

项目编号：20670-2023-Q 20006-2024-EO -2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：江苏佰鹿微电子科技有限公司

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）：明利红

审核组员（签字）：

报告日期：2024 年 11 月 21 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：明利红

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
1	明利红	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-4093634 2024-N1EMS-4093634 2022-N1OHSMS-3093634	Q: 17.04.05 E: 17.04.05 O: 17.04.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	严彩艳、夏乾坤、刘培琳、马跃宇、孙世鹏	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015,

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

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：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国民法典、工伤保险条例、突发环境事件应急管理办法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、突发公共卫生事件应急条例、工伤保险条例、中华人民共和国消防法、易制毒化学品购销和运输管理办法、作业场所使用化学品规定、机关、团体、企



业、事业单位消防安全管理规定、生产安全事故应急条例等等。

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/T26309-2010银蒸发料、GB/T 26028-2010铝蒸发料、GB/T 26032-2010镍蒸发料、GB/T 4135-2016银锭、YS/T 1141-2016钛蒸发料等等。

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20日 上午至2024年11月21日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月11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）：

Q：蒸发料的研发和生产

E：蒸发料的研发和生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：蒸发料的研发和生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

与审核计划一致。

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：无锡市新吴区城南路 233-1 号

办公地址：无锡市新吴区城南路 233-1 号

经营地址：无锡市新吴区城南路 233-1 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）：无。

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）：不适用。

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：此次监督审核未开具不符合项。

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（0）项，涉及部门/条款:不涉及。



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：年月日前提交审核组长。

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 11 月 21 日前。

2) 下次审核时应重点关注：Q 设计研发过程管控； E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

- 1、受审核方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，
- 2、设计成果质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进设计成果质量的管理水平及环境安全意识提高。
- 3、公司管理体系体系运行至今未发生环境污染事件，未发生工伤事件。无消防安全、环境罚款。公司质量稳定，无重大质量问题发生，暂无客户投诉等。
- 4、公司基本实现无纸化办公，管理手册、程序文件、运行控制记录均采用电子化管理，均在“飞书”系统能查询到相关文件，以及文件发放记录。通过系统“飞书”进行录入、记录、维护、查阅、二维码扫码查询、文档审批等均采用飞书系统电子化管理。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：1.应对风险和机会的措施，识别哪些必须应对的“风险和机会”，以确保管理体系能够实现预期结果，预防或减少非预期后果，实现持续改进。应对风险和机会的措施与产品、服务、顾客满意方面的潜在影响相适应。2.管理评审：组织考虑其采取的应对风险和机会的措施的有效性。这包括识别需要监视和测量的内容，使得组织能够证明符合产品生产标准的要求；评估过程的绩效；确保管理体系的符合性和有效性；评估顾客及相关方的满意度。

2) 风险提示： ES 运行策划和控制；ES 绩效测量和监视。公司人员加强管理体系文件学习。

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

1、管理方针和目标：受审核方制定了管理方针和目标，明确了公司的环境、职业健康安全方向和目标，同时激励员工专注于环境职业健康安全。公司管理方针、目标设定及目标实现措施的策划情况：公司最高管理者制定了文件化的管理体系方针：节能降耗，保护环境，遵章守法，防止污染；以人为本，关爱员工，安全作业，杜绝事故；公司通过宣传、培训使各阶层人员都理解管理方针并坚持贯彻执行。管理方针与公司战略相适宜。

公司制定的管理目标均已达成。管理目标：固废、危废 100%合规处理；废水达标排放；废气达标排放；安全事故零发生。管理目标制定合理，目标均可测量，抽查 2024 年 1-10 月份管理目标均已达成；公司对各



职能部门也建立了目标分解,各职能部门的目标分解见各职能部门的审核,确定了按季度和全年等阶段对各层级管理目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司主要从事蒸发料的研发和生产;受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量,能够按照组织的生产服务规范提供蒸发料的研发和生产,通过现场观察及查阅以往的记录,受审核方能严格按照规定的要求实施生产监控。

基础设施:公司的办公面积 200 平方左右。生产面积有 700 平方米左右;仓库有 140 平方米左右;办公配有办公桌、电脑、打印机、电话、空调、网络、投屏等设施;仓库 3 个,成品仓、危废仓、材料仓、化学品仓;设备:真空下引设备、拉丝机、切断机、冲床、清洗剂、热风循环烘箱、封口机、离心研磨机、超纯水设备、轧尖机、压缩空气机、低温蒸发系统、废气处理系统、风冷式冷水机、智能氮气柜、智能制氮机等;可以满足蒸发料的研发和生产所涉及场所的相关环境、职业健康安全活动的需要;

