2008年2月修正）中华人民共和国固体废物污染环境防治法、城市市容和环境卫生管理条例、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国职业病防治法、安全生产事故报告和调查处理条例、工伤保险条例、中华人民共和国道路交通安全法实施条例、劳动防护用品监督管理规定、生产安全事故应急预案管理办法、生产安全事故信息报告和处置办法、女职工禁忌劳动范围的规定、作业场所职业健康监督管理暂行规定、作业场所职业危害申报管理办法、企业安全生产标准化考评管理办法、中华人民共和国道路运输条例等法律法规。

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：Q/XTHY01-2016电池极片轧机设备、废水执行GB8978-1996污水综合排放标准表4三级标准及七里河污水处理厂进水水质；噪声执行



GB12348-2008工业企业厂界环境噪声排放标准2类标准、职业健康安全标准：GBZ 2.1-2019工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素、GBZ 2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素、工作场所职业病危害警示标识、静电安全术语、企业职工伤亡事故分类、生产过程危险和有害因素分类与代码、安全标志、安全标志使用导则、事故伤害损失工作日标准、体力搬运重量限值等。

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10月14日 上午至2025年10月15日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月30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：电池极片轧机的设计开发和生产

E：电池极片轧机的设计开发和生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：电池极片轧机的设计开发和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）

经营地址：邢台市开发区金祥路668号

注册地址：邢台市开发区金祥路668号

办公地址：邢台市开发区金祥路668号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： \

1.5.4 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（0）项，涉及部门/条款：_____

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：

2) 下次审核时应重点关注：

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:

质量目标:

- 1) 产品一次交检合格率 95%以上;
- 2) 采购产品合格率 92%以上;
- 3) 顾客满意度 92 分以上。

环境目标和指标:

- 1) 废水: (GB8978-2002 污水综合排放标准表 4 三级标准及七里河污水处理厂进水水质)
- 2) 噪声达标排放: (GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准 4 类标准)
- 3) 固体废弃物 100%分类处置: (不外排)
- 4) 火灾发生为零

职业健康安全目标:

