

项目编号：11150-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北尼卡过滤器材有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： /

报告日期： 2024 年 10 月 20 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 ■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：杨园

组员：/



受审核方名称：河北尼卡过滤器材有限公司

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
A	杨园	组长	审核员	2021-N1QMS-1215052	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王雷雨，曹猛	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☒质量管理体系☐联合审核☐一体化审核☐结合审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典，安全生产法，消防法，劳动法等；

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：JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范、HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法、GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡、GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件、GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择、GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等；

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10月20日 上午至2024年10月20日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年2月10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）：

波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产

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：河北省衡水市安平县安平镇王各庄村 130 号

办公地址：河北省衡水市安平县兴贤村 17 号（裕华路广安胡同）

经营地址：河北省衡水市安平县兴贤村 17 号（裕华路广安胡同）

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 年 10 月 17 日 14:00- 2024 年 10 月 17 日 18:00 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：

生产过程控制；监视测量资源校准，产品和服务的放行控制；内审和管理评审的有效性；

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：办公室 7.2

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 11 月 20 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 10 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制，文件管理，内审和管理评审的深入和有效性，任何变更；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方人员素质较高，管理层比较重视，企业发展前途客观，顾客群体较为稳定，发展尚可。

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:

对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。公司属于小微企业，人数较少，且内部审核是在咨询老师指导下进行的，内审员能力不足，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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2022 年 5 月 9 日 体系实施时间：2024 年 2 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91131125MABMJ7BH9N，有效

3) 审核范围内覆盖员工总人数：8 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：

1.滤芯

A.波纹滤芯

下料--配网--叠波--焊接直缝--调直--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

B.圆柱滤芯

烧结网(复合网)--卷圆--工件组装--等离子焊接--清洗--干燥--检验包装

2.过滤网片

过滤网--下料(冲裁、剪裁)--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

3.过滤盘

过滤网下料--盘体--组装焊接--清洗--干燥--检验包装

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

内外部环境：

现场与总经理曹猛进行了沟通，生产产品可广泛用于水处理、空气净化、工业生产等领域。受审核主要为等企业提供各类滤芯，过滤盘，过滤器的生产加工服务，公司处于发展初期，人员较少，曹经理介绍了公司的运行状况，对内外部环境进行了介绍。

体系运行之后，公司组织了各部门对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 PDCA 的思路。企业建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。

根据过程对组织结构进行了合理的设计，明确了各岗位人员的职责和接口，配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足经营和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。



--内部环境：人员能力，技术，设备、财务等方面

--外部环境：社会环境，经济环境，法律法规要求，市场竞争等方面；

机遇：人员年轻，平均年龄 35 岁左右，人员素质较高，顾客群体稳定，技术得到了认可；

风险：用工成本增加，同行业竞争加剧；

对这些内外部因素通过定期的网站获取、相关方沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

相关方及其需求

现场与曹总沟通，能说出企业运行过程中的相关方，包括：顾客，供方，员工，审核机构，政府监管机构等。

这些相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

经查，编制有《相关方的需求和期望清单》，对上述识别出的相关方及其期望进行了登记，并制定了检测指标，检测部门，监测频率等。

——抽顾客期望：1、产品质量符合顾客要求；2、及时交货；3、价格合理；

监测指标：顾客满意度，责任部门：办公室，每年一次；

——抽政府监管部门期望：安全生产、环保生产、就业最大化、经营效益好；

检测指标：工伤事故考核，效益等；责任部门生产部、总经理；

●公司通过以下行为满足相关方需求和期望：

——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；

——持续改进管理体系过程，提升质量绩效。

●公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

●对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等

管理体系范围

查看企业管理手册中，明确了质量管理体系范围及边界：

波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产

注册地址：河北省衡水市安平县安平镇王各庄村 130 号

审核地址：河北省衡水市安平县兴贤村 17 号（裕华路广安胡同）

■不适用条款：无。

■管理手册识别外包过程：产品运输；

■管理体系覆盖人数 8 人，无倒班情况

管理体系范围通过文件发放的方式在公司内部进行传递；

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。上述范围与企业目前经营范围相一致。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；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。

