项目编号：10638-2023-QEO-2024

管 理 体 系 审 核 报 告

（监督审核）

组织名称：河北三宇试验机有限公司

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）：王磊

审核组员（签字）：

报告日期：2024 年 11 月 27 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 日内可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：王磊

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
	王磊	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-3214494 2022-N1EMS-3214494 2022-N1OHSMS-3214494	Q:18.01.02 E:18.01.02 O:18.01.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1		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,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：审核信息传递及周期评价表；

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
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国消防法

中华人民共和国环境保护法
重大事故隐患管理规定
女职工禁忌劳动范围的规定
未成年工特殊保护规定
职业性健康检查管理规定
工作场所职业病危害作业分级
中华人民共和国计量法实施细则
中国强制检定的工作计量器具明细目录
中华人民共和国强制检定的工作计量器具检定管理办法
中华人民共和国依法管理的计量器具目录

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：液压式万能试验机 GB/T 3159-2008 金属材料 静力单轴试验机的检验与校准 第 1 部分：拉力和（或）压力试验机 测力系统的检验与校准 GB/T 16825.1-2022、电液伺服水泥压力试验机 技术条件 JB/T 8763-2013

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年11月27日 上午至2024年11月29日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月20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：液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机的组装
E：液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机的组装所涉及场所的相关环境管理活动
O：液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机的组装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：河北省沧州市沧州经济开发区兴业路 128 号

办公地址：河北省沧州市沧州经济开发区兴业路 128 号

经营地址：河北省沧州市沧州经济开发区兴业路 128 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）

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 GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款、GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款、GB/T 45001-2020 标准 7.2 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：2025 年 1 月 8 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 26 日前。

2）下次审核时应重点关注：

内审、管理评审实施的有效性

3）本次审核发现的正面信息：

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1）成熟度评价：

2）风险提示：

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

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持质量、环境和职业健康安全方针： 科学管理、精心设计、优质服务、追求卓越 节能降耗、控制污染、预防改进、保护环境 珍惜生命、安全至上、预防为主、措施得力 经查问符合企业的宗旨和战略方向，包含标准要求的内容要求，经过一个阶段的学习，宣传目前已为职工理解、接受。 在方针的框架下，策划建立的质量、环境、职业健康安全目标： 公司质量目标： 1.产品一次校验格率≥95% 2.客户满意率≥95% 公司环境目标： 1.固废排污达标 2.无火灾事故发生 3.生产过程噪声排放达标

职业健康安全目标：
1.无触电事故发生
2.无机械伤害事故发生
3.无火灾事故发生
经询问管代惠经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。
分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。
每季度进行一次考核，抽查 2023 年四季度及 2024 年 1-3 季度目标是完成情况,目标基本实现,考核人：惠利红
目标可测量，与公司管理方针一致。
提供了考核记录。

2.2 重要审核点的监测及绩效□符合 ☑基本符合 □不符合

运行策划：

惠经理介绍了企业的运行模式：公司属于研发型企业，成立于 2008 年，主要产品为液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机的组装，运行模式：研发--外购部件（含外包件）--组装--市场推广--定型产品销售--改进或新产品自主研发，进行新机型的推广、销售
公司管理层根据产品的性质和性能、企业的运行模式的确定及生产过程中环保、安全职业健康产生的影响，确保质量管理体系的良好运行，企业进行了下列策划：
1、文件、制度、作业指导书的制定：人力资源控制程序、设备管理控制程序、产品和服务的要求控制程序、采购控制程序、生产和服务过程控制程序、监视和测量资源控制程序、产品和服务的放行控制程序、监测与测量控制程序、环境和职业健康安全运行控制程序等程序文件及库房管理制度、消防管理制度、安全事故应急预案等管理制度
2、收集并评价了相关法律法规及产品标准
1）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
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国消防法
中华人民共和国环境保护法
重大事故隐患管理规定
女职工禁忌劳动范围的规定
未成年工特殊保护规定
职业性健康检查管理规定
工作场所职业病危害作业分级
中华人民共和国计量法实施细则
中国强制检定的工作计量器具明细目录
中华人民共和国强制检定的工作计量器具检定管理办法
中华人民共和国依法管理的计量器具目录
。。。。。。
产品制造标准
液压式万能试验机 GB/T 3159-2008
金属材料 静力单轴试验机的检验与校准 第 1 部分：拉力和（或）压力试验机 测力系统的检验与校准 GB/T 16825.1-2022
电液伺服水泥压力试验机 技术条件 JB/T 8763-2013
。。。。。

