

项目编号：11025-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：武义科众电器有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 杜万成

审核组员（签字）： 杜万成

报告日期： 2025 年 10 月 27 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：杜万成

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
	杜万成	组长	审核员	2024-N1OHSMS-141243 5	18.02.04
	杜万成	组长	审核员	2024-N1EMS-1412435	18.02.04
	杜万成	组长	审核员	2024-N1QMS-1412435	18.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	尹湘艳 王云星	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、环境管理体系、职业健康安全管理体系）认证后，进行，进行第 1__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/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T45001-2020 / ISO45001 : 2018 、
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；

d) 相关的法律法规：民法典、产品质量法、环境保护法、安全生产法、消防法、职业病防治法、噪声污染防治法、固体废物管理办法、浙江省安全生产条例、浙江省消防安全条例等。



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：：GB 17625.1-2022电磁兼容 限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）；GB/T 3883.1-2014手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第1部分：通用要求；GB/T 3883.204-2019手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第204部分：手持式非盘式砂光机和抛光机的专用要求；GB 4343.1-2018家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分：发射、GB/T 3883.3-2007手持式电动工具的安全 第二部分：砂轮机、抛光机和盘式砂光机的专用要求、GB/T 3883.201-2017手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第2部分：电钻和冲击电钻的专用要求、GB/T 3883.217-2023手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第217部分：手持式木铣的专用要求、GB/T 3883.18-2009手持式电动工具的安全 第二部分：石材切割机的专用要求、GB/T 3883.204-2019手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第204部分：手持式非盘式砂光机和抛光机的专用要求等标准。

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24日下午至2025年10月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月11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）：

E:电动工具（电钻、角磨机）的生产（限出口）；砂光机、电圆锯、切割机、雕刻机、修边机的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:电动工具（电钻、角磨机）的生产（限出口）；砂光机、电圆锯、切割机、雕刻机、修边机的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:电动工具（电钻、角磨机）的生产（限出口）；砂光机、电圆锯、切割机、雕刻机、修边机的生产

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：浙江省金华市武义县桐琴镇五金机械工业园区纬五东路9号

办公地址：浙江省金华市武义县桐琴镇五金机械工业园区纬五东路9号

经营地址：浙江省金华市武义县桐琴镇五金机械工业园区纬五东路9号

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）：

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证书及标识使用情况：

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（2）项，涉及部门/条款：行政部的 7.2 和 9.1.1 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 11 月 27 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 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合整改的验证 过程的管控 绩效的监视和测量 环境检测和工作场所职业危害因素检测、特种设备和计量器具

3) 本次审核发现的正面信息：

设备完善、记录比较完善、过程管控良好，绩效的监视和测量有效进行。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

设备完善、记录比较完善、过程管控良好，绩效的监视和测量有效进行，但是内审员能力需要进一步提升，成熟度尚可。

2) 风险提示：

内审员能力需要进一步提升。

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

查看《管理手册》，公司管理层以公司的环境/职业健康安全方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司总的管理目标：

全公司的质量目标：

- 1、顾客满意度 ≥ 90 分；
- 2、产品及时交付率100%；
- 3、产品出厂合格率 $\geq 98\%$ 。

环境、职业健康安全目标：

- 相关方环保投诉事件为0；
- 固体废弃物分类处理率100%；
- 火灾事故为0；
- 触电事故为0；
- 机械伤害事故为0。

经查，截止2025年9月目标均已达成，10月目标考核中。

经现场观察重要环境因素和不可接受风险进行了变更，同时目标进行了变更，新的目标为：1、顾客满意度 ≥ 90 分；

- 2、产品及时交付率100%；
- 3、产品交付合格率 $\geq 98\%$ 。

1.3.2 公司环境、职业健康安全管理的战略目标：

- 1、相关方环保投诉事件为0；
- 2、固体废弃物分类处理率100%；
- 3、火灾事故为0；
- 4、触电事故为0；



5、其他意外伤害事故（含机械伤害/高温烫伤/物体打击/高处坠落）为0；

6、职业病伤害为0；

7、食物中毒为0。

已沟通管代以后的目标考核以本次监督审核为准。

为确保目标的实现，对管理目标进行了分解，并规定了考核办法。由组织有关人员对各部门目标实现情况进行测评，结果报总经理。在每次管理评审前由对目标的完成情况进行监视、测量并输入管理评审。

为确保环境和安全目标指标的实现，编制了环境目标指标和管理方案、职业健康安全目标指标和管理方案，以及目标指标评审记录表，有对控制目标、方法措施、责任人等进行了规定，并经评审，评审后目标指标确认与方针保持一致，包括对预防污染、持续改进和遵守适用的法律法规要求及其他要求的承诺。目标指标已在相应职能和层次上进行分解。根据目标指标制定了环境、职业健康安全管理方案，规定组织内各有关职能和层次实现环境和健康安全目标和指标的职责以及实现目标和指标的方法和时间表等。

基本符合要求。

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）

销售部经常对顾客进行走访，了解顾客的意见。

售前：网络或电话沟通、参加投标等了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织生产按期交付，解决用户对进度、质量、运输等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，提供技术支持，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。

