



项目编号：10553-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北春旭机械有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：潘琳

审核组员（签字）：郭磊明

报告日期：2025年 5月 18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 ■文件审核报告
■第一阶段审核报告 ■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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：潘琳

组员：郭磊明



受审核方名称：河北春旭机械有限公司

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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	22.03.02
2	郭磊明	组员	审核员	2024-N1QMS-1304153	22.03.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	马春旭 马雷	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：

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 质量管理体系审核；

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

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

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、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：



- GB/T 1804- 2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值
- QCIT 200-2015 汽车和挂车气压制动装置用储气筒性能要求及试验方法
- GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T10125-1997 人造气氛腐蚀试验盐雾试验
- GB/T 10587 盐雾试验箱技术条件等
- 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05月18日上午至2025年05月18日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月10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）：

Q:汽车零部件（储气筒）的生产（涉及生产许可除外）

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：沧县李天木皂坡村

办公地址：沧县李天木皂坡村

经营地址：沧县李天木皂坡村

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 一阶段审核情况：

于2025年05月17日 08:30至2025年05月17日 12:30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：

内审、管理评审；特种作业人员；特种设备管理；计量检测设备管理；生产过程控制；产品的放行控制；

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（2）项，涉及部门/条款：办公室 7.2 条款；生技部 7.1.3 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6月18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 5 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次审核不符合项: 内审、管理评审的深入; 特种设备管理; 产品的放行控制;

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方人员素质较高, 管理层比较重视, 该企业为当地汽车零部件行业生产龙头企业, 当地政府较为重视, 生产安全、人员管理较为严格, 生产现场管理规范, 进行了双控工作, 当地安监局定期进行检查, 提出问题及时整改。

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, 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:

储气罐压力表检定超期, 存在特种设备使用风险。

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: 2006 年 8 月 11 日, 体系实施时间: 2025 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照, 统一社会信用代码: 911309217913993878, 有效。企业成立于 2006 年 8 月 11 日, 营业期限至 2026 年 08 月 10 日

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 28 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程:

下料--机加工 (卷板、冲压成型) --焊接 --气密测试--表面清理--喷涂--包装成品

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

●管理体系覆盖的范围及管理过程的策划

查看企业质量手册中, 明确了质量管理体系范围及边界:

汽车零部件 (储气筒) 的生产

注册地址: 沧县李天木皂坡村



经营地址：沧县李天木皂坡村

质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。上述范围与企业目前经营范围相一致。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

- 1、企业依据 GB/T19001-2016 标准，于 2025 年 1 月 10 日建立了文件化管理体系。管理体系及其过程为：生产过程、产品放行过程实现策划、合同评审、生产和服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制等。
 - 2、企业明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
 - 3、企业编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。
- 通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。
- 4、通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。
 - 5、通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。
 - 6、经识别外包过程：产品运输、计量器具校准；

●策划了方针、目标

查企业质量手册中确定了企业的质量方针：

质量第一，顾客至上；
诚信经营，不断改进。

方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2025 年 4 月 11 日的管理评审评价，方针适宜公司发展。

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：

1. 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$
2. 顾客满意率 $\geq 98\%$ 。

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。

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核（其中顾客满意度年度考核）。

提供有目标考核记录，2025 年 1 季度目标已完成。

●运行和控制的策划

建立了质量目标；

收集的相关法律法规、技术标准：

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

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法等

产品参考标准：

QCIT 200-2015 汽车和挂车气压制动装置用储气筒性能要求及试验方法

GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T10125-1997 人造气氛腐蚀试验盐雾试验

GB/T 10587 盐雾试验箱技术条件等

编制了激光切割机、冲床、卷管机、抛丸机、氩弧焊机、二保焊机等设备安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事汽车零部件（储气筒）的生产

策划了汽车零部件（储气筒）的生产工艺流程：

下料--机加工（卷板、冲压成型）--焊接 --气密测试--表面清理--喷涂--包装成品

经识别，产品运输、计量器具校准外包。

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《外部供方控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《监视和测量资源控制程序》等程序文件。

