

项目编号：0885-2022-Q-2024

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：石家庄耐安汽车配件有限公司

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10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](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  
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：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	22.02.00 Q29.03.01

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李会玲	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，进行第二次监督审核  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、中华人民共和国进出口商品检验法、中华人民共和国进出口商品检验法实施条例等

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：

主要是根据客户要求和图纸进行生产，企业产品主要用于出口

参考标准：GB/T 23336-2022 半挂车通用技术条件

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18日 上午至2024年10月18日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月2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）：

挂车、半挂车的悬挂总成和配件的生产及销售

**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：石家庄市鹿泉区铜冶镇工业区

办公地址：石家庄市鹿泉区铜冶镇工业区

经营地址：石家庄市鹿泉区铜冶镇工业区

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：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

**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:办公室

不符合事实：现场审核：查看2024年度5月份内审相关记录，生产技术部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T 19001-2016 标准 9.2.2 条款“9.2.2a)组织应:依据有关过程的重要性、对组织产生影响的变化和以往的审核结果,策划、制定、实施和保持审核方案,审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告

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18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 10 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

管理体系融合度, 内审、管理评审的实际控制

3) 本次审核发现的正面信息:

人员素质较高, 受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 产品质量稳定, 无质量事故, 销售顾客稳定, 未出现顾客投诉

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: 管理体系融合度

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:

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: 与 2023 年度相同, 无变化  
产品一次性检验合格率 95%以上  
顾客满意率达到 90%以上  
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(顾客满意度年度考核)。完成情况, 见各部门审核

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:  
企业为产品实现和市场开拓, 进行了如下策划  
策划了生产流程:  
1、机械悬挂总成及配件:  
支架结构(钢板下料→机械加工→焊接→表面处理)→外协件(托架、支板、盖板等配件及加工)→试装→检验→包装  
注: 焊接为特殊工序; 外包过程: 部件铸造及机械加工。  
2、单点悬挂总成及配件:  
中轴加工(无缝钢管下料→机械加工)→外协件(厚钢板激光下料→成型、中轴螺母铸件及加工)→焊接→组装→检验→包装  
注: 焊接为特殊工序; 外包过程: 厚钢板激光下料、成型、中轴螺母铸件及加工。



### 3、销售：业务洽谈--签订合同--组织货源--报关--结算

确定产品和服务的要求：客户要求、技术协议、图纸等相关内容进行生产。

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：剪板机、等离子切割机、液压机、抛丸机、锯床、车床、二保焊机等生产设备，无变化，可满足需求

2、检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、钢卷尺、钢直尺、钢角尺等，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；

#### ●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。由生技部统一汇总交办公室存储。

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：

1) 机械悬挂总成及配件：

外包过程：部件铸造及机械加工。

2) 单点悬挂总成及配件：

外包过程：厚钢板激光下料、成型、中轴螺母铸件及加工。

3) 货代（运输、报关）

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的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

#### ●与客户有关的过程：

--查见《质量手册》，8.2条款相关要求及《与顾客有关过程控制程序》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：广交会、秋交会、境外展会、客户介绍，同时拓展网络销售：亚马逊、阿里巴巴店铺等。

--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。

王总介绍：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：

广交会或境外展会时，通过设置展厅，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性能、规格等问题；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，包括服装的用料、尺码、颜色、造型、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：

经过企业沟通：受审核方保留8.3条款，是为了改进生产工艺等。配备了专业的技术人员和操作人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照客户要求、图纸进行采购、生产和销售，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照客户要求实施控制和检验，使用的原材料固定，

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改进生产工艺时，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。

●与外部有关的过程：

公司编制有外部提供产品、服务和过程控制程序：

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、生技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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、技术要求、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。生技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，通知供销部报关、发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸等进行生产，

机械悬挂

其中主要生产设备有：

主要生产设备：剪板机、等离子切割机、液压机、抛丸机、锯床、车床、二保焊机等生产设备，满足生产需求

检测设备主要有：游标卡尺、千分尺、钢卷尺、钢直尺、钢角尺等，满足检验需求；

运行环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。

库房 200 平米，用于低值易耗品的存放，分类明确、标识清晰

生产过程：（通过现场巡视、过程控制资料审核、张部长介绍）

--三轴悬挂生产过程控制情况

（注：机械悬挂总成不包含板簧的生产）

1、生产工艺：支架结构（钢板下料→机械加工→焊接→表面处理）→外协件（托架、支板、盖板等配件及加工）→试装→检验→包装

装置组成：平衡梁、平衡梁销轴、可调拉杆、德式托架、（前、中、后）支架等部件组成

2、过程控制情况，

1) 平衡梁装置下料：操作依据：图纸，原料：Q235B 钢板，使用设备：激光下料机，记录了下料数量、尺寸、图号等，操作员：王\*\*， 检验员：张贺茹，日期：2024.10.13

2) 平衡梁机械加工：制作依据：图纸，主要工序：冲孔、焊接，使用设备：压力机、焊机，记录了尺寸（孔距）、数量、图号等，操作：焊接：张勇，检验员：张贺茹，日期：2024.10.15

