

项目编号：30551-2023-QEO

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：宜邦机械科技（邯郸市）有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：周文廷

审核组员（签字）：鲍阳阳

报告日期：2025年11月13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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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 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：周文廷

组员：鲍阳阳



## 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	2025-N1QMS-3244880	17.12.04
A	周文廷	组长	审核员	2024-N1EMS-2244880	17.12.04
A	周文廷	组长	审核员	2025-N1OHSMS-2244880	17.12.04
B	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.12.04
B	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1EMS-1352727	17.12.04
B	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1352727	17.12.04

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	申月超(鲍) 秦伟明(周)	向导	受审核方
2		观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系）认证后，进行，进行第\_\_次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

### 1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

### 1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T45001-2020 / ISO45001：2018 、  
GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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:

民法典、中华人民共和国消防法、环境保护法、大气污染防治法、固体废物污染环境防治法、国家危险废物名录、工作场所有害因素职业接触限值、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、劳动合同法

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:

DB13/2322-2016《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》、GB/T 1229-2006钢结构用高强度大六角螺母；GB/T1231-2006钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件；GB/T1337-1988六角自锁螺母；GB/T16938-2008紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件；GB/T18195-2000精密机械用六角螺母；GB/T3098.10-1993紧固件机械性能有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母

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11月11日上午至2025年11月13日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月06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:紧固件的生产所涉及相关场所的环境管理活动

O:紧固件的生产所涉及相关场所的职业健康安全管理活动

Q:紧固件的生产

### 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：河北省邯郸市成安县商城工业区经四路西侧

办公地址：河北省邯郸市成安县商城工业区经四路西侧

经营地址：河北省邯郸市成安县商城工业区经四路西侧

多场所地址：

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

### 1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：

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 (3) 项, 涉及部门/条款:

不符合 1 生产部

不符合事实: 企业配备两台汽车衡, 包装车间有磅秤, 属于强制检定的监视与测量器具, 未能提供对其进行校准或鉴定的证据

不符合依据及条款 (详述内容): 以上不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5 条款“当要求测量溯源时, 或组织认为测量溯源时信任测量结果有效的基础时。。。。应保留作为校准或验证依据的成文信息。”要求  
不符合 2 办公室

不符合事实: 企业 2024 年度新上热镀锌、静电喷涂、注塑生产线, 属于存在严重职业危害因素企业, 未能提供对其进行职业危害因素现状评价和职业危害因素检测的证据

不符合依据及条款 (详述内容): GB/T 45001-2020 标准 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:a)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; 2)与所辨识的危险源、风险机遇相关的活动和运行; 3)实现组织职业健康安全目标的进展情况; 4)运行控制和其他控制的有效性

不符合 3 办公室

不符合事实: 现场审核: 发现企业配备一台燃气蒸汽发生器, 10 台简单压力容器储气罐 (以上含新扩建项目的新增储气罐), 未能提供对以上设备配备的压力表、安全阀进行检测的证据,

另外镀锌车间配备两台 3 吨天车, 未能提供对其进行检测的证据

不符合依据及条款 (详述内容): GB/T 45001-2020 标准 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:a)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; 2)与所辨识的危险源、风险机遇相关的活动和运行; 3)实现组织职业健康安全目标的进展情况; 4)运行控制和其他控制的有效性。

GB/T19001-2016 标准 7.1.3 条款基础设施组织应确定、提供并维护所需的基础设施,以运行过程,并获得合格产品和服务

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 12 月 13 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 11 月 13 日前。



2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改情况、管理体系融合度、食堂每日食品留样情况

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境/安全管理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,各部门职责明确,生产过程质量/环境/安全控制较规范,无质量/环境/安全事故,通过质量/环境/安全管理体系运行促进生产过程质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

质量、环境和职业健康安全管理体系能全面有效地予以贯彻实施,各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责、环境因素和危险源,对产品质量、重要环境因素和不可接受风险能有效予以控制,质量、环境和职业健康安全管理体系已具有基本的成熟度和实效性

2) 风险提示:管理评审、内审的深入、管理体系与公司业务的融合度,特种设备管理,环境控制

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

查见管理手册中制定了公司的管理目标:

1.质量目标:

- 1、生产任务按时完成率≥98%;
- 2、生产产品一次性验收合格率≥98%;
- 3、顾客满意度≥90%;

2.环境目标

- 1、固体废物分类处置率达到 100%
- 2、废气、噪声排放达标 100%;
- 3、控制火灾发生为零;

