

项目编号：10099-2025-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北隆东机械制造有限公司

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）： 张 丽

审核组员（签字）： 无

报 告 日 期： 2025 年 2 月 28 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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！



受审核方名称：河北隆东机械制造有限公司

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
1	张丽	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-3216621	17.05.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李中伟、董志彬	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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 单体系审核 结合审核 联合审核 一体化审核；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。

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：《大型铸钢件 通用技术规范》（GB/T 37681-2019）、客户要求等标准。

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02月27日 上午至2025年02月28日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自 2024年7月1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）：



矿山机械精密铸件的生产

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：河北省邢台市隆尧县隆尧镇尧北里村村东

办公地址：河北省邢台市隆尧县隆尧镇尧北里村村东

经营地址：河北省邢台市隆尧县隆尧镇尧北里村村东

生产地址：河北省邢台市隆尧县隆尧镇尧北里村村东

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025-02-26 8:00:00 上午至 2025-02-26 12:00:00 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：质量目标完成情况，内外部环境因素的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，产品和服务的放行，相关方信息反馈和抱怨处理，不符合的发生及处理情况，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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：综合办公室 7.2、9.2；

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（或提交 纠正措施计划）时限：2025 年 3 月 28 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 2026 年 2 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

8.5.1 生产过程提供控制、8.6 放行控制.....

3) 本次审核发现的正面信息：

重视生产质量管理工作，现阶段产品质量比较稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业通过通过加强生产过程中的质量控制，识别并确定的特殊过程/关键过程控制措施基本有效，产品质量稳步提升，废品率有所降低；企业已基本建立自我完善和持续改进的良性机制。

2) 风险提示：

行业竞争激励，利润偏低，质量和不合格品的控制（不合格品处置）来说尤其重要，企业相关人员对标准要求和质量意识上还应该继续提升。

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：2017年09月18日 体系实施时间：2024年7月1日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照

河北隆东机械制造有限公司

统一社会信用代码:91130525MA092PPC1R

成立日期：2017年09月18日

有效期至：无固定期限

类型:有限责任公司

登记机关：隆尧县市场监督管理局

核准日期：2017年9月18日

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：19人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

白班：8：00~12：00 13：00~17：00；夜班：24：00~7：00；

4) 范围内产品/服务及流程：

矿山机械精密铸件的生产工艺流程：

1 原料（废钢、合金）——2 配比（根据客户要求，控制含量）——3 电炉熔炼（消失模/外包，设备2个1吨、1个2吨电炉，温度1600°C~1700°C，时间每炉1.5h~2h）——4 浇注（温度1400°C~1500°C，时间5min~6min）——5 落砂（落砂机）——6 铸件加热/调质（退火窑，温度900°C~1000°C，时间11h~12h）——7 检验（外观、尺寸、含量/光谱仪）——8 成品发货/客户自提/运输外包

注：配比、电炉熔炼为关键过程；浇注、调质为需确认过程；外包过程为模具、运输；检验检测、检定校准。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（LD-SC-2024）A/1、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

质量管理体系文件自2024年7月1日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；全员参与，持续改进，提高企业现代管理水平。

上述质量方针有体现持续满足产品要求，遵守适用的法律法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度2025年2月15日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“过程目标考核



清单” 2024 年 7 月到 2025 年 1 月份统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	一次性交验合格率 98%以上	出厂产品交货抽检合格数/总数量×100%	98.8%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数	95.5 分	达标	合格
综合办公室	体系文件受控率 100%	实际受控文件数/文件总数×100%	100%	达标	合格
	培训合格率 100%	培训合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%	控制数/总数×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分；	根据调查份数和总分的平均数	95.5 分	达标	合格
生产技术部	生产计划完成率 100%	生产计划完成数/计划总数×100%	100%	达标	合格
	出厂产品一次性交验合格率 ≥98%	出厂产品交货抽检合格数/总数量×100%	98.8%	达标	合格
	错、漏检率为 0	错、漏检数/总数×100%	0	达标	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准，并结合产品加工活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

应对风险和机遇的措施：企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品和服务的要求；过程准则，产品和服务的接收准则，针对产品和服务符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。

变更的策划：企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等；质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

产品的设计和开发：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李中伟，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，专业从事矿山机械精密铸件的生产，均依据相关标准和顾客要求生产；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、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。



