

项目编号：11221-2024-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：武汉正通传动技术有限公司

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11月4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：武汉正通传动技术有限公司

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	17.10.02,18.01.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李召	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；

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

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

中华人民共和国环境保护法

GB/T19001-2016 质量管理体系 要求

GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语

中华人民共和国民法典

中华人民共和国招标投标法



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/T 33517-2017 电力液压鼓式制动器 技术条件

GB/T 33519-2017 制动器分类

GB/T 33515-2017 磁粉离合器

GB/T 9149-2008 磁粉离合器通用技术条件

GB/T 1804-2000 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11月02日 上午至2024年11月04日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月1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）：

机械设备传动联结件产品(联轴器、锁紧盘、减速器、传动轴、离合器、制动器)的设计、制造和技术咨询服务；一般机械零部件加工

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：黄陂区横店街正通大道 99 号

办公地址：黄陂区横店街正通大道 99 号

经营地址：黄陂区横店街正通大道 99 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-11-01 8:30:00 上午至 2024-11-01 12:30:00 上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：

计量器具管理；特种设备管理；人员管理；产品放行控制；管理评审、内审；生产过程控制

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:生产部 8.5.2

观察项（1）项 叉车使用不符合《特种设备安全法》的规定

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 12 月 4 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 11 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

产品放行; 特种设备管理; 本次不符合项验证

3) 本次审核发现的正面信息:

审核中与受审核方执行总经理陈政及管理者代表龚益沟通, 了解到他们业务客户为各大钢厂、矿山等企业, 客户对产品质量管理要求相当严格, 受审核方日常生产管理、研发流程严格按管理体系要求进行, 原材料采购、生产过程控制、成品检验等过程管理比较规范。

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, 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:

特种设备管理不到位, 有安全事故的风险

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: 2009 年 1 月 20 日体系实施时间: 2024 年 1 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

受审核方名称: 武汉正通传动技术有限公司 总经理: 余晓锁 执行总经理: 陈政

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: 91420116682339633H, 有效。企业成立于 2009-1-20

法定代表人: 余晓锁, 注册资本 3352.6 万元人民币。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 65 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:

策划了产品生产工艺流程;

原材料---检验---入库---领料---粗车---热处理 (外包) ---机加工 (精车、加工中心、清理打磨) ---检验---表面喷漆 (外包) ---产品总装---总检验---成品入库

●质量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: 表面处理、热处理 (外包)

企业编制了《设计开发控制程序》, 明确了设计开发流程:

设计开发立项---项目策划---方案设计---产品工艺设计---样品试制---样品评审及投产鉴定---设计和开发的更改。

策划了技术咨询服务流程:

客户沟通---方案设计---方案评审---方案实施



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

●管理体系策划

■根据企业发展及经营管理的需求，公司组织了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。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生产和管理的需求。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。策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。

■审核组与受审核方现场确认的认证范围：

机械设备传动联结件产品(联轴器、锁紧盘、减速器、传动轴、离合器、制动器)的设计、制造和技术咨询服务；一般机械零部件加工

注册地址：黄陂区横店街正通大道 99 号

生产经营地址：黄陂区横店街正通大道 99 号

■不适用条款：无。

■管理手册识别外包过程：表面处理、热处理、部分机械加工、产品交付运输。

■管理体系覆盖人数 65 人，设有综合部、采购部、销售部、技术部、生产部等

■无倒班情况

●方针目标的策划

质量手册明确了公司的质量方针：

科学管理、专精特新、超越标准、客户满意

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 > 98%
- 2、进料合格率 > 98%
- 3、准时交货率 > 92%
- 4、顾客满意度 > 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。