- 1) 杜绝死亡和重伤
- 2) 轻伤率低于 1%
- 3) 职业病发生率为 0
- 4) 火灾、爆炸发生率为 0

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年1-3季度进行目标考核，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 1-3 季度考核结果，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、场地等满足该企业电池极片轧机的设计开发和生产的需要，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：提供《设计开发控制程序》，对设计和开发的策划、输入、输出、评审、验证、确认和更改的控制做出规定。提供《设计和开发文件清单》，对最新轧机 8590 升级版生产线进行设计开发：客户名称：惠州豪鹏 设计产品组成人员：孔强、胡世昊、孙方帅、赵辰飞 项目负责人：苗建军 计划起止日期：2025 年 1 月—2025 年 12 月 提供设计开发阶段及时间安排，有设计开发阶段的划分及主要内容，配合部门，各阶段负责人，完成期限等内容。编制：胡立 批准：苗建军 日期：2025 年 2 月 25 日 设计开发策划符合要求。提供《设计和开发输入及评审记录》，输入的内容：产品的功能，性能和安全要求：整体设备：设备主要用于锂离子电池极片的连续轧制成型，将连续的电池极片轧制到一定的密度和厚度，并保证密度和厚度的均一性。放卷：用于放卷来料的支撑，并使极片均匀平稳的输送到辊压机，放卷类型，带导向顶锥式 2，规格直径 6 英寸卷筒，基座离地面 120mm，方便升降车进入，有收缩夹头，意见启动按钮给你，检测极片断带报警停机，检测单面报警停机给你，包含纠偏、接带、张力控制、减震装置，张力自动控制系统，恒张力模式，20-500N 无极可调，空箔接带检测功能，超声波传感器测量卷径实时测量实际卷径信号，准确反馈信息。PINCH：机构主要实现极片辊压前和辊压后的展平，解决针对连续涂层区与极耳区的延展差异问题，整体框架式结构、立板表面电镀。辊压机：极片在轧辊的碾压下，达到一定的厚度。超稳精密主机结构，轧机进出料处两侧易被触碰处包不锈钢，极片范围：300mm-850mm，工作速度 Max140m/min，智能型闭环液压系统，恒压力控制，总压力 20-500t，压力控制精度 $\pm 1\%$ ，调整分辨率 0.1T，压力响应时间：10s，主缸压力 Max. 250*2=500T，弯缸压力 Max. 130T*2=260T，工作精度 $\leq \pm 2 \mu m$ CPK ≥ 1.33 ，轧辊尺寸 $\varnothing 850*900$ ，硬度 HRC ≥ 66 。粗糙度 Ra ≤ 0.05 ，轧辊径向跳动 $\leq \pm 0.0015mm$ ，双同步扭矩双输出结构，安全防护：在进料侧装有防止操作工手臂进入辊间的安全光栅或安全护罩并装有急停按钮，安全标示齐全。收卷：将经过碾压后的电机材料绕在芯轴上，收卷轴带导向顶锥式轴，规格直径 3 英寸卷筒，机座离地面 120mm，方便升降车进入、收缩夹头，增加一键启动按钮功能，纠偏、张力控制、减振装置；接带装置：供换卷或断带时，极片对借用，手动接带平台，轻斜 15°，需与放卷配置在一起，方便员工操作，有接片平板，组压杆、气缸、导辊等部分构成，有选择按钮开关手动操作，压带平台成斜度安装，便于操作，中间有划线槽且其下方有粉尘收集盒，吸尘风速 $\geq 20m/s$ ，压杆下覆有橡胶条，接带平台表面粘贴非金属材料，接带平台 3.0mm 黑色赛钢，刻度标尺；张力自动控制系统，锥度张力模式，锥度系数 0-50%，张力调节 20-250N，在触摸屏上设定，控制精度 $\pm 5N$ （设备稳定运行状态，采用 EPC 纠偏控制，直线导轨导向，超声波传感器测量卷径，伺服电机驱动，强磁除铁装置。液压系统：具有压力脉动的吸收部分，该部分主要是通过一个远远大于当极片厚度变化时液压油量进出体积的压力储存单元，实现对整个系统压力稳定的一个控制…… 技术规格：QHLYN-J01-2017、QHLYN-J0N-2018、QHLYN-J03-2017…… 评审意见：输入充分适宜，完整清楚。批准：苗建军 2025 年 3 月 1 日 设计和开发的输入符合要求。查见《设计和开发输出及评审记录》，设计和开发的输出主要包括：产品研发工程结构设计图；图纸清单；工艺流程图；



采购清单；产品质检计划；产品进厂检验记录；生产作业指导书；成品检验记录表；产品说明书等。评审结论：设计开发输出内容满足设计和开发输入要求。批准：赵墨峰 日期：2025年7月1日设计和开发的输出符合要求。提供设计开发的输入和输出的评审记录：对设计开发输入、设计开发输出进行了评审。设计和开发的输入是充分的和适宜的，要求清楚、完整；设计和开发的输出满足输入的要求；工艺文件合理充分；材料可以方便的进行采购；检测方法符合标准的要求等方面。评审人员：王中豪、徐国华、李明堂、姚延亮、王春爱、余淑珍、闫永乐、张永杰、韩波、杨宁等。评审结论：产品设计开发方案与客户要求功能符合，设计方案适宜，完整，充分。批准：苗建军 日期：2025年6月1日设计和开发的评审符合要求。提供《最新轧机8590升级版设计和开发验证记录》：参加验证单位：生产技术部、综合办公室等。验证内容：产品表面质量的各个部位的尺寸要求。验证结论：满足设计输入的要求。批准：苗建军 日期：2025年8月1日

