

项目编号：30512-2023-Q

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：西安巴斯特设备自动化有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 李俐

审核组员（签字）：

报告日期： 2025 年 7 月 12 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：

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
1	李俐	组长	审核员	2024-N1QMS-3222792	19.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张承成	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，进行第 2 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■单一系统审核；

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、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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：电子和电气陶瓷性能试验方法GB/T 18791-2002、电子设备用电位器 第一部分:总规范GB/T 15298-1994、电工电子产品环境条件 术



语GB/T 11804-2005、金属材料 力学性能试验术语GB/T 10623-2008、信息技术设备安全 第1部分：通用要求GB 4943.1-2011、计算机软件测试规范GB/T 15532-2008、计算机场地安全要求GB/T 9361-2011、系统接地的型式及安全技术要求GB 14050-2008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07月12日上午至2025年07月12日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年06月27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:非标检测设备的设计和制造

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：蓝田县蓝关街办西关村二组

办公地址：西安市雁塔区公园南路369号3幢10101室

经营地址：西安市雁塔区公园南路369号3幢10101室

多场所地址：

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：企业因未按期监审导致证书暂停。

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

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（0）项，涉及部门/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：年月日前提交审核组长。



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 2025 年 7 月 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持, 并对标准有一定程度的理解和掌握, 积极组织督促和管理各部门, 严格贯彻执行管理体系要求, 从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。

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《管理手册》, 制定了公司目标, 并在管理体系所需的相关职能、层次和过程上建立目标考虑了适用的要求, 并与产品和服务的符合性以及增强顾客满意有关, 均可测量, 并与方针基本一致。目标以公告、会议形式传达、培训和内部沟通等形式进行了沟通。

公司质量目标: 完成情况:

1 交货及时率 90%以上 100%

2 相关方满意率达到 90%以上 98 %

组织对公司质量目标、指标予以分解, 并在相关职能层次部门建立分目标, 保留“管理目标/指标分解考核表”, 显示对管理目标进行了分解, 2025 年上半年所有目标均已完成。

编制: 陈雅 审核: 张承成 2025.6.3

2.2 重要审核点的监测及绩效

符合 基本符合 不符合

公司主要生产产品: 非标检测设备的设计和制造。

公司产品执行标准: 电子和电气陶瓷性能试验方法 GB/T 18791-2002、电子设备用电容器 第一部分:总规范 GB/T 15298-1994、电工电子产品环境条件 术语 GB/T 11804-2005、金属材料 力学性能试验术语 GB/T 10623-2008、信息技术设备安全 第 1 部分: 通用要求 GB 4943.1-2011、计算机软件测试规范 GB/T 15532-2008、计算机场地安全要求 GB/T 9361-2011、系统接地的型式及安全技术要求 GB 14050-2008 及客



户技术、工艺要求。

策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求；——产品标准、编程
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；——检验标准、操作规程
- c) 确定符合产品和服务要求的资源；——工艺流程图：

非标检测设备的设计和制造；

产品设计和生产工艺流程图：设计（需求-策划-实施设计）—采购—组装—检验—包装入库

关键过程：检验 特殊过程：无 外包过程：壳体加工、电路板印制。

- d) 按照准则实施过程控制；——生产和服务过程监控

- e) 保持、保留必要的文件和记录。——文件和质量

——策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

——经确认：暂无策划的更改。

公司办公面积 50 平方米，生产生产技术部面积 80 平方米，配置了办公电脑 2 台；打印/复印机 1 台；办公桌椅、文件柜等。公司生产设备：固定工装、试验工装、工频无局放试验变压器、装配工具（手动电钻、扳手、螺丝刀等）、数字万用表、数字示波器、游标卡尺、内径千分尺等，状态完好，满足 Q：非标检测设备的设计和制造的需求。

生产生产技术部将设备的日常维护保养落实到具体的操作者，查看 2025.3 月、2025.4 月工频无局放试验变压器的“维护保养记录”以上记录均填写完整，清晰，审批签字齐全，设备日常保养符合策划要求。