●运行的策划

建立了质量目标：

收集的相关法律法规、技术标准：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法



中华人民共和国劳动法
 中华人民共和国劳动合同法
 中华人民共和国环境保护法
 GB/T19001-2016 质量管理体系 要求
 GB/T19000-2016 质量管理体系 基础和术语
 中华人民共和国民法典
 中华人民共和国招标投标法
 GB/T 33517-2017 电力液压鼓式制动器 技术条件
 GB/T 33519-2017 制动器分类
 GB/T 33515-2017 磁粉离合器
 GB/T 9149-2008 磁粉离合器通用技术条件
 GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等
 编制了调质硬度检测规程、外协加工管理办法、最终检验管理办法等文件；
 现场询问、巡视了解，受审核方主要从事机械设备传动联结件产品(联轴器、锁紧盘、减速器、传动轴、离合器、制动器)的设计、制造和技术咨询服务；一般机械零部件加工。
 策划了产品设计开发流程：
 设计开发立项-----项目策划-----方案设计-----产品工艺设计-----样品试制-----样品评审及投产鉴定-----设计和开发的更改。
 策划了技术咨询服务流程：
 客户沟通-----方案设计-----方案评审-----方案实施

策划了产品生产工艺流程：
 原材料---检验---入库----领料-----粗车-----热处理（外包）----机加工（精车、加工中心、清理打磨）---检验---表面喷漆（外包）-----产品总装---总检验-----成品入库
 经识别，表面处理、热处理、部分机械加工、产品交付运输过程外包。
 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
 编制了《设计开发控制程序》、《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《监视测量装置控制程序》等程序文件。

●绩效的监视和测量的策划
 公司编制了《公司数据收集分析控制程序》。
 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。具体见 6.2/9.2/9.3 审核记录。

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）

●与产品有关的要求的确定

与顾客的沟通由销售部负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品质量、性能、后续服务等。

销售部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。销售部负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服 务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。



顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售产品，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时销售部、技术部、生产部、质量部评审后再交总经理批准，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，评审过程记录在《合同评审表》上。目前承接的合同是常规合同。

抽查销售服务合同：

顾客名称	购买产品	签订时间
西马克工程（中国）有限公司	联轴器	2024.9.26
武钢日铁（武汉）镀锡板有限公司	离合器花键轴 2 根、 离合器及附件 2 套	2024.07.11
武汉黄石华冶机电设备有限公司	梅花形联轴器 2 套、制动器 2 套	2024.08.22
河北乾淼雍新能源科技有限公司	传动轴 4 根	2024.01.15
江苏泰隆减速机股份有限公司	锁紧盘 2 支	2024.07.10
湖北瑞兹威科技有限公司	减速器 2 台	2024.03.26
浙江金磊耐火材料有限公司	鼓型齿联轴器、技术咨询现场指导	2024.9.28
山东信和造纸工程股份有限公司	技术咨询、指导安装	2024.10.29

。。。。。

合同规定了质量要求技术标准、三包服务、收货事宜、产品验收方法及异议期限、结算方式和期限、违约责任、解决合同纠纷的方式、其他约定事项等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。

公司合同有变更时，在 ERP 系统及时下发变更通知，并在微信群发信息。

●外部提供的服务、产品、过程的控制

公司编制《采购控制程序》：

查见“供方评定记录表”，对以下供方进行了调查评价：

企业名称	提供产品、服务
武汉合泓森机械设备有限公司	锻件
湖北晋能重工机电设备有限公司	锻件
马鞍山市时越机械有限公司	锻件
山西巨顺锻造有限公司	锻件
湖北南鹏科技有限公司	圆钢、钢板、钢管
武汉兴辉兴机械有限公司	外协加工
武汉欣泰热处理有限公司	热处理
武汉市江岸区宏益机械加工厂	发黑处理