生产和服务提供过程控制情况：公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是电池极片轧机的设计开发和生产，其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。电池极片轧机的设计开发和生产依据的标准有：质量标准：（企业标准：Q/XTHY01-2016 电池极片轧机设备，已备案）等。公司产品主要从四个方面进行生产：市场占有率、技术水平、性价比、节能环保、客户要求，通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行加工。

《生产任务书》，内容包括：客户名称、产品名称、工期、数量、加工工序、加工日期、责任人和检验人等信息。询问生产技术负责人对生产任务清楚，生产技术负责人负责协调生产的各项事宜。提供2025年1-9月的生产任务单，生产任务单中有生产数量、产品型号、完工日期、下单人等，产品信息基本明确、齐全。查看生产任务单：1、产品编号：0225475-1 设备名称：8585牌坊轧机 合同编号：4501003720 订货数量：1 传动方向：正极、左传 制单时间：2025年5月18日 交货日期：2025年7月10日 装配模式：C级产品：车间 项目技术经理：孔强 制单人：孔强 杨宁 审核：王立平 2、产品编号：0225473 设备名称：8585牌坊轧机 合同编号：4501003700 订货数量：1 传动方向：正极、左传 制单时间：2025年5月18日 交货日期：2025年7月10日 装配模式：C级产品：车间 项目技术经理：孔强 制单人：孔强 杨宁 审核：王立平 3、产品编号：0225474-2 设备名称：7075牌坊轧机 合同编号：4501003695 订货数量：1 传动方向：正极、左传 制单时间：2025年5月18日 交货日期：2025年7月20日 装配模式：C级产品：车间 项目技术经理：孔强 制单人：孔强 杨宁 审核：王立平 生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；以上查见交付入档材料包括：生产计划单、零件检验记录表、装配过程自检表、轧机检验合格证书、调试合格记录单、装箱单、客户调试验收单、不合格问题处置清单及其他；

查看生产现场：1) 查轧机、收放装配过程：正在进行8590牌坊轧机的纠偏传感器组件的装配。询问操作者，主要控制内容：两纠偏传感器关于中心对称，保证丝杆转动顺畅，传感器与极片不得产生摩擦，要求执行器装机间隙小于0.5mm等。抽查现场轧机、收放装配过程产品的生产工艺记录，经查符合要求。2) 电器装配过程：正在进行8590牌坊轧机的张力传感器装配。询问操作者，主要控制内容：张力传感器箭头的方向应该指向铝导辊的受力总方向，要求检测导辊轴向间隙小于0.2mm，导辊跳动小于0.05mm等。抽查现场电器装配的生产工艺记录，经查符合要求。3) 调试工序，正在进行调试，产品为8590牌坊轧机。询



问操作者，主要控制内容：主机部分检验项目：压力 20—500T、辊面跳动小于正负 3 μ m、辊缝调整范围 0—1.5mm、主机功率 45kw、轧机最高线速度 140m/min、液压系统等，检查现场检验过程符合工艺要求。

原材料、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。经查基本符合要求。无需确认过程。生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上。上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。

采购产品的验证：抽 1：2025 年 6 月 22 日“进货检验记录”材料名称：0225474-1-2-3-4 轧机附件（操作侧护罩、轧机传动部护罩、操作侧护罩、轧机传动部护罩）验证项目：外观尺寸、数量、产品检验报告单等；验证结论：合格；抽 2：2025 年 7 月 1 日“轧辊检验记录”材料名称：轧辊 规格：700*750 数量：1 个；验证项目：源辊硬度 HRC/HS、跳动/mm、直径/mm、镀铬层/m、粗糙度 Ra/ μ m、直线度/mm、两辊对缝、辊面外观、电镀辊增加项目、轴承/定距环、轧机轴承安装(新辊)等；验证结论：合格；验证人：徐国华；抽 3：2025 年 7 月 8 日“减速机试车记录”材料名称：减速机 型号：GKF129-FTY15-4P-62.6-B-90；厂家名称：邢台市国茂减速机有限公司 检验项目：减速机编号，噪音、振动、功率等，检验结果：合格 检验员：徐国华；抽 4：2025 年 6 月 2 日“进货检验记录”材料名称：导流板 L 79*67*6 导流板 R 79*67*6 数量：各 1 个；验证项目：数量、外形尺寸、检验报告单等；验证结论：合格 验证人：徐国华；抽 5：2025 年 6 月 16 日“进货检验记录”材料名称：磁棒 尺寸型号：15*30*1180 数量：10；磁棒 尺寸型号：15*30*1160 数量：9；验证项目：数量、规格型号、生产检测报告记录单等；验证结论：合格 验证人：徐国华；