3.职业健康安全目标

- 1、人员重大伤害事故为零,工伤事故小于 2 起/年
- 2、火灾发生率为零

为确保环境和安全目标的实现,编制了《环境目标指标管理方案》、《职业健康安全目标指标管理方案》。对重要环境因素和不可接受风险编制了管理措施,资金投入,落实了责任部门,阶段性考核已完成。

具体目标实现情况见各部门审核记录

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

●产品实现的策划:



公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

编制《生产质量控制程序》，对生产过程进行控制。

该公司的产品为：紧固件的生产。

紧固件的生产流程：

螺栓的生产工艺流程：圆钢—拔丝—冷镦成型—热处理—镀锌（需要时）—喷塑（需要时）—包装—货物运输—交付

钻尾丝的生产工艺流程：圆钢—拔丝—冷镦成型—剪尾—搓丝—热处理—镀锌（需要时）—包装—货物运输—交付

螺母的生产工艺流程：圆钢—拔丝—冷镦成型—攻丝—热处理—镀锌（需要时）—喷塑（需要时）—包装—货物运输—交付

注：热处理、喷塑、注塑、淬火、热镀锌为需要确认的过程，

危废处置、环境监测、监视和测量设备的校准或检定、产品运输等为外包。

生产设备：攻丝机、螺母机、1#喷塑线、搓丝机、拔料机、回火炉、网带淬火炉、退火炉等，基本满足要求。

检测仪器：微机控制电液伺服万能试验机、洛氏硬度计、盐雾试验箱、自动转大屏数显显微硬度计等，基本满足检测要求。

编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等

相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《民法典》、《计量法》等

产品执行标准：GB/T1229-2006 钢结构用高强度大六角螺母；GB/T1231-2006 钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件；GB/T1337-1988 六角自锁螺母；GB/T16938-2008 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件；GB/T18195-2000 精密机械用六角螺母；GB/T3098.10-1993 紧固件机械性能有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母等。

#### ●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

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。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。

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。

#### ●设计开发：

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照 GB/T1229-2006 钢结构用高强度大六角螺母；GB/T1231-2006 钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件；GB/T1337-1988 六角自锁螺母；GB/T16938-2008 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件；GB/T18195-2000 精密机械用六角螺母；GB/T3098.10-1993 紧固件机械性能有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母”等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。



●与外部有关的过程：

公司编制有采购管理制度：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

●生产过程控制：

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紧固件的生产及管理，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。致力于紧固件的生产、产品销售、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。

紧固件的生产依据的标准有：

质量标准：GB/T 1229-2006 钢结构用高强度大六角螺母；GB/T1231-2006 钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件；GB/T1337-1988 六角自锁螺母；GB/T16938-2008 紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件；GB/T18195-2000 精密机械用六角螺母；GB/T3098.10-1993 紧固件机械性能有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母、顾客技术要求等。

公司产品主要从以下方面进行生产：

A 市场占有率 B 技术水平 C 性价比 D 节能环保 E 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。

查生产任务，计划制定情况

抽查 2025 年 10 月份生产任务单，生产任务单中有：订单、单据编号、日期、车间等信息。

——查 2025 年 10 月 6 日 3#车间生产任务单，冷镦 8.8 螺栓 35K/12\*160 全扣 字头：WTF8.8 2000 个

——查 2025 年 10 月 20 日 4#车间生产任务单，不锈钢螺母 M12 15000 个

其他月份生产产品紧固件等的生产计划均有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

针对紧固件的生产计划，由生产部经理对车间班组进行任务分配，并向车间提供操作流程，还及时为车间提供具体的技术指导。经查符合要求。

查紧固件的生产使用的作业指导文件，提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

查见生产车间的监测设备有微机控制电液伺服万能试验机、洛氏硬度计、盐雾试验箱、自动转大屏数显显微硬度计等，可满足产品检验要求。

生产部现有紧固件生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。生产部及车间操作人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求。

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

抽查过程监视和测量情况，提供了喷塑、热处理等过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，生产任务过程中产品的技术资料 and 委托生产合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序。生产部结合办公室定期对开发各工序开展巡检。