。。。。。。。

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。与“合格供方名录”，一致。

评价日期：每季度进行评价 评价人：余玉珍、龚益、江保军

抽查原材料采购合同、送货单、入库单等信息详见下文：

——抽采购入库单 1： 日期：2024.8.6

公司名称：湖北南鹏科技有限公司 采购产品：圆钢 数量：16666kg

检验项目：数量、材质证明书

仓管员：韩巍 检验员：吕小红 查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

——抽入库单 2： 日期：2024.8.12

公司名称：山西巨顺锻造有限公司 采购产品：齿轮、轴锻件 数量：5 件



检验项目：尺寸、数量

仓管员：韩巍 检验员：吕小红 查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

——抽入库单 3： 日期：2024.10.10

公司名称：湖北晋能重工机电设备有限公司 采购产品：齿轮锻件 数量：10 件

检验项目：尺寸、数量

仓管员：韩巍 检验员：吕小红 查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

——抽入库单 4： 日期：2024.8.15

公司名称：武汉合泓森机械设备有限公司 采购产品：法兰、过渡套锻件 数量：4 件

检验项目：尺寸、数量

仓管员：韩巍 检验员：吕小红 查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

——抽入库单 5： 日期：2024.4.16

公司名称：武汉兴辉兴机械有限公司 采购产品：外齿轴套、内齿圈锻件 数量：154 件

检验项目：数量、尺寸

仓管员：韩巍 检验员：吕小红 查采购发票或合同，均保存完好，符合要求

以上合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，有采购合同的评审记录。

无合同变更情况。

抽查外包方：武汉欣泰热处理有限公司（热处理）、武汉市江岸区宏益机械加工厂（发黑处理）进行了评价；收集了供方的资质、执照等，对其能力进行了确认。评价时间：每季度进行评价。

与表面处理、热处理供方签订合作协议，费用月结。

基本符合要求。

●设计和开发的控制

企业编制了《设计开发控制程序》，明确了设计开发流程：

设计开发立项-----项目策划-----方案设计-----产品工艺设计-----样品试制-----样品评审及投产鉴定-----设计和开发的更改。

企业现有研发人员 5 人，主要进行机械设备传动联结件产品(联轴器、锁紧盘、减速器、传动轴、离合器、制动器)的设计和技术咨询服务。

企业对产品的研发高度重视，企业研发人员学历均在本科以上，且从事机械设备传动联结件设计工作多年，经验丰富。

企业的研发取得了发明专利 2 项：带扭矩限制装置的膜片联轴器、带扭矩限制器的万向节联轴器；实用新型专利 9 项，并参与带扭矩限制装置的膜片联轴器、GICL 型鼓形齿式联轴器等多项国家标准的编制工作。