过程控制情：抽 1：生产编号：474-1 名称型号：8585 检验人员：李准 检验日期：2025.7.19 设备出厂检验单（收放卷）组成部分：收放轴、纠偏系统、接料平台、磁吸部分、缓冲部分、隔离部分、跟谁部分、张力控制检测 设备出厂检验单（主机）组成部分：轧辊组件 轧辊、调隙、液压系统、刮刀清辊器 设备出厂检验单（电气）组成部分：配电柜、电气安装、电气控制、整机检测 以上所有项目均检测合格；抽 2：生产编号：474-1 名称型号：8585 检验人员：李准 检验日期：2025.7.19 设备出厂检验单（收放卷）组成部分：收放轴、纠偏系统、接料平台、磁吸部分、缓冲部分、隔离部分、跟谁部分、张力控制检测 设备出厂检验单（主机）组成部分：轧辊组件 轧辊、调隙、液压系统、刮刀清辊器 设备出厂检验单（电气）组成部分：配电柜、电气安装、电气控制、整机检测 以上所有项目均检测合格；抽 3：生产编号：475-1 名称型号：8585 检验人员：白浩鑫 检验日期：2025.7.25 设备出厂检验单（收放卷）组成部分：收放轴、纠偏系统、接料平台、磁吸部分、缓冲部分、隔离部分、跟谁部分、张力控制检测 设备出厂检验单（主机）组成部分：轧辊组件 轧辊、调隙、液压系统、刮刀清辊器 设备出厂检验单（电气）组成部分：配电柜、电气安装、电气控制、整机检测 以上所有项目均检测合格；



