

项目编号：0439-2022-Q-2023

# 管理体系审核报告

## ( 监督审核 )



组织名称：合肥睿卡信息科技有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他\_\_\_\_\_

审核组长（签字）： 朱晓丽

审核组员（签字）： /

报 告 日 期： 2023 年 7 月 9 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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： 朱晓丽

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	朱晓丽	组长	审核员	2021-N1QMS-3205805	19.01.01,29.12.00

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李婉	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**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

#### b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 单体系审核 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：产品质量法、计量法、民法典、标准化法、劳动法、环境保护法

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：JB\_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030—1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175—1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线 GB/T 12706—2—2002 额定电压35KV及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法



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：** 2023年07月08日 上午至2023年07月09日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年5月11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）：

纳米银基复合材料电刷/触点的生产

**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：安徽省合肥市蜀山区黄山路 446 号

办公地址：合肥市高新区金桂路 18 号宏圆机械工业园

经营地址：合肥市高新区金桂路 18 号宏圆机械工业园

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：质检部 7.1.5

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： 2023 年 7 月 12 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 2024 年 7 月 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：外来文件管理、管理评审、内审的深入；生产过程控制、放行控制

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方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，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过管理体系运行促进产品质量的管理水平及意识提高

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：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服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：无

### 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

#### ●公司的质量目标为：

目标	结果
产品一次检验合格率 $\geq$ 95%	100%
产品出厂合格率 100%	100%
顾客满意度为 $\geq$ 95%	98%

■质量目标在各部门进行了分解，并在 2022 年 8 月至 2023 年 6 月进行了考核，结果显示本年度质量目标实现。

#### 综合部

质量目标：	考核结果
培训合格率 100%	100%

●考核期限为 2022.8 月-2023.6 月

#### 供销部

质量目标：	考核结果
顾客满意率 $\geq$ 95%	98%

●考核期限为 2022.8 月-2023.6 月

#### 生产部

质量目标：设备完好率 98%（完好设备数/设备总数*100%）
产品检查及时率 100%（实际产品质量检查次数/策划产品检查总数*100%）
计量器具有有效率 100%（有效计量器具数/计量器具总数*100%）
原材料进货合格率 100%（采购合格产品数/采购产品总数*100%）
产品检验合格率 $\geq$ 97%（合格产品数/生产产品总数*100%）；

2022 年 8 月至 2023 年 6 月质量目标均已达标完成。

#### 质检部

质量目标：设备完好率 98%（完好设备数/设备总数*100%）
产品检查及时率 100%（实际产品质量检查次数/策划产品检查总数*100%）



计量器具有有效率 100% (有效计量器具数/计量器具总数\*100%)  
 原材料进货合格率 100% (采购合格产品数/采购产品总数\*100%)  
 产品检验合格率≥97% (合格产品数/生产产品总数\*100%);  
 2022 年 8 月至 2023 年 6 月质量目标均已达标完成。

## 2.2 重要审核点的监测及绩效

■符合 □基本符合 □不符合

### 监视和测量资源

查见《监测设备台账》，包括监视测量设备：千分尺、电光分析天平、硬度仪、导电率测试设备等。硬度仪（标准石块自校），每次开机进行自校。

抽千分尺、电光分析天平校准报告，校准报告已过期，已开不符合。

每日使用前设备使用人使用万用表校准电池综合测试仪、电池检测设备、放电仪、回馈型充放电老化仪、回馈型充放电检测设备，数值一致可正常使用。不一致时调整设备参数，保证设备正常使用。

以上监测设备没有发生失效及偏离情况，也不需进行调整。

质检部对检验仪器进行日常维护保养，妥善保管，以免损坏。

无计算机软件用于监视和测量的情况。

### 运行的策划和控制

经识别产品实现的过程为：原料配比--混合--烧制--机加工--组装--成品

特殊过程：烧结；无外包过程。

1) 质量目标和要求体现在 JB\_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030—1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175—1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线 GB/T 12706—2—2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书；

3) 使用混料机、20 吨压力压机、模具、高温烧结炉、车床、钻床等；

4) 使用千分尺、电光分析天平、硬度仪、导电率测试设备等量具；

5) 确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》等验收标准、图纸；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购产品验证记录，过程检验记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

### 设计和开发

产品依据国家标准、行业标准、客户要求生产，目前工艺流程简单成熟，无设计开发要求，故不适用 8.3 条款，不影响组织确保其产品和服务合格的能力或责任，对增强顾客满意也不会产生影响。

### 生产和服务提供的控制

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锂电池的制造，其主要任务收集相关产品信息来提高自主生产能力，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。致力于产品生产、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。

了解形成文件的信息：

锂电池的制造生产依据的标准有：

质量标准：JB\_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14—1988 电碳制品物



理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030—1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175—1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线 GB/T 12706—2—2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书等及客户要求。

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行生产。

查生产任务，计划制定情况

抽生产计划，符合要求

编制了《产品规格书》《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》等，描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有千分尺、电光分析天平、硬度仪、导电率测试设备等，可满足产品检验要求。

