

项目编号：1293-2022-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：重庆周欣机电有限公司

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）： 文平

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 01 月 20 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：文平

组员：文平



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	文平	组长	审核员	2022-N1QMS-4093566	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	曹小军	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，进行第二次监督审核 ☐ 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； ☒ 单一体系审核

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典等。

e) 适用的产品（服务）质量标准：一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差GB/T1804—2000、零件倒圆与倒角GB6403.4—2008、产品几何技术规范（GPS）—基础概念、原则和规则（GB/T 4249—2018）、产品几何技术规范（GPS）—几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注GB/T 1182—2018等标准

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：客户合同、技术协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年01月20日 上午至2025年01月20日 下午实施审核。



审核覆盖时期：自2024年04月28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）：

机械配件的生产

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：重庆市巴南区鱼洞街道化龙中街 83 号-3#

办公地址：重庆市巴南区大江工业园

经营地址：重庆市巴南区大江工业园

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）：不适用

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：获证组织未能在规定的期限内接受监督审核。

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：组织在暂停期内没有使用、引用认证资格（如广告宣传）和使用认证标志。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已针对暂停认证资格的原因采取了有效的纠正措施，产生原因已经消除。

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: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：2025 年 01 月 15 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 2025 年 01 月 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：公司全体人员对标准的理解和熟悉；生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制；人员能力的管理控制；文件、记录的保存及填写管控；内审和管理评审的有效实施；基础设施的管理等。

3) 本次审核发现的正面信息：管理体系基本健全，领导能够重视，各部门基本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比较支持，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，能基本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：生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制；人员能力的管理控制；文件记录的保存及规范填写管控；内审和管理评审的有效实施；基础设施的管理等。

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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现总质量目标而建立的各层级质量目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总质量目标实现情况的评价，及其测量方法是：

质量目标	计算方法	责任部门	目标实际完成 (2024年4月-2024年12月)， 11月统计情况
产品交验一次合格率 98%	产品一次交验合格数/ 交验总数*100%	生产部	98%
顾客满意度≥90分	调查客户总分/客户数量	综合部	96分
产品按期交付率≥98%	产品按期交付数/需交付总数*100%	综合部	98%

查2024年04月-2024年12月总目标及部门策划目标已实现既定目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

组织策划了基础设施控制程序、监视和测量资源控制程序、生产过程控制程序、产品标识和防护控制程序、产品监视和测量控制程序等程序文件，符合质量管理体系标准和企业实际情况。

组织管理体系不适用条款：无。

经与负责人沟通确认，车间负责产品实现的策划和开发人员：刘召富。该员工在机械配件的生产这一行业从事工作多年，能力满足公司产品生产及在产品实现支持性过程的策划需要。

组织在质量手册中策划了设计和开发的相关规定。自体系运行以来，公司没有新产品的研发活动，原产品相关设计及工艺策划也无变更，一直按相关标准要求 and 顾客技术、质量要求进行生产。生产原料（客户提供坯件）、生产工艺、检验标准及所用生产设施设备、监视测量资源、人力资源等成熟固定无变更。



查，公司质量手册 8.3 条款，按标准要求，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。公司所生产的产品，工艺（由客户提供生产图纸）、使用的原材料（由客户提供坯件），短期内不对工艺、标准、材料、涉及资源、人员能力等进行更改，所生产的产品目前没有进行新的设计和开发相关工作。

出示之前策划的输出成果，包括：1）确定产品的具体质量要求；2）策划公司生产过程所需生产设备、监视测量资源、人员能力等是否满足客户对产品质量要求；3）策划产品生产过程相关资料及相关记录。

但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，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照设计和开发策划要求进行设计开发，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。

1、抽 机械配件的生产过程控制情况。

a) 产品特性信息：出示生产计划单。内容包括：产品名称、规格型号、数量、顾客、交期等。在生产工位旁有产品图纸、设备操作规程、零件施工卡、NC 加工程式单等，能够指导产品的生产及检测要求。

b) 监测设备：游标卡尺、内径百分表、带表卡尺、千分尺、深度尺、高度尺、万能角度尺等。监视测量设备充分适宜，查监测设备检定或校准管理情况，出示的检定或校准的证书在有效期内。

c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：组织位于重庆市巴南区大江工业园，为租赁的钢制砖混结构厂房。车间面积约 1000 平方左右，无库房，在车间内按区域划分堆放原材料、在制品及部分成品，办公场所面积约 200 平方米左右。

组织主要设备包括：电脑及办公设备、数控车床、加工中心、平面磨床、双立柱带锯床、钻床、台钻等，可以满足机械配件的生产需要。

车间在主要生产设备上张贴设备操作规程，规定对每种设备的操作步骤及注意事项等；现场操作人员，均能按设备操作规程进行熟练操作。

特种设备：组织有储气罐 1 个（简单压力容器，设计压力 0.84MPa，容积 1.0m³），查在用安全阀、压力表，不能提供其有效的检定或校验证书；电动单梁起重机 2 台，（现场见均为当量 2.8T，不需要进行年检，有产品合格证明，见扫描附件）。