3、策划了生产工作流程

产品实现流程：

设备研发或改进（需要时）--定制部件（设备控制软件、设备基座、机壳、丝杠、液压系统等外包件）--部件采购（电机、电控系统、标准件、液压配件等）--采购件与定制部件的进场检验--组装--测试--包装--出厂。

需确认过程：研发、铸造（外包）

4、资源配置:

具体见生产部 Q7.1.3 与管理层、QEO7.1.1、办公室 Q7.1.2 条款

5、生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：

a）确定产品和生产的要求；

液压式万能试验机 GB/T 3159-2008

金属材料 静力单轴试验机的检验与校准 第 1 部分：拉力和（或）压力试验机 测力系统的检验与校准 GB/T 16825.1-2022

电液伺服水泥压力试验机 技术条件 JB/T 8763-2013 等标准、《合同》、设计资料等。

b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验规范、操作指导文件

c）确定符合产品和服务要求的资源及环境、安全职业健康控制资源；---见 Q7.1.3 与管理层 QEO7.1.1

d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控

e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录

---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

----外包过程：基座铸造、壳体加工、部件加工、软件开发等

----关键过程的识别：组装；

----确认过程：研发、铸造（外包）

-----经确认：暂无策划的更改。

产品和服务要求：

查见《管理手册》8.2 条款相关要求，明确了顾客沟通、产品要求确定、评审和更改的控制要求。与销售部傅经理沟通：该企业销售产品主要是液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机。产品主要用于检测钢筋、水泥等指标。高速公路、高速铁路、大专院校、建筑建材等领域的客户是受审核方主要的服务对象，傅经理介绍，产品得到了广大顾客的信赖与支持。

现场审核，傅经理提供了公司产品画册，有产品线介绍，产品规格型号，应用案例等。目前产品基本成型，有固定型号的产品，也有部分根据顾客要求进行定制。

销售方式主要是：客户推荐、电话联系沟通、经销商等。

销售产品以签订合同进行销售。与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任、索赔等。

体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

售后方面：公司设售后服务专员，依据销售服务规范进行售后，根据问题情况进行售后维修或召回退货等：

销售合同均进行了登记，提供了《合同台帐》；

记录了客户名称、销售产品、规格型号、签订日期、订货内容、交货日期 联系人等信息；

抽查了登记的销售合同:

抽 1 合同签订日期：2024 年 3 月 22 日

顾客（乙方）：沧州瑞丰实验仪器厂

合同内容：

微机电液伺服万能试验机 WAW-1000B

微机电液伺服压力试验机 HYE-3000B

微机电液伺服压力试验机 HYE-300B

各一台

查看销售合同，合同对产品的技术要求、具体型号规格，交货日期，验收标准、质量索赔及违约责任、运输方式（乙方承担运费）等要求等进行合同规定。合同由甲乙双方单位盖章确认。

抽 2　合同签订日期：2024 年 10 月 2 日
顾客（乙方）：河北东锐仪器设备股份有限公司
合同内容：
电液式压力试验机　SYE-2000A　1 台
。。。。。。
查看销售合同，合同对产品的技术要求、具体型号规格，交货日期，验收标准、质量索赔及违约责任、运输方式（乙方承担运费）等要求等进行合同规定。合同由甲乙双方单位盖章确认。
抽 3 合同签订日期：2024 年 5 月 18 日
顾客（乙方）：吉林省路拓仪器设备有限公司
合同内容：
微机电液伺服压力试验机（一体机）　HYE-300B
微机电液伺服压力试验机　HYE-2000
微机电液伺服万能试验机　WAW-100B
微机电液伺服万能试验机　WAW-1000B
钢筋正反向弯曲试验机　LW-300B
微机控制电子万能试验机　WDW-20A
各一台
查看销售合同，合同对产品的技术要求、具体型号规格，交货日期，验收标准、质量索赔及违约责任、运输方式（乙方承担运费）等要求等进行合同规定。合同由甲乙双方单位盖章确认。
另查其他日期其他顾客的销售合同 6 份，销售产品能覆盖液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机。合同均明确了产品的质量要求、技术标准、运输方式、包装标准、验收方式、结算、质量索赔、双方违约责任等。
网络销售，查看了 2024.3.27 日、2024.9.15 日与客户沟通产品信息的相关记录；查见 2024.5.4 日、2024.10.12 日全自动激光刻线仪、综合压力试验机，均记录了设备规格型号、安装方式、数量等。
于主管介绍，公司产品基本定型，顾客按公司产品画册进行选型，也可根据顾客要求进行产品更改和定制，目前合同由业务员和生产部、技术部对合同内容如顾客要求、产品型号参数、合同完整性进行评审并签订，特殊合同需要各部门会签评审后，总经理同意方可签订合同。
经确认自体系运行以来发生的合同大部分为常规产品合同，由业务人员直接对产品性能、型号要求、供货期等进行了确认并签订了销售合同，签字盖章确认。针对线上销售，线下产品通过钉钉系统结合线下沟通进行定制化产品技术需求、产品生产周期等的评审，销售额 1000 万及以下的市场部经理批准，其他需经总经理审批，抽查钉钉系统
2024.5.26 日昆明新科宇科技开发有限公司的评审记录、2024.7.26 日河北东锐仪器设备股份有限公司的合同评审记录均按体系要求在合同签订前进行了评审。
顾客在产品基础上进行
大型招标项目参与招标前进行评审，评审通过后方可购买标书。
与于主管沟通，供货期更改（根据合同和甲方要求），通过追加合同进行，目前没有发生过变更。
查其它产品要求均在签订合同前进行了评审。评审通过后方可签订合同。
合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。
经与于主管沟通；产品和服务要求发生更改主要是：性能、价格、补充协议、数量变更等情况；
于主管介绍，暂未出现合同变更情况。
基本满足要求。
应急演练和响应：
1、查《应急准备和响应控制程序》，规定了早预防、早发现、早报告、早救治的原则，内容基本符合要求。编制有火灾事故、触电、机械伤害应急预案。
2、应急准备工作开展以下活动：
——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材。