交付前检验：抽 1) “轧机检验合格证书” 产品名称: 辊压机 规格: 700*750 单重: ≤28T 出厂编号: 0225474-1 出厂日期: 2025 年 7 月 23 日 检验项目: 1、轧机主机部分 检验项目: 整机外观、工作压力、辊面跳动 (um)、辊缝调整范围、主机功率、轧机最高线速度、减速机运转情况、液压系统: 无漏油现象; 、轧辊质检等 2、放卷 检验项目: 铝导辊外观、纠偏移动范围、纠偏推力、张力调整精度、张力波动、张力最大设定值等 3、切刀吸尘 检验项目: 铝导辊外观、切刀、吸尘 4、收卷 检验项目: 铝导辊外观、电机运转情况、纠偏移动范围、纠偏推力、张力调整精度、张力波动、张力最大设定值 5、模温机 检验项目: 主机功率、输入电源、导热油品牌、报警指示测试、系统漏油情况 6、清辊机 检验项目: 整体外观、运转情况、限位测试: 正式; 单项: 合格 7、HDT 检验项目: 铝导辊外观、张力调整精度、张力波动、低摩擦气缸 8、整机生产线 检验项目: 标准化要求、尺寸 质量检查员: 郑少鑫 放行日期: 2025 年 7 月 23 日 抽 2) “轧机检验合格证书” 产品名称: 辊压机 规格: 850*850 单重: ≤30T 出厂编号: 0225473 出厂日期: 2025 年 7 月 30 日 检验项目: 1、轧机主机部分 检验项目: 整机外观、工作压力、辊面跳动 (um)、辊缝调整范围、主机功率、轧机最高线速度、减速机运转情况、液压系统: 无漏油现象; 、轧辊质检等 2、放卷 检验项目: 铝导辊外观、纠偏移动范围、纠偏推力、张力调整精度、张力波动、张力最大设定值等 3、切刀吸尘 检验项目: 铝导辊外观、切刀、吸尘 4、收卷 检验项目: 铝导辊外观、电机运转情况、纠偏移动范围、纠偏推力、张力调整精度、张力波动、张力最大设定值 5、模温机 检验项目: 主机功率、输入电源、导热油品牌、报警指示测试、系统漏油情况 6、清辊机 检验项目: 整体外观、运转情况、限位测试: 正式; 单项: 合格 7、HDT 检验项目: 铝导辊外观、张力调整精度、张力波动、低摩擦气缸 8、整机生产线 检验项目: 标准化要求、尺寸 质量检查员: 郑少鑫 放行日期: 2025 年 7 月 30 日 抽 2) “轧机检验合格证书” 产品名称: 辊压机 规格: 850*850 单重: ≤30T 出厂编号: 0225475-4 出厂日期: 2025 年 8 月 20 日 检验项目: 1、轧机主机部分 检验项目: 整机外观、工作压力、辊面跳动 (um)、辊缝调整范围、主机功率、轧机最高线速度、减速机运转情况、液压系统: 无漏油现象; 、轧辊质检等 2、放卷 检验项目: 铝导辊外观、纠偏移动范围、纠偏推力、张力调整精度、张力波动、张力最大设定值等 3、切刀吸尘 检验项目: 铝导辊外观、切刀、吸尘 4、收卷 检验项目: 铝导辊外观、电机运转情况、纠偏移动范围、纠偏推力、张力调整精度、张力波动、张力最大设定值 5、模温机 检验项目: 主机功率、输入电源、导热油品牌、报警指示测试、系统漏油情况 6、清辊机 检验项目: 整体外观、运转情况、限位测试: 正式; 单项: 合格 7、HDT 检验项目: 铝导辊外观、张力调整精度、张力波动、低摩擦气缸 8、整机生产线 检验项目: 标准化要求、尺寸 质量检查员: 郑少鑫 放行日期: 2025 年 8 月 20 日 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《环境运行控制程序》、《应急预案》等, 对办公区域有关的环境因素进行识别、评价, 识别办公区域环境因素主要包括: 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; 识别了生产过程的环境因素, 有: 水/电的消耗、废气、粉尘、噪声、固废、危废等, 覆盖了电池极片轧机的加工过程的全部流程: 产品设计、加工件采购/标准件采购过程、零件入厂检验、组装调试过程、整机程序调试、试机、检验过程及入库、发货过程; 经评价后确定的重要环境因素包括: 噪声、废气、固废 (含危废)、火灾爆炸;

提供了《危险源辨识和风险评价控制程序》、《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：电脑、复印件辐射、热水器、饮水器具不卫生、工作过程中磕碰、办公电器漏电、开水烫伤、用电线路短路、老化产生火灾、高空坠物、室内通风不良、电灯、电器开关损坏、交通事故等。识别了生产活动中的危险源，主要包括：人员摔伤/滑伤，意外火灾，意外交通事故，高温中暑，机械伤害、电伤、砸伤等；覆盖了电池极片轧机的加工过程的全部流程：产品设计、加工件采购/标准件采购过程、零件入厂检验、组装调试过程、整机程序调试、试机、检验过程及入库、发货过程；经评价后确定重大危险源（不可接受风险）包括：火灾爆炸的发生、废气噪声造成的健康损害、触电、机械伤害。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、能源、资源的控制：制定节约能源资源措施。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。与杨宁沟通得知：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办公室要求放到指定地点，查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放，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；查看办公室设备、电器状态良好，无安全隐患。

