



项目编号：21534-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：信阳信鸣机械有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：岳艳玲

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年10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 ■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：岳艳玲

组员： /



受审核方名称：信阳信鸣机械有限公司

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
A	岳艳玲	组长	审核员	2024-N1QMS-1319559	17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭林功、杨宝玉	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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：管理体系审核计划（通知）书；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国计量法》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 19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T 3099.4-2021《紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量》、GB/T 5276-2015《紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注》、GB/T 5779.1-2000《紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求》、GB/T 5779.3-2000《紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱》、GB/T 3103.1-2002《紧



固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母》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21日上午至2025年10月21日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年5月15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：机械零件、零部件加工

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：河南省信阳市高新区东环路25号河南申航科技有限公司院内精密加工车间

办公地址：河南省信阳市高新区东环路25号河南申航科技有限公司院内精密加工车间

经营地址：河南省信阳市高新区东环路25号河南申航科技有限公司院内精密加工车间

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20日08:30至2025年10月20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：Q：生产/服务提供控制过程；产品和服务放行控制

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（1）项，涉及部门/条款：综合部/Q7.2

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20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20日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合项的整改；Q：能力、内部审核、管理评审、运行策划和控制、监视和测量分析和绩效评价。



3) 本次审核发现的正面信息:

公司领导重视管理体系的建设和保持，提供了必要的资源；建立了管理体系；近一年实现了目标；近一年未发生事故和顾客投诉；按照计划进行了内审和管理评审；提供了满足要求的资源和基础设施。

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。操作者为经验丰富的老员工，对产品性能了解深，有利于产品质量控制。

2) 风险提示:

公司在管理体现运行过程中对记录的及时形成和保留意识上有待加强，内审员能力有待于提升、管理评审工具应用不够、部分管理人员对公司质量文件、程序文件理解掌握不到位。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无。

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2025 年 4 月 28 日 体系实施时间：2025 年 5 月 15 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照（统一社会信用代码 914111S00MAEHFLSRX3），成立时间：2025 年 4 月 28 日，经营范围覆盖认证范围。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 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:

公司主营业务：机械零件、零部件加工

经现场确认，机械零件、零部件加工流程：订单签订→客户提供工艺、流程卡→来料检验→搓丝/滚丝→成品检验→入库/交付

关键过程：搓丝/滚丝

需确认过程：无

外包过程：基础设施租赁

无倒班情况。不属于劳动密集型。服务过程识别正确

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



1、该公司质量方针目标：

质量方针：质量为本 顾客至上 绿色循环 持续改进

质量目标：成品检验一次合格率 $\geq 95\%$ 、产品交货及时率 $\geq 98\%$ 、顾客满意率 $\geq 90\%$ 。

公司利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，将质量目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量目标制定了管理方案，目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。质量目标符合企业情况和标准要求。

2、管理体系范围：

公司认证范围：Q：机械零件、零部件加工。公司实施管理体系的具体范围：经营场所：河南省信阳市高新区东环路 25 号河南申航科技有限公司院内精密加工车间，确定了公司内部和外部联系人，确保了管理体系一致性和完整性。

3、管理体系文件的策划：

受审核方按照标准要求建立了所需的文件和记录，包括质量手册、程序文件、各部门管理制度以及记录表格等文件化的信息，编制的体系文件基本符合标准规定的要求，能够覆盖和规范体系范围内各部门、岗位的活动。满足公司和可适用的标准的要求。文件策划符合要求。管理体系文件控制：策划的文件控制程序，均满足公司管理体系需求，同时确保了所有文件和记录都按照标准的要求控制和更新，保持了文件和记录的有效性。

4、组织建立组织机构分为：

管理层、综合部、生产部等职能部门。组织机构策划合理，符合公司实际经营状况。

5、实施和资源规划：

公司策划对管理体系实施和运作所需的人员、设备、物资、环境、安全等资源的规划和保障。人力资源、设施设备、工作环境等均满足服务服务的需求。

6、实施体系监督和测评：

机械零件、零部件加工过程中监督管理体系的有效性和持续改进，同时制定了适当的测评活动，验证了管理体系运作的有效性。

7、内部审核：

公司编制了适宜的内部审核实施计划，按照内部审核实施计划，于2025年9月19日进行了内部审核，内部审核发现的不符合项已经有效整改并验证关闭。确保了管理体系符合标准和组织要求，并持续改进。内审结论：综合审核结果，审核组认为：本公司管理体系基本符合GB/T19001-2016/ISO 9001：2015标准的要求，是适用、有效的，运行效果基本达到标准要求，本次审核真实、有效。具备认证审核的条件。

