

项目编号：1306-2022-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：保定良智信息技术有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：无

报告日期：2025 年 3 月 22 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：张星



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	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	19.01.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	秦蓉	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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国质量法/中华人民共和国消防法/中华人民共和国标准化法
中华人民共和国安全生产法/民法典等。

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：PCBA外观检验标准IPC-610E；
印制电路板可焊性测定 边浸法 DB34/T 3365-2019；印制板的设计和使用GB/T 4588.3-2002、印制电路板生产生命周期评价技术规范(产品种类规则)SJ/T 11924-2023；印制电路板版图数据格式Gerber SJ 20776-2000等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无



1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年03月24日 上午至2025年03月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年11月8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）：

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：保定市惠阳街 369 号保定·中关村创新基地 11 号楼西单元 4 层大厂房

办公地址：保定市惠阳街 369 号保定·中关村创新基地 11 号楼西单元 4 层大厂房

经营地址：保定市惠阳街 369 号保定·中关村创新基地 11 号楼西单元 4 层大厂房

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：经理介绍由于工作繁忙，体系管理部门工作安排不到位导致。

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：经理介绍未使用证书

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：是

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

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 4 月 22 日提交审核组长。

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 3 月 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审员能力的提升，内审的深入，产品和服务的放行。

3) 本次审核发现的正面信息：公司能掌握质量管理体系的管理方法，运行比较顺畅。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，对产品生产等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。
- 2) 风险提示：公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分，加强对人力资源的管理控制，做好员工培训，避免因人员能力问题造成的体系不符合。

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

本次审核覆盖2023年11月28日至今的运行情况策划组织最近一次于2024年10月20日组织了管评、2024年10月10日组织了内部审核，结论为公司管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括一管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，经现场验证，符合。近一年的体系运行，取得不错发展公司目标分解情况如下：

综合部 培训合格率100%

体系文件受控率100%

生产技术部

生产任务按时完成率 100%

产品一次交验合格率>98%

监视测量设备控制有效率100%

产品按规程检验率100%

销售部 采购货物的质量合格率≥97%

顾客满意度>96%

合同履约率100%

查看2024年度目标已完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合



一) 设计和开发

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员1人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司从事印制电路板组装件（PCBA）生产，均依据行业标准和客户要求组装生产（顾客提供图纸）。公司制定“设计和开发控制程序”，近两年年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施9001标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求编制，符合要求。

查看公司管理手册8.3条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。标准引用了有甲方提供图纸、识别了产品执行的标准。

PCBA外观检验标准 IPC-610E；印制电路板可焊性测定 边浸法 DB34/T 3365-2019；印制板的设计和使用GB/T 4588.3-2002、印制电路板生产生命周期评价技术规范(产品种类规则)SJ/T 11924-2023；印制电路板版图数据格式Gerber SJ 20776-2000等。

经理介绍自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照上述标准进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。目前无新的设计开发活动。经查符合要求。

二) 生产和服务提供的控制

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、标准化法、计量法、节约能源法等；

②编制了《生产计划》《过程确认表》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设



备管理制度》等多个工艺文件、记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：游标卡尺、电阻电容表、万用表等能够满足产品检查需要。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

生产流程：

来料--仓库收料（检验）--入库--仓库发料--生产领料--SMT（SMT物料--B/A面丝印（无铅锡膏）--B/A面贴片（机贴）--炉前检查--热风回流焊接（机器自动）--检测（人工检修、测试）--手焊--清洗剂擦拭--检测）--THT（人工插件--手工焊--检修--清洗剂擦拭--检测）--扫码合箱--包装出货 如需装配： 装配:程序烧录--单板测试--装配--包装出货

查看生产计划单

2025年3月18日生产计划单，安排了：PE73576-C 核心板 数量：略 ； 方式：单拼双面 编制：刘岩

■查看生产现场：

——丝印工序（印刷锡膏）：1名工人正在将钢网按照正确的方向装入印刷机中，将锡膏放置在钢网上印刷机刮刀停止位置的内侧，设备：自动印刷机。询问工人技术要点：确保锡膏滚动的直径在12-20mm之间，参考作业指导书、经查符合要求。

