

项目编号：10246-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：青岛大进创展机械科技有限公司

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）：郑娟娟

审核组员（签字）：

报告日期：2025年4月8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：郑娟娟

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
	郑娟娟	组长	审核员	2025-N1QMS-1238331	17.10.02,29.10.07,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高晓宁、姜瑞昆	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 ☒ 单体系审核 ☐ 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：普通螺纹公差与配合、GB/T 1804一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差、工模具钢 GB/T 1299-2014

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04月08日 上午至2025年04月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2024年4月7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）：

一般机械配件、模具、工装、检具的加工，机电设备及配件、五金工具的销售

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：山东省青岛市城阳区河东路6号

经营地址：山东省青岛市即墨区通济街道柘车河工业园

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）：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：加工部 Q7.1.3 条款

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5月8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4月8日前。

2) 下次审核时应重点关注：

特种设备检定

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。



通过质量管理体系运行促进产品质量管理水平及环境安全意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对管理体系运行和认证活动支持, 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: 内审、管理评审的实际运行情况, 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: /

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

●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, 为确保实现质量目标, 公司经过了策划, 编制了《各部门质量目标及考核办法》。

●查见公司质量目标:

1.产品一次交验合格率 $\geq 95\%$

2.顾客满意率 $\geq 90\%$ 。

现场提供有《各部门质量目标完成情况考核表》, 每季度进行一次目标考核(顾客满意度为每年一次), 从提供的目标考核结果来看, 目标已基本实现。

查截止 2024 年第 4 季度均完成了目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述, 其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见; H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

产品和服务的要求: 按照客户提出的要求、技术协议 进行生产, 加工过程中参考: 客户要求、

普通螺纹公差与配合、GB/T 1804 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差、工模具钢 GB/T 1299-2014 等标准相关内容进行生产

1、其中主要生产设备有:

主要生产设备: 车间配置有 CNC1、CNC2 、3D 打印机、台钻、丝线切割、喷砂机、磨床、钻床、铣床等生产设备, 满足生产需求;

2、检测设备主要有: 数显卡尺、三坐标测量机、高度尺等, 满足检验需求;

生产过程:

工艺: 一般机械配件的加工流程:

顾客需求→设计图纸→原材料采购→机械加工→表面处理→检测→包装

一般机械模具、工装、检具的加工流程:

顾客需求→设计图纸→原材料采购→机械加工表面处理→组装→调试→检测→包装

机电设备及配件、五金工具销售流程:



产品需求信息获取→需要时参与投标→合同评审和签订→产品发货→售后服务

特殊过程为：表面处理；关键工序：机械加工、调试

外包过程为：表面处理、产品运输

1、过程控制情况：产品的生产过程通过“过程检验记录”、“产品作业指导书”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了产品名称、型号、工序、完成数量、日期、检查人员等。

