

项目编号：10454-2024-Q

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：沧州天马机械股份有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024年5月24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■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：潘琳

组员：



受审核方名称：沧州天马机械股份有限公司

## 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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	22.03.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	秦景芳	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质量管理体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法；

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：

GB 15086-2013 汽车门锁及车门保持件的性能要求和试验方法

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：**2024年05月23日 上午至2024年05月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1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）：

汽车零部件及配件的制造

**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：河北省沧州经济开发区高速路口 307 收费站北 2 千米处

办公地址：河北省沧州市沧县开发区高速口收费站北行 2 公里恒达二手车市场旁

经营地址：河北省沧州市沧县开发区高速口收费站北行 2 公里恒达二手车市场旁

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 2024-05-20 13:30:00 上午至 2024-05-20 17:30:00 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：

内审、管理评审；生产过程控制；外部提供产品、服务的控制；产品放行的控制；特种设备管理；监视测量设备管理

**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（2）项，涉及部门/条款：办公室 7.2、8.4.1

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 24 日前提提交审核组长。

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 5 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管理评审策划、实施；人员能力；供方的控制

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理层对体系运行相当重视，体系日常运行个过程均能较好的进行控制，员工的质量意识较强；



企业车间现场管理规范，库房产品种类繁多，分区分类存放，标志、标识清楚。

### 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，对产品生产、原材料采购等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

#### 2) 风险提示：

公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分，加强对人力资源的管理控制，做好员工培训，避免因人员能力问题造成的体系不符合。

### 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：2005年1月31日，体系实施时：2024年1月9日

2) 法律地位证明文件有：

按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130900771316898K，法定代表人：马金龙，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：45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：

**汽车零部件及配件的制造工艺流程：**

钢材—机加工（下料、冲孔、折弯）—焊接—抛丸（打磨）—电镀（外包）—铆接（组装）—包装

## 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

#### ●管理体系过程及范围的策划

●编制了《质量手册》，手册中确定了公司质量管理体系的认证范围，明确了管理体系范围和物理边界：  
管理体系范围：

汽车零部件及配件的制造

注册地址：河北省沧州经济开发区高速路口307收费站北2千米处；

生产经营地址：河北省沧州市沧县开发区高速口收费站北行2公里恒达二手车市场旁。

不适用条款：无

●通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；

2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。



上述范围与企业目前经营范围相一致。

- 1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2024 年 1 月 9 日进行了质量管理体系手册的发布，遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。
- 2、公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各生产工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
- 3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。
- 4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。
- 5、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。
- 6、经识别外包过程：电镀。

### ●质量方针、目标的策划

管理手册明确了公司的质量方针：

**质量第一、顾客至上、诚信经营、创新发展。**

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

- 1、产品一次交验合格率 $\geq 90\%$
- 2、顾客满意度 $\geq 90\%$

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成。

### ●运行的策划

与马总沟通：

管理层对运行进行了策划。

- 1、确定产品和服务的要求：顾客和合同要求、设计开发控制程序、生产和服务过程控制程序等；
- 2、策划了产品和服务的流程：

策划了生产工艺流程：

策划了汽车零部件及配件的制造流程；

**汽车零部件及配件的制造工艺流程：**

**钢材—机加工（下料、冲孔、折弯）—焊接—抛丸（打磨）—电镀（外包）—铆接（组装）—包装**

经识别需确认过程为：焊接

- 3、策划和使用适宜的设备和过程环境：

公司主要生产设备：冲床、自动冲床、磨床、模具加工电火花设备、磨擦压力锻压机、剪板机、摇臂钻、台钻、抛丸机、油压机、电焊机等，满足生产的需要。

公司主要办公设施：电脑、打印机等；

监视和测量资源：数显卡尺、高度游标卡尺、测厚仪等，满足检验的需要。

配备所需人员：配备了专业的技术人员及工作经验丰富的生产操作人员，满足需要。

- 4、策划了过程控制的成文信息，包括：初稿、复核、方案、验收报告等
- 5、经识别，外包过程为：电镀；



### ● 监视和测量的策划

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

### 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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

#### ● 产品和服务的要求

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与刘经理沟通，公司主要从事汽车零部件及配件的制造。现场查看，公司通过微信、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司宣传册等内容，与顾客主要进行以下沟通：在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

