



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：11570-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：西安华川路桥工程有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 郭力

审核组员（签字）：

报告日期：

2025年12月23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：郭力

组员：/



受审核方名称：西安华川路桥工程有限公司

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
1	郭力	组长	审核员	2023-N1QMS-2263290	17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	靳士琳	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（**质量管理体系**）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 19001-2016/ISO 9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 单一体系审核 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、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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：《冷弯波纹钢管》GB/T 34567-2017、《镀锌》GB/T 470-2008、《碳素结构钢》GB/T 1591-2018、《热轧型钢》GB/T 706-2016、《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》GB/T 709-2019、《钢结构用高强度大六角头螺栓连接副》GB/T 1231-2024、《低合金高强度结构钢》GB/T 1591-2018、《焊接材料质量管理规程》JB/T 3223-2017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12月23日上午至2025年12月23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）：

Q:企业申请的范围为：金属制品的研发、设计、加工及销售；认证范围变更为：金属制品的研发、设计、加工（铸造、锻造、表面处理、热处理除外）及销售。

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：陕西省西咸新区沣西新城大王镇大王西村工业园区 6 号

办公地址：陕西省西咸新区沣西新城大王镇大王西村工业园区 6 号

经营地址：陕西省西咸新区沣西新城大王镇大王西村工业园区 6 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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 12 月 22 日 08:30 至 2025 年 12 月 22 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：Q 加工过程控制；Q 检验过程控制。

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:综合部 7.2

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 30 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 12 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：



Q 服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持, 并对标准有一定程度的理解和掌握, 积极组织督促和管理各部门, 严格贯彻执行管理体系要求, 从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示:

Q 服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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: 2018 年 6 月 8 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》, 统一信用代码: 91611104MA6TK0C77T, 2018-06-08 至 无固定期限。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 13 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无。

4) 范围内产品/服务及流程:

金属制品的研发、设计、加工 (铸造、锻造、表面处理、热处理除外) 及销售

研发及加工工艺流程: 获取顾客技术要求-编制设计方案-小样生产-顾客确认-批量加工 (打孔-压波-型弧 (如有)-焊接-打磨-镀锌 (外包)) -检验-出厂交付

销售流程: 签订订单-采购物资-交付顾客-顾客验收-售后服务

外包过程: 产品运输、镀锌

关键过程: 压波

特殊过程: 销售服务、焊接

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对

相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：质量立世、诚信经营、科技兴业、顾客满意、持续改进。管理方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各 职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查

《质量目标指标分解考核表》，

1) 产品交付合格率 $\geq 95\%$

2) 顾客满意度 ≥ 90 分。抽查 2025 年 1 月以来，质量目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业 指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求：钛及钛合金板材 GB/T 3621-2022、钛及钛合金棒材直线度、圆度检



测 DB13/T 5157-2019、铸造钛及钛合金 GB/T 15073-2014、钛及钛合金锻件 GB/T 25137-2010、钛及钛合金牌号和化学成分 GB/T 3620.1-2016、钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差 GB/T 3620.2-2023、钛及钛合金带、箔材 GB/T 3622-2023、钛及钛合金制件热处理 GB/T 37584-2019、钛合金等温锻造 工艺规范 GB/T 38964-2020、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、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。均有有效版本，符合要求。

一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

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

企业成立于 2018 年 6 月 8 日，注册资本 8060 万，法定代表人黄攀。注册/经营地址：陕西省西咸新区沣西新城大王镇大王西村工业园区 6 号，此场所为租赁，出租方为：杨**，甲方出租给乙方的厂房，空地，机械设备座落在西安市户县大王镇，租赁建筑面积为 2200 平方米。人事行政部后院围墙内所有空地大约 1000 平方米，住房 8 间。机械设备（内燃平衡重式叉车，电动单梁起重机）。厂房、空地租赁自 2023 年 01 月 01 日起，至 2027 年 12 月 31 日止。租赁期 5 年。主要从事：金属制品的研发加工和销售。

