

项目编号：20776-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：青岛日力轮胎有限公司

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）：姜士昌

审核组员（签字）：赵庶娴、孙洪艳

报告日期：2024/12/17

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：姜士昌

组员：姜士昌、赵庶娴、孙洪艳



受审核方名称：青岛日力轮胎有限公司

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
A	姜士昌	组长	审核员	2024-N1QMS-1298242	14.01.01
B	赵庶娴	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1284207	
C	孙洪艳	组员	Q:实习审核员	2024-NOQMS-1414779	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高寿杰、张立、刘振山	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 ☒ 单一体系审核 ☐ 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、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国生产安全法、中华人民共和国标准化法实施条例等。

e) 适用的产品（服务）质量及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：《HG/T 2177-19989》；《SN/T 4514-2016进出口轮胎气门嘴（芯）检验规程》、《SN/T 3771-2014进出口轮胎通用技术要求》、《SN/T 3770-2014



进出口轮胎检验规程》、《GB/T 33642-2017农林拖拉机轮胎 快速耐磨试验方法》、《GB/T 30193-2013工程机械轮胎耐久性试验方法》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16日 上午至2024年12月17日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2018/1/1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）：

斜交轮胎的生产（CCC要求的产品除外）。

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：青岛市平度市蓼兰镇驻地

办公地址：山东省青岛市平度市蓼兰镇宜昌路 69 号

经营地址：山东省青岛市平度市蓼兰镇宜昌路 69 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 一阶段审核情况：

于 2024 年 12 月 11 日 8:30:00 上午至 2024 年 12 月 11 日 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：Q 生产过程控制；Q 检验过程控制。

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:综合部 7.2

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：2024 年 11 月 21 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 8 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。管理人员加强体系文件学习。



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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 1999 年 04 月 30 日 体系实施时间: 2018/1/1

2) 法律地位证明文件有:

1、《营业执照》,统一社会信用代码证: 913702837137796169, 1999 年 04 月 30 日 至 无固定期限。

2、审核范围内覆盖员工总人数: 74 人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息): 无倒班,设置管理层、办公室、技术质量部、生产部、供销部等,职责权限,明确清楚。在 2018/1/1 以来,按照 GB/T19001-2016 标准,建立实施保持并改进了管理体系。管理体系无不适用条款。

4) 范围内产品/服务及流程:

斜交轮胎的生产(CCC 要求的产品除外)

斜交轮胎的生产(CCC 要求的产品除外)的工艺流程: 原材料配料—炼胶—挤出一压延—裁断—成型—硫化—检验—入库—发货

斜交轮胎的生产(CCC 要求的产品除外)流程: 原材料配料—炼胶—挤出一压延—裁断—成型—硫化—检验—入库—发货

斜交轮胎的生产(CCC 要求的产品除外)销售业务流程: 业务洽谈→合同/订单评审→签订合同→采购→交付→验收→付款;

特殊过程: 外胎硫化

关键过程: 炼胶过程、成型过程

外包过程: 外包过程: 模具加工、产品运输



固废处理 无倒班情况。无季节性。机械化自动化程度较高，不属于劳动密集型。研发服务过程识别正确。生产加工过程识别正确。

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

企业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。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。企业在策划质量管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：1、以加强管理为重点，提升产品质量，实现业绩进步；2、以顾客需求为中心，提供合格产品，增强顾客满意。管理方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各 职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

公司已制定质量方针，并随同手册下发。质量方针为：

“质量第一、顾客满意、持续改进、共赢发展！”

公司质量方针由公司总经理负责制定，质量方针适应公司的经营宗旨和环境并支持其战略方向，满足适用要求和持续改进质量管理体系的承诺。体现了公司组织目标以及顾客的需求和期望，是全体员工的行为准则

