

项目编号：30355-2023-Q -2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：衡水众耀机械制造有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 6 月 19 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：周文廷

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	17.10.02,18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭宝清	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：中华人民共和国产品质量法、民法典等

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：

GB/T 12458-2017 联轴器 分类

《弹性柱销联轴器》GB/T 5014-2017

GICL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

JGICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

GII VL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

GICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

。 。 。 。 。



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06月19日 上午至2024年06月19日 下午实施审核。

审核覆盖时期：2023年5月5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）：

托辊配件的加工，联轴器的生产、销售服务

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：衡水市冀州区永兴东路 339 号

办公地址：衡水市冀州区双庙村东厂房

经营地址：衡水市冀州区双庙村东厂房

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：未能及时进行监督审核，暂停期间无违规使用证书情况，建议恢复认证

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：暂停期间无违规使用证书情况，建议恢复认证

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：是

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

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 7 月 19 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 5 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

产品和服务放行控制，管理人员加强体系文件学习，本次不符合的纠正措施有效性情况

3) 本次审核发现的正面信息：管理体系健全，领导能够重视，各部门基本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:

内审、管理评审的实际运行情况

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

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。

--查 2023 年目标完成情况, 统计显示, 目标完成

2024年目标与2023年相同, 1季度目标完成

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1、产品实现的策划:

●销售过程:

根据企业提供的资料以及与李经理沟通:

公司为机械加工企业, 主要产品结构: 联轴器和托辊配件的生产, 根据发展的需要, 企业对于销售过程进行了如下策划:

销售渠道: 老客户维护; 老客户介绍; 阿里巴巴、百度推广等方式

建立了企业目标, 收录在管理手册中

制定了用于企业运行的成文信息: 人力资源管理程序、生产和服务提供控制程序、顾客满意度监视和测量控制程序、合同评审控制控制程序、内审控制程序及相关管理制度等文件, 对原材料、生产、销售、不合格品控制等产品/服务实现的管理过程进行全面的策划和规定

收集了相关的法律法规和标准规范, 用于对企业诚信和合规性管理

策划并规定了企业的服务流程, 以确保企业按照流程进行控制

收集信息--客户洽谈--市场签单--组织货源--验收--交付/签字回执--售后服务

按照服务流程, 策划并配备满足要求的人力资源, 见 7.1.2 条款

按照服务流程, 策划并配备满足要求的基础设施和运行环境, 见 7.1.3、7.1.4 条款

识别了需要确认的过程: 销售

确定了外包过程: 产品运输



策划的结果满足要求

●生产过程

策划了产品生产工艺流程：

联轴器：原材料进厂检验—主动端加工—从动端加工—连接件采购（梅花垫或折簧等）—工件组装—包装—售后保障

托辊：原材料进厂检验—滚筒加工—轴加工—连接件采购（轴承、卡簧等）—工件组装—包装—售后保障

确定产品和服务的要求：客户要求；图纸

GB/T 12458-2017 联轴器 分类

《弹性柱销联轴器》GB/T 5014-2017

GICL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

JGICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.3-2001

GII VL 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

GICLZ 型鼓形齿式联轴器 JB/T8854.2-2001

。。。。。。

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：锯床、车床、数控车床、数控滚齿机、插齿机、插床、数控铣、钻床、螺杆空压机、工具磨、天车（2吨）等，满足生产需求。

2、检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺等，满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录，成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求

●与客户有关的过程：

一查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及合同评审控制程序、顾客满意度监视和测量控制程序有与顾客沟通的相关规定。

与李经理沟通，本公司产品销售模式主要有：老客户维护；老客户介绍；阿里巴巴、百度推广等方式等。

供销部业务人员经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：走访用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生严重顾客投诉。

供销部获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据委托加工合同为客户提供服务。

一查见了公司产品介绍书、网站宣传等。目前主要是老客户为主，每年开发部分新客户。

李总介绍：公司通过电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括产品宣传材料、产品目录、公司宣传册、等内容，与顾客主要进行以下沟通：

制作宣传册，加强与客户或潜在客户的沟通，

在合同签订前与顾客沟通产品的用料、图纸等问题；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，包括用料、图纸、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。

体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

●设计开发：

企业设计开发主要体现在生产工艺的改进方面，企业有从事该行业多年的经验，编制有设计开发作业指导书，收集有联轴器、滚筒等产品的相关技术资料，对设计过程进行控制。

李总介绍：企业目前产品均为行业市场常规产品，主要是托辊配件的加工，联轴器的生产，产品已经定型，目前无设计需求

●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：供销部、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，生技部下达任务书。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。产品检验完成后生技部负责人记录产品数量，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考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：锯床、车床、数控车床、数控滚齿机、插齿机、插床、数控铣、钻床、螺杆空压机、工具磨、天车（2 吨）等，满足生产需求。

检测设备主要有：千分尺、数显游标卡尺满足检验需求；

生产过程：

李经理介绍：企业目前生产的联轴器有多种类型，如：膜片式联轴器、刚性联轴器 夹持型、万向型联轴器、梅花形联轴器、鼓型齿式联轴器等 20 余种，基本均是客户提供图纸和原材料选择等技术要求，企业根据图纸和技术资料进行加工