检测设备:空压机压力表、真空下引设备温控表、真空下引设备气压表、温湿度仪、空压机安全阀、活性炭箱压差表、电子秤、卡尺等;特种设备:储气罐,属于简单压力容器。根据《简单压力容器安全技术监察规程》第四十三条 使用单位负责简单压力容器使用的安全管理,符合本规程适用范围的简单压力容器,不需要办理使用登记手续。特种设备叉车,能出示检定报告。无食堂。基础设施设备等资源的配置满足公司蒸发料的研发和生产需求。

经与负责人沟通确认,技术部负责产品的设计和开发。总经理夏乾坤,该负责人在从事生产技术多年,能力满足产品的设计和开发需要。

公司编制了《设计开发控制程序》《设计和过程更改控制程序》《生产过程控制程序》等。现场查看过程运行环境适宜,设备设施提供基本满足要求。明确了所需要的资源配置以及资金预算。

参照的技术规范如下:GB/T 4135-2016 银锭、GB/T 26032-2010 镍蒸发料、GB/T 26309-2010 银蒸发料、GB/T 26028-2010 铝蒸发料,客户要求、技术协议要求等,多人核实确保无误,才可正式通过。

一技术部应根据市场的需求或合同的规定,制订相应的分析、设计和研发计划,确定设计科经理,并报总经理审批。

一新项目名称:镍 Ni 蒸发料 $\phi 6*6$ 2*15*15

2、设计内容:

纯度:实测值满足 5N (99.999%)

杂质元素:GB/T 26032-2010

型号:46*6/2*15*15

表面质量:光亮、表面无氧化

应用:真空镀膜,要求融化后液面平稳、无飞溅、无

黑点,性能合格;

项目负责人:夏乾坤。

公司对其设计开发项目出具了《项目开发计划和追踪表》、设计和开发输入及评审资料、设计和开发控制资料、设计和研发输出及评审等资料,资料齐全,该项目 2024.1.16 完成。设计开发基本受控。

3、供应商管理:公司目前主要供应商,根据客户需求来定,对供应商进行了服务能力、技术状况、质



量能力、价格情况、环境、安全等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购合同，同时与供应商签订相关方安全及环境管理协议。有效。在合格供方内采购。2. 查合格供方名录，供方均做了评价。及提交了供方相关资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购需求。对供应链进行了管理，对供应商进行了相关方环境安全告知，查见对供应商发放了《致相关方公开信》，确保了供应商提供的原材料符合环境、职业健康安全要求。

4、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，根据目标指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的管理文件、公司人员、基础设施设备、生产服务、环境卫生、安全等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

产品和服务的要求：按 GB/T 4135-2016 银锭、GB/T 26032-2010 镍蒸发料、GB/T 26309-2010 银蒸发料、GB/T 26028-2010 铝蒸发料、《原材料检验基准书》、客户技术资料进行生产，加工过程中参照生产加工工艺要求等标准相关内容进行生产。

●生产过程：

蒸发料（柱状）：原材料清洗→酒精脱水→真空下引→拉丝→切断→清洗、研磨→酒精脱水→电烘干→包装入库

蒸发料（片状）：原材料（板状）→冲断→清洗、研磨→酒精脱水→电烘干→包装入库

●外包过程：金属压延。

外包服务过程：计量/检定过程、材料纯度测试。

●特殊过程：无。

●原材料检验详见品质部 Q8.6

●针对工艺流程中各个活动，组织策划了相应的《下引作业指导书》《拉丝机作业指导书》《蒸发料切断作业指导书》《蒸发料冲断作业指导书》《蒸发料成品清洗作业指导书》《蒸发料包装作业指导书》等各岗位作业指导书和操作规程，生产线操作结合客户订单要求和工艺要求进行，记录基本能够满足控制要求。

提供了生产任务单，抽查内容如下：

●生产任务单 1：批号：24INI0046；下单时间：2024 年 9 月 27 日；交付时间：2024 年 10 月 15 日；品名：镍蒸发料；规格 5N，型号：2*15*15mm；另抽见《蒸发料生产流程卡》

生产任务单 2：批号 24HAL0045；下单时间：2024 年 9 月 23 日；交付时间：2024 年 10 月 10 日；品名：铝蒸发料；规格 5N5，型号：Φ6*8；另抽见《蒸发料生产流程卡》

生产任务单 2：批号 24GT10025；下单时间：2024 年 7 月 3 日；交付时间：2024 年 7 月 13 日；品名：钛蒸发料；规格 4N5，型号：2*10*10；另抽见《蒸发料生产流程卡》

现场查看，车间地面平滑，安全通道宽敞，通风，防潮，配备了相应的消防设施。车间搬运使用人工进行。工作环境符合生产要求。

现场查看生产线上正在加工调试银蒸发料：

现场见抽见《蒸发料生产流程单》，生产任务单 1：批号 24JTI0048；下单时间：2024 年 11 月 13 日；交付时间：2024 年 11 月 28 日；品名：钛蒸发料；规格 4N5，型号：Φ6*6mm；另抽见《蒸发料生产流程卡》。