刘经理介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与办公室负责人刘华涛进行沟通，公司目前主营汽车零部件及配件的制造。

刘经理介绍，企业主要通过投标和签订合同方式进行销售。

介绍了招标的主要流程，招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场查看了企业编写的投标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2024 年 2 月 17 日

顾客：常州华纳电气有限公司

产品：不锈钢门铰链 330 个

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 4 月 2 日

顾客：诸暨市卓欣机械有限公司

产品：门锁具组件 400 个、铰链 1200 个

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。



——合同签订日期为 2024 年 4 月 10 日

顾客：诸暨市卓欣机械有限公司

产品：门锁具组件 1000 个，铰链 300 个

合同约定了：产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项，合同有售后服务条款的具体要求，合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份，均为汽车零部件及配件的销售合同，按顾客提供的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

### ●设计和开发的控制

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查马占林、于金利等人，均有 5 年以上的工作经验，对汽车零部件门锁、铰链等配件生产行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

马经理介绍自公司成立以来，公司所生产的产品均为公司成立之初所研发，当时已经设计了产品作业指导书包括原材料检验规程、成品检验规程以及过程检验作业指导书等工艺文件，当前生产按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，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，因此保留了 8.3 条款。

同时马经理介绍，公司生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司暂无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

### ●外部供方提供的产品和服务

编制了《外部提供产品、服务和过程控制程序》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

冷板、圆钢、热轧板卷等；

外包过程：电镀；

现场提供有《合格供方名录》，编制：刘华涛，审批：马金龙。

供方名称	提供产品名称及类别
天津华信敬业金属材料有限公司	酸洗板、冷板
河北君丰贸易有限公司	圆钢
河北诚启贸易有限公司	圆钢
天津市金诚通达商贸有限公司	热轧板卷

。。。。。

2024 年 1 月 9 日对供方进行了合格评价。

抽查对天津华信敬业金属材料有限公司、河北君丰贸易有限公司、河北诚启贸易有限公司、天津市金诚通达商贸有限公司进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后



服务等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：刘华涛 审批：马金龙。

制定并实施了《原材料检验标准》，明确了采购原料及外协产品的检验规范。

原材料进场后生产部按《原材料检验标准》进行验收，主要是对产品数量、外观、合格证明等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

本公司需求物资的采购由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供有采购合同，采购产品包括：酸洗板、冷板、圆钢、热轧板卷等，有具体物资名称，型号，供货单位，数量，交货日期等。

——抽 2024 年 4 月 15 日采购合同：

供方：天津华信敬业金属材料有限公司

采购产品：酸洗板、冷板，

产品型号：冷板 1.8\*60 9 吨，

冷板 1.8\*37 5 吨

酸洗板 2.75\*113 20 吨

酸洗板 2.5\*35 6 吨

合同有质量标准、包装标准、运输方式、违约责任、结算方式等；

——抽 2024 年 1 月 19 日采购合同；

供方：河北君丰贸易有限公司

采购产品：圆钢，

采购产品型号：φ 18 8.213 吨

φ 25 24.487 吨

φ 20 8.307 吨

φ 28 22.773 吨

合同有质量标准、包装标准、运输方式、违约责任、结算方式等；

——抽 2024 年 3 月 18 日采购合同；

供方：天津市金诚通达商贸有限公司

采购产品：热轧钢卷，

采购产品型号：5.75\*1160 20.26 吨

合同有质量标准、包装标准、运输方式、违约责任、结算方式等；

——抽 2023 年 12 月 21 日采购合同；

供方：河北诚启贸易有限公司

采购产品：圆钢，

采购产品型号：φ 28 14.71 吨

φ 25 21.11 吨

合同有质量标准、包装标准、运输方式、违约责任、结算方式等；

经识别，外包过程为：电镀

现场审核合格供方控制管理情况，查《合格供方名录》未列入电镀外包方，企业也未提供电镀外包方的评价记录，但企业提供的电镀委外加工单显示河北合晟元科技有限公司是企业电镀的外包供方。开具不符合。

