

项目编号：10844-2023-QE-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：陕西西福汽车零部件有限公司

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）： 郭力

审核组员（签字）： 王蓓蓓

报告日期：

2025 年 1 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：郭力

组员：王蓓蓓



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	郭力	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2263290	Q:17.10.02
			E:审核员	2023-N1EMS-2263290	E:17.10.02
2	王蓓蓓	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1298242	Q:17.10.02
			E:审核员	2024-N1EMS-1298242	E:17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陆洪平	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**）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

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、中华人民共和国环境保护法、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、



中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法等。

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/T1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、GB/T4458.4-2003《机械制图 尺寸注法》、GB/T1031-2009《产品几何技术规范(GPS) 表面结构轮廓法表面粗糙度参数及其数值》、GB/T700-2006《碳素结构钢》、GB/T3077-2012《合金结构钢》、GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》、GB/T17505-1998《钢及钢产品交货一般技术要求》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：2025年01月11日 上午至2025年01月11日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月10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：机械零部件加工

E：机械零部件加工所涉及场所的相关环境管理活动

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：陕西省西安市高新区草堂工业区正太路北段 999 号

办公地址：陕西省西安市高新区草堂工业区正太路北段 999 号

经营地址：陕西省西安市高新区草堂工业区正太路北段 999 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:行政部 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：2025 年 1 月 20 日前提提交审核组长。

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 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制； Q 检验过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。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。EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。现场发现内审深度有待提高，与受审方沟通，希望加强内审人员培训，深化学习标准知识，下次审核重点关注。

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境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。

企业确定了与质量环境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。

企业在策划质量环境管理体系时，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：

质量精益求精，服务及时周到；实现污染防治，注重节能降耗；及时消除隐患，保障健康安全；遵守法律法规，坚持持续改进。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。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。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境目标指标分解考核表》，内容包括：

成品一次检验合格率 99%

顾客满意度 95 分以上

固体废物收集、分类、统一处理

火灾事件为零

抽查 2024 年 1 月以来，质量环境目标已经完成。

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、GB/T24001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量环境职业健康安全方针、质量环境职业健康安全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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国GB/T1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、GB/T4458.4-2003《机械制图 尺寸注法》、GB/T1031-2009《产品几何技术规范(GPS)表面结构轮廓法表面粗糙度参数及其数值》、GB/T700-2006《碳素结构钢》、GB/T3077-2012《合金结构钢》、GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》、GB/T17505-1998《钢及钢产品交货一般技术要求》等。均有有效版本，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业成立于2021年6月18日，注册资本300万人民币，法定代表人景海霞。注册地址和经营地址：陕西省西安市高新区草堂工业区正太路北段999号，为租赁，出租方为西安建力工程橡塑有限公司，单一场所，自2021年9月1日至2026年8月31日，面积共计为3350平米，其中车间、仓库、办公区均在厂房内，共5条生产线，生产加工区、模具区、原材料区、成品区、边角料存放区等标识清晰，厂房内配置了消防器材，通过畅通，布局合理。主要从事一般项目：汽车零部件及配件制造；增材制造装备制造；工业自动控制系统装置制造；汽车零配件批发；汽车零配件零售；金属结构制造；五金产品制造；五金产品批发。

法律证明文件：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610131MAB0X9TF9R，注册资金：3000万(元)，2021-06-18至无固定期限。

现有人员54人，设置行政部、生产部、质量部等，职责权限，明确清楚。在2023年6月1日A版管理手册以来，按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

申请认证范围：

Q：机械零部件加工；

E：机械零部件加工所涉及场所的相关环境管理活动。

目前组织提供的产品和服务为：机械零部件加工。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。

一、确定产品和服务的要求，

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

2、执行的产品标准：顾客技术要求、GB/T1184-1996《形状和位置公差未注公差值》、GB/T4458.4-2003《机械制图 尺寸注法》、GB/T1031-2009《产品几何技术规范(GPS)表面结构轮廓法表面粗糙度参数及其数值》、GB/T700-2006《碳素结构钢》、GB/T3077-2012《合金结构钢》、GB/T25376-2010《金属切削机床 机械加工件通用技术条件》、GB/T17505-1998《钢及钢产品交货一般技术要求》等。