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量目标》：

产品一次交验合格率达 98.5%以上； 在用设备完好率 95%以上； 顾客满意度 90 分以上。

抽查 2018/1/1 以来，质量目标已经完成。



企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时,应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准,结合实际情况,围绕质量方针、质量目标设置了组织机构,配置了必需的资源,确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施,对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性,没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务,确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有:操作人员以往多年的工作经验(员工过去所有的),特别是岗位作业人员的操作技能;管理经验;销售作业指导书;检验作业指导书等。外部来源获取有:顾客提供的产品信息;国家、行业标准等。组织知识予以存档保管,在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势,企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求:《HG/T 2177-19989》;《SN/T 4514-2016 进出口轮胎气门嘴(芯)检验规程》、《SN/T 3771-2014 进出口轮胎通用技术要求》、《SN/T 3770-2014 进出口轮胎检验规程》、《GB/T 33642-2017 农林拖拉机轮胎 快速耐磨试验方法》、《GB/T 30193-2013 工程机械轮胎耐久性试验方法》、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、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国反不正当竞争法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国生产安全法、中华人民共和国标准化法实施条例等。均有有效版本,符合要求。

一阶段提出的问题,已经整改完毕并验证有效。

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

青岛日力轮胎有限公司位于青岛平度市蓼兰镇,距青岛前湾港100公里,公司主要生产“日力”牌农用车轮胎、叉车轮胎、工程轮胎制品,公司技术力量雄厚,化验、检测设备优良,拥有较先进的生产设备。公司拥有员工50人,其中专业技术人员多人。占地面积3万平方米,建筑面积2.2万平方米,我公司愿与国内外朋友真诚合作,共求发展。

企业法定代表人刘振清。注册经营地址:山东省青岛市平度市蓼兰镇宜昌路69号,为企业自有,公司占地面积14333平方米,总建筑面积12715平方米,包括6座车间、1座锅炉房(设1台 4h/t燃生物质锅炉)、1座原料库、1座轮胎库、1栋办公楼及配套的产品库、硫磺储存区、循环水池、危废库等。企业无食堂、无宿舍。

查法律证明文件:

1、《营业执照》,统一信用代码:913702837137796169,1999年04月30日至无固定期限。

现有人员74人。设置管理层、办公室、技术质量部、生产部、供销部等,职责权限,明确清楚。在2018/1/1



以来，按照GB/T19001-2016标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系无不适用条款。

申请认证范围：QMS：斜交轮胎的生产（CCC要求的产品除外）；

特殊过程：确认过程：外胎硫化 关键过程：关键过程：炼胶过程、成型过程 外包过程：外包过程：模具加工、产品运输、计量校准、固废处理。无倒班情况。无季节性。机械化自动化程度较高，不属于劳动密集型。研发服务过程识别正确。生产过程识别正确。

斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）过程的设计、开发和生产的策划主要由生产部负责人完成，过程策划包含了实现产品所需达到的质量目标和要求，公司主要依据国家标准、客户要求，《HG/T 2177-19989 》；《SN/T 4514-2016 进出口轮胎气门嘴（芯）检验规程》、《SN/T 3771-2014 进出口轮胎通用技术要求》、《SN/T 3770-2014 进出口轮胎检验规程》、《GB/T 33642-2017 农林拖拉机轮胎 快速耐磨试验方法》、《GB/T 30193-2013 工程机械轮胎耐久性试验方法》等进行加工，编制了相应的过程文件：

编制了生产流程：

斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）流程：原材料配料—炼胶—挤出一压延—裁断—成型—硫化—检验—入库—发货

斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）过程：销售业务流程：业务洽谈→合同/订单评审→签订合同→采购→交付→验收→付款；

特殊过程：：外胎硫化 关键过程：炼胶过程、成型过程 外包过程：模具加工、产品运输、计量校准、固废处理。

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、客户图纸、定型，公司所生产的产品生产工艺已定型，使用的原材料固定，不对工艺、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，确保产品的环保性、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。