部门对基础设施的管理符合规定要求。

市场负责人介绍：公司主要通过电话、传真、网络、调查表、登门拜访等方式。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

1 抽查 2024.12.20 合同 甲方：西北工业集团有限公司, 合同编号：2024-2H21-D07-011

产品名称：电参数检测仪（便携式）（此为军工单位提供产品，部分信息保密）

合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、交（提）货方式、包装方式、付款方式等顾客要求。

查看“合同评审表”包含交（提）货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司办公室、生产生产技术部的主管人员参加了评审。

评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力

同意签订合同。评审意见经张承成同意 2024.12.20 公司与顾客签订了该产品销售合同。



2 抽查 2025.2.28 合同 甲方：西北工业集团有限公司, 合同编号：2025-2H21-D07-012

产品名称：电参数检测仪（后舱）（此为军工单位提供产品，部分信息保密）

合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、交（提）货方式、包装方式、付款方式等顾客要求。

查看“合同评审表”包含交（提）货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司办公室、生产生产技术部的主管人员参加了评审。

评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力

同意签订合同。评审意见经张承成同意，公司与顾客签订了该产品销售合同。

3 抽查 2025.5.20 合同 甲方：西北工业集团有限公司,

产品名称：电参数检测系统，规格型号：MR-256S

合同中包括了产品牌号、规格、数量、价格、质量要求技术标准、合理损耗标准及计算方法、交（提）货方式、包装方式、付款方式等顾客要求。

查看“合同评审表”包含交（提）货方式、质量要求和技术标准、价格等评审内容，公司办公室、生产生产技术部的主管人员参加了评审。

评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力

同意签订合同。评审意见经张承成同意，公司与顾客签订了该产品销售合同。

查看“合同评审表”包含付款方式、货物质量要求、价格、交货时间地点等评审内容。公司办公室、生产生产技术部的主管人员参加了评审。

评审意见：顾客产品要求明确，公司具备按期履约能力，同意签订合同。评审意见经张承成同意。2024.5.13 公司与顾客签订了该项目销售合同。公司编制了“外部提供产品、服务和过程控制程序”，明确了对外部供方的控制类型和程度，对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法。

公司非标检测设备的设计和制造涉及的外部供方提供的过程、产品和服务，主要包括：采购生产服务所需的物资。

2025.5.28 办公室按策划对供方进行了评价。

抽查主要供应商如下：

深圳嘉立创科技集团股份有限公司 PCBA 电路板加工

艾讯宏达科技（深圳）有限公司 工控机

深圳市宇泰科技有限公司 通讯模块



德力西集团有限公司	设备电源
深圳市天诚佳科技有限公司	航空插头
武汉祥丰源电子有限公司	设备机箱加工
深圳市佰瑞特紧固件有限公司	螺丝、螺母
陕西奕峰电子科技有限公司	台式万用表
陕西都铎电子智能科技有限公司	工控机

查看 9 家 “供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司办公室、办公室、生产生产技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

办公室编制了“合格供方名录”，经总经理批准同意。

从体系运行以来，公司的“合格供方名录”无变化。

公司编制了“外部提供产品、服务和过程控制程序”，明确了对外部供方的控制类型和程度，对外部供方提供的过程、产品和服务实施的控制方法。

公司非标检测设备的设计和制造涉及的外部供方提供的过程、产品和服务，主要包括：采购生产服务所需的物资。

2025.5.28 办公室按策划对供方进行了评价。

抽查主要供应商如下：

深圳嘉立创科技集团股份有限公司	PCBA 电路板加工
艾讯宏达科技（深圳）有限公司	工控机
深圳市宇泰科技有限公司	通讯模块
德力西集团有限公司	设备电源
深圳市天诚佳科技有限公司	航空插头
武汉祥丰源电子有限公司	设备机箱加工
深圳市佰瑞特紧固件有限公司	螺丝、螺母
陕西奕峰电子科技有限公司	台式万用表
陕西都铎电子智能科技有限公司	工控机