此外，还包括：交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。



现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

- 1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送或者公司自己送货的方式进行。目前组织采取的物流公司为富国物流公司。组织通过电话、微信跟物流公司对产品物流信息及到货信息进行监控。
- 2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用公司自己货车运输或物流的方式送货，物流公司提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由物流公司安排或客户安排操作人员或者公司送货人员安排卸货。
- 3) 交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过物流运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸等进行验收。但是负责人介绍说没有收获确认单，目前暂没有接到客户丢货或少货等投诉问题，经与企业负责人沟通建议改进，让客户确认签收，并保留相关记录。
- 4) 售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换货的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

现场查看生产过程的控制：

紧固件的生产流程：

螺栓的生产工艺流程：圆钢—拔丝—冷镦成型—热处理—镀锌（需要时）—喷塑（需要时）—包装—货物运输—交付

钻尾丝的生产工艺流程：圆钢—拔丝—冷镦成型—剪尾—搓丝—热处理—镀锌（需要时）—包装—货物运输—交付

螺母的生产工艺流程：圆钢—拔丝—冷镦成型—攻丝—热处理—镀锌（需要时）—喷塑（需要时）—包装—货物运输—交付

注：热处理、喷涂、热镀锌为需要确认的过程，危废处置、环境监测、监视和测量设备的校准或检定、产品运输等为外包。

查看拔丝工序：正在进行螺栓的拔丝操作，提供拉丝机安全操作规程，询问现场操作人员刘慎杰清楚主要控制要求：直径、每个卷筒上的积丝圈应保持 20-30 圈等，由于工艺及控制指标简单，现场未提供过程检验记录表，经查符合要求。

查看冷镦工序：查现场正在进行钻尾丝冷镦加工，规格：12\*25，材质 60 钢，字头：M 型。现场有冷镦机安全操作规程，有岗位工作指令单，内容包括下单日期、编号、图示、工艺要求订单、编号、规格、重量、注意事项等内容。现场询问操作人员薄占强，清楚设备操作规程，能说出钻尾丝加工控制指标，现场有《钻尾丝冷镦自检记录表》，内容包括：日期、操作人员、机台编号、规格、材质、字头、直径、长度等指标。人员：陈宝天

询问生产部经理，螺栓的冷镦加工、螺母的冷镦攻丝控制过程与钻尾丝冷镦加工控制过程相同。

查看搓丝工序：正在进行螺栓的搓丝操作，提供搓丝操作工安全操作规程，询问现场操作人员吴先强主要控制要求，主要控制外径、螺距、外观等。提供《钻尾丝搓丝自检记录表》：

——抽 11 月 12 日（审核当日）自检记录表

机台	规格	材质	字头	人员
41	5.2*7.5	22A	m	张*
42	4.5*7.0	22A	m	
45	5.2*25	22A	YB	
48	5.5*50	22A	KA	
51	5.2*25	22A	m	

。。。。。。

经查符合要求。

查看热处理工序：正在进行螺栓的热处理操作，岗位有《热处理作业指导书》《退火作业指导书》，询问



现场操作人员赵小彬、连\*\*清楚操作步骤。根据顾客要求部分产品进行热处理，处理步骤：净化除油——淬火——退火。淬火炉自动化程度较高，按设定程序进行全过程加工。淬火炉分七个温控区域，为电力加热。现场查看控制室显示七个区域温度理论值、瞬时控制值，控制参数较准确。明确了具体要求：淬火炉一段最高允许 100°C 的湿降，火炉二段和回火炉一段温降不允许超过 50°C。送料厚度≤3D(D 为产品直径)，每批次抽检一次硬度；有淬火间隔时间要求，回火时间间隔在 3-10 分钟；每年须做一次炉温测试。每月测试一次淬火液。

回火工序控制要求：定时检查控制仪表温度是否正常，流量、停留时间是否符合要求。原材料检验：材质、规格；表面无拉伤。使用设备：回火炉。控制指标：硬度，经查符合要求。

提供《高强度产品检测统计表》，内容包括：日期、规格、材质、头标、级别、通止、淬火时间、淬火温度、回火时间、回火温度、硬度、拉力、测试时间等。

提供《维氏硬度检测记录》，内容包括：时间、规格、表面硬度、芯部硬度、破坏扭力等。

该工序是关键控制工序，提供《过程确认记录》，设备能力、材料、操作人员、工艺文件、环境条件、出厂记录，综合评价与跟踪措施意见：通过对热处理过程各个环节的综合评价，符合特殊过程确认准则，该工序予以确认。确认验证人：蒋占强 2025.1.10