岗位职责权限

为了有效的实施质量、环境、职业健康安全管理体系，本公司确定了公司结构：

——公司总经理、体系负责人为公司的管理层。

——公司设置管理部门如下：办公室、生产部

●《管理手册》中规定了各级各岗位人员职责、权限，并在公司内对各级员工进行了必要的传达；

制定了《岗位任职要求》，规定了各岗位职责及权限，对本公司各主要岗位职责权限进行了确定。



应对风险和机遇的措施

查《风险和机遇应对控制程序》规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法，以保证风险管理的有效性，从而确保管理体系能够实现其期望的结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改进。

●曹总介绍：在策划管理体系时，领导层考虑了公司运行标准所处的环境，包括上述 4.1 识别的内外部环境。手册里有对风险和机遇应对控制的要求。

编制有《风险和机遇评估分析表》，分别从客户开发，合同评审过程、产品打样、生产计划、采购管理等过程进行了风险和机遇的识别，并制定了控制措施。

识别出风险如：

- 1.对市场需求产品的发展趋势判断失误。
- 2.客户要求识别不完整。
- 3.未能确保能够满足客户要求就签署合同
- 4.制作的样品未能迎合客户的需求。
- 5.产品周期长，跟不上市场变化。。。。。。

制定了控制措施如：

对市场需求产品的发展趋势分析应该经过反复论证。

对客户的要求实施监视和测量。

在确定与客户签署合同前落实合同评审事宜。。。。。。

曹总介绍，企业主要为当地河北新特过滤技术有限公司，河北联达过滤器材有限公司提供产品加工服务，均按顾客要求和图纸进行生产，员工均有相关行业经验，技术实力较强，合作客户稳定；

风险：市场开拓能力较弱，客户群体局限，人员较少，且无后备人才资源；用工成本不断增加；

机遇：上游企业市场业务增长较好，受审核方业务呈增长趋势。

●基本符合要求。

方针目标

质量手册明确了公司的质量方针：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；

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：

一次交付合格率 100%

客户满意率≥95%

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。

变更策划

查看质量手册明确了变更的策划：

1、当企业发生重大变化（质量管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

2、明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。

3、明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。

4、对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。

5、组织应对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。

●体系运行以来无重大变更。

**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）

策划

建立了质量目标，目标可测量；

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或样件、图纸、产品图册等进行设计和生产；保留了产品加工图纸；参考标准：

JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范

HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法

GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡

GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

编制了编制了《生产和服务过程控制程序》《产品和服务放行控制程序》等作业文件。

作业指导文件，车床安全操作规程，焊工安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产；

策划了产品的加工流程；

1.滤芯**A.波纹滤芯**

下料--配网--叠波--焊接直缝--调直--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

B.圆柱滤芯

烧结网(复合网)--卷圆--工件组装--等离子焊接--清洗--干燥--检验包装

2.过滤网片

过滤网--下料(冲裁、剪裁)--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

3.过滤盘

过滤网下料--盘体--组装焊接--清洗--干燥--检验包装

经识别，产品运输外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。

顾客要求

查阅手册中 8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与王雷雨沟通，公司主营波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产，现场沟通和查看，均按顾客图纸和技术要求进行加工。查见了公司宣传册。

现场沟通发现，受审核顾客群体比较稳定，主要为河北新特过滤技术有限公司提供滤芯、过滤盘等产品的生产加工服务。

企业介绍，受审方与新特签订了框架协议，之后每次通过“加工通知单”与受审方确认产品要求。

通知单信息充分，包括产品名称、规格型号、数量、材质要求、价格、单价、技术要求、交货日期、包装要求、等，具体见 8.2.2 条款。加工通知单均附有图纸，按图纸进行生产，图纸由产品的技术要求，有双方签字确认。

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。

王雷雨介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产企业介绍，合作初期，与河北新特过滤技术有限公司签订了框架合同，合同约定了产品生产相关要求按批次产品的通知单进行生产，产品质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，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。