2、采购原料控制：在采购原材料时对供方明确环保要求，发放环境告知书等。与杨宁沟通得知：考虑产品运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大影响的信息的需求。如：在产品说明上告知企业产品报废后可交给废品公司回收利用等。设备管理运行控制：

3、噪声控制：与杨宁沟通得知在生产设备新购和改造时注意源头控制避免和减少环境因素，尽量选用噪声低、污染物排放少，安全性能高的设备；设备加装固定稳固设施和车间密闭有效控制噪声污染；加强设备的维护保养，以降低噪声；项目噪声主要为组装调试、试机、检验工序及设备运转过程中产生的噪声，通过采取厂房隔声、基础减振以及距离衰减等措施，厂界噪声可以达到《工业企业厂界噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求。

4、固废/危废：本项目产生的固废主要为废料、废桶等，采取定点分类存放，危废交由资质单位处置。危废间的设置满足国家标准的要求，现场查看：符合密闭建设，门口内侧设立围堰，地面做好硬化及“三防”措施（防扬散、防流失、防渗漏），有泄露收集装置及导出口及净化装置。危险废物贮存间门口张贴标准规范的危险废物标识和危废信息板。粘贴于危险废物贮存间门上的危险废物警告标志（边长是40cm）；粘贴于危险废物贮存间门上的危险废物标签和粘贴于袋装危险废物包装物上的危险废物标签均符合要求；危险废物贮存间按照“双人双锁”制度管理。（两把钥匙分别由两个危废负责人管理，不得一人管理），不同种类危险废物有明显的过道划分，墙上张贴危废名称，液态危废需将成装容器放至防泄漏托盘内并在容器粘贴危险废物标签，固态危废包装需完好无破损并系挂危险废物标签，并按照规定填写。建立台账并悬挂于危废间内，危废间有台秤，转入及转出需要填写危废种类、数量、时间及负责人员姓名。危废库内有张贴危险废物管理制度、危险废物产生工艺流程、危险废物责任制度、危险废物安全责任结构图、危险废物环境污染应急预案。……危险废物贮存间内未发现存放除危险废物及应急工具以外的其他物品。提供：危废（液）处置服务合同 项目有：废机油、废切削液、废机油桶、废切削液桶，合同约定了服务方的环保责任、技术处理等要求；合同期限为：2024年10月22日至2025年10月21日 服务方为：邢台嘉泰环保科技有限公司；有效。由于目前企业产品的所有配件均在外部供方采购，企业目前工序只有



装配和检验，所以生产过程中未产生危废。

5、废气控制：与杨宁沟通得知本项目只组装生产，设备运行产生的少量废气排放通过加强设备润滑、岗前培训、分散作业等措施，以减少废气的产生。

6、污水控制：生产过程不产生污水；生活过程少量污水用于厂区泼洒抑尘，厂区设置防渗旱厕，不外排。

7、针对意外爆炸火灾造成环境污染的应对措施：与杨宁沟通得知：日常开展有针对性的培训、加强员工环保意识和环境突发事件的处置、培训和宣传力度；按规定配备消防安全设施，并确保性能良好；定期组织对意外火灾突发事件的应急演练，提高全员应急处置能力；定期的接受上级主管部门的安全检测和阀门、压力表的检定工作等。

现场查看和沟通确认主要的生产过程： 组装调试、整机程序调试、试机、检验、入库、发货等操作控制基本达到有效实施，厂区设置了垃圾和废弃物分类存放的地点，消防通道保持通畅，并且生产场所内多处设置有灭火器材，有效。 组装调试、整机程序调试、试机、检验车间：识别的主要环境因素和运行控制情况： 本项目的废气主要是设备运行产生的少量废气排放通过加强设备润滑、岗前培训、分散作业等措施，以减少废气的产生。