8、管理评审：

公司于 2025 年 9 月 28 日实施了管理评审；对管理体系的有效性和合规性进行评估和审核，制定了改进和改进计划。评审结论：公司各项经营管理及服务活动均能按国家、行业、地方、标准规范和其他要求运行，无违反规定的情况发生。公司的质量管理体系的运行是适宜、充分和有效的，方针和目标是适宜的，应对风险和机遇采取的措施基本有效。质量管理体系运行基本符合标准要求。

9、绩效评价：

组织对管理体系开展管理例会、每年的内部审核、管理评审以及不定期的检查，并持续改进。组织能



够利用管理体系进行正常运行，满足顾客要求和适用的法律法规要求；组织产品和服务稳定；能够保持产品实现过程稳定受控；能确保产品和服务持续满足要求。组织通过体系的有效应用，以及体系持续改进过程的有效应用；保证符合顾客要求和适用法律法规要求。公司能实现预期的管理目标，提供合格产品和服务，满足顾客及相关方需求。

10、持续改进

公司还关注了持续改进，不断改进管理水平，持续增强实现预期结果的能力，以满足顾客不断发展变化的需求，增强顾客满意。公司严格按相关法律法规运作，管理体系在运行中，无相关方投诉和抱怨，无重大质量事故，无重大的客户投诉情况发生。管理体系正常运行。目前为止，没有顾客和相关方投诉，企业能够守法经营，没有发现违法违规情况。

公司管理体系的策划基本合理。

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）

受审核方基本能够按照管理体系策划的安排对产品实施监视测量，能够按照生产服务规范提供机械零件、零部件加工，通过现场观察及查阅以往的记录，受审核方能严格按照规定的要求实施服务监控。

一、产品设计开发实现过程的质量控制：在产品实现过程中，需要采取质量管理手段，比如说制定标准流程、设定严格的程序，保证服务的质量符合预期要求。

二、活动的质量管理控制：公司从人员、设备、材料、方法、活动的场所、测量等方面出发，采取相应的管理控制措施，确保产品质量达标。

三、重要审核点：在产品实现和活动进行过程中，需要进行重要审核点的监测和评估，例如对关键过程进行控制等。此次审核对外包过程进行了抽样，外包过程主要有：基础设施租赁。对外包过程进行了控制，确定了合格供方，管代介绍，公司对外包方资质进行了收集，过程能力满足要求。

四、监测和绩效评估：在设计开发、产品服务实现过程中，需要进行持续的监测和绩效评估。这包括对产品实现过程的质量进行持续监控等。公司对质量表现的监测信息、所采取的运行控制、对组织管理目标符合情况的文件记录。包括了管理目标完成情况的监测。包括日常运作的监控。公司管理目标及指标统计表；各部门各项目标、指标均完成规定值。

公司编制了一层次文件质量手册、二层次文件程序文件、另有三层次文件管理文件汇编等。

公司质量管理体系覆盖的产品及相应的活动为：机械零件、零部件加工。

运行和控制：

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录，对运行过程进行控制。

现场沟通，公司主营业务为：机械零件、零部件加工。

策划了生产工艺流程：

机械零件、零部件加工流程：订单签订→客户提供工艺、流程卡→来料检验→搓丝/滚丝→成品检验→入库/交付



关键过程：搓丝/滚丝

需确认过程：无

外包过程：基础设施租赁

配置了办公设备：电脑、网络、打印机、办公桌椅、文件柜、空调等，基本满足要求。

生产设备：滚丝机 7 台、搓丝机 4 台、无心磨 2 台、车方机 1 台。

监视和测量设备：螺纹环规、游标卡尺、外径千分尺。

策划了《产品的检验和试验程序》、《不合格控制程序》、《采购控制程序》、《测量和监控装置控制程序》、《生产和服务提供控制程序》等；管理制度包括《生产车间管理制度》、《物料采购管理制度》、《进货检验规范》、《出货检验规范》、《现场环境管理制度》等制度文件，能够规范生产服务过程。

制定了质量目标并分解到各部门，目标可测量。

收集了相关法律法规要求及服务相关标准，主要包括：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国公司法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国消费者权益保护法》、GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T 3099.4-2021《紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量》、GB/T 5276-2015《紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注》、GB/T 5779.1-2000《紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求》、GB/T 5779.3-2000《紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱》、GB/T 3103.1-2002《紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母》等。