生产任务单 2：批号 24JNI0050；下单时间：2024 年 11 月 15 日，交付时间：2024 年 11/30；品名：镍蒸发料，规格：Φ6*6mm。

王林波正在清洗产品批号为：24JTI0048，生产产品尺寸：Φ6*6mm，现场有《蒸发料成品清洗作业指导书》，有《蒸发料生产流程卡》，符合工艺要求。

谭志强正在洁净间包装产品，产品批号为 24JNI0050，生产产品尺寸为：Φ6*6mm，现场有《蒸发料包装作业指导书》，有《蒸发料生产流程卡》，符合工艺要求。



质检员用游标卡尺测量尺寸和高度，符合工艺要求。

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。

车间标识有合格品区，不合格品区，周转区，待检区等。符合要求。

生产车间禁止烟火，有提示标语，有安全生产的相关制度。

人员能力及资质

询问员工能力确认情况，负责人介绍，操作员工都经过培训上岗具备能力，不涉及特种设备人员。不定期对操作工进行培训考核，确认人员能力符合要求。

现场随机询问操作人员王林波，能够熟练说出生产的操作过程和生产注意事项，满足生产技术要求。

产品检验合格后进行入库，销售。有出入库记录，记录完善。

抽《成品出库单》，时间：2024年10月24日，客户：江苏SC公司，交付地点：江苏省海安市康华路等，产品：镍真发料 2*15*15，运输方式：直接物流平台下单发货，运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，后期依据销售合同提供相关技术咨询、退换货等售后服务。

抽《成品出库单》，时间：2024年11月20日，客户：厦门JS公司，交付地点：厦门，产品：铝 6*6，6kg；运输方式：直接物流平台下单发货，运输至海关报备，由海运运输至客户地址后由客户自行装卸，客户现场确认无误进行签字验收，后期依据销售合同提供相关技术咨询、退换货等售后服务。

特殊过程：无

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。

5、产品的监视和测量：●组织产品检验依据：GB/T 4135-2016 银锭、GB/T 26032-2010 镍蒸发料、GB/T 26309-2010 银蒸发料、GB/T 26028-2010 铝蒸发料、《原材料检验基准书》等。

●品质部介绍：所有进货产品均需通过检验或验证，合格后放行，生产过程由员工实施自检，质检员工序检验，不合格不流转。过程产品经质检员检验合格后放行，产品出厂前有品质部门按检验规程实施终检，均合格后放行，没有例外放行的情况。未曾发生顾客批量退货的情况。

●提供产品进货验证记录：

——查：《原材料进货验收记录》、原材料名称、数量、原材料状态、检验人员等

抽 2024 年 7 月 16 日，原材料：钛锭，供应商：宁波创润公司；检查项目：杂质成分核对、非金属杂质成分核对---符合；尺寸：1m±100mm；检测结果：1096mm；要求 $\phi 155 \pm 2.5$ ；实测 $\phi 153.5$ ；包装：OK；外观：无破损。表面质量 OK；检测结果：合格，同时能出具供应商质保书。检验员：严彩艳。

抽 2024 年 7 月 10 日，原材料：镍锭，供应商：宁波创润公司；检查项目：杂质成分核对、非金属杂质成分核对---符合；尺寸：1000mm±100m；检测结果 1100mm；要求 $\phi 155 \pm 2.5$ ；实测 $\phi 153.2$ ；包装：OK；外观：无破损。表面质量 OK；检测结果：合格，同时能出具供应商质保书。检验员：严彩艳。

抽 2024 年 6 月 19 日，原材料：高纯铝丝，供应商：新疆众合公司；检查项目：杂质成分核对、非金属杂质成分核对---符合；尺寸：1000mm±100m；检测结果 1100mm；要求 $\phi 155 \pm 2.5$ ；实测 $\phi 153.2$ ；包装：OK；外观：表面外观有发黑--外观不合格。检测结果：不合格，同时能出具供应商质保书。检验员：严彩艳。---不符合跟踪，开具了质量反馈单---2024.6.19 给供应商；供应商 2024.6.20 来公司进行分析，因为搬运、运输过程中，产生摩擦，导致氧化发黑。处理办法：让步接收。2024.6.20 加工了一批货.2024.6.23 发货给客户（江苏 JJ 公司）；客户反馈无异常。--公司持续跟踪过程中。不合格品处理跟踪清楚，控制有效。

●抽查生产过程监控证据一

抽《蒸发料生产流程卡》：时间：2024 年 9 月 27 日，产品批号：24II0046；名称：镍蒸发料；成品规格：N5；完工时间：2024.10.15；



工序名称 子工序名称 工序内容日期 加工人员 接手重量 (Kg) 成品重量 (Kg) 边角 kg; 验收人

1、配料/下料 领料 领取规格为 5N 的镍板坯，长度 400-900mm,长边与短边垂直。
2024.10.11 谭志强 17.5kg; 40.82kg; 17.5kg; 40.82kg; 王林波