二、过程及产品接收准则，

1、工艺流程：

材料购进-入库存储-剪板-拉延(左右)-修边冲孔(左右)-翻边整形(左右)-剖切侧冲孔(左右)-品质检查-返工、返修-装箱-入库存储。

外包过程：模具制作、物流运输 关键过程：冲压 特殊过程：无

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

三、确定资源需求

配备了：压力机 11 台（250T、200T、160T、400T 等）、液压机 8 台（200T、400T、500T、800T）、三合一送料机 2 台（1000A、600A）等等生产设备及行车、叉车等检测设备。

四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了设备操作规程、作业指导书、检验规范等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了进货检验记录、工序检验记录、成品检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行。

行政部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：联系用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生顾客投诉。

行政部获取供应、销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据销售合同为客户提供服务。

与总经理叶海峰沟通，企业的上游顾客均为总部：广东福迪汽车有限公司，为比亚迪汽车提供零部件加工服务，销售合同为一年效期的框架合同，每年年初签订，预计 2025 年上半年签订年度销售合同，每月按照需求订单进行订单评审记录。

查 2024 年 10 月《订单评审记录》项目名称：HDEC，客户单位名称：广州福迪汽车零部件有限公司，会议评审方式，产品有关要求确定：公司人员、设备是否能满足要求、顾客明示的其他要求、隐含要求、法律法规要求、附加要求等，评审结论：同意签订，审批：赵祖勇，评审时间：2024.09.28

序号	SAP 号	零件编号	零件名称	需求
1	13134400-00	HDEC-5101466	右门槛内板前撑板	1549
2	13020952-00	HDEC-5301333	挡泥板左安装支架	1549
3	13134378-00	HDEC-5101447	左后举升支架	1549
4	13134377-00	HDEC-5101448	右后举升支架	1549



5	13020953-00	HDEC-5401321	门槛前加强座	6196
6	13020915-00	HDEC-5301334	挡泥板右安装支架	1549
7	13020914-00	HDEC-5101255	门槛内板前撑板 I	6196
8	13020950-00	HDEC-5101217	中央通道后加强横梁封板	1549
9	13134402-00	HDEC-5101474	右前举升支架	1549
10	13134401-00	HDEC-5101473	左前举升支架	1549
11	13134399-00	HDEC-5101465	左门槛内板前撑板	1549
12	13134376-00	HDEC-5101171	左门槛内板后撑板	0
13	13134375-00	HDEC-5101173	右门槛内板后撑板	0

查 2024 年 10 月《订单评审记录》项目名称：SA2HG，客户单位名称：广州福迪汽车零部件有限公司，会议评审方式，产品有关要求确定：公司人员、设备是否能满足要求、顾客明示的其他要求、隐含要求、法律法规要求、附加要求等，评审结论：同意签订，审批：赵祖勇，评审时间：2024.09.28

序号	SAP 号	零件编号	零件名称	需求
1	13040695-00	SA2HG-5101514	后副车架右中支座	18464
2	13040703-00	SA2HG-5101513	后副车架左中支座	18464
3	13040629-00	SA2HG-5301532	前副车架右后支架	18464
4	13040643-00	SA2HG-5301531	前副车架左后支架	18464
5	13040654-00	SA2HG-5301362	右前纵梁后段内连接板	18464
6	13040708-00	SA2HG-5101755	碳罐安装支架	18464
7	13040637-00	SA2HG-5101245	油箱安装螺母板 III	36928

查 2024 年 11 月《订单评审记录》项目名称：SK2，客户单位名称：广州福迪汽车零部件有限公司，会议评审方式，产品有关要求确定：公司人员、设备是否能满足要求、顾客明示的其他要求、隐含要求、法律法规要求、附加要求等，评审结论：同意签订，审批：赵祖勇，评审时间：2024.10.29

