

项目编号：20337-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北安恕朗晴环保设备有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 5 月 18 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：

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	周文廷	组长	审核员	2022-N1QMS-2244880	17.10.02,18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张润霞	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 ☒ 质量管理体系 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：：质量法、标准化法、民法典、劳动法、消防法、安全生产法等

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：

机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005 《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008 《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996 《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000 《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》

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：2024年05月18日 上午至2024年05月18日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年4月9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）：

环保设备及金属制品（换热器、金属箱体）的加工

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：衡水市冀州区建设南大街 868 号

办公地址：衡水市冀州区建设南大街 868 号

经营地址：衡水市冀州区建设南大街 868 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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：刘经理介绍，公司主要产品是环保设备，每年 3-4 月是公司业务签单、生产组织的旺季，员工马虎，未能及时进行管理体系的监督审核，证书暂停期间，未使用证书，管理体系运行正常

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无违规使用证书情况

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：以消除

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:行政部

现场审核，现场审核发现内审检查表为机打并且比较简单，故询问内审员李顺发、李金河对 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准条款的要求了解情况，不能回答很清楚，询问对公司建立的《内部审核控制程序》要求、内审审核频次及此次内审审核不符合整改要求，不能准确回答，公司内审员内审的能力不足

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：2024 年 6 月 18 日提交审核组长。

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 2025 年 4 月 9 日前。



2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的纠正情况, 内审管理评审实际运行情况, 绩效, 人员能力

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, 有完善的体系资料, 生产设施齐全, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 绩效完成, 通过管理体系运行促进管理水平及质量意识提高

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:

内审、管理评审有效性有待提高; 内审员能力有待提高

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

2023 年度企业质量目标:

1.产品交付合格率 100%;

2.合同按时交付率 100%

3.顾客满意度 ≥ 92 分

质量目标满足产品要求(国家标准及客户要求);

质量目标进行层层分解, 落实到责任部门, 每季度末考核。

--2023 年度目标完成情况: 均完成;

2024 年度目标与 2023 年相同, 2024 年 1 季度目标完成

公司的质量目标已分解到相关职能部门, 规定了计算方法及统计周期, 符合要求

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1、产品实现的策划:

企业针对产品结构、设备能力等因素, 编制生产和服务提供控制程序, 对策划和产品实现进行规定策划了生产流程:

1、环保设备包括换热装置(水、气)、排气系统等:

1) 换热器:

原材料检验--下料--部件加工(壳体、进气装置、出气装置、换热系统)--组装--表面处理--测试

2) 废气收集系统

原材料检验--下料--部件加工(集气罩、排风管道系统、抽风装置、活性炭吸附装置)--组装--表面处理--测试

3) 金属箱体:

下料--部件加工--焊接成型--表面处理--检验

。。。。。。



根据环保设备的不同，生产工艺不同

确定产品和服务的要求：客供图纸、客户要求（合同要求）；技术协议等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：电焊机、二保焊机、埋弧焊机、氩弧焊机、台钻、剪板机、折弯机、卷板机、自动氩弧焊、管板焊、桥式起重机 10T、门式起重机 20T 等，满足生产需求

检测设备主要有：内径百分表、外径百分表、外径千分尺、游标卡尺、压力表等，满足检验需求

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；特种作业人员取得资格证书

过程控制策划

1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。

2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求

3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交行政部存储。

4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、目前外包过程：玻璃钢除尘罐、换热器管板加工

6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

产品实现策划的输出信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。

●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：

企业设计工程主要体现在顾客图纸的拆分及各部件加工工艺制定，具体过程如下：

经过与技术人员沟通和现场审核发现：将顾客图纸进行拆分，分解为单个构件（比如：热交换器的壳体加工工艺制定、冷却管路生产工艺制定、组装方式的确定等），最后输出各构件技工图纸、用料清单、加工工艺等内容，车间按图纸进行加工

受审核方配有设计人员，均有 5 年以上的工作经验，对钢结构设计和生产工艺等均有一定的经验，能力满足公司深化图纸设计的需要。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品

●与外部有关的过程：

公司编制有采购控制程序：

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：



企业提供的资料显示生产程序：业务部、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知业务部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考机械加工手册、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、GB/T 19867.2-2008 《气焊焊接工艺规程》； GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》； GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》； GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》等标准相关内容进行生产。