2、检验 外观检验 表面光亮，纹路一致，无麻纹、无叠皮、无锈点 2024.10.11 谭志强
17.5kg; 40.82kg; 17.5kg; 40.82kg; 王林波

3、冲断 冲断 数控步冲压力机，15*15mm 冲模,自检，落料尺寸 15±0.5mm。 2024.10.11
谭志强 17.5kg; 40.82kg; 13.9kg; 33.56kg; 3.6kg 7.26kg 王林波

4、清洗 蒸发料清洗 请参照蒸发料成品清洗作业指导书中步骤完成清，清洗后按烘干作业指导书进行烘干。 2024.10.18 王林波 47.46kg; 46.6493kg; --- 损耗 0.8107 严某

5、熔膜 / 取样：取烘干后成品 120±10g，准备熔膜实验。熔膜实验：真空炉 VIM,观察表面是否覆盖薄膜。严格按照产品检验基准书执行，样品交予专职检验查看。 2024.10.19 严某
0.2319kg; 0.2319kg; 0.2319kg; --- --- 谭某

6、专职检验 / 表面质量检验/蒸发料尺寸检验。 2024.10.30/11.4 严某 10.5/35.2488kg ;
10.5/35.2488kg; --- --- 谭某

7、包装 蒸发料包装 充氩瓶装，500g/瓶。镍材质使用蓝色标签。客户有特殊需要的按客户要求包装
2024.11.4 严某 10.5/36.1493kg; 10.5/35.2488kg; 0.6561kg-- 0.2444kg 严某

8、专职检验 外观检测 FQC 检验。 2024.10.30/11.4 严某 10.5/35.2488kg ;
10.5/35.2488kg; --- --- 谭某

此片状无拉丝工序。粒状有拉丝工序。

抽《蒸发料切断加工及检验记录表》，时间：2024 年 10 月 16-17 日，批次;24INI0046,规格：2*15*15
冲断时间：10.16-10.17，尺寸：要求 15mm±0.5；实测 15.1--15.20；15.0-15.20，检测结果：合格。操作员：谭志强。

抽《蒸发料清洗记录表》，时间：2024 年 10 月 28 日，批次;24INI0046,规格：2*15*15，超声清洗时间：10min，酸碱配比：1：1,酸洗时间：5min，研磨时间：30min，纯水超声清洗时间：5min，烘干 80℃，60min。水温度：50℃；操作人：王林波。

抽成品检验记录：2024.10.30《成品检验记录》批次;24INI0046,规格：2*15*15，检测项目：尺寸 2±0.2mm*15±0.5mm*15±0.5mm；实测：厚度 2.11-2.17；15.06--15.13；外观：表面无凹陷划痕等；外观合格;检验人：谭某。

抽《包装记录》时间：2024 年 10 月 30 日，批次;24INI0046,规格：2*15*15，检测项目：抽真空时间：15S；真空压力表：0.08MPa;封口时间 0.3S;检测合格。包装人：谭志强。

抽：成品出厂测试记录：产品名称：镍蒸发料；批次;24INI0046；数量：10Kg；产品规格：2*15*15mm；检测项目：生产日期核对、标签信息核对、标签信息与出库单核对、所有标签时间内容核对、外包装无破损、包装无异物、有效期内；外观、顾客特殊要求；检测结论：符合判定要求；出库人：严某；检测日期：2024 年 10 月 30 日；

2、抽《蒸发料生产流程卡》：时间：2024 年 8 月 22 日，产品批号：24HAL0041；名称：铝蒸发料；成品规格：5N5

工序名称 子工序名称 工序内容日期 加工人员 接手重量 (Kg) 成品重量 (Kg) 边角 kg; 验收人

1、配料/下料 领料 领取超纯铝丝材，φ6±0.5mm，要求无缺陷，纯度重量满足订单要求。
2024.8.23 谭志强 33.4021kg; 33.4021kg; ---- 王林波



2、切断 切断 切断机，限位长度： $8\pm 0.5\text{mm}$ 。注意：自检尺寸(首粒自检，每1小时抽检1粒)，挑出尺寸不合格的颗粒，切口尽量平整。 2024.8.23 谭志强 33.4021kg；33.1598kg；0.0815--- 0.1608 王林波

3、清洗 蒸发料清洗 按照《蒸发料成品清洗作业指导书》要求清洗。清洗后，按照《蒸发料成品清洗作业指导书》要求烘干，烘干温度 $80\pm 5^{\circ}\text{C}$ ，时间 $60\pm 10\text{min}$ ，要求：无水渍残留。

2024.9.5 谭志强 33.1598kg；33.0998kg；--- --- 0.060 严某

4、专职检验 尺寸检测 表面质量检验/蒸发料尺寸检验,具体参照 铝蒸发料产品检验基准书。 2024.9.9 严某 33.0998kg；33.0998kg；--- --- --- 谭志强