法律证明文件：营业执照，统一信用代码：91611104MA6TK0C77T，2018-06-08 至 无固定期限。

现有人员 13 人。设置财务部、人事行政部、生产部、技术质量部、供应链管理、销售部等，职责权限，明确清楚。在 2025 年 1 月 10 日以来，按照 GB/T19001-2016 标准建立实施保持并改进了管理体系。无不适用条款。

企业认证范围为：金属制品的研发、设计、加工（铸造、锻造、表面处理、热处理除外）及销售

研发及加工工艺流程：获取顾客技术要求-编制设计方案-小样生产-顾客确认-批量加工（打孔-压波-型弧（如有）-焊接-打磨-镀锌（外包））-检验-出厂交付

销售流程：签订订单-采购物资-交付顾客-顾客验收-售后服务

外包过程：产品运输、镀锌

关键过程：压波

特殊过程：销售服务、焊接

无倒班情况。无季节性。机械化自动化程度较高，不属于劳动密集型。生产过程识别正确。

市场负责人介绍：公司主要通过电话、传真、网络、调查表、登门拜访等方式。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。

1.抽查销售合同 Hc-Sj2025003018,客户名称：西安世纪金属结构有限公司，签订日期：2025



年 03 月 18 日，货物名称：金属制品*钢波纹管涵，直径 750mm*5mm，数量：105 吨；直径 1.5 米*4mm，数量：230 吨；销售金额 1,256,000 元，合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、包装回收、付款方式等顾客要求。合同经公司主管领导签字确认，顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。

2.抽查销售合同 SJW(C)(BHGS5)2025-109,客户名称：中铁隧道局集团有限公司北京分公司，签订日期：2025 年 9 月，供货项目为：辽宁省本溪至集安高速公路本溪至桓仁(辽吉界)段 PPP 项目工程；货物包含了：钢波纹板 2.5mm*1500*8000、弧形封堵板 8000*1600*8、套拱 B118 工字钢*5700、套拱 CT18 工字钢*5890、消防和人通上下梁 I18 工字钢*9000、交叉口横托梁型钢 HW250*12000、膨胀螺栓 M16*300、植筋 D16*400(直线)、槽钢 A22 槽钢*3000、钢波纹板 2.5mm*1500*8000、D-工字钢 I10*1500mm 等系列金属制品；合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、包装回收、付款方式等顾客要求。合同经公司主管领导签字确认，顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。

3.抽查顾客发布的生产通知单，客户名称：中铁北京工程局集团第一工程有限公司乐西高速马边至昭觉段 K1 项目经理部，签订日期：2025 年 10 月 24 日，货物名称：大凉山 1 号隧道钢波纹板横隔板；数量:暂定 2823 米(包含已进场试验段 100 米)。

又抽查了其他 3 份金属制品的加工、销售合同，基本符合要求。

公司编制并执行《销售服务提供规范》、《销售服务人员服务规范》、《售后服务规定》、《销售服务质量的控制规范》等。

现场查看销售工作情况：

1. 下发的作业文件随手可得。规范规定了服务提供特性和验收标准，合同的洽商、评定和签订，售后服务保证，客户投诉的处置以及销售人员的产品知识业务能力的要求。文件可以指导销售过程的进行。

2. 资源配置齐备，设施设备可以满足要求。

3. 现场查看销售合同都进行了评审、加盖了公司公章，参见 8.2 工作单。

4. 现场提供有产品检验记录表、发货单，参见 8.6 工作单。

5. 管理人员以及业务员、质检员、库管员都经过了培训，能力满足要求，无特种作业人员。

6. 公司将销售过程定为需要确认的过程。2025 年 5 月 12 日对人员能力、技能、方法等进行了确认，能够满足销售过程的服务。

7. 制定了销售管理制度、产品搬运管理制度、仓库管理制度等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误，无叉车等特种设备。