基本符合要求。



## ●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务提供控制程序》《冲压作业指导书》《天车作业安全操作规程》《叉车作业安全操作规程》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：办公室、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（车间）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，通知办公室发货。

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间查生产通知单：

### 2024年4月生产通知单

产品名称	规格	数量	完工时间
门锁具	1107	400片	2024年4月8日前
铰链		1200个	2024年4月8日前
门锁组件	1105	1000个	2024年4月18日前
铰链		600个	2024年4月18日前
门锁组件	1803	800个	2024年4月25日前
铰链		1000个	2024年4月25日前

### 2024年3月生产通知单

产品名称	规格	数量	完工时间
门锁组件	1801	900个	2024年3月6日前
铰链		600个	2024年3月6日前
门锁组件	1601	550个	2024年3月15日前
铰链		480个	2024年3月15日前
门锁组件	1105	680个	2024年3月28日前
铰链		720个	2024年3月28日前

### 2024年1月生产通知单

产品名称	规格	数量	完工时间
门锁组件	1803	1100个	2024年1月10日前
铰链		1000个	2024年1月10日前
门锁组件	1603	620个	2024年1月19日前
铰链		700个	2024年1月19日前
门锁组件	1107	1200个	2024年1月27日前
铰链		800个	2024年1月27日前

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：GB 15086-2013 汽车门锁及车门保持件的性能要求和试验方法



提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：冲床、自动冲床、磨床、模具加工电火花设备、磨擦压力锻压机、剪板机、摇臂钻、台钻、抛丸机、油压机、电焊机等设备。满足生产需求

提供有《监视测量设备检定记录表》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

检测设备主要有：数显卡尺、高度游标卡尺、测厚仪，满足检验需求；

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——汽车零部件（门锁组件、铰链）的生产控制：

马经理现场介绍，门锁组件、铰链生产工艺流程：

汽车零部件及配件的制造工艺流程：

钢材—机加工（下料、冲孔、折弯）—焊接—抛丸（打磨）—电镀（外包）—铆接（组装）—包装

原材料准备：冷板、热轧钢卷、圆钢等

机加工：包括外形冲压下料、冲压成型，现场巡视，冲床均有设备安全操作规程、零件冲压作业指导书等现场巡视，冲压车间正在生产铰链，5000件，使用200T冲床，加工工序为冲孔。现场有产品加工流转单，领料日期：2024.5.20 领料人：李二辉

焊接：无法冲压成型的零件，通过焊接方式将各部分拼在一起。焊接使用设备二氧化碳气体保护焊，现场巡视，焊工于金利持焊工证上岗，焊工证已在7.2条款做了审核记录。加工流转单记录焊接产品：固定座，200件。

本过程为特殊过程需要进行确认，查特殊/关键过程确认记录，确认项目有人员、设备、材料、工艺方法等，

确认人：马波 日期：2024.1.9

抛丸：抛丸是利用高速旋转的叶轮把小钢丸或者小铁丸抛掷出去高速撞击零件表面，故可以除去零件表面的氧化层。同时钢丸或铁丸高速撞击零件表面，造成零件表面的品格扭曲变形使表面硬度增高，是对零件表面进行清理的一种方法，抛丸常用于铸件表面的清理或者对零件表面进行强化处理。该工序使用设备抛丸机，现场巡视，抛丸机旁张贴有设备安全操作规程，设备点检记录等。

电镀的过程外包，提供有委外加工技术要求：

1、镀层质量。电镀产品的镀层应具有良好的结合力，确保镀层与基体金属之间以及镀层与镀层之间的结合牢固。镀层应结晶细致、平坦、厚度均匀，且应具有规定的厚度和尽可能少的孔隙。

2、外观要求。镀层应具有规定的外观特性，如光亮度、硬度、导电性等。镀层表面应无麻点、针孔、起皮、起泡、脱落、阴阳面、斑点、烧焦、雾状、树枝状和海绵状沉积层等表面缺陷。

