



项目编号：11227-2025-Q

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：本溪市平山区北台镇水箱修理厂

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 孙妍

审核组员（签字）： /

报告日期： 2025年10月11日



北京国标联合认证有限公司编制

联系我们，扫一扫！

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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



## 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，不向第三方泄露。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：孙妍

组员：



受审核方名称：本溪市平山区北台镇水箱修理厂

## 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
A	孙妍	组长	审核员	2025-N1QMS-3230378	17.10.02,17.13.00,18.01.02,18.02.05,18.08.00,19.16.00,29.02.00,29.03.01,29.10.07

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	许立秋	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  单一一体化审核；

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、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国公司法、机动车维修管理规定等。

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 29743.1-2022 机动车冷却液 第1部分：燃油汽车发动机冷却液

GB/T 10544-2022 橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝缠绕增强外覆橡胶液压型 规范

GB/T 14646-2025 轿车翻新轮胎

GB/T 21286-2025 充气轮胎修补

GB/T 23435-2009 电喷汽车喷油嘴清洗液



- GB/T 23436-2009 汽车风窗液
- GB/T 26732-2025 轮胎翻新工艺
- GB/T 31025-2014 机动车发动机外表面清洗液
- GB/T 31027-2014 机动车发动机冷却系统内部清洗剂
- GB/T 3215-2019 石油、重化学和天然气工业用离心泵
- GB/T 3683-2011 钢丝编织液压软管
- GB/T 3836.13-2021 爆炸性环境 第13部分：设备的修理、检修、修复和改造
- GB/T 45291-2025 工程机械翻新轮胎
- GB/T 45292-2025 轮胎翻新生产技术条件
- GB/T 5656-2008 离心泵 技术条件
- GB/T 7037-2025 载重汽车翻新轮胎
- JB/T 10759-2017 工程机械 高温高压液压软管总成
- JB/T 8096-2013 离心泵 性能试验
- JB/T 8727-2004 液压软管总成
- T/HEBQA 005-2023 散热器组对与安装施工技术规范
- GB/T 16868-2009商品经营服务质量管理规范等。

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10月10日上午至2025年10月11日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年6月1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:散热器（工程车辆）的组装制作维修；工程机械备件加工制造；发动机（工程车辆）的维修维护；液压胶管（工程车辆）总成制作；水泵备件加工维修；轮胎修补翻新；工矿配件及汽车零部件的销售

**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：本溪市平山区北台镇

办公地址：本溪市平山区北台镇桥水街北府路

经营地址：本溪市平山区北台镇桥水街北府路

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 10 月 09 日 08:30 至 2025 年 10 月 09 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：体系文件、外来文件的适宜性、充分性；生产过程控制、过程确认；产品检验等。

#### 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：

审核范围：

变更前：散热器的组装制作维修；工程机械备件加工制造；发动机的维修维护；液压胶管总成制作；水泵备件加工维修；轮胎修补翻新；工矿配件及汽车零部件的销售

变更后：散热器（工程车辆）的组装制作维修；工程机械备件加工制造；发动机（工程车辆）的维修维护；液压胶管（工程车辆）总成制作；水泵备件加工维修；轮胎修补翻新；工矿配件及汽车零部件的销售

变更原因：公司关于散热器的组装制作维修；液压胶管总成制作；发动机的维修维护等业务活动仅限于工程车辆。

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:技术质量部/7.1.5；综合部/7.2

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 11 月 11 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 10 月 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q: 7.2 内审人员的能力提升，7.1.5 监测装置校准/检定；8.5 生产和服务提供过程控制，8.6 产品和服务放行控制，9.2 提高内审有效性，9.3 提高管理评审有效性

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方在引入质量管理体系后管理水平有所提高，各部门职责明确，提供的产品及服务质量较稳定，无质量事故，有促进产品质量的提升。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量管理体系运行和认证活动较支持，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：标准理解、员工管理意识、质量意识尚待提高。

#### 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：2025年5月8日 体系实施时间：2025年6月1日
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照，资质符合要求，审核范围在经营范围之内。
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。
- 4) 倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无
- 5) 范围内产品/服务及流程：

组装流程：

外购件-组装-调试-检验-入库

机械加工流程：

原材料-下料-粗加工-精加工-检验-入库

轮胎翻新流程：

旧轮胎打磨-环形挤压-激光雕刻波纹-检查-包装-入库

销售流程：

订单-评审-采购-展示-交付

维修校正流程：

报修-拆卸-检查-换件组装-调试-检验-交付

外包过程：监测装置的校准/检定

需确认过程：销售过程、焊接过程

关键过程：组装、精加工

## 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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行评价和管理。

企业在策划质量管理体系时，确定了需要应对的风险和机遇，以确保质量管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者（总经理）在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针：客户满意、共创双赢、卓越品质、创新领先。