8. 通过“营销人员工作监督表”的形式对销售人员进行监督和评价。



抽查 2025 年 5 月 12 日“销售人员工作监督表”，对周丽进行的工作监督，项目包括对价格了解情况，对性能了解情况，接听电话礼仪，对文件了解情况等，满分 100 分，检查评分：分别 98 分，检查人：黄攀。

9. 产品都附有生产厂家、合格证、使用说明书、售后服务卡等，外包装完好。

10. 所有的产品都必须经检验合格后方可入库和交付。销售部负责产品的检验和放行，产品经过检验合格后方可放行和交付，销售部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由销售部开具发货单，随货同行有产品合格证，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。售后服务由销售部业务员按照售后服务规范执行，去客户现场培训和演示产品的使用方法和注意事项。

抽查了《发货单》，内容包含了：发货企业、发货单号、日期、物料编号、物料名称、数量等信息。

又抽查了客户《采购送检入库单》：内容包括了：供应商名称、采购订单、物料编号、物料描述、物料汇总数量，通过经手人、检验员、库管员、采购员签字确认，放行入库。

11. 现场业务员周丽正在电话联系客户的货物存量及发货交付事宜，接听电话礼仪规范，介绍沟通详实。

组织销售服务过程的控制符合标准规定的要求。

抽查主要供应商如下：

西安秦之讯贸易有限公司	金属原材料、螺栓、垫片、焊条等
陕西新杰通信有限公司	镀锌（外包）
户县旭顺二氧化碳气站	氧气、二氧化碳等气瓶
物流公司（物流平台：货满满等）	产品运输

查看西安秦之讯贸易有限公司、陕西新杰通信有限公司（外包方）的“供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司人事行政部、生产部、技术质量部、供应链管理部和销售部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

销售部编制了“合格供方名录”，经总经理批准同意。

1 查看《采购合同》 签订时间:2025 年 03 月 15 日

供方：西安秦之讯贸易有限公司

黑色金属冶炼压延品*钢板，型号：4.75，材质：低合金卷板，数量：76 吨；黑色金属冶炼压延品*钢板，型号：5*1.5*6，材质：低合金卷板，数量：35 吨；黑色金属冶炼压延品*钢板，型号：1.1*1.5，材质：低合金卷板，数量：50.48 吨等；合同明确了技术标准、包装标准、交付时间、地点和运输、货物验收标准和风险、结算方式、保密条款、双方权利和责任等要求；

2 查看《采购合同》 签订时间：2025 年 03 月 22 日



供方：西安秦之讯贸易有限公司

金属制品*热镀锌螺栓，型号：M20*50，数量：906.7kg；金属制品*垫片，型号：M16*60*4，数量：1650kg；金属制品*镀锌钢波纹管涵，型号：0.75*2.0，数量：12.14kg；等；合同明确了技术标准、包装标准、交付时间、地点和运输、货物验收标准和风险、结算方式、保密条款、双方权利和责任等要求；

3 查看《采购合同》 签订时间：2025 年 06 月 10 日

供方：西安秦之讯贸易有限公司

金属制品*钢波纹涵管，型号：0.75*5.0，数量：3.56 吨；黑色金属冶炼压延品*钢板，型号：6*1.5*3.33，数量：20 吨等；合同明确了技术标准、包装标准、交付时间、地点和运输、货物验收标准和风险、结算方式、保密条款、双方权利和责任等要求；

4 查看《采购合同》 签订时间：2025 年 06 月 10 日

供方：西安秦之讯贸易有限公司

金属制品*镀锌螺栓，型号：16*40，数量：21077 套；金属制品*螺母，型号：M20，数量：850kg 等；金属制品*平垫，型号：24，数量：1800kg 等；合同明确了技术标准、包装标准、交付时间、地点和运输、货物验收标准和风险、结算方式、保密条款、双方权利和责任等要求；

