

项目编号：20617-2023-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：成都斯威特设备制造有限公司

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）： 张心

审核组员（签字）： 余家龙

报 告 日 期： 2023-10-28

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

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。本审核报告不能作为最终认证结论，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：张心

组 员：余家龙



受审核方名称：成都斯威特设备制造有限公司

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	张心	组长	审核员	2021-N1QMS-3207381	17.10.02,18.02.06
2	余家龙	组员	审核员	2023-N1QMS-2262293	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	唐瑶	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、内部审核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/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；☒单一体系审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国民法典》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：

一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值GB/T1804-2000、机械加工设备一般安全要求GB 12266-1990、焊接工艺评定规程DL/T868-2014、钢的弧焊接头缺陷质量分级指南GB/T19418-2003、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差GB/T19804-2005等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：技术协议、合同。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2023年10月28日上午至2023年10月28日下午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年01月01日至2023年10月28日下午本次审核结束日。

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）：

钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）及通用机械设备加工

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：成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园金马街道尚石路 119 号

办公地址：成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园金马街道尚石路 119 号

经营地址：成都市温江区成都海峡两岸科技产业开发园金马街道尚石路 119 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 2023-10-25 8:30:00 上午至 2023-10-25 17:00:00 下午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 生产过程控制；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:生产部 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 11 月 10 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 10 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

公司全体人员对标准的理解和熟悉；生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制；监视测量资源的管理控制。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导重视，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生产和服务提供过程控制。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：2014 年 04 月 24 日 体系实施时间：2023 年 01 月 01 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：52 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：单班生产

钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）及通用机械设备加工工艺流程：

钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）加工过程：原材料检验—下料—打磨、机加、折弯—组焊—表面处理（需要时，外包）—成品检验—入库

机械设备加工过程：原材料检验—部件机加—热处理、表面处理（需要时，外包）—部件组装—调试—成品检验—交付

关键过程：机加、焊接、调试过程

外包过程：热处理、表面处理 需确认过程：焊接过程

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：

质量方针：质量为本，信誉至上；持续改进，争创一流。

质量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。质量方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。

公司质量总目标：

产品交付合格率 100%；

合同按时交付率 100%；

顾客满意度调查平均得高于 90 分；

质量目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件，组织对目标进行了分解及考核。

现场抽查 2023 年 01-10 月《质量目标分解考核统计表》，均达到了既定目标。

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：操作人员以往的工作经验，特别是关键岗位作业人员的操作技能；管理经验；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、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

组织识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国民法典》及一般公差、未注公差的线性和角尺寸的公差值 GB/T1804-2000、机械加工设备一般安全要求 GB12266-1990、焊接工艺评定规程 DL/T868-2014、钢的弧焊接头缺陷质量分级指南 GB/T19418-2003、焊接结构的一般尺寸公差和形位公差 GB/T19804-2005 等标准，均是有效版本，基本符合要求。

一阶段提出的问题：压力表、万用表不能提供有效的校准证书。

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

组织策划了《产品设计开发控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品监视和测量控制程序》、《生产设备控制程序》等程序文件，符合质量管理体系标准和企业实际情况。

不适用条款：无

1、抽钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）及通用机械设备加工过程控制情况。

查看生产过程受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息：出示了《生产任务单》明确的顾客名称、产品名称、数量、交期、客户信息等内容。



查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：《设备操作规程》、《工艺标准》、产品图、生产任务单等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

b) 监测设备：外径千分尺、内径百分表、钢卷尺、万用表、压力表等。监视测量设备充分适宜，查监测设备检定或校准管理情况，其中能外径千分尺、内径百分表、钢卷尺出示有效检定或校准的证书。万用表、压力表校准失效。

c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：电脑及办公设备、加工中心、攻丝机、钻床、磨床、剪板机、折弯机、激光切割机、角磨机、焊机、手动工具（起子、榔头、扳手）、线号机等。生产设备充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：防摔防碰，防水防潮，无火源热源。严格执行劳动法，8小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力：操作人员等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。焊工能出示有效操作证件。

g) 防止人为错误：对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数

h) 特殊过程：焊接过程。

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。

现场观察钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）及通用机械设备加工工艺流程：

钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）加工过程：原材料检验—下料—打磨、机加、折弯—组焊—表面处理（需要时，外包）—成品检验—入库

机械设备加工过程：原材料检验—部件机加—热处理、表面处理（需要时，外包）—部件组装—调试—成品检验—交付

关键过程：机加、焊接、调试过程

外包过程：热处理、表面处理

确认过程：焊接过程

现场观察产品生产过程，工艺控制结果，符合设备操作规程、作业指导书、图纸等要求。

检验依据是：产品作业指导书及客户技术要求。

负责人介绍说，目前所有生产产品必须经过检验合格才能放行，不允许有例外放行情况。

审核现场查，正在进行加工的产品为：钣金件（文件盒）、风机安装架（支架）、手套回收柜（箱柜）、冷压机（通用机械），观察了下料工序、打磨、折弯工序、机加工序、焊接工序、部件组装、调试工序等，操作工能按产品图及设备操作规程熟练操作。

