

项目编号：10008-2024-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：宝鸡凌智科创机电制造有限公司

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）： 李宝花

审核组员（签字）：

报告日期：

年 月 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：李宝花

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	李宝花	组长	审核员	2022-N1QMS-2239141	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张凌恺、刘春荣、胥红强	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；

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、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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 25376-2010金属切削机床 机械加工件通用技术条件、GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、17852-1999形状和位置公差 轮廓的尺寸和公差注法等。



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12月12日 上午至2024年12月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月16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）：

机械零部件的加工

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： 陕西省宝鸡市眉县首善街道第五村街道 039 号

办公地址： 陕西省宝鸡市眉县首善街道办岳北村一组原乡政府院内

经营地址： 陕西省宝鸡市眉县首善街道办岳北村一组原乡政府院内

生产地址： 陕西省宝鸡市眉县首善街道办岳北村一组原乡政府院内

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）无

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： ☒ 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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:管理部 Q7.2

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：2025 年 1 月 11 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 2026 年 1 月 13 日前。

2) 下次审核时应重点关注：



Q生产和服务提供过程控制。Q产品和服务放行控制。

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全,领导能够重视,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:

Q生产和服务提供过程控制。Q产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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

公司已建立质量目标并随手册下发(质量手册 6.2 章节),公司年度质量目标共 2 项,包括了满足产品要求的内容,可量化,经总经理批准。

公司质量目标由综合部负责考核,综合部制定了质量目标的考核方法和考核频次。

1、产品一次交验合格率 98%以上 100% 100%

2、合同履约率 100%; 100% 100%

3、顾客满意度达到 90%以上 / 95%

编制:刘春荣 审核:张科 批准:张凌恺 日期: 2024.12.3

查看的 2024.12.3 统计汇总的公司 2024.1-2024.11 质量目标完成情况:公司质量体系运行以来,质量目标已完成。

综合部根据公司质量目标和部门职责,分解制定了部门质量目标,根据总经理介绍,体系运行以来的部门质量目标也全部实现(见 6.2 检查表)。

2.2 重要审核点的监测及绩效

符合 ☒ 基本符合 ☐ 不符合

公司在质量手册中规定了生产服务的具体控制要求,符合标准要求。

公司目前从事的是“机械零部件的加工”,通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期,从而控制生产和销售的有序进行。

a) 公司通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性,生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。

b) 生产部编制了产品的《生产工艺》、《图纸》、《操作使用规范流程》等文件,文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标,作为生产部操作人员的作业指南。



- c) 公司为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备工作正常。
- d) 公司为各工序配备了数显卡尺、游标卡尺、卷尺、电子计重称、温控仪等监视测量设备。
- e) 公司对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。
- f) 公司的检验活动包括入厂检验、过程检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。
- g) 生产部负责对产品的放行，综合部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，综合部依据合同出具发货单，联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。
- h) 需要售后服务时由综合部负责联系售后服务工作。
- i) 生产部负责关键、需要确认的过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程为焊接，需要确认的过程为焊接过程。

询问部门负责人，的工作按设计开发的程序进行，每个项目均进行了策划，策划了项目的预期要求、时间、工作分工，在不同的设计阶段有不同的评审，验证的要求和参考标准

生产工艺流程图为：下料-机加工-检验

特殊过程:无。

关键过程：机加工。

外包过程：运输服务、计量校准。生产具体参数见 8.6 过程检验

生产具体参数见生产工艺卡片：

（以横梁连接板总成规格型号： KZ9T149433130 为例）

一．剪板机下料

1.不锈钢钢板检验合格后按照图纸展开图进行下料：

二．折弯、车床

1.按照图纸依次进行机加工： $\phi 50.2+0.12, 0; 69$ 。

三．去除毛刺装配

1. 去除工件上毛刺，并清洗干净。
2. 按照图纸依次进行装配。

四．成品检验

质量检验合格后，木箱包装发货 尺寸测量

查生产记录：管夹支架 70 件 规格型号：KZ9T149533014 2024.11.3

◆工序：下料

生产设备：激光切割机 操作者：皮秉科

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：95X178 180 $\phi 11$ 孔距 65 ± 1