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾常识和能力的培训

3、该部门介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动：

提供有“火灾消防应急救援演练记录”。

——演练时间：2024 年 6 月 2 日上午

——演练组织部门：财务部；参加人员：各部门人员

——演练效果评价记录：通过本次火灾应急预案演练，使公司的所有人员熟悉了火灾发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求，不需修改。

-----提供有“触电应急救援演练记录”。

——演练时间：2024 年 5 月 20 日

——演练组织部门：财务部；参加人员：各部门人员

——演练效果评价记录：通过本次意外事故急救演练，使公司的所有人员熟悉了事故发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求，不需修改。

询问以往紧急情况的处理：负责人回答未发生过。将应急响应的相关信息传递给了相关、访客等。

基本符合要求。

产品和服务的设计和开发：

企业目前生产的液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机系列产品基本成熟，产品的的设计与研发信息主要来源于市场需求和客户要求，对老客户的需求和实际运行情况，业务人员一般采用驻地调研，了解客户的实际功能需求，根据客户需求，在原有设备基础上进行改进和研发，以满足客户需求

--查 1000KN 全自动一拖二拉伸测试试验机的研发；常树东、李光辉、付亚波、王忠、韩金猛、张齐、吴迪

全自动一拖二拉伸测试试验机的研发背景和目的包括以下方面：

背景:

1.建筑行业的发展需求:随着建筑工程规模的扩大和质量要求的提高，对钢筋性能的测试变得更加重要。传统的手动测试方法可能存在人为误差、效率低下等问题。

2.技术进步的推动:自动化技术、传感器技术和计算机软件的发展为研发智能化的测试系统提供了可能。

3.质量控制的要求:确保建筑结构的安全性和可靠性需要对钢筋进行准确的拉伸测试，以评估其力学性能。

目的:

1.提高测试效率和准确性:自动化系统可以实现快速、精确的钢筋拉伸测试，减少人为因素对测试结果的影响。

2.实现智能化测试过程:通过计算机软件控制，系统可以自动完成钢筋的夹持、拉伸、数据采集和分析等过程，提高测试的自动化程度。

3.保证测试标准的一致性:智能系统能够严格按照相关标准和规范进行测试，确保测试结果的可比性和可靠性。

4.数据管理和追溯:系统可以记录和存储测试数据，便于数据的管理、分析和追溯，为质量控制和工程验收提供依据。

5.节省人力和时间成本:自动化测试系统可以减少人工操作，提高工作效率，降低测试成本。6.提升质量监控水平:实时监测和反馈测试结果，帮助及时发现问题并采取措施，提升整体质量监控水平。

创新点:

试验机是双丝杠、四立柱门式结构，主体结构由底座、伺服电机、伺服系统、变速箱、液压式平推夹具、法兰式负荷传感器、平台、滚珠丝杠、上下横梁等零部件组成。采用超高精密性齿轮减速箱，臂架与输出轴一体化设计，高精度一体化角块系统，零滑差传递，传动效率高，静音效果好，

钳口采用四个独立的平推油缸，配置浮动调节式分流集流阀，提供双向的静态误差校正保证每对夹紧活塞同步伸出，而不受各自油缸自身阻力大小的影响。试验机采用滚珠丝杠为传动系统主要零部件，其具有低