王经理介绍，该公司客户稳定，主要通过加工通知单和图纸确认产品和服务要求。

查公司销售合同主要通过通知单体现。

查看通知单：

--2024.9.10，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：波纹滤芯

产品技术要求：按图纸加工，交货期 10 天

规格：Φ 63.5*500

材料：316L 40+5 μ m+40

数量 10 支

通知单附有图纸。明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

--2024.8.7，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：过滤盘

产品技术要求：按图纸加工，交货期：5 天

规格：Φ 377

材料：316L 30 μ m+20+3.0t

数量 5 支

通知单附有图纸。明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

--2024.8.28，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：圆柱滤芯

产品技术要求：按图纸加工

通知单附有图纸。明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

--2024.10.19，顾客：河北新特过滤技术有限公司

产品名称：过滤网片

产品技术要求：按图纸加工

通知单附有图纸。明确了加工要求，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准。

另抽其他日期其他产品的通知单，均为产品定制通知单，按顾客提供的图纸和技术要求进行加工。

以上通知单均附有产品图纸，通知单明确了产品的规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，等事项，通知单有双方确认。

符合要求。

与办公室主管王雷雨沟通，合同评审主要为会议合同评审，评审内容包括合同风险、产品技术要求、交货能力、交货期限、生产能力等能否满足等方面。

王经理介绍，框架合同在合同签订前进行了评审，有总经理牵头进行。

日常合同/通知单，办公室对通知单内容进行确认，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可确认进行生产。

通知单经双方签字视为评审通过。

与王雷雨沟通，目前没有发生过合同变更。

设计开发



经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了持续改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘，目前均按客户提供图纸或技术要求进行生产，技术指标均按照客户技术要求和参数要求实施控制和检验，不对工艺、材料进行变更，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

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。经确认，公司体系运行以来，公司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。

外部提供产品、过程和服务

编制了《采购控制程序》和《采购管理制度》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：

原辅材料、采购件：烧结网，烧结毡，不锈钢板材，圆钢等；

外包过程：产品运输；

现场提供有《合格供方名录》，编制：王莎莎，审批：曹猛。

供方名称	提供产品
------	------

河北联达过滤器材有限公司	烧结网
--------------	-----

新乡市清清过滤器材商贸有限公司	烧结毡
-----------------	-----

新乡市清清过滤器材商贸有限公司	不锈钢原料
-----------------	-------

石家庄展扬不锈钢商贸有限公司	不锈钢圆管，圆棒，不锈钢板材等材料
----------------	-------------------

安平县岳峰不锈钢商贸有限公司	不锈钢板
----------------	------

货拉拉	产品运输
-----	------

。。。。。

2024 年 2 月 10 日对供方进行了年度评价。

抽查“河北联达过滤器材有限公司”“安平县岳峰不锈钢商贸有限公司”“等进行评价的记录，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：曹猛。

抽查对物流外包方：货拉拉 进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：曹猛。

企业介绍，一般情况下，供方进场进行产品验收，验收无误后将货物直接拉走，货物较多时，交由物流交付至顾客指定地点。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

企业采购控制程序中明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生产部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

对供方及外包方均进行了合格评价。

提供给外部供方信息的充分性：

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，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。

提供有采购计划，抽查 2024 年 9 月份采购计划，采购内容包括：不锈钢钢板，圆钢等，有具体物资名称，型号，质量要求，数量，到货日期等，采购下单人员：王莎莎，办公室和总经理进行了审批，2024.9.1。



提供了采购订单和相关发票：

抽 2024 年 9 月 24 日采购合同：

供方：石家庄展扬不锈钢商贸有限公司

采购产品：不锈钢材料，包括不锈钢板材，304 管，不锈钢圆棒，不锈钢圆钢，不锈钢螺母，中板等，
采购单有产品型号，材质等要求；

抽 2024 年 4 月 27 日采购合同；

供方：新乡市清清过滤器材商贸有限公司

采购产品：五层烧结网

采购单有产品型号，材质等要求；

查看以上订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限，售后服务，质保期限等内容。有双方签字盖章。以上原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：产品运输

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

产品和服务提供过程控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产程序：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；然后向办公室传递交货通知，生产质检部根据通知的内容，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