管理方针包含在质量手册中，符合标准要求。经总经理批准，与质量手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。

质量目标及统计情况：

质量目标项目 指标% 完成指标 频率

产品出厂合格率 100% 100% 季

顾客满意率≥95% 100% 季

合同履约率 100% 100% 年

目标均已达标。

### 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

产品/服务实现的过程：为确保在受控条件下进行相关的生产/销售服务活动，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障等多方面进行了策划，并在服务过程中进行检查落实。

为确保公司在受控条件下进行产品销售和运维服务活动，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障、产品验证、客户确认等多方面进行了策划，并在产品及服务过程中进行检查落实。

负责人讲，体系建设以来公司的业务范围、运行的策划和控制要求无变更。

公司对产品的实现进行了策划：

审核范围：Q：散热器的组装制作维修；工程机械备件加工制造；发动机的维修维护；液压胶管总成制作；水泵备件加工维修；轮胎修补翻新；工矿配件及汽车零部件的销售

1、制定有《运行策划和控制程序\生产和服务提供过程的控制程序》，技术质量部根据相关法律法规、顾客需求确定产品服务实现策划。

2、相关的准则：确定了执行标准（产品标准）：GB 29743.1-2022 机动车冷却液 第1部分：燃油汽车发动机冷却液

GB/T 10544-2022 橡胶软管及软管组合件 油基或水基流体适用的钢丝缠绕增强外覆橡胶液压型 规范

GB/T 14646-2025 轿车翻新轮胎

GB/T 21286-2025 充气轮胎修补

GB/T 23435-2009 电喷汽车喷油嘴清洗液

GB/T 23436-2009 汽车风窗液

GB/T 26732-2025 轮胎翻新工艺

GB/T 31025-2014 机动车发动机外表面清洗液



GB/T 31027-2014 机动车发动机冷却系统内部清洗剂

GB/T 3215-2019 石油、重化学和天然气工业用离心泵

GB/T 3683-2011 钢丝编织液压软管

GB/T 3836.13-2021 爆炸性环境 第13部分：设备的修理、检修、修复和改造

GB/T 45291-2025 工程机械翻新轮胎

GB/T 45292-2025 轮胎翻新生产技术条件

GB/T 5656-2008 离心泵 技术条件

GB/T 7037-2025 载重汽车翻新轮胎

JB/T 10759-2017 工程机械 高温高压液压软管总成

JB/T 8096-2013 离心泵 性能试验

JB/T 8727-2004 液压软管总成

T/HEBQA 005-2023 散热器组对与安装施工技术规范

GB/T 25653-2010 铲斗装岩机

JB/T 2985-2016 工程机械用双金属轴套

GB/T 16868-2009 商品经营服务质量管理规范等。

### 3、工艺流程

组装流程：

外购件-组装-调试-检验-入库

机械加工流程：

原材料-下料-粗加工-精加工-检验-入库

轮胎翻新流程：

旧轮胎打磨-环形挤压-激光雕刻波纹-检查-包装-入库

销售流程：

订单-评审-采购-展示-交付

维修校正流程：

报修-拆卸-检查-换件组装-调试-检验-交付

外包过程：监测装置的校准/检定

需确认过程：销售过程、焊接过程

关键过程：组装、精加工

3、现场生产设备包括：见 7.1.3，设备配置适宜。

使用适宜的检测设备，见 7.1.5，配置适宜。



岗位操作工均经培训上岗。

4、公司制定了原材料验收标准，产品检验标准，要求生产人员在过程中严格执行公司制定的生产规范及遵循行业相关的法律法规要求，对原材料、过程、成品的放行进行了规定。执行订单合同，以有效指导实现过程中各阶段的检验活动并作为各阶段检验活动接收准则。

5、策划了相关记录，如：《设备维护保养记录》《检验记录》、《不合格品处置单》等记录。接收准则按合同要求及相关标准执行。

6、公司明确了策划更改的要求，目前尚未发生策划更改现象。发生更改评审非预期变更的后果，以及必要时采取措施消除不利影响的要求。

人力资源配置：熟悉产品和服务特性要求、行业要求和相关标准要求的生产技术人员、安全人员、管理人员等。

负责人讲：公司的工作骨干人员均为有多年工作经验的生产/服务人员，生产人员均进行了上岗培训，考核合格。

公司采取了措施防止人为错误：通过员工责任心培训使其在思想上认识到认真负责，认真对待生产/服务过程的各个环节；要求员工上班前保证充足的休息时间；养成良好的操作习惯防止人为失误的发生概率等。