3) （前、中、后）支架加工：制作依据：图纸，主要工序：折弯成型、冲孔、焊接，使用设备：压力机、焊机，记录了尺寸（孔距）、数量、图号等，操作：焊接：张勇、谢俊平，检验员：张贺茹，日期：2024.10.16

4) 托架加工：制作依据：图纸，该过程外包，主要有供销部负责，主要工序：铸件、机械加工，控制要求：外观、尺寸、材质、交货期，一般供方提供材质单，到货日期：2024.10.14，检验员：张贺茹，日期：2024.10.14

5) 组装：操作：任卫华、郗君革，记录尺寸、数量、图号等，检验员：张贺茹，日期：2024.10.18（审核当日）

该产品关键控制点在装配精度，有图纸和作业指导书进行控制

--单点悬挂生产过程控制情况

单点悬挂装置

1、生产工艺：中轴加工（无缝钢管下料→机械加工）→外协件（厚钢板激光下料→成型、中轴螺母铸件、



中轴座（铸件）及加工）→焊接→组装→检验→包装

装置组成：悬挂支架、中轴、中轴座、中轴螺母等部件

2、过程控制情况，

1) 中轴下料：操作依据：图纸，原料：20Mn2 无缝钢管，使用设备：热切割，记录了下料数量、尺寸、图号等，操作员：张勇，2024.10.10

2) 中轴机械加工：制作依据：图纸，主要工序：粗车、精车，使用设备：20 车床，记录了尺寸（孔距）、数量、图号等，操作：路飞，检验员：张贺茹，日期：2024.10.13

3) 支架加工：制作依据：图纸，主要工序：折弯成型、冲孔、焊接，使用设备：压力机、焊机，记录了尺寸（孔距）、数量、图号等，操作：焊接：张勇、谢俊平，检验员：张贺茹，日期：2024.10.16

4) 中轴座加工：制作依据：图纸，该过程外包，主要有供销部负责，主要工序：铸件、机械加工，控制要求：外观、尺寸、材质、交货期，一般供方提供材质单，到货日期：2024.10.18（审核当日），检验员：张贺茹，日期：2024.10.18（审核当日）

5) 组装：操作：任卫华、郗君革，记录尺寸、数量、图号等，检验员：张贺茹，日期：2024.10.18（审核当日）

该产品关键控制点在装配精度，有图纸和作业指导书进行控制

--另抽其他规格挂车、半挂车的悬挂总成和配件的生产控制情况，生产过程基本相同，故不再赘述产品的过程控制符合要求

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。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

询问操作人员：对焊接、机械加工等控制参数（尺寸、光洁度、焊接电流等）等内容较清楚

正在进行悬挂装置支架冲孔 单点悬挂中轴半成品

外包过程：

机械悬挂总成及配件：部件铸造及机械加工

单点悬挂总成及配件：厚钢板激光下料、成型、中轴螺母铸件及加工

货代（运输、报关）

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（不同材质的焊接参数要求，焊接工艺有：焊丝规格、预热温度、焊接电流；焊条选择、电流、预热温度；破口要求、预热温度等，均有控制参数）、对相关人员进行培训（资格上岗）、对焊机进行了检查、保养，对原材料（钢板材质、焊条等）进厂控制进行了规定，确认人：张建同，日期：2024.1.10 确认结论：可以保证产品质量

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，

进度控制：员工完工后填写进度单，与计划相匹配，

以上过程根据图纸和客户技术要求；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换，按合同要求进行。

产品的交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业的产品大部分出口，交付过程（报关、产品运输）外包

当产品加工完成且检验合格后，该产品无需商检，通知办公室人员，按照预定的安排，办公室人员安排货代进行报关、装箱运输，货物离港，交付完成

交付过程受控

●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

编制有《内部审核控制程序》。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5月28日。开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内审计划、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。但抽查生产技术部 Q8.5.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：生产环节未见对生产环节进行审核的记录等）审核证据，一一开具不符合。

#### 管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年6月12日的管理评审，总经理王满建主持，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：目前已完成改进。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可

### 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

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，对不合格品的识别、控制及职责权限作出了具体规定，对研发和服务过程中、产品交付后发现的不合格品及时地进行标识和隔离、处理和整改，以防止不合格品流入下一流程，确保按程序正确地处理不合格品。

对不合格品按发现阶段的不同，进行标识、隔离、记录后，进行原因分析，并策划纠正措施并实施。设计开发过程中出现的不合格及时整改，修改后进入下一阶段。

#### 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环境安全事故发生，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

2023.12.2 的第一次监督审核发现: 同内审员李勇、张建同、李会玲交流, 现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况, 不能回答清楚, 对内部审核过程中的程序和要求 (如内审输入要求、输出要求), 回答不够全面, 存在能力不足。针对这项不符合, 企业采取了相应措施, 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, 石家庄耐安汽车配件有限公司 (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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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

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](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。