针对存在的问题及时进行处理。定期发放顾客满意度调查，了解顾客满意或不满意的信息，并积极应对，确保顾客满意。对顾客一般提出的问题，由业务员负责解决，不能解决的或关系重大时，公司派专人到现场去查看，确属公司产品质量问题的，并组织人员制定紧急应对措施，进行处理。涉及处置和控制顾客财产的问题，详见8.5.3审核记录。体系建立实施至今未发生顾客投诉情况。

提供有《与顾客有关的过程控制程序》，规定了对顾客要求的确认、评审的职责和工作程序要求。在公司



的管理手册中规定了对顾客要求的确认、评审的职责和工作程序要求，基本符合要求。顾客对公司产品的要求通常有：1) 对产品的基本信息、技术和质量要求通常按产品的标准和顾客要求进行确定。2) 法律法规方面的要求，如产品质量法、合同法等。3) 公司规定的附加条件或承诺：如价格及付款方式：时间期限和让步承诺，保质量承诺等。

有评审要求。经沟通，公司目前通过销售订单PLM系统和OAMS系统进行销售订单的评审流程，由销售员将订单信息录入PLM系统后，再导入OAMS系统，分别由技术部、品质部、生产部、物控部等部门依次就生产技术、物料准备等事项进行确认后，由销售部经理确认后，并与顾客最终确认后双方签字盖章，合同生效。抽查合同确定及评审的过程：

销售合同：

客户：久维工具（苏州）有限公司

产品：修边机 数量：300

日期：2025.9.29

客户：永康市摩赛贸易有限公司

产品：云石机（切割机） 数量：1500

日期：2025.8.30

顾客：南通贝普拉斯进出口有限公司

产品：雕刻机 数量600、电圆锯 数量600等

日期：2025.9.18

客户：苏州市柯维度机械有限公司

产品：砂光机 数量：500

日期：2025.8.25

客户：南通斯达特进出口有限公司

产品：角磨机

日期：2025.4.1

客户：浙江具星工具有限公司



产品：手电钻 数量：450

日期：2025.1.23

抽合同评审记录，查见对以上合同均进行了合同评审，结果均同意签订。

公司建立了产品和服务要求更改的流程，一般包括订单的更改、产品要求的更改。订单更改和产品要求的更改由行政部负责管理，当产品要求发生变更时，填写“合同变更通知单”通知相关职能部门，并及时更新相关文件并下发至相关部门。自体系建立以来，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。

提供有《采购控制程序》，规定了公司采购的职责、工作程序，明确了采购产品的分类方法，规定了对供方选择、评价和再评价原则等，符合要求。公司采购的主要产品有铝件毛坯、塑料粒子、漆包线、电源线、齿轮、橡胶件、电子元件、轴承、绝缘材料等，外包为模具制作、部分工装夹具制作、产品运输。

查见合格供方名录：

供应商名称	供货类别
浙江安达电线电缆有限公司	电缆线
瑞安市千河电器有限公司	开关
玉环县松海电子有限公司	调速器
宁波豪泰轴承有限公司	轴承
永康市德鸿工贸有限公司	橡胶件
浙江贝力得机电有限公司	钻头
永康市川木电器有限公司	开关
浙江永康盛达电线股份有限公司	电线
金华市成胜轴业有限公司	输出轴
永康市勇创五金工具有限公司	压板



海门市德恒电碳厂	碳刷
金华市高通电子厂	电容
武义县桐琴镇思凯电动工具厂	冲压件

.....

查合格供方名录：

对以上供方进行了合格供方评定，结果：列入合格供方。

抽采购订单如下：

供方：浙江广盛达电线有限公司

产品：电线

日期：2025.6.12

供方：永康市川木电器有限公司

产品：开关

日期：2025.10.20

供方：金华市成胜轴业有限公司

产品：轴承

日期：2025.10.20

外包过程：模具制作、部分工装夹具制作、产品运输

查见磨具制作合同，合同以创锋的名义进行签订。

甲方：武义创锋工具制造有限公司

乙方：永康华航磨具加工厂

产品：机壳、后罩

签订日期：2025.8.28



查见运输协议：

乙方：永康市黄姐货运站

有效期：2024.3.1-2029.3.1

工装夹具制作：

甲方：武义创锋工具制造有限公司

乙方：武义县朱剑峰磨具加工厂

夹具设备名称：头壳车2道、偏心块等

签订日期：2025.2.20

基本符合要求。

编制《设计开发控制程序》，对设计和开发以及设计更改全过程进行控制，确保产品设计能满足顾客和有关标准、法律、法规的要求。设计开发主要以创锋的名义进行。

管代称，设计开发周期比较长，初审至今未进行新的设计开发。

提供前期设计开发资料：

1.项目可行性报告，日期2023.5.27，对9025D砂光机开发项目分析评审，从价格、结构、功能、材料、外观等方面进行评审，结论：基本可行，但开发时间比普通项目多六个月左右。编制：舒望尧，会签金杰虎、叶秋旺，批准：陈高东。

