

项目编号：20651-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：重庆初刻智能机械设备有限公司

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）：杨珍全

审核组员（签字）：

报告日期：2024年11月11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：杨珍全

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	杨珍全	组长	审核员	2024-N1QMS-3230067	18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陶远忠, 陈万群, 肖仁波等	向导	受审核方
2	无	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 ☐ 结合审核 ☐ 联合审核 ☐ 一体化审核 ☒ 单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典等。

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：一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804—2000；激光产品的安全第1部分：设备分类、要求GB7247.1-2012；机械电气安全机械电气设备 第1部分：通用技术条件GB/T 5226.1等标准。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）： 客户合同、技术协议。



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年11月11日 上午至2024年11月11日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月02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）：

QMS:机械设备（打标机、焊接机、清洗机）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：重庆市北碚区蔡家岗镇新茂路1号（自贸区）

办公地址：重庆市北碚区前进村大房子社

经营地址：重庆市北碚区前进村大房子社

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:生产部 Q7.1.5.2a 条款。

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 16 日前提交审核组长。

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 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

关键生产设备和检测测量设备控制管理、生产提供过程控制、产品和服务放行控制、管理评审、内审的深入等。



3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导重视, 各部门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:

产品设计及制造过程按固有工艺及经验进行, 人员能力对产品质量影响大, 设备运行维护和检测设备管理存在一定的风险。本次审核针对部分检测设备未实施检定/校准, 开具了 1 项不符合。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总质量目标实现情况的评价, 及其测量方法是:

质量目标	计算方法	责任部门	目标实际完成 (2024 年 1 月-2024 年 10 月)
1) 产品一次检验合格率 $\geq 98\%$	合格量 $\div$ 检验总数量 $\times 100\%$	生产部	99.6%
2) 产品按期交付率 $\geq 98\%$	按期交付数量 $\div$ 需交付总数量 $\times 100\%$	供销部	99.6%
3) 顾客满意度 95 分以上	打分总分数 $\div$ 调查数量	供销部	98 分

查 2024 年 1 月-2024 年 10 月总目标及部门策划目标已实现既定目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效■符合 □基本符合 □不符合

质量管理体系的建立运行情况: 提供了文件化的管理体系-质量手册、管理制度、作业文件、记录清单, 自发布实施运行至今, 基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量目标的建立、分解、考核: 提供了文件化可分解的目标、指标, 已分解到各部门, 经查建立的管理目标符合标准要求, 在方针的框架下展开, 每季度考核一次, 提供 2024 年 1 月至 2024 年 10 月考核结果, 经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况: 提供的质量手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位, 分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理, 可以支持质量管理体系



运行。

资源配置：公司现有人员 15 人。组织有生产车间 2 个，面积共计约 450 平方米左右。库房 2 个，面积共计约 200 平方米左右，库房堆放原材料及包材。半成品及成品在车间划区域进行堆放。办公经营面积约 150 平方米左右。

生产设备：数控钻床、数控铣床、磨床、台钻、车床、切割机、锯床、手动工具（螺丝刀、扳手、电批、夹线钳等）等。

办公设备：电脑、网络、打印机、空调及办公桌椅等。

监视和测量设备：游标卡尺、千分尺、高度游标卡尺、百分表、激光功率计、万用表、绝缘电阻表等。

特种设备：无，有储气罐 1 个：容积 0.6m³、压力 0.8Mpa、介质：空气，按相关规定不需定期检查。查见与储气罐配套有安全附件压力表、安全阀检定/校准实施情况，未提供其实施检定/校准的证实，已开具不符合项报告，具体不符合报告见 Q7.1.5 条款。

产品工艺流程：原料检验—机加（铣、钻、磨、车等）—组装—调试—整机检验—包装交付。

关键过程：组装、调试

确认的特殊过程：无

外包过程：壳体加工、产品运输。

出示：生产任务单

内容：客户名称、品名、型号、交期、数量、特殊备注等

产品	规格	数量	交付日期	客户
气动打标机	CK-PMK-TWX61480	20 台	2024-11-25 前	浙江华雕
激光打标机	CK-PLY-50W	10 台	2024-11-21 前	金兰电子
焊接机	CK-LWM-1500W	2 台	2024-11-20 前	星星冷链
清洗机	CK-HLCM-200W	1 台	2024-11-18 前	升科科技

.....