5、包装 蒸发料包装 充氩瓶装，500g/瓶。铝材质使用黄色标签。客户有特殊需要的按客户要求包装。 2024.9.9 严某 33.0998kg；33.0624kg；0.005--- 0.0324kg 严某

6、专职检验 外观检测 FQC 检验。 2024.9.9 严某 33.0624kg；33.0624kg；--- --- --- 谭志强

抽《蒸发料切断加工及检验记录表》，时间：2024年8月23-26日，产品批号：24HAL0041,规格： $\phi 6*8$ ；

冲断时间：8.23-8.26，尺寸：要求 $\phi 6\text{mm}\pm 0.2*8\pm 0.5\text{mm}$ ；实测直径 $\phi 5.94\text{--}5.98\text{mm}$ ，8.09--8.17mm；检测结果：合格。操作员：谭志强。

抽《蒸发料清洗记录表》，时间：2024年9月5日，产品批号：24HAL0041；名称：钛蒸发料；成品规格：5N5，超声清洗时间：10min，酸碱配比：20：20：1,酸洗时间：3min，研磨时间：5min，精洗---纯水超声清洗时间：5min，烘干 80°C ，60min。操作人：谭志强。

抽成品检验记录：2024.9.9《成品检验记录》批次;24INI0046,规格： $\phi 6*8$ ，检测项目：尺寸实测： $\phi 5.97\text{--}5.99\text{mm}$ ；长度8.04---8.14；外观：表面无凹陷划痕等；外观合格;检验人：严某。

抽《包装记录》时间：2024年9月9日，批次;24INI0046,规格： $\phi 6*8$ ，检测项目：抽真空时间：15S；真空压力表：0.08MPa;封口时间0.4S;检测合格。包装人：谭志强。

抽成品出厂测试：产品名称：产品批号：24HAL0041；名称：铝蒸发料；成品规格：5N5；数量：10.5Kg；产品规格： $\phi 6*8\text{mm}$ ；检测项目：生产日期核对、标签信息核对、标签信息与出库单核对、所有标签时间内容核对、外包装无破损、包装无异物、有效期内；外观、顾客特殊要求；检测结论：符合判定要求；出库人：严某；检测日期：2024年9月9日；

外包过程：金属压延（宝鸡市固达金属材料有限公司）；2024年4月1日；加工了镍锭163.67kg；检验项目：外光、尺寸、包装等均符合要求。严某 2024.4.1

3、另抽 2024.7.3 生产任务单-----《蒸发料生产流程卡》：时间：2024年7月3日，产品批号：24GTI025；名称：钛蒸发料；成品规格：4N5

工序名称 子工序名称 工序内容日期 加工人员 接手重量(Kg) 成品重量(Kg) 边角 kg；
验收人配料/下料领料 领取钛板坯（纯度为 $\geq 99.995\%$ ），长度400-700mm,长边与短边垂直，重量满足订单要求。

检验 外观检验 表面光亮，纹路一致，无麻纹、无叠皮、无锈点

冲断 冲断 数控步冲压力机， $10\times 10\text{mm}$ 冲模，自检，落料尺寸 $10\pm 0.5\text{mm}$ 。

清洗 蒸发料清洗 请参照作业指导书《成品清洗作业指导书》。清洗后，按作业指导书进行烘干。

检验 专职检验 表面质量检验/蒸发料尺寸检验,具体参照钛蒸发料产品检验基准书。

包装 蒸发料包装 塑料瓶充氩封装，500g/瓶。钛材质使用白色标签。客户有特殊需要的按客户要求包装。

检验 专职检验 FQC 检验。

以上检测均符合要求。检验人关某、严某等。

另抽《蒸发料切断加工及检验记录表》，时间：2024年7月5日，产品批号：24GTI025；名称：



钛蒸发料；成品规格：4N5；冲断时间：7.3--7.4，尺寸：要求 2*10*10mm；实测：厚度 2.10mm；10.02mm；检测结果：合格。操作员：谭志强。

抽《蒸发料清洗记录表》，时间：2024 年 7 月 5 日，产品批号：24GTI025；名称：钛蒸发料；成品规格：4N5；超声清洗时间：10min，酸碱配比：20：20：1，酸洗时间：2min，研磨时间：10min，精洗---纯水超声清洗时间：10min，烘干 80℃，60min。操作人：谭志强。

抽成品检验记录：2024.7.5《成品检验记录》产品批号：24GTI025；名称：钛蒸发料；成品规格：4N5；；2*10*10；检测项目：尺寸实测：2.10--2.16mm；10.07--10.18mm；外观：表面无凹陷划痕等；外观合格；检验人：严某。

抽《包装记录》时间：2024 年 7 月 8 日，产品批号：24GTI025；名称：钛蒸发料；成品规格：4N5；；2*10*10；，检测项目：抽真空时间：15S；真空压力表：0.08MPa；封口时间 0.3S；检测合格。包装人：谭志强。