查看喷塑工序：正在进行螺母的喷塑操作，提供喷塑安全操作规程，询问现场操作人员斗立彬清楚主要控制要求：对喷粉机进行加粉和补充粉末时必须关闭高压静电发生器，每次加入的粉末不宜超过粉桶容量的 2/3；控制烘室的温度和保温时间等，提供《喷塑自检表》：

日期	规格	喷塑颜色	喷塑厚度	外观	人员
2025.11.12	16*45	7001 色	160-170	合格	沈*
2025.11.13	16*50	0622 色	160-170	合格	沈*

。。。。。

喷塑是关键控制工序，提供《过程确认记录》，设备能力、材料、操作人员、工艺文件、环境条件、出厂记录，综合评价与跟踪措施意见：通过对热处理过程各个环节的综合评价，符合特殊过程确认准则，该工序予以确认。确认验证人：李士合 2025.1.10

查热镀锌工序

工艺：工件→脱脂→水洗→酸洗→水洗→浸助镀溶剂→烘干预热→热镀锌→整理→冷却→钝化→漂洗→干燥→检验热

表面清洁：现场使用封闭自动清洗设备，使用溶剂去除污垢、油或其他污染物。

浸入锌浴：将清洁后的金属浸入约 435-530°C 的锌浴中，浸泡 4-8 分钟，具体时间取决于所需的锌涂层厚度。

后处理：完成镀锌后，进行必要的后处理以确保镀层的质量和附着力。

员工对工艺较清楚，

另现场查看其他产品的各加工工序，询问操作人员操作要求，经查均基本符合要求。

各车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

各生产车间通风良好，配备相应的环保和安全设施，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

另查看入库等工序，与上类似，符合相关工艺要求。

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。

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节需要确认的过程：热处理和喷塑。

查热处理和喷塑过程确认：对热处理和喷塑过程编制了安全操作规程、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对喷塑生产线、淬火炉等进行了检查、保养，热处理和喷塑过程的确认符合要求。

自体系建立至今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。

●环境因素识别和危险源识别：

执行公司《危险源和环境因素辨识、评价控制程序》，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《环境因素识别及评价记录》，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，设计开发过程的纸张消耗，电脑及网络维修时配件的废弃，生产检验过程的水电、原材料消耗、铁渣等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声的排放、废气的排放、废水的排放等，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为：固废的排放、火灾的发生、废气的排放、噪音排放的伤害。

提供了《危险源清单、辨识及风险评价记录》，识别了办公、设计、生产、检验、安装过程的危险源，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、设备误操作机械伤害、噪声伤害、高温中暑、交通事故、物资搬运过程中物体打击、粉尘吸入的伤害、废气吸入的伤害、触电、物体打击等。

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有：火灾、触电、机械伤害、职业病、高温灼伤。

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

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《法规和其他要求控制程序》要求，办公室负责收集适用的环境和职业健康安全方面的法律法规，并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《环境法律法规及其他要求清单》、《安全法律法规及其他要求清单》收集的环境和安全法律法规：民法典、中华人民共和国消防法、环境保护法、大气污染防治法、固体废物污染环境防治法、国家危险废物名录、工作场所有害因素职业接触限值、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、劳动合同法、DB13/2322-2016《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》等；

办公室定期通过网络查询，及时更新。经查，法律法规均为最新版本。

查企业编制有《合规性评价控制程序》，办公室负责定期进行法律法规合规性的评价。

提供有《2025 年环境、职业健康安全法律、法规和其他要求合规性评价计划》，编制：李凯豹 2025.3.10 组织人员于 2025 年 3 月 30 日进行合规性的评价，

提供有合规性评价记录，针对主要(重要)环境因素和职业健康安全因素的相关法律法规和其他要求的遵循情况进行了评价，针对适用法规的条款及现状符合性进行了评价，并形成了《环境、职业健康安全管理体系合规性评价报告》，针对噪声排放、固废排放、能源消耗、紧急情况和安全事件等方面的评价进行了综述，并得出合规性评价结论：在管理活动中涉及到的各项环境因素、危险源得到了较为有效的控制，达到了管理目标/指标的规定，符合国家、行业、地方有关环境、安全的法律法规和客户及供应商有关环境、安全的各项要求，体系运行以来，我公司未发生环境违法事故、安全事故，未收到相关不良投诉。公司在环境、安全方面是合规的。