5 查看《采购合同》 签订时间：2025 年 10 月 18 日

供方：西安秦之讯贸易有限公司

黑色金属冶炼压延品*低合金角钢，型号：160*10，数量：2.274 吨；黑色金属冶炼压延品*中空锚杆，数量：172 支等；锻件*钣金波纹板，型号：6*3.75*0.96，数量：84 吨等；合同明确了技术标准、包装标准、交付时间、地点和运输、货物验收标准和风险、结算方式、保密条款、双方权利和责任等要求；

供应商能够满足采购控制要求。部门提供给外部供方的信息控制符合规定要求。

办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。生产设备有：龙门液压机、摇臂钻床、台钻、双驱双等离子切割机、型弧机、三辊卷板机、整管轧波机、焊接机器人生产线、可控硅气体保护焊机、晶闸管半自动气体保护焊机、二保焊机、逆变式多功能气体保护焊机、电焊机、内置气源等离子切割机、250mm 台式砂轮机、空压机、钢筋弯曲机、角磨机、焊烟净化器、压力机模具、小波型弧机模具、大波型弧机模具、吊磁铁、风炮等生产加工设备。

特种设备包含了 2 台起重机械(5 吨单梁行车)、1 台内燃平衡重式叉车，为企业自有。

监视和测量设备：钢卷尺、电子吊秤、游标卡尺、测厚仪、电子天平、实验压力机等。

运输设备：汽车，主要用于拜访顾客等，产品运输由物流公司（物流平台）负责。



搬运设备为叉车、行车，查看了设备的保养维护记录，主要对限位器、电机及制动进行检查保养，设备能够正常使用。

现场查看了叉车和行车的检测报告，已于 2025 年 4 月、7 月份过期，未能提供其有效的合格证据。

保养项目完整，设备正常运行，基本符合要求。

与负责人苏宏沟通确认，技术质量部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员苏宏等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，专业从事金属制品的研发、生产的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

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。

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不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时,公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

查编制有《设计与开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

已完成项目：

交付中铁隧道局集团有限公司北京分公司辽宁本桓高速公路 PPP 项目五工区项目经理部中对于钢波纹管涵的设计资料，交付时间：2025.11.6。

查设计开发输入：包含了《钢波纹管涵洞设计说明》技术要求：管身:采用 Q235B 热轧钢板制作，钢板屈服强度不应小于 235MIPa，抗拉强度不应小于 375MPa。

企业通过计算，及结合现有工程成功案例，参照"美国公路桥梁规范设计方法"相关经验数据，波纹管波形严格依照确定的计算波形设计，波纹管壁厚为 3.5-12mm。

设计开发依据：客户需求项目等。

1) 定制产品名称：中铁隧道局集团有限公司北京分公司辽宁本桓高速公路 PPP 项目五工区项目经理部中对于钢波纹管涵的设计。

2) 设计依据：合同 《技术要求合同》1、交通部部颁《公路工程技术标准》(JTGB01-2014)，2、交通部部颁《公路桥涵设计通用规范》(JTGD60-2015)，3、交通部部颁《公路钢筋混凝土及预应力混凝土桥涵设计规范》(JTJ3362-2018)，4、交通部部颁《公路桥涵地基与基础设计规范》(JTJ3363-2019)，5、中华人民共和国国家标准《冷弯波纹钢管》(GB/T34567-2017)等、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、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招



招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国生产安全法、中华人民共和国标准化法实施条例等。

审核确认：与负责人沟通确认，钢波纹管涵的设计过程较为固定，根据顾客对产品物理性能钢板屈服强度不应小于 235MPa，抗拉强度不应小于 375MPa 的技术要求进行加工。