策划了作业指导书：滚丝操作通用工艺规程、六角头螺栓、螺钉、圆柱销加工工艺规程等。

策划了验收技术文件：《进货检验规范》、《出货检验规范》、滚丝操作通用工艺规程、六角头螺栓、螺钉、圆柱销加工工艺规程（含检验规程）等。

策划了过程运行记录，主要包括检验记录、外来文件清单、受控文件清单、内部审核报告、管理评审报告等。

查看运行控制：过程运行记录齐全、完整，2025 年 5 月至今各项质量目标均达成，内部审核、管理评审已经完成。

运行的策划和控制基本符合要求。

产品和服务的要求：

公司制定并实施《合同评审控制程序》，综合部采用电话、微信、邮件、网络会议等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求；

对市场进行调研，确定顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

顾客对产品规定的要求,包括商品名称、规格参数、数量、单价、发货期、技术要求、包装标准、保修及维修、交货及验货、验收标准和质量异议期、交货地点、结算方式等内容。

与产品有关的法律、法规要求；

顾客有合作意向时，介绍公司机械加工范围及能力，了解顾客要求，并结合相关标准进行确定，明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。

管代介绍，公司目前签订合同的客户只有一家：河南申航科技有限公司。查见加工合同：

抽查公司与河南申航科技有限公司签订的加工合同，签订日期：2025年7月5日



合同内容主要包括：产品的名称、规格、数量、单价及具体明细、质量标准及对质量负责的期限、包装要求、货物运输及运费负担、交货时间及地点、验收、争议解决方式等内容，合同信息明确完整，有双方盖章签字。

加工产品主要包括：圆柱销、六角头螺栓、吊装衬套 加工工序：精磨、无心磨、搓丝

为了明确与产品有关的要求，确保公司有能满足顾客要求；在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。

查合同评审情况：

—2025年7月5日公司与河南申航科技有限公司签订的加工合同评审情况：

合同评审时间：2025年7月4日

销售产品/提供的服务：机械零件、零部件加工

综合部评审内容：确认客户订单的要求、付款方式、验货、交付方式、发货是否及时、以往投诉情况的改进。

综合部评审意见：1、客户要求完全识别，可按照订单要求执行；2、在规定的时间内能完成销售、发货任务。评审人：郭林功。

生产部评审内容：生产能力是否充足、产品质量满足客户要求、供货能力是否充足。

生产部评审意见：在规定的时间内能完成采购、生产任务并保证产品的质量。评审人：杨宝玉。

管理层评审内容：综合评审、确认订单可否签订。

管理层评审意见：可满足订单要求，签订。评审人：郭松功。

再查2025年10月与该客户签订的加工合同，在合同签订之前进行了评审，评审内容与以上类似，评审结论：可满足订单要求，签订。参加评审人员：郭林功、杨宝玉、郭松功。

部门负责人介绍，自管理体系建立以来公司没有发生合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。

基本符合要求。

设计和开发、生产和服务提供过程的控制情况：

公司在质量手册中进行了策划，对设计和开发过程进行控制。制定并实施《生产和服务提供控制程序》，基本符合标准要求和公司实际。

部门负责人杨宝玉介绍，公司主营业务为机械零件、零部件加工，技术较为成熟，生产工艺基本固化，目前主要的设计工作是根据用户需求，结合产品实现过程，做一些简单的设计工作。主要设计人员：杨宝玉、郭林功。

查设计情况：

现场使用的加工工艺规程（含检验工艺规程）由顾客提供，公司技术人员获得以上工艺规程后，进行技术消化，识别出重点要求，对操作人员进行培训。为了达到顾客加工要求，技术人员需设计工装夹具。

现场查见5种规格螺纹（M6、M8、M10、M12、M14）托刀体设计图纸，设计人员：杨宝玉、郭林功。审、签批齐全。现场查看，该托刀体已经加工出来，安装在滚丝机上，用于加工零部件定位，使用情况良好。

根据不同的滚丝要求（材料、螺纹规格），由技术人员设定滚丝加工时的各项参数，主要包括：主轴转速、滚丝轮进给速度、滚压时间、滚压压强。调机完成后，试滚3-5件进行首检，合格后固定参数，方