评价人：李凯豹、张天祥 审核人：杨建辉 日期：2025 年 3 月 30 日

经查，符合要求

●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。

a.考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保

b.确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

c. 在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

d.考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

运行控制情况：

—生产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。

—设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。

编制了设施设备安全操作规程。

各生产设施均进行了保护接地。

生产运行检查：

紧固件的生产流程：

螺栓：圆钢—拔丝—冷镦成型—热处理—镀锌（需要时）—喷塑（需要时）—包装—货物运输—交付

钻尾丝：圆钢—拔丝—冷镦成型—剪尾—搓丝—热处理—镀锌（需要时）—包装—货物运输—交付

螺母：圆钢—拔丝—冷镦成型—攻丝—热处理—镀锌（需要时）—喷塑（需要时）—包装—货物运输—交付

注：热处理、喷塑为需要确认的过程，危废处置、环境监测、监视和测量设备的校准或检定、产品运输等为外包。

主要环境因素、危险源及控制措施、状况

■生产过程中使用设备有攻丝机、螺母机、1#喷塑线、搓丝机、拔料机、回火炉、网带淬火炉、退火炉等。环保设施有袋式除尘器、高压静电除油、活性炭吸附装置、低氮燃烧器、水喷淋、滤芯除尘器、减震基础、消防器材等，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。

■生产噪声的排放控制：主要噪声有攻丝机、螺母机、1#喷塑线、搓丝机、拔料机、抛丸机、回火炉、网带淬火炉、退火炉等设备运行过程中产生的机械性噪声，设备置于密闭的生产车间内隔声，生产时关闭门窗、采取选用低噪声设备，基础减振，厂房隔声等措施，厂界满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 3 类标准。

■固体废弃物的排放控制：目前已建成内容生产过程中产生的金属边角料、废钢砂和氧化铁渣、废塑粉暂存于一般固废间。金属边角料、废钢砂和氧化铁渣定期外售，废塑粉回用于生产。目前已建成内容生产过程中产生的危险废物包括废润滑油、废润滑油桶、废活性炭、静电除油产生的废油、废催化剂等。废润滑油、废润滑油桶、废活性炭、静电除油产生的废油、废催化剂暂存于危废暂存间内，分类密闭存放，定期交由有资质单位处置。生活垃圾委托环卫部门拉走填埋处理。

提供“危险废物委托处理合同”，委托处置的废物有：废渣、废滤芯、废活性炭、污泥、废润滑油桶等，经与企业沟通，自体系建立以来危险废物较少，未发生危险废物运输，目前统一放置在危废间内。

■危废的排放：配套设施共设 3 座危废间，分别为位于 5#车间西南角 50m<sup>2</sup> 的危废间、7#车间南侧 30m<sup>2</sup> 的危废间、2#生产车间南侧，占地面积 50m<sup>2</sup>，

现场查看 5#车间危废间：主要危废：热镀锌过程产生的清洗池底部废渣、脱脂废液、磷化渣、热镀锌渣等，地面防渗，均用塑料桶分类存放，标识清晰，满足防风、防雨、防晒和防渗漏的要求，设有应急防护设施：灭火器，建立完善的管理台账，记录危险废物的种类、数量和去向

另看其他两个危废间，主要是各车间设备维修过程的废机油、废油漆桶、废活性炭等，均设在车间内部角落处，废润滑油及废润滑油桶暂存于危废暂存间，查看危废间张贴了危废管理制度和危废公示标识及风险告知，地面设有防渗措施，建立了危废台账，台账清晰。

现场查看了危废处置合同，及危废处置记录。收集了危废处置方的相关资质

■废水的排放：主要是原料的磷化处理废液、脱脂废液等，5 号车间有污水处理设施，达标排放，每年进行一次检测，有检测报告，见扫描件

■杜绝火灾事故：提供了火灾应急预案

生产、仓库现场，设有安全警示标示、灭火器，现场查看灭火器在有效期，基本无火灾隐患，个别灭火器处于失效状态。

每月对消防器材进行一次全面检查，提供《消防安全检查记录》：

——抽查 2024.2.25/2024.5.28 消防器材检查记录，检查人员：李凯豹 结论：合格

**■废气排放控制：**

1、3#车间冷镦机废气(主要污染物为非甲烷总烃)经“高压静电除油+活性炭吸附”处理后通过 15m 排气筒(P3、P4、Ps、P6)排放。

2、3#车间天然气加热网带炉废气(主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃)经“低氮燃烧器+水喷淋+高压静电除油”处理后通过 15m 排气筒(P7)排放。