针对生产和服务过程，编制了生产作业文件一套：组织编制了产品的斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）的生产作业文件一套，包含了质量管理体系、密炼机安全操作规程、开炼机技术安全操作规程、切胶机安全操作规程、挂片机技术安全操作规程；硫化机安全操作规程等成品检验工艺规程、操作入库工艺规程等关键过程工艺文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

针对检验过程，编制了《不合格输出控制程序》，以及原材料检验记录、过程单、成品检验记录等。

针对采购和销售过程，编制了《采购控制程序》、《合同评审记录》、《合格供应商清单》、《供应商评价考核表》、《采购订单》等，控制要求和方法适宜合理。采购的主要原材料包含了：天然橡胶、丁苯胶、顺丁胶、炭黑等等。

a) 组织通过产品特性，生产部通过下达的《生产计划》获得表述产品特性的信息。



b) 组织编制了产品的作业指导书等文件作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产各工序配备了适宜的生产设备：密炼机、开炼机、切胶机、挂片机、螺杆空压机、低压空压机、螺杆空压机、挤出机链动线、压延生产线、压头机、刺毛机、钢丝包布机、电加热钢丝圈缠绕卷取挤出联动线、成型机、卧裁、卷取操作台、胎面缠绕联动线、刺孔机、小刺孔机、压边机、立式胶浆搅拌机、硫化机、拉囊机、后充暴、模具等等。

d) 组织为各工序配备了酸度计、钢卷尺、电子卡尺、游标卡尺、万能试验机、可塑性试验机、电子计价秤、分析天平、电子汽车衡、电子秤、电子台秤等监视测量设备。

e) 组织对生产加工过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验记录、成品检验单等，符合要求。

过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 生产部负责对产品的放行，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，生产部依据合同出具出库单，由客户联系青岛中东物流有限公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。

g) 为生产过程配备了必要的人员，见 7.2 条款审核记录。

h) 斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）产品的设计、开发和生产过程特殊过程：确认过程：外胎硫化，关键过程：炼胶过程、成型过程。

策划的输出适合于组织的运行。

对于非预期变更，及时进行潜在后果评审，并告知相关人员，目前未发生。

销售负责人介绍：公司通过电话、传真、网络、调查表、登门拜访等方式。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。为了高效、快捷，企业与客户建立微信工作群，发送样品图及图纸，注明技术要求，正式文件通过发送邮件方式进行沟通，信息传递。

抽查合同 1 青岛日力轮胎有限公司；需方：东营润金汽车配件有限公司；签订日期：2024 年 9 月 10 日

货品及型号：斜交轮胎 24/TTF，数量：52；另外合同还明确了质量要求技术标准、包装要求、交提货方式、付款方式、验收方式、交货期限、违约责任等。合同上有双方公章及签字确认。提供了《合同评审记录》，评审人员：办公室张立、技术质量部张书江、生产部刘振山、供销部高寿杰，批准：总经理刘振清。合同评审日期在签订日期之前。

抽查 2：《产品购销合同》；签订地点：平度市蓼兰；签订日期：2024 年 9 月 20 日

供方：青岛日力轮胎有限公司；需方：高阳县冀驰轮胎销售有限公司；



货品及型号：橡胶制品*轮胎，规格型号：600-14、650-16、750-16、10/80-12、400/60-15.5、10/80-12、500-15等；数量及单价详见合同；另外合同中还明确了质量要求技术标准、包装要求、交提货方式、付款方式、验收方式、交货期限、违约责任等。合同上有双方公章及签字确认。提供了《合同评审记录》，评审人员：办公室张立、技术质量部张书江、生产部刘振山、供销部高寿杰，批准：总经理刘振清。合同评审日期2024年9月15日，在签订日期之前。

抽查3：《产品购销合同》；签订日期：2024年7月12日

供方：青岛日力轮胎有限公司；需方：青岛韦恩轮胎有限公司；

货品及型号：轮胎（6.00-9、23.5-25）、类型：有内胎；数量及单价详见合同；另外合同中还明确了质量要求技术标准、包装要求、交提货方式、付款方式、验收方式、交货期限、违约责任等。合同上有双方公章及签字确认。提供了《合同评审记录》，评审人员：办公室张立、技术质量部张书江、生产部刘振山、供销部高寿杰，批准：总经理刘振清。合同评审日期2024年7月10日，在签订日期之前。

