

项目编号: 10051-2024-Q-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 赛思(河北)流体控制设备有限公司

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): 周文廷

审核组员 (签字): /

报告日期: 2025 年 2 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：周文廷

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
A	周文廷	组长	审核员	2022-N1QMS-2244880	18.01.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张亚斌	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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 质量管理体系审核 ☐ 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：特种设备安全法、产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版

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/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005钢制阀门的一般要求、GB/T16507.1-2022 水管锅炉 第1部分：总则、TSG D7006-2020压力管道监督检验规则、TSG 11-2020锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006压力管道元件型式试验规则、GB/T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准



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27日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月19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）：

资质范围内特种设备压力管道元件（金属阀门、减温减压装置）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：石家庄经济技术开发区北席村东兴业街与赣江路交口往东 500 米

办公地址：石家庄经济技术开发区北席村东兴业街与赣江路交口往东 500 米

经营地址：石家庄经济技术开发区北席村东兴业街与赣江路交口往东 500 米

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：春节期间，未能及时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：无违规使用证书情况

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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

查看 2025 年度 1 月份内审相关记录，生产技术部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T 19001-2016 标准 9.2.2 条款“9.2.2a) 组织应:依据有关过程的重要性、对组织产生影响的变化和以往的审核结果,策划、制定、实施和保持审核方案,审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”。

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 3 月 27 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 2 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

10 吨天车的使用情况，管理体系融合度，本次审核不符合整改情况

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，生产设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及质量意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

2) 风险提示：管理体系融合度

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

--查《质量手册》SS-QM-2023 中，公司管理层以公司的质量方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司的质量目标，为确保实现管理目标，公司经过了策划，对目标层层分解至各部门，制定了分目标及考核要求和考核办法。

公司总的目标：（2024 年度）

1.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$

2.顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

提供了目标完成情况考核表，目标按季度/年度进行了考核，查 2024 年 1-4 季度完成了目标的考核。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

2025年度目标与2024年度相同

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

●策划了服务策划：

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准



则进行了策划，并规定了所需的记录,对服务过程进行控制。

受审核方主营业务为：资质范围内的压力管道元件（金属阀门、减温减压装置）的生产；

建立了质量目标；

收集的相关法律法规、技术标准：特种设备安全法、产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、国家标准等进行生产；保留了产品加工图纸；

行业执行标准：GB/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005 钢制阀门的一般要求、GB/T16507.1-2022 水管锅炉 第1部分：总则、TSG D7006-2020 压力管道监督检验规则、TSG 11-2020 锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006 压力管道元件型式试验规则、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准。

编制了作业指导文件，焊接工艺评定文件，车床安全操作规程，进场检验作业指导书等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产资质范围内的压力管道元件，包括金属阀门、调温调压装置。

策划了产品的生产流程；

原材料采购-下料-机加工-热处理（需要时）-焊接（需要时）-精加工-装配-试压-涂装-出厂

经识别，外包过程：铸件，热处理，喷涂，无损检测，产品运输；

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《生产和服务提供控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等作业文件。

●与客户有关的过程：

编制了《合同评审控制控制程序》。

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供产品规格型号，技术要求等有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、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及时处理和答复。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售情况

供销部主要负责公司销售工作，供销部负责人介绍，公司主要通过老客户介绍、老客户维护、百度推广等方式进行销售。

提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。

另查其他日期其他项目合同3份，销售范围覆盖认证范围，合同明确了服务项目内容，服务范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方改章。

销售合同覆盖认证范围。

均经过客户确认。

合同签订前，均由供销部、生产部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。查以上合同均经过了评审，评审日期均在合同签订之前。

评审记录表登记了客户名称，客户特殊要求，及各部门意见（如技术能力服务跟踪能力等方面）。

企业介绍，合同均进行了评审，通过后方可签订。

公司目前暂无合同更改情况。

●设计开发及过程控制：

经查，企业生产技术部设有质量技术部，配备了专门的设计开发人员，负责产品研发和设计开发工作。



按照《质量手册》要求策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客需求及市场前景自行研发压力管道元件包括金属阀门，减温减压装置。