现场生产：车间生产过程描述：

产品名称 3MA-121-106

一、加工阶段：1.五轴加工中心粗加工；2.精密曲面精加工

二、铣床与钻床加工

1.定位基准面加工

在立式铣床上加工装配基准面；

2.精密孔系加工

采用数控深孔钻床完成 $\phi 5H7$ 定位孔加工，使用阶梯钻头分步加工，转速 1500rpm，配合压缩空气排屑，

三、攻丝工序

1.螺纹加工

2.螺纹检测

表面处理工序：1.阳极氧化；

组装调试工序：1.组件预装；

3.终拧紧固

数字扭矩扳手分三次拧紧螺栓（30%→60%→100%），最终扭矩值 $8.5N \cdot m \pm 5\%$ ，标记防松线。

四、检测、包装工序：检测尺寸精度、螺纹精度、装配间隙等符合要求，进行包装；

●提供了《合格供方名单》，由总经理批准，确认日期：2023年9月1日

供方名称 提供产品名称及类别

上海抚湘钢材有限公司 钢材

青岛顺帮金属材料有限公司 铝板、铝棒

基恩士（中国）有限公司 传感器

青岛千亚全机电设备有限公司 导轨、滑块、轴承

青岛至诚恒业自动化设备有限公司 可编程控制器、开关电源、触摸屏

青岛宏鑫瑞自动化设备有限公司 五金振动盘

青岛辰泰气动自动化设备有限公司 气缸、空压软管、手转阀

青岛冀鑫塑胶有限公司 POM板

广东众联铝业有限公司 铝材

市北区庆吉达五金店 滑块、导轨

●对供方进行了年度确认，提供了《供方调查评价表》

提供了《合同（订单）评审表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

查销售信息

合同时间：2024.04.07，客户：山东美晨工业集团有限公司，产品：B00043387 总成检具，数量：1套；产品：B00043390 总成检具，数量：1套；等其他详见合同

合同时间：2024.05.28，客户：康迪泰克（青岛）橡塑技术有限公司，产品：39-0001-0773 检具，数量2套，产品：39-0001-0774 检具，数量2套，等其他详见合同

合同时间：2024.06.03，客户：康迪泰克（青岛）橡塑技术有限公司，产品：HCS 硫化小车滑轮轴，数量20件，等其他详见合同

合同时间：2024.07.05，客户：青岛高逸汽车零部件有限公司，产品：PAHL-3561010 台架工装，数量1套，等其他详见合同

合同时间：2024.08.02，客户：青岛高逸汽车零部件有限公司，产品：SUEA-3561030 台架工装，数量1套，



等其他详见合同

合同时间：2024.09.09，客户：山东美晨工业集团有限公司,产品：三通组装工装，数量 1 套，等其他详见合同

合同时间：2024.10.14，客户：康迪泰克（青岛）橡塑技术有限公司，产品：挤出 105 线备件机嘴，数量：3 件，等其他详见合同

合同时间：2024.11.08，客户：山东美晨工业集团有限公司,产品：扣压环模具，数量：1 套，等其他详见合同

合同时间：2024.12.04，客户：康迪泰克（青岛）橡塑技术有限公司，产品：棘爪连接柱，数量：100 件，等其他详见合同

合同时间：2025.01.07，客户：山东美晨工业集团有限公司,产品：HC2HA-1303260-1 组装工装 1，数量：1 套，产品：HC2HA-1303260-2 组装工装 2，数量：1 套，等其他详见合同

合同时间：2025.02.14，客户：康迪泰克（青岛）橡塑技术有限公司，产品：06U.131.606.J 仿形请购，数量：1 套，等其他详见合同

合同时间：2025.03.12，客户：康迪泰克（青岛）橡塑技术有限公司，产品：HCS105 滚轮支架，数量：1 套，等其他详见合同

以上合同，查看附表有产品规格、数量；国家、行业相关标准；

合同明确了技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

对于大型项目合同或订单：由综合部会同加工部以微信或者会议方式对招标文件进行评审。

评审以购买标书和制定标书为评审输出；对于其他类型合同以签订协议为评审输出；

查以上合同均进行了口头评审，并进行了登记，评审通过后购买标书。

合同在执行过程中供需双方任何一方需修订合同条款，应由综合部负责组织修订。

该公司目前暂无合同更改情况。

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

检验时间：2024 年 5 月 12 日，轴承导轨 15，数量：20 米；； 轴承滑块 15，数量：125 个；检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

检验时间：2024 年 6 月 26 日，有色金属压延材铝棒，15.35 吨，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

检验时间：2024 年 7 月 7 日，工业自动控制仪表系统 DVP16C00R3，数量 2 台，电工仪器仪表 PMT-24V50W2BA，数量 6 个，工业自动控制仪表系统 DVP10EC00R3，数量：1 台，计算机外部设备从触摸屏 FE6070W，数量：1 台

检验时间：2024 年 8 月 31 日，有色金属压延材铝棒，15.207 吨，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

检验时间：2024 年 10 月 29 日，气动元件气缸 SC100X300，数量：13 个，塑料制品空压软管 12*8，数量：3 卷，气动元件手转阀 4HV31030，数量：1 个，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