3、3#车间电加热网带炉废气(主要污染物为非甲烷总烃)经“水喷淋+高压静电除油”处理后通过 15m 排气筒(P18)排放。4、1#喷塑废气(主要污染物为颗粒物)经“滤芯除尘器+布袋除尘器”处理后通过 15m 排气筒(Pi2)排放。1#喷塑固化废气(主要污染物为颗粒物、二氧化硫、氮氧化物、非甲烷总烃)经“低氮燃烧器+活性炭吸附+催化燃烧”处理后通过 15m 排气筒(P13)排放。

5、1#车间螺母机废气(主要污染物为非甲烷总烃)经“高压静电除油+活性炭吸附”处理后通过 15m 排气筒(Pn)排放。

废气排放，每月进行一次检测，抽 8-10 月检测报告，均达标排放，见扫描件

■职业病危害因素：主要是废气、噪声，通过废气、噪声职业病因素检查及控制建设环境污染，不定期进行职工培训，提高自我防范意识。定期进行职业病体检，未见疑似职业病。现场查看，部分工人职业病防范意识仍然需要加强，口罩佩戴不齐全。

■机械伤害控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。空气储罐安全阀、压力表未定期校准，在 7.1.3 开不符合。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

■火灾：要求生产及仓库均配备干粉灭火器，有消防通道，无安全隐患。

■高温灼伤：认真落实安全操作规程，开机前未进行设备点检等；定期巡视，确保运行状态良好；培训后上岗；加强安全教育培训等。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

现场查看紧固件生产过程中噪声排放、废气粉尘排放、固体废弃物的排放、噪声伤害、粉尘吸入的伤害、触电、火灾等情况，经查符合要求。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品。

每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求

考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。

目前，公司的各种因素无变更。

公司对于采购过程进行了职业健康安全方面的各项措施，包括对采购方进行相关方告知职业健康安全方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。公司无承包方

**●绩效**



仍然执行《绩效测量和监控控制程序》，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。

特种设备：车间有 2t 天车数台，3t 天车 2 台，叉车 4 台。企业配备一台燃气蒸汽发生器，10 台简单压力容器储气罐（以上含新扩建项目的新增储气罐），未能提供对以上设备配备的压力表、安全阀进行检测的证据，另外镀锌车间配备两台 3 吨天车，未能提供对其进行检测的证据，开具不符合。

环境绩效监测：环境目标指标：已完成。

提供有危废处置协议，详见附件。

提供有排污许可证，证书编号:91130424MA0EQLY56P001U，有效期限:自 2021 年 12 月 20 日至 2026 年 12 月 19 日止。详见附件。

提供有废气检测报告，报告编号：HBYH-自行检测[2025]1065 号，日期：2025 年 10 月 30 日。检测结果：达标。详见附件。

提供有噪声检测报告，报告编号：HBYH-自行检测[2025]0989 号，日期：2025 年 9 月 30 日。检测结果：达标。详见附件。

提供有检测报告，检测类别：环境空气、地下水、土壤、包气带、噪声，报告编号：HBXY-HP-2506012,检测结果：达标。详见附件。

提供有宜邦机械科技(邯郸市)有限公司智能设备制造及高强度精密零部件生产项目环境影响报告表及审批意见，审批编号：邯审批表(2021)10 号，审批意见：项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后须按规定程序开展环境保护验收。经验收合格后，工程方可正式投入运营。同时，应在项目产生实际污染物排放之前，按照国家排污许可有关管理规定要求申领排污许可证。本项目环评文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环评文件。

提供有新型装配式支吊架及配套零部件制造项目环境影响报告表及审批意见，审批编号：成审批环表(2024)34 号。

提供有宜邦机械科技(邯郸市)有限公司智能设备制造及高强度精密零部件生产项目阶段性竣工环境保护验收意见，验收结论：本项目总体执行了环保“三同时”制度，落实了项目环评及批复提出的各项污染防治措施，根据现场核实、验收监测及项目阶段性竣工环境保护验收报告结果，本项目污染治理设施及污染物排放均满足环境影响报告表及批复要求，同意通过阶段性竣工环境保护验收。