SK2 项目十一月需求				
序号	SAP 号	零件编号	零件名称	需求
1	13399732-00	SK2F-5101448	后副车架右后安装座	32843
2	13399731-00	SK2F-5101434	后排座椅右前安装支架	32843
3	13399660-00	SK2F-5101433	后排座椅左前安装支架	32843
4	13399733-00	SK2F-5101447	后副车架左后安装座	32843
5	13399657-00	SK2F-5101255	前地板左门槛后加强板	11038
6	13399658-00	SK2F-5101256	前地板右门槛后加强板	11038
7	13399655-00	SK2F-5101236	前排座椅前横梁右上加强板	8996
8	13399656-00	SK2F-5101235	前排座椅前横梁左上加强板	8996
9	13400222-00	SK2H-5101295	左门槛下加强板	11038
10	13400223-00	SK2H-5101296	右门槛下加强板	11038
11	13400220-00	SK2H-5101267	左门槛上加强板	11038



12	13400221-00	SK2H-5101268	右门槛上加强板	11038
13	13400227-00	SK2H-5401245	左 A 柱加强板衬板	843
14	13412315-00	SK2H-5401246	右 A 柱加强板衬板	843
15	13399661-00	SK2F-5101422	右后减震器安装座板	843
16	13399659-00	SK2F-5101421	左后减震器安装座板	843

查 2024 年 11 月《订单评审记录》项目名称：，客户单位名称：广州福迪汽车零部件有限公司，会议评审方式，产品有关要求确定：公司人员、设备是否能满足要求、顾客明示的其他要求、隐含要求、法律法规要求、附加要求等，评审结论：同意签订，审批：赵祖勇，评审时间：2024.10.29

序号	SAP 号	零件编号	零件名称	需求
1	EQEA-5301813	EQEA-5301813	雨刮支架 I	57055
2	EQEA-5301815	EQEA-5301815	雨刮支架 II	57055
3	EQEA-5301811	EQEA-5301811	前流水槽	57055
4	EQEA-5301817	EQEA-5301817	制动液壶左安装支架	57055
5	EQEA-5301818	EQEA-5301818	制动液壶右安装支架	57055

公司通过微信及电话等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、向顾客提供保证产品质量的有关信息，保修及应急措施。
- 2、接受顾客问询、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行处理和答复。
- 4、合理处理顾客财产，主要是顾客报修产品。

目前沟通渠道，

目前无合同更改情况发生。

公司为比亚迪定点加工厂，主要原材料由比亚迪指定厂家采购，另外采购为数不多的润滑油来维护机器设备的正常运转。

编制的《外部供方控制程序》中，确定了对外部供方实施的具体控制要求，旨在确保产品能够按计划提供，并符合要求，为确保外部提供的过程、产品不会对企业稳定地向顾客提供合格的产品能力产生不利影响。

提供《合格供方名单》

供方名称

产品和服务

安美科技股份有限公司

润滑油



广东福迪汽车有限公司 模具

陕西鸿信远达供应链有限公司 冷轧卷

货拉拉 产品运输

西安金瑞欧商贸有限公司 液压油、润滑油.防锈油

芜湖瑞扬汽车配件零部件有限公司 标准件，非标件

天津万顺嘉茂科技有限公司 钢材

陕西源昆环保科技有限公司 固废处理

查看“供方评价记录表”，包括：经营类别（主要产品和服务类型）、生产能力、目前客户、主要生产设备、主要检验设备、质量管理（质量目标）、证书等方面的相关内容，公司行政部、质量部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

行政部编制了“合格供方名录”，经总经理批准同意。

1.抽采购合同，供方：郑州红忠宝金属加工有限公司，合同编号：MIBA0241123，签订日期：2024.11.23

产品名称：本钢，送货处：郑州优尼、陕西西福，规格：DC03，尺寸：0.65*1160*C、0.65*1160*495，加工方式：原卷送货、片材送货，重量：80MT，单价：***。合同明确：交货方式、交货时间、包装方式、结算方式、质量标准、加工基准、材料报价有效期其他约定、双方职责等。

2.抽采购合同，供方：天津万顺嘉茂科技有限公司，合同编号：TJ-WSJM2024/12/05-1，签订日期：2024.12.05

货物品名	状态	牌号材质	规格	重量（吨）	含税单价（元）	含税金额（元）
镀锌卷板	纵剪	HC250/450DPD+Z	1.2*174*C	2.22	5670	12587.4
镀锌卷板	纵剪	HC250/450DPD+Z	1.2*169*C	6.84	5670	38782.8
镀锌卷板	纵剪	HC250/450DPD+Z	1.2*244*C	4.78	5670	27102.6
镀锌卷板	纵剪	HC340/590DPD+Z	2.0*320*C	6.165	5870	36188.55
镀锌卷板	纵剪	HC340/590DPD+Z	2.0*240*C	1.535	5870	9010.45
镀锌卷板	纵剪	HC340/590DPD+Z	1.4*340*C	12	5870	70440
镀锌卷板	纵剪	HC340/590DPD+Z	1.4*285*C	7.02	5870	41207.4
合计				40.56		235319.2