2.设计开发任务书，日期2023.5.28，任务书明确了产品参数：450W，转速4000-10000r/min；产品执行标准：CE/CCC/EMC；功能性能、测试要求：打磨，抛光，可调速、有吸尘、集尘功能。测试要求：额定电源，负载5公斤，要求一幅碳刷180小时。外观：C系列外观风格，桶式，高度180之内。内部主要结构：铁芯62*50*34H，偏心距2.5、带恒速装置等等。编制：舒望尧，会签金杰虎、叶秋旺，批准：陈高东。

3.产品项目组组织机构，项目经理陈高东，研发技术部门施国文、舒望尧，品质叶秋旺，工程部徐明碧，生产部注塑陆玉亮、电机李代军、金工徐明碧、装配程俊，采购朱剑，财务施碧霞。编制周雯，批准陈高东。

4.设计开发输入清单，产品名称砂光机，型号9025D，负责人施国文，主要功能性能及客户要求：450W，转速4000-10000r/min；打磨，抛光，可调速、有吸尘、集尘功能。测试要求：额定电源，负载5公斤，要求一幅碳刷180小时；铁芯62*50*34H，偏心距2.5、带恒速装置；C系列外观风格，桶式，高度180之内；法律



法规要求：CE/CCC/EMC，产品性能应不亚于炫美，硬成本控制在130元以内。编制周雯，审核施国文，批准陈高东。2023.5.28

5.设计评审验证确认报告，2023.6.13ID设计评审，参加人员金杰虎，施国文、叶秋旺、徐明碧、祝进国、杨金良，评审内容：外观是否美观，符合目标地区风格；产品需要的功能是否设计，紧固件位置；出模是否可行，握持位置设计是否合理等，评审结论可以进入下一阶段研发。

6.设计开发评审报告，2023.6.23三维设计评审，参加人员金杰虎，施国文、叶秋旺、徐明碧、祝进国、杨俊，评审内容：外观符合要求、结构和安规无问题、工艺可行、符合产品可行性报告和设计任务书。评审结论：可以进入下一阶段研发。

7.设计/验证/确认报告，2023.6.31手板模型评审，参加人员金杰虎，施国文、叶秋旺、徐明碧、祝进国、杨金良，评审内容：外观基本符合设计要求，内部结构和安规基本符合要求，工艺可行性通过。评审结论：可以进入下一阶段研发。

8.设计/验证/确认报告，2023.8.11功能手板评审，参加人员金杰虎，施国文、叶秋旺、徐明碧、祝进国、杨俊，评审内容：外观基本符合设计要求，预判模具可行性通过，预判模具分型方式通过，预估模具成本20万，装配工艺可行性通过，电机工艺可行性通过，注塑工艺可行性通过，金工工艺可行性通过。评审结论：可以进入下一阶段研发。

9.工装、夹具、检具验收单，2023.10.6验收车夹具和压装夹具，验收人徐明碧。

10.温升试验登记表，2023.10.9记录了测试9025样机的参数，包括试验电压，输入功率，电流，转速，转矩，输出功率，效率，功率因素等，测试员程勇明。

11.灰尘耐久试验，2023.10.11记录9025D样机灰尘耐久性试验结果，判定合格。测试人傅文娟，审核陈高东。

12.空载/负载耐久测试报告，2023.11.12记录9025D样机空载、负载情况下测试结果，判定合格。测试人程勇明。

13.工况耐久测试报告，2023.10.17记录9025D耐久测试记录，测试判定合格。测试人程勇明。

14.设计/验证/确认报告，2023.10.26工程样机评审，参加人员金杰虎，施国文、叶秋旺、徐明碧、祝进国、杨金良，评审内容：外观基本符合设计要求，结构和安规基本符合要求，工艺可行性通过，产品措施报告基本符合要求。评审结论：可以进入下一阶段研发。

15.试产总结报告，2023.12.1试产9025D型砂光机100台，出现风叶缸套压装工装不同新，轴承卡簧不到位，固定螺栓工艺未按要求加胶水，偏心轮公司后供应商未进行铁屑清洗，整机不调速，磁环无感应，整机麻



木, 无包装资料, 包材, 车间接工艺决定扭气批3把等问题, 结论: 调整改进后重新小批试产。会签人员: 施国文、徐明碧、杨金良、叶秋旺、朱剑等, 审核朱威, 批准陈高东。

16.设计评审/验证/确认报告, 2023.12.10产品的PP小批试生产评审, 参加人员金杰虎, 施国文、叶秋旺、徐明碧、祝进国、杨金良, 评审内容: 生产线-零配件加工线已经完备, 制造工艺评审已经完备和发放, 工装夹具、检具已经完备, 产品措施报告已经完备, 生产文件已经完备和发放, 小批试产前已对采购、工程、质量、生产、销售进行培训, 小批试产的问题已经改善。评审结论可以进入下一阶段研发。