公司组织通过走访顾客、邮件、内外贸易平台等方式获取业务，现阶段的合同主要通过招投标方式和顾客主动洽谈合同方式获得。接到顾客要求后，通过评审确定交货期、质量等标准及相关要求后，接受订单并回复顾客并将信息传递到技术质量部，根据订单需要（结合库存量）进行生产，技术质量部根据技术要求进行塑料水暖管材、管件制造。

上述策划输出的所有文件包括了生产和服务的质量要求，并针对生产和服务确定了过程、文件、记录、设备、人员、环境等资源的需求，确定了生产所要求的验证、监视、检验活动，以及接收准则，确定了为实现过程及其产品满足要求提供证据所需的记录，能够满足公司的产品和服务的要求。

负责人讲，如有项目计划调整或产品要求变更，与其有关的文件应及时进行调整并实施。对于发生的变更，技术质量部应及时通知相关部门及各岗位操作人员，确保相关人员知道了解更改的要求。

目前组织按以上策划予以实施。

运行策划的控制基本能满足生产/服务的要求。

编制有：《产品和服务的控制程序》，对产品生产/服务活动进行监督管理。

负责人讲为确保生产部（含车间）在受控条件下进行相关的生产/服务，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障等多方面进行了策划，并在生产过程/服务中进行检查落实。

公司明确了受控条件包括有：

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。

制定有：检验大纲、安全生产管理制度等，明确了生产制造的技术要求、操作规范及作业指导。

现场查看：生产设备运行正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

实际过程运行使用的设备与台账相符，适宜。

现场配置了相应的检测设备。

现场观察、沟通交流：产品的生产制造按订单（或库存，以订单为主）排产，由生产部下达生产任务（任务派送单）至车间，车间生产人员依据任务派送单、相关规章制度及技术图纸等要求提供生产/服务活动；生产人员依工艺文件要求进行加工、自检、互检；质检员进行专检；部门负责人负责生产过程实施监控。确保产品/服务的实现结果满足顾客的要求。

公司结合产品特性和生产现场情况，配置了相应专业的生产技术人员，现人员配置满足生产/服务需求。

查需确认过程：

查见：特殊过程确认记录

特殊过程（工序）：焊接过程

评审项目：焊接工艺准则（焊接工艺文件）、特殊过程设备（氩弧焊机）、人员（李永红等）等

确认结论：

1) 《接工艺文件》是可行的，能够确保焊接质量。

2) 电焊工具有操作资格证书，在公司工作多年，对《焊接工艺文件》的掌握熟练，焊接质量能够满足规定要求。胜任工作。

3) 焊机能够满足焊接要求，且处于完好状态。

确认人：徐立秋、李永红 2025.08.10

防止人为错误发生：

公司通过下达《任务派送单》的形式，对作业内容及产品信息进行明确，如：产品的名称、规格型号、数量等，现场提供产品图纸；

人员进行相关内容培训，持证上岗；

生产车间各岗位悬挂或发放设备操作规程、工艺过程卡、图纸作为操作指导；生产部日常进行技能培



训。

以上措施基本能防止人为错误发生。

公司明确并具体落实了在必要的检验活动完成并确认合格后放行、交付产品/服务的措施。同时，公司能够认真履行民法典和产品质量法等相关法律法规要求，认真履行对客户的承诺，当顾客对公司的产品和服务提出任何质疑时能够进行妥善处理。

查看：生产/服务控制（散热器的组装制作维修；工程机械备件加工制造；发动机的维修维护；液压胶管总成制作；水泵备件加工维修；轮胎修补翻新）

负责人讲：生产部根据订单/合同组织生产服务活动。

查散热器的组装制作维修；工程机械备件加工制造；发动机的维修维护；液压胶管总成制作；水泵备件加工维修；轮胎修补翻新、工矿配件及汽车零部件的销售：

查发动机的维修维护：

抽查 1：查任务单：

查见：维修任务派送单 FDJWx20250622-01

维修项目 维修内容 完成日期

CQ5763PTC384 发动机（矿山自卸车） 更换四组合 20250624

派单人 李宇航 20250622

接单人 陈晓立 20250622

查维修过程：

提供有：工艺工程卡

工序 检查要求 使用工装设备 量具

解体 按操作规程作业 起重机 扳手

清洗 用干净柴油清洗 油盆 毛刷 陈晓立

备件核查 规程型号确认

组装 按操作规程作业 起重机 扳手 气泵

热磨测试 怠带油压 0.15MPa 以上 油压表.....