合同明确了货物品质、验收标准、交货方式、货款支付、不可抗力、争议解决等内容。

3.抽采购合同，供方：广东亚铁科技有限公司，合同号：YT2024-11-27，签订日期：2024.11.27

产品名称：镀锌，材质：DC51D+Z，规格：1.4*327*C、1.6*440*C，订货量：9.624吨，执行标准：钢厂标准。合同约定了技术条件、交货公差、合同变更、验收期限、付款规定、质量异议、争议等内容。

4.抽采购合同，供方：陕西鸿信远达供应链有限公司，合同编号：2024101401，签订日期：2024.10.14

产品信息如下：



产品名称	规格	材质	产地	数量 (吨)	吨价(含 13%增值 税)
镀锌卷	1.8*513*℃	HC340/590DPD+Z	鞍钢	33.14	6600
镀锌卷	1.2*200*℃	HC250/450DPD+Z	鞍钢	7.955	5850
镀锌卷	1.2*191*℃	HC250/450DPD+Z	鞍钢	1.265	5850
冷轧卷	1.0*103*℃	HC340/590DP	鞍钢	2.775	5180
冷轧卷	1.4*160*℃	HC280VK	鞍钢	6.205	4850

合同约定了标的物计量方法、验收标准和质量异议、合同数量、金额、交货方式和交货时间、定金、付款方式及期限、验收期限、付款规定、质量异议、争议等内容。

4.抽采购合同，供方：陕西鸿信远达供应链有限公司，合同编号: 2024101401，签订日期：2024.10.14

产品信息如下：

产品名称	规格	材质	产地	数量 (吨)	吨价(含 13%增值 税)	金额(元)
镀锌卷	1.8*513*℃	HC340/590DPD+Z	鞍钢	14.91	6600	98406
冷轧卷	0.7*495*1160 7.	DC01	鞍钢	36.235	4620	167405.7
合计				51.145		265811..7

合同约定了标的物计量方法、验收标准和质量异议、合同数量、金额、交货方式和交货时间、定金、付款方式及期限、验收期限、付款规定、质量异议、争议等内容。

另抽其他三份冷轧卷、镀锌卷材料采购计划单，均保存完好，符合要求。

编制与环境管理体系运行控制有关的文件有《新项目环境和职业健康安全评价控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《噪声控制程序》、《节能降耗控制程序》、《电气安全管理程序》、《应急预案》等。

1、废水管控：废水主要包括生产用冷却水和职工生活污水。

(1)生产冷却用水水循环使用，不外排。

(2)生活污水主要包括厕所废水和少量职工盥洗废水，经化粪池沉淀后由当地村民清掏施肥。

2、废气管控：现场查看废气主要为少量打磨修磨产生的颗粒物，查看了无组织气体排放的第三方检测报告：

陕西西福汽车零部件有限公司无组织废气检测，编号 NO:H20240630，检测单位：陕西众创力博检测技术有限公司，检测日期：2024 年 11 月 28 日，检测结论：本次检测了陕西西福汽车零部件有限公司无组织废气，其总悬浮颗粒物测定结果符合《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 的限值要求。

3、噪声管控：噪声来源于冲压机、液压机等生产设备运行过程中产生的噪声，采取厂房内操作和选用



低噪声的设备和工具并做消声和减振处理，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，经噪声监测达标排放。

4、固废管控：生产过程中主要为铁削和废品，生产技术部将其废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。危险废物为车间含油抹布、废油桶，采取集中收集定期回收的方式处理。生活垃圾，定期运往当地环卫部门制定处置地。