●监视和测量的策划

为评价管理体系的绩效和有效性，确保监视、测量、分析和评价的正常进行，编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等。

企业规定生技部等职能部门以及各层次对施工质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容，基本满足标准要求，符合企业实际，具有一定的可操作性。

- 1、体系运行策划：组织确定每年策划内审间隔不超过 12 个月，测量体系运行的有效性。
- 2、策划每年进行管理评审，间隔不超过 12 个月，测量确定体系运行的有效性适宜性充分性。
- 3、策划对相关方（含顾客）进行满意度测量，测量顾客的满意度，保证满足顾客要求。
- 4、策划对外部供方绩效进行控制和监视。
- 5、对员工定期考核，保证上岗能力，保证产品质量合格。
- 6、定期考核质量目标的实现和执行情况、绩效，不断提高绩效，提高公司业务水平，持续改进。

对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析，统计分析归纳总结。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求，监督实施并验证整改效果。

基本符合要求。

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

（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职业健康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

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营汽车零部件（储气筒）的生产。生产设备自动化程度较高，可加工各型号的储气筒。

针对提供的加工服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求；产品质量



标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等，合同约定了质保期限，售后服务内容等。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2025 年 4 月 23 日

顾客:中源宏顺汽车有限公司

合同内容: 铝合金储气筒 790*310 10 个, 合同附有产品规格型号, 技术图纸,

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术标准, 产品包装, 交货时间, 地点, 验收标准, 质量索赔, 违约责任等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 4 月 24 日

顾客: 山东帝盟重工机械有限公司

产品名称: 气瓶(储气筒) Feb-95 20 个,

70L 气瓶(储气筒) HT70L1102000 32 个

75W 气瓶(储气筒) HT75W1101000 35 个

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术标准, 产品包装, 交货时间, 地点, 验收标准, 质量索赔, 违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 5 月 8 日

顾客: 三河市新宏昌专用车有限公司

合同标的: 半挂储气筒 80L, $\phi 396 \times 730$ 4 个

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术标准, 产品包装, 交货时间, 地点, 验收标准, 质量索赔, 违约责任、设备质保期、解决合同纠纷方式等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份, 均为汽车零部件(储气筒)的销售合同, 按企业常规产品的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

●设计和开发的控制

经过与生技部经理沟通和现场审核发现:

受审核方生技部的技术人员负责公司的生产技术和新产品研发。查技术人员, 均有 3 年以上的工作经验, 对设计均有一定的经验, 能力满足公司设计开发的需要。

受审核方介绍主要是根据市场需求进行新产品进行研发活动, 李经理介绍, 产品生产流程已基本固定, 体系运行之前已进行了相关研发活动, 保留有相关图纸记录。产品生产基本是按照订单进行生产。根据顾客合同要求, 安排订单生产。生产过程中主要结构无变化。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。

经查符合要求。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《外部供方控制程序》和《采购管理制度》等文件, 程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行



定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

程主任介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

原辅材料、采购件：钢板、铝板、焊丝、氩气、二氧化碳、油漆等；

外包过程：产品运输、计量器具校准；

现场提供有《合格供方名录》，编制：程敏，审批：马瑞。

供方名称	供应产品
河北瑞升发科技有限公司	铝板
巩义市恒昌铝业有限公司	铝板
天津乐钢国际贸易有限公司	热轧卷
货拉拉	产品运输
黄骅市福毅达机电有限公司	焊丝
沧州昱能新材料有限公司	油漆
河北天恒计量检测有限公司	计量器具校准

。。。。。

2025年1月10日对供方进行了评价。

抽查“河北瑞升发科技有限公司”“天津乐钢国际贸易有限公司”“黄骅市福毅达机电有限公司”等进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。

评价人：程敏，批准：马瑞 日期：2025.1.10。

抽查对物流外包方：对货拉拉进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：程敏，批准：马瑞 日期：2025.1.10。