企业初步选定的方案为：

(1)波纹管为分段拼装。

(2)洞口形式分八字式与倾斜式。八字式洞口水流条件较好，造价亦较低，宜采用八字式；当采用倾斜式时，应保证路基边坡稳定。

(3)钢板波纹管加工后须采用热镀锌等防腐处理。

(4)整体管连接法兰采用角钢、钢板制作，波纹板焊接采用对焊接头。整体管与分片拼装管的紧固件采用国标中的标准紧固件，其强度和规格应满足力学要求，且不低于管材强度要求。垫片与紧固件相配。螺栓与螺母均采用热浸镀锌处理。

(5)钢波纹管的设计使用寿命为 100 年，1 管壁及配套附件均经过热浸镀锌处理，其镀锌层的平均厚度大于 84μm。2 管壁厚度比正常使用情况下管壁厚度增加 0.5mm。

3、设计评审：生产部何敏对材质和模具的选型尺寸、技术要求进行了审核，以微信进行了沟通，满足设计要求。

4、设计验证：钢波纹管进行了厂检测报告，内容包含了：外观、尺寸等检测结果。

本次批量：2 件

图纸、加工工艺文件。生产部经理何敏进行了审核。符合要求。

5、设计确认：2025.10 形成了产品技术要求，样品发给了客户进行确认，顾客同意按此进行生产，顾客要求：钢波纹管涵出厂时，管节及板片均经过热浸镀锌处理，其镀锌层的平均厚度大于 84μm。

6、设计输出：产品图纸及工艺参数等生产工艺文件，名称：钢波纹管，车间按照生产单进行加工。满足输入的要求。

7、顾客对样品无异议，设计过程未发生变更。

又抽查了另外 2 个项目的产品设计过程均能够满足要求。完整记录了设计开发的策划、输入、输出、评审、验证和确认活动。

又抽查了钢波纹拼接板的技术要求编制过程，设计开发过程完整，符合要求。

现场查看到设计工程师苏宏正在为顾客中铁北京工程局集团第一工程有限公司乐西高速马边至昭觉段 K1 项目经理部的：大凉山 1 号隧道钢波纹板横隔板进行工艺文件编写，满足设计要求。

基本符合设计开发过程策划的控制要求。



设计开发更改应进行评审、验证、确认、批准，经查组织按顾客技术要求研发，未发生设计更改情况。

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、《冷弯波纹钢管》GB/T 34567-2017、《镀锌》GB/T 470-2008、《碳素结构钢》GB/T 1591-2018、《热轧型钢》GB/T 706-2016、《热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差》GB/T 709-2019、《钢结构用高强度大六角头螺栓连接副》GB/T 1231-2024、《低合金高强度结构钢》GB/T 1591-2018、《焊接材料质量管理规程》JB/T 3223-2017 等；

②编制了《加工单》《出库单》《加工工艺过程》等多个工艺文件和记录。

要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户的图纸要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：钢卷尺、电子吊秤、游标卡尺、测厚仪、电子天平、实验压力机等。从数量、品种上能够满足产品检查需要。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足：

查过程控制

——查《中铁隧道局集团有限公司北京分公司辽宁本桓高速公路 PPP 项目五工区项目经理部》的所需金属质量的机加工过程的控制情况，其中钢波纹管、钢波纹板、套拱、工字钢、槽钢、托梁、上下梁等的加工工艺基本相同，所使用的加工设备、检测仪器均一致。查其中 2025 年 12 月份的加工记录：

重点抽查 5mm 厚直径 6 米*6 片拼装钢波纹的加工过程：

名称：套拱 B

材质：合金钢板

尺寸：5mm 厚直径 6 米*6 片；

操作引：王波、任峰、刘倩、贾魏魏、王汉林等。

查看加工过程：

一、打孔工序



现场查看了打孔过程，企业使用摇臂钻床进行打孔，技术要求如下：

- 1) 打印孔位图按尺寸划线误差不能超过 3mm；
- 2) 每 10 张为一打用行吊掉起撞板保证 4 边平齐；
- 3) 放置在摇臂钻床架子上用槽钢夹具夹紧固定，
- 4) 用摇臂钻根据划线或模板孔位打孔。