查看 9 家 “供方评价记录表”，包括：供方供货能力、产品质量水平、交付及时性、售后服务、价格等方面的相关内容，公司办公室、办公室、生产生产技术部的主管人员参加了评审。经评价，同意上述供方继续列入公司“合格供方名录”。

办公室编制了“合格供方名录”，经总经理批准同意。

从体系运行以来，公司的“合格供方名录”无变化。



公司制定了《生产和服务控制管理程序》

明确了受控条件包括：

- a) 规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；
- b) 获得适宜的监视和测量资源；
- c) 适当阶段实施监视和测量活动；
- d) 为过程提供适宜的设施环境；
- e) 配备有能力人员所要求的资格；
- f) 特殊过程的确认和定期再确认；
- g) 采取措施防止人为错误；
- h) 实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产间各工序(工位)均有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产间及作业工位执行的作业指导书主要包括：设备操作指导书、检验标准、工艺卡等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、现场查看：现场有：固定工装、试验工装、工频无局放试验变压器、装配工具（手动电钻、扳手、螺丝刀等）、数字万用表、数字示波器、游标卡尺、内径千分尺等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4、现场配置了相应的检测设备，主要为数字万用表、数字示波器、游标卡尺、内径千分尺等。均有校准状态标识。

一、过程：

生产流程：设计（需求-策划-实施设计）—采购—组装—检验—包装入库

企业依据顾客西北工业集团有限公司的合同订单进行生产；

查看实施监视测量情况，产品为：起爆测试控制系统。

A 安装组件：

1 安装 PLC 印刷电路板：根据图纸用铜柱螺丝（M3）固定印刷电路板，要求固定牢固，误差 $\leq 1\text{mm}$ 。

2 安装输入模块：根据图纸用铜柱螺丝（M3）固定印刷电路板，要求用螺丝对称紧固，误差 $\leq 1\text{mm}$ 。

3 安装交换机：根据图纸用铜柱螺丝（M3）固定印刷电路板，要求用螺丝对称紧固，误差 $\leq 1\text{mm}$ 。

4 开关电源的安装：根据图纸要求用 2 个 M3*10 的螺丝对称紧固，用一根黄绿导线将开关电源的接地端连接到底板螺丝上，要求连接可靠，不得松动。

5 继电器的安装：先将卡板导轨用 2 个 M4*10 的螺丝固定到底板上，再将继电器卡在导轨上并在两端用固定挡板紧固，使其不得左右移动。

**B 输入输出面板（简称：面板）：**

1 电源耦合器的安装：将铝制三芯电源耦合器的底座安装在面板的相应位置上，用 $3 \times 0.7\text{mm}^2$ 的电缆线，将耦合器的 3 号针用一根黄绿线连接到底板的接地螺丝上，要求连接可靠。将红色线与耦合器的 1 号针连接到开关电源的“L”端，黑色线与耦合器的 2 号针连接到开关电源的“N”端。与耦合器的 1、2、3 号针的连接线用锡焊焊接并用相应的热缩管进行热缩处理。

2 航空插头的安装：用 $M3 \times 10$ 的螺丝将航空插头固定在面板的相应位置，要求固定可靠牢固。

3 网络接口的安装：将网络接口按照要求安装在面板的相应位置。

4 触摸屏的安装：将触摸屏的后盖卸掉，将触摸屏的印刷电路板上相应的孔对准区域控制单元上主面板的螺丝柱插进去并用螺丝帽固定。固定时不得过分用力以防损坏触摸屏。

C 配线：

1 内部线的连接：选用 0.7mm^2 的黑色软线进行内部线的连接，每个接线端子上要套上相应的线号，走线整齐并用尼龙扎带进行捆扎，捆扎间隔 5 厘米。

2 航空插头的焊接：选用 0.7mm^2 的黑色软线与 65 针的航空插头进行焊接，将连接线的一端剥去外皮，露出 5mm 长的多股铜线，将铜线拧紧并进行上锡备用。将 65 针的航空插头进行上锡并和上好锡的连接线进行焊接，焊接完毕后套上相应的热缩管进行热缩处理。每个焊点的焊接时间不得超过 5 秒钟，以防损坏航空插头。