现场查看了危废仓库，企业产生的危废较少，暂未进行转移。

查看了危废处置合同，处置方为：陕西源昆环保科技有限公司，合同有效期从 2024 年 11 月 25 日起至 2025 年 11 月 24 日止。

5、能源资源管控：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、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（包括原材料），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，生命周期终了时钢材进行了回收再利用。

7、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器。

8、按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。

9、查公司有使用起重机、叉车，均检验合格，符合要求。见附件。

10、现场观察运行控制：

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。

与车间锻工等岗位操作人员交流了解到，员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训，包括应急预案及演练等，现场人员交流对机械伤害、防火、逃生均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。

生产车间内现场设备和电线布线合理，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。车间内未发现危险废物。

环保运行控制满足要求

车间现场在环保方面的控制管理基本有效。

提供了《应急准备和响应控制程序》、《2024 年应急救援预案演练计划》，其中包括目的、演练要求、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施、应急保障等，相关内容基本充分。

查到《2024 年应急救援预案演练计划》，包含应急演练目的、应急演练要求。编制：行政部，2024.1.8，如下：

部门	预案名称	演练时间	备注
公司全体部门	触电应急预案演练	2024 年 5 月	
行政部	信息技术系统的网络攻击应急	2024 年 5 月	



	预案演练		
公司全体部门	机械伤害应急预案演练	2024 年 6 月	
公司全体部门	交通及车辆伤害应急预案		
公司全体部门	高空坠落应急预案演练		
公司全体部门	公共事业（水、电、气）应急预案	2024 年 7 月	
公司全体部门	火灾应急预案演练	2024 年 8 月	
行政部、生产技术部	外部提供的产品、过程或服务中断应急预案演练	2024 年 8 月	
行政部、生产技术部	劳动力短缺应急预案演练		
生产技术部	关键及重要设备故障应急预案	2024 年 9 月	
生产技术部	基础设施破坏应急预案演练		
公司全体部门	自然灾害（如：地震、台风、暴雨等现象）应急预案		
行政部	信息技术系统的网络攻击应急预案演练	2024 年 10 月	
行政部、生产技术部	外部提供的产品、过程或服务中断应急预案演练	2024 年 11 月	

查看《触电应急预案》文件编号：XF-JL-20-02，2024 年 5 月 10 日发布实施，内容包含编辑目的、应急组织机构、应急资源保障及应急领导小组成员名单、应急响应程序图、应急小组成员职责、现场急救、预防触电。编辑人：邓薇，审核人：赵祖勇，批准人：叶海洋。《应急演练记录》演习项目：触电，演习负责人：吉杰，时间：2024.5.10，地点：单位空地。演练效果评价：演习过程中，公司员工对急救知识的使用均已掌握，发生紧急事件使公司员工都知道应如何处置，此次演习达到了预期的演习目的。此次演习表明：我公司制订的演习预案程序合理，可操作性强。责任领导：吉杰，日期：2024.5.10。

查看《信息技术系统的网络攻击应急预案演练》文件编号：XF-JL-20-02，2024 年 5 月 11 日发布实施，内容包含计算机系统瘫痪、数据信息备份、定期杀毒、计算机系统瘫痪、电话故障时，联系综合办或外部人员修理。编辑人：邓薇，审核人：赵祖勇，批准人：叶海洋。《网络通讯系统设施故障演练记录》演习项目：网络通讯系统设施故障演练，演习负责人：吉杰，时间：2024.5.11，地点：办公室。演练效果评价：在演练结束后，组织评估团队对演练过程进行评估，并提供反馈意见。评估包括演练的及时性、准确性和有效性等方面。责任领导：叶海洋，日期：2024.5.11。

查看《机械伤害应急预案演练交通及车辆伤应急预案高空坠落应急预案演练》文件编号：XF-JL-20-02，2024 年 6 月 24 日发布实施，内容包含内容包含编辑目的、应急组织机构、应急资源保障及应急领导小组成员名单、应急响应程序图、应急小组成员职责、现场急救。编辑人：邓薇，审核人：赵祖勇，批准人：叶海洋。《机械伤害演练记录》演习项目：机械伤害，演习负责人：吉杰，时间：2024.6.24，地点：车间。演练效果评价：演习过程中，公司员工对急救知识的使用均已掌握，发生紧急事件使公司员工都知道应如何处置，此次演习达到了预期的演习目的。此次演习表明：我公司制订的演习预案程序合理，可操作性强。