在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：查《产品规格书》《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》JB\_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14—1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030—1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175—1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4—1991 铜电刷线 GB/T 12706—2—2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772—1993 银石墨电刷 JB/T 6773—1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书等作业指导文件及法律法规满足需要。

生产部现有混料机、20 吨压力压机、模具、高温烧结炉、车床、钻床生产设备，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、防尘，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：

生产部及车间所有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

制定了特殊过程确认准则，规定了确认由生产部负责，规定符合标准要求。经识别，企业需确认过程为：烧结

2023 年 1 月 4 日对关键过程进行了确认，符合要求

采取措施防止人为差错：

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在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制

抽查过程监视和测量情况，提供了调试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，下生产任务过程中产品的技术资料及记录等相关资料，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。

实施放行、交付和交付后活动：

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，生产计划和采购计划发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产部结合质检部定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司供销部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

产品型号: AA5.556. 10014

材料准备：A/B/C/D、银粉等金属材料还原、过筛：高温烧结炉还原：温度保密 时间保密 还原后使用规定的筛子过筛，选择符合要求的材料进行配比。 操作人：李勇

配料：A/B/C/D/等按规定配比进行混合 设备：混料机 操作人：张炳福

压制：选择指定模具进行压制 操作工：李春辰

720 压胚尺寸：25\*13\*13 31 块



10023 压胚：35.15\*15.15\*8 60 块

。。。。

烧结：设备：高温烧结炉 操作工：李婉 将压制后的胚料放入高温烧结炉烧结

烧结前、后测密度：6.6g/m<sup>3</sup> ±10%

抽样品烧制记录，符合哎哟哟求

机加工：按图纸车、磨、打孔等机加工操作， 操作工：李勇

塞线（组装）：操作：曹笑敏 将电刷线植入刷体内，拉力符合产品要求（1 公斤生产过程受控

#### 放行控制

经查编制了《原材料进货检验规范》，《成品检验规范》《烧结操作规程》《压机操作规程》《配料操作规程》《塞线工序操作规程》、顾客技术要求；规定了原材料、及成品的具体检验方式。检验主要依据技术要求和国家标准等。

检验标准：JB\_T 6772-2006 银石墨电刷 GB 1994.6-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 电刷软接线的脱出拉力 GB 1994.7-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 抗折强度 GB 1994.14-1988 电碳制品物理化学性能试验方法 体积密度 GB 5030-1985 金属小负荷维氏硬度试验方法 GB 12175-1990 电机用电刷运行性能试验方法 GB 12970.4-1991 铜电刷线 GB/T 12706-2-2002 额定电压 35KV 及以下铜芯、铝芯电力电缆 JB/T 6772-1993 银石墨电刷 JB/T 6773-1993 金属石墨制品电阻率试验方法、顾客技术要求、产品规格书等

一、查：《进货验证记录》，均保存完好，符合要求

生产过程控制具体见 8.5.1

抽成品检验，记录产品型号、尺寸、电阻率、密度、硬度、拉力等，符合要求

产品放行受控

### 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

●编制《内部审核管理程序》，基本符合标准要求。

2023 年 3 月 26 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

——《2022-2023 年度内审计划》，批准：徐鹤。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排、审核组成员。

计划中没有漏标准条款、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。

——内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人），有手写签字；

——提供内部审核检查表。

——本次内审发现 1 项不合格，不符合为一般不符合项，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正措施计划，措施可行，并对其有效性进行了验证，符合要求

——本次内审编制有《内审报告》，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。

●结论：公司的质量管理体系基本符合标准要求，且适宜、有效

●公司体系文件规定：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。评审内容包括：内审结果；质量方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

●查管理评审的计划：

管理评审的时间：2023 年 3 月 30 日

主持人：邱昌松 参加人：总经理、管理者代表、部门负责人。

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：综合部 批准：邱昌松 日期：2023 年 3 月 28 日。

●查看管理评审输入的资料：



各部门提交了质量管理体系运行情况报告。内容包括质量体系运行整体报告、公司管理方针、目标及体系运行情况报告、纠正措施、预防措施实施有效性评价报告、资源配置合理性有效性评价报告、顾客满意度评价报告。输入内容基本符合标准要求。

●提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的质量管理体系运行情况，质量负责人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。

●查看管理评审报告：

经过评审组讨论，形成如下评审结论：质量管理体系是适宜的，充分且有效的。

●改进措施：进一步加强对 ISO9001 标准和质量管理体系文件的培训学习，采用自学与辅导相结合的办法，提高对标准的理解能力和对体系文件的执行能力，由综合部拟定具体计划和措施。

## 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《不合格品控制程序》，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。

抽查公司的不合格输出处理记录，本年度未发生过产品不符合  
经查基本符合要求

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

## 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

不符合已整改，未发生类似不符合，纠正措施有效



### 五、认证证书及标志的使用

证书为投标使用，未发生证书使用不当行为，使用符合规定、未见不符合情况

### 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，合肥睿卡信息科技有限公司的

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	<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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:朱晓丽



## 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。