企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产规程（外包工序控制要求）等文件；

受审核方主要是根据顾客要求进行压力管道元件金属阀门、调温调压装置的研发，非标设备较多。现场与闫经理沟通，已与客户形成稳定合作关系，主要为焦化厂、电厂等供货，在体系运行之前已进行了相关设计开发工作，企业近两年产品较稳定，无新产品设计开发工作。

闫经理介绍，公司设计开发工作还体现在每次签订合同后，根据顾客要求或设计计算、图纸绘制工作，目前部分产品按顾客图纸和设计计算资料进行生产，保留了相关图纸和设计计算资料。

综上，从保留的资料来看，研发过程基本符合要求。

闫经理介绍，企业近两年没有新的产品研发项目。

●生产过程控制

查企业主要以资质范围内压力管道元件为主，现场沟通，生产的产品主要是金属阀门、减温减压装置。

闫经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产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，根据顾客要求进行生产，必要时进企业现场调研，确定需求和图纸后生产；办公室签订合同后向生产技术部传递生产指令单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如圆钢会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客要求进行非标件的生产加工，不进行大量成品存货。

受控条件：得到生产指令/领料单、图纸、技术要求、操作规程，焊接过程使用作业指导书等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、图纸等进行生产；保留了产品设计图纸。

行业标准：GB/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005 钢制阀门的一般要求、GB/T16507.1-2022 水管锅炉 第1部分：总则、TSG D7006-2020 压力管道监督检验规则、TSG 11-2020 锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006 压力管道元件型式试验规则、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差等机加工作业参考标准；

编制了作业指导文件，普通车床作业指导书、车床安全操作规程，数控车床安全操作规程，电焊工安全操作规程等文件；

车间主要生产设备有：控机床、机床、摇臂钻床、镗床、线切割机设备等，设备满足生产需要；

检测设备主要有：卡槽卡尺、外径千分尺、温度表、硬度仪、深度尺、游标卡尺、百分表等，满足检验需求；满足检验需要。以上设备均提供有校准证书。

运行环境：车间整体面积约 3000 平，设备按生产工艺摆放，通道宽敞，电焊机等设备均配备环保设施，车间通风良好，光线充足。

原料加工车间一部分用于库房存储，分区存放，工器具、原料、成品分类明确、标识清晰，专人管理。

生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照机加工图纸进行各种锻件、圆钢、轴等配件的加工；

生产工序控制：

生产流程：

受审核方主要生产各类型压力管道元件（资质范围内），包括金属阀门、减温减压装置。

策划了机械配件的生产流程；

原材料采购—下料—机加工—热处理（需要时）—焊接（需要时）—精加工—装配—试压—涂装（需要时）—出厂

经识别，铸件，热处理，喷涂，无损检测，产品运输外包。

。。。。。。

**查过程控制情况:**

现场观察, 车间收到了生产指令, 按照领料单进行领料, 并根据图纸的要求确定各零部件的型号、尺寸等关键参数, 进行机加工, 主要是切割、车、铣、打磨、钻孔、焊接等工艺, 机加工工序较为简单, 工人均为熟练工, 保留了下料单、工序记录、装配记录等。

——减温减压装置生产控制

作业依据: 编制了《减温减压装置通用生产工艺规程》, 包括: 划线、下料工艺守则, 焊接工艺守则, 焊工返修工艺守则, 喷漆作业指导书等作业指导文件。车间各设备编制了设备安全操作规程。

抽查生产控制记录:

生产日期: 2025.2.20, 减温器型号: JW005 (22B260@-60-031);

下发了“压力管道制造产品质量计划”;

查见了全套的压力管道设计图纸, 有减温器配置图, 压盖、壳体、喷头等零部件图纸; 图纸保存完好;

查见了图纸会审记录, 工艺审核: 王温奥, 材料审核: 李彩莲, 焊接审核: 闫立宏, 检验审核: 李聪聪, 2025.2.16;

提供了减温器设计计算书, 按顾客要求进行生产;

查见了机加工工艺流程卡;

锻件/原料检验后入库, 填写材料使用单领料下单;