查设计开发输出: 成本核算表, 成本核算116.62621元, 输出文件还包括产品设计图纸、电器原理图、产品技术规范、BOM清单、产品三维资料、测试计划等, 公司采用设计软件: CAD\PROE\UG等, 以上资料电子档存储在PLM系统软件里。生产使用ERP软件。

设计和开发的输出管理符合规定的要求。

《设计开发控制程序》对设计更改进行了规定, 由工程师下达《设计更改通知书》, 发给相关部门, 同时附上相关的更改文件。查见设计更改通知书

查设计更改通知书1, 更改日期2024.9.27, 产品名称角磨机, 零件名称头壳压盖螺丝, 更改原因技术升级, 更改前: 品号5083010300十字平机螺丝M4*12黑镍, 更改后: 5083510100,十字平机三角牙螺栓M4*14/白锌/8.8级。同时更改资料: 图纸、BOM、工艺卡片、检验卡片。制品处理: 库存35675正常消耗后续订单按更改单下, BOM及时更改。编制罗亦荣, 审核王云星, 批准李伟。发放部门: 装配车间、销售部、财务部、品质部。

查设计更改通知书2, 更改日期2024.10.5, 产品名称4701切割机, 零件名称: 弯头插簧链扣4.8/磷铜/包线弯扣, 零部件代码5130610700, 更改原因: 原来的弯头插簧链扣4.8/磷铜/包线弯扣, 布线装后罩压线, 更改前: 5130610700弯头插簧链扣4.8/磷铜/包线弯扣, 更改后品号5130610300圆扣(圆型接线链扣/Φ4.2)。同时更改BOM, 工艺卡片。制品处理: 更改前库存5130610700弯头插簧链扣4.8/磷铜/包线弯扣正常消耗其他机型, 技术系统BOM更改, 工艺卡片更改, 计划已经开出订单更改。编制: 张义海 批准李伟。发放部门: 物控部、采购部、技术部、生产部、计划。

查设计更改通知书3, 更改日期2024.8.29, 产品名称角磨机, 零件名称前盖, 更改原因: 外观更匹配。更改前9549-1铝前盖, 更改后9852铝前盖。同时更改图纸、更改标记、BOM、工艺卡片、检验卡片。编制: 罗亦荣, 批准李伟。发放部门: 销售部、财务部、品质部、物控部、采购部、装配车间、金工车间、计划。

查设计更改通知书4, 更改日期2024.7.16, 产品名称电圆锯, 零件名称铝头壳, 更改原因: 备模。更改前5186铝头壳成品采购, 更改后5186铝头壳增加毛坯编码, 毛坯采购, 自制加工。同时更改图纸、更改标记、BOM、



工艺卡片、检验卡片。制品处理：正常消耗。编制：罗亦荣，批准王云星。发放部门销售部、财务部、品质部、物控部、采购部、金工车间、计划。

查设计更改通知书5，更改日期2024.1.29，产品名称修边机，零件名称：后罩、开关。更改原因：增强防尘效果。更改前3703开关/2A无套，3703后罩（开关孔 $\Phi 12.2$ ），更改后9521开关/2A有套，3703-1后罩（开关孔 $\Phi 14$ ）。同时更改图纸、更改标记、BOM、工艺卡片、检验卡片。制品处理：统计更改前后罩，配套采购开关消耗。发放部门：销售部、财务部、品质部、物控部、采购部、装配车间、注塑车间、计划。

设计开发基本符合要求。

编制了《生产过程控制程序》，符合标准和企业要求。

生产部下设金工车间、电机车间、注塑车间、装配车间共4个车间，金工车间主要是铝合金外壳零部件机械加工、电机车间生产电机定转子、注塑车间生产塑料配件，装配车间为总装车间。

生产部根据生产任务单，作为车间生产的依据。

1监测设备：EMI接收机、功率吸收钳、带表卡尺、电参数测量仪、耐电压测试仪、内径百分表、电机电枢综合测试仪、内径表、功率吸收钳、浮动式气动量仪、深度尺、百分表、LCR电桥、谐波闪烁测试系统等等。充分适宜，满足要求。

2监视和测量活动：工艺参数控制。操作者自检，质检员每2小时巡检一次。

3基础设施：金工车间：数控车床21台，液压车床4台，数控铣床1台，滑台钻13台，多孔钻16台，台钻16台，多孔攻丝4台，机器人2台，清洗机6台；装配车间：流水线16台，螺丝机27台，气压机32台，增压机16台，液压机2台，手压机2台，打包机2台，铜带机6台，冲扣机15台，剥线机8台，塑封机1台，烘烤机1台，加油机16台；电机车间：定子绕线机10台，定子滴漆机2台，定子包封机1台，定子烘箱机2台，拌漆机1台，剥线机1台，热缩管机2台，自动打扣机1台，定子拆纸机1台，定子端子机9台，定子铜带机6台，定子脱漆机4台，转子绕线机18台，转子打纸机9台，转子网线机4台，转子槽签机9台，转子电焊机9台，转子测试机9台，转子自动压换向器机9台，转子机器人5台，转子剖面机2台，转子自动压风叶机4台，转子手自动测试防锈机4台，转子自动平衡机7台，转子滴漆机3台，增压机5台，烘干线2台等等；注塑车间：注塑机26台，粉碎机19台，冰水机4台，台钻2台，攻丝1台，干燥机29台，冷却水泵2台，冷却塔2台，恒温机1台，机器人23台，蒸房2台，水煮炉1台，增压机3台，印字机4台等等。充分适宜，满足要求。