抽成品出厂测试：2024.7.15；产品批号：24GTI025；名称：钛蒸发料；成品规格：4N5；2*10*10，数量：5Kg；检测项目：生产日期核对、标签信息核对、标签信息与出库单核对、所有标签时间内内容核对、外包装无破损、包装无异物、有效期内；外观、顾客特殊要求；检测结论：符合判定要求；出库人：严某；检测日期：2024 年 7 月 15 日；

产品和服务基本受控。

6、部门确定的重要环境因素为潜在火灾、危废废物、废水排放、废气排放；重要危险源：火灾、机械伤害。围绕重要环境因素和重要危险源的风险，环境安全运行情况控制情况如下：

查看环境、职业健康安全运行情况：

1) 废气：本项目生产工艺废气氯化氢、氮氧化物、氟化物、颗粒物、非甲烷总烃（含二甲苯、甲醛）、非甲烷总烃等污染物排放浓度执行江苏省《大气污染物综合排放标准》（DB32/4041-2021）；企业厂区内挥发性有机物无组织排放监控点浓度应符合《大气污染物综合排放标准》。

有组织废气：本项目有组织废气产污环节包括各个产品清洗过程中产生的酸性废气、有机废气、以及酒精脱水、吹干、烘干等工序产生的有机废气。①清洗废气（酸性废气）：酸洗过程中挥发废气和酸洗反应过程中产生的废气；②清洗废气（有机废气）：③酒精脱水、吹干、烘干废气（有机废气）；控制措施：本项目酸洗工序在通风橱内进行，酸洗废气经通风橱收集后（收集效率以 90%计），经“二级碱喷淋+干式过滤器+二级活性炭吸附装置”（酸性废气处理效率以 90%计）处理后，尾气通过 15m 高排气筒 FQ01 排放，

无组织废气：本项目无组织废气包括未捕集的清洗废气、烘干废气；通风橱收集效率以 90%计，10%未捕集部分在车间内无组织排放。

根据企业实际生产情况，需定期对废气进行监测。能出示作业场所职业病危害因素检测报告。

2) 废水：本项目清洗废水等生产废水经厂内污水处理设施处理后，蒸发浓液委托有资质单位处置，零排放。本项目纯水制备废水等不含氮磷生产废水，与生活污水一起，通过 DW001 接管口接管新城水处理厂处理，尾水排入周泾浜，最终排入江南运河。本项目接管标准执行《电子工业水污染排放标准》

（GB39731-2020）表 1 中相关标准；基准排水量执行“电子专用材料 其他”标准。新城水处理厂最终排放尾水中 pH、SS、COD、氨氮、总氮、总磷执行《地表水环境质量标准》（GB3838-2002）III 类水标准。公



司清洗废水等生产废水经厂内污水处理设施处理后，中水达到《城市污水再生利用工业用水水质》

（GB/T19923-2005）中“工艺与产品用水”、“洗涤用水”标准后回用于靶材、蒸发料自来水清洗、碱喷淋塔。

本项目产生废水主要包括生活污水、碱喷淋装置更换废水、清洗废水、下引工序配套冷水机排水、纯水制备废水。本项目产生废水主要包括生活污水、碱喷淋装置更换废水、清洗废水、下引工序配套冷水机排水、靶材焊合率检测废水、纯水制备废水等；本项目生活废水经化粪池预处理后与不含氮磷生产废水（下引工序配套冷水机排水、纯水制备废水）经废水接管口 DW001 接入市政污水管网，接入新城水处理厂处理；含氮磷生产废水（碱喷淋装置更换废水、清洗废水等）经厂内废水处理设施（设计处理能力为 1.2t/d）处理后全部回用于靶材、蒸发料自来水清洗、碱喷淋塔，零排放。

根据企业实际生产情况，需定期对废水进行监测。

3）噪声：项目厂界噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）3 类标准。①控制设备噪声：在设备选型时尽量选用满足国际标准的低噪声，低振动型号的设备，降低噪声源强。②强化生产管理：确保各类防治措施有效运行，各设备均保持良好运行状态，防止突发噪声。

根据企业实际生产情况，需定期对各厂界噪声各污染物浓度进行监测。

4）固体废弃物贮存标准：一般工业固体废物贮存与处置参照执行《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）相关要求；危险废物贮存执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2023）以及《省生态环境厅关于进一步加强危险废物污染防治工作的实施意见》（苏环办〔2019〕327 号）相关要求。

危废：废酸、废酒精、废包装袋、包装瓶、含油废布、废手套、无纺布、含酒精废百洁布等、废切削液、废机油、蒸发废液、污泥、废活性炭、废过滤器；控制措施：危废仓库内分类，分区暂存；集中收集后，定期委托有资质单位处置。