其中主要生产设备有：

主要生产设备：电焊机、二保焊机、埋弧焊机、氩弧焊机、台钻、剪板机、折弯机、卷板机、自动氩弧焊、管板焊、桥式起重机 10T、门式起重机 20T 等，满足生产需求

检测设备主要有：内径百分表、外径百分表、外径千分尺、游标卡尺、压力表等，满足检验需求；

生产过程控制：

--环保设备（排风系统）

原材料检验--下料--部件加工（集气罩、排风管道系统、抽风装置、活性炭吸附装置）--组装--表面处理--测试

a)集气罩：操作依据：图纸，使用设备：折弯成型机、焊机，控制点：尺寸、焊接质量，记录了图号、操作员：李**， 检验：李金河，日期：2024.5.3

b)除尘系统：制作依据:图纸，该过程外包，含除尘罐、风机等，检验：李金河，日期：2024.5.6

C)收集管道系统：该系统主要是焊接，使用设备：折弯成型机、焊机，操作：刘**，张*，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求， 达到要求

d) 组装：张**，赵**

e) 测试：李金河等，日期：2024.5.10

--环保设备（换热器）

1、生产工艺

原材料检验--下料--部件加工（壳体、进气装置、出气装置、换热系统）--组装--表面处理--测试

2、过程控制情况

a)箱体焊接（壳体）：操作依据：图纸，记录了不锈钢板厚度、材质、图号、加工时间（2024 年 4 月 3-6 日）等，操作员：李**、田**，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求， 检验员：李金河，日期：2024.4.7

b)管板加工：操作依据：图纸，该部件加工外协，主要是控制输送热气管道的定位孔加工，控制点：孔位、尺寸，检验：李金河，2024.4.10

c)管道焊接、定位：操作依据：图纸，记录了管道规格、图号、加工期限（2024 年 4 月 10-13 日）操作员：路**，对尺寸、孔位进行了检查，尺寸、孔位符合图纸要求， 检验员：李金河，日期：2024.4.14

d) 组装：张**，赵** 日期：2023.3.13-16

e)测试：参加人员：李金河等，测试结果体现在 8.6 条款的审核中，不再赘述

--金属箱体（油箱），该产品生产工序简单，按照客户提供的图纸，按照尺寸要求焊接成型，主要是箱体焊接和过滤板安装

1、生产工艺：下料 --部件加工 --焊接成型 --表面处理--检验

2、过程控制情况

该产品生产工序简单，按照客户提供的图纸，按照尺寸要求焊接成型，主要是箱体焊接和过滤板安装，检验方式：焊缝外涂滑石粉，内焊缝涂煤油，3 日内煤油无渗透即可

另抽其他日期的的生产控制记录，均有工艺卡、检验卡等控制资料，其他装置生产控制过程基本相同，故不再赘述

--查看车间生产现场：



1、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。

2、生产车间通风良好，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。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、车间刘峰班组正在进行排气系统的管道焊接，该排风管道为客户根据车间状况进行的图纸设计，矩形方管形状，需每节承插，钻孔铆钉连接，员工才做熟练

主要控制点：尺寸，现场有图纸

4、车间何展班组正在进行换热器的换热管固定，将换热管插过插孔版，逐棵焊接连接，员工操作熟练，现场有图纸

外包过程：玻璃钢除尘罐、换热器管板加工

企业针对喷涂过程采取了下列控制措施

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等）

对相关人员进行了培训（包括生产工艺的基本知识；玻璃钢除尘罐、换热器管板加工检验的基本知识）

查焊工证书

刘峰 焊接与热切割作业 证书编号：T131181198303010813 有效期：2021-08-09 至 2027-08-08

何展 焊接与热切割作业 证书编号：T131121198202181414 有效期：2022-08-29 至 2028-08-28

。。。。。。

编制了针对玻璃钢除尘罐、换热器管板加工产品检验的作业指导书

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》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

--查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训（资格上岗）、对电焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。

人员，经过培训合格后上岗，均有5年工作经验，

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

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

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

编制有《内审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2024年2月28日至29日开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

现场审核，现场审核发现内审检查表为机打并且比较简单，故询问内审员李顺发、李金河对GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准条款的要求了解情况，不能回答很清楚，询问对公司建立的《内部审核控制程序》要求、内审审核频次及此次内审审核不符合整改要求，不能准确回答，公司内审员内审的能力不足

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2024年3月10日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求

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

制定了《不合格品控制程序》，内容基本符合标准要求。

对管理评审、内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，目前已部分实施完成



编制《纠正和预防措施控制程序》，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。在产品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换货或退货处理。目前没有发生不合格的情况。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量事故。基本符合要求

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求

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

2023年4月9日的初次审核，未能提供对外包方(玻璃钢除尘罐、换热器管板加工)进行评价的证据，针对该不符合项，企业采取了相应的措施，经验证，纠正措施有效

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，河北安恕朗晴环保设备有限公司（组织名称）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

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



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。