看到员工贾魏魏正在使用 $\phi 24$ 的钻头进行打孔，操作规范，基本符合要求。

二、压波工序

现场查看了压波过程，企业使用压力机 QZX-3000T 进行压波，技术要求如下：

- 1) 压完波目检孔位是否偏移及时调整；
- 2) 用钢尺量波距波深；
- 3) 200 模具底座端面与压力机北面平面距离 27.2cm；
- 4) 放置架子端面与压力机北面平面距离 1.29 米；
- 5) 推料杆架子端面与压力机北面平面距离 0.67 米；
- 6) 压波时大边先出(即有记号孔的边)。

现场查看了压波过程，员工王汉林使用压力机进行加工，设备参数设置符合技术要求，其中：压力：10mpa、泄压时间：2.0s、一次保压时间、二次保压时间、三次保压时间、四次保压时间、加减速脉冲设定、最高速脉冲设定、回程时间、出料方式均满足要求，设备操作数量。

三、型弧工序：

现场查看了型弧过程，企业使用小型型弧机 QZX-200*55 进行加工，技术要求如下：

- 1) 装完模具量一下两边距离以一边尺寸对齐上下四个轴模具；
- 2) 用钢尺测量两边滑块高度要相等；
- 3) 如遇钢板打滑可用土洒在模具上增加摩擦力；
- 4) 型完弧测量大小边相差 2-3 公分即可；
- 5) 填写品质检验单。

现场查看了压波过程，员工王汉林使用小型型弧机进行加工，设备参数设置符合技术要求，其中：大边弦长(319410)、小边弦长(317410)、波纹平整度、孔位位置均满足要求，设备操作数量。

四、焊接工序：

现场查看了焊接过程，企业使用焊接机器人生产线进行加工，技术要求如下：



1 关闭焊接开关，用进丝和退丝功能调整焊枪焊丝外漏长度控制再 2cm 左右；

2 夹工件先夹西边侧板；

3 吊取成品工件时先按西边设备一键释放让东边夹具松开，再按设备一键释放让夹具松开，特别注意打开夹具之前确认四台机器人水平方向激光头是否避开夹具夹板防止撞到激光头；

4 模拟焊接：在以上步骤的基础上开始模拟焊接，只针对第一块工件调好后其余相同规格工件则不需要；

5 标定前提先点击整体回零按钮让设备回到 0 点；

6 气体用错表现现象：机器人用混合气体非二氧化碳，如发现焊缝成型不连续，飞溅特别大则是气体用错导致的需更换气体。

维护：冬天温度低于-5℃水箱需添加防冻液；电缆塑料履带容易断开，运行时要注意观察。

现场查看了焊接过程，员工任峰使用焊接机器人生产线进行加工，设备参数设置符合技术要求，其中：枪头控制在离焊缝 1-2mm 高即可（Z 轴方向）让焊接在侧板上多一点防止波纹板焊穿，满足要求，设备操作数量。

现场看到员工贾魏魏使用砂轮机对焊接完成的工件进行打磨，主要对毛刺、焊点等进行打磨，保证工件无毛刺，操作数量，符合要求。

五、查看检验过程

车间在加工过程中，对于每个工序均进行了检测，并对每批出厂产品进行抽检，并出具合格证。检验记录见 8.6 条款。

又查看了转出过程：金属制品加工经检查合格后，整齐堆在合格品区域。通知委托厂家进行提货，联系运输车辆，并做好相应转出记录。

员工设备操作熟练，能够满足工序过程控制需求。

d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：龙门液压机、摇臂钻床、台钻、双驱双等离子切割机、型弧机、三辊卷板机、整管轧波机、焊接机器人生产线、可控硅气体保护焊机、晶闸管半自动气体保护焊机、二保焊机、逆变式多功能气体保护焊机、电焊机、内置气源等离子切割机、250mm 台式砂轮机、空压机、钢筋弯曲机、角磨机、焊烟净化器、压力机模具、小波型弧机模具、大波型弧机模具、吊磁铁、风炮等生产加工设备，特种设备包含了 2 台起重机械(5 吨单梁行车)、1 台内燃平衡重式叉车，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录



e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

f) 查看了需确认过程为焊接，2025年4月7日，企业组织了技术质量部、生产部、销售部、供应链等部门人员对焊接过程所需的设备、材料、人员能力、工艺要求等进行了确认，确认结果为能够满足要求。