控制方法为：游标卡尺

结论：合格 检验员：胥红强

◆工序：折弯

生产设备：折弯机 操作者：张佳盟

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：按图加工：37.5 57 ± 0.5



控制方法为：游标卡尺等

结论：合格 检验员：胥红强

查生产记录：左垫板 70 件 规格型号：KZ9T149433158 2024.11.18

◆工序：下料

生产设备：激光切割机 操作者：皮秉科 320 53 3-φ15 40 140 50

查阅《作业指导书》，

控制方法为：游标卡尺

结论：合格 检验员：胥红强

查生产记录：横梁连接板总成 145 件 规格型号：KZ9T149433130 2024.11.29

◆工序：下料

生产设备：激光切割机 操作者：皮秉科 1158X330 120 46 117 12-φ11

查阅《作业指导书》，去毛刺，

控制方法为：游标卡尺

结论：合格 检验员：胥红强

◆工序：折弯

生产设备：折弯机 操作者：张佳盟

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：按图加工：593 1070 91

控制方法为：高度尺等

结论：合格 检验员：胥红强

◆工序：机加工

生产设备：折弯机 操作者：邢福平

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：按图加工：凸台 1φ46+0-0.2 内孔 M22 24.5

攻丝：M22X1.5 24.5

控制方法为：高度尺等

结论：合格 检验员：胥红强

查生产现场，操作员晁新强，正在操作切管机，下料作业，产品名称：前保梁 型号 B70C02-2801223；

操作员皮秉科，正在使用激光切割机，进行下料，产品名称前横向推力杆横梁 型号 TLZGD19690045；

检验员胥红强正在进行产品工艺图纸绘画，。

生产部门过程控制基本有效。

车间及仓库现场查看：

原材料、过程产品、成品采用标签进行标识。抽查半成品和成品存放在车间内划定的区域内，符合要求。

各生产区域中设置：合格区、待检区、原料区、成品区、不合格品区划分。

追溯时机和方法等在文件中有规定，生产部负责组织实施，和部门负责人张科交谈：顾客在使用中一旦出现问题反馈到公司后，公司依据生产日期，通过生产日期可查至生产工序和操作者及供方等。

体系运行以来追溯活动：未发生。



查各类标识，做到清楚、合理，符合要求。

未发现标识不当而造成混淆的情况。

提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。

1. 标识：标识采用标签，标牌，区域，检验状态等形式控制。

车间现场标识基本齐全，采用生产任务单，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。

2. 搬运：使用人工搬运等。

3. 包装：木箱包装。

4. 贮存：仓库通风、采光、照明设施良好，防潮，车间正在使用的原料及半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。

5. 防护：在运输过程中用帆布篷进行覆盖，防止雨淋。

成品单独存放区域，入库时凭入库单入库，做好相应状态标识；出库时凭发货单进行出库，及时销账，做到帐、卡、物相符。

如客户在使用过程中出现问题，先通过电话进行解决，如远程无法解决，派专人到客户现场实地协调解决。

对于生产过程的规格、数量、交付期更改，公司规定通过《生产任务单》的形式重新下达。生产过程的更改指令，若涉及到交付时间更改，均有对应的合同更改评审记录，本部门再次通过《生产任务单》下达。更改的生产指令由本部门负责人签发。

目前无生产过程工艺的更改。

经查：公司编制的“监视和测量资源控制程序”，规定了监视和测量资源的管理要求。公司提供《计量器具校准检定记录》，提供了依据监视和测量设管理的风险，如测量设备失准造成测量结果的不准确等风险，策划和实施监视和测量资源制度，现场观察使用及维护和保养符合要求，标识清楚，未有失准的情况发生。

查计量器具台账，编号：LZKCMH/QR01-29，满足要求。

序号	设备名称	设备型号	数量	检测单位	校准日期	备注
1	游标卡尺	0-300mm	1	深圳华星计量检测技术有限公司	2024/1/3-2025/1/2	有效期 1 年
2	高度尺	0-300mm	1	深圳华星计量检测技术有限公司	2024/1/3-2025/1/2	有效期 1 年
3	千分尺	50-75	1	深圳华星计量检测技术有限公司	2024/1/3-2025/1/2	有效期 1 年

与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员张科、胥红强，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事机械零部件加工的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，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、顾客样件生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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。编制有设计和开发管理要求，内容基本符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，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。基本符合要求。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