●查 2024 年在研发项目：辊筒剪，项目研发周期：2024.7.11-2025.1.11。

查见产品开发（立项）申请表

开发（立项）产品名称：辊筒剪

性能特点：结构简单、安装使用方便

进行了市场可行性分析，包括销量预测、价格预测、成本控制等方面。

立项申请：宋晓伟 2024.7.11 项目审批：曾建龙 2024.7.11 批准：余晓锁 2024.7.11

设计开发策划：

●查项目设计任务书

任务书内容包括：项目分工、设计阶段划分等。

项目策划：2024.7.11-2024.8.11 技术部



设计输入及评审：2024.8.11-2024.8.30 技术部

方案设计及评审：2024.8.30-2024.9.11 技术部

产品及工艺设计：2024.9.11-2024.9.30 技术部

样品试制：2024.9.30-2024.12.11 生产部

试验测试：2024.12.11-2024.12.30 质量部

产品鉴定及投产：2024.12.30-2025.1.11 质量部、技术部、生产部

编写：宋晓伟 审核：曾建龙 批准：余晓锁 日期：2024.7.10

开发计划对设计开发各阶段的任务、负责人、输出文件做了明确规定

设计和开发输入评审：

进行了新产品设计输入评审，评审内容包括：设计任务书、产品技术要求、法律法规的要求及其他要求

评审日期：2024.8.30 审核：曾建龙 批准：余晓锁

设计和开发输出及评审：

提供有设计方案、加工图纸、装配图纸、工艺卡等

评审日期：2024.9.30 审核：曾建龙 批准：余晓锁

当前样机生产中。

●查 2023 年已完成研发项目：碳纤维传动轴，项目研发周期：2023.3.1-2023.5.10。

查见产品开发（立项）申请表

开发（立项）产品名称：碳纤维传动轴

性能特点：强度高、扭矩大、转速高、重量轻，适用于机床设备、冷却塔等

进行了市场可行性分析，包括销量预测、价格预测、成本控制等方面。

立项申请：江志辉 2023.2.25 项目审批：宋晓伟 2023.2.27 批准：余晓锁 2023.3.1

设计开发策划：

●查项目设计任务书

任务书内容包括：项目分工、设计阶段划分等。

项目策划：2023.3.1-2023.3.5 技术部

设计输入及评审：2023.3.5-2023.3.10 技术部

方案设计及评审：2023.3.10-2023.3.15 技术部

产品及工艺设计：2023.3.15-2023.3.20 技术部

样品试制：2023.3.20-2023.4.15 生产部

试验测试：2023.4.15-2023.4.30 质量部

产品鉴定及投产：2023.4.30-2023.5.10 质量部、技术部、生产部

编写：江志辉 审核：宋晓伟 批准：余晓锁 日期：2023.3.1

开发计划对设计开发各阶段的任务、负责人、输出文件做了明确规定

设计和开发输入评审：

进行了新产品设计输入评审，评审内容包括：设计任务书、产品技术要求、法律法规的要求及其他要求

评审日期：2023.3.10 审核：宋晓伟 批准：余晓锁

设计和开发输出及评审：

提供有设计方案、加工图纸、装配图纸、工艺卡等

评审日期：2023.3.20 审核：宋晓伟 批准：余晓锁

样品评审及投产鉴定报告：

2023.4.15 评审样品存在的问题：碳纤维管端面毛刺



样机评审报告结论：可以投产 参与评审人员：江保军、龚益、曾建龙 日期：2023.4.15

●查 2024 年已完成研发项目：鼓形齿传动轴，项目研发周期：2024.6.11-2024.10.11。

查见产品开发（立项）申请表

开发（立项）产品名称：鼓形齿传动轴

性能特点：大扭矩、高转速，结构简单、安装使用方便

进行了市场可行性分析，包括销量预测、价格预测、成本控制等方面。

立项申请：宋晓伟 2024.6.5 项目审批：曾建龙 2024.6.5 批准：余晓锁 2024.6.5

设计开发策划：

●查项目设计任务书

任务书内容包括：项目分工、设计阶段划分等。

项目策划：2024.6.11-2024.6.15 技术部

设计输入及评审：2024.6.15-2024.6.20 技术部

方案设计及评审：2024.6.20-2024.6.25 技术部

产品及工艺设计：2024.6.25-2024.7.5 技术部

样品试制：2024.7.5-2024.9.11 生产部

试验测试：2024.9.11-2024.9.30 质量部

产品鉴定及投产：2024.9.30-2024.10.11 质量部、技术部、生产部

编写：宋晓伟 审核：曾建龙 批准：余晓锁 日期：2024.6.10

开发计划对设计开发各阶段的任务、负责人、输出文件做了明确规定

设计和开发输入评审：

进行了新产品设计输入评审，评审内容包括：设计任务书、产品技术要求、法律法规的要求及其他要求

评审日期：2024.6.20 审核：宋晓伟 批准：余晓锁

设计和开发输出及评审：

提供有设计方案、加工图纸、装配图纸、工艺卡等

评审日期：2024.7.5 审核：宋晓伟 批准：余晓锁

样品评审及投产鉴定报告：

2024.9.30 评审样品存在的问题：无

样机评审报告结论：可以投产 参与评审人员：江保军、龚益、宋晓伟 日期：2024.9.30

产品的设计和开发控制符合要求。

●生产和服务提供的控制

■企业编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制。

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

组织的产品参考标准：GB/T 33517-2017 电力液压鼓式制动器 技术条件

GB/T 33519-2017 制动器分类

GB/T 33515-2017 磁粉离合器

GB/T 9149-2008 磁粉离合器通用技术条件

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准、企业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

■江部长介绍公司主要以机械设备传动联结件产品(联轴器、锁紧盘、减速器、传动轴、离合器、制动器)的制造和一般机械零部件加工为主。现场沟通了解到，生产计划由客户订单及年度生



产计划确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、作业指导书、安全操作规程等。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，办理入库出库手续并进行发货。经与江部长沟通了解到：