4运行环境：工作环境，防摔防碰，防水防潮。地面清洁，现场干净，无扬尘。设备按工序排放，车间设备摆放基本合理，车间通风良好，照明充足，车间摆放较为整齐，车间规划有安全通道，设置消防栓、灭火器，工作环境的控制符合要求。



5人员能力：操作人员培训合格上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

6防止人为错误：编制《作业指导书》，对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数等。

需确认过程：塑料件注塑成型、定子/转子点焊与浸漆过程

外包过程：模具制作、部分工装夹具制作、产品运输

查见2025年2月10日对特殊过程塑料件注塑成型、定子/转子点焊与浸漆过程从人员资格鉴定、过程方法鉴定、

设备鉴定、过程控制等方面进行了确认。

确认结论：过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力。

现场观察以及与部门负责人沟通过程控制情况：

企业在生产砂光机、电圆锯、切割机、雕刻机、修边机、电钻等

工艺流程：

转子制造：

材料准备→压换向器→自动插纸→自动绕线→自动槽楔→点焊→测试→自动滴漆、烘干→精加工换向器→动平衡→检测→自动编号

管代称初审的轴绝缘目前从供方进行采购。

压换向器：

材料：一次成型、换向器

技术要求：换向器到定位档尺寸，按照图纸要求

使用设备：压机

操作人员：张某、李某等

自动插纸：

材料：铁芯、绝缘纸

技术要求：把绝缘纸插入铁芯槽，紧贴槽内壁，长度高于铁芯2.5mm以上



使用设备：插纸几

操作人员：张某、李某等

自动绕线：

材料：铁芯、漆包线

技术要求：按照图纸要求

使用设备：自动绕线机

操作人员：莫某、罗某等

自动槽楔：

材料：铁芯 槽线

技术要求：按照图纸要求

使用设备：槽楔机

操作人员：莫某、罗某等

点焊：

材料：铁芯

技术要求：按照图纸要求，电焊完成之后形成转子

使用设备：自动电焊机

操作人员：肖某 钟某等

测试：

材料：转子

技术要求：按照图纸要求

使用设备：测试仪

操作人员：肖某 钟某等



自动滴漆、烘干：

材料：轴绝缘半成品、压换向器半成品、环保树脂绝缘漆

技术要求：光滑、无气泡等

使用设备：滴漆机

操作人员：黄某 郭某 等

精加工换向器：

材料：换向器

技术要求：按照图纸要求等

使用设备：粗车机、开槽机、精车机

操作人员：马某等

动平衡：

材料：转子

技术要求：综合平衡量达到45mg以下

使用设备：平衡机

操作人员：李某

检测：

材料：转子

技术要求：正常运行

使用设备：测试仪

操作人员：王某

自动编号：



材料：转子

技术要求：字体清晰

使用设备：激光打标机

操作人员：石某

定子制造：

钢材→插纸、上绝缘端板→自动绕线→接线→测试→自动浸漆、烘干→接插件

插纸、上绝缘端板：

材料：绝缘纸、铁芯等

技术要求：按照图纸要求

使用设备：五金工具

操作人员：郑某

自动绕线：

材料：铁芯、漆包线 绝缘纸等

技术要求：按照图纸要求

使用设备：绕线机

操作人员：邓某

接线：

材料：铁芯、引出线、漆包线等

技术要求：按照图纸要求

使用设备：五金工具

操作人员：贾某



测试:

材料: 定子等

技术要求: 按照图纸要求

使用设备: 定子测试仪

操作人员: 陈某

自动浸漆、烘干:

材料: 定子、环保绝缘漆等

技术要求: 光滑、无气泡等

使用设备: 浸漆机

操作人员: 王某 等

接插件:

材料: 定子、引出线等

技术要求: 按照图纸要求

使用设备: 五金工具

操作人员: 徐某等

塑料外壳制造:

塑料粒子→干燥→注塑成型→蒸煮→移印→包胶→检验→入库

干燥:

材料: 塑料粒子

技术要求: 温度要求、时间要求

使用设备: 烘干机



操作人员：魏某等

注塑成型：

材料：塑料粒子

技术要求： 温度要求、压力、速度等

使用设备：注塑机

操作人员：张某等

蒸煮：

材料：塑料外壳

技术要求： 温度、时间、吸水率等

使用设备：蒸炉

操作人员：金某等

移印：

材料：塑料外壳

技术要求： 字体清晰、不移位等

使用设备：移印机

操作人员：韩某等

包胶：

材料：塑料外壳

技术要求： 温度、时间、压力、速度等

使用设备：注塑机

操作人员：杨某

铝头壳制造：

领料→调机→精加工→检验入库



调机

材料：车床

技术要求：按照图纸设置工艺

使用设备：电脑

操作人员：张某

精加工

材料：铝型材

技术要求：按照图纸要求

使用设备：车床

操作人员：李某

总装配：

领料→装配→测试→检验入库

装配：

材料：定子、转子、铝头壳、开关、轴承、齿轮、塑料机壳、电缆线等

技术要求：按照图纸要求

使用设备：自动流水线、工装夹具、自动螺丝机、电坯等

操作人员：刘某 黄某 陆某 等

测试：

材料：电钻、角磨、砂光机等

技术要求：在装配过程中老化3分钟，出来之后看外观、声音等是否符合要求，用测试机检测产品的转速、功率等是否符合要求。

使用设备：测试机等



操作人员：覃某等

查见仓库：仓库放置原材料、包装箱、半成品、成品分开放置，配置了灭火器等应急物资，仓库有专门的管理人员，同时进行了应急演练。

基本符合要求。

编制了《过程和性能的绩效监视和测量控制程序》，《金工巡检操作规程》《注塑车间巡检操作规程》《进料检验操作规程》《装配车间巡检操作规程》《电机车间巡检操作规程》《成品抽样检验操作规程》等检验作业指导书。符合标准和企业要求。检验依据是：《GB 17625.1-2022电磁兼容 限值 第1部分：谐波电流发射限值（设备每相输入电流≤16A）》《GB/T 3883.1-2014手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第1部分：通用要求》《GB/T 3883.204-2019手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第204部分：手持式非盘式砂光机和抛光机的专用要求》《GB 4343.1-2018家用电器、电动工具和类似器具的电磁兼容要求 第1部分：发射》《GB/T 3883.201-2017手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第2部分：电钻和冲击电钻的专用要求》《GB/T3883.217-2023手持式、可移式电动工具和园林工具的安全 第217部分：手持式木铰的专用要求》《GB/T 3883.18-2009手持式电动工具的安全 第二部分：石材切割机的专用要求》《SN/T 1657.5-2014进出口电动工具检验规程 第5部分：手持式电动木铰和手持式电动修边机》等。

负责人介绍说，目前所有成品必须经过检验合格才能放行，对检验不合格的零部件处置：退回、降级使用、挑选使用、报废等。现场抽检验记录如下：

来料检验：

材料名称：5188碳刷

检验项目：外观、尺寸、埋线长度、拉拔力、弹力等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.5.21

材料名称：5185刷握

检验项目：外观、试装、击穿测试、尺寸、有害物质等等



检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.5.21

材料名称：一次成型

检验项目：外观、扭力、硬度、耐压、总长等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.5.19

材料名称：圆头电线

检验项目：外观、标识、尺寸、耐压测试等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.5.23

过程检验：企业采用平板电脑系统进行巡检

产品名称：角磨机

检验项目：剥线 冲线扣

检验结果：合格

日期：2025.10.24

产品名称：砂光机

检验项目：剥线 冲线扣

检验结果：合格



日期：2025.10.12

产品名称：电钻

检验项目：剥线 冲线扣

检验结果：合格

日期：2025.9.17

产品名称：雕刻机

检验项目：剥线 冲线扣

检验结果：合格

日期：2025.9.28

产品名称：电圆锯

检验项目：剥线 冲线扣

检验结果：合格

日期：2025.9.18

产品名称：切割机

检验项目：剥线 冲线扣

检验结果：合格

日期：2025.10.13

产品名称：修边机

检验项目：剥线 冲线扣

检验结果：合格

日期：2025.10.13



成品检验报告：

产品名称：切割机

检验项目：安全、性能、装配工艺、包装等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.9.8

产品名称：修边机

检验项目：安全、性能、装配工艺、包装等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.9.26

产品名称：电圆锯

检验项目：安全、性能、装配工艺、包装等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.6.2

产品名称：砂光机

检验项目：安全、性能、装配工艺、包装等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.9.4

产品名称：电钻

检验项目：安全、性能、装配工艺、包装等



检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.8.30

产品名称：雕刻机

检验项目：安全、性能、装配工艺、包装等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.10.14

产品名称：角磨机

检验项目：安全、性能、装配工艺、包装等

检验结果：合格

检验员：赵某

日期：2025.7.29

基本符合要求。执行的运行控制文件：消防安全控制程序、废弃物管理控制程序、事件调查处理控制程序、交通安全控制程序、应急准备与响应控制程序、风险和机遇的应对措施控制程序等。