生产提供的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、图纸、样件等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准；识别并确认的关键过程、需确认过程、外包过程，现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；以生产计划单形式下达车间实施，抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：型号/项目：6# 衬板 数量：140kg*6 块 生产时间：2025 年 2 月 14 日；型号/项目：1# 么头 数量：200kg*4 块 生产时间：2025 年 2 月 21 日；型号/项目：8# 篦 数量：390kg*1 块 生产时间：2024 年 8 月 29 日；型号/项目：红 1# 衬板 数量：120kg*7 块 生产时间：2024 年 9 月 10 日；型号/项目：5# 篦 数量：150kg*2 块 生产时间：2024 年 11 月 4 日；生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；抽以上各批次过程控制：过程 1 配比 控制要求：根据客户要求，控制含量配比；±1kg 设备：磅秤 放行结论：合格 放行人：李中伟；过程 2 电炉熔炼 控制要求：温度 1600° C~1700° C，时间每炉 1.5h~2h 设备：消失模/外包，设备 2 个 1 吨、1 个 2 吨电炉 放行人：李中伟；过程 3 浇注 控制要求：温度 1400° C~1500° C，时间 5min~6min 设备：电炉 放行结论：合格 放行人：李中伟；过程 4 落砂 控制要求：清理干净 设备：落砂机 放行结论：合格 放行人：李中伟；过程 5 铸件 控制要求：加热/调质，退火窑，温度 900° C~1000° C，时间 11h~12h 设备：加热炉 放行结论：合格 放行人：李中伟；抽光谱仪过程分析结果：时间：2025 年 2 月 13 日 23: 26 Fe: 97.099 C: 0.307 Si: 0.294 Mn: 1.102 P: 0.014 S: 0.011 Cr: 0.954 Ni: 0.091 Mo: 0.111；时间：2025 年 1 月 7 日 01: 15 Fe: 96.918 C: 0.278 Si: 0.378 Mn: 1.248 P: 0.015 S: 0.011 Cr: 1.006 Ni: 0.080；时间：2024 年 12 月 12 日 01: 15 Fe: 97.918 C: 0.254 Si: 0.068 Mn: 0.708 P: 0.016 S: 0.011 Cr: 0.885 Ni: 0.068；时间：2024 年 11 月 4 日 01: 15 Fe: 97.200 C: 0.333 Si: 0.348 Mn: 1.000 P: 0.014 S: 0.011 Cr: 0.959 Ni: 0.053；审核现场白班见：过程 1 配比 控制要求：根据客户要求，控制含量配比；±1kg 设备：磅秤 操作工：沙立杰；审核现场夜班见：过程 2 电炉熔炼 控制要求：温度 1600° C~1700° C，时间每炉 1.5h~2h 设备：消失模/外包，设备 2 个 1 吨、1 个 2 吨电炉 操作工：李飞龙；过程 3 浇注 控制要求：温度 1400° C~1500° C，时间 5min~6min 设备：电炉 操作工：李永辉；审核现场白班见：过程 4 落砂 控制要求：清理干净 设备：落砂机 操作工：武志辉；审核现场夜班见：过程 5 铸件 控制要求：加热/调质，退火窑，温度 900° C~1000° C，时间 11h~12h 设备：加热炉 操作工：李书华；现场光谱仪过程分析结果：时间：2025 年 2 月 28 日 时间：01: 14 Fe: 96.893 Si: 0.394 Mn: 1.229 P: 0.015 S: 0.010 Cr: 0.988 Ni: 0.072 Mo: 0.061 V: 0.004；时间：03: 51 Fe: 96.756 Si: 0.480 Mn: 1.227 P: 0.015 S: 0.009 Cr: 1.039 Ni: 0.071 Mo: 0.043 V: 0.004；时间：06: 11 Fe: 96.875 Si: 0.419 Mn: 1.225 P: 0.017 S: 0.012 Cr: 0.951 Ni: 0.080 Mo: 0.051 V: 0.004；需确认过程为浇注、调质，分别从指导书、人员能力、设备能力、技术等方面进行了过程能力的确认，确认结论为：满足要求，确认人：李中伟；生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品图号、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求；产品检验合格后由客户派车辆自提或发货运输，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。