检验时间：2024 年 11 月 26 日，气动元件气缸 MSAL20X25，数量：294 个，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

检验时间：2024 年 12 月 31 日，塑料制品 POM 板，45.4kg，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

检验时间：2025 年 3 月 1 日，有色金属压延材铝材，13.552 吨，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

检验时间：2025 年 4 月 4 日，轴承滑块 W15，数量：66 套，机床导轨 15，12 米，机床导轨 EG30*650，数量：2 套，机床导轨 EG15*350，数量：1 套，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；

外包：检验时间：2025 年 1 月 8 日，CD 铝件.表面亮银氧化，数量：26 件，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁；



外包：检验时间：2025 年 1 月 8 日，CD542 不锈钢.表面抛光，数量：12 件，检验项目：材质单、数量；判定结论：合格；检验员：高晓宁

另抽其他日期其他原料的进场检验记录，保留了相关记录，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

过程检验描述：2024.7.22，产品：防型块 75NTE,尺寸、表面光洁、螺丝等符合要求； 检验员：罗盼；

过程检验描述：2024.9.10，产品：工装加工件 DC542，外观、尺寸、外表面、清角、螺纹等符合要求；检验员：罗盼；

成品检验描述：2024.6.12，产品：组装工装 SHHA1303120,尺寸、外表面、防护等符合要求；检验员：罗盼

成品检验描述：2025.3.9，产品：检具 3MA121106,尺寸、外观、防护、量程等符合要求；检验员：罗盼

查见外检报告：企业未进行产品第三方检验，企业负责人介绍，企业目前按照客户要求进行检查，已提醒企业会持续关注；

另抽其他日期其他产品检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施，具体不合格处置见 8.7。

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《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查内审：提供了《2024 年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

编制:姜晶晶 日期:2024 年 12 月 13 日，批准:高曙光 日期:2024 年 12 月 13 日

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2024 年 12 月 20-21 日

依据 GB/T19001-2016 标准，质量手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审组长:姜晶晶 审核员：高晓宁 审核时间:2024 年 12 月 20-21 日,写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在加工部“不符合 GB/T19001-2016 8.5 条款的规定”。

查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

企业制定了《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。

1. 查《管理评审计划》，明确了评审目的、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。

2. 实际执行：于 2024 年 12 月 30 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问负责人，其主持了管理评审会议。

3. 查《管理评审报告》，评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了质量方针、目标和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。

4. 管理评审决议及改进措施：根据管理评审结果，对发现的个性、偶然性问题，举一反三制订纠正和预防措施计划（详见《管理评审跟踪验证记录》），并按计划要求组织实施及跟踪检查验证，确保 GB/T19001-2016 标准管理体系高质量的顺畅运行，提高公司绩效管理。

提出改进：加强对关键岗位技术技能、质量意识和应知应会内容的培训，生产记录填写要求培训。



管理评审提出的改进措施已实施，提供了管理评审跟踪验证报告。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，体系运行以来没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

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，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变化

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：工艺：一般机械配件的加工流程：

顾客需求→设计图纸→原材料采购→机械加工→表面处理→检测→包装

一般机械模具、工装、检具的加工流程：

顾客需求→设计图纸→原材料采购→机械加工表面处理→组装→调试→检测→包装

机电设备及配件、五金工具销售流程：

产品需求信息获取→需要时参与投标→合同评审和签订→产品发货→售后服务

特殊过程为：表面处理；关键工序：机械加工、调试

外包过程为：表面处理、产品运输

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）：一般机械配件、模具、工装、检具的加工，机电设备及配件、五金工具的销售；

9) 联系方式：

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核Q7.2条款，改善有效，但在内审知识方面仍需加强学习；



五、认证证书及标志的使用

企业负责人介绍，证书主要用于招投标使用，未出现违规使用情况

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，（青岛大进创展机械科技有限公司）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:郑娟娟



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。