出示 2023 年 7-10 月进货检验、生产工序检验、成品检验（出厂检验）记录，记录内容完整。

查，产品质量监督抽查情况：自 2023 年 1 月体系建立以来，无职能部门的产品质量抽查情况。

查，委外试验情况：无。



组织管理体系不适用条款：无。

组织策划了《产品设计开发控制程序》及质量手册 8.3 条款，文件按标准要求，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。公司所加工的产品（钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架），组织加工的该类产品为非标件，目前按照客户提供的技术要求、加工图、装配图等进行生产加工，组织无权对客户设计进行修改和细化。生产工艺均已定型，使用的原材料固定，短期内不对工艺、作业文件、材料进行更改，所生产的产品目前没有进行设计和开发相关工作。

组织生产的通用设备主要涉及电子行业的客户。依据客户对设备的功能需求，组织进行了通用机械的设计。出示近期完成的设计资料。设计产品：复合覆膜机。查见相关设计资料，从设计策划-输入-控制-输出-更改进行了控制。（见检查表 8.3）

3、交付后活动：公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求

此外，也包括：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、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、装卸活动：负责人介绍，组织的客户均是成都周边的，运输采取自有货车进行。装卸服务也是自己员工提供。

2）交付的地点及验收：交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，由公司按合同约定地点发货到客户指定区域。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证、装配试用等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。产品无安装要求。

3）售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。或技术人员跟进上门处理。产品的质保期在技术协议内进行了约定，产品出厂后 2 年。在质保期内，因产品质量造成的故障，乙方应提供无偿服务，包括维修、更换零件，甲方予以配合。当产品发生故障时乙方应 24 小时内给予答复(包括但不限于电话、电子邮件交流)，若仍不能解决问题则应在最后一次交流后的 48 小时内到达甲方指定的现场给予解决。乙方对质保期外的故障维修服务收取材料成本费；

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。

4、组织在生产和服务提供的整个过程中对产品和监视和测量状态进行标识和追溯。

采用的标识方式：标签、标牌、区域、记录等。

现场查见，产品检验状态采用：合格、不合格、待检等标识；生产现场状态标识明确、清晰。

5、组织爱护在组织控制下或使用顾客或外部供方的财产。目前的顾客或外部供方财产包括：顾客信息、产品图纸等。顾客或外部供方财产控制符合要求。

6、组织在生产和服务提供期间对输出进行必要防护，以确保符合要求。



现场查见，包括标识、处置、污染控制、包装、储存、传输或运输以及保护。产品防护：符合要求

7、组织对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保持续地符合要求。目前未有更改情况的发生。

8、组织已经制定与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。

组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于 2023 年 8 月对 4 家客户进行了满意度调查，达到 98 分，针对顾客不满意的问题进行了分析和改进。

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

组织编制了《内审控制程序文件》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在 2023 年 09 月 03-04 日和 2023 年 10 月 19 日，分别策划和实施了内部审核和管理评审。内部审核发现的不符合项目目前已经有效整改并验证关闭，管理评审提出改进措施，由企管部牵头，其他部门配合实施，于 2023 年 10 月 22-24 日进行了相关培训和有效性评价。总经理验证了改进措施实施情况及有效性。

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：组织策划了《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。不合格品、不符合控制基本满足要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：组织策划了《不符合纠正预防措施控制程序》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。对生产及服务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，没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件等。

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）：

组织策划了《生产设备控制程序》。现场确认，组织现有人员 52 人。有 1 个车间、仓库 1 个、检验室 1 个共计约 1500 平方米左右，办公区域约 300 平方米左右。查见，《设施一览表》，公司配置的设备主要现场有电脑及办公设备、加工中心、攻丝机、钻床、磨床、剪板机、折弯机、激光切割机、角磨机、焊机、手动工具（起子、榔头、扳手）、线号机等。可以满足钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）及通用机械设备加工需要。

查见库房内贮存情况：库房存储的主要是生产原材料，库内有货架及划分了分区堆放区域。各种



原材料均贮存在场所适当的位置，采取原材料原有包装进行标识，库房内通风、采光、防潮等条件良好。

库房内贴有禁止吸烟标识，配备有灭火器。库房内存储条件基本满足原材料存储需要。

查，特种设备管理：组织使用的行车 1 台，提供有效年检报告（见附件及情况说明）。储气罐 2 个（属简单压力容器，容积 1.0m³ 不需进行年检，对安全阀、压力表进行了校准）。监视和测量设备：压力表、安全阀、万用表、外径千分尺、内径百分表、钢卷尺等，按文件要求均采用委外送检。抽查在用检测设备的检定或校准证书，其中安全阀、外径千分尺、内径百分表、钢卷尺能提供有效的校准证书（见扫描件附件）

压力表、万用表校准证书过期失效。办公通信设备：网络、电脑、电话等。运输设备：采取自己运输方式。资源满足生产运营的要求。

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。企业大部分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。现场问询员工对质量目标、质量方针及其含义的了解，其对公司的质量目标、方针及其含义基本理解、清楚。组织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。相关主要负责人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，主要包括与安监局、环保局、劳动局、质监局等职能部门沟通情况，了解产品质量等要求。对顾客、供方、出入公司的相关方通过面谈、电话、网络等方式进行沟通。

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。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

钣金件、不锈钢制品（箱柜、支架）及通用机械设备加工

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，（成都斯威特设备制造有限公司）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	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 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:张心



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。