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：

JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范

HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法

GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡

GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

等相关行业和机加工标准相关内容进行生产。

生产设备有：：车床，折波纹机，切割机，卷圆机，氩弧焊填丝机，焊接工作台等，基本满足生产需要。

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

检测设备主要有：游标卡尺、钢卷尺等，满足检验需求；设备定期校准。

生产过程：

巡视车间生产现场：

生产工艺：1.滤芯

A.波纹滤芯

下料--配网--叠波--焊接直缝--调直--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

B.圆柱滤芯

烧结网(复合网)--卷圆--工件组装--等离子焊接--清洗--干燥--检验包装

2.过滤网片



过滤网--下料(冲裁、剪裁)--组装工件(成型)--清洗--干燥--检验包装

3.过滤盘

过滤网下料--盘体--组装焊接--清洗--干燥--检验包装

查看车间生产任务：

业务人员签订合同之后，收集顾客的样件或图纸，根据顾客提供的图纸进行后续产品生产和加工。

向生产部传递“加工通知单”和图纸，

抽生产序号“XT-2024-350”，填单日期：2024.8.15，产品名称：过滤盘

另查到过滤芯，过滤网片的加工单和图纸，加工单明确了制作技术要求，如：图纸依据，产品规格，材料，数量，下单日期，工期，交货期等。

车间根据技术协议及图纸进行后续加工。

查阅资料，现场查看

1) 下料工序

将外购的烧结网、烧结毡通过切割机，切割成图纸要求的尺寸。用于后续波纹滤芯和过滤网片的生产。

现场查看，加工产品：过滤网片、波纹滤芯所用网片的切割，操作工人2人，使用设备：切割机；收到了零件图纸，该工序控制参数为尺寸。现场查看，设备均有设备运行维护记录，有设备操作规程，与员工沟通，知晓一定的数控车床的加工知识。

(2) 卷圆工序

加工产品：圆柱滤芯，经过切割好的烧结网片，通过卷圆机进行加工。

使用设备：卷圆机；控制参数：尺寸；工序工人进行了卷轴检查，并调整卷圆机的直径等参数，操作过程需缓慢进行，查看工人操作熟练；

(3) 叠波工序

加工产品：波纹滤芯，使用折波纹机。主要控制折波纹机的速度、间距、压力等参数；操作工序1人；现场查看，工序操作符合要求。

(4) 焊接工序：

加工产品：圆柱滤芯，工序工人：2人，

使用设备：焊接工作台，氩弧焊填丝机，等离子电焊机；

查看主要是将切割好的烧结网焊接成圆柱。焊接要求：焊缝整齐光滑，无气孔，无漏电，连续焊接，焊缝饱满，无焊瘤、焊渣等缺陷。

经识别，该工序为特殊过程，人员持证上岗。该工序主要控制参数为：焊接电流、等离子气流量、焊接速度和喷嘴距离等；现场与焊机工序工人沟通，清楚图纸技术要求及焊接技术要求。

(5) 组装工件

现场查看，将加工好的工件、法兰等，与网片、圆柱过滤网片焊接组装在一起，工件均按图纸要求加工，使用设备主要是车床。

(6)清洗干燥检验

将组装好的产品清理干净并进行干燥后，进行后续检验。检验主要是外观，尺寸，冒泡实验。

现场查看，主要使用设备有钢卷尺，游标卡尺，冒泡实验台。产品检验无误后，联系顾客，进行验收后放行。

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，分为加工区、办公区、库房等，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。查看了滤芯产品、过滤网片、过滤潘零部件加工及组装过程控制，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、刘浩经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●外包过程：产品运输，见8.4记录。

●管理手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：焊接过程；提供有“特殊过程确认报告”，分别从人员，设备，材料，工艺方法，工作环境等方面进行了确认，特殊过程确认合格，能够



投入运作，确认人/日期：刘浩，2024.3.10.该过程自确认之后无变更。

特殊过程岗位焊接人员，经过培训合格后上岗，均有相关工作经验。

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

放行

编制了《采购控制程序》，《产品和服务的放行控制程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准：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：

JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范

HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法

GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡

GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件

等标准相关内容进行生产。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

刘经理介绍：该产品原材料较简单，主要是各种型号的烧结网、烧结毡、不锈钢、圆钢等，型材进货时，供货方提供产品质量证明书。原料烧结网的精度、目数等，在采购烧结网和烧结毡时，向顾客提供技术要求，进场对材质单进行验收。不再进行性能检验。

证明书内容包括材质、规格、性能等参数。

原材料进货验收：

日期	产品名称	型号数量	验证项目
----	------	------	------

2024-10-17	烧结网	700×780mm 60 μ m 316L 24 件	外观 √ 合格证 √
------------	-----	----------------------------	------------

2024-4-28	五层烧结网	1200×600mm 100 μ m 316L 共 4 件	外观 √ 合格证 √
-----------	-------	-------------------------------	------------

2024-9-25	不锈钢圆棒，不锈钢圆钢 316L 不锈钢螺母，不锈钢中板等	外观 √ 材质单 √	
-----------	-------------------------------	------------	--

另抽其他日期其他型号的进场检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

●过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

铸件外包，外包方根据受审核提供的图纸进行铸件加工，铸件保留余量，进场后验收是否符合图纸要求，并进行后续加工。

●查成品出厂检验：

河北尼卡过滤器材有限公司

—检验报告，检验日期：2024.10.9

产品名称：过滤盘，100+300+100+12/64*4 层，数量 1 件

检验项目包括技术要求尺寸，实测尺寸，外观，清洁，冒泡点等项目，有标准（顾客图纸）要求及实测结果，检验结论均符合要求，检验员：刘浩

—检验报告，检验日期：2024.10.9

产品名称：波纹滤芯，5 μ m，数量 1 件，Φ100*290，

检验项目包括技术要求尺寸，实测尺寸，外观，清洁，冒泡点等项目，有标准（顾客图纸）要求及实测结果，检验结论均符合要求，检验员：刘浩

另抽圆柱滤芯报告，与波纹滤芯检验项目相同。

—检验报告，2024.10.9

产品名称：过滤片，100*100 数量 10 件，

检验项目包括技术要求尺寸，实测尺寸，外观，清洁，冒泡点等项目，有标准（顾客图纸）要求及实测结



果，检验结过均符合要求，检验员：刘浩

另查其他日期出厂检验记录和报告数份，记录了产品名称，数量，附图纸，符合相关要求。

现场查看了其过程检验，成品检验过程，基本能够按照出厂检验项目要求进行测试，检测设备已校准，能如实记录数据。

外部检验：

主要是顾客对其产品的验证，无其他外部检验要求。

企业的检验过程控制符合要求。

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

内部审核

制定并执行《内部审核控制程序》，程序明确了对过程的重要性、产生的变化和以往的审核结果，对策划审核方案做出规定，如：频次、方法、职责、策划要求和报告等提出要求。

-查有内审计划、内审员任命书、审核策划、内审检查表等资料，审核组成员 2 名：王莎莎、刘浩。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。提供有“关于体系内审员任命的决定”。2024 年 5 月 18 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。保留了 2024 年度内审计划，内审策划，内审检查表，签到表，内部审核报告，不符合报告等。内审结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。现场审核，王莎莎请假，与刘浩进行了沟通，内审员能回答出时间和基本流程，但审核计划编制、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，下次关注内审人员能力提升及内部审核深入。

管理评审

查公司编制了《管理评审控制程序》，程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

●查企业策划并于 2024 年 5 月 25 日开展管理管理评审，提供了管理评审计划、管理评审会议记录、管理评审报告、管理评审决议及改进措施及各部门体系运行报告。

管理评审改进决议：

1.为解决监管力度不够的情况，要求办公室今后每季度至少组织一次对体系运行情况的监督检查；

2.办公室继续抓好对员工的质量、环境、职业健康安全意识教育。

组织了培训，加强新版标准文件学习，实施日期：2024. 5. 30。

对体系运行情况的监督检查持续进行中，下次审核关注。

但现场审核沟通发现，总经理、管代对标准尚未完全掌握，管理评审的策划、输入、输出要求等，均不能准确回答，存在能力不足，已在 7.2 开具不符合，下次审核关注。

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：



1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

2、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，下次审核关注管理评审改进实施。

良好绩效：经济恢复的较快，订单合同增长较多，人员素质较高。

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投诉，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。