8、原料库、半成品库、成品库运行控制情况： 现场查看：产品堆放分类分规格，标识清楚，并注明名称、型号等，堆放平直，防变形、倾覆、损坏，并做好防霉变等工作。 策划有库房管理制度，根据要求对库房的湿、温度进行控制。产品的摆放要排列整齐、美观，同类物资按规格顺次摆放、码垛方式要有利于清点美观。保持库房清洁卫生，做好安全防火、防盗等到工作；

防火措施：配备了灭火器、灭火栓等灭火设施；不允许明火作业、火种入厂等；日常巡查检查，不允许有易燃、易爆、有毒危险物品存放，进行温湿度控制，留有消防通道，田子码垛，离墙离地等措施。

其他：在采购原材料及配件如电机、金属材料、配件等，优先考虑选用优质环保材料，如优先选用通过国家十环标志产品认证和节能产品认证的产品，还有金属部分配件、钢管、钢板等的表面涂层的重金属含量指标、有害物质含量也是符合中国环保产品 CQC 认证等标准，高于普通的国家标准。故企业运行控制方面有重点考虑原材料等环保因素。

制定了《职业健康安全运行控制程序》，生产技术部制定相关职业健康安全方面的管理要求，来实现对生产技术部的职业健康安全监督。

1、噪声危害控制：与杨宁沟通得知生产设备改造时注意源头控制避免和减少危险因素，尽量选用噪声低、污染物排放少，安全性能高的设备；设备加装固定稳固设施和车间密闭有效控制噪声污染；生产设备噪声对人员伤害：设备配备了隔音设施，生产车间定期发放耳塞给生产操作工人，以减小噪声对听力的伤害。加强设备的维护保养，以降低噪声，避免导致职业病。

2、废气危害控制：现场观察车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，定期发放手套，防尘口罩和空气过滤面罩等防护用品，减少生产过程中废气对人员的伤害。作业过程会产生轻微粉尘（尘土）等，无焊接过程，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制。加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

3、触电预防：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好，无安全隐患。 有规定动电审批许可，查 2025 年 8 月 20 日的“设备调



试作业许可证（存根）”动电许可审批单，有危险因素、安全防护措施、及申请条件，审批人和执行部门签字。

4、装卸货物物体打击/砸伤/磕伤/碰伤/起重伤害：与杨宁沟通得知使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。起重设备吊钩吊索维保及现场安全运行情况：企业现场的特种设备行车，起重作业审批建立有制度，有定期的检定合格证书和人员持证上岗，起吊 10 吨以上的需要作业审批，目前起重货物基本在 5-6 吨的重量，经过班组长确认。有作业安全保障措施，操作过程人员开机前确保性能良好，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。特种设备安全检查记录：抽 2025 年 5 月 21 日 检查内容：1、人员是否具有有效证件 2、操作人员是否严格执行操作规程 3、操作人员是否佩戴安全防护用品。..... 检查意见：临期年检天车及时报检 检查人员：李浩

5、夏季作业时给生产作业人员发放白糖/毛巾等劳保福利，已防止夏季高温作业中暑的发生。

6、车祸事故：与运输司机签订“安全承诺书”，车辆定期安检，日程车辆的维护保养和运输过程管理制度执行，部门定期自查，查人员状况和车辆状况及运输货物的状况等措施；实施应急预案。