抽查4：《产品购销合同》；签订地点：平度市蓼兰；签订日期：2024年1月10日

供方：青岛日力轮胎有限公司；需方：成都蓉腾轮胎有限公司；

货品及型号：轮胎（23.5-25）；数量及单价详见合同；另外合同中还明确了质量要求技术标准、包装要求、交提货方式、付款方式、验收方式、交货期限、违约责任等。合同上有双方公章及签字确认。提供了《合同评审记录》，评审人员：办公室张立、技术质量部张书江、生产部刘振山、供销部高寿杰，批准：总经理刘振清。合同评审日期2024年1月8日，在签订日期之前。

检查上述合同的交付记录，基本能按照顾客的要求予交付，对已接受的订单基本均能满足订单的交付要求。

编制有《采购控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。查文件中规定了采购产品类别的管理规定及采购信息、采购过程、合格供方选择、评价、再评价的管理规定。

查：供方评价，

提供有：《合格供方名单》，登记的合格供方有天然橡胶、丁苯胶、顺丁胶的山东威特化工有限公司、海南农垦总公司、印尼进口胶、中石油兰州石化公司、泰国进口胶、越南进口胶、中石油大庆石化、中国齐鲁石化、中石油北京燕山分公司、扬子石化有限公司；提供帘子布的杭州慈溪化纤有限公司、信达帘子布厂、山东翔宇化纤公司、青岛凡普勒贸易有限公司等；提供炭黑的东营祥峰化工销售有限公司、山东金能气化有限公司、山西三强化工公司等。

抽查：以上供方的评价：

提供了：2024.6.15的《供方评价表》，对山东金能气化有限公司、山西三强化工公司、山东威特化



工有限公司、东营祥峰化工销售有限公司、青岛凡普勒贸易有限公司进行了评价，评价内容主要包括：生产能力、检验能力、技术保证能力、人员素质情况、完成合同信誉、质量保证体系情况、产品实物质量水平等，综合评定：推荐纳入合格外包方供方名录；批准同意纳入合格供方。批准人：张书江

查：采购信息，表述采购信息的方式为采购合同：

抽查 1：《货物买卖合同》合同编号：WTHG-XS-2024-00058；签订地点：东营市垦利区；签约时间：2024-11-12

卖方：山东威特化工有限公司；买方：青岛日力轮胎有限公司

货物名称：顺丁胶（优级）；规格型号：BR9000；数量：11 吨；另外还明确了货物标准、付款方式结算期限、交货方式、运输方式和费用负担、付款日期、违约责任等，双方公司代表签字盖章，合同生效。

抽查 2：《炭黑产品购销合同》合同编号：DYXF20241019；签订地点：东营；签订时间：2024 年 10 月 19 日

供方：东营祥峰化工销售有限公司；需方：青岛日力轮胎有限公司

货物名称：湿法炭黑，规格型号：N330；数量：60 吨；另外还明确了货物标准、付款方式结算期限、交货方式、运输方式和费用负担、付款日期、违约责任等，双方公司代表签字盖章，合同生效。

抽查 3：《工业品买卖合同》合同编号：FPLRL240801 签订地点：即墨；签订时间：2024 年 08 月 15 日

甲方：青岛凡普勒贸易有限公司；乙方：青岛日力轮胎有限公司；

货物名称：帘子布，规格型号：锦纶；数量：12950 kg；另外还明确了货物标准、付款方式结算期限、交货方式、运输方式和费用负担、付款日期、违约责任等，双方公司代表签字盖章，合同生效。