可进行批量加工。

公司制定并实施《生产和服务提供控制程序》、《生产车间管理制度》，对生产和服务过程进行控制。

经询问生产部负责人，公司根据从顾客处获得的订单信息，结合生产能力，每日通过微信群下发生产指令，由部门经理安排到人，并确定好完成时间。生产计划需进行修改时，随时在微信群里通知，重新下发生产指令。

生产指令包括产品名称、规格型号、数量、质量要求、完成时间，操作人员按照加工工艺规程进行加工，加工过程中随时进行自检。完成后交检，检验员按照检验工艺规程进行检验。

检查生产现场，工艺规程为顾客设计，由生产部打印出来安排加工。

监视和测量资源配置情况：

现场配备的计量器具：螺纹环规、数显卡尺、外径千分尺均检定合格并在有效期内。具体见 Q7.1.5 审核记录。

查看各工序生产、控制过程：

生产部提供搓丝/滚丝《关键过程确认表》，确认日期：2025 年 5 月 15 日，确认时机：1 年。

确认项目：设备、人员、特定的方法和程序的要求。确定时机：一年。

确定结果：搓丝机、滚丝机设备能满足进行工作的需要。相关人员经过上岗培训，能够满足技术能力需求。公司编制滚丝、搓丝操作通用工艺规程，2025.05.15 日对相关操作人员进行了培训，培训内容操作规程等内容，并对掌握程度进行了现场评价。经过评价，所有参加人员均能达到规定的基本要求。

确认结论：经确认，能满足工作的需要。参与确认人：杨宝玉、郭林功。

询问部门负责人，目前无特定条件的变化，无再确认。

2025 年 10 月 21 日，查看生产现场，正在加工的工序有：

1、下端定位销（图号：3AJQ31-05） 数量：116 件 计划完成时间：当天

使用设备：滚丝机 工序：滚丝

操作人员：郭浩*

现场观察，并询问操作人员郭浩*，参加了操作过程培训，掌握加工工艺规程，能够要求操作。

2、MJ 螺纹齿轮槽圆柱头螺栓（图号：Q/Y1078.3-2013） 数量：149 件 计划完成时间：当天

使用设备：滚丝机 工序：滚丝

操作人员：郭林*

询问操作人员郭林*，参加了操作过程培训，掌握加工工艺规程，能够要求操作。

3、钛合金十字槽盘头螺钉（图号：QJ2583A/1-2011） 数量：1600 件 计划完成时间：当天

使用设备：滚丝机 工序：滚丝

操作人员：李*亚

询问操作人员李*亚，参加了操作过程培训，掌握加工工艺规程，能够要求操作。

现场设备控制情况：搓丝机、滚丝机、无心磨等设备，有铭牌，按时进行维护保养，处于完好状态。

人员情况：经理 1 人、生产操作人员 4 人、检验员 1 人，均经培训和岗位能力评定，能胜任安排的工作任务。

基础设施情况：见 Q8.1 条审核记录。



作业指导文件：滚丝操作通用工艺规程、六角头螺栓、螺钉、圆柱销加工工艺规程（含检验规程）等，指导操作者和检验员进行操作和检验。

抽查《光杆公差带 f9 六角头螺栓工艺规程》，规定的主要内容包括：标准工装代号规格、机加工工艺材料牌号、工艺说明、产品图、尺寸公差、加工工步、检验要求等。编制日期：2024-12-21。编、审批齐全。

抽查《铰链连接用光杆公差带 f7 小六角头螺栓工艺规程》，规定的主要内容包括：标准工装代号规格、机加工工艺材料牌号、工艺说明、产品图、尺寸公差、加工工步、检验要求等。编制日期：2025-03-13。编、审批齐全。

抽查《滚丝操作通用工艺规程》，规定的主要内容包括：适用范围、技术要求、加工设备、选型及采购、设备保养要求、滚丝加工（滚丝前准备、对来料的要求、选择滚丝设备及工装、选择量具）、检验规范等。编制日期：2025-03-15。编、审批齐全。

加工好的产品整齐摆放在指定的待检位置，由检验员检验合格后包装，交付顾客检验。

设计和开发、生产和服务过程基本受控。

外部提供过程、产品和服务的控制：

制定并实施《采购控制程序》，对采购过程、供方及外包方实施控制，保证所采购或提供的产品或服务符合公司规定的要求，且对供应商、外包方满足环境和职业健康安全法律法规提出相关要求。