--喷嘴壳体: 下料: 尺寸: $\phi 90*190$, 工序: 梁**, 检验员: 张**

机加工: 使用设备: 数控车床, 卡外圆、车内孔、等工序, 操作人: 高**, 检验员: 张**; 流程卡有图号, 标准要求, 检验工具: 游标卡尺, 深度尺等, 主要是尺寸控制; 生产时间: 2025.2.17

另查划线、攻钻、铣侧面等工序, 均记录了图号, 标准要求, 使用设备, 检验工具, 检验合格后入库备用;

--压盖: 下料, 尺寸 $\phi 160*50$, 边**, 检验员: 张**2025.2.18,

机加工: 使用设备: 车床, 车压盖外圆, 端面, 操作人: 韩**, 检验员: 张**流程卡有图号, 标准要求, 检验工具: 游标卡尺, 深度尺等, 主要是尺寸控制;

另查攻钻工序, 均记录了图号, 标准要求, 使用设备, 检验工具, 检验合格后入库备用;

--喷雾塞: 下料工序: $\phi 45*105$, 边**, 检验员: 张**, 2025.2.16

机加工: 车上端面, 外圆, 下端面等, 使用设备: 数控车床, 操作人: 高**, 检验员: 张**, 热处理: 该工序外包; 热处理进场后使用硬度仪进行检测, 达到要求后入库备用; 2025.2.19

精车: 上端各尺寸, 车螺纹, 检验: 各工序均有记录;

另查, 保留了喷头, 弹簧座, 主蒸汽管道等零部件的工序流转卡和检验记录, 有实际测试纸和加工人员、检验人员的签字;

施焊记录:

施焊工序时间: 2025.2.19, 名称: 减温器, 焊接方法: GTAW, 记录了牌号, 规格, 焊接电流, 电压, 焊接速度, 焊工钢印, 焊接日期等; 有汉口外观检查记录, 检验日期: 2025.2.19; 检验项目包括: 焊缝成型, 焊脚高, 咬边, 气孔等, 均符合要求。检验员: 张亚斌, 2025.2.19。

焊后热处理: 编制了热处理工艺规程, 工艺要求主要有入炉温度, 保温温度, 保温时间, 减温速度, 出炉温度等; 热处理外包方: 石家庄德宝金属加工有限公司;

以上各零部件加工后, 填写现品票入库, 待全部零部件生产完成后进行装配;

提供有装配过程检验记录, 记录了零部件名称, 数量, 材质, 型号, 图号等, 与图号核对后进行装配, 操作人: 范亚冲, 装配日期: 2025.2.20, 检验结果: 合格, 检验员: 张业斌, 检验记录见 8.6。

另查其他日期减温减压装置的生产控制记录, 均按作业指导文件生产并填写工艺流程卡, 控制过程符合要求。。

——金属阀门生产控制记录:

作业依据: 编制了《调节阀生产工艺规程》《笼式调节阀操作指导手册》, 车间各设备编制了设备安全操作规程。

抽查生产控制记录:

生产日期: 2024.12.16, 笼式调节阀;



适用介质：水，温度范围 -25~100℃，规格型号 CP15040-0RF，耐压试验压力 6.0 MPa；

下发了“压力管道制造产品质量计划”；

查见了笼式调节阀设计计算书，阀体、阀盖、阀芯、阀座、压板、螺母、螺柱等零部件图纸；图纸保存完好；

查见了图纸会审记录，工艺审核：王温奥，材料审核：李彩莲，焊接审核：闫立宏，检验审核：李聪聪；

查见了机加工工艺流程卡：

铸件/原料检验后入库，填写材料使用单领料下单；

--阀体加工：铸件进场检验合格后，机加工：使用设备：车床，卡外圆、车端面等工序，操作人：高**，检验员：张**；流程卡有图号，标准要求，检验工具：游标卡尺，深度尺等，主要是尺寸控制；生产时间：2024.12.11