一、 进货检验：



进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。

查询到 2024 年 1 月至今有圆钢、钢板、钢管等原材料验收记录，对原材料数量规格，外观、规格、牌号、表面、材质报告单方式等进行了检验，检验结果合格，验证结论通过，检验员，胥红强。

抽查《采购物资检验记录表》

1、产品名称：铝板，供货方：上海东金属制品有限公司

检验项目：外观、长度、宽度、厚度、数量、规格、质检报告等；

铝板：2x1500x2200 19 件

铝板：2x1500x2200 20 件

检验结论：合格

检验员：胥红强 2024.11.19

2、产品名称：钢材，供货方：陕西重曼卡专用汽车有限公司

检验项目：外观数量、规格、质检报告等；

钢材：6020x1870x18mm 耐磨板 400 1590kg

检验结论：合格

检验员：胥红强 2024.11.19

3、产品名称：方管、冷管等，供货方：陕西龙智达工贸有限公司

检验项目：外观数量、规格、质检报告等；

方管、圆管等一批

检验结论：合格

检验员：胥红强 2024.8.28

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

二、过程检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行自检。

过程检验：检验员主要依据工艺和图纸进行过程检验。

查生产记录：管夹支架 70 件 规格型号：KZ9T149533014 2024.11.3

◆工序：下料

生产设备：激光切割机 操作者：皮秉科

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：95X178 180 $\phi 11$ 孔距 65 ± 1

控制方法为：游标卡尺

结论：合格 检验员：胥红强

◆工序：折弯

生产设备：折弯机 操作者：张佳盟

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：按图加工：37.5 57 ± 0.5

控制方法为：游标卡尺等

结论：合格 检验员：胥红强

查生产记录：左垫板 70 件 规格型号：KZ9T149433158 2024.11.18

◆工序：下料

生产设备：激光切割机 操作者：皮秉科 320 53 3- $\phi 15$ 40 140 50

查阅《作业指导书》，

控制方法为：游标卡尺

结论：合格 检验员：胥红强



查生产记录：横梁连接板总成 145 件 规格型号： KZ9T149433130 2024.11.29

◆工序：下料

生产设备：激光切割机 操作者：皮秉科 1158X330 120 46 117 12- ϕ 11

查阅《作业指导书》，去毛刺，

控制方法为：游标卡尺

结论：合格 检验员：胥红强

◆工序：折弯

生产设备：折弯机 操作者：张佳盟

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：按图加工：593 1070 91

控制方法为：高度尺等

结论：合格 检验员：胥红强

◆工序：机加工

生产设备：折弯机 操作者：邢福平

查阅《作业指导书》，被监控的项目为：按图加工：凸台 1 ϕ 46+0-0.2 内孔 M22 24.5

攻丝： M22X1.5 24.5

控制方法为：高度尺等

结论：合格 检验员：胥红强

三、成品检验

成品检验见《零部件检验报告》，

2024.8.30 产品名称：工具箱支架总成 型号：JZ91199850052 数量 20 件 抽检 10 件

检验项目：直线度、尺寸、裂纹、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验员：刘春荣

2024.9.15 产品名称：牵引杆总成 规格型号：2190-2806010 数量 30 件 抽检 10 件

检验项目：直线度、裂纹、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验员：胥红强

2024.10.22 产品名称：加强板 规格型号：KZ9T149543018

检验项目：直线度、裂纹、外观、尺寸等

检验结论：合格

检验员：刘春荣

产品发货前开具发货清单，发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况，并与合同订单一一核对，无误后准许发货，客户验收合格后签字带回。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司制定并执行了《不合格品控制程序》，对职责、工作程序，特别是不合格品评审和处置做出了规定。生产部负责对不合格的控制。

采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

生产过程中及产成品发现的不合格品及时进行了返工/返修，合格后放行到下个工序，并能保留记录，进行了交流。

交付后产生的不符合，采取直接退换货处理，2024 年 1 月至今尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。



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

企业编制了《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11月15日-11月16日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《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12月5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。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

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
- 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

上年度不符合项已经完成整改，本年度无类似问题产生。

五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通，在投标文件、产品上中正确使用了质量管理体系证书及标识，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，宝鸡凌智科创机电制造有限公司的

☒ 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:李宝花



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。