——贴片工序，设备：贴片机。操作者1名工人正在进行贴片的参数设置，询问工人技术要点:参考作业指导书及客户图纸，参数设置准确。

——查看手焊工序，工人2名，一名工人正在进行插件，将插件好的电路板转序到旁边的手焊工人处，手焊工人用锡枪将锡膏点入焊口，用烙铁在插件处进行焊接。询问技术要点，回答清晰，准确。

现场查看其他工序，按照作业指导书，工人操作有条不紊。

■生产过程控制：

加工过程中由工人进行自检，质检员巡视抽查，发现不合格及时调整，产品加工经检验合格后转入下道工序，本工序不合格未经评审不得转入下道工序。



● 提供有首件检查记录:

--查看SMT首件确认记录表, 产品料号: FRDM-I.MX91 包括生产线、检查项目、检查日期、检查结果、不合格项、产生原因、改善效果。检查项目的内容包括: 锡膏是否测量, 胶点是否合格, PCB的元件是否与受控BOM一致, 位号一致, 是否有方向反、连旱、错件、漏件、冷焊等不良现象, 过炉后PCB是否有翘板, 烧焦等现象等等, 检查结论:合格。检验员: 王景娇 日期: 2025.1.3

--查看SMT首件确认记录表, 产品料号: FET3576-C核心板 包括生产线、检查项目、检查日期、检查结果、不合格项、产生原因、改善效果。检查项目的内容包括: BOM文件产品料号、名称、版本是否正确; 印刷锡膏是否有偏移、漏印、连焊等不良; 机台物料核对是否正确并记录; 首件板是否按BOM文件贴装, 变更履历是否正确; 首件板是否有方向反, 连焊、错件、漏件等不良, 样板仅供参考; 维码标签内容信息是否与BOM一致; 贴装元件点位与BOM要求是否一致; 产品过炉是否确认焊接5台PCBA的焊接效果,AOI检测合格方可批量生产; 工装点亮测试是否合格; 炉温曲线是否进行实测并记录,

检查结论:合格。检验员: 王景娇 日期: 2025.3.18

另抽其他日期3份首件检验, 同上内容, 结论合格。

● 提供有巡检记录表, 涵盖了检查的项目名称(作业指导书、锡膏丝印、物料、清洗、BGA、产品、表单、设备、现场情况)、巡检清单、巡检时间的判定记录、异常描述、验证结果;

--查看2025.2.22号巡检表, 时间段8: 30-10: 30 16: 30-18: 30 巡检清单包括: 生产的机种是否有作业指导书、锡膏使用是否正确、是否对丝印效果进行确认、机贴物料是否三确认、换料必须在工作台、是否及时记录, 检验员是否及时确认; 是否用规定的清洗剂进行清洗、BGA烘烤计划是否及时正确填写, 当天有无计划; 合格品与不合格品是否区分放置、生产线是否使用首件在生产检验; 防静电手环是否正确佩戴、每条线检查接地连接是否合格等等, 判定结论: 合格 填表人: 张晓 质量组长: 杨朋鑫

--查看2025.3.14号巡检表, 时间段10: 30-12: 30 14: 30-16: 30 巡检清单包括: 生产的机种是否有作业指导书、锡膏使用是否正确、是否对丝印效果进行确认、机贴物料是否三确认、换料必须在工作台、是否及时记录, 检验员是否及时确认; 是否用规定的清洗剂进行清洗、BGA烘烤计划是否及时正确填写, 当天有无计划; 合格品与不合格品是否区分放置、生产线是否使用首件在生产检验; 防静电手环是否正确佩戴、每条线检查接地连接是否合格等等, 判定结论: 合格 填表人: 张晓 质量组长: 杨朋鑫

另抽审核当天巡检记录, 巡检时间8: 30-10;30 巡检内容同上, 结论合格。

d) 使用适宜的设备和过程环境;

主要生产设备: 印刷机、贴片机、dip用小件工具包括: 烙铁、锡枪等.设备精度保证, 维修及时, 有设备日



常保养记录.