另查划线、攻钻等工序，均记录了图号，标准要求，使用设备，检验工具，检验合格后入库备用；

--阀盖：铸件进场检验合格后机加工，机加工：使用设备：车床，车阀盖下法兰，外圆，端面，车凸台内孔，外圆等，操作人：韩**，检验员：张**，流程卡有图号，标准要求，检验工具：游标卡尺，深度尺等，主要是尺寸控制；

另查攻钻工序，均记录了图号，标准要求，使用设备，检验工具，检验合格后入库备用；

--阀座：棒料下料工序：尺寸 $\phi 200 \times 32$ ，边**，检验员：张**，2024.12.10

机加工：车上端面，外圆，下端面，精车内孔，车斜面等，使用设备：数控车床，操作人：高**，检验员：张**，

热处理：该工序外包；热处理进场后使用硬度仪进行检测，达到要求后入库备用；2024.12.13

另查，保留了阀芯、阀杆、填料垫、压盖、踏板等零部件的工序流转卡和检验记录，有实际测试纸和加工人员、检验人员的签字；

以上各零部件加工后，填写现品票入库，待全部零部件生产完成后进行装配；

提供有装配过程检验记录，记录了零部件名称，数量，材质，型号，图号等，与图号核对后进行装配，操作人：范亚冲，装配日期：2024.12.16，检验结果：合格，检验员：张业斌，检验记录见 8.6。

另查其他日期其他型号的金属阀门生产控制记录，均按作业指导文件生产并填写工艺流程卡，控制过程符合要求。

现场查看车间生产现场工序控制情况：

现场巡视，车间一座，分为东西两间，整体约 3000 平，东侧为原材料和下料车间，约 1000 平，西侧为机加工和装配车间，整体 2000 平，西车间北部有零部件和低值易耗品库房，占地约 200 平。

查看工艺布局较为合理，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，各种型号的原材料、成品和成品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，通道宽敞，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

车间当日生产工人约 20 人，分别操作各车床、机加工设备。

车间机加工等设备对应位置分别张贴了设备安全操作规程、作业指导书、设备日常维护保养点检记录表；

审核当日车间生产的产品有：CM1502500104-1931 F22+STL 型号的阀芯，阀笼，盖板及减温器的喷头、压盖、壳体等零部件；

经查，各工序均收到了设计图纸，有型号，参数，数量要求；

现场巡视查看各工序控制情况：

下料工序：操作工：梁光；正在进行填料垫，盖板的下料，主要控制参数是尺寸，记录了零部件图号，数量，日期等；

阀芯生产控制情况：正在进行阀芯的机加工磨外圆工序，数量 4 件；查看加工中心张贴了加工中心作业指导书，有设备操作规程，开机、关机步骤等，有设备维护保养记录。查看工人能够按照图纸进行加工，主要控制参数尺寸；检验人：张**；

阀笼生产控制：正在进行阀笼的车内孔工序，操作工人：韩**，主要控制参数：尺寸，检测设备：游标卡尺，深度尺等；检验人：张**；



笼组：操作工：李静，车、切工序，操作工人：张**；

查看组装修序：操作者：范**，正在进行调节阀组装，阀内件组装（阀杆、阀芯、阀笼、阀座等）按作业指导文件进行；后续进行驱动装置的组装；

操作工：王**，减温器组装，按照生产工艺规程进行各零部件的组装；

查看张亚斌正在进行金属阀门试压工作，用水进行测试，具体检验见 8.6 记录。

另查其他型号的压力管道元件的配件如垫片，压盖，压板等配件，均按要求进行生产。

现场与 2 名操作工人梁**、韩**沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

焊接工序：将切割后的部件进行焊接，操作工：袁**，宁立凯，使用设备：焊接机，操作依据：《焊接工艺守则》，焊接评定工艺文件等；现场沟通，焊接工人持证上岗，能说出焊接主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊接电流、电压、焊接速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意保护焊接区域，避免氧化、污染等现象的发生。焊工证件见 7.2 记录。自焊接工艺评定后，焊接工艺未发生变更。