综上，传递给供方的采购信息能够满足采购要求。

对于签收的采购货品需进行进厂验证，关于采购验证内容详见 Q8.6 条款。

公司目前识别的外包过程：模具加工、产品运输。

提供模具加工服务的为桓台县玉胜橡胶机械厂，项目名称：模具*成型机头，规格型号：26.5-25、23.5-25、9.5-38、9.5-32、9.5-28 等，有相应的发票凭证。开票时间：2024 年 11 月 26 日；

提供产品运输服务的为青岛中东物流有限公司，项目名称：运输服务*运输费，6 趟，有相应的发票凭证。

e) 生产部负责对产品的放行，生产部和销售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，销售部依据合同出具发货单，由青岛中东物流有限进行送货，需要售后服务时由销售部负责联系售后服务工作。

识别和确定了工艺流程：斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）

生产流程：原材料配料—炼胶—挤出一压延—裁断—成型—硫化—检验—入库—发货

销售过程：销售业务流程：业务洽谈→合同/订单评审→签订合同→采购→交付→验收→付款；

特殊过程：外胎硫化 关键过程：炼胶过程、成型过程 外包过程：外包过程：模具加工、产品运输、计量校准、固废处理。

一、现场查看：斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）生产过程：原材料配料—炼胶—挤出一压延—裁断—成型—硫化—检验—入库—发货。

现场了解到斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）生产过程所使用的设备、检测仪器和人员的能力要求基本一致，重点抽查了钛及钛合金加工过程如下：

根据公司的订单及仓库实际库存情况，制定生产计划单，车间按生产计划组织生产。各岗位的操作人员都是经过培训且有经验的员工，使用现有的设备按照相应的标准行生产加工。质检员负责原材料的进厂检验、过程检验和成品检验，成品检验合格后进入成品库区准备发货。产品提供给客户之后，供销部负责顾客的走访调查，询问客户满意度，及时处理顾客投诉和提供产品的售后服务。

组织在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“斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）”，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，从而控制加工和销售的有序进行。

a) 组织通过产品规格型号、产品行业标准 Q/ZXLT 001-2019 描述产品特性，生产部通过下达的《生产计划》获得表述产品特性的信息。

抽查太《生产计划表》2024 年 9 月 13 日原王召—昆进，规格 23.5-25；标注 388 纹条；数量花 30。制单：侯珍红；保管：侯素芹；审核批准：刘振山。

b) 组织编制了产品的斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）的生产作业文件一套，包含了质量管理体系、密炼机安全操作规程、开炼机技术安全操作规程、切胶机安全操作规程、挂片机技术安全操作规程；硫化机安全操作规程等成品检验工艺规程、操作入库工艺规程等关键过程工艺文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，包括：主要设备：密炼机、开炼机、切胶机、挂片机、螺杆空压机、低压空压机、螺杆空压机、挤出机链动线、压延生产线、压头机、刺毛机、钢丝包布机、电加热钢丝圈缠绕卷取挤出联动线、成型机、卧裁、卷取操作台、胎面缠绕联动线、刺孔机、小刺孔机、压边机、立式胶浆搅拌机、硫化机、拉囊机、后充暴、模具等。

查见特种设备：5 吨桥式起重机 1 台；10 吨桥式起重机 1 台；叉车 2 台；



d) 组织对加工过程和产品实施了监视和测量，包括了：分析天平、酸度计、电子秤、磨耗测试仪、万能试验机、可塑性试验机、恩氏粘度计、台秤、游标卡尺、钢卷尺、压力表、安全阀等监视和测量设备，并作了相应记录。

检验活动包括材料检验、过程检验、成品检验单等。加工过程中使用的记录有：原材料采购件检验、产品出厂检验及放行记录等符合要求。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。

e) 生产部负责对产品的放行，生产部和供销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交付，供销部依据合同出具发货单，由物流公司进行送货，需要售后服务时由供销部负责联系售后服务工作。