摩擦、刚性高、定位精准等特点动力源为伺服电机，具有无污染、噪音低、效率高等特点:交流伺服调速系统与交流伺服电机构成的动力系统，可实现调速范围:0.01-300mm/min，速度精度:士 0.5%，并具有电机过流、过压、超速、超扭矩、超温保护功能。

项目进度计划：

2024.1-2 月，项目的市场调研，可行性分析，确定技术路线

2024.4-5 月，完成主机结构设计、结构力学分析。

2024.6-11 月，进行零部件分析整理与采购:

2024.12 月，进行装配件的零件加工，完成零部件的到厂测量和验收整机装配完成以后，进行工业性试验，优化和完善设备工艺，测试合格后确定最终技术方案，在生产中应用。

--设计过程控制（应企业要求，本条款审核涉及的具体人员、设备参数不做具体描述）

研发背景：前面已介绍，不详述

成立项目组：人员组成，设计人员、技术人员、优秀操作员工

研发计划：包括资料收集时间、方案编制时间、设备详图时间、制造加工时间、测试时间等，有具体时间安排

设计输入资料：同类产品资料、客户要求、相关标准要求

设计输出资料：图纸、原材料清单、制造加工方案、说明书、测试要求等，

设计评审：输入的评审、输出的评审，有相关资料

设计验证：公司的内部测试，测试结果，达到设计要求，有控制记录

设计确认：交付客户后的试运行、和推广鉴定

设计变更主要是根据测试结果对部分部件（如：防护网位置调整等）的改进，有控制记录

应企业要求，涉及研发人员、设备参数等具体情况，不详述

企业的设计开发过程均按计划的时间完成，研发过程受控

外部提供的过程、产品和服务的控制：

现场沟通，综合管理办公负责公司采购。明确了根据销售订单，编制《物品采购申请单》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：供应能力评价、技术能力评价、质量能力评价、使用结果及结论等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。提供有《合格供方名录》

合格供方名称	供应产品名称
德州市生辉液压有限公司	泵体
杭州鑫高科技有限公司	伺服控制机构
河北赛甬科技有限公司	电气自动化控制系统
沧州市伟创电气设备有限公司	电器设备
北京瑞利智造科技有限公司	电器设备
济南力迈液压有限公司	油缸

。。。。。。。。

编制人：傅亚波 2024.1.2　　批准：王炳玉 2024.1.2

经确认公司外包过程包括：基座铸造、壳体加工、部件加工、软件设计等。供货单位有：泊头市七鑫冶金制造有限责任公司（铸件）、东光县旭源机械设备有限责任公司（铸件）、青县星辰机械配件有限公司（机加工）、泊头市郡宇机械加工厂（机加工）、杭州鑫高科技有限公司（软件系统）。

基座铸件材质是铸铁，作为液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机产品的重要组成部分公司，公司采用自采原料、设计出图，提供给合格供方代加工，并且注重过程控制，到场检验入库然后组装的方式控制质量。其他壳体加工、部件加工、软件设计等供应商经过合格供方评价，进入合格供方名录，公司注重过程控制及进厂检验 ，基本采用有长期合作关系及良好口碑的供应商。

抽查合格供方名录：

——供方名称：德州市生辉液压有限公司，产品名称：泵体，提供有供方评价表，评价有供应能力评价、技术能力评价、质量能力评价、使用结果及结论等内容，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：列入合格供方名录。 签字：王炳玉 首次列入日期：2023-1-3；再次列入日期：2024-1-2

——供方名称：杭州鑫高科技有限公司，产品名称：伺服控制机构，提供有供方评价表，评价有供应能力评价、技术能力评价、质量能力评价、使用结果及结论等内容，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：列入合格供方名录。 签字：王炳玉 首次列入日期：2023-1-3；再次列入日期：2024-1-2

——供方名称：河北赛甬科技有限公司，产品名称：电气自动化控制系统，提供有供方评价表，评价有供应能力评价、技术能力评价、质量能力评价、使用结果及结论等内容，有评价部门、主管部门、批准意见，评价结论：列入合格供方名录。 签字：王炳玉 首次列入日期：2023-1-3；再次列入日期：2024-1-2

。。。。。。。

对于定型产品，企业根据销售统计情况，进行适量备货，对于定制产品，按照企业的生产流程进行控制

通过查验企业提供的资料及与生产部张部长沟通，了解生产计划安排情况：

对于定型产品，企业太空群里发布库存信息、生产部根据库存情况，及时安排生产，补充库存

对于客户定制产品，按照企业的生产流程进行控制，生产部、技术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；然后向生产部传递交货通知（太空群），生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、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，生产部下达任务书，财务部进行采购。