一般固废：其他废手套、无纺布等；废坍塌；废边角料；废包装袋、包装瓶；不合格品；废 RO 膜、保安滤芯、石英砂等；控制措施：相关单位处置。

生活垃圾：委托环卫进行处置。

厂内设置危废仓库，企业按照要求及时办理危废管理计划，在厂区内设置危废信息公开标牌；危废堆场区域设置标牌、配备通讯设备（电话，对讲机等）、照明设施（应急照明）、消防设施（灭火器、黄沙、铁锹等）；危废仓库内的废酸、废酒精等液态危险废物用密封包装桶暂存，废包装桶加盖密封暂存，废活性炭等固态危险废物用包装袋密封暂存，故基本无废气排放。

危废仓库根据防火、防雨、防雷设置，危废仓库地面进行环氧树脂防腐处理，液态危险废物贮存区域设置托盘，切实做到防扬散、防流失、防渗漏（三防措施）；企业在危废仓库区域出入口、仓库内部、危废车辆运输通道等关键位置按要求建设视频监控设备，并与中控室联网。



抽见：危废处理合同有效。处置单位均有资质经营许可证有效。

抽见《危废转移联单》2024.4.24 转移废酒精、废油、废包装袋等；1.1248 吨；危险废物运输单位：正鼎物流公司；处置单位：无锡能之汇环保科技有限公司；2024.4.24；

抽见《危废转移联单》2024.10.31 转移废酒精、废油、废包装袋等；2.386 吨；危险废物运输单位：无锡佳利达运输公司；处置单位：无锡能之汇环保科技有限公司；2024.10.31；

内部危废转移、贮存台账：

抽：危险废物：废酒精；抽 2024.3.17；贮存量：0.025kg；1 桶；剩余贮存量 0.095kg；

抽：危险废物：废机油；抽 2024.10.30；贮存量：0.05kg；1 桶；剩余贮存量 0.05kg；

内部危废转移、贮存台账，受控。

5) 资源能源消耗：查看办公、生产区域宽敞明亮，通风较好。主要消耗的办公用品是纸张，废纸回收再利用。水电的消耗，公司使用节能灯，做到人走灯灭；洗手间无滴水浪费现象。目前建立了相应和管理制度，要求各部门人员提高节约意识。生产过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6) 火灾管理，现场未发现大功率电器使用。按照建筑设计要求配备消防栓、手提式灭火器等消防器材。现场有安全逃生通过及标志等，不定期组织消防应急演练等。作业执行安全操作规程。张贴严禁吸烟警示标识。配置足够灭火器、消防栓等。参加公司组织消防演练活动。查看：灭火器、消防栓等应急救援器材，维护保养良好，配备充分适宜，灭火器有效；能够满足要求。

7) 触电伤害，固定布局、办公设备均有接地保护。电路线路老化；人员操作不当。编制并执行安全操作规程，对作业人员进行安全用电培训。采用了防护栏、护罩、箱柜等防护措施。电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。无临时用电情况。询问操作工江某，掌握安全用电常识。制定了触电应急预案，定期进行演练。

8) 与员工签订劳动合同，维护员工合法权益。提供有劳动合同书。合同内容：合同期限；工作地点、工作内容；工作时间、休息休假；劳动报酬；社会保险和福利待遇；劳动保护、劳动条件；劳动合同的履行、变更；劳动合同的解除、终止；其他事项等内容。

9) 员工上下班要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶员要求遵守道路交通安全法规，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

10) 每月进行环境安全运行检查：消防安全、废物处理记录、消防器材、用水电统计等，废弃物分类处理合理合规。

11) 劳保用品发放：提供 2024 年的劳保用品发放记录。主要是工人发放洁净服、工作鞋、工作帽、围裙、口罩、防护手套等，均有签收。员工工作时间平均每天不超过 8 小时。

12) 用于环境及职业健康安全资金投入情况：2024 年实际投入：消防器材、人员培训、员工五险投入、



员工体检投入、垃圾清运等。公司资金均能保证环境、职业健康安全资金的运行和使用。

13) 产品生命周期的环境管控：公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

14) 潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域合理配备了灭火器、消火栓。定期进行消防安全检查。定期安全隐患排查，易燃场所严禁吸烟。配置消防设施，对消防设施定期点检。建立应急预案，定期演练。定期实施隐患排查，发现隐患，及时整改。

15) 爆炸的防护：公司制定安全操作规程，厂区内禁止吸烟，储灌区定期压力检查、消防安全检查。硝酸使用过程中严格按照操作规程作业。避免泄漏和不当使用造成爆炸等。硝酸贮存双人双锁管理控制，单独易制爆柜子堆放，单独仓库进行独立放置。