产品生产工艺流程；

原材料—检验—入库—领料—粗车—热处理（外包）—机加工（精车、加工中心、镗加工、插齿、滚齿、清理打磨）—检验—表面喷漆（外包）—产品总装—总检验—成品入库

■查看生产过程控制

1. 查机加工车间，主要用于产品的粗车、精车、插齿、滚齿、镗孔、铣加工等。配备的主要设备为有电焊机、带锯床，为保证加工质量，编制了铣床，数控车床、数控镗床、插齿机、滚齿机等安全操作规程，设备定期进行保养维护，车间安装了通风机和除尘设施，相关操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。

1.1 粗车工序：该工序主要将采购的锻件进行车加工，留 4mm 加工余量，经检验合格后转下一工序。

查现场正在进行安全销联轴器的粗车加工。抽查检验内容：尺寸符合图纸尺寸、外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验人：卢翠兰。

1.2 热处理工序（外包）：该工序主要是对轴类、齿轮类工件有强度、硬度要求的工件进行热处理，合格后进入下一工序。

抽查热处理记录：

提供有武汉欣泰热处理检验报告

热处理日期：2024.8.12

热处理方式：调质 工件名称：水平轮

检验结论合格。

操作：张杰 审核 占斌 检验员：王海

金相分析报告：

检验日期：2024.6.26

检测项目：表面硬度、渗碳层深度

分析：徐杏红 校对：翟康

1.3 机加工（精车）：该工序主要是将经热处理后的半成品加工成配套产品上的零件。

查现场，员工张桃生正在按照加工工艺图的要求操作 CD6140A 车床加工内齿圈。作业中首先将零件固定在车床卡盘上，然后依据图纸要求对零件进行车削作业，加工过程中通过卡尺及车床表盘确保加工质量。

抽查车床加工完成后的检验记录，图纸尺寸 $\phi 390$ 上偏差+0.057下偏差 0，实测 $\phi 390.05$ ，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：卢翠兰，检验日期：2024.11.2。

1.4. 机加工（加工中心、铣床）：该工序主要完成对热处理后的工件安装配合面等部位的加工。

查现场员工王兆攀操作卧式王能铣床 XA6132，按照图纸加工连接法兰。加工前对零件进行装夹找正，选择刀具进行对刀操作，对照图纸要求对零件进行加工，加工中机床配有切屑液，确保加工质量。对于加工后的零件进行尺寸外观检查，主要使用的检验量具有游标卡尺、高度尺、内径百分表等。

抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸 $3 * \phi 30H7$ 深 46，实测为 30.02；外观无明显缺陷；检验结论：合格，检验员：卢翠兰，检验日期：2024.11.3。

1.5. 机加工（滚齿）：该工序主要完成内齿圈齿形的加工。

员工李国清使用滚齿机 Y3180，按照工艺图加工对应齿形；

抽查该工序过程检验记录。齿形公法线长度+0.5mm，测试方法为用公法线千分尺进行测量；



检验结论：合格，检验员：卢翠兰，检验日期：2024.11.3

1.6 表面处理，本工序主要是对零件的表面进行发黑处理（过程外包）

抽查发黑处理记录：

2024.10.22 联轴器 型号：GHCL5 15套

2024.10.4 制动器 型号：ZTFLEX 数量：10套

检验员对工件表面、数量、型号等进行核对，留有检验记录。检验员：卢翠兰

2 查组装车间，主要用于联轴器、减速器、制动器、离合器生产流程中的组装和检验工序。生产过程主要为手工作业，为保证产品质量，作业工具定期检查更新。

各工序完成后由检验员进行尺寸、外观等检验。

现场工人依据对应产品组装作业指导书进行作业。装配完成后由检验人员进行成品各个尺寸进行检验。现场成品检验记录见 8.6 审核记录。

●产品的放行

●编制了《采购控制程序》，《监测与测量装置控制程序》《质量记录控制程序》《过程、产品的测量和监控控制程序》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：按照国家标准或客户提出的要求、设计图纸进行生产，加工过程中参考：