抽 2024 年采购合同：

——供方：泊头市郡宇机械加工厂 产品名称：万能机上、中梁；压力机梁；压力机底座 合同编号：SY2404-006

提供给供方的信息通过采购合同体现，包括产品型号规格，质量要求，验收要求等内容。

——供方：沧州河狮电子设备有限公司 产品名称：激光标距机箱、万能机箱、一体机护栏、冷弯机机箱

合同编号：2024060503 提供给供方的信息通过采购合同体现，包括产品型号规格，质量要求，验收要求等内容。

——供方：德州市生辉液压有限公司 产品名称：高低柱塞泵泵体部装、泵体部装 合同编：20240611-06/07/08 提供给供方的信息通过采购合同体现，包括产品型号规格，质量要求，验收要求等内容。

。。。。。。。。

采购的产品进厂验收后，分区存放。

原则：减少原材料库存，加快资金周转。

基本满足要求。

生产和服务提供的控制：

张经理介绍了企业的运行模式：公司属于研发型企业，成立于 2008 年，从北京搬迁至沧州开发区。主要产品为液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机的组装，运行模式：研发--外购部件（含外包件）--组装--市场推广--定型产品销售--改进或新产品自主研发，进行新机型的推广、销售

张经理介绍：对于定型产品，企业根据销售统计情况，进行适量备货，对于定制产品，按照企业的生产流程进行控制

通过查验企业提供的资料及与生产部张部长沟通，了解生产计划安排情况：

对于定型产品，企业太空群里发布库存信息、生产部根据库存情况，及时安排生产，补充库存

对于客户定制产品，按照企业的生产流程进行控制，生产部、技术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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、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，生产部下达任务书。
--查生产计划安排情况
张经理介绍：生产部负责生产计划安排，根据图纸和合同确定需采购部件（包含外包件）的数量、技术要求、进厂时间、检验所需时间，通知采购人员负责采购
生产部确定组装时间、测试时间、交货时间，并负责相关过程的协调和时间控制
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。产品测试完成后生产部负责人记录产品数量、装箱清单，技术部负责产品说明书的编制和产品测试合格证明材料（鉴定证书），通知销售部发货。
产品和服务的要求：按照图纸、客户技术资料进行生产，加工过程中参考：液压式万能试验机 GB/T 3159-2008 金属材料 静力单轴试验机的检验与校准 第 1 部分：拉力和（或）压力试验机 测力系统的检验与校准 GB/T 16825.1-2022
电液伺服水泥压力试验机 技术条件 JB/T 8763-2013
。。。。。
标准相关内容进行生产。
其中主要生产设备有：
主要生产设备：企业生产设备较简单，主要是组装用电动工具（手电钻、角磨机等）、手动工具（扳手、螺丝刀等），满足生产需求
检测设备主要有：游标卡尺、0.3 级标准测力仪、设备测试软件（该软件为检测设备控制软件，又是检测设备出厂测试时的测试软件，为植入式，该软件无需更新）等，满足检验需求
生产过程控制：
一、定制产品：压力机 SYE300-3000(D)
--查相关控制记录：SYE300-3000(D)型，定制产品（2024 年 1 月订单）
生产工序控制
1、生产工艺：设备研发或改进（需要时）--定制部件（设备控制软件、设备基座、机壳、丝杠、液压系统等外包件）--部件采购（电机、电控系统、标准件、液压配件等）--采购件与定制部件的进场检验--组装--测试--包装--出厂
2、过程控制情况
研发，客户要求，该订单产品需增加钢绞线拉力试验行程，根据客户要求，技术部、生产部技术人员及研发人员对客户要求进行评审，对设备需更改的部件进行结构和力学设计，绘制图纸、编制采购清单，设计过程控制不在详述，见 8.3 条款
物料采购
生产部对原材料的采购控制过程如下：
对于常规产品，企业根据备货产品数量要求，制定部件采购计划，一般也提前备料，对于定制产品，主要控制需变更的部件采购，一般提供给外包方图纸，
对于采购的产品，企业分为采购件和外包件
采购原材料进行进场检验，合格产品方能进入组装工序，检验过程由技术部负责，见 8.6 条款
采购过程见 8.4 条款
组装：有作业指导书进行控制，填写组装过程控制表
SYE300-3000(D)组装压力机:
1.先将上梁丝母处清理干净，再将丝母拧入丝杠看是否顺畅，再将丝母装在上梁上面用(10*90)内六角螺丝加平垫弹垫，然后将丝入。拧入轴承杆，将球形盘放入丝杠底部，看弧度是否吻合，再放上轴承，拧上花母。调节花母使球形盘略微有活动量即可，然后再用开口销销牢。最后将轴承杆顶丝拧紧。
2.摆好油缸，检查光杠螺纹有无磕碰，将光杠穿入光杠孔。光杠上平面是否干净、光亮，必要时用砂轮打磨平整，拧好光杠底母加蝶垫。
3.将丝缸和上梁吊装在四根光杠上，注意方向，上好碟型垫圈，装好光杠的上、下 8 个螺母，用力旋紧，注意不要磕碰漆面。装好后转动应轻快，间隙合适。