16) 对员工进行交通安全知识培训，防止交通意外的发生。

17) 中毒或窒息管控：化学品泄漏产生的中毒或者窒息等，加强员工中毒或窒息的安全意识。严格按照操作规程作业。

18) 机械伤害：编制设备操作规程，定期进行维护保养及日常点检；对人员进行安全教育，严格按照设备操作规程作业。定期实施隐患排查，发现隐患，及时整改；配备劳保用；建立应急预案，定期演练。

19) 物体打击：定期人员培训，提高安全意识；定期实施隐患排查，发现隐患，及时整改；建立应急预案，定期演练。

编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《运行控制程序》、《生产安全事故应急预案》、《危险品泄漏事故专项应急预案》、《危险化学品管理制度》、《劳动防护用品配备和管理制度》、《应急准备和响应管理程序》、《隐患排查治理管理制度》、《安全生产责任制管理制度》、《易制毒/爆危险化学品出入库管理制度》、《危险化学品库房管理规定》、《易制毒化学品个岗位责任制度》、《易制毒化学品安全教育培训制度》、《易制毒化学品管理制度》等。

7、现场运行控制：

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如口罩、防化手套、洁净服、工作服、洁净间使用的工作鞋。

各车间定置管理，安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。车间安装有应急灯和应急出口指示。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。

生产车间地面基本无灰尘，车间负责人介绍每周彻底清扫一次，会打扫干净，现场提出了批评指正。



包装区域洁净室内工作人员每天清洁卫生，洁净要求为：温度 20--26℃；湿度≤60；K 空气洁净等级：尘埃粒子：≥0.5um；数值≤35200；≥5um；数值≤2930；能出示 BL-QD-005-01 洁净间洁净监测记录。

抽查 2024 年《易制毒化学品仓库领用情况登记表》；品名：盐酸 36%；计量单位 ml；账务一致。出入库手续合规。符合要求。

抽查《灭火器检查》2024 年 7 月 4 日，压力、喷管、插销、压把、瓶体、有效期，检查均合格；检查人刘某。

抽查《消防检查卡》消火栓抽：2024 年 1-12 月均有检查；检查项目：外观环境是否清洁；箱框玻璃是否完好，消报是否良好；水枪水带是否齐全；水管接口是否良好；压力是否良好，检查均合格。检查人关某。仓库：成品库、危废库、化学品仓库、材料仓管理控制：

成品库账物一致，3层高，未有超高情况。堆放合理。环境干净整洁。有灭火器。

查见入库台账齐全，危险废物标识，以及二维码标识，扫码手机可查询危废状态情况。符合要求。危废库分类堆放，而配置有灭火器等，危废库为危废堆放合规。

化学品库：研磨液、酒精、清洗液、盐酸、氢氟酸、氢氧化钠等；出入库登记领用出库台账齐全，有MSDS标识；配置了灭火器等。合规。双人双锁管理。配置有防爆柜。用防爆柜堆放危险化学品，合规。

材料仓库：包装带、包装瓶、标签等辅助物资，银锭、镍锭、钛锭，标识清楚，同时配置有灭火器，账物一致。堆放无超高情况，环境干净整洁，符合要求。

公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。

近一年内未发生国家上级主管部门对国内外蒸发料的研发和生产质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

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

受审核方按照体系文件规定的时间间隔于2024年4月8--12日，开展了质量管理体系（+ITAF16949）内部审核活动；2024年9月19-20日实施了环境、职业健康安全管理体系内部审核；2024年10月15日实施内部审核和管理评审，其均按照标准和体系文件要求制定了活动计划，计划有侧重点，活动安排比较合理。质量管理体系内审发现3项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。环境、职业健康安全管理体系内审发现1项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

审核组查阅了内审和管理评审的相关记录和报告，认为受审核方内部审核可信，改进措施已实施，平时进行内部沟通实现持续改进，无顾客投诉及产品召回情况发生。内审和管理评审策划和实施的符合、充



分、有效。

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:

公司自开展质量环境职业健康安全管理体系以来,各部门都能以管理体系要求为标准进行运行;在管理体系运行方面,通过内审,对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处,通过相关部门的及时确定并采取纠正措施,现已能按要求运行;通过管理评审,由各部门提出相应的持续改进项目,积极发现工作中的可改善项,及时提出纠正预防措施,更加有效的提高了工作效率,增强了风险的管理。对上级主管部门检查出的需要整改的项目,公司对其进行了整改关闭,能出示整改资料 and 记录。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

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。对销售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,没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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:无变化。
- 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:无变化。

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项:生产部Q7.1.3;EO 9.1.1;品质部EO9.1.1;公司对其不符合项原因进行了分析,采取了



纠正预防措施，经验证采取的纠正预防措施实施验证有效。此次审核未发现同类似的问题发生。该不符合项关闭。

五、认证证书及标志的使用；

认证证书主要使用在客户需求上，投标等，认证证书标志使用正确，未发现违规使用的情况。

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，江苏佰鹿微电子科技有限公司的

☒质量管理体系☒环境管理体系☒职业健康安全管理体系：

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:明利红



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。