另查计量器具校准外包方珠海安测计量服务有限公司，对其资质进行了确认，进行了评价，同意列入合格供方名录，评价人：程敏，批准：马瑞 日期：2025.1.10。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《质量检验管理制度》，明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生技部进行验收，主要是对产品出厂检验报告、数量、外观、材质单等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

该企业需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购合同：

——抽 2025年3月7日采购订单：

采购产品：5052 铝板

1. 85*1500*3000 8t

2. 35*1500*3000 16t

2. 85*1500*3000 8t

采购合同有产品型号，数量，技术参数（附件）、交货时间、运输方式及费用承担等要求；供方：巩义市恒昌铝业有限公司

——抽 2025年4月17日采购订单：

采购产品：热轧卷 1.7*1500*C, 35.25t 采购合同有产品型号，数量，技术参数（附件）、交货时间、运



输方式及费用承担等要求；供方：天津乐钢国际贸易有限公司

抽 2025 年 4 月 27 日采购订单

采购产品：5052 铝板，4.0×1500×3000，727.1kg 采购合同有产品型号，数量、交货时间、品质保证、付款方式等要求；供方：河北瑞升发科技有限公司

现场询问，原材料均从合格供方采购。

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

●生产和服务提供的控制

■企业编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制。

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

QCIT 200-2015 汽车和挂车气压制动装置用储气筒性能要求及试验方法

GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T10125-1997 人造气氛腐蚀试验盐雾试验

GB/T 10587 盐雾试验箱技术条件等

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准、企业标准及客户要求，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。

■李经理介绍公司主要以生产汽车零部件（储气筒）的为主。现场沟通了解到，生产计划由客户订单及年度生产计划确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、作业指导书、安全操作规程等。询问车间负责人对生产计划较清楚。生技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，办理入库出库手续并进行发货。经与李经理沟通了解到：

汽车零部件（储气筒）的生产工艺流程：

下料--机加工（卷板、冲压成型）--焊接 --气密测试--表面清理--喷涂--包装成品

经识别，特殊过程：焊接，提供有特殊过程确认报告。

■查看生产过程控制

1. 查焊接车间，主要用于完成下料、机加工（卷板）、焊接、气密测试等工序。配备的主要设备为有激光切割机、剪板机、卷圆机、电焊机等；为保证加工质量，编制了电焊机安全操作规程，剪板机安全操作规程，卷圆机安全操作规程等，设备定期进行保养维护，车间安装了通风扇和焊接烟气净化设施，相关操作人员依据图纸，按照设备安全操作规程进行作业。

1.1 下料：该工序主要使用的设备为激光切割机。操作人员按照操作规程操作相关设备，依据工艺图纸上的下料展开尺寸，完成下料作业。李经理介绍，激光切割机通过电脑导入的 CAD 图进行相关零件的切割下料。主要完成筒体、端盖等零件的精准下料。完成下料的零件由质检人员进行检验，不合格者根据情况进行让步放行或报废处理。

查现场员工王阔操作激光切割设备，按照生产任务单，在设备上选择对应的 CAD 下料图进行 $\phi 225/20L$ 铝合金储气筒的筒体零件的下料作业。加工前确认原材料材质及板厚与图纸要求一致，加工后的零件进行尺寸和外观检查，主要使用的检验量为游标卡尺。



抽查该工序过程检验记录，图纸尺寸：685±1，实测为 685；图纸尺寸 245±1，实测为 245；板厚 2.0，实测 2.0；零件外观：无明显缺陷。检验结论：合格，检验员：李晓，检验日期：2025.5.18。

1.2 卷圆：该工序主要使用卷圆机对筒体进行卷制。查现场李云东操作二辊卷圆机进行 BD120W-08-02 铝合金储气筒筒体的卷制。卷制过程中根据工艺规程要求调整辊距、压力、转速等参数，完成筒体圆度的卷制。

抽查该工序检验记录：图纸尺寸： $\phi 310 \pm 2$ ，实测 310.2；零件外观：无明显缺陷。检验结论：合格，检验员：李晓，检验日期：2025.5.18。