编制：陈万群， 审批：肖仁敏， 批准：肖仁波， 日期：2024.10.31

一、查看现场：

生产现场正在生产产品有：气动打标机（CK-PMK-TWX61480）、焊接机（CK-LWM-1500W）、清洗机（CK-HLCM-200W）、激光打标机（CK-PLY-50W）。三类产品的生产工艺一致。

查看工序操作情况：

1、机加工序（审核现场正在进行打标针套和托架的下料、车、钻孔、铣等机加工序的操作）

1) 打标针套车削（型号：M26×1-50-3.15）

依据：产品图纸

设备：数控车床。

材料：铝棒

操作：操作工邓学伟按图纸要求进行机加，首先对打标针套进行下料，下料尺寸 $\phi 27\text{mm} \times 1200\text{mm}$ （铝材）；下料完成后上车床进行车加工，车外形及车 M26×1 的螺纹，车内孔 $\phi 17.2\text{mm}_{-0.02}^0$ ，车槽（宽度 $2.65_{-0.05}^{+0.01}$ ）。

主要工艺控制点：长度、内孔尺寸及粗糙度符合图纸要求、孔口无毛刺。

现场查看操作过程符合要求。

2) 打标针套铣削（型号：M26×1-50-3.15）

依据：产品图纸

设备：铣床。

操作：操作工郑小兵将车削加工好的打标针套安装好后，选取合适钻头进行钻铣加工，铣 4 个内槽， $\phi 8$ 深



0.6mm, 铰 $\Phi 4$ 孔, $\Phi 4_{-0.02}^{+0.01}$, 与 $\Phi 17.2\text{mm}$ 的孔同心度在0.01。

主要工艺控制点: 主要工艺控制点: 尺寸达到图纸技术要求、外观光滑、无毛刺、平整。

现场查看操作过程符合要求。

3) 打标针套钻孔 (型号: M26 $\times$ 1-50-3.15)

依据: 产品图纸

设备: 钻床。

操作: 操作工郑小兵将铣削加工好的打标针套安装好后, 选取合适钻头进行加工, 钻4个 $\Phi 1.5 \pm 0.05$ 排气孔。

主要工艺控制点: 主要工艺控制点: 尺寸达到图纸技术要求、外观光滑、无毛刺、平整。

现场查看操作过程符合要求。

。。。。。。。。

2、组装工序

产品: 激光打标机 (规格型号: CK-PLY-50W)

依据: 组装图

物料: 线材、激光器、滤波器、开关电源、振镜等

组装工具: 内六角扳手、螺丝刀、剥线钳、夹线钳等

审核现场正在进行激光器的组装。

操作: 操作工依据生产任务单领取相应物料, 按图纸要求进行组装。首先将激光发射器用M6的螺丝固定在机柜内相应的位置, 把激光器的电源线(24V正, 24V负、地线)接入24V的开关电源中, 然后把激光器的信号线与激光器的控制卡相连, 光路安装在图纸要求的固定架上。

主要工艺控制点: 24V正负极不能接反、保证光路与振镜在水平线上、组装位置与图纸一致、紧固。

控制方法为: 游标卡尺、水平仪、目测等

操作工: 易良琦。

3、组装工序

产品: 清洗机 型号: CK-HLCM-200W

依据: 作业指导书、装配图

装配工具: 手动工具

操作: 外观检查: 检查配件外观是否完好; 严格按照器件的电路图使用说明要求安装电气元件; 标注线号, 做到对应、对称、不重复的原则根据国家标准分颜色(火线、零线、地线)走线槽的安装要做到“横平竖直”, 排线整齐, 线头焊接牢固, 焊接部位间不应有裂纹、裂缝、裂口或隙缝。热熔胶固定牢固。

被监控的项目: 1、按图纸要求进行零部件的组装等; 2、装配效果、间隙等; 3、外观等; 4、安装软件;

控制方法为: 万用表、绝缘电阻表、目测等

操作工: 苏飞

4、调试工序 (整机测试)

产品: 焊接机 规格型号: CK-LWM-1500W

依据: 调试作业指导书



设备：万用表、绝缘电阻表

操作：装配完成后，用万用表检测整机线路通断是否正常。通电完成后打开界面，设置软件参数、检查软件运行情况。检查水箱水位、温度控制在 25 摄氏度，打开激光器开关，开关指示灯是否正常点亮。检查振镜与激光机 QBH 是否装配到图纸要求位置，如有偏移则红光无法正常射出。试运行，检测焊接效果是否美观、符合要求：设备进行拷机测试，拷机时间不得低于 1 个小时；

主要工艺控制点：达到客户技术要求。

操作人员：吴勇

经与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发人员：陶远忠。该员工在机械设备（打标机、焊接机、清洗机）这一行业从事工作多年，能力满足公司产品生产及在产品实现支持性过程的策划、设计需要。

组织在质量手册中策划了设计和开发的相关规定。自体系建立以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求进行生产。生产原料、生产工艺及所用生产设施设备、监视测量资源、生产工艺、原材料等成熟固定无变更，目前生产的产品均已经定型。

查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。公司所生产的产品，生产工艺及产品均已定型，使用的原材料固定，短期内不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品目前没有进行设计和开发相关工作。

但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不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照设计和开发策划要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

产品的监视和测量：对原材料检验数量、规格型号、外观、合格证等，提供原材料进厂检验单，查看“振镜”、“工作台”、“导轨”等物资检验报告内容完善、准确，有效；产品过程检验由检验人员对气动打标机针加工工序，ZX320 角板机加工工序，激光打标机组装调试工序，清洗机组装调试工序等工序过程进行抽检，观察检验员抽检合格。