查电镀委外加工入库单：

——2024.5.18

委外加工产品：把手板 3000个，小锻把手板 100个，国标小托架盖 610个，铰链板 850个  
检验项目：电镀外观、数量

库管员：李俊荣 检验员：马占林

——2024.4.23

委外加工产品：门锁组件 2000套，托架 100个

检验项目：电镀外观、数量

库管员：李俊荣 检验员：马占林

——2024.3.7

委外加工产品：铰链 2500个，固定架 1000个

检验项目：电镀外观、数量

库管员：李俊荣 检验员：马占林

铆接：使用油压机将锁扣的销轴进行压铆。有油压机安全操作规程、铆接作业指导书等。



现场巡视，铆接工序正在锁扣销轴的压铆，5000件，使用200T油压机。铆接操作人:王军

现场有产品加工流转单，记录有上道工序操作人：王瑞山 日期：2024.5.21

——抽加工流转单：

下单日期：2024.4.29 产品名称：铰链 订单数量 5000

领料人：于金利 领料数量:3293kg

2024.5.4 冲孔 5012个

2024.5.6 焊接 5012个

完工 5012个 检验员：马占林

下单日期：2024.4.23 产品名称：小合页 订单数量 1000

领料人：李二辉 领料数量:3\*509\*3810

2024.5.2 冲外形 1036个

2024.5.8 组装 1036个

完工 1036个 检验员：马占林

下单日期：2024.4.15 产品名称：301合页 订单数量 10000

领料人：于金利 领料数量:5.75\*2000\*1520 5张

2024.5.2 冲外形 有孔 10181个 无孔 4990个

2024.5.9 冲压完工

2024.5.11 电焊完工

完工 10181个 检验员：马占林

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。

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。

3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括冲床安全操作规程、压铆机安全、接地电阻测试仪全操作规程等，符合要求。

4、马经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

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。

## ●标识和可追溯性、防护

查看管理体系手册中对标识相关要求：

生产区域按成品区、半成品区、冲剪区、压铆区进行了划分；

设备标识包括生产厂名称，产品名称，型号，参数等；

现场查看，企业的原材料库，各种带钢、圆钢放分类存放，有明显的标识，标识有生产厂家、产品规格型号、入库日期等，小件放置在货架上，货架标有货位，分类存放，每种原材料分别对应有物料卡，现场管理较规范，符合要求。

工量具存放于车间工量具区，专人管理，使用进行登记。

根据产品特点采取防护措施，成品、半成品搬运过程中为避免刮蹭，撞击均使用转运箱。车间规划有消防通道，货物摆放均未占用消防通道。

经查，企业制定了车间管理制度，要求合理安排产品在车间内的存放次序，按物料种类、规格、等级分区堆码，不得混堆和乱堆，保持库区的整洁；配备了专人管理，注意防火、防盗；出入库均按照规定要求，严格按照出库单/发货单进行出库，做到账实相符。车间内配有灭火器。

生产部负责库房管理，现场沟通，货品周转周期短，库存量很小，员工每日下班前检查库存区，关闭所有



电器设备及照明用电等，锁好车间门。

●可追溯性：合同订单号--发货单-领料单--采购合同，保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。

### ●顾客和外部供方的财产

刘经理介绍：公司的顾客财产主要是顾客及外部供方提供的信息、图纸、执行标准、检验标准等，企业均保存完好，按标准及图纸执行，自体系运行以来未发生问题记录。

### ●更改的控制

企业目前主要从事汽车零部件及配件的生产，根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

若产品的服务发生变更，由办公室填写相应的记录，并与生产部领导进行评审，并下发至生产部。生产部存档。

体系运行以来无变更。

### ●产品的放行

●编制了《不合格输出控制程序》《原材料检验标准》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。收集了产品的相关标准：