1.3 焊接：该工序主要使用焊机完成储气筒各零件的组焊，李经理介绍铁质储气筒使用二保焊进行焊接，铝制储气筒使用氩弧焊进行焊接，为保障产品质量，储气筒的主要零件（包括筒体部分、通气接口部分）的焊接均使用自动焊接设备完成，非关键零件（如固定支座）使用手工焊接。

该工序为特殊工序，对此过程进行了确认，确认内容包括：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等；确认人：李晓，确认时间：2025.1.10

现场查罗国林正操作自动焊接设备进行 GTL40L 储气筒总成的焊接，自动电焊机焊接电压设置为 35.4V，焊接电流设置为 180A，氩气气体压力设置为 0.6Mpa；自动电焊机焊接速度调整至 6 档；焊接前将筒体和端盖进行点焊固定，然后整体装夹于设备上上进行相关焊道的焊接；

现场查赫庆森正操作手工二保焊进行储气筒固定支座的焊接，使用 $\phi 1\text{mm}$ 焊丝，依据作业指导书设置焊接电流 44A，焊接电压 25.3V，焊接前检查零件固定方向，焊接后检查焊道外观，确认无缺陷，在此处零件表面敲刻焊工编号，以实现生产信息的可追溯性。

抽查该工序检验记录：焊接方向（符合图纸要求）；组焊尺寸： 440 ± 2 ，实测 441；焊接外观（无裂纹、咬边等明显缺陷）；检验结论：合格，检验员：李晓，检验日期：2025.5.18。

1.3 气密试验：该工序主要对焊接完成的储气筒进行气密性检测，该工序由专人进行，培训合格后上岗，现场查刘娟正在对欧曼 GTL40L 储气筒进行气密检测，首先对储气筒的接头进行封闭，尽留一个接口连接气源，按照工艺要求使用压缩空气对储气筒进行加压，充气压力 0.8Mpa，保压时间 3 分钟，并用肥皂水在焊缝、接口处涂抹肥皂水，观察是否有气泡产生。

抽查该工序试验记录：操作人：刘娟充气压力：0.8Mpa，压力表压降：未出现压降；各处焊缝和接口未见气泡；检验结论：合格，检验员：李晓，检验日期：2025.5.18。

2. 查冲压车间，主要通过冲压工序完成储气筒端盖及固定座等附件零件的加工。配备的主要设备为有各种冲床；现场编制有安全操作规程，设备定期进行保养维护，车间安装了通风扇和除尘设施，相关操作人员依据工艺指导书，按照设备安全操作规程进行作业。

2.1 机加工（冲压成型）：

查现场正在进行 $\phi 225/20\text{L}$ 铝合金储气罐端盖的加工，XXX 按照操作规程操作 XXX 冲床，按照生产任务单和工艺指导书确认模具和待冲压板料，然后将待加工板料放置于装夹固定好的模具上，通过脚踏开关控制冲压动作完成对应零件的加工，加工后使用卡尺对零件的尺寸进行检验。

抽检验记录：抽查该工序检验记录：图纸尺寸： 55 ± 0.5 ，实测 55.2。图纸尺寸 $\phi 225 \pm 0.5$ ，实测



ø225.3;零件外观：无明显缺陷，检验结论：合格；检验员：李晓，检验日期：2025.5.18。

3. 查喷涂车间车间，主要完成表面清洁、喷涂等工序。配备的主要设备为有抛丸机和喷漆设备；

3.1 表面清理，该工序主要作用是清理铁质储气筒上锈迹、油渍、毛刺，并使产品表面形成适宜喷涂的基底面。使用的设备主要是抛丸机。查现场正在作业的生产任务有：YX-40L 储气筒。作业前先对储气筒上的进出口对丝进行防护，作业中调整设备参数至 30KW,控制喷砂为 5-10min。

抽查检验记录，检验内容：外观平滑无明显锈迹、毛边、油渍等缺陷，检测结论：合格，检验员：李晓，检验日期：2025.5.18。

3.2 喷涂 该工序主要使用喷涂设备对完成表面清理的储气筒成品件进行表面喷涂。过程中使用的喷涂设备按照《基础设施控制程序》实施定期保养，相关操作人员经培训合格后上岗，工作时配有防护口罩，喷涂设备配有除尘环保设备，确保工作环境满足要求。