生产部负责选择和评价供方，编制《合格供方名录》，负责对采购产品进行进货检验验收。

外包过程：基础设施租赁

提供《合格供方名录》，合格供方(含外包方)主要包括：淄博四砂泰益研磨有限公司、油路士润滑油企业店（惠州市鑫泰润滑油科技有限公司）、诺道润滑科技（天津）有限公司、陕西航宏工具有限责任公司、河南申航科技有限公司。

提供产品/服务，主要包括：砂轮；主轴油、切削液；白油；滚丝轮；基础设施租赁。

检查供方评定情况，提供《供方评定记录表》。

抽查——对供方：淄博四砂泰益研磨有限公司的调查评定情况：

《供方评定记录表》显示，公司从是否资质齐全、价格是否合理、机器、设备是否定期清理并保持清洁、仓库环境是否清洁，物品标示清楚，对有环保要求的物品是否有特别区分、质量测试是否能够达到客户要求对供方进行评价，评定结论：同意列入合格供方。

评定人：杨宝玉、郭松功 评定日期：2025年5月15日

抽查——对供方：油路士润滑油企业店（惠州市鑫泰润滑油科技有限公司）的调查评定情况：

《供方评定记录表》显示，公司从是否资质齐全、价格是否合理、产品质量、送货是否及时、售后服务质量等方面对供方进行评价，评定结论：同意列入合格供方。

评定人：杨宝玉、郭松功 评定日期：2025年5月15日

抽查——对供方：诺道润滑科技（天津）有限公司的调查评定情况：

《供方评定记录表》显示，公司从是否资质齐全、价格是否合理、产品质量、送货是否及时、售后服务质量等方面对供方进行评价，评定结论：同意列入合格供方。

评定人：杨宝玉、郭松功 评定日期：2025年5月15日

再查，对陕西航宏工具有限责任公司、河南申航科技有限公司也进行了评价，评价内容类似，评定结



论：同意列入合格供方。

抽查采购、外包合同：

1、抽查油路士润滑油企业店（惠州市鑫泰润滑油科技有限公司）交易截图，采购日期：2025年7月15日

采购产品：主轴油10号（18升） 5桶。

2、抽查油路士润滑油企业店（惠州市鑫泰润滑油科技有限公司）交易截图，采购日期：2025年8月20日

采购产品：磨床专用切削液CFW805 190Kg。

3、抽查诺道润滑科技（天津）有限公司采购托运单，采购日期：2025年7月15日

采购产品：白油1桶 200Kg。

4、抽查陕西航宏工具有限责任公司提货单，提货日期：2025年10月12日

采购产品：滚轮 M12*1.75 3付、MJ6*1 1付。

公司采购的砂轮、主轴油、切削液、白油、滚丝轮等由质检员负责检验，检验项目包括：外观、规格型号、数量、合格证等，采购过程未出现过质量问题。

外部提供的过程基本符合要求。

产品和服务的放行：

制定并实施《生产和服务提供控制程序》、《产品的检验和试验程序》，为验证产品的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。查见公司检验管理制度规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、要求。公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。

提供质量检验制度，各检验工序依照行业标准、进厂检验要求、技术图纸、出厂检验要求对原材料、成品、出厂产品进行检验。

进货检验情况：主要检查外观、数量、尺寸等，除顾客特殊要求外，不做性能检查。

1、抽查 2025.05.24 主轴油检验记录：

产品名称		主轴油 10 号	到厂日期	2025.07.15
产品型号		18 升	进货数量	5 桶
序	检验项目	检验标准	检验记录	检验结果
1	数量	与合同约定一致	5 桶	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
2	规格型号	与合同约定一致	一致	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
3	外观	完好、无损	完好、无损	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
4	包装	完好、无损	完好、无损	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
5	质量证明	具有质量证明书	有	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
检验结论		<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格；【 <input type="checkbox"/> 退货； <input type="checkbox"/> 换货； <input type="checkbox"/> 让步接收】		
检验员		李兴业	检验日期	2025.07.15

2、抽查 2025.06.20 砂轮检验记录：

产品名称	砂轮	到厂日期	2025.06.20
------	----	------	------------



产品型号		300*60*127A	进货数量	10 付
序号	检验项目	检验标准	检验记录	检验结果
1	数量	与合同约定一致	10 付	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
2	规格型号	与合同约定一致	一致	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
3	外观	完好、无损	完好、无损	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
4	包装	完好、无损	完好、无损	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
5	质量证明	具有质量证明书	有	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
检验结论		<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格；【 <input type="checkbox"/> 退货； <input type="checkbox"/> 换货； <input type="checkbox"/> 让步接收】		
检验员		李兴业	检验日期	2025.06.20