4.装好后放到地面上，将侧面的油缸接头装好(不要忘记放组合垫圈)。
5.放入活塞之前将油缸用 240 目的砂纸将油槽及下方钻孔处毛刺蹭去，再用气泵将油缸吹干净。将胶圈放入油缸槽，先上黑胶圈再上白胶圈，表面一圈刷液压油，将活塞吹干净后在放入油缸。
6.把装好的机箱放到主机侧面对齐用螺钉 10*15 外方螺丝 2 个，12*25 的外方螺丝 4 个连接好上紧，做到上、下前、后对齐，缝隙小且均匀，接好铁油管做到位置合适对正，再装好高压胶管、塑料管。装配之前应清洗干净油管，作到清洁卫生无杂物。。
7.将定位环放入上压板中，再将上压板固定在球形盘上用 10*30 螺丝固定牢固。
8.装好上压板对漆面不能磕碰，避免装好后再补漆
9.将挡杆拧上，然后再将地脚上好用 12*25 螺丝。将进油铁油管按上，再装上油箱用 6*15 内六角螺丝。
10.标定员标定，在标定之前要打两遍高压预热，检查接头处是否漏油，油泵、电机工作是否正常，在进行标定、检定。检定完后，在进行一遍高压过载。
11.将机箱与主机部分擦拭干净，正确粘贴相关标识。再将手轮与护栏安装好，将标牌锚固。丝杠及压板处刷上黄油，光杠处刷上防锈油，最后自检是否有遗漏。
12.钉包装时要检查包装是否干净，不允许包装内外携带脚印出厂。

组装关键点：

a、丝杠与丝母配合间隙适中　　负责人：孙雷
b、球形盘安装完后与丝杠之间的活动量是否合适　　负责人：刘
c、胶圈师父正确安装　　负责人：朱
d、光杆母要紧固牢固　　负责人：刘
e、轴承杆顶丝处是否划孔后顶紧　　负责人：刘
f、油缸油槽处是否有沙眼　　负责人：朱
g、护栏紧固安装护栏合页螺丝紧固　负责人：刘
日期：2402002

压力测试流程：

1、接通电源将油加满，首先看送回油阀是否太紧，用扳手调前面的螺母调至手感舒适且回油阀下方不滴油为合适。
2、将压力压至最大量程，观察接头处以及油箱周围有无异常，漏油，噪声是否达标等。
3、待高压后一切正常，可以进入标定状态，先将标定值一次输入数显表内，依次对标准值进行校准。
4、校准完成后，进入检定界面，检定结果应在 1%误差范围内为合格。
5、检定合格后，在上下压板之间压一个丝母等承重件，进行过载测试，看过载是否正常，油泵是否关停。
6、测试流程完成后，将油抽干，进入下一流程收拾机器，打包发货。

注意事项：

a 、油泵，电机是否有杂音；
b、光杆母是否松动；
c、油头连接处和油箱是否渗油，溢油管是否漏油，送回油阀是否渗油。　负责人：孙雷　日期：240202

二、常规产品：电液式水泥压力试验机 HYE- 300B-D
--查相关控制记录：HYE- 300B-D 型，定型产品（2023 年 12 月订单）
生产工序控制
1、生产工艺：设备研发或改进（需要时）--定制部件（设备控制软件、设备基座、机壳、丝杠、液压系统等外包件）--部件采购（电机、电控系统、标准件、液压配件等）--采购件与定制部件的进场检验--组装--测试--包装--出厂
2、过程控制情况
1）物料采购