查现场正在进行喷涂的产品为 YX-40L 储气筒。操作人员按照工艺卡片要求控制喷枪距离和喷涂速度等参数对零件进行喷涂，抽查现场相关参数均有记录。

抽查该工序过程检验记录，喷涂色号正确，喷涂表面均匀无流挂，无划伤和露底，烘干后表面附着力良好。检验结论：合格，检验员：李晓，检验日期：2025.5.18。

综上所述，过程控制基本符合要求。

●产品的放行

●编制了《原材料采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》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：

QCIT 200-2015 汽车和挂车气压制动装置用储气筒性能要求及试验方法

GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T10125-1997 人造气氛腐蚀试验盐雾试验

GB/T 10587 盐雾试验箱技术条件等

●查原材料、外购件产品及外包过程进厂检验：

外购件、原材料主要包括铝板、热轧卷、酸洗卷等，进厂由质检人员对数量、型号、外观进行检验，检验无误后确认收货。

——抽查原材料进厂检验记录：

日期：2025.3.29

供方名称：巩义市恒昌铝业有限公司； 物料名称：铝板； 规格型号：5052H32 数量：32吨；

检查项目：外观（无裂纹、结疤、烂边、折叠、孔洞、分层和油斑）；厚度（符合型号要求）；宽度（符合型号要求）
检验结论：合格；检验员：李晓

日期：2025.4.3

供方名称：天津乐钢国际贸易有限公司；物料名称：酸洗卷；规格型号：1.9*1500*3000；数量：33.86吨

检查项目：外观（无裂纹、结疤、烂边、折叠、孔洞、分层和油斑）；厚度（符合型号要求）；宽度（符



合型号要求检验结论：合格；检验员：李晓

日期：2025.4.19

供方名称：天津乐钢国际贸易有限公司； 物料名称：热轧卷规格型号：1.7*1500*C 数量：35.25吨
检查项目：外观（无裂纹、结疤、烂边、折叠、孔洞、分层和油斑）；厚度（符合型号要求）；宽度（符合型号要求）
检验结论：合格；检验员：李晓

日期：2025.4.29

供方名称：河北瑞升发科技有限公司； 物料名称：铝板； 规格型号：5052 数量：727.1kg
检查项目：外观（无裂纹、结疤、烂边、折叠、孔洞、分层和油斑）；厚度（符合型号要求）；宽度（符合型号要求）
检验结论：合格；检验员：李晓；

另查多批原材料、外包产品的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是下料、卷圆、冲压、焊接、气密试验、喷涂等工序是否符合工艺图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品检测：