识别和确定了工艺流程：斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）

原材料配料—炼胶—挤出一压延—裁断—成型—硫化—检验—入库—发货

销售过程：销售业务流程：业务洽谈→合同/订单评审→签订合同→采购→交付→验收→付款；

关键过程：外胎硫化；确认过程：外胎硫化 外包过程：物流服务。

公司提供：“外胎硫化”过程确认：需确认过程：外胎硫化；设备名称：硫化机；确认内容包括：人员、设备、文件、环境、质量等；确认结论：满足；确认人：刘振山；2024 年 1 月 15 日。

现场查看：斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）的生产过程：

一. 原材料混合、混炼工序：

1. 配料分为配大料和配小料两个过程（大料是指：天然胶、合成胶、再生胶、炭黑、白炭黑、轻钙、芳烃油），其他助剂为小料；

2. 检查磅秤，拨零校准，检查砝码、磅砣，确保使用准确无误；

3. 在配完一种胶料时要进行自检，硫磺和促进剂总量和小料总量是否在公差范围内；

4. 塑炼胶：110L 密炼机塑炼时间 $<5-7$ 分钟根据各种胶料而定，排胶温度不高于 170°C （上平车倒炼降温压光压软均匀一致，放二遍，下车称重，准备中班、夜班或第二天白天炼胶用）。一段塑炼胶倒炼时间约 4 分钟，可塑度指标 $0.33(+5-3)$ ，二段塑炼胶倒炼时间约 6 分钟可塑度指标 $0.36(+5-3)$ ，塑炼胶下片厚度不大于 12mm，停放时间不少于 2 小时）；

5. 混炼排胶温度、加硫温度：一段混炼胶排胶温度 $120-135^{\circ}\text{C}$ ，二段排胶温度 $95-105^{\circ}\text{C}$ ，加硫温度不高于 95°C 。

6. 密炼机排胶，上平车后先薄通两边，胶片不超 2.5mm，落盘后再调整辊距使胶片厚度不超 $8\pm 1\text{mm}$ ，一段胶进行抽胶、加硫，加硫胶以包过辊筒，两辊间余胶所形成的胶柱直径约 5 公分为宜，加硫温度不可高于 95°C ，然后将硫磺、促进剂均匀的撒在上面，待硫磺吃净割 2 次八字刀，余胶上车后接着上倒胶辊进行倒炼 10 个来回，下片置于冷却池中，二段胶薄通两边，上倒胶辊倒炼 6 个来回下片冷却；



7. 没加硫的二段混炼胶，在顶层用粉笔或蜡笔表明胶号，在胶号的后面加“母”字。“母”字代表没加硫磺促

进剂，“母”字胶不准拉出炼胶车间；

8. 返炼的胶首先挑出隔离存放，由所干班次进行返炼后再进行复检，合格后转入下工序；

现场巡视有《一阶段（大料）配料表》、《一阶段（炭黑、油料）配比表》、配方编号的《工程胎配料表》、《密炼机安全操作规程》等作业指导书，配备了自动上料机；进行快检，提供了《生胶、混炼胶快速析验指标》抽查：2023-10-13 甲班，G11 胶，混炼胶可塑度（ ± 0.003 ）0.17, 0.18, 0.16, ... 密度（ ± 0.01 ）1.21, 1.21, 1.21... 硬度（ ± 2 ），60, 61, 62, 62..

抽查挤出《生产记录》，抽查 2023-10-13，甲班操作人李 x，轮胎规格、花纹代号、生产数量、胎面流转卡号、胶料流转。卡号等，记录完整。

现场见到炼胶车间王建军，正在生产 G02 天然胶 40 公斤，顺丁胶 15 公斤丁苯胶 1502，24 公斤。再生胶 44 公斤。符合配方要求。混炼时间 11 分钟，符合工艺要求。

二. 挤出、帘帆布工序：

1. 备好量角器、直板尺、标识卡、测厚规、记录表和流转卡；

2. 在裁断过程中，要观察帘布表面质量如帘布表面有露白、掉胶、跳线、弯曲、稀密不均、卷取褶子、自硫胶豆、白药粒子、断线劈缝以及厚度不符等质量问题，裁后要挑出来及时向车间主任汇报，