7、机械伤害：给操作电动工具、生产设备等工人配备了安全防范的工作服、安全帽、手套、耳塞等，且进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施，可以有效控制。车间设备检修作业票控制：与负责人杨宁沟通：机械设备检修计划由生产经理制定；设备检修分为年度计划检修、月度计划检修和突发检修，根据设备运行情况，协调和确定检修时间和项目。年度计划检修由经理全面负责检修工作，具体会制定年度检修工艺包括：检修内容、质量要求、工程进度、劳动工种配备、备品配件、材料、特殊工器具需用量、安全措施等；填写《设备检修工作票》报总经理审批，做好材料、备品配件的供应和劳动力的准备工作，在施工前技术组组织落实，确保检修顺利完成。认真执行设备检修计划，检修结束后应将未能完成的项目组织列入到下次计划检修中。检修过程中安全员做好安全监护工作，严格执行各项安全防护措施、设备检修制度和其它安全制度，确保人员和设备的安全。设备检修要有完整的检修记录，结合设备检修完善备品配件清单和储备。维修人员要计划使用材料配件，开展修旧利废。检修后余料，多余配件，必须按项目退库，不得转移使用，尽力节约检修费用。检修人员必须做到科学检修，文明施工，提高工作效率，采用专用工具。现场要清洁，材料零件摆放整齐，装拆有序，对检修质量要一丝不苟。检修结束做到工完、疗尽、场地清。同时严格按照公司要求、对各类废弃物进行分类收集存放，由有关部门进行集中处理。检修审批流程：生产经理、设备管理人员及操作人员对待修设备进行技术鉴定，确定设备损坏程度以及是否需要大修。如设备不需要大修，则经生产经理同意，填写《设备检修工作票》并与生产调度协调好时间，便可进行维修作业。如设备需要大修，则填写《设备检修工作票》，经理和主管领导签字审批，同意后方可组织进行。设备委外维修的，项目需注明。检修如需停电操作，须遵守《停送电操作规程》并填写《停送电操作票》，经相关领导负责人签字审批后进行停电作业。

8、火灾、爆炸：公司制定有关消防安全管理制度，并负责组织各级实施消防安全的各类问题。均配备了消防灭火器器材，且抽查在有效期内。

审核现场现场各工序/过程运行控制：现场涉及过程主要有：采购过程、零件入厂检验、组装调试过程、整机程序调试、试机、检验过程及入库、发货过程。..... 查看现场，有加工和组装 2 个车间，面积为 7260 m²、原料库房 5500 m²，成品仓库 6760 m²。..... 现场观察：加工车间内轧机、收放装配过程：正在进行 8590



牌坊轧机的纠偏传感器组件的装配。询问操作者，主要控制内容：两纠偏传感器关于中心对称，保证丝杆转动顺畅，传感器与极片不得产生摩擦，要求执行器装机间隙小于 0.5mm 等。抽查现场轧机、收放装配过程产品的生产工艺记录，经查符合要求。电器装配过程：正在进行 8590 牌坊轧机的张力传感器装配。询问操作者，主要控制内容：张力传感器箭头的方向应该指向铝导辊的受力总方向，要求检测导辊轴向间隙小于 0.2mm，导辊跳动小于 0.05mm 等。抽查现场电器装配的生产工艺记录，经查符合要求。调试工序，正在进行调试，产品为 8590 牌坊轧机。询问操作者，主要控制内容：主机部分检验项目：压力 20—500T、辊面跳动小于正负 3um、辊缝调整范围 0—1.5mm、主机功率 45kw、轧机最高线速度 140m/min、液压系统等，检查现场检验过程符合工艺要求。

以上 2 个车间的各设备均有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：禁止吸烟、小心夹手、触电等。

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 1-3 季度目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2025 年 1 月至 2025 年 9 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：王立平；查环境监测报告，报告编号：项目编号:HBJP 自行监测 202410030 号 检测类别：废气、废水、噪声 检测单位：邢台金沛环保科技有限公司 报告日期：2024 年 10 月。

查职业病危害因素检测报告，项目编号:检测任务编号:262025PJ0084 检测结论：符合相关规定要求。检测单位：邢台市恒安职业安全检测检验有限公司 报告日期：2025 年 7 月 4 日。

组织有组织车间员工进行职业健康体检，以防止职业病的发生，详见综合办公室记录。

无需监视和测量装置用于环境/安全绩效监视和测量。

合规性义务：查见 2025 年 8 月 30 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/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

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 9 月 24-25 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，判断准确，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 10 月 9 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、返修和报废；查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等；产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，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。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业提供的《不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求；生产技术部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施，纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况: 无

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，邢台海裕锂能电池设备有限公司的

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

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:张丽 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。