e) 识别的需确认的过程为焊接过程，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。2024.1.15日分别对焊接过程进行了确认，提供了《过程确认记录》确认内容包括：人员能力、设备、作业文件等。确认人：李立 批准：范雷雷

g)关键过程：印刷、贴片、焊接过程；要求：客户提供的图纸、技术要求、行业标准、操作规程等。制定有《作业指导书》。

h)外包过程：产品物流运输，需要外部协助。

i) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

首件检验必须通过后，才可放行安排批量生产。

加工过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

j) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由销售部负责改进落实。

三) 产品和服务的放行

生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。

查进货检验入库单——主要采购产品：贴装电阻、贴装叠层陶瓷电容、绕线电感、电源、常规IC、主芯板等。实际到货进行数量清点、外观检查、电容数值测量等。

抽2025.3.17号原材料检验表，内容包括：产品编号：1110103004 产品名称：贴装电阻 规格：0603，0,+5% 需求数量2000等，结论合格。

抽2025.3.18号原材料检验表，内容包括：产品编号：1110501010 产品名称：普通硅二级管 规格：



LL4148,SOD-80需求数量800等，结论合格。

原材料检验不合格—退货处理。

●抽查工序检验

工序控制体现在生产部8.5.1的审核中

●产品出场检验 根据客户标准进行检验。

抽：PVC1104扩展板（2025.3.14）检验数量：400个，检验内容：一般检查（外观、性能）、等进行了检验。

不良品数量7个，主要在THT 工艺里，问题显示：少锡、拉尖。合格品包装发货，不合格品，返工维修。

检验员;佟迎辉

抽：OK3399-C底板（2025.2.20）检验数量：46/50个，检验内容：一般检查（外观、性能）、等进行了检验。

不良品数量0个，合格品包装发货，不合格品，返工维修。检验员;王景娇

抽：OK3568-C+AKSB（2025.2.28）检验数量：51个，检验内容：一般检查（外观、性能）、等进行了检验。

不良品数量0个，合格品包装发货，不合格品，返工维修。检验员;王景娇

抽：OK35CX-CKSB（2025.3.1）检验数量：49/51个，检验内容：一般检查（外观、性能）、等进行了检验。

不良品数量4个，问题显示：连焊、拉尖。合格品包装发货，不合格品，返工维修。检验员：王景娇

另查看其他日期的检验报告10份，内容同上，符合要求。

●企业的检验过程基本符合要求.

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

公司制定了《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理沟通，公司于2024.10.20组织进行了一次管理评审，按照体系要求进行管理评审，各部门按照管理评审计划完成了体系运行总结。与管代沟通，是否按照管理评审的控制程序进行了评审，管理评审的输入、输出内容是否了解，管代回答清晰。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年10月20日进行了管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求 评审中提出的改进建议正在改进实施中。组织按规定实施管理评审；管理评审的目的明确，输入信息基本充分；管理评审记录能表明评审的有效性，输出涉及了管理体系的改进安排，管理评审后对需要改进的内容进行落实并验证其有效性。



内部审核执行《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。询问管理者代表，内审员没有审核自己部门工作，具有独立性。与管代沟通了解内审的程序、日期安排等，但是需要进一步加强对标准的理解。内审基本符合要求。按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年10月10日进行了内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。本次内审提出不符合项1项，查阅《内部审核不合格报告》，不符合分布在综合部，不符合事实描述清晰；针对此项不符合，进行了原因分析并制定了纠正措施，经查已按纠正措施实施保留了该记录。询问管理者代表，内审员没有审核自己部门工作，具有独立性。与管代沟通了解内审的程序、日期安排等，但是需要进一步加强对标准的理解。内审基本符合要求。

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》，明确不合格品发生时的处置权限。

在采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格，做好记录，返工维修。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，纠正措施基本未采取。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

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

销售部Q8.4.1

五、认证证书及标志的使用

经理介绍证书用于客户展示, 证书暂停期间未使用

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, 保定良智电子技术有限公司的

☒ 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: 张星



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。