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由生产部负责改进落实。

1) 原材料检验：

查“原材料检验入库单”，包括产品名称、规格型号；来料方均为市场采购

入库单中规定了：检验数量、检验项目、检验结论、检验员、检验日期等内容。

-----抽取原材料入库单/检验记录，供应商：西安秦之讯贸易有限公司

黑色金属冶炼压延品*钢板，型号：4.75，材质：低合金卷板，数量：76吨；黑色金属冶炼压延品*钢板，型号：5*1.5*6，材质：低合金卷板，数量：35吨；黑色金属冶炼压延品*钢板，型号：1.1*1.5，材质：低合金卷板，数量：50.48吨等。

入厂后外观检查：外观平整、长度、宽度、厚度等缺陷；检查材质单、产品检验记录单，符合要求。

检验员：靳士琳 日期：2025年3月19日

-----抽取原材料入库单/检验记录，供应商：西安秦之讯贸易有限公司

金属制品*热镀锌螺栓，型号：M20*50，数量：906.7kg；金属制品*垫片，型号：M16*60*4，数量：1650kg；金属制品*镀锌钢波纹管涵，型号：0.75*2.0，数量：12.14kg等。

入厂后外观检查：外观平整、数量、尺寸等缺陷；检查材质单、产品检验记录单，符合要求。

检验员：靳士琳 日期：2025年3月26日

-----抽取原材料入库单/检验记录，供应商：西安秦之讯贸易有限公司

黑色金属冶炼压延品*低合金角钢，型号：160*10，数量：2.274吨；黑色金属冶炼压延品*中空锚杆，数量：172支等；锻件*钣金波纹板，型号：6*3.75*0.96，数量：84吨等。

入厂后外观检查：外观平整、数量、尺寸等缺陷；检查材质单、产品检验记录单，符合要求。



检验员：靳士琳 日期：2025 年 10 月 24 日

另抽其他日期原材料的检验记录 2 份，检验内容同上，结论符合要求。

2) 过程检验：过程检验由操作人员在加工过程随使用游标卡尺、卷尺等对尺寸进行测量：

-----抽查产品检验记录单：《首检/巡检检验记录单》；产品名称：摩大岭隔强，检验类别：首件。

打孔工序：

生产设备：等离子切割机，检验结果：

孔径： $\phi 23.3$

孔数：6

孔位：等离子切割模板，判定：合格。

压波工序：

生产设备：横波机，检验结果：

波长：505

波深：144

孔中心和波峰/波谷：长度偏差 10mm 以内

板长：7983，判定：合格。

试装铆焊工序：

生产设备：二保焊机，检验结果：

孔位对准率：100%

垂直内径：等长偏差 20mm 以内

组合形状：图纸零件组合要求

组件完整性：焊接组件，零件完整不缺

焊接质量：点焊长度大于 10mm；点焊间隔长度 350-450mm

判定：合格。

满焊工序：

生产设备：二保焊机，检验结果：

焊接质量：无虚焊、漏焊、无焊渣等，残留

判定：合格。



检验员：鲁醒周 日期：2025年8月25日

-----抽查产品检验记录单：《首检/巡检检验记录单》；产品名称：SCC12（2.8公里项目）拼装管涵，检验类别：巡检。对各项工序进行了实测，符合加工要求。检测人员：鲁醒周。