操作人 陈晓立 检验员 李宇航 20250624

查看：发动机维修记录

维修项目 维修内容 检查结果

发动机维修 更换四组合 合格

操作人 陈晓立

检查：试运行合格 检验员 李宇航 20250624



查顾客确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：刘环 日期：2025.6.24

抽查 2：

维修项目 维修内容 完成日期

CQ5763PTC384 发动机（矿山自卸车） 更换四组合 20250926

查见有：维修任务派送单、工艺工程卡、发动机维修记录、验收单，内容清晰完整。

查工程机械备件加工制造：

抽查 1：查任务下达：

查见：任务派送单 BJJE202506-15-02

加工项目 加工内容 图号 完成日期

工程机械备件加工 支重轮 ZY35C YZ01.306-1A 20250620

托轮 ZY35C 20250620

派单人 李宇航 20250615

接单人 陈晓立 20250615

查加工过程控制：

提供有：工艺工程卡

工序 检查要求 使用工装设备

选材 35CrMo

下料 按图纸要求 锯床 卡尺 卷尺

机加工 按图纸参数加工 车床 铣床 卡尺

检测 按图纸参数检验 卡尺

操作人：丁文合 20250620

检验结果：合格 李宇航 20250620

查顾客确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：宋某某 日期：20250620

抽查 2：加工项目 加工内容 完成日期

工程机械备件加工 轴套加工 20 个 20250708



查见有：任务派送单、工艺工程卡、验收单，内容清晰完整。

查轮胎修补翻新：

抽查 1：查任务下达：

查见：维修任务派送单 LTFX20250618-01

维修项目 维修内容 数量 完成日期

轮胎修补翻新 轮胎翻新 23.5-25 15 条 20250625

派单人 李宇航 20250618

接单人 杨荣斌 20250618

查维修过程：

查见：工艺过程卡

工序 技术要求 使用工装设备

修型 缝补填料 专用刀具

缝合 网状密实 缝针

填充胶料 充盈

硫化 130-150 度 4 小时 硫化机 温度表（指示）

整形 与原花纹一致齐整 专用刀具

测试 0.8MPa 不漏气 气泵 压力表

查见：维修记录

维修项目 维修内容 数量

轮胎修补翻新 轮胎翻新 23.5-25 15 条

检查结论：合格

操作：杨荣斌 20250625

检验 李宇航 20250625

查顾客确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：孙泽祺 日期：20250625

抽查 2：

维修项目 维修内容 数量 完成日期

轮胎修补翻新 轮胎翻新 1600-25 10 条 20250920

查见有：维修任务派送单、工艺工程卡、发动机维修记录、验收单，内容清晰完整。



查散热器维修：

查任务下达：

查见：维修任务派送单 SRQWX20250715-01

维修项目 维修内容 数量 完工日期

散热器(P56H)查漏点，修复漏点 2 个 20250715

派单人 李宇航 20250715

接单人 李永红 20250715

查维修过程：

查见：工艺过程卡

工序 检查要求 检查结果 使用工装设备 量具

查找漏点 散热器整体浸入水 2 处漏点 气泵,加压表

焊接 焊接牢靠平整 达到要求 氩弧焊机

测试 打压、0.3mp 无渗漏 无渗漏 气泵 压力表

操作：李永红 20250715

检验 李宇航 20250715

查见：维修记录

维修项目 维修内容 数量 完工日期

散热器(P56H)查漏点，修复漏点 2 个 20250715

检查结果：合格

检验 李宇航 20250715

查顾客确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：黄海涛 日期：20250715

抽查 2：

维修项目 维修内容 数量 完工日期

YZ35C 散热器 查漏点，修复漏点 3 个 20250908

查见有：维修任务派送单、工艺工程卡、发动机维修记录、验收单，内容清晰完整。

查散热器制作：

抽查 1：

查任务下达：



查见：任务派送单 SRRE220050916-01

制作项目 制作内容 数量 完成日期

徐工 250 散热器 组装制作 1 个 20250917

接单：李永红 20250916

派单 李宇航 20250916

查制作过程控制：

查见：工艺过程卡

工序 技术要求 使用工装设备 量具

选材料全纯铝 目测 磁铁

尺寸加工 按图纸要求下料 切害机 卷尺角尺

组装 按序组装,各部连接牢固 焊机 扳手 卷尺

测压 打压 0.3Mpa 无渗漏 气泵

操作 李永红 20250917

检验 李宇航 20250917

查见：制作记录

制作项目 制作内容 数量 完成日期

徐工 250 散热器 组装制作 1 个 20250917

检查结果：合格

检验 李宇航 20250917

查客户确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：方世远 日期：20250917

抽查 2：

制作项目 制作内容 数量 完成日期

厦工 956H 散热器 组装制作 20250609