3. 小垫布卷两头比较脏，在卷取时两头留出 1-2m 垫布，卷取帘布时不准有褶子，垫布包不过帘布造成帘布粘连沾灰尘杂物等，每卷好一卷在帘布头上拴上流转卡，流转卡填写完整，字迹清楚并填好生产记录和质量纪录；

小布卷存放按型号顺序摞放整齐。

4. 在上贴合机贴其他布号时，帘布必须交叉进行，不准贴顺，要求单号帘布斜角向右，双号帘布斜角向左；

5. 贴合工在不误成型使用的情况下，可帮助成型工修胎胚，修胚内容：胎面褶子、气泡、胎面接头大、割边高度过高或过低，子口包布露白，内油皮反折、油皮气泡、正包反折、圈口褶子等，不合格不准转入下工。

现场查看：裁断（首件、抽检）质量记录表》，记录帘布层号、帘布规格、宽度、角度、小卷帘布流转卡号等，内容记录完整； 现场看到：挤出车间郭朋玉；正在使用 G11 成平胶片挤出，胶片，生产 700-16 长度 16 挤出机模具挤出胎面，测试重量、宽度、厚度，经水池降温后，切割合格胎面，同时车间李先明，正在称量重量 13.4，宽度等参数，现场观察其操作符合工艺要求。

三. 成型加工工序：

1. 检查设备各部位，并保证设备灵活完好，安全可靠；



2. 上布筒时，成型棒角度不大于 15 度，高度不超过 30mm，上胎面高度不超过 50mm，先小角度点车，跑正后再加快速度，双钢丝圈的在上第二个钢丝圈时，第一层帘布筒不能脱离鼓肩，防止偏圈现象；

3. 成好的胎胚在入库前有以下方面要进行返工返修，返工返修后必须进行复检，合格后转入下工序；

现场看到：成型车间成型工尚旭庆在操作半自动成型设备进行成现场型。主体机手尚旭庆配合 2 号布筒，压实、无气泡，配合上胎面胶；多人胎胚成型操作。成型工副手王清作阳正在 4 井成型机进行 650—16 套胎胚成型操作，现场观察其操作符合工艺要求。

四. 硫化工序：

1. 胎胚入模前，首先观察模具是否有松动现象，蒸汽阀开启度以轻微冒汽滴水为易，观察内压压力是否达到工艺要求 2.5Mpa-2.7Mpa，若打不到不得装模。其次，查看模腔是否有杂物、熟胶、油污等，最后查看模腔内的活络牌是否有松动现象，若有及时处理，以备入锅硫化。

2. 胎胚在定型过程中，首先要检查水胎是否符合施工要求，检查规格是否与胎胚型号对应，然后到定型机上进行定型。在定型时，发现有气泡及时用锥子扎破气泡，防止胎面胶充破影响质量。胎胚在定型过程中，胎胚放在定型机的中心处，不能放偏，防止伤人，上下压板的最小距离不能低于水胎的断面宽度，在水胎完全伸张开后，充入一定的内压汽用堵好，放在硫化机前的案子上备用。

3. 硫化出装锅时间记录，要求认真填写“硫化生产记录表”。为操作快捷准确无误，暂试行两次记录的办法，一是在机台的中热板和下热板上记录，从第一锅打上内压起，记录装锅时间，同时记上出锅时间，自第二锅一直到最后一锅只记出锅时间。二是填写在硫化生产记录表上，两次记录必须与操作一致。

4. 轮胎存放，从后充气卸下的轮胎其表面擦干净不准带油污，要用车子拉到车间外的待检区，摆放整齐。

监控内容：硫化时间（11:00-15:00，15:00-19:00）、硫化温度（147℃）、硫化压力（2.7MPa），数量各 1 条。

产品型号：23.5-25；监控内容：硫化时间（11:00-15:00，15:00-19:00）、硫化温度（147℃）、硫化压力（2.7MPa），数量各 1 条。操作工：彭