-----抽查产品检验记录单：《大凉山板片镀锌层检测记录表》；外协单位：陕西新杰通信有限公司，产品名称：大凉山板片，标准值 $\geq 63\mu\text{m}$ 。对3个点位进行了实测，平均值：83.7，符合加工要求。检测人员：鲁醒周。检测时间：2025年11月8日。

-----抽查产品检验记录单：《中隔墙-满焊工序检测记录表》；操作员：王波，产品名称：中隔墙，生产数量：14件，检查了侧板、顶板，均无漏焊，符合加工要求。检测人员：鲁醒周。检测时间：2025年8月27日。

另抽其他日期过程检验记录3份，检验内容同上，结论符合要求。

3) 出厂检测，企业对于每批次产品出厂前均进行检测，随产品一起报送给客户，并附上合格证，抽查了2份检测报告如下：

---抽查《检测报告》样品名称:18H钢套拱 L=3970/L=5700/L=5890，生产日期：2025.9.5，报告日期：2025.9.7，检测项目：长度、镀锌层厚度、宽度、切口：平直无明显锯齿现象、颜色：表面色泽均匀，无明显缺损、外观：表面平整光滑，无损伤，无破裂，无孔洞，机械划痕不明显，符合标准要求。检验意见：同意出厂。

---抽查《检测报告》样品名称:整管钢波纹管，生产日期：2025.3.23，报告日期：2025.3.25，检测项目：直径、长度、镀锌层厚度、切口：平直无明显锯齿现象、颜色：表面色泽均匀，无明显缺损、外观：表面平整光滑，无损伤，无破裂，无孔洞，机械划痕不明显，符合标准要求。检验意见：同意出厂。

查《合格证》产品名称：产品名称：拼装式波纹钢隔墙；产品型式：拼装；产品型号：H钢套拱；数量:650.58米；提供商：西安华川路桥工程有限公司；服务热线:029 81492251；检验依据:JT/T 791-2010；检验结论:合格。

又抽查了其他金属制品的出厂检验报告3份，基本符合要求。

查看了质检员鲁醒周的任命书，对其进行了培训，并授权其有放行产品的权利。

放行过程基本符合要求。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2025年11月14日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。查看内审员任命书，



内审员经过了任命和培训，熟悉内审流程和方法，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对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。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2025年12月12日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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，现有人员 13 人。西安华川路桥工程有限公司注册地址：陕西省西咸新区沣西新城大王镇大王西村工业园区 6 号，此场所为租赁，出租方为：杨**，甲方出租给乙方的厂房，空地，机械设备座落在西



安市户县大王镇，租赁建筑面积为 2200 平方米。办公室后院围墙内所有空地大约 1000 平方米，住房 8 间。机械设备(内燃平衡重式叉车，电动单梁起重机)。

办公通信设备：网络、电脑、电话、打印机等。生产设备有：龙门液压机、摇臂钻床、台钻、双驱双等离子切割机、型弧机、三辊卷板机、整管轧波机、焊接机器人生产线、可控硅气体保护焊机、晶闸管半自动气体保护焊机、二保焊机、逆变式多功能气体保护焊机、电焊机、内置气源等离子切割机、250mm 台式砂轮机、空压机、钢筋弯曲机、角磨机、焊烟净化器、压力机模具、小波型弧机模具、大波型弧机模具、吊磁铁、风炮等生产加工设备。

特种设备包含了 2 台起重机械(5 吨单梁行车)、1 台内燃平衡重式叉车，为企业租赁房东，日常维护检测由房东负责。

监视和测量设备：钢卷尺、电子吊秤、游标卡尺、测厚仪、电子天平、实验压力机等。

运输设备：汽车，主要用于拜访顾客等，产品运输由物流公司（物流平台）负责。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，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。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《质量手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

金属制品的研发、设计、加工（铸造、锻造、表面处理、热处理除外）及销售



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, 西安华川路桥工程有限公司的

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: 郭力

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。