

项目编号：10283-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：邢台华瑞重型车辆配件有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：无

报告日期：2025年3月21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

组员：无



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	22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王灵华	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☒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、公司法、民法典；

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/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第1部分 基本尺寸和公差

JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第1部分 技术条件

JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第2部分:试验方法

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21日 上午至2025年03月21日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月16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）：

重型汽车用密封件、滤清器生产（需资质许可除外）

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：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号

办公地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 号

经营地址：河北省邢台市任泽区天口镇北定村 1193 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：供销部 Q8.4.1

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 20 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 20 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审的深入，产品的放行

3) 本次审核发现的正面信息：该公司质量管理体系有效运行，重视顾客满意度的调查，定期对质量管理体系运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。



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、销售服务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,加强对做好员工培训,供应商的评价落实到位。

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

与经理沟通近一年企业的经营状况,资质信息等情况,未发生变化,情况如下:

--受审核方邢台华瑞重型车辆配件有限公司成立于2005年5月17日,注册资本1000万元人民币,

注册地址:河北省邢台市任泽区天口镇北定村1193号;生产经营地址:河北省邢台市任泽区天口镇北定村1193号。

受审核方主要从事重型汽车用密封件、滤清器生产。

--企业自建厂房,整体占地面积约1700平,建有2层复合车间,每层面积约1000平,1楼为加工车间,2楼库房。办公室约50平。

--与经理沟通及在网上查阅体系运行以来,未发生行政处罚、顾客投诉和质量事故。

--上次不符合开具在办公室Q7.2条款,跟经理交流不符合项已整改,措施有效。

方针和目标及实现的策划

管理手册明确了公司的质量方针:

质量第一,加强科学管理,持续改进,增强顾客满意

总经理证实,与企业的宗旨一直,随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价,评价其适宜性。



公司质量目标:

1.产品一次交验合格率 $\geq 98\%$;

2.顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

一) 产品的设计开发

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现:受审核方生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员,查王灵华、王帅华等人,均有5年以上的工作经验,对重型汽车用密封件、滤清器行业等有一定的经验,能力满足公司设计开发的需要。

侯经理介绍自公司成立以来,公司所生产的产品均为公司成立之初所研发,当时已经设计了产品作业指导书包括原材料检验规程、成品检验规程以及过程检验作业指导书等工艺文件,当前生产按照相关标准等进行生产和检验,常规产品的生产工艺早已定型,技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验,使用的原材料固定,不对图纸、材料进行变更,标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性,以及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将不断发生变化,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,因此保留了8.3条款。

同时侯经理介绍,公司生产部团队,对生产设备和生产工艺进行改进,旨在提高工作效率,提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来,公司暂无新产品的设计开发,也无产品的设计开发的变更。经查符合要求。

二) 产品和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点,企业编制了《生产过程控制程序》《冲压作业指导书》《硫化作业指导书》对企业的生产过程进行控制;

一企业提供的资料显示生产过程程序:供销部、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;然后向生产技术部(车间)传递交货通知,生产技术部根据通知的内容,受控条件:得到图纸、操作规程,特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具,进行测量。根据订货要求,下达任务书。

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,通知供销部发货。

根据订货要求,生产部下达生产计划,包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

一产品和服务的要求:按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产,加工过程中参考:

GB/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第1部分 基本尺寸和公差

JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第1部分 技术条件

JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第2部分:试验方法等标准相关内容进行生产、检验。

一生产设备有:修边机、硫化机、套簧机、冲床等设备。定期进行保养,满足生产需求。

一检测设备主要有:游标卡尺、外径千分尺等,满足检验需求;

一员工进行岗前培训,有相关工作经验,符合岗位能力需求。无需特种作业人员。

一抽过程监视和测量情况,提供了生产过程检验记录。

对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录,并对过程参数予以控制。

一经理介绍为了防止人为错误,生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验,检验合格的产品信息方可流转到下道工序,配备有专门的质检人员。

一产品交付至客户处通过物流服务企业,客户签收,公司办公室通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。



一与经理沟通，硫化过程为需要确认过程，生产技术部组织了相关技术人员对硫化工序进行了确认，提供有关键过程确认记录，从设备能力、原材料、操作人员、工艺文件、环境条件、出厂记录等方面对硫化操作工艺进行了确认，有相关人员签字，验证人：候建华 时间：2024.7.5

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

重型汽车用密封件生产工艺流程：

原材料—混炼—骨架处理—硫化—修边—套簧（需要时）——检验包装

滤清器生产工艺流程图：

原材料—制网—压铆—组装—检验包装

经识别需确认过程为：硫化过程

原材料准备：橡胶片

混炼：将橡胶板

骨架处理：成型后的橡胶片铁板骨架

硫化：硫化的过程，增加了橡胶密封件的韧性，提高了老化性能，可延长使用寿命

修边：去除毛刺，是产品外观更精细化

现场巡视硫化机、修边机旁张贴安全操作规程、日常保养记录，设备按保养计划定期做保养。

硫化机操作按照硫化作业指导书的要求设置温度、压力、时间参数。现场记录有：《生产过程检验记录》

查密封件生产过程检验记录：

工序名称：混炼工序

操作工人：张文国 检验项目：配料比例，密炼时间 5-7 分钟，密炼温度不超过 70 度，压盖压力 0.8MPa.