一查生产过程控制情况：车间正在生产 GIICL25 型 8 鼓形齿式联轴器

生产工序控制

1、生产工艺：原材料进厂检验—各部件加工（外套筒（内齿）、内套筒（外齿）、轴等）—工件组装 —包装 — 售后保障

2、过程控制情况：

曹经理介绍：该产品的加工主要是根据图纸进行各部件加工，该产品主要是由外套筒（内齿）、内套筒（外齿）、轴及其他部件组成

现场查看，各部件加工均使用数控车床，各部件加工完成后，进行组装，现场员工操作熟练，有图纸，

一查 ML3 型梅花形弹性联轴器 MT3 生产过程控制记录

生产工艺：原材料进厂检验—主动端加工—从动端加工—连接件采购—工件组装 —包装 — 售后保障
主动端

1) 下料： 使用设备：锯床，操作：纪** 依据：作业指导书，检验：曹俊松，生产日期：2024.5.3

2) 编程：使用设备：软件，控制环节： 编程人员：李** 日期：2024.5.4

3) 机械加工：控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸，操作人：田**，检查：曹俊松，日期：2024.5.4

4) 热处理：根据客户要求，外包，该过程需确认

从动端加工：同上



组装：该联轴器为挠性链接，梅花垫补偿，操作：李**，检查：曹俊松，日期：2024.5.8

另抽其他规格联轴器（膜片、折簧、柱销联轴器等）的生产过程控制，均符合要求，不再赘述

一查过程控制记录：托辊

1、生产工艺：原材料进厂检验—滚筒加工—轴加工—连接件采购（轴承、卡簧等）—工件组装—包装—售后保障

2、过程控制情况：滚筒

1) 下料：使用设备：锯床，操作：刘** 依据：作业指导书，检验：曹俊松，生产日期：2024.6.2

2) 编程：使用设备：软件，控制环节：编程人员：李** 日期：2024.6.2

3) 机械加工：控制内容：尺寸、允差，控制依据：图纸，操作人：张**，检查：曹俊松，日期：2024.6.2
轴加工：同上

组装：操作：李**，检查：曹俊松，日期：2024.6.4

查看车间生产现场：

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、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：热处理、铸件

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产需要确认过程：热处理

一查热处理过程确认：该过程外包，从外包方人员、设备、技术水平等环节进行了确认，确认人：曹俊松、李玉库，日期：2024.1.10。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业5年以上工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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退、包换。

目前上述情况均无变化，生产过程控制符合要求

●销售过程

1、供销部获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据销售合同为客户提供服务。

产品销售流程：收集信息—客户洽谈—市场签单—组织货源—验收—交付/签字回执—售后服务

确定了销售服务为需确认过程

2、监视测量资源：公司针对产品和服务的特点编制有职能分配与部门职责、《销售管理制度》《销售过程检验规范》等作业规范。

通过日常顾客满意度调查表等形式对销售服务过程进行监测。具体见8.6条款抽样。

接收准则：识别了规范和接收和放行准则：产品销售过程符合产品标准或合同要求等接收准则。

审核获悉，供销部主要依据招标文件和销售合同要求，加工生产或在合格供方采购客户所需的产品转卖给顾客，相关责任人员负责与供方单位和顾客联络，与供方协调产品采购和客户协调产品的交货事宜，供方直接将产品送到客户所在地，客户进行验货。

抽合同均保存完好，符合要求。

部分产品直接发送到客户处，有送货单，有客户及收货人签字确认。具体见8.6



销售人员与客户间建立微信沟通群，有问题再微信中说明/解决。

4、查看产品销售情况：

现场清洁卫生，配备有消防设施

现场有台式电脑、笔记本、传真机等日常办公设备，设备运行良好。

现场有工作人员正利用电话、网络与客户交流，服务规范。

企业无库房，只有临时产品存放处，位于生产车间内，存储产品均为有包装物，层高不高于 1.5 米。

5、销售人员均为培训合格并有多年工作经验的人员，符合要求。

6、识别了需要确认的过程为销售服务，

7、产品需经检验合格后方可交付给客户，产品交付后，严格遵守销售合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。

8、观察到办公场所环境良好，文件资料及时整理，并存放指定地点，工作人员具有工作状态良好，销售人员和客户沟通用语规范，工作氛围总体良好。

9、自体系建立以来无合同更改情况

销售人员称每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量、到货日期，防止货物发送错误

●巡视现场：

基础设施管理：

1) 生产设施：运行正常

2) 人员：穿戴整齐，经了解均具有工位操作能力

3) 环境设施：环境尚可

4) 原材料及成品摆放有序

5) 与检验人员沟通，对产品要求较了解，按要求进行检验

以上设施均正在正常运行

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

内部审核：

企业策划了“内部审核管理程序”对内审过程进行控制

企业提供的关于内审资料包括：内部审核计划、内审员任命、实施计划（实施日期：2024 年 3 月 25 日至 26 日）、内审检查表、内审不符合项、不符合整改资料等，

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，牛经理介绍：“公司内审是在咨询老师的指导下进行的，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与牛经理沟通，在 7.2 条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在 2024 年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年3月29日进行了管理评审，总经理张作旺主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。



评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

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《不合格品控制程序》，确保服务过程中的不合格项得到识别和进行有效控制，防止不合格项的非预期使用或交付。内容符合标准要求。

李经理介绍，公司规定对顾客发现的不合格，销售部应负责做好详细记录，提供客观证据，报告销售主管进行审批，并通知顾客及供方以便共同协商处理办法或采取措施。事后进行原因分析，防止类似时间发生。使用过程中出现的不合格，进行应急处理，启动召回程序，目前无此情况发生。

自体系运行以来，未发生过顾客投诉和产品质量问题。

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，自体系运行以来无质量事故发生，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5月5日的初次审核发现，企业识别“热处理”工序为需确认过程，但未见对其进行确认的相关证据，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，（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。