GB 15086-2013 汽车门锁及车门保持件的性能要求和试验方法

●提供有产品第三方检验报告：

产品名称：合页 0006C

试验项目：中性盐雾试验

试验结论：符合

检验机构：江苏容大材料腐蚀检验有限公司

2023年06月15日

●查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，抽查原材料验收记录：

——抽2024年4月17日酸洗板、冷板验收记录，

产品型号：冷板 1.8\*60 9吨，

冷板 1.8\*37 5吨

酸洗板 2.75\*113 20吨

酸洗板 2.5\*35 6吨

检验项目数量、尺寸、材质证明单等；检验员：马占林

——抽2024年1月20日圆钢验收记录，

采购产品型号：Φ18 8.213吨

Φ25 24.487吨

Φ20 8.307吨

Φ28 22.773吨

检查项目：数量、尺寸、材质证明单等；检验员：马占林

——抽2024年3月19日热轧钢卷验收记录，



采购产品型号：5.75\*1160 20.26 吨

检查项目：数量、尺寸、材质证明单等；

——抽 2023 年 12 月 23 日圆钢验收记录，

采购产品型号：φ28 14.71 吨

φ25 21.11 吨

检查项目：数量、尺寸、材质证明单等；检验员：马占林

未发生不合格退货现象。

●过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中配线符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

查产品电镀记录：见 8.5.1 工序审核记录。

抽查成品销售出货单：

2024.5.18 特大四爪合页（铰链） 发货数量：100 检查数量：10 个

检查项目：外观、尺寸 验证结果：合格 检验员：马波

2024.4.23 不锈钢小合页 发货数量：800 检查数量：10 个

检查项目：外观、尺寸 验证结果：合格 检验员：马波

2024.4.10 门锁具组件 发货数量：200 套 检查数量：10 套

检查项目：外观、尺寸 验证结果：合格 检验员：马波

2024.1.17 铰链、合页 发货数量：1500 套 检查数量：10 个

检查项目：外观、尺寸、包装 验证结果：合格 检验员：马波

2023.12.13 门锁组件 发货数量：350 套 检查数量：10 个

检查项目：外观、尺寸、包装 验证结果：合格 检验员：马波

另查其他日期其他型号的门锁具组件、铰链及其他汽车等，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用设备主要是数显卡尺、高度游标卡尺、测厚仪等。设备定期校准，操作符合要求。

产品放行符合要求。

### 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

●编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2024 年度内审计划》，批准：马金龙。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：刘华涛、马波。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。
2. 经查，2024 年 4 月 26 日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：办公室主任和生产部经理参加了内部审核。
3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室内审检查记录，无条款遗漏。
4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在生产部 8.5.2 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。
5. 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。



内审结论：公司现阶段所运行的质量管理体系对于保证公司质量方针、质量目标实现是适宜的，基本满足公司生产经营的需要。质量管理体系运行持续、正常、有效。

通过与内审组成员沟通发现，内审员能回答出内部审核基本流程，但对审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

●策划有《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

1. 查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制：马波 批准：马金龙 日期：2024.4.30

2. 实际执行：于 2024 年 5 月 6 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问管代马经理，参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：公司质量管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现质量方针和质量目标的需要。同时，质量方针也较好的体现了公司对质量管理方面的追求和方向，具有较好的适宜性。

4.管理评审决议及改进措施：

结合现场对生产人员进行标准 8.5.2 条款以及 GB/T19001-2016 标准进行培训。

经查办公室已于 2024 年 5 月 7 日对生产人员进行了 GB/T19001-2016 标准培训，培训达到预期目的。

管理评审符合要求。

### 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

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

#### 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。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。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。

### 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）：

企业位于河北省沧州市沧县开发区高速口收费站北行 2 公里恒达二手车市场旁，企业占地总面积 10000 平，现场巡视，企业建有冲压车间（含原材料库 2000 平），装配车间（含成品库共 2000 平），自建二层办公



楼，每层面积 450 平，整体面积 900 平，用于办公、接待。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：冲床、自动冲床、磨床、模具加工电火花设备、磨擦压力锻压机、剪板机、摇臂钻、台钻、抛丸机、油压机、电焊机等；各生产设备有点检记录，提供有保养维修计划，基本满足生产需要；