各工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

外包过程：铸件，热处理，喷涂，无损检测，产品运输；

部分产品如管对接、阀芯等有硬度要求的零件，在加工完成后进行热处理，热处理工序外包，编制了《热处理工艺规程》，有热处理温度、保温时间、硬度要求等，外包方按企业提供的规程进行热处理工艺，热处理外包方提供检验报告，受审核方进行验收后进行后续工序。检验记录见 8.6。

喷涂包括：喷漆，喷塑，电泳等，根据顾客要求进行不同的表面处理，查对外包方进行了评价，进场验收主要是对表面处理质量进行确认。

焊缝无损检测保留了检验报告和验收记录，具体见 8.6 记录。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节特殊过程：热处理、焊接。

焊接过程：确认内容：仍使用《压力管道元件制造焊接工艺评定》PQR22-01，每年度对焊接人员进行焊接考核，焊接接头质量依据 NB/T 47013.2-2015 标准进行检测，符合无裂纹要求，结论：合格，焊接工艺评定报告（评定项目：弯曲实验，检测单位：河北繁盛检测技术服务有限公司，结论：符合要求）；编制了《焊接工艺评定报告》，结论：本评定适用于焊条电弧焊 Fe-4-2 材料与 Fe-5A 材料，母材厚度 1.5-10mm，焊后消除应力热处理的焊缝，焊丝 ER55-B2-MnV，直流正接，本评定按 NBT 47014-2011 规定焊接时间、检验试样、测定性能、确认实验记录正确，评定结果：合格。施焊日期：2025.1.8。有编审批人员签字。制定了确认的焊接工艺规程。

另查其他产品焊接工艺评定文件，均保留了上述规程、检验记录等、确认报告等，符合要求。

企业研发新产品后需要施焊时或焊接工艺发生变更时，需要重新实施焊接工艺评定。

现场审核，闫经理介绍，目前产品和工艺稳定，未实施新的焊接工艺评定。

闫部长介绍：热处理过程控制如下：根据客户具体要求对阀板、阀门壳体、阀杆等部件进行热处理，制定检验作业指导书，该过程外包，对检验人员进行培训，为外包方提供技术数据，受控

人员经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，焊工持证上岗。

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、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了设备操作规程，设备点检表，车间个人考核表，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。并在成品票填写工序操作记录和检验记录、数量等。

成品的交付：产品加工完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后设备由物流运输至顾客工厂或指定地点，场内装卸采用天车。货物送达后，顾客按图纸参数、合同质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取维修、退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

综上所述，过程控制基本符合要求。



●标识和可追溯性

查看管理体系手册中对标识相关要求：

生产区域按下料区、成品区、原料区、机加工区域、组装区域和库房进行了划分；

设备标识包括生产厂名称，产品名称，型号，参数等；

原材料采用原厂标识，加工好的配件按照型号进行标识，每个配件均有现品票，分区分类存放，执行严格的出入库制度，检验合格后组装发货。

现场查看，企业的圆钢、锻件等原材料在下料车间存放，无单独原料库房，采购的控制件等外购件存放于公司机加工车间北部的库房，有产品货架，分类存放。

根据产品特点采取防护措施，加工好的配件，搬运过程中避免刷蹭，撞击。货物摆放不得占用消防通道。

经查，企业制定了库房管理制度，要求合理安排产品在仓库内的存放次序，按物料种类、规格、等级分区堆码，不得混堆和乱堆，保持库区的整洁；配备了专人管理，注意防火、防盗；出入库均按照规定要求，严格按照出库单/发货单进行出库，做到账实相符。有消防通道，楼道内配有灭火器。

生产技术部负责库房管理，现场沟通，员工每日下班前检查仓库，关闭所有电器设备及照明用电等，锁好仓库门。查看库房内存放的产品，分类分区存放，标识清晰，产品标识、防护符合要求。

可追溯性：合同订单号--发货单-领料单/现品单--采购合同，保证了公司的产品从研发到投产的每个环节的信息可追溯。。

●与外部有关的过程：

策划并编制了《外部供方控制程序》。李经理介绍，受审核方与顾客签订合同之后，根据顾客要求，进行原料采购、协调生产。近两年原料价格不稳定，原料不进行大量库存。

外部提供产品和服务主要有；

钢管、圆钢、板材、锻件等原料、电控元件及办公设备；

外包过程：铸件，热处理，喷涂，无损检测，产品运输；

对外部供方定期进行合格供方评价，内容包括：资质、生产情况、设备情况、产品供应能力、社会信誉等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方目录》， 审核：李彩莲，批准：史慧明。