放行：质检员负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和出厂检验，



确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品；公司制定了原材料、过程、出厂的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量；采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单的方式；交付前检验，抽“成品检验报告”型号/项目：6# 衬板 数量：140kg*6 块 生产时间：2025 年 2 月 14 日 检验项目：尺寸：满足公差要求；±1cm ok；外观：满足出厂/客户交付要求；无磕破、残缺、浇口、气孔、砂眼等；ok 含量：满足出厂/客户交付要求；ok 重量：满足出厂/客户交付要求；±1kg ;ok 放行结论：合格 放行人：李中伟；型号/项目：1# 么头 数量：200kg*4 块 生产时间：2025 年 2 月 21 日 检验项目：尺寸：满足公差要求；±1cm ok 外观：满足出厂/客户交付要求；无磕破、残缺、浇口、气孔、砂眼等；ok 含量：满足出厂/客户交付要求；ok 重量：满足出厂/客户交付要求；±1kg ;ok 放行结论：合格 放行人：李中伟；型号/项目：8# 篦 数量：390kg*1 块 生产时间：2024 年 8 月 29 日 检验项目：尺寸：满足公差要求；±1cm ok 外观：满足出厂/客户交付要求；无磕破、残缺、浇口、气孔、砂眼等；ok 含量：满足出厂/客户交付要求；ok 重量：满足出厂/客户交付要求；±1kg ;ok 放行结论：合格 放行人：李中伟；型号/项目：红 1# 衬板 数量：120kg*7 块 生产时间：2024 年 9 月 10 日 检验项目：尺寸：满足公差要求；±1cm ok 外观：满足出厂/客户交付要求；无磕破、残缺、浇口、气孔、砂眼等；ok 含量：满足出厂/客户交付要求；ok 重量：满足出厂/客户交付要求；±1kg ;ok 放行结论：合格 放行人：李中伟；型号/项目：5# 篦 数量：150kg*2 块 生产时间：2024 年 11 月 4 日 检验项目：尺寸：满足公差要求；±1cm ok 外观：满足出厂/客户交付要求；无磕破、残缺、浇口、气孔、砂眼等；ok 含量：满足出厂/客户交付要求；ok 重量：满足出厂/客户交付要求；±1kg ;ok 放行结论：合格 放行人：李中伟；以上证据证实该产品工艺参数和产品质量均符合要求；抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权，无列外放行。

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

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2025 年 1 月 20 日-21 日策划并实施了一次内审；现场与董浩和李中伟沟通，发现以上两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 2 月 15 日实施了 1 次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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：

公司策划有《不合格产品和服务控制程序》，基本符合要求；经了解，对生产过程中出现的一般不合格，由质检员负责做好记录，需要时，经生产技术部评审后，由车间主任进行处置；成品交付或顾客开始使用后发现的产品不合格的控制应予以退货、换货或降价处置；体系运行以来，未发生产品交付使用后的不合格；目前暂未发生过批量不合格产品。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



公司建立《不符合控制程序》，以管理事件和不符合，包括报告、调查和采取措施；经与该部门交流：经过日常的监视和测量及检查未发生质量运行过程中的不符合、事故、事件，故没有采取纠正和预防措施的需求；本年度实施的内审中发现的 1 个一般不符合项，以及管理评审中提出的 1 条改进意见及建议，均有及时制定相应的纠正和预防措施。

3) 投诉的接受和处理情况：

查生产技术部放行测量用：卷尺、游标卡尺，未提供校准/检定证据，现场提出改进建议。

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）：

现有员工：19 人， 业务范围：矿山机械精密铸件的生产，经营地址：河北省邢台市隆尧县隆尧镇尧北里村村东；注册地址：河北省邢台市隆尧县隆尧镇尧北里村村东；

企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，占地 10 亩，建筑面积为 5300m² 左右，2 个车间，其中一车间 2500m² 配置了上砂、落砂、熔炼、浇注工序；二车间 2500m² 退火、熔炼；一个库房 300m²；有办公室 5 间， 一共 1100m² 左右。

生产设备分别有 2 台 1 吨电炉、1 台 2 吨电炉，落砂机，打磨机，提升机等；

监视测量资源是：光谱仪、各种量具、硬度计等；

有配置交通和通讯设施设备、资金、技术和信息等；

特种设备：天车，提供了检定合格报告。

以上资源基本满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：

综合办公室负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求。

3) 信息沟通：

提供的质量管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流。

4) 文件化信息的管理：

综合办公室有将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，清单中收集并汇总以上文件，用于证实体系有效运行的相关文件化信息等，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

矿山机械精密铸件的生产

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，河北隆东机械制造有限公司的

■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	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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 整改或 提交纠正措施计划，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

审核组:张 丽

北京国标联合认证有限公司



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、联系方式的变更、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。