现场看到：硫化车间硫化工马正在操作四立柱 27 号硫化机进行硫化作业，询问其硫化时间温度回答硫化温度 143 度，内压力 2.5Mpa，时间 150 分钟。其操作符合工艺要求

经与以上操作者现场沟通，操作者对本岗位的要求和流程清楚，熟悉所用设备状况，每天下班前都对设备进行清理和清扫，并按设备的保养规定，对设备进行保养。总体认为生产提供过程特性信息获取、作业文件、现场设

备管理正常监测设备管理正常，符合要求

生产部门过程控制基本有效。

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。

查看了质检员的授权文件，任命柴留群 为原材料进料检验员、成品检验员，授权其对公司产品有放行的权利。

公司产品和服务的控制基本符合规定要求。

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退换货、退让接收等方式。

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。至今未出现不合格情况。。

不合格处理过程基本符合要求。

查编制有《设计和开发控制程序》，文件对设计开发的全过程进行了规范化管理，确保所设计开发的产品能满足顾客需求或期望和有关法律法规要求。

设计和开发策划：

查公司《设计开发控制程序》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，明确了设计开发的策划-输入-控制-输出-更改管控要求，各过程控制要求符合标准要求。

与负责人沟通确认，生产部负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员刘振山沟通，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，专业从事斜交轮胎的生产（CCC要求的产品除外）的生产。

经交流，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、客户图纸、定型的产品要求生产。

公司所生产的产品生产工艺已定型，使用的原材料固定，不对工艺、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，确保产品的环保性、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。

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

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1月1日26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。查看内审员任命书，内审员经过了任命和培训，熟悉内审流程和方法，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门



工作，具有独立性。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2月18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。

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》，符合企业实际和标准要求。抽查《不合格品评审表》，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。

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）：

查公司配备了必要的人力资源、基础设施、规范文件等必要的资源，能够持续满足顾客需求和体系改进的需要。

人力资源：企业目前拥有员工 74 人，有管理人员、生产人员、技术质量人员、销售人员等岗位，基本



满足要求：

基础设施：占地面积 14333 平方米，总建筑面积 12715 平方米，包括 6 座车间、1 座锅炉房(设 1 台 4h/t 燃生物质锅炉)、1 座原料库、1 座轮胎库、1 栋办公楼及配套的产品库、硫磺储存区、循环水池、危废库等。

拥有生产设备包括：密炼机、开炼机、切胶机、挂片机、螺杆空压机、低压空压机、螺杆空压机、挤出机链动线、压延生产线、压头机、刺毛机、钢丝包布机、电加热钢丝圈缠绕卷取挤出联动线、成型机、卧裁、卷取操作台、胎面缠绕联动线、刺孔机、小刺孔机、压边机、立式胶浆搅拌机、硫化机、拉囊机、后充暴、模具等；

监测和测量设备：分析天平、酸度计、电子秤、磨耗测试仪、万能试验机、可塑性试验机、恩氏粘度计、台秤、游标卡尺、钢卷尺、压力表、安全阀等。均有检定或校准证书。

特种设备：5 吨桥式起重机 1 台；10 吨桥式起重机 1 台；叉车 2 台；均有特种设备的检验报告。

运行环境：公司选址合适，水电网齐备，办公场所卫生干净整洁，采光良好，有足够的光照度，配备电脑、空调、打印机等办公设施。车间设备布局合理，办公、生产环境较好。塑性试验机、恩氏粘度计、台秤、游标卡尺、钢卷尺、压力表、安全阀等。均有检定或校准证书。

特种设备：5 吨桥式起重机 1 台；10 吨桥式起重机 1 台；叉车 2 台；均有特种设备的检验报告。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督管理局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入质量手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验证组织提交的文件，确认企业修改了《质



量手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:斜交轮胎的生产（CCC 要求的产品除外）

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，（青岛日力轮胎有限公司）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

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:姜士昌、赵庶娴、孙洪艳



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。