供方名称

提供产品名称/服务

河北中物贸易有限公司

中厚板

石家庄京康商贸有限公司

圆钢、切板、钢管

沧州星发电力管道有限公司

圆钢、高压无缝管

山东含腾钢管有限公司

气缸缸筒

上海宝哈不锈钢有限公司

锻件

延津县通达铸钢工业制造有限公司

阀体、常温阀盖

河北冀安华瑞无损检测技术有限公司

无损检测

石家庄德宝金属加工有限公司

热处理

河北第二机械工业有限公司

喷涂

。。。。。

提供了《供方评价记录表》，经查，对上述供方进行了评审，评审内容主要供方生产能力，技术能力，质量能力，产品使用情况等，评审结论：可以继续列入合格供方。批准人李彩莲，日期：2025年1月10日。收集了供方的营业执照、生产资质等信息。

企业定期对供方绩效进行评定，评价要素：供方硬件条件如：证件，产品质量能力，交货期等方面。

通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。提供给外部供方的信息通过采购合同体现。

抽查采购合同：

抽 1：2025.2.20，

供方：上海宝哈不锈钢有限公司

采购产品：锻件 F91 $\phi 345*470$ (直径*长度)，具体见图纸



合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

抽 2：2025.2.19，

供方：石家庄京康商贸有限公司

采购产品：圆钢 304， $\phi 175 \times 35$ ；圆钢 20#， $\phi 250$ 等；

合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

李经理介绍，公司根据合同和库存等进行采购，因原料价格变动，不进行大量原料的库存。

提供给外部供方的信息充分，以上供方均在合格供方名录中，合同中均明确了采购产品名称、规格型号、数量、交付期限和质量保证等要求。

查企业制定了《产品采购管理制度》《产品入库管理制度》等，明确了采购及外协的检验要求。原材料进场后，采购人员清点数量验收，具体的质量等方面的进场验收由生技部负责，具体见 8.6 原材料及外协件进场验收控制记录。

经识别，外包过程为：铸件，热处理，喷涂，无损检测，产品运输；

经查，对热处理、喷涂和无损检测等外包方均进行了评价。

收集了其营业执照、排污许可等相关资质。具体外包要求、进场验收见 8.6。

办公用品的采购有办公定期进行统计采购。

基本符合要求。

●变更控制

企业目前主要从事压力管道元件（金属阀门、减温减压装置）的生产，根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产工序记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

若产品的服务发生变更，由办公室、生产技术部填写相应的记录，由办公室、生产技术部领导进行评审，并下发至生产和检验。生产技术部存档。

体系运行以来无变更。

●放行控制：

编制了《压力管道元件质保手册》《检验与试验控制》《材料和零部件控制》等作业指导文件，制度明确了进货检验要求、过程和成品检验要求。

收集了产品的相关行业标准：GB/T4213-2008 气动调节阀、GB/T12224-2005 钢制阀门的一般要求、

GB/T16507.1-2022 水管锅炉 第 1 部分：总则、TSG D7006-2020 压力管道监督检验规则、TSG 11-2020 锅炉安全技术规程、TSG D7002-2006 压力管道元件型式试验规则等；

--查原材料、外购件产品检验：

外购件、原材料进场由生产技术部人员进行检验，检验无误后签字确认并将相关票据给财务，

抽查 2025 年 1 月 的原材料送货单，采购产品包括：电控元件，圆钢，标准件，锻件，铸件等，对数量进行核对，收集产品质量证明书或检验报告，对数量、尺寸、外观等核对无误后确认收货。现场抽查，保留有江阴市无缝钢管总厂、上海宝哈不锈钢有限公司等企业的批次检验报告和质量证明文件。单据保留完好。以上原材料均从合格供方处采购。