成品参照标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，查看产品检验报告：

1、产品：激光打标机 CK-PLY-DZ30W，时间：2024 年 09 月 23 日

检验内容：（1）外观检测：无划痕、擦伤、掉漆；各连接线路板整齐无破损等（2）开机检查：设备正常工作、运转正常、触摸屏灵活可靠、控制器正常打开等（3）打标气源是否正常连接、打标气压是否稳定打标内容输入是否正常、打标字型是否清晰工整、打标尺寸是否与实际尺寸一、打标范围是否准确可靠、打标针头出针是否正常等（4）配件清单核查（5）拷机 4 小时正常（6）出厂说明书等

判定：合格，检验员：陶远忠

2、产品：气动打标机 CK-PMK-DT61450，时间：2024 年 10 月 15 日

检验内容：（1）外观检测：无划痕、擦伤、掉漆；各连接线路板整齐无破损等（2）开机检查：设备正常工作、运转正常、触摸屏灵活可靠、控制器正常打开等（3）打标气源是否正常连接、打标气压是否稳定打标内容输入是否正常、打标字型是否清晰工整、打标尺寸是否与实际尺寸一、打标范围是否准确可靠、打标针头出针是否正常等（4）配件清单核查（5）拷机 4 小时正常（6）出厂说明书等



判定：合格，检验员：肖仁波

3、手持激光焊接机 CK-LWM-1500W，时间：2024 年 10 月 15 日。

检验内容：（1）外观检测：漆面光滑不粗糙，内外烤漆无龟裂、鼓包、掉漆、划痕、色差等缺陷整机外观无变形，内外螺丝锁紧一致等（2）电路装配：电子器件布局安全合理，强弱电分离无干扰、线路安全、合理、美观，接地可靠、号码管统一，方向一致，字体清晰，无漏套乱套、接线端子压紧，固定端螺丝锁紧无松动（3）开机检查：设备正常工作、运转正常、各电源指示灯是否正常、显示器显示正常等（3）激光参数检测：激光器输出功率达到相应指标、激光器出光阈值，整机系统性能检测等（4）配件清单核查（5）出厂说明书等

判定：合格，检验员：陶远忠

4、激光清洗机 CK-HLCM-2000W，时间：2024 年 9 月 23 日

检验内容：（1）外观检测：（2）功能检测：上电后有无报警；电源指示灯；功率调节；红光可控性等（3）开机检查：设备正常工作、运转正常、各电源指示灯是否正常等（3）清洗头安装：振镜点胶量、振镜镜片检查、通光孔密封圈、光路可靠性等（4）拷机时间不低于 4 小时（5）配件清单核查，出厂说明书等

判定：合格，检验员：陶远忠

产品由专职检验员检验合格后，生产部填写入库单，经库管员确认后入库。查看入库单有生产日期、规格型号、主要材料供方、顾客等信息。内容清晰、正确。

查，公司的检验员，均经过培训、考核，质检工作均为授权的质检员进行检查。

经查，公司自 2023 年 11 月（再认证）至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权的质检人员的签字。

查三方委外检验情况：公司产品基本以客户需要设计制作，无委外检验和市场质量监督抽查情况。

产品交付流程，产品经物流运送至客户约定地点，客户签字确认。产品交付流程清晰、可靠，具有可追溯性。

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

组织策划了《内部审核控制程序》，编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 09 月 05 日按照策划时间间隔实施了 2024 年度质量管理体系内审，覆盖了所有部门及所有条款。查内审员能力，提供有《内审员培训记录》，内审员授权书。通过面谈，内审员对审核的基本概念、一般步骤、内部审核的基本要求和特点等均比较熟练，内审员基本能满足内审的能力要求。

对内部审核发现的 1 个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

组织策划了《管理评审控制程序》，编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在 2024 年 09 月 12 日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。

评审中提出的改进建议有 1 项：加强车间环境管理、物品摆放，提高效率，于 2024 年 9 月 13 日进行的加强车间环境管理、物品摆放，提高效率专题培训记录，记录显示按要求进行了培训，培训效果良好。

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、实际运



行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对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帮助，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**：组织策划了《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。对原材料检验的不合格品视情况退货处理；产品交付、使用中发现了的不符合，采取维修、调换等措施，保证产品正常使用。目前为止无不合格产品或服务交付客户使用的情况。

2) **纠正/纠正措施有效性评价**：组织策划了《纠正预防措施控制程序》，符合企业实际和标准要求。利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产及服务过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) **投诉的接受和处理情况**：近一年以来，没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件等。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变化。

2) 组织机构：无变化

3) 管理体系：有变化，人数变化：公司体系覆盖人数由去年再认证时的 13 人，增加至 15 人。在本次监督审核前已向北京国标联合认证有限公司申报，见《监督审核通知书/信息确认表》附件。

4) 资源配置：无变化

5) 产品及其主要过程：无变化

6) 法律法规及产品、检验标准：无变化

7) 外部环境：无变化

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变化

9) 联系方式：有变化，原联系人：陶远忠/18983184488，变更为：陈万群/13983280781

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合验证：上次不符合为综合部Q9.1.3条款，本次审核无类似情况发生，整改有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况，符合要求。

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，重庆初刻智能机械设备有限公司的

☒ 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

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:杨珍全



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。