查见，生产设备均按要求进行了保养，保养记录不全且保存较散乱，现场生产设备状态完好。

支持性服务，公司名下 1 辆车辆，用于与顾客洽谈业务往来用途，车辆维保在定点汽车维修厂进行。产品运输外包网上平台货拉拉。公司未建立信息管理系统用于生产和服务。

e) 运行环境：防摔防碰，防水防潮，无火源热源。严格执行劳动法，公司白班生产，避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力：操作人员等培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数



h) 特殊过程：无

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。

现场观察：机械配件的生产过程控制情况。

产品生产流程：

原材料检验→机械加工（车、铣、钻、钳等）→成品检验→入库

需确认过程：无

关键过程：机械加工工序；

外包过程：产品运输，按采购控制程序进行控制。

现场观察产品生产过程，工艺控制结果，符合产品图纸、设备操作规程等要求。

检验依据是：产品加工图（客户来图、来料）、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、零件倒圆与倒角 GB64034-2008 等标准及客户要求。

负责人介绍说，目前所有生产的产品必须经过检验合格才能放行，不允许有例外放行情况。

现场查看：正在生产产品为活塞（零件图号：0701-3）、油口（零件图号：0701-13）

现场查看操作者为熟练工，工序运行情况如下：

1) 粗车、精车工序：

产品：活塞（零件图号：0701-3）

a) 工作操作要求：产品生产图纸；

b) 生产设备：C630 数控车床。

c) 操作要求：操作工将坯件放置在数控车床上，按按产品生产图纸设置加工数据。粗车：1) 平端面，车外圆中 $\phi 85 \pm 0.2 \text{ mm}$ ，车内孔 $\phi 36 (0, +0.5)$ ，高度 80；2) 精车外 $\phi 80 (-0.7, -0.5) \text{ mm}$ 接平，车端面定长度 50，倒角 45°

d) 监视和测量：尺寸、外观。

操作工：蒋红

2) 钻、铣工序

产品：拉紧压板（零件图号：0BX-11）

a) 工作操作要求：按生产图纸、NC 加工程式单

b) 生产设备：加工中心

c) 操作：按产品生产图纸、NC 加工程式单设置加工数据。现场见，坐标系名 MODEL，工件尺寸 55*140*50 程序名称 25D-2，使用刀具 $\phi 25$ 钻头，刀长 17，钻速 1600，进给 7000，侧面余量 0.15

d) 监视和测量：尺寸、外观质量等。

操作人员：戴小平。



出示 2024 年 11 月及 2025 年 1 月来料检验、生产过程检验（巡检）、成品检验记录，记录填写简单，保存较为散乱，规范性还有待提高。

查 2024 年 4 月（监督 1）至今无产品委外检验情况。

查，市场监督抽查情况：无

3、公司明确服务相关交付后活动的安排及管控要求

交付后活动可能含的担保条款所规定的相关活动，诸如合同规定的质量保证、售后服务、产品运输服务、客户产品验收发现质量问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取外包物流运送等方式进行。目前组织采取的物流公司为“货拉拉科技有限公司”。组织通过网上平台下单，按物流单号在平台上对产品物流信息及到货信息进行监控。抽查了近期运送产品的物流运单号。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用外包物流的方式送货。上车由车间工人进行，运输车开进厂区，采取手动叉车、推车人工搬运的形式上车。产品运至客户处后，由客户自行装卸。

3) 交付的地点及验收：产品经组织检验合格后通过送至合同约定交付地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。

4) 售后服务：组织策划了客户投诉处理程序，对于已经交付的产品，公司有专人进行处理顾客的问询、投诉等：产品交付后随时跟踪质量状况，发现问题，及时进行解决。负责人讲，交付后的质量及售后要求均明示在合同上：公司对自己提供的产品负全面质量保证责任，顾客方对其收货、验收、使用、售后等环节发现的质量问题，可根据实际情况要求组织更换、退货等。

公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲 2024 年 4 月（监督 1）体系运行至今还未发生售后投诉问题。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

4、组织策划了《产品标识和防护控制程序》，文件规定了对产品、检验状态、标识做出了规定。

现场观察：

顾客来料采用卡片进行标识，注明“件号”、“日期”、“图号”、“数量”“规格型号”等内容。

产品通过物流单、送货单等进行追溯，主要记录内容：客户名称、日期，规格型号、数量、图号、经手人

在生产车间，工序进程采用零件施工卡，标识客户名称、产品名称、规格型号、数量、图号、工序；

产品状态采用：交验区、合格区、不合格区进行标识；

成品通过产品检验记录进行追溯，主要记录内容：生产日期，规格型号、检验员、数量、判定等，按



客户提供的技术图纸要求，部分产品上打印有组织标记，标记了公司名字简称，能起到追溯的作用。

负责人讲，产品属于客户来料生产，成品采取送货单形式，标识产品名称、厂家、数量、工序、送货人等。

通过与负责人沟通及现场查见，标识及可追溯性基本满足要求。

5、公司规定，组织人员应爱护在组织控制下顾客或外部供方的财产。目前的顾客或外部供方财产主要为：顾客及或外部供方的信息，顾客提供的图纸、坯件。公司对顾客财产进行了专人登记管理，信息及图纸均采用电子、纸质等形式进行专人存档保管。坯件来料后由专人验收后进行入库、出库管理。