GB/T 33517-2017 电力液压鼓式制动器 技术条件

GB/T 33519-2017 制动器分类

GB/T 33515-2017 磁粉离合器

GB/T 9149-2008 磁粉离合器通用技术条件

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。

原材料进货控制：

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况，详见 8.4 条款审核记录。

生产过程检验记录，见 8.5.1 审核记录。

查成品检验（出厂）：

——2024.11.1 产品名称：联轴器 型号：GHCL5 数量：1套

检验尺寸： $\phi 60.01$ 、 $\phi 70.02$ 、17.69、19.96 等

检验结果：合格 检验员：胡锐

——2024.11.2 产品名称：锁紧盘 型号：DJM08 数量：2套

检验尺寸：2- $\phi 65$ 、L213、螺栓 12.9 级等

检验结果：合格 检验员：胡锐

——2024.10.9 产品名称：减速器 型号：DC07 数量：2套

检验尺寸： $\phi 220.03$ 、49.97、L60、螺栓 8.8 级等

检验结果：合格 检验员：胡锐

——2024.10.29 产品名称：传动轴 型号：WGP7 数量：1套

检验尺寸： $\phi 95.01$ 、 $\phi 100.03$ 、24.97、100.45、L135、L210 等

检验结果：合格 检验员：胡锐

——2024.9.16 产品名称：离合器 型号：LX2 数量：4套

检验尺寸： $\phi 28.01$ 、 $\phi 25.01$ 、7.97、L154、螺栓 8.8 级等

检验结果：合格 检验员：胡锐

——2024.10.4 产品名称：制动器 型号：ZTFLEX 数量：1套

检验尺寸： $\phi 75$ 、 $\phi 65$ 、L213、螺栓 12.9 级等

检验结果：合格 检验员：胡锐

另查多份产品出厂检验记录，均按图纸技术要求对各个尺寸进行了检验，盖有质量检验专用章，记录



保存完好。
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

内审执行公司《内部质量体系审核程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

●2024 年度内审情况：

- 1、提供了《2024 年度内审实施计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。
- 2、审核组成员：组长：龚益；组员：江保军。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训，与内审员沟通，基本清楚审核流程、要点及方法。
- 3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。
- 4、提供了《内审检查表》，审核时间 2024 年 9 月 19 日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。
- 5、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进。

审核结论：通过检查，审核组发现公司的质量管理体系在规定的运行方面已按照 ISO 19001: 2015 标准要求运行，基本符合要求。

- 1) 本次审核未发现的不合格项，审核小组认为本公司的质量管理体系符合标准要求，运行有效。
- 2) 体系文件与 ISO 19001: 2015 标准和本公司运作的要求基本相适应；综合评价本公司质量体系运行正常，体系文件得到较好执行；
- 3) 部分员工体系意识和程序观念有待加强；
- 4) 做好各方面准备，迎接管理评审和外部认证。

制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024 年 9 月 28 日

主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：黄新菊/2024.9.15 批准/日期：龚益/2024.9.15

查看管理评审内容：

- 1、方针贯彻、目标达成情况分析，管理方针和目标的适宜性；
- 2、组织机构的设置情况；
- 3、管理体系的适宜性、充分性、有效性；
- 4、产品质量满足要求的程度；
- 5、质量管理活动状况及发展趋势；
- 6、潜在问题的预测以及工程质量、质量管理水平改进和提高的机会；
- 7、资源的配置情况及资源需求；
- 8、公司质量法律法规及其他要求的符合性
- 9、质量管理体系有效性和适宜性及需要调整的建议。
- 10、管理体系审核的结论及纠正预防措施的实施效果。
- 11、注意导致质量问题的趋势，尤其是经常出现问题的领域。
- 12、市场信息、顾客和相关方意见的反馈。
- 13、内外部问题及风险与机遇。

查看管理评审报告，编制：龚益 批准：余晓锁 日期：2024 年 9 月 30 日

质量管理体系评价：基本符合

持续改进的建议：



我公司引入质量管理体系标准运行时间较短，有关人员对标准的理解不够深刻，现要求各部门领导和相关人员要进一步学习标准及管理手册，决定在两周之内由行政部组织相关人员再进行1次针对标准和管理手册及程序文件的培训。