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）：

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员 8 人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；配备有生产，技术，办公，销售人员，人员配置基本满足需要；

2、基础设施：

企业办公和生产地址均为租赁，提供有租赁协议。现场审核，受审核方生产经营地址位于河北省衡水市安平县兴贤村 17 号（裕华路广安胡同），厂房为租赁，现场查看了租赁合同，车间整体约 500 平。

查企业设有管理层，办公室，生产部（含车间）。查看管理手册规定了每个部门和重要岗位的职责权限。

综合办公室 2 间。办公室整体占地面积约 60 平。配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：车床，折波纹机，切割机，卷圆机，氩弧焊填丝机，焊接工作台等，基本满足生产需要；

特种设备：无。

检测设备：冒泡实验台，钢卷尺、游标卡尺等；

车间布局合理，整洁明亮。基本满足需求。

资金支持：注册资金 300 万元。

●能够满足产品生产和服务需要。

2) 人员及能力、意识：

王雷雨介绍，目前公司人员较少，在职人员 8 人。包括：生产人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位职责说明书》，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；

王主任介绍，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。

王主任介绍，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。

王主任介绍，由于目前顾客较少，订单量不大，暂时没有招聘计划。

提供《岗位任职要求评价表》，对办公室、生产部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考评时间：2024.2.20，考评人：王莎莎。考核结论：经评价，符合岗位要求。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，王经理介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。



提供《（2024）年度员工培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、市场营销的专业基本知识培训、工作规范、操作规程等的內容，截至目前均按培训计划实施。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：标准贯标培训，培训时间：2024.3.16，参加培训人员：全体人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训內容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训记录：岗位操作规程、设备操作规程、关键工序人员培训，培训时间：2023.10.22，参加人员：生产人员；培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训內容，培训有效。评价人员：孙德新。

——抽培训内容：内审知识培训，培训时间：2024.5.2，参加人员：内审员，培训效果：经提问和交流，管理人员、内审员掌握了内审知识、和流程、方法，培训有效。验证人：咨询老师。

现场审核，与内审组长并管代王莎莎沟通，询问其对标准了解情况以及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内审、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不够全面、存在能力不足。

——不符合。

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。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●特殊岗位人员：

焊工：姓名：刘浩，焊接与热切割作业，融化焊接与热切割作业，有效期至 2027-9-21；

●与王主任沟通，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。

通过沟通发现，王主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。

3) 信息沟通：

王主任介绍，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。

热处理等外包方，主要沟通内容为技术要求，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《管理手册》《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》

1. 质量环境职业健康安全手册 NKGL-QEOM-2024 A/1 版，2024 年 2 月 10 日发布实施（含质量方针及目标）。文审问题已整改，。

2. 程序文件 NKGL-PD-2024 A/0 版，包括标准要求的各项程序，2024 年 2 月 10 日发布实施



3. 三级文件，NKGL-SJ-2024 A/0 版 包括：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 2 月 10 日发布实施。

4. 体系运行所需要的记录，提供有记录清单。

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。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。

●提供了《外来文件登记表》，收录了包括中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典、JB/T 11038-2010 液压滤芯 滤材验收规范

HG/T 2353.6-1992 磁浆过滤用滤芯 冒泡压力测试方法

GB/T 20100-2016 不锈钢纤维烧结滤毡

GB/T 20080-2017 液压滤芯技术条件

GB/T1801-2009 产品几何技术规范 极限与配合 公差带和配合的选择

GB/T1802-1979 公差与配合尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带

GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等参考标准。

●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；

●查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问王主任，收到了质量手册，程序文件和管理制度汇编。

●查作废文件：《管理手册》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。

经与王主任沟通，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

波纹滤芯、圆柱滤芯、过滤网片、过滤盘的生产

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，（河北尼卡过滤器材有限公司）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

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

北京国标联合认证有限公司

审核组：杨园



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。