责任领导：吉杰，日期：2024.6.24。《交通演练记录》演习项目：交通演习，演习负责人：吉杰，时间：2024.6.24，地点：车间。演练效果评价：通过本次演习，使职工基本掌握了交通事故事故发生后的处理步骤和临时救助常识；实现了一旦施工现场真正突发交通事故后，立即组织人员拨打急救电话、及时救助和减少损失等方面能够按应急预案进行应急处理。责任领导：吉杰，日期：2024.6.24。

又查看了《火灾应急演练》《基础设施破坏应急预案演练》《关键及重要设备故障应急预案》等应急演练记录了演练过程，对演练中的一些常规知识进行了现场讲评。演练后对应急预案的适宜性、充分性进行了评审，结论：应急准备充分，具有可操作性，应急预案不需修改，编辑人：邓薇，审核人：赵祖勇，批准人：叶海洋。

现场查看办公室、车间有灭火器，状态正常。查到消防安全巡查记录表，提供生产技术部 2024 年安全检查记录。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

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吉杰，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，均依据相关标准和顾客要求、样件生产，顾客对产的要求主要是尺寸、材质。

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。

公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

一、现场查看受控条件：

1) 公司目前从事的是机械零部件加工。

生产的工艺流程是：材料购进-入库存储-剪板-拉延(左右)-修边冲孔(左右)-翻边整形(左右)-剖切侧冲孔(左右)-品质检查-返工、返修-装箱-入库存储。

公司依据客户订单，下达生产任务通知单（生产工作单）。

生产技术部接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、



成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控，从而控制生产和销售的有序进行。

现场看现场有：生产工作单、图纸、设备操作规程、压力机 11 台（250T、200T、160T、400T 等）、液压机 8 台（200T、400T、500T、800T）、三合一送料机 2 台（1000A、600A）等。特种设备：行车、叉车；检验规范等有关文件，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。

2) 提供和配置了游标卡尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。

4) 提供和配备了压力机 11 台（250T、200T、160T、400T 等）、液压机 8 台（200T、400T、500T、800T）、三合一送料机 2 台（1000A、600A）、行车、叉车等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。见行政部。

6) 提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

7) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质量部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，行政部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由行政部开具出库单，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。

生产现场观察：

机械零部件加工产品结构比较简单，均为比亚迪汽车零部件，都属于非标配件制作，区别主要在于结构、规格尺寸的不同。

抽查了零件名称：SA2HG-5101755-碳罐安装支架《冲压作业标准书》，材料名称及牌号：5101755_003_B，工艺包含了：拉延、修边冲孔、翻边整形。查看了《作业流程及质量检查》，包含了：

- 1、来料检查:料厚、尺寸、毛刺(小于板料厚度 20%)、表面质量、标等。
- 2、根据装模操作规程及工艺卡规定的对应参数安装模具，并对模具导向润滑情况检查及清理模具杂物。
- 3、调模工或机台长调试出合格件。
- 4、由质检员进行首检，主要检查孔数及无开裂、起皱、毛刺(小于板料厚度 20%)、压伤、凸包、拉毛等缺陷。
- 5、零件按规定装载及数量控制。
- 6、生产过程中操作者 100%检查(目视)，质检员不定时进行巡检。



7、生产完最后一件，由质检员执行尾检。

8、生产完最后工序的零件由质检员根据检查法进行尺寸检查。

现场审核，抽查关键工序控制情况：

1. 下料工序，正在为压力机 D-4-160T 下料，偏差小于 0.1mm，实测符合，操作人张*，查看了图号：SK2H-5401246，支数：349 支，下料日期：2024 年 12 月 19 日。

2 拉延：以定位销定位，拉出基本形状。生产：根据《生产控制程序》及《不合格品控制程序》进行生产。检查：零件不准有起皱波浪，开裂、暗裂，操作人李*，实际操作符合要求。查看操作注意事项及安全措施：1、用电磁手取板材，将板材摆放到位，定位准确可靠。2、双手按开关，机床单发。3、用电磁手取出制件。4、制件自检：无起皱波浪，开裂、暗裂等，不合格件隔离存放。5、把制件放入装载容器。