查见有：任务派送单、工艺工程卡、制作记录、验收单，内容清晰完整。

查水泵备件维修：

抽查 1：

查任务下达：

查见：维修任务派送单 8BBWX20250910-01



维修项目 维修内容 数量 完工日期

水泵备件维修 电机轴维修 PT650-40 6 台 20250910

接单：李永红 20250910

派单 李宇航 20250910

查维修过程控制：

查见：工艺过程卡

工序 检查要求 检查结果 使用工装设备 量具

选材 35CrMo

下料 严格按图纸 锯床

机加工 按图纸参数加工 车床 铣床

检测 按图纸参数检验 卡尺

操作 丁文合 20250910

检验 李宇航 20250910

查看：维修记录

维修项目 维修内容 数量

水泵备件维修 电机轴维修 1 台

经加工修复恢复原尺寸

检验结果：合格

操作 丁文合 20250910

检验 李宇航 20250910

查客户确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：邵东海 日期：20250910

抽查 2：维修项目 维修内容 数量 完工日期

水泵备件维修 轴维修 ZSC400-22 10 台 20250822

查见有：维修任务派送单、工艺工程卡、发动机维修记录、验收单，内容清晰完整。

查液压胶管总成：

抽查 1：

查制作任务下达：

查看：任务派送单 YYG2220250806-03



制作项目 制作内容 数量 完成日期

液压胶管总成 制作 4×25-0.6 10 根.....

接单：孟庆民 20250806

派单 李宇航 20250806

查制作过程控制：

查看：工艺过程卡

工序 检查要求 检查结果 使用工装设备 量具

选材 4层钢丝高压管 游标卡尺

下料 与日管尺寸相同 切前机 卷尺

压扣 压实压牢 压扣机

测试 打压 0.2MP 不脱扣 不渗漏 气压表 气泵

操作：李永红 20250806

检验：李宇航 20250806

查见：制作记录

制作项目 制作内容 数量

液压胶管总成 制作 4×25-0.6 10 根.....

检验结论：合格

检验：李宇航 20250806

查客户确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：宫运佳 日期：20250806

抽查 2：

制作项目 制作内容 数量 完成日期

液压胶管总成:4×25-0.4 20 根 20250712

查见有：任务派送单、工艺工程卡、制作记录、验收单，内容清晰完整。

查水泵备件加工：

抽查 1：

查制作任务下达：

查看：维修任务派送单 SBB1JG20250618-01

加工项目 加工内容 完工日期



水泵电机轴 加工 10 个 20250620

接单：丁文合 20250618

派单 李宇航 20250618

查加工过程控制：

查见：工艺过程卡

工序 加工要求 使用工装设备 量具

选材 35CrMo 合格

下料 按图纸要求 锯床 卷尺 卡尺

机加工 按图纸参数加工车床 铣床 卡尺

检测 按图参数 合格 卡尺

加工：丁文合 20250620

检验 李宇航 20250620

查见：加工记录

加工项目 加工内容

水泵电机轴 加工 10 个

检验结果：合格

检验 李宇航 20250620

查客户确认：

查看：验收单

结论：产品合格

确认人（客户）：陈环 日期：20250620

抽查 2：加工项目 维修内容 数量 完工日期

水泵轴套 ZYC40-22 20 个 20250714

查见有：任务派送单、工艺工程卡、加工记录、验收单，内容清晰完整。

说明：生产/服务过程控制记录有个别的缺少日期等信息，已与负责沟通建议完善。

基本符合。

公司编制了《检验规程》，公司对原材料检验、过程产品检验、产品出厂检验进行了规范要求，对产品放行做了相关规定。

#### 1.进货检验

查看：名称 规格型号 数量 供应商 到货日期 验证人 日期 验证结论

抽查 1：螺旋轴 2FG-200 16MnRCF-20 2 件 沈阳方大泵业有限公司 李宇航 2025.6.12 合格



抽查 2: 风扇保护圈装置 BZQ51362GSS 1309010A 3 件 林州市国峰水箱有限公司 李宇航 2025.7.9 合格

抽查 3: 电喷发动机双箱双路水冷却器总成 BZQ51362GSS 1301000 1 件 林州市国峰水箱有限公司 李宇航 2025.7.9 合格

抽查 4: 水箱拉杆及悬置总称 BZQ51362GSS 1302010 3 3 件 林州市国峰水箱有限公司 李宇航 2025.7.9 合格

抽查 5: 电缆 UGEFP 8.7/15kV 3\*25+1\*16 米 600 沈阳联森电缆有限公司 李宇航 20250120 合格

抽查 6: 铜套 132\*110\*200 58-2-2 2 件 辽宁一达机械设备制造有限公司 李宇航 20250620 合格

负责人介绍: 进货检验主要验证供方是否为公司的合格供方, 产品的外观、数量、合格证等是否符合要求。

## 2.过程检验

各工序人员进行自检、专检, 合格后进入下道工序。

## 3.产品出厂检验

散热器的组装制作维修; 工程机械备件加工制造; 发动机的维修维护; 液压胶管总成制作; 水泵备件加工维修; 轮胎修补翻新依据的检验标准:

GB 29743.1-2022 发动机维修

GB/T 25653-2010 铲斗装岩机 工程机械配件加工

JB/T 2985-2016 工程机械用双金属轴套 工程机械配件加工

GB/T 26732-2025 轮胎修补翻新

T/HEBQA 005-2023 散热器组对与安装施工技术规范 散热器维修/组装制作

JB/T 8096-2013 水泵备件维修

GB/T 10544-2022 液压胶管总成制作

GB/T 5656-2008 水泵备件加工等

## 4 查工矿配件及汽车零部件销售的客户确认:

查看: 送货单

抽查 1: 名称 规格型号 数量

风扇保护圈装置 BZQ51362GSS 1309010A 3 件

电喷发动机双箱双路水冷却器总成 BZQ51362GSS 1301000 1 件

水箱拉杆及悬置总称 BZQ51362GSS 1302010 3 3 件

客户: 本溪北方机械重汽有限责任公司 客户代表: 艾威 2025.7.9

抽查 2: 名称 规格型号 数量



螺旋轴 2FG-200 16MnRCF-20 2 件

客户：本溪北方机械重汽有限青公司 客户代表：艾威 2025.6.12

基本符合要求。

2025-10-10

生产服务作业现场：

现场生产作业 1：散热器的组装制作

作业地点：主厂房

操作者姓名：许立秋

产品名称：散热器的组装制作

产品型号：厦工 953

生产设备名称、型号或工具名称：氩弧焊机(WSE-350P)、天车 (LDA-16.5A3)、扳手

生产任务单号：SRQZZ20251010-02

工序名称：上水槽与水箱主体连接

工序技术要求：各部连接牢靠，组装后打压 0.4MPa 无渗漏

作业指导书名称：散热器组装制作工艺过程卡

现场生产作业 2：散热器的维修

作业地点：主厂房

操作者姓名：李永红（焊工证有效期至 2026-08-21）

产品名称：散热器的维修

产品型号：厦工 956H

生产设备名称、型号或工具名称：氩弧焊机(WSE-350P)、天车 (LDA-16.5A3)、扳手

生产任务单号：SRQWX20251010-03

工序名称：对水箱主体侧上方的漏点（两处）进行焊接修复

工序技术要求：焊接牢固、平整，焊接参数：电压 380V，电流 200A，打压 0.3MPa 无渗漏

作业指导书名称：散热器维修工艺过程卡

现场生产作业 3：水泵备件维修

作业地点：主厂房

操作者姓名：丁文合

产品名称：水泵减速机轴

产品型号：ZSC400-22

生产设备名称、型号或工具名称：30 车床、游标卡尺 3659



生产任务单号：SBBJWX20251010-01

工序名称：水泵减速机轴轴径进行机加工修复

工序技术要求：材质 35CrMo,按图纸加工

作业指导书名称：水泵备件维修工艺过程卡

图纸名称及图号：减震接头接手/YZ01.312-OA

现场生产作业 4：发动机维修

作业地点：主厂房

操作者姓名：陈晓立

产品名称：发动机

产品型号：CQ5763PTC384

生产设备名称、型号或工具名称：天车（LDA-16.5A3）、扳手、内径千分尺（50-70）mm V501、  
内径百分表（50-160）mm 73584、燃油压力测试仪 9822 等