负责人介绍，自体系建立以来未发生顾客财产遗失、损坏或泄露的情况。

顾客或外部供方的财产管理基本有效

6、查，组织策划了《产品标识和防护控制程序》对产品的防护进行了规范，包括：标识、搬运、储存等保护措施。

现场观察：

转运：所有材料转运过程中均有防护，公司的原料、成品采用金属周转框等进行盛放，在生产过程中各种产品均采用盛具进行盛放，防护基本到位。搬运用人工推车及行车进行，未见野蛮操作。

包装：公司的产品采用金属周转框盛装，防护效果较好；

运输：采取货拉拉运输，装车时按要求只堆码一层，固定放置，不可放倒、防摔。运输车辆要求有篷布，防止雨淋和灰尘。

储存：在生产区域划分原材料、在制品、产品堆放区，所有产品均有专门的美固笼进行盛装。

坯件的来料及送货均进行记录，不定期对其进行盘存，防止产品，原材料的遗失。坯件来料有签收人签字、有来料及送货单据；入库有检验。

现场检查，车间各类物资均分类存放，消防设施齐全，并在有效期内。

现场查看及与负责人沟通，生产过程防护基本满足要求。

7、查，公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：技术要求、合同信息更改等。

现场查，公司对于更改信息的管理，均为重新发放更改文件，并回收作废的文件。

查，对于技术要求、信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方能进行。

负责人讲，近期暂无变更的情况。

8、组织已经制定与信息的收集、数据分析、改进方法以及客户满意反馈相关的程序，并生效。

组织已分析和评价通过监视和测量获得的适当的数据和信息。

组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受，调查方式：于2024年11月对3家客户进行了问卷调查形式的满意度调查，满意度达到96分。

通过本次对回收的2家顾客满意度调查记录上统计得分可以看出，顾客对公司各方面都比较满意。通



过分析、评价，组织监视了顾客对其需求和期望已得到满足的程度的感受。满意度调查分析报告内容较笼统、简单。

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

组织策划了《内部审核管理程序》，编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在 2024 年 11 月 18 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。内审员经过了授权、培训，未出现内审员审核自己有关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查。现场查看审核检查表，有审核条款、审核项目及审核记录，但记录较为简单笼统，检查表内容与上次内审描述重复性较多。

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。内部审核过程基本满足要求。

查看内审员有按审核计划实施各部门审核，经与内审员沟通内部审核实施开展情况，其对内审实施开展的基本流程、实施能力还有待进一步培训予以提高。

审核员对标准的理解及内审开展、实施能力还待提高。

组织策划了《管理评审管理程序》，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 11 月 28 日进行管理评审。总经理主持会议，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，管理评审输出提出了改进决定和措施，提出改进需求：1、定期组织内部培训课程，邀请行业专家或经验丰富的技术人员，讲解最新的机械加工工艺、质量控制标准等知识，提升员工专业素养。

2、建立员工技能考核机制，考核结果与绩效挂钩，激励员工主动学习，确保员工技能持续满足加工要求。

查，管理评审改进措施计划表及验证情况，由综合部牵头制定了相关培训计划，并对已经实施的培训进行有效性评价。共计划培训三次，已经实施 1 次。查改进计划书，制定了员工培训与考核改进措施、机械加工行业不同岗位考核指标，经与总经理程瑞勇沟通，后续将按改进要求实施，这是一个持续性的工作。

经与总经理沟通了解，其对管理评审的实施过程、评审内容及与改进相关的决策和措施基本知晓，但还需进一步加强培训和理解。

管理评审的输入资料主要是各部门提供的工作总结，经检查内容比较笼统、简单，与以往管理评审内容重复度较多，已与负责人口头提出下次改进。

管理评审结论：公司质量管体系运行以来，公司管理体系持续基本适宜、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：组织策划了《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。明确了各类、各阶段的不合格的控制管控要求，并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质



及其对产品的影响程度。确定和选择改进机会，并采取必要措施改进管理体系，实现管理体系的预期结果。体系运行以来未发生对不合格品进行让步放行的情况，部门对不合格品的性质、处理的措施及结论的结果进行了记录及保持。不合格品、不符合控制基本满足要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：组织策划了《纠正预防措施管理程序》，符合企业实际和标准要求。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。对生产及服务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，没有发生重大质量事故及重大顾客投诉和行政处罚事件。

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）：审核范围无变化，不适用条款:无。
- 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

上次不符合发生在生产部，涉及条款7.1.3，经本次验证得到了整改，针对上次审核中不符合项所采取的纠正或纠正措施实施有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查 公司宣传册、名片、产品包装及宣传栏等，未见认证证书及标志的违规使用情况发生。

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, 重庆周欣机电有限公司的

☒ 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:文平



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。