未发生不合格退货现象。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是对加工过程中加工尺寸符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。指导文件中对转序、返工进行了严格的规定，尤其是焊接工序，严格按照工艺评定文件的要求进行。

外包过程检验：

外包过程：铸件、热处理、喷涂、无损检测。

经查，热处理外包方：石家庄德宝金属加工有限公司；

对外包方能力进行了确认，每批次热处理件提供要求《热处理工艺规程》，热处理收集外包方出具的报告。



抽查 2025 年 1 月 10 日热处理件进场验收，有外包方出具的报告单，对外观数量进行了验证，进行了硬度测试，保留了硬度检验报告，验证合格后收货。

喷涂外报告：河北第二机械工业有限公司；

根据顾客要求进行喷漆、喷塑等表面处理，进场后对外观质量进行验收；

铸件进场后对材质、尺寸等进行验证，合格后方可验收入库。

无损检测均保留了检测报告，出厂质量证明文件收集齐全后方可出厂，见以下记录。

成品出厂测试：

产品加工完成后，企业整理产品质量证明文件。

——抽减温器

特种设备监督检验证书；产品编号：JW005（22B260@-60-031），证书编号：冀特 GDZJ1120222120006；

制造日期：2024.12.5；批准日期：2024.12.10。

产品质量证明书，产品编号：JW005（22B260@-60-031），质量保证工程师，闫才振；法人：史慧明，有质检专用章盖章；

查有压力管道元件产品合格证，制造许可编号：TS2713488-2026，类别：压力管道特种元件，设计温度：500℃，截止：过热蒸汽，耐压试验压力：24MPa，制造日期：2025.2.25；检验责任是：李聪聪，质量保证工程师：闫才振；

查有减温器出厂检验报告，检验项目包括了外观（外形尺寸，焊缝等），无损检查；

检验结论：按 TSG11-2020 锅炉安全技术规程、TSGD7006-2020 压力管道监督检查规则 标准检验合格。检验：张亚斌，审核：闫才振，2025.2.20；

另附有耐压强度报告，检验日期：2025.2.21；实验结论合格，检验员：张亚斌；

有焊接质量证明文件，超声检测报告，磁粉检测报告，焊缝符合要求；报告日期：2025.1.5

有热处理报告，记录了批次产品炉号，热处理温度，保温时间，出炉温度等；有硬度检验报告，硬度检验合格；报告日期：2025.1.6。

有原材料质量证明书，原材料复检报告，焊材光谱分析报告；

以上质量证明文件齐全后方可出厂。

另抽 2025.1.4 日、2025.2.22 日、2025.2.17 日的减温减压装置出厂质量证明文件，均取得了特种设备监督检验证书，质量证明文件齐全。

——抽金属阀门产品质量证明书，

查有压力管道元件产品合格证，产品编号：H001-2，质量保证工程师，闫才振；检验员：张亚斌，符合 GB/T 4213-2008 气动调节阀标准和订货合同的技术要求。

查有调节阀出厂检验报告，笼式调节阀；适用介质：水，温度范围 -25~100℃，规格型号 CP15040-ORF，耐压试验压力 6.0 MPa；下发了“压力管道制造产品质量计划”；检验项目包括了外观（外形尺寸，焊缝等），回差、死区、泄漏量，气室密封性、耐压强度试（水）等方面，有规定值和实测值，试验结果：合格。检验员：张亚斌。2024.12.11

另附有耐压强度报告（水压），检验日期：2024.12.8；实验结论合格，检验员：张亚斌；

附有装配过程检验记录；记录了产品名称，数量，组装和检验员；

以上质量证明文件齐全后方可出厂。

另抽其他日期的金属阀门装置出厂质量证明文件，质量证明文件齐全。

经查，资质范围内的压力管道元件（金属阀门，减温减压装置），出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