企业的工艺流程为：

转子制造：

材料准备→轴绝缘→检测→压换向器→自动绕线→点焊→检测→自动滴漆、烘干→磨轴参档、外圆→精加工换向器→动平衡→检测→自动编号

定子制造：

钢材→自动绕线→检测→编号→自动浸漆、烘干→刀刮清理→接插件

塑料外壳制造：

塑料粒子→干燥→注塑成型→蒸煮→检测（如不合格，破碎→注塑成型）→入库

总装配：



定子、转子、相关配件→装配→检测→包装→成品

需确认过程：塑料件注塑成型、定子/转子点焊与浸漆过程

外包过程：模具制作、部分工装夹具制作、产品运输

运行控制情况：

①、查见有危化品仓库和危废仓库，附近配置灭火器等物资。

“危废的排放”公司采取了集中收集，主要危废包括：废润滑油、废乳化液、废活性炭、废油漆渣、废桶等，与浙江育隆环保科技有限公司签订危险废物收集处理合同。

管代称，初审至今无危废转移。

②、一般固废主要是金属边角料、不合格品、其他废包装材料等，由行政部收集后外售。

③、生活垃圾统一由环卫部门清运。

④、废水方面，实行雨污分流。生产中注塑车间冷却水循环使用，不外排。其他主要是办公、食堂、宿舍产生的生活废水，经化粪池处理后纳管进入武义县第二污水处理厂。

⑤、废气方面，滴漆烘干工序初审之后进行了改进，活性炭吸脱附+催化燃烧后高空排放

注塑车间产生的废气由活性炭吸脱附处理后高空排放。

经了解环保设备在生产过程打开，由车间主任负责，不定时检查环保设备运行情况，如果出现问题及时处理。

⑥、噪声方面，加强噪声污染防治，选用低噪声设备，合理布局空间和设备位置，或采取隔音、吸声等减震降噪措施，加强设备维护确保设备处于良好的运转状态。

⑦、能源管理方面，公司已制定了节能降耗管理制度，加强能源管理，科学合理地利用能源、资源，杜绝浪费。

⑧、消防安全方面，公司编制了火灾应急预案，各场所配备了相应的消防器材并定期检查；定期组织相关人员进行消防知识学习和突发事件演练，至今未发生任何消防安全事故。

⑨、安全用电方面，公司建立制度，禁止违章用电；定期检查电器设备，严禁人走未断电，消除漏电隐患加强设备维护、检修时的安全保障措施。

⑩ 职业病防治方面，要求员工佩戴防护用品，定期组织员工进行职业病体检。现场配备应急药品。



高温烫伤：佩戴防护用品，对员工进行培训；严格按操作规程操作，要求员工配备防护用品。

物体打击：进行安全教育培训，提高员工安全意识。

机械伤害：1.进行安全教育培训，提高员工安全意识2.发放劳动防护用品3.进行事故应急预案培训

为员工配备了安全防护设施，查见办公劳保用品发放记录。

办公现场和生产车间均配备灭火器，定期点检，在有效期内。

现场查看到车间张贴安全区域责任划分图，指定安全员，明确安全员责任，消防平面示意图，安全风险四色图，列明风险管控措施，灭火器放置点示意图，安全生产责任制度，安全生产事故隐患排查治理制度，职业病危害告知卡、警示标识、设备上张贴安全操作规程，现场配备应急药品，包括创可贴、云南白药、橡胶手套、碘伏、棉签、京万红软膏等等。现场查看注塑车间有个别员工未佩戴防护用品，已沟通。

各区域内电线布线合理，电线均处于完好状态，有接地及保护装置，漏电保护器状态良好。

节约用水用电、纸张双面使用、禁止吸烟、无乱拉乱接电线、无超额电器使用。

基本符合要求。

管理手册9.1.1条款规定了监测和测量的内容有：环境和安全绩效考核、日常检查、目标指标和方案完成情况检查等。

建立《事件调查处理控制程序》、《不合格品控制程序》等，规定对发生环境和职业健康安全不符合实施事由描述、责任部门进行原因分析，制定纠正措施、实施、验证的要求。经询问行政部负责人，体系实施以来，未发生重大环境和职业健康安全方面的不符合、事故或事件，对于一般性监督检查的不符合一般采用立即纠正和限期整改的方式进行。预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

查执行情况：公司主要通过以下方面监测管理体系的运行情况：

- 1) 对各部门管理目标分解考核：对环境安全绩效、各部门主管活动控制情况进行考核评价，有相应的考核记录，抽查目标考核记录，目标均达成，详见各部门ES6.2审核记录；
- 2) 按策划的要求定期进行内部体系审核：通过内审对体系各过程符合性进行分析和评价，最近一次内审显示，各过程运行情况较好。
- 3) 按策划的要求定期进行管理评审：通过管理评审对体系进行评价，最近一次评审结论管理体系基本上是充分的、适宜的，体系的运行是基本有效的。
- 4) 定期对公司各部门和区域的环境、安全情况进行检查，有相应的检查记录，抽查2025年8月份的环境安



全检查记录，检查内容包括：固废分类及排放、消防安全、现场卫生、电器线路、空调使用等内容，结果均符合要求。

5) 定期对法律法规的遵循情况进行综合评价，有合规性评价记录，评价结果为各法律法规均符合等，详见EO6.1.3审核记录。

6) 定期发放顾客满意度调查表的形式来测量顾客满意度，查见2025年7月发放3份顾客满意度调查表，顾客满意度为92%，达成企业目标的要求。

查见环境监测报告和工作场所职业危害因素检测报告见附件。

现场了解，企业已经在给员工做职业病体检，报告尚未出来，开具不符合。

公司主要通过日常网络宣传、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。

定期发放顾客满意度调查表的形式来测量顾客满意度，查见2025年7月发放3份顾客满意度调查表，顾客从前期沟通，产品质量和价格等方面对企业进行评价，顾客满意度为92%，达成企业目标的要求。