生产部对原材料的采购控制过程如下：
对于常规产品，企业根据备货产品数量要求，制定部件采购计划，一般也提前备料，对于定制产品，主要

控制需变更的部件采购，一般提供给外包方图纸，
对于采购的产品，企业分为采购件和外包件
采购原材料进行进场检验，合格产品方能进入组装工序，检验过程由技术部负责，见 8.6 条款
采购过程见 8.4 条款
2）组装：有作业指导书进行控制，填写组装过程控制表，与电子万能试验机组装过程基本相同，不再赘述
调试：.控制点：空转机器跑磨合时间应在 30 分钟以上，调试机器将中梁上梁对齐看是否有偏差，上下压板要做到匹配、同心。
参加人员：唐、王、高等，
3）整机测试：见 8.6 条款
4）装箱、装箱单登记、合格证明材料、说明书，负责人： 日期：2024.1.25
另抽液压式压力试验机 及其他型号试验机的组装过程，基本相同不再赘述，
●现场巡视：查看车间
企业目前用于试验机组装的车间 1 个，面积约 5400 平，
车间分为采购件区、外包件区（待检区、检验区）、组装去、测试区、成品区、低值易耗品存放区，区域划分清晰，通道宽敞，车间通风良好，光线充足。
查看外包件区（液压装置 40MPa）检验员张齐正在进行液压装置的静液压试验，与其交谈，对试验过程较清楚，1.25 倍使用压力：保压 24H，全检，
张工介绍，对外包件的检验，液压装置 100%进行压力试验，其他外包件的尺寸检验 100%进行
查看组装区，
a 操作人员肖国然、路遥正在进行 WDW-100P 伺服液压式万能试验机的组装，设备上附有组装作业记录表，组装作业指导书，每完成一道工序，记录完成情况，组装人员签字，目前已完成结构组装、丝杠安装、减速机安装，已完工序有组装人员签名，
b 组装人员张双、李帅正在进行 HYE-1000F 水泥压力试验机的组装，设备上附有组装作业记录表，组装作业指导书，每完成一道工序，记录完成情况，组装人员签字，目前已完成结构组装、丝杠安装、减速机安装、伺服电机、承压台安装，正在进行控制系统的安装，已完工序有组装人员签名，
c 调试区，调试人员闫锡发正在进行 YAW 微机电液伺服压力试验机的调试，设备上附有调试流程，该设备调试项目有软件匹配、高压、中梁至顶端上下燕尾吻合度等共计 13 项，每完成一项，签字，
d 装箱人员正在进行 SYE 电液式压力试验机的装箱，有装箱单、配件、合格证明材料（测试报告）、鉴定证书，有装箱人员签名，
5）设备能力与资料描述一致
6）操作员工穿戴工服，
以上情况见下图：
7）查看各区： 分区存放、标识清晰。
●外包过程：基座铸造、壳体加工、部件加工、软件开发等
企业针对铸造（外包）过程采取了下列控制措施
对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等）
对相关人员进行了培训（包括铸件检验的基本知识）
编制了针对铸件产品检验的作业指导书
●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：研发、铸造。
--查研发过程确认：对研发过程编制了作业指导书、对相关人员进行了资质确认、对研发人员进行培训，研发过程的确认符合要求。
●人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，
●以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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。

标识和可追溯性：

●车间查看，产品分区域摆放，张经理介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等：

在生产过程中用《填写组装过程控制表》进行生产记录，注明产品铭牌：包括：加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

顾客和外部供方财产：

顾客信息主要是个人信息，由销售部人员进行管理，未发生顾客信息泄露，顾客财产损失的情况。

供方财产主要是供方信息，由财务部进行管理，现场查看办公电脑均设置了强口令。

非经对方书面许可，任何一方不得以使用、披露、公布、发布传授、转让或者其它任何方式使第三方知悉属于对方或者虽属于他人但对方承诺有保密义务的商业秘密。

体系运行以来，未发生过顾客和外部供方财产泄漏情况。

符合要求。

防护：

最终产品防护由生产部负责，吊装、搬运、装载过程中防止划伤等，保持平稳，不超高、不超宽、不超重，保护好标识，在产品到达交付地之前，应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏，保证交付质量。当合同有要求时，措施须延续到产品抵达目的地交付为止，也可以通过其它相应合同或保险来保证交付质量。

中间产品防护由各生产车间工序负责，根据不同产品特点采取具体的防护措施；

采购原辅料防护：要识别并保护好采购产品的原有防护标识（如防碰撞、防雨淋等）；

搬运：在搬运过程中根据不同产品特点，选用适当搬运工具和方法，防止产品被腐蚀、污染、掺杂、磕碰、划伤、包装破损等受损情况、丢失的发生，有些精密的、特殊的产品还要防止振动等的影响；对易燃、易爆、有毒、有害或对环境、人身安全有影响的产品，须严格按有关管理程序、法规、技术规范要求进行管控。本公司及外包搬运人员必须明确所搬运物品的规程和要求；