查看了模具闭合高度：安装间隙 $\leq 0.2\text{mm}$ ，符合要求。

3. 修边冲孔：外形定位，局部修边，冲孔 2 个。生产：根据《生产控制程序》及《不合格品控制程序》进行生产。检查：零件符合检具精度要求，边线要求。检查：本工序冲 $\phi 10$ 圆孔 2 个。实际操作符合要求。

查看了模具闭合高度：安装间隙 $\leq 0.2\text{mm}$ ，符合要求。

4. 翻边：以外形定位，翻边到位。生产：根据《生产控制程序》及《不合格品控制程序》进行生产。检查：零件符合检具精度要求，边线要求。查看了模具闭合高度：查看了模具闭合高度：安装间隙 $\leq 0.2\text{mm}$ ，符合要求。

制件自检：无起皱波浪，开裂、暗裂等，不合格件隔离存放。现场观察操作工操作符合。

5. 过程检验工序：查 2024.11.15《检查成绩书》，车型：SA3E，部品号码：HDEC-5401321，部品名称：门槛前加强座；测量基准：1. 面精度正负方向：远离检具本体为正，近检具本体为负：断面刀/样板块检测时，断面刀/样板块为检具本体。2. 修边线正负方向：把板延长方向作为修边线正方向。3. 孔位置（中心偏移）的正负方向：按座标方向判定，以 XYZ 表示。分别对首检、中检、尾检进行了查看了，均为合格。现场观察操作符合，操作工陈小莲。

6. 查看了最终成品检查情况，又查 2024.10.18 的《检查成绩书》：车型：EQEA，部品号码：EQEA-5301811，部品名称：前流水槽；检测情况如下：

1) 检查了外观品质：1. 表面无裂纹。无明显褶皱，变形，生锈等缺陷：2. 表面涂防锈油。均匀，无堆积，无流挂：3. 各孔边沿无变形，毛刺：4. 包装箱（筐、架、袋）上有检验合格标识，检查结论为合格。

2) 材质料厚，要求 SAPH440 T=3.0，检查结论为合格。

3) 主基准孔 C25.0 $+0.2$ ，检查结果为：25.04、25.05，符合要求。

4) 副基准面，要求安装间隙 $\leq 0.3\text{mm}$ ，检查结果为 0，符合要求。

5) 孔数 2 个，检查结果为 2，符合要求。

又抽查了部品号码：SA2HG-5101755，部品名称：碳罐安装支架的生产、检验过程，基本符合。



现场查看仓库管理情况，主要为原材料仓库，存储了冷轧卷，润滑油等材料，现场堆放整齐，标识清晰，查看了出入库登记表，管理规范。现场了解到，成品锻件当日或日次派车拉回，无需存储。

现场观察，员工李*正在操作液压机对顾客比亚迪汽车的后副车架右中支座进行冲压，设备状态正常，员工操作规范。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

公司编制了《过程和产品监视和测量控制程序》，规定了对原材料、过程产品、成品实施检验，并制定了相应的检验规范。

原材料检验，材料主要为冷轧卷

查冷轧卷验收记录：供货方：陕西鸿信远达供应链有限公司，物品名称：冷轧卷 1.6*213；镀锌卷 1.2*191等，采购数量：2.45 吨，检验项目：数量、外观、质量证明书等，检验结论：合格。日期：2024.12.24。

抽产了冷轧卷上午《材质单-HC340 590DP 1.6》以及《材质单-HC340-590DP 1.4-1440》产品质量证明书，生产单位：鞍钢股份有限公司，与企业负责沟通了解，此生产商已取得比亚迪汽车的供应认可。

模具由顾客提供，企业负责首件时对模具核对。

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。

现场查看质检员授权情况，提供了有权放行人员的授权证据。

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2023年11月10日至11月11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，并由总经授权。现场发现内审深度有待提高，与受审方沟通，希望加强内审人员培训，深化学习标准知识，受审方表示接受。下次审核重点关注。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2023年11月28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
- 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

上次审核提出质检员授权未执行，现场查看了相关整改证据，措施有效。

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、环境、职业健康安全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，（陕西西福汽车零部件有限公司）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:郭力、王蓓蓓



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。