基本符合要求。

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

提供有《内审控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。

查见近期内审记录：

内审时间：2025年7月28日-29日

审核组成员：组长：尹湘艳 组员：潘建平

提供有内审员任命书，同时了解内审员经过了培训，但是内审能力需要进一步提升。

提供有内审检查表，符合要求。

内审过程发现一项不符合：

不合格事实陈述：

未对《顾客满意度调查表》进行分析评价。

此项不符合已经进行了关闭。



内审结论：综上所述，公司依据ISO9001:2015、ISO14001:2015和ISO45001:2018标准建立的质量、环境和职业健康安全管理体系基本符合标准要求及本公司质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，运行基本有效并保持。

提供有《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。符合要求。

查最近一次管理评审：

时间： 2025年8月13日

参加人员：李伟 尹湘艳 朱培晓 祝进国 潘建平 解秀云 徐明碧 王云星 金晓芳 张飞洪

管理评审输入：

- a) 以往管理评审所采取措施的情况；
- b) 与管理体系相关的内外部因素的变化；
- c) 下列有关管理体系绩效和有效性的信息，包括其趋势：
 - 1) 顾客满意和有关相关方的反馈；
 - 2) 管理目标的实现程度；
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的合格情况；
 - 4) 不合格及纠正措施；
 - 5) 监视和测量结果；
 - 6) 审核结果；
 - 7) 外部供方的绩效。
- d) 资源的充分性；
- e) 应对风险和机遇所采取措施的有效性；
- f) 改进的机会。
- g) 与环境、职业健康安全有关的其他重要事宜；
- h) 重要环境因素、不可接受风险的控制
- i) 运行控制的效果



j) 合规性评价的结果

k) 组织的职业健康安全绩效、环境绩效

评审结论:

公司管理体系能够按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准要求进行管理，并取得了一定的成效，公司质量、环境、职业健康安全目标得以实现，公司质量、环境、职业健康安全方针符合公司实际，体系运行持续有效，公司改进机制有效。顾客的反馈意见及行业检查都证实了我公司的产品和服务质量是信得过的，也无安全事故的发生。通过管理评审认为资源的配置是适宜的，在员工的素质要求方面，要求我公司加强对相关员工的培训，同时在人员分工上有待提高，总体而言，质量、环境、职业健康安全管理体系的运行是有效的、适宜的、充分的，能适应顾客和员工及社会的需求。

基本符合要求。

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》，对不合格品的标识、评审和处置的控制，防止不合格品流入下道工序或非预期的交付及使用。符合企业实际和标准要求。

现场抽不合格处置记录如下:

产品名称: 修边机

异常内容描述: 整机麻木

原因分析: 供方一次成型铁芯跳动问题、电机过程问题.....

应急措施: 生产麻木机器、停机更换转子、不良退回仓库、电机返修处理、采购通知供方，跳动控制，外检加强，铁芯跳动抽检控制

工程师: 张某

日期: 2025.10.8

基本符合要求。



2) 纠正/纠正措施有效性评价:

建立《事件调查处理控制程序》、《不合格品控制程序》等，规定对发生环境和职业健康安全不符合实施事由描述、责任部门进行原因分析，制定纠正措施、实施、验证的要求。经询问行政部负责人，体系实施以来，未发生重大环境和职业健康安全方面的不符合、事故或事件，对于一般性监督检查的不符合一般采取立即纠正和限期整改的方式进行。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:

初审至今，公司没有顾客的重大产品质量投诉，通过顾客满意率调查，顾客对公司提供的产品普遍反映较好。体系运行以来，顾客对质量反应良好，没有重大质量问题和投诉。初审至今无监督检查、行政处罚、认证证书及标志正常使用、资质可以更新。

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: 工艺流程变更:

工艺流程:

转子制造:

材料准备→压换向器→自动插纸→自动绕线→自动槽楔→点焊→测试→自动滴漆、烘干→精加工换向器→动平衡→检测→自动编号

定子制造:

钢材→插纸、上绝缘端板→自动绕线→接线→测试→自动浸漆、烘干→接插件

塑料外壳制造:

塑料粒子→干燥→注塑成型→蒸煮→移印→包胶→检验→入库

铝头壳制造:

领料→调机→精加工→检验入库

总装配:

领料→装配→测试→检验入库

需确认过程: 塑料件注塑成型、定子/转子点焊与浸漆过程

外包过程: 模具制作、部分工装夹具制作、产品运输

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

初审对行政部的 7.2 条款开具不符合，现场验证，内审员能力需要进一步提升，继续开具不符合。

五、认证证书及标志的使用

正常使用

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，武义科众电器有限公司的

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:杜万成 杜万成



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。