3、抽查 2025.10.12 滚丝轮检验记录：

产品名称		滚丝轮	到厂日期	2025.10.12
产品型号		M12*1.75	进货数量	3 付
序号	检验项目	检验标准	检验记录	检验结果
1	数量	与合同约定一致	3 付	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input checked="" type="checkbox"/> 不合格
2	规格型号	与合同约定一致	一致	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
3	外观	完好、无损	完好、无损	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
4	包装	完好、无损	完好、无损	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
5	质量证明	具有质量证明书	有	<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格
检验结论		<input checked="" type="checkbox"/> 合格； <input type="checkbox"/> 不合格；【 <input type="checkbox"/> 退货； <input type="checkbox"/> 换货； <input type="checkbox"/> 让步接收】		
检验员		李兴业	检验日期	2025.10.12

一、查加工过程检验和成品放行检验：

加工过程执行自检和互检制度，成品执行专检制度。

1、抽查 2025 年 10 月 20 号 MJ 螺纹六角头螺栓检验记录：

一查见滚丝操作记录表：

滚丝机型号：TR-18T 滚丝机编号：2#

滚丝轮编号：2023423 滚压力：10MPa 滚压时间：2s 进给速度：3

操作人员：郭浩*

一查见产品工序检验记录表：

检验项目：外观、表面粗糙度、尺寸、螺纹通止

自检：郭浩* 互检：杨宝玉 专检：李兴业

2、抽查 2025 年 10 月 21 号 90°沉头螺栓检验记录：

一查见滚丝操作记录表：

滚丝机型号：TR-18T 滚丝机编号：2#



滚丝轮编号：2023421 滚压力：10MPa 滚压时间：2s 进给速度：3

操作人员：郭浩*

—查见产品工序检验记录表：

检验项目：外观、表面粗糙度、尺寸、螺纹通止

自检：郭浩* 互检：杨宝玉 专检：李兴业

3、抽查 2025 年 10 月 21 号六角头螺栓检验记录：

—查见滚丝操作记录表：

滚丝机型号：TR-18T 滚丝机编号：5#

滚丝轮编号：2024290 滚压力：10MPa 滚压时间：2s 进给速度：3

操作人员：郭浩*

—查见产品工序检验记录表：

检验项目：外观、表面粗糙度、尺寸、螺纹通止

自检：郭浩* 互检：杨宝玉 专检：李兴业

经确认，产品根据客户的需求或生产经营需要，进行第三方检验检测，目前暂无此类要求。

二、查顾客验收情况：

管代介绍，产品加工完毕后，按照顾客要求交付其外协检验员检验，检验合格后开具合格证。合格证不对外提供，在外协检验处登记交付情况，公司每月整理交付产品台账，次月和顾客对账、开票，定期结账。

抽查开票信息：

1、顾客名称：河南申航科技有限公司

项目名称：*劳务*加工费 金额：*****.** 开票日期：2025 年 7 月 25 日

对应有对账明细。

2、顾客名称：河南申航科技有限公司

项目名称：*劳务*加工费 金额：*****.** 开票日期：2025 年 7 月 25 日

对应有对账明细。

部门负责人介绍，以上产品已检验合格，按时交付。

产品和服务放行基本符合要求。

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

内部审核情况：

编制了《内部审核控制程序》，公司对郭林功、杨宝玉进行了内审员授权，由组长郭林功组织内部审核。

提供有 2025 年度审核计划：

审核目的：验证本公司质量管理体系是否符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准要求。

审核准则：GB/T19001-2016/ISO 9001: 2015 标准、质量手册、程序文件、作业指导书、法律法规等。

审核日期：2025.09.19。



审核组成员：郭林功、杨宝玉

查有内审首末次会议的签到表。参加部门及人员：管理层（总经理、管代），综合部、生产部经理。

审核计划已考虑到互查的公正性，无审核员审核本部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个体系。

提供了内部审核检查证据，其中包括对管理层、综合部、生产部的审核记录。审核按计划进行，抽查检查表综合部、综合部审核记录与计划相一致。

本次内审发现 1 个一般不符合项：查综合部提供的培训计划和记录表单中，在 2025 年 8 月有培训计划，未提供培训记录。针对此项不符合，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，纠正措施实施有效。

内部审核结论：本公司管理体系基本符合 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，是适用、有效的，运行效果基本达到标准要求，本次审核真实、有效。