检验员：倪伟鹏 检验结果：合格 检验时间 2024.11.3

工序名称：硫化工序

操作工人：常文涛 检验项目：硫化转速（8-15 转），硫化温度（150 度-170 度左右），硫化压力（不低于 3.5MPa）。检验员：倪伟鹏 检验结果：合格 检验时间 2024.11.3

工序名称：修边工序

操作工人：李贵芳 检验项目：规格尺寸。

检验员：倪伟鹏 检验结果：合格 检验时间 2024.11.3

滤清器过滤网：

原材料准备：现场巡视滤清器车间，正在加工的滤清器所使用的是 120 目细筛网

制网：本工序使用的设备有自动冲床，自动冲床旁张贴有安全操作规程，员工工作时穿戴劳保用品。

筛网为卷轴包装，把准备好的筛网卷轴放置于送料装置上，冲床使用的模具规格为 $\phi 125 \times \phi 60$

本工序产出品为外径 125mm 内径 60mm 的圆环片细网，冲床有自动计数器。

压铆：本工序使用设备为小型压铆机，压铆机的作用是用圆环件将两片细网包边压在一起，圆网片的内外圈均进行压铆，这样滤清器过滤网单件就成型了。

组装：滤清器的过滤精度与滤清器的过滤网装配数量有直接关系，不同精度的滤清器安装的滤网从 10 到 60 数量不等。

按照合同要求安装好滤网后，检验合格入库。

查滤清器生产过程检验记录：

工序名称：制网

操作工人：王帅华 检验项目：规格尺寸。

检验员：邓文瑞 检验结果：合格 检验时间 2025.1.13

工序名称：压铆 操作工人：周进红 检验项目：外观、压铆强度

检验员：邓文瑞 检验结果：合格 检验时间 2025.3.12

工序名称：组装 操作工人：侯奇承 检验项目：外观、数量

检验员：邓文瑞 检验结果：合格 检验时间 2025.3.15

查看其他日期工序检验记录 5 份，内容同上。

巡视车间生产现场：

车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定。



生产车间通风良好，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。车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括冲床安全操作规程、压铆机安全、接地电阻测试仪全操作规程等，符合要求。

制网工序：操作工人王帅华 正在使用冲床对钢板原料进行冲压，进行按照图纸进行。询问技术要求，回答清晰。

硫化工序：

操作者 2 人，询问操作者，主要控制内容：硫化转速、硫化温度、硫化压力，按照作业指导书进行，现场观察生产过程符合技术要求。

修边工序：李贵芳正在去除毛刺，是产品外观更精细化。现场观察生产过程符合技术要求。

查看其他工序，工人正在有序的进行生产。生产过程控制基本符合要求。

查看库房控制：

企业库房分为原材料库，成品库，库房布局合理。材料摆放整齐，配备有灭火器。

三）产品放行的控制

编制了《不合格输出控制程序》《原材料检验标准》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：

GB/T13871.1-2022 密封元件为弹性材料的旋转轴唇形密封圈 第1部分 基本尺寸和公差

JB/T5088.1-2018 内燃机 旋转式机油滤清器 第1部分 技术条件

JB/T5088.2-2018 内燃机旋装式机油滤清器第2部分：试验方法等。

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，

抽查原材料验收记录：

2024.11.6 橡胶板 12吨 检查内容：外观、数量、送货单 检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

2024.12.9 硫化胶 500kg 检查内容：外观、规格、数量、送货单 检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

2025.3.14 线材 420kg 检查内容：外观、规格尺寸、数量、送货单 检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

2024.12.19 细筛网 3吨 检查内容：外观、规格尺寸、数量、送货单 检验结果：合格 检验员：倪伟鹏

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。



抽查成品出厂检验记录:

2024.9.4 前轮油封 发货数量: 300 检查数量: 10个

检查项目: 外观、硬度、厚度、外径、内径 验证结果: 合格 检验员: 李凤军

2024.11.8 后轮油封 发货数量: 300 检查数量: 10个

检查项目: 外观、硬度、厚度、外径、内径 验证结果: 合格 检验员: 李凤军

2024.12.20回油滤芯 发货数量: 250 检查数量: 10个

检查项目: 外观、表面处理、紧固、方向标志、包装 验证结果: 合格 检验员: 李凤军

2024.12.10滤网 发货数量: 300 检查数量: 10个

检查项目: 外观、表面处理、紧固、方向标志、包装 验证结果: 合格 检验员: 李凤军

2025.1.13滤清器 发货数量: 200 检查数量: 10个

检查项目: 外观、表面处理、紧固、方向标志、包装 验证结果: 合格 检验员: 李凤军

另查其他日期其他型号的油封、滤清器, 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, 使用设备主要是外径千分尺、游标卡尺等。设备定期校准, 操作符合要求。 产品放行符合要求。

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

编制有《内部审核管理程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料, 按策划开展了内部审核。

2024年12月11-12日开展了内部审核工作, 并提供有以下资料: 内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录, 本次内审编制有《内部审核报告》, 对内审进行了综述和体系运行情况的评价, 对纠正措施提出整改的要求。上次不符合开具在内审员能力不足, 本次审核与内审员沟通, 内审员能力有一定提升, 与其交流对流程了解, 但内审的发现不够深入, 下次关注内部审核深入。

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料, 按策划开展了管理评审。

2024年12月23日进行管理评审, 由总经理主持会议, 有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料, 内容基本符合要求。现场沟通其管理评审的策划, 以及管理评审输入、输出要



求等，回答基本符合要求，下次审核关注受审核方管理层人员能力提升以及管理评审的深入情况。

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

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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

上次不符合办公室Q7.2，已经整改，措施有效。

五、认证证书及标志的使用

经理介绍用于客户展示

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，邢台华瑞重型车辆配件有限公司的

☒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：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。