生产任务单号：FDJWX20251010-01

工序名称：发动机汽门室罩盖进行拆解

工序技术要求：执行 GB 29743.1-2022

作业指导书名称：发动机维修工艺过程卡

现场生产作业 5：轮胎修补翻新

作业地点：轮胎修补工作间

操作者姓名：杨荣斌

产品名称：汽车轮胎

产品型号：23.5-25

生产设备名称、型号或工具名称：硫化机、空压机（型号：SA-08A）、电葫芦（型号：H-A/H-K/H-G）、  
打磨机、压力表（0-60）MPa 等

生产任务单号：LTWX2025100901

工序名称：轮胎补洞（胶料填加）

修复用材料：轮胎补洞专业橡胶

工序技术要求：硫化加温 130-150℃，硫化时间 4 小时，打压到 0.8MPa 不漏气、不鼓包，花纹平整

作业指导书名称：轮胎修复工艺过程卡

现场生产作业 6：液压胶管总成制作

作业地点：液压胶管制作工作间

操作者姓名：李永红



产品名称：液压胶管

产品型号：4x25-0.8

生产设备名称、型号或工具名称：压扣机、游标卡尺 3659、米尺、切割机

生产任务单号：YYJGZZ2025100902

工序名称：胶管压扣

工序技术要求：液压管 4 层钢丝、长度误差小于 2 厘米、打压 2MPa 不漏气、不脱扣

作业指导书名称：液压胶管制作工艺过程卡

现场生产作业 7：工程机械备件加工制作

作业地点：主厂房

操作者姓名：丁文

产品名称：减震接头接手

产品型号：YZ35C

生产设备名称、型号或工具名称：30 车床、游标卡尺 3659、天车 5T

生产任务单号：JXJG2025100901

工序名称：车轴径

工序技术要求：材质 35CrMo,调质处理 28-32HR,螺距每英寸 2 扣,  $\Phi 45-12$  均布

作业指导书名称：车床安全操作规程

图纸名称及图号：减震接头接手/YZ01.312-OA

负责人介绍：公司主要负责工矿车辆部件生产和维修，根据客户需求和国家行业标准开展生产及维修服务活动，制定有设备操作规程，生产过程依据工艺过程卡和图纸，由生产部和技术质量部负责人进行生产过程的质量技术巡查，生产人员均有一定经验和技术的老工人，通过生产者自查，和检验员专检，对过程进行控制。

现场作业人员(丁文等)作业娴熟，现场询问安全生产规章制度，熟知。

审核中与现场作业人员交流：各岗位人员产品质量意识较强、能执行安全生产规章制度，人员能胜任本职工作。

生产现场巡视，光线良好，空气流通，通道较顺畅，地面及设备上有一定的灰尘和油渍，生产人员配备适宜，生产设备运行正常。

焊工：李永红（焊工证有效期至 2026-08-21）的资格证书在有效期内，起重机 5T 提供有在检验有效期内的检验报告，监测装置未能提供有效的校准或检定证据，已在 7.1.5 开具不符合报告。

车间墙面张贴有产品防护及仓库管理程序、起重机安全操作规程、插床安全操作规程等规章制度。

查到：管理手册 8.5.1 条款，对服务提供控制进行了规定，按要求对产品销售活动进行监督管理。



审核范围：工矿配件及汽车零部件的销售

需确认过程：销售过程

为确保综合部在受控条件下进行产品销售活动，公司从资源提供、人员配置、制度建设、技术保障、产品验证等多方面进行了策划，并在服务过程中进行检查落实。

1) 获得的文件化信息：

市场部获取服务信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据服务合同为客户提供服务。

2) 工艺流程：作业流程：

订单-评审-采购-展示-交付。

关键过程：销售过程

获得和使用监视和测量资源：

销售活动通过对供方收集评价考核控制，对产品进行检查验证，对采购、销售及服务人员进行能力培训考核，进行控制，暂无实物监测装置。

4) 接收准则：

商业零售业同质竞争管理规范 SB/T 10401-2012、商品经营服务质量管理规范 GB/T 16868-2009、合同协议要求等。

5) 实施监视和测量：

采购过程中通过对供应商进行评价、对其产品质量进行确认等措施控制销售产品的质量。

服务过程的检查，采用查看记录、验证产品外观和产品合格证书等资料等方式，暂不涉及实物监视和测量设备。

对作业人员进行定期培训（包括进入客户现场培训），提高知识、技能及质量、环境及安全意识。

生产服务人员均经过培训后上岗，熟练生产服务业务，满足体系运行和企业经营需要。

使用适宜的基础设施，保持适宜的环境：

同 7.1.3 审核记录，办公经营设备运行良好，有专人负责，环境适宜，基本可满足生产服务需要。

配备胜任的人员，包括所要求的资格。

提供了岗位职责与任职要求，对员工岗位、学历、教育及培训经历、技能、经验方面进行了评价。

7) 需确认过程：销售服务

8) 采取措施，防止人为错误：

通过以下几个方面防止人为错误，并制定措施：

由于员工经验不足、培训不够导致的人为错误，采取上岗前培训、转岗培训等措施，防止人为错误发生；由于工作方法不同而造成的人为错误，采取制定标准化操作程序等措施，防止人为错误发生；由于员