贮存：各种采购品均应贮存在适宜场所，贮存条件要符合产品的要求，如必要的通风、防潮、洁净、防火等条件；产品区域转换、验收、保管和发放有相应管理规定，标识、状态清楚，记录准确、完整、及时，账、物、卡相符；对贮存产品进行监控，定期检查并做好记录，特别是对有时效性的产品应注意有效期限的管理；

现场查看企业车间和库房，各种型号原材料、半成品、成品分区存放，货架整齐，张贴了产品标识，防护措施得当，满足要求。库房有专门的人员进行保管，出入库登记手续齐全，管理比较规范。

交付后活动：

查管理手册对交付后活动进行了详细规定；

经与于主管沟通；验收依据合同约定要求。

成品交付：查看销售合同，产品运输方式均提前进行了约定并签订在合同里，一般是顾客承担运费或顾客自提，运输到顾客指定地点进行交付，产品交付要求有装箱单，产品说明书，检定证书，齐全后方可发货。顾客对产品验收后结算，由公司售后服务专员进行售后服务的处理。交付后主要是提供使用培训和线上运维，电话或微信远程指导。

销售部定期通过电话/网络跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

更改控制：

●企业目前主要从事液压式万能试验机、液压式压力试验机、电液式水泥压力试验机的组装，流程未发生变化。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看均进行了相应更改。企业的管理体系的完整性不受影响

●产品/服务发生变更，由销售部、生产部填写相应的记录，由生产部和销售部领导进行评审，并下发至生产和检验相关部门。生产部存档。

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

内部审核

执行公司《内部审核管理程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。管代介绍内审的安排和做法，与程序文件“内部审核程序”相符。

查内审记录：

2024 年 8 月 15 日进行，查见《内审员授权书》，组长 ：惠利红 ；组员：张明杰。查培训记录，内审员经过了培训，现场询问组长惠利红，进行了内审员培训和考核，但与审核员及审核组长沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但审核计划编制、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核实施是否行之有效。

查见《2024 年内部审核实施计划》，计划编制合理，涉及了所有部门及相关过程。

提供了会议签到表，内审检查表。

提供了《内部审核报告》，本次内审共提出 1 个不符合项，不符合进行了整改，内审员进行了验证。提供了培训记录，纠正措施已验证，验证人：惠利红

提供了内部审核报告，对本次内审情况进行了总结。

内审报告结论：公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。

内审基本符合要求。

管理评审

询问并查看管理评审相关文件

公司编有《管理评审控制程序》，策划管理评审的相关控制要求。文件规定：一年至少要进行一次管理评审。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024 年 9 月 6 日。

主持人：总经理　参加人：公司各部门主管。

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/日期：惠利红 2024.9.1　　审批/日期：王炳玉 2024.9.1

查管理评审签到表：内容包括时间、主持人、记录人、参与人员。各部门负责人均按规定参加了管理评审并签到。

查看管理评审输入的资料：

各部门提交了管理体系运行情况报告。内容包括体系运行整体情况（包括管理方针适宜性、充分性评价）、方针目标的评审及目标、指标和管理方案的实现程度、内部审核情况、不合格及纠正措施、环境因素和危险源的识别和控制情况、合规义务和合规性评价情况、过程的业绩和产品的符合性、顾客满意度调查报告、应对风险和机遇措施的实施情况和可能导致管理体系发生变化的内外部因素等。

输入内容基本符合标准要求。
提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。
查看管理评审报告，明确了评审目的、依据、评审内容、评审过程、内审情况分析、方针目标指标和方案实施、过程业绩、相关方关注的问题及信息反馈、纠正措施执行情况、改进建议、法律法规及其他要求遵循情况、合规性评价等内容。结论：公司已按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性及产品的保证性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

需要改进的方面一项:考虑到运作的效率和有效性，本次管理评审决定全体员工应继续加强对环境和安全的法律法规学习的学习。基本符合要求。

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：

公司的不合格和纠正措施大多通过平时工作监督检查来实现。提高员工工作意识、减少污染、预防污染的意识，防止不符合或不合格的发生。
环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发 生轻微的、一般的不合格， 由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理的潜在的 严重不合格情况。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

公司执行《事件调查和处理控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。
查纠正措施实施情况：
对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。
体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

3）投诉的接受和处理情况：

没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

三、管理体系任何变更情况

1）组织的名称、位置与区域：/

2）组织机构：/

3）管理体系：/

4）资源配置:/

5）产品及其主要过程:/

6）法律法规及产品、检验标准:/

7）外部环境:/

8）审核范围（及不适用条款的合理性）:/

9）联系方式:/

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

五、认证证书及标志的使用

未发现违规使用证书及标志的情况

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，（河北三宇试验机有限公司）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:王磊

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的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。