企业无单独的实验室，查看检验随工序进行，使用设备主要卡槽卡尺、外径千分尺、温度表、硬度仪、深度尺、游标卡尺、百分表操作符合要求。

水压试验在车间进行，检验员：张亚斌，编制了检验作业指导书，询问其检验流程和要求，能清楚回答。

外部检验主要是无损检验（超声检测，磁粉检测），报告作为产品质量证明书的附件。



经现场确认，受审核方生产的笼式调节阀（金属阀门）等金属阀门（B级）为非标件，适用介质：水，温度范围-25~100℃，耐压试验压力 6.0 MPa；不在《压力管道元件制造许可规则》中必须进行型式试验的压力管道用金属阀门典型的产品范围内，出厂检验、打压试验等项目合格后方可出厂，见上述出厂检验记录。企业已取得特种设备压力管道元件制造许可证，接受当地特种设备监督管理部门的监督检查，企业介绍，主管部门日常监督检查中未提出金属阀门型式检验要求。现场沟通，企业有计划进行特种设备压力管道元件金属阀门 A 级许可证的申请，下次审核关注。

现场未见其他型号金属阀门生产，下次审核关注。

综上，放行控制符合要求

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

制定并执行《内部审核控制程序 SS-QP-13》，程序明确了根据过程的重要性、产生的变化和以往的审核结果，对策划审核方案做出规定，如：频次、方法、职责、策划要求和报告等提出要求。

-查有内审计划、内审员任命书、审核策划、内审检查表等资料，审核组成员 2 名：，内审员参加了公司组织的标准培训及体系文件培训、内审员培训；

公司按照审核计划于 2024 年 12 月 11 日（1 天），对本公司的体系运行情况进行了内部审核。

1、查看了《2023 年度内审计划》，有审核的具体日程安排和审核策划，条款无遗漏。

提供了首/末次会议记录、人员签到表。

提供了各部门内审检查表，内容基本符合策划要求。抽办公室相关主职条款，记录了该过程的开展情况及符合性内容，--抽（Q 6.2/7.2/7.3/9.1.1）等条款审核记录：有审核记录的详细描述。

4、本次内审开具不符合项 1 项，提供了《不符合项报告》，内审不合格项，分部在办公室（7.3 条款），不符合事实描述清楚，相关人员进行了原因分析并制定了纠正措施，内审组成员进行了验证。

5、提供了《内审报告》，对本次审核进行了简介并做了总结，对不符合进行了分析。

本次内部审核结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

但现场审核：查看2024年度12月份内审相关记录，生产技术部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺

管理评审

制定并执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、范围、依据、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料，编制/日期 李彩莲 2024-12-18 公司总经理/日期 史慧明 2024-12-18

-实际执行：于 2024 年 12 月 25 日在公司办公室由总经理召开主持了管理评审。

-提供了管理评审会议记录、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：管理方针、目标和指标的适宜性及目标指标的实施情况，组织机构设置是否合理，资源配置情况，管理体系文件评审情况，内审情况，事件、不符合、纠正、预防措施应用处理，相关方的意见反馈、包括意见、投诉，抱怨，产品和服务的符合性，质量管理体系绩效，



体系的持续性、充分性、有效性评价等方面。

-评审结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，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。

审批：史慧明，2024.12.25。

管理评审决议：各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，办公室组织于 2024 年 12 月底前完成。

改进：各部门加强对文件和记录控制要求的学习，办公室组织于 2024 年 12 月底前完成。

李彩莲介绍改进措施已实施，员工进行了培训

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》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

查企业规定了不合格品控制流程。

原材料、半成品、成品--标识--隔离--验证--原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施

焊接过程的不合格，严格执行公司编制的焊接工艺评定文件相关要求《焊工返修工艺守则》进行返工，返工后按要求进行评审。

现场沟通，生产部主要负责人能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

经查，企业编制了废料处理记录 and 不合格评审单。李经理介绍，目前员工均为熟练工，近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题，依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查，符合要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求：

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

初审不符合：2024年1月29日的初次审核发现两项不符合（1、现场审核，管代并内审组长介绍，其内审是在咨询老师指导下进行的，对标准及内审策划并未完全掌握，存在能力不足，2、审核发现，未提供对特殊过程“热处理”进行定期确认的证据——不符合）。企业针对该两项不符合分别采取了相应的措施，经验证，纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

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，赛思（河北）流体控制设备有限公司（组织名称）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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:周文廷



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。