与管代沟通，需要公司加强培训力度，关注培训结果的有效性，组织学习质量管理体系标准，提升人员能力，将企业的实际自我检查与内审结合，提升内审的有效性。避免将内审流于形式，与公司实际运行过程的自我检查机制脱节。

管理评审情况

公司制定并设施《管理评审控制程序》，对管理评审过程进行控制。

查：《年度管理评审计划》，主要内容包括：评审目的、评审时间、评审参加人员、评审的主要内容。经查已按计划于 2025 年 9 月 28 日进行了管理评审。

主持人：总经理郭松功

参加人员：管代、各部门经理

查管理评审输入报告资料，管代、各部门提交了体系运行情况总结。主要内容包括：内部质量管理体系审核的结论及其改进措施的效果；与质量管理体系相关的内外部因素的变化；过程的业绩和销售产品质量的符合性；法律法规的遵循情况；方针、目标的执行情况；质量管理体系的建立和实施情况；顾客满意和相关方的反馈信息；外部供方的绩效；不合格及纠正措施；质量目标的实现程度；过程绩效以及产品和服务的符合性；监视和测量结果等。输入内容基本满足要求。

查管理评审输出资料，公司编制《年度管理评审报告》，经总经理批准后下发。内容主要包括：评审目的、评审的输入、评审的输出、体系评价、持续改进情况等，基本涵盖了标准要求。

管理体系评价结论：公司各项经营管理活动均能按国家、行业、地方、标准规范和其他要求运行，无违反规定的情况发生。公司的质量管理体系的运行是适宜、充分和有效的，方针和目标是适宜的，应对风险和机遇采取的措施基本有效。质量管理体系运行基本符合标准要求。

管理评审提出 1 项改进建议：加强对质量管理体系文件的学习，在 2025.10.12 日之前完成。

检查管理评审改进建议的落实情况，已于 2025 年 9 月 29 日整改完毕并验证有效。见证资料：改进计划、管理评审培训记录表。

管理评审控制基本符合要求。

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

编制了《不合格控制程序》、《纠正和预防措施控制程序》，对纠正预防措施识别处理等作了规定，基本符合实际及标准要求。

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效，管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

经沟通，体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚。企业纠正措施的管理符合标准规定要求。不合格品输出的控制基本处于受控状态。

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。对技术开发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整改。

3) 投诉的接受和处理情况：

自 2025 年 5 月 15 日质量管理体系建立运行以来，公司没有发生质量事故、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）：

公司制定《质量手册》、《人力资源控制程序》、《基础设施和工作环境控制程序》等程序及管理制度，对资源进行管理。为了实施质量管理体系并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

——人力资源

公司现从业人员 10 人，管理人员 3 人。

设置总经理、各部门经理、行政、技术、生产等岗位，岗位设置齐全，职工队伍相对稳定，管理人员有相关工作经历，操作人员实践经验较为丰富，人力资源基本符合要求。

——基础设施

现场巡视，公司经营地址：河南省信阳市高新区东环路 25 号河南申航科技有限公司院内精密加工车间。

资源的提供和外部供方获得的资源，包括人力资源、设备设施、工作环境、服务设施等情况，经营地址：河南省信阳市高新区东环路 25 号河南申航科技有限公司院内精密加工车间。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，公司水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。

配置了办公设备：台式电脑、笔记本、打印机、办公网络、办公桌椅等。

生产设备：滚丝机 7 台、搓丝机 4 台、无心磨 2 台、车方机 1 台。现场观察，以上设备均有铭牌，按



时进行维护保养，处于完好状态。设备运行正常，能力稳定。

公司资源管理基本满足要求。

2) 人员及能力、意识:

制定并实施《人力资源管理程序》，对人力资源进行管理，程序规定了招聘、考核、培训等要求。

综合部为人力资源管理主控部门。综合部通过开展工作分析，识别从事影响产品质量工作的人员的能力需求，建立公司各岗位的《岗位工作人员任职要求》（各部门配合），确定各岗位所需的教育（包括后续教育）、培训（包括上岗培训）、必备技能、工作经验等，报部门负责人审核，总经理批准。《岗位工作人员任职要求》经批准后，综合部以此作为人员选择、招聘、考核、培训的基础。

提供《2025年培训计划表》、《培训记录表》、《岗位能力要求表》、《岗位能力确认记录》，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定，内容符合要求。