提供有表面处理生产线及污水处理站废酸处理站改扩建项目环境影响报告表及审批意见，审批编号：邯审批表(2024)20 号，审批意见：项目建设必须严格执行配套建设的环境保护设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投产使用的环境保护“三同时”制度。项目竣工后须按规定程序开展环境保护验收。经验收合格后，工程方可正式投入运营。同时，应在项目产生实际污染物排放之前，按照国家排污许可有关管理规定要求办理排污许可手续。本项目环评文件经批准后，建设项目的性质、规模、地点、采用的生产工艺或者防治污染、防止生态破坏的措施发生重大变动的，建设单位应当重新报批建设项目的环评文件。详见附件。

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：职业健康安全目标指标：已完成。

企业 2024 年度新上热镀锌、静电喷涂、注塑生产线，属于存在严重职业危害因素企业，未能提供对其进行职业危害因素现状评价和职业危害因素检测的证据，开具不符合。

提供有牛丽敏、李士合、吴小红、赵小斌、常超的职业健康体检报告，体检结果：可从事原岗位工作，体检报告日期：2025 年 11 月 8 日，详见附件。

被动监测：自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：企业采用污染治理设施分表计电监控系统，通过监测企业生产设备和污染治理设备的用电量，来实时监控企业的生产状况和污染防治设施的运行情况，确保企业在生产时，污染治理设施也同步、有效地运行

**2.3内部审核、管理评审的有效性评价** 符合 基本符合 不符合**内部审核**

仍然执行《内部审核控制程序》，赵主任介绍，每年组织召开一次内部审核，覆盖全部管理活动。

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2025年3月30-31日开展了管理体系内部审核活动，并提供以下内审资料：

——策划了《内部审核实施计划》，内审频次：常规内审一年一次，间隔不超过12个月。内容包括审核目的、审核依据、审核范围、审核组及分工、审核安排等。编制：李凯豹，审批：杨建辉，日期：2025年3月25日

——提供了《内审员任命书》，李凯豹、张天祥担任本次内审的组长及内审员。均经过培训和考核；

——提供了内审首次会议签到表（领导层、各部门负责人）；

——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。

——查见《内部审核不符合项报告》本次内审发现1项不合格，发生在办公室（E8.1条款）。不符合已整改，内审员进行了验证。

——提供了《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。

审核结论：本公司建立的质量、环境、职业健康安全管理体系完全符合GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准、公司一体化管理体系文件和相关法律、法规的要求。一体化管理体系运行有效

**管理评审**

受审核方策划有《管理评审控制程序》，程序要求一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

1、查最近一次管理评审：提供了《管理评审计划》：管理评审的时间：2025年4月20日14:00-17:00  
主持人：总经理，参加人：公司各部门主管

**2、评审内容：**

内审结果，对与公司相关的法规要求及其他要求的一致性的评估；

来自有利益的外部相关方的信息，包括投诉；

质量过程的业绩、产品的符合性、

重大危险源、环境因素的出现情况；分析情况；

法律法规合规性情况；

公司的环境绩效、职业健康安全绩效；

环境、安全的目标和指标的完成情况；改善和防止措施的情况；

顾客的满意度、顾客投诉等。

公司内外环境和因素的变化汇总、资源的充分性；

公司风险措施和有效性评价

供方产品质量情况

改进的建议，纠正措施的实施情况

可能影响质量、环境、职业健康安全管理体系的变更；

资源的充分性；

管理目标、方针的适宜性。

3、提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

4、查看《管理评审报告》，总经理对管理评审过程进行了总结，结论：公司实施的质量、环境、职业健康安全管理体系是适宜、有效、充分的。

本次管理评审提出的改进项目有1项：完善绩效考核制度。

5、提供了改进检查记录表，针对以上改进建议，制定了改进措施。改进措施正在实施中。

管理评审策划和实施基本符合标准要求

**2.4 持续改进** 符合 基本符合 不符合

## 1) 不合格品/不符合控制:

编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。在采购物资进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行售后维护。

## 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，已实施中。纠正措施尚可。

## 3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。:

**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:增加了热镀锌的生产线
- 5) 产品及其主要过程:增加了热镀锌过程
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无
- 7) 外部环境:无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无
- 9) 联系方式:无

**四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性**

2024年的第一次监督审核，开不符合三项，分别是：办公室QE09.2.2、E9.1.1；生产部Q7.1.3、08.1，经验证，基本有效

**五、认证证书及标志的使用**

无违规使用证书情况

**六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

无变化



经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

## 七、审核结论及推荐意见

**审核结论：**根据审核发现，审核组一致认为，宜邦机械科技（邯郸市）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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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:周文廷、鲍阳阳



## 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](http://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。