工精神状态、情绪而造成的人为错误，采取定期休假、上级主管心理辅导等措施，防止人为错误发生。

9) 实施放行、交付和交付后的活动：

服务过程按国家法律法规、国家标准、行业标准、客户要求，交付后，严格遵守合同中的各项承诺，尽量避免客户的抱怨和投诉。

现场观察到办公场所环境良好，文件资料及时整理，并存放指定地点，工作人员具有工作状态良好，服务人员和客户沟通用语规范，工作氛围总体良好。

服务过程、放行过程受控。

查工矿配件及汽车零部件的销售控制：

查销售合同：

服务方式：以销定购。见 Q8.2 审核记录

2) 采购及过程管理

供方选择：严格执行公司规定，在合格供方内选择。见 Q8.4 审核记录

3) 存储

根据市场需求分析对部分工矿配件及汽车零部件保有一定量的库存，见 8.5.3 审核记录。

4) 项目验收（客户确认）

见 Q8.6 审核记录。

作业过程控制：

1.通过评审合同、采购信息、顾客确认的形式，对产品供销活动进行明确；

2.营销活动的文件有：产品标准、管理制度；

3.对供销、管理人员进行定期培训（包括进入客户现场培训），提高知识、技能及质量环境及安全意识。

5.需确认过程：销售过程

6.公司为防止人为失误采取的措施包括：通过员工责任心培训使其在思想上认识到认真负责，规范服务，认真对待服务过程的各个环节，要求员工上班前保证充足的休息时间，做好标准化，养成良好的操作习惯防止人为失误的发生概率，服务过程的交付实施业务人员验证；必要时由顾客进行抽检、专检；市场部进行销售产品质量和服务质量检查控制。

销售过程及产品质量控制：采购过程中通过对供应商进行评价、对其产品质量进行确认等措施控制销售产品的质量。

按客户（合同）要求，实施采购，确保采购的产品质量等符合法规要求，也符合客户要求。

销售服务人员均经过培训后上岗，熟练销售服务业务，满足体系运行和企业经营需要。

需确认过程：销售过程

提供有：过程确认表



过程名称：销售服务过程，评价内容：设备设施要求、人员资格要求、产品确认、使用的设备和方法（作业指导文件）等 6 项，确认结果：满足要求 评价人：许立秋 李永红 2025 年 8 月 10 日

经查验，服务的过程基本符合要求。

察看现场销售作业活动：

现场察见：销售主管李永红正与鑫源汽车修理厂陈经理进行业务联系，对所需汽车备件需要时间、数量等信息进行核实。

负责人讲，公司通过盘查库存，采购合格品入库，通过物流发货，或委托供方直接发货至本公司的客户指定的地址。

作业现场无明显噪声排放，双方电话沟通的音量适中，李永红的产品知识丰富，精神状态良好，能够为客户提供有效的信息，办公区地面干净，固废归类存放，有及时处理，未观察到公司及相关方在现场有不良行为等现象。

审核中与李永红等人交流：各岗位人员质量意识较强，人员能胜任本职工作。

### 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

企业依据既定内部审核方案和审核计划，于 2025 年 09 月 08 日-09 日实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。内审基本符合标准要求。

企业依据既定管理评审方案和审核计划，于 2025 年 09 月 24 日实施了管理评审，管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求，管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性。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

公司针对不合格品/不符合情况制定了不合格品控制程序，按其要求对不符合进行纠正，对不合格品进行控制，效果基本符合要求。

#### 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。对生产服务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。纠正/纠正措施的实施基本有效。

#### 3) 投诉的接受和处理情况：

体系建设以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

### 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）：

基础设施：公司根据市场需求对基础设施、设备、监视和测量资源进行配置。

公司办公/经营地址：本溪市平山区北台镇桥水街北府路，占地面积 2.45 亩（约 1666 平方米），建筑面积 900 平方米，其中：办公 100 平方米，厂房 800 平方米（租赁）。

办公区域内配备了办公设备，主要有计算机、网络、办公桌椅、文件柜等；

车间配备了生产设备，主要有：计算机、车床、刨床、铣床、摇臂钻、锯床、压力机、高压泵试验台、液压设备拆装台、轮胎火补设备、扣管机、传动轴平衡试验台、铝焊机、氩弧焊机、镗孔机、发动机试验台等。

不符合事实：经查，现场未能提供钢卷尺 5m、内径千分尺（50-70）mm V501、压力表（0-60）MPa、内径百分表（50-160）mm 73584、燃油压力测试仪 9822、绝缘电阻表 ZC25-3 型、游标卡尺 3659、汽缸筒测量仪 483206、发动机故障诊断仪 493184、气缸测试组 483266 等监测装置有效的检定/校准证据。开具了不符合报告。

公司根据设备管理制度及设备说明书中的规定进行维修、维护保养。

主要监视测量设备：钢卷尺 5m、内径千分尺（50-70）mm V501、压力表（0-60）MPa、内径百分表（50-160）mm 73584、燃油压力测试仪 9822、绝缘电阻表 ZC25-3 型、游标卡尺 3659、汽缸筒测量仪 483206、发动机故障诊断仪 493184、气缸测试组 483266 等。

特种设备：起重机 1 台。检验在有效期内。

基础设施及工作环境管理、监测装置控制、满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求。

### 2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出了规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

### 3) 信息沟通：

组织明确了组织内部、外部对质量、法律法规等方面交流的信息内容，保留了相关沟通记录，基本满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求

### 4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：质量手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。

企业文件化信息控制、应急准备和响应等满足体系运行的要求，符合支持性过程控制的要求



#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

#### 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, 本溪市平山区北台镇水箱修理厂的

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

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: 孙妍

## 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](http://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。