特种设备：10T 天车 2 台、3T 叉车 1 辆等

——查叉车检验报告：

产品名称：内燃式平衡重式叉车 型号：CPC 设备代码：511010B582023G9431 检验日期：2023 年 06 月 02 日

——查天车检验报告：

产品名称：电动单梁起重机 型号：LD10t-18.90mA3 设备代码：41701309720140025

使用登记证编号：起 17 冀 I04983(20) 检验日期：2022 年 04 月 22 日

——查天车检验报告：

产品名称：电动单梁起重机 型号：LD10t-18.90mA3 设备代码：41701309720140026

使用登记证编号：起 17 冀 I04984(20) 检验日期：2022 年 04 月 22 日

现场查见天车检验报告已过期，企业表示年检正在办理中。

车间布局合理，整洁明亮。

查企业建立有《工量具台账》。

监视测量仪器有：数显卡尺、高度游标卡尺、测厚仪等，满足检验需求。

没有用于监测的计算机软件。

生产部负责监视和测量设备的管理。

提供有校准证书：

——数显卡尺，型号：0-150mm，证书编号：24051400001，

校准日期：2024 年 5 月 14 日，校准单位：河北天恒计量检测有限公司；

——高度游标卡尺，型号：0-300mm，证书编号：24051400003，

校准日期：2024 年 4 月 12 日，校准单位：河北天恒计量检测有限公司；

——测厚仪，型号：0-20mm，证书编号：24051400004，

校准日期：2024 年 5 月 14 日，校准单位：河北天恒计量检测有限公司；

计量器具管理符合要求。

使用过程中没有发生检测设备偏离校准状态现象。

## 2) 人员及能力、意识：

刘主任介绍，目前公司在职人员 45 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位人员任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

刘主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

刘主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。



刘主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生产部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《职工岗位任职评价表》，对办公室、生产部等主要工作人员及重点岗位人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考核结论：经评价，继续聘用。

考评时间：2024.1.9，考评人：马波 批准：马金龙

提供《2024年度培训计划》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括试验、检验标准、内审知识、操作规程、生产规范、消防知识学习等内容。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：检验标准，培训时间：2024.3.15，参加培训人员：全体生产人员，培训效果：经提问，各部门参加人员对检验标准内容意义及认识程度有了初步了解和提高。评价人员：马波。

——抽培训记录：内审知识培训，培训时间：2024.4.16，参加人员：内审组成员；培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了内审的策划、实施，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：操作规程，培训时间：2024.5.5，参加人员：生产部全体人员，培训效果：经提问和交流，参加培训人员基本掌握了设备的安全操作规程，培训有效。验证人：马波。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

查特种作业人员作业证书：

焊工：马占林 证号：T130921198310082037 有效期：2020-12-02至2026-12-01

焊工：于金利 证号：T13092119700207265X 有效期：2020-12-02至2026-12-01

叉车操作证：李二辉 证号：130921199105172011 有效期：2021年1月-2024年12月

叉车操作证：马玉林 证号：130921199009192012 有效期：2021年1月-2024年12月

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与刘主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过与内审组成员沟通发现，内审员能回答出内部审核基本流程，但对审核的策划、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，开具不符合。

刘主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。基本符合要求。

### 3) 信息沟通：

刘主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。



查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

#### 4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

●受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制度、办公设施维护保养规定、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

●企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

■受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 管理手册 TM-SC-2024 A/0 版，2024 年 1 月 9 日发布实施。

2. 程序文件 TM-CX-2024 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2024 年 1 月 9 日发布实施。

3. 三级文件 TM-SJ-2024 A/0 版，包含质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件，2024 年 1 月 9 日发布实施。

4. 体系运行所需要的记录

■编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件登记表》，包括：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国计量法实施细则

中国强制检定的工作计量器具明细目录

中华人民共和国强制检定的工作计量器具检定管理办法

中华人民共和国依法管理的计量器具目录

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法；

产品执行标准：

GB 15086-2013 汽车门锁及车门保持件的性能要求和试验方法

●提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

询问刘主任，收到了质量手册，程序文件和管理性文件、作业文件汇编。

●查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与刘主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

●查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。



#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

受审核方：沧州天马机械股份有限公司

注册地址：河北省沧州经济开发区高速路口 307 收费站北 2 千米处；

生产经营地址：河北省沧州市沧县开发区高速口收费站北行 2 公里恒达二手车市场旁。

管理体系范围：

汽车零部件及配件的制造

#### 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，沧州天马机械股份有限公司的

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 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

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:潘琳



## 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。