储气筒等成品生产完后，进行成品检验，检验过程有记录，生技部存档。

——现场抽成品检验记录

2025.4.28 产品名称：铝合金储气筒 15L 检验数量：1

检验项目及要 求：尺寸（尺寸是否符合图纸要求）；外观（接口丝扣完好，外表面平整无凹坑，无裂纹、无划伤等无明显缺陷）；

检验结论：合格 检验员：李晓

2025.4.25 产品名称：铝合金储气筒 40L 检验数量：1

检验项目及要 求：尺寸（尺寸是否符合图纸要求）；外观（接口丝扣完好，外表面平整无凹坑，无裂纹、无划伤等无明显缺陷）；

检验结论：合格 检验员：李晓

2025.4.29 产品名称：铝合金储气筒 20L 检验数量：1

检验项目及要 求：尺寸（尺寸是否符合图纸要求）；外观（外表面应平整；外表面平整无凹坑，无裂纹、无划伤等无明显缺陷）；

检验结论：合格 检验员：李晓

2025.4.30 产品名称：气瓶（储气筒） 30L 检验数量：1

检验项目及要 求：尺寸（尺寸是否符合图纸要求）；外观（接口丝扣完好，外表面平整无凹坑，无裂纹、无划伤等无明显缺陷）；

检验结论：合格 检验员：李晓



成品组装工实行计件工资，工序固定岗位，成品检验过程中发现不合格，退回到对应的岗位，工人为了避免不必要的返工，自检比较到位，一次交验合格率可达 99%

检验合格的成品，

查看其他批次成品检验记录，均保存完好。

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

编制并执行《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2025 年度内审计划》，批准：马瑞。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：程敏、李晓。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。
2. 经查，2025 年 3 月 24 日按策划开展了内部审核，提供内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：总经理、管代经过培训并参加了内部审核。
3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查生技部内审检查记录，审核条款无遗漏。
4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在办公室 8.4.1 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。
5. 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。

内审结论：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，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。

现场与内审组长兼管代程主任沟通，程主任表示参与了内审及管理评审工作，但不能进行独立策划，存在能力不足。针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

●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：程敏 批准：马瑞 日期：2025.4.5。

-实际执行：于 2025 年 4 月 11 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：企业已按照 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，确认了质量方针、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。。

审批：马瑞，2025.4.11。

管理评审决议：

教育、规范并监督记录的填写情况，要进一步加强质量管理体系文件的有效实施和保持，办公室组织于2025年4月底前完成。

现场沟通，总经理介绍改进措施已实施，员工进行了培训，通过培训，员工们对培训的内容有了明确的理解。

管理评审基本符合要求。

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

编制《不合格输出控制程序》，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。

李经理介绍了，原材料、半成品、成品不符合原因分析--不合格评审--处置方式（让步、返工、报废）--纠正预防措施。现场沟通，检验人员能说不合格处置流程，在产品进货检验中出现的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和不合格评审单。李经理介绍，目前员工工资为计件工资，对生产过程中的不合格不做记录，产生的不合格及时返工。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业编制有《不合格输出控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》。规定了不符合的控制流程、不合格分级、不合格评审及处置以及纠正和纠正措施等要求等，基本符合要求。

体系运行以来，公司未发生生产质量的严重不符合，产品质量未出现严重问题，以及体系运行的系统性问题。

内审中发现的不符合，采取纠正措施，并采取相应的预防措施。管理评审提出的改进建议，已实施完成。

基本符合要求。

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。

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）：

现场审核，提供有设备清单，主要生产设备：激光切割机、折弯机、剪板机、冲床、卷管机、抛丸机、氩弧焊机、二保焊机等；基本满足生产需要；

提供工量具台账，主要有：游标卡尺、压力表等；

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；网络正常；

特种设备：5t天车1台，10t天车1台、安全附件（安全阀）等，提供有定期检验报告；

--设备品种：电动单梁起重机，报告编号：冀特 QZDJ1720240423，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院，检验日期：2024年1月24日，检验结论：合格，下次定期检验时间：2026年1月。



---设备品种：电动单梁起重机，报告编号：冀特 QZDJ1720240422，检验单位：河北省特种设备监督检验研究院，检验日期：2024年1月24日，检验结论：合格，下次定期检验时间：2026年1月。

安全阀 1 检验日期：2024.6.12 下次检验日期：2025.6.11;校验单位：山东宏嘉检验检测有限公司；
安全阀 2 检验日期：2024.6.12 下次检验日期：2025.6.11;校验单位：山东宏嘉检验检测有限公司；
安全阀 3 检验日期：2024.6.12 下次检验日期：2025.6.11;校验单位：山东宏嘉检验检测有限公司；
安全阀 4 检验日期：2024.6.12 下次检验日期：2025.6.11;校验单位：山东宏嘉检验检测有限公司；
安全阀 5 检验日期：2024.6.12 下次检验日期：2025.6.11;校验单位：山东宏嘉检验检测有限公司；

现场巡视生产车间，现场配置 5 个储气罐（压力 0.84MPa，容积 1000L，属简单压力容器），受审核方提供的压力表定期校准证书已过期，未提供对压力表进行定期校准的证据，开具不符合。