D 测试检验：

将写好的程序分别下载到 PLC 和触摸屏，接上相应的传感器，接通电源进行模拟调试，要求各种读数准确、手动控制和自动控制正常，连续通电 48 小时后各种功能均可正常工作。

1、抽《出厂检验报告》日期： 2025.5.18

产品：起爆测试控制系统

规格型号：BXA2405-01

检验内容：电阻测试等，具体内容测试参数保密。

检验结论：合格，操作工：张荣

2、抽甲方现场测试报告，测试产品为：起爆测试控制系统，检验日期：2025.5.20，操作员：赵四。检验结果：通过。

监视和测量：加工过程中对设备运行进行监控，是否正常，操作者为熟练操作员。

包装、入库工序

a) 工作操作要求：按客户包装要求；

b) 生产设备：扎带、覆塑料薄膜。

c) 操作：将检验合格的轮体用扎带扎紧，放入栈板上，具体数量按客户要求，并注明产品标识入库。

d) 现场查看操作者为熟练操作员：段飞宇。



在抽查：又抽查了其他产品生产过程等，能够符合要求。

工作流程序

- 1) 认真进行过程控制，对工艺规程要求进行检验
- 2) 产品实物符合工艺图纸的要求
- 3) 现场的工艺文件、验收标准等协调一致原
- 4) 材料、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明
- 5) 工艺装备、加工设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确
- 6) 过程卡等质量记录填写正确、完整
- 7) 工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求
- 8) 前面工序的质量隐患已排除
- 9) 检验员在最终检验记录上做检验标记。

通过对加工产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练，整个过程基本受控。

整个过程基本受控

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，间隔时间不得超过 12 个月。规定了内部审核策划、审核前的准备、审核的实施、内部审核报告以及纠正措施的实施及跟踪验证的要求。

提供了《内部审计划》，包括：审核目的、审核依据、审核范围。

内审时间：2025 年 3 月 8 日-9 日，公司按计划实施了内审。其中陈雅为公司内审组组长，内审组成员为段飞宇；内审员经过了任命和培训，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。

现场与内审员沟通交流内审的方法技巧和内审程序，不能明确回答，内审员能力欠缺，不满足要求，已开出不符合项，本次审核中不符合项已完成整改。内部审核结论：本次内审在各部门的支持和配合下，内审组能够较系统地对公司进行检查，基本符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，加强员工培训和质量意识教育，对类似问题予以整改。

查看《管理评审控制程序》，基本符合要求。管理评审：2025.3.15 进行了管理评审。

查看“管理评审计划”，由管代李恩科签发；内容包括：评审目的、评审时间、参加部门人员、评审输入内容等。

管理评审输入：包括组织的战略方向、内外部因素的变化，顾客满意和相关方的反馈；目标的实现程度；过程绩效以及产品和服务的符合性；不合格以及纠正措施；监视和测量结果；审核结果；外部供方的绩效；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；持续改进的机会；管理评审的输入基本充分。查到



各部门汇报材料，有参加人员签到表。

管理评审输出：查看了“管理评审报告”，对公司体系文件的符合性，相关法规、标准的执行情况，风险和机遇的应对情况，产品质量情况，内审实施情况、相关方投诉情况、管理目标完成情况、管理体系的适宜性、有效性、充分性做出了评价。

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》，符合企业实际和标准要求。抽查 2023年3月19日《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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

验证了上次审核提出不符合整改情况，已整改，措施有效。



五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通，企业上年度未在产品中使用标志，在投标文件中正确使用了质量管理体系证书，能够符合要求。

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，西安巴斯特设备自动化有限公司的

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 type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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:李俐



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。