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

编制《不合格品控制程序》《最终检验管理办法》《产品质量控制监督考核办法》《外协加工管理办法》《调质硬度检测规程》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。

龚部长介绍了，原材料、半成品、成品不符合原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

现场沟通，质量部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

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，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。

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）：

1、基础设施

企业位于黄陂区横店街正通大道 99 号，企业占地总面积 34900 平方米，厂房面积 21800 平方米，建有机加工车间、装配车间、成品库、半成品库，原材料无固定库房，存放于车间；新建研发大楼，刚封顶；现场巡视，企业机加工车间面积 10000 平，装配车间 9000 平，用于联轴器、减速器、离合器组装，原材料存放于车间；办公室总面积约 300 平，设有经理室，各部门办公室、档案室，会议室等。

配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

生产设备：数控车床、数控镗床、滚齿机、插齿机、摇臂钻床、卧式万能铣床等；基本满足生产需要；车间布局合理，整洁明亮。

2.查该企业检测设备：游标卡尺、外径千分尺、深度千分尺、三坐标测量机、里氏硬度计、内径百分表、公法线千分尺等；

3.办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

4.特种设备：查企业有叉车 1 台，未进行特种设备备案登记，已告知企业尽快办理。针对该情况开观察项，



下次审核关注。

查企业空气压缩机 1 台，配有储气罐 2 个，储气罐设计压力 0.84MPa,容积 1000L（属简单压力容器）。

压力表 1 检验日期：2024.9.12

压力表 2 检验日期：2024.9.12

安全阀 1 检验日期：2024.9.10 下次检验日期：2025.9.9

安全阀 2 检验日期：2024.9.10 下次检验日期：2025.9.9

查企业有天车 12 台，32/5t 一台，20t 三台，10t 三台，5t 三台，3t 两台。

抽天车检验报告 1

设备代码：40104201162011040001

设备型号：QD32/5-16.5 A5 检验日期：2023-09-13

抽天车检验报告 2

设备代码：41704201162018110002

设备型号：LD20t-22.5m A3 检验日期：2024-09-24

抽天车检验报告 3

设备代码：40104201162011040004

设备型号：LD10-22.5 A3 检验日期：2023-09-13

。。。。。

5.消防安全设施：配置多个灭火器，有效期内。

6.设备的保养：

组织提供有《新增设备验收、安装、调试报告单》《设备完好评定记录表》《设备二级维修保养计划》《设备月维护保养检查记录表》《设备二级维修保养完工单》等。现场巡视各设备对应位置贴了车床安全操作规程、铣床安全操作规程，加工中心安全操作规程、插齿机安全操作规程、滚齿机安全操作规程等，有设备保养要求和记录。