消防安全设施：配置多个灭火器，有效期内。

企业有设备维护保养规定，每日对设备按要求逐项进行检查、保养。

一 卷圆机设备日常保养记录：

日期：2025年4月30日

检修人：李晓 维修、保养项目：润滑系统的检查与维护、电器线路的检查与维护、各操作系统。检查结论：合格

一另抽其他设备维护记录表，均保存完好，符合要求。

公司设备管理均按要求进行保养维护、维修，并有记录，方便检索和查阅，符合要求。

厂房由生技部负责管理，定期检查漏雨、透风等损坏情况，目前厂房基础设施完好。

基础设施管理符合要求。

2) 人员及能力、意识：

程主任介绍，目前公司在职人员 28 人。包括：生产技术人员、生产操作人员、检验人员、办公人员等，制定了《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

程主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

程主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

程主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生技部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

对内审员进行了培训，书提供了内审员任命。

现场审核，与办公室主任兼内审组长程敏 沟通，询问其内审、及管理评审的有关情况，程主任表示参与了



内审及管理评审工作，但审核策划与实施需要咨询老师的帮助，存在能力不足。开具不符合。

提供《岗位任职要求及评价记录》，对办公室、生技部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考核结论：经评价，该员工符合本岗位任职要求，可胜任。考评时间：2025. 1. 10，考评人：马瑞。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，程主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《2025年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、公司规章制度、管理制度、工作规范、岗位安全操作规程等的内容。

提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：ISO9001 标准贯标培训，培训时间：2025. 1. 11，参加培训人员：全体管理人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训记录：内审知识培训，培训时间：2025. 3. 2，参加人员：程敏、李晓；培训效果：通过本次的培训学习，公司的内审人员获得内审员证，能胜任内审工作。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：公司编制的管理体系文件、规章、管理制度及各部门文件控制与管理，培训时间：2025. 5. 5，参加人员：公司全体人员，培训效果：通过培训，公司目前的管理体系文件基本适宜，各部门基本按要求实施控制，质量意识有了明显的提高，培训有效。验证人：程敏。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

查特种作业人员资格：

抽焊工：

罗国林 证号：T13092119700524201X 有效期：2023-05-10 至 2029-05-09

李树立 证号：T130921197411242015 有效期：2023-05-10 至 2029-05-09

郭艳峰 证号：T130921198902042653 有效期：2023-05-10 至 2029-05-09

赫庆森 证号：T13092119891105201X 有效期：2023-05-10 至 2029-05-09

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与程主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过沟通发现，程主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。

3) 信息沟通：

程主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟通，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外部生产加工厂，主要沟通内容为供货时间，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、管理人员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。



4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（车间管理制度、采购管理制度、设备管理制度、工艺管理制度、质量检验管理制度、仓库管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》和《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

1. 质量手册 CXJX-QM-2025 A/0 版，2025 年 1 月 10 日发布实施。

2. 程序文件 CXJX-QP-2025 A/0 版，含 15 个程序，包括标准要求的程序，2025 年 1 月 10 日发布实施。

3. 三级文件 CXJX-SJ-2025 A/0 版，包含质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件，2025 年 1 月 10 日发布实施。

4. 体系运行所需要的记录

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

提供了《外来文件登记表》，收录了包括

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

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国消防法

中华人民共和国安全生产法；

GB/T 1804- 2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 1184 - 1996 形状和位置公差 未注公差值

QCIT 200-2015 汽车和挂车气压制动装置用储气筒性能要求及试验方法

GB/T 9286-1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验

GB/T10125-1997 人造气氛腐蚀试验盐雾试验

GB/T 10587 盐雾试验箱技术条件等

提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽管理评审报告、顾客满意度调查分析报告、特殊过程确认报告等，保存期限均为 3 年；

查文件发放回收记录，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

询问程主任，收到了质量手册，程序文件和管理文件汇编。

查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与程主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

汽车零部件（储气筒）的生产（涉及生产许可除外）

**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, 河北春旭机械有限公司的

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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" 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

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, 并经审核组验证有效后, 推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 潘琳、郭磊明



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。