公司通过网上招聘、员工推荐等方式招聘配备有管理人员、技术人员、操作人员等，能够满足主营业务要求。查看人员岗位能力确认记录，从学历要求、工作经历要求、技能与经验要求进行评价，各岗位人员均符合任职要求。

查特殊人员资质：无。

抽查公司与员工郭林功、杨宝玉、李兴业签订了劳动合同，有单位盖章、签字，在有效期内。

综合部负责员工培训工作，查2025年培训计划，培训内容主要包括：公司手册、程序文件、宣贯公司方针和目标、内审员培训（ISO 9001标准）、相关方的需求和期望、产品质量标准、顾客满意度、各部门职责权限、管理制度等。经查所提供的培训记录显示均达到了培训效果。

抽查：2025.06.24的培训记录，培训内容：宣贯公司方针和目标；参加人员：郭林功、杨洁、段玉华、王贤云、杨宝玉。培训方式：上课（培训老师：郭松功）。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价，结果有效。

抽查：2025.07.29的培训记录，培训内容：内审员培训（ISO 9001标准）；参加人员：郭林功、杨宝玉。培训方式：上课（培训老师：田老师（外聘））。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价，结果有效。

抽查：2025.09.22的培训记录，培训内容：产品质量标准；参加人员：郭林功、杨洁、段玉华、王贤云、杨宝玉。培训方式：上课（培训老师：郭松功）。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价，结果有效。

公司通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和质量意识，明确各岗位质量要求，自身工作质量影响。

▲现场询问企业内审员郭林功、杨宝玉，二人对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，并且内审是在外聘老师指导下进行，不具备独立审核的能力。——已开具不符合。

3) 信息沟通:

公司制定并实施《内外部沟通控制程序》，基本符合标准要求和公司实际。

公司内部沟通的方式：会议、检查、培训等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面。

经交流，体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通，外部信息进行沟通的情况：



主要是通过媒体、政府网站、上级监管部门，了解质量要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

4) 文件化信息的管理：

公司编制执行了《文件控制程序》、《记录控制要求》。

公司于2025年5月15日按照GB/T19001-2016标准的要求，编制了《质量手册》、《程序文件》、《管理制度汇编》等，按照策划的文件对管理体系各过程进行了管理，形成了记录。经文件审核和现场核实，公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求，体现行业和企业特点。对文件的控制符合基本要求。

查看成文信息包括：一层次文件质量手册、二层次文件程序文件（24个）、另有三层次文件管理制度汇编（包含《生产车间管理制度》、《物料采购管理制度》、《进货检验规范》、《出货检验规范》、《现场环境管理制度》等。另有法规、标准等外来文件，收集的文件适宜有效。提供《记录一览表》，保存期限3年。经查该公司针对文审提出的问题，对《质量手册》进行了修改，其他文件无更改情况。公司文件和记录主要以电子文档和纸质两种形式进行保存，电子原版文档综合办统一保存。查文件的编制、审核、批准情况：

《质量手册》编号XMJX-QM-2025；版本号A/0；受控状态：受控；编制：郭林功，审批：郭松功，发布实施：2025年5月15日。《程序文件》编号：XMJX-QM-2025；版本号A/0；受控状态：受控；编制：郭林功，审批：郭松功，发布实施：2025年5月15日。现场提供《受控文件清单》，内容包括：文件编号、文件名称等，登录有《质量手册》、《程序文件》、《管理制度》等。均在有效期内，符合要求。

提供《文件发放回收登记表》，内容包括：文件名称、文件编号等。公司使用的质量有关外来文件由综合部收集、统一编号后并分发相关部门。公司目前基本以电子版本方式发放。

公司目前没有回收文件。以版本进行更新。

现场提供《外来文件清单》，主要包括：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国民法典》、GB/T 19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T 3099.4-2021《紧固件术语 控制、检查、交付、接收和质量》、GB/T 5276-2015《紧固件 螺栓、螺钉、螺柱及螺母 尺寸代号和标注》、GB/T 5779.1-2000《紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱 一般要求》、GB/T 5779.3-2000《紧固件表面缺陷 螺栓、螺钉和螺柱》、GB/T 3103.1-2002《紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母》等。

现场提供《记录清单》包括质量管理体系所用记录，基本满足标准要求。易于识别和检索，能够到达唯一可追溯。记录主要是电子版、部分用纸张形式。

与部门负责人沟通，部分记录需要进一步规范，建议公司加强记录管理。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：机械零件、零部件加工

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，信阳信鸣机械有限公司的

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

符合

基本符合

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：岳艳玲



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。