抽查数控卧式车床维护保养记录，维修内容：

- 1、清洁电柜，更换手脉 8 号线。
- 2、清洗油箱滤油器，清洗溢流阀。
- 3、更换轴承 3 个
- 4、清洗刀架旋转平面，调节锁紧力等

抽查数控卧式车床维护保养记录，维修内容：

- 1、清洁电柜
- 2、清洗油箱滤油器、清洗溢流阀
- 3、更换主轴内外齿让刀凸轮两个
- 4、调整立柱前后移动滚珠丝杠间隙等

资源配置满足要求。

2) 人员及能力、意识：

企业目前在职员工 65 人，各部门配备了所需人员：办公人员、采购人员、售后服务人员、质检人员、生产人员、市场销售人员、内审员，新进员工已制定岗前培训计划。

查看手册和岗位任职要求，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。

一查综合部、质量部、生产部、技术部、配套部、销售部等主管岗位，符合岗位任职要求。

查内审员经培训考核合格上岗；



查对公司目前人员的评价记录，也经过管理评审，确认目前人员能满足岗位要求。

主要对关键工序、特殊工序、操作人员以及公司各级管理人员等进行了评价。

抽查人员资格

机床操作：

肖文中 镗工 一级 证号：1317000000123317

丁谦 镗工 一级 证号：0517000000100217

尤文进 数控铣床操作 证号：0717021027300040

尤文进 数控车床四级 证号：1417000000425045

王钢 数控机床操作员 证号：0917021905400131

焊工：

谢文治 证号：T420123197706278013

卢北友 证号：T4207041971001124736

岳喜全 证号：T230403197110070516

电工作业：

崔旭辉 证书编号：T420682199507133037 有效期：2021-07-27 至 2027-07-26

叉车作业：

李曦 证书编号：420116199411034914 有效期：2022年7月-2026年7月

提供了《岗位任职情况评定记录》。记录了人员的岗位名称，人员能力，结论等。均合格。

马经理介绍，编制并执行《人力资源管理程序》，通过下发文件、能力提升培训等方式提升人员能力。人员不满足能力要求时通过外部招聘，目前无招聘计划。

综合部负责调查员工需求并制定培训计划。

提供“2024年培训计划”

内容涵盖了：体系文件、《不合格控制程序》、《产品防护控制程序》、5S现场管理、部门质量目标分解、过程和产品检视与测量控制程序、安全应急消防等培训。

抽查培训记录：

——查 2024.1.25 培训题目：不合格品控制程序

培训评价：通过学习，参加人员了解了我公司不合格品控制程序要点，运用到实际中可使我公司管理更加完善，提高我公司的产品质量。

评价人：龚益

——查 2024.7.23 培训题目：产品防护控制程序

培训评价：通过对生产部员工的培训，建立了顾客为关注焦点意识，提高了质量意识，了解企业管理人员的职责和管理方式，保证了公司产品生产检验过程中得到有效防护控制，培训效果良好。

评价人：龚益

——抽 2024.8.8 培训题目：5S现场管理

培训评价：员工对5S现场管理的重要性有了进一步认识，熟悉了5S现场管理所要求的事项。

评价人：江保军

另查其他培训记录，按计划实施，有培训人员签到和考核情况。

●黄部长介绍，通过会议传达、文件下发，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质量目标、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。

综合部经理能说出企业的质量管理方针和企业的管理目标。

3) 信息沟通：

●查企业制定了《质量记录控制程序》，企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；



各部门内部会议等；
内部文件的学习和传递；
公司宣传栏等方式。
外部沟通：通过电话、微信、邮箱。
与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；
与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；
与当地政府主管部门进行交流沟通；
内外部信息交流/沟通方式可行、有效；
部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。
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：

■受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 质量手册 WHZT-QM-2024 D/0 版，2023 年 12 月 18 日发布, 2024 年 1 月 1 日实施。
2. 程序文件汇编 WHZT-QP ，含 23 个程序，包括标准要求的程序。
3. 支持性文件 WHZT-WI D/0 版，包含文件资料管理办法、设备使用规程、产品质量控制监督考核办法等文件，2024 年 1 月 1 日发布实施。
4. 管理性文件 WHZT-WA D/0 版，包含生产部职能和权限、销售部职能和权限、综合部岗位人员任职要求等
5. 记录性文件 WHZT-QR D/0 版，包含 74 种记录表格。

■编制了文件资料控制程序，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

中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016；

产品执行标准：

GB/T 33517-2017 电力液压鼓式制动器 技术条件

GB/T 33519-2017 制动器分类

GB/T 33515-2017 磁粉离合器

GB/T 9149-2008 磁粉离合器通用技术条件

GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等

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。

询问黄部长，收到了质量手册，程序文件和管理制度汇编。

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。

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

注册地址：黄陂区横店街正通大道 99 号

办公经营地址：黄陂区横店街正通大道 99 号

生产地址：黄陂区横店街正通大道 99 号

机械设备传动联结件产品(联轴器、锁紧盘、减速器、传动轴、离合器、制动器)的设计、制造和技术咨询服务；一般机械零部件加工



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, 武汉正通传动技术有限公司的

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 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 checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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

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、联系方式的变更、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。