

项目编号：11481-2025-QEO

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：全椒县金台数控机床制造有限公司

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）：张磊

审核组员（签字）：查月桂

报告日期：2025年12月15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
■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：张磊

组员：查月桂



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	张磊	组长	审核员	2022-N1EMS-2258213 2023-N1OHSMS-2258213 2022-N1QMS-2258213	E:18.04.01,18.04.02 O:18.04.01,18.04.02 Q:18.04.01,18.04.02
B	查月桂	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1411658 2025-N1QMS-1411658 2025-N1EMS-1411658	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈萍、盛文燕	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质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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、内部审计与管理评审的实施情况，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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 19001-2016/ISO 9001:2015、GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015、GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

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：劳动法、产品质量法、消防法、环境保护法、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: JB/T 8771.2

《加工中心 验收条件 第2部分:立式加工中心几何精度检验》;

JB/T 8771.4《加工中心 验收条件 第4部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验》;

JB/T 8771.7《加工中心 验收条件 第7部分:精加工试件精度检验》标准、GB12348-2008《工业企业厂界噪声标准》、GB3095-2012《环境空气质量标准》、GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》;女职工劳动保护规定

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12月13日上午至2025年12月15日上午实施审核。

审核覆盖时期:自2024年11月04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:数控机床的生产

E:数控机床的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:数控机床的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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:安徽省滁州市全椒县十字镇十谭产业园滨水路108号

办公地址:安徽省滁州市全椒县十字镇十谭产业园滨水路108号

经营地址:安徽省滁州市全椒县十字镇十谭产业园滨水路108号

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 一阶段审核情况(适用时)

于[一阶段审核时间(无时间)]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:

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（）项，涉及部门/条款:管理部 EO8.1

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 12 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 12 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

供应商管控、外来文件管理、管理评审、内审的深入、量具的管理、产品的标识管理、环境因素和危险源的识别、环境安全的运行控制、应急准备与响应。

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型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生产检验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:

人员安全环保知识加强培训，提高保护环境、保障人身安全的意识。

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：2014 年 11 月 13 日 体系实施时间：2025 年 6 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：39 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：单班次

4) 范围内产品/服务及流程:



配件采购→机床外罩组装→机械部分组装→电器控制组装→调试→包装

关键工序：调试 需确认过程：无

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

按照 GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018 标准的要求，对体系进行了策划，2025年6月10日开始全面推广实施

本次审核覆盖2025年6月10日至今的运行情况策划组织最近一次于2025年11月30日组织了管评、2025年11月27日组织了内部审核，结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准，于2025年6月10日起运行。

●与管理者代表：盛文燕访谈时了解到：组织在建立质量、环境和职业健康安全管理体系时，结合企业的发展，考虑了与企业发展的战略规划。

●总经理确定与其宗旨和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部因素/问题/议题(企业的知识、绩效、企业文化等)和外部因素/问题/议题(国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等)；这些因素/问题/议题包括了需要考虑的正面和负面因素或条件，并能够保持监视和更新，符合要求。

体系建立以来，体系未变化。

●公司确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、所有者、组织中的成员、供应商、银行、工会、合伙人、竞争对手或社会团体或行业协会。

●相关方对企业的要求有：

客户：造价合理，性价比高；持续稳定的造价咨询及服务能力；按约定时间交付

供应商：进料合格率高；按约定时间付款

●查见《风险和机遇的应对控制程序》《风险和机遇评估分析表》，确定了组织需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险和业务风险、战略决策风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等

●如：客户的需求风险：客户对产品质量标准提高，材料要求环保材料，以及对供应周期和售后服务的期望值提升，给公司材料采购、生产、质量和售后管理提出新的要求。

●组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，制定了风险管理计划，并向总经理报告风险和机遇评估结果。

●内部知识：产品重大品质异常；技术人员以往的经验累积；现有工作中的缺失的经验汇总；.部门内部相互学习，相互培训的经验交流；部门间的经验交流。

●外部知识：品质异常客户投诉；组织外部培训，学习前沿的学术及技术；对客户资料分析，学习；从互联网上下载所需要的技术资料。

综合部负责组织知识的管理及协调工作，通过组织学习，建立资料库对组织的知识进行保持和传承。

●岗位任职要求的具体规定情况：

1、在质量手册中规定了部门负责人的职责权限，在《人力资源管理程序》《管理制度汇编》规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。包括了每个岗位的具体要求。

2、提供《岗位任职要求》，查《岗位人员评定记录》：对相关人员进行教育、培训、技能、经验等方面进行评价，考评合格。

●与总经理盛总沟通了解到：由于生产订单产量的不确定，每年人数有一定变化，但员工流动率不高。目前体系覆盖人数39人。



●手册明确了方针:

关注顾客、全员参与、依法管理、预防为主、节能减排、降耗增效, 保员工健康、保生产安全、走可持续发展道路

●公司的目标为(随手册发布实施):

质量目标:	考核结果
成品一次性交验合格率 $\geq 95\%$	100
顾客满意度 $\geq 95\%$	100
合同履约率 100%	100
环境目标:	
固体废弃物 100%分类处置	100
噪声达标排放	0
职业健康安全目标:	
安全事故发生率为零	0
火灾事故发生率为零。	0

●目标在各部门进行了分解, 结果显示本年度 1-3 季度目标实现。

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻, 并向企业顾客进行了传达, 将质量环境职业健康安全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, 并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案, 企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性, 经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

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)

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)

●组织根据手册第 6.1.2 条款、《环境因素识别、评价和控制程序》《危险源辨识、风险评价和风险控制策划程序》要求, 由管理部负责指导各部门环境因素和危险源的调查、评价、汇总、登记、审定及更新, 各部门负责组织实施, 管理部负责汇总整理。

●查看组织《环境因素调查表》, 组织在办公区、厂区仓库、车间等场所, 按照活动过程调查、识别和确定了环境因素及其环境影响, 生产过程中能结合生命周期观点, 从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别; 供方包括相关方影响等, 各部门参与识别评价。对环境因素的正常、异常、紧急状态进行评价, 对应责任部门明确, 有相应的保存期限、责任人和制定日期, 基本满足环境因素识别、确定和保持要求。

●涉及的环境因素有外来人员的控制、生活污水排放、日光灯管废弃、电器设施漏电、水管破裂、火灾、设备噪声、生产过程固废、办公纸消耗、水电消耗、固体废弃物、打印机硒鼓、墨盒废弃等。

●采取多因子评价法对整个公司的环境因素进行评价, 查到“重要环境因素清单”, 评价出: 潜在火灾、固废等重要环境因素、噪声、能源消耗。

●查《危险源辨识和风险评价表》, 分办公、生产区域各种作业包括检验作业等, 能考虑常规非常规各种活动、考虑各个作业活动过程, 电器使用、文件复印、生产各工序、工作、驾驶、仓库产品堆放、运输、相关方、设备维修等。

●识别的危险源主要有: 饮水具不卫生、复印机废粉的排放、地上有积水、电路老化、触电、火灾、电磁辐射、砸伤、交通工伤事故、传染病、未按规定穿戴劳保用品、未按设备安全操作规程操作、物料未固定好、电箱无门、非电工作业、未采取消音、吸音措施、机械无防护装置或防护装置有缺陷、消防器材过期、消防通道占用、职业病伤害、防护物资不足、人员防护距离不够、人员密切接触造成的传染病等。基本符合要求。



●对识别出的危险源采取 $D=LEC$ 进行评价, 查到《重大危险源清单》, 评价出重大危险源, 包括: 潜在火灾、触电、机械伤害、噪声伤害等。

●有《合规义务控制程序》《文件控制程序》等,

●提供公司适用的法律法规及要求清单, 主要有产品和质量/环境/安全方面的法律法规的识别、获取和更新, 并评价其适用性; 提供公司适用的《法律法规与其他要求一览表》: 劳动法、消防法、职业病防治法、劳动合同法、妇女权益保障法、传染病防治法、国家突发事件应对法、未成年人保护法、道路交通安全法、作业场所职业健康管理暂行规定、用人单位劳动防护用品管理规范、环境保护法、固体废物污染环境防治法、大气污染防治法、水污染防治法、环境影响评价法、环境噪声污染防治法、城市生活垃圾管理办法、可再生能源法、节约能源法、仓库防火安全管理规则、浙江省环境噪声污染防治条例、浙江省节约能源条例等

●获取方式: 网上查录或购买, 经查阅为现行有效版本。

●查《合规性评价记录表》, 时间: 2025年1月25日进行合规性评价, 内容包括: 活动场所/产品/服务、重要环境因素、不可接受风险、现有控制措施、适用的法律法规及其对应条款、符合性评价等。

●编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《相关方管理程序》等。

现场查见:

废水管控:

生产过程无废水。生活污水排放化粪池后排入政府污水管网统一处理。

废气管控:

生产为组装调试无废气产生。

噪声管控:

生产过程选用了低噪声的设备和工具, 同时在厂房内生产, 加强设备的检查和维保, 确保机械设备在正常工况下运行, 周围无环境敏感点。

固废管控:

生产过程中主要为少量金属边角料、废包装材料。拆包装桶和包装袋, 生产部将以上固废放置固定位置, 积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用;

资、能源管控:

能源、资源消耗控制: 在工艺排料过程中合理安排, 减少了机配件的不合理使用; 现场杜绝用水跑冒滴漏和常明灯, 采用节水阀门和节能灯等节能设备, 每月进行能源考核。

产品周期的环境管控

公司从采用产品时已考虑了产品的环保性(包括其包装), 生产过程中, 严格按照环保等管理制度实施, 控制好辅助材料的计量, 使用的包装桶反复用, 避免浪费。

化学品: 环保型切削油、润滑油, 收集了相关的MSDS知识。环保型切削油用于测试设备, 是重复使用的, 定点存放在桶中, 防止泄漏, 设备维修保养过程会产生少量机油, 企业收集存放于桶装, 目前存量较少, 暂未处置。

潜在火灾管控: 生产现场配备了消防栓和灭火器, 定期检查, 办公区的办公设备, 经现场查看状态良好, 无乱拉电线和明火使用, 现场未见火灾及爆炸隐患, 共有干粉灭火器2个, 均在有效期内, 经了解未发生过触电和火灾事故。

现场查看, 生产现场以组装为主, 企业现场的环境污染源对周边影响不大

本项目周围无自然保护区、风景名胜等环境敏感因素。周围均为企业。

职业健康安全管控:

按人员发放工服、手套等劳保, 手套一周一副未有发放记录已与管代交流改进。



在车间能提供防止员工意外伤害加重的急救药箱。

提供公司与员工签订的劳动合同，见审核管理部该条款记录。

为主要长期员工上社保，见审核管理部该条款记录。

节日为员工发放各种福利，组织员工参加旅游和各类文体活动。春节、节假日向员工发放礼品。

按有关程序和要求通报供方和顾客，采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书。

经了解未发生相关方造成的环境污染以及职业健康安全问题的情况。

运行控制基本有效。

■查看仓库环境职业健康安全运行控制情况：成品摆放于厂区外空地上，设置防滑装置，无废水产生，噪声排放：产品装卸和搬运过程。采取了消声、减振、隔声等措施。经常维护和保养吊装和搬运设备，避免在不良状态下运行。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。火灾：易燃材料，电路老化等。仓管员能够执行操作规程。张贴严禁吸烟警示标识。配置足够灭火器、消防栓等。参加公司组织消防演练活动。操作工佩戴安全帽、安全带等劳动防护用品。严格执行登高作业制度。无高处作业情况。物体打击：生产过程中处于高处物体。操作平台不存放杂物。高处设施加固好，防止滑落。拒绝三违，严禁抛掷工具或其他物品。操作平台等设施牢固完好，操作能够佩戴安全帽。

■粉碎现场的员工按照要求佩戴耳塞、口罩等劳保用品。

●提供：

●建立《环境/职业健康安全监测和测量程序》《生产质量监视和测量程序》对信息进行分析处理。

●查通过体系运行所进行监视和测量结果的分析评价：

1、产品的符合性：通过进货检验、销售服务检验及不合格品的控制达到产品的符合性；

2、顾客满意程度：对客户进行顾客满意度调查，经统计顾客满意度达到96%，达到了预期目标；

3、对供应商年度评价，从产品质量、交货期、价格、售后服务等方面进行评价。

4、查目标统计表，均满足策划的要求。

5、针对识别出的风险和机遇采取了相应的措施；优选供应商，拓展销售渠道，此项措施正在组织实施中。

6、管理体系改进的需求：通过体系运行，产品的符合性、内审、管评的有效性是企业持续改进，不断完善各项软硬件环境，提高产品质量，满足客户需求

7、查合规性评价满足法律法规要求和其他要求；

8、提供管理方案检查表，均实现组织职业健康安全目标的

●提供：

每天巡视现场，对环境安全事宜进行检查，发现问题当即纠正；

1、抽查环境职业健康目标和管理方案完成情况，2025年1-4季度，环境职业健康安全目标和管理方案已经完成。

2、抽查环境职业健康安全目标分解考核情况，2025年1-4季度，环境职业健康安全目标已经完成。

通过车间现场审核，车间噪声属于间歇性噪声，通过减震措施和加强设备的润滑保养噪声不大，通过厂房衰减对周边环境基本无影响。生产加工过程无废气产生，生产噪声排放对工作人员和周边环境影响轻微。部门介绍当地环保部门定期来企业检查，未发生需整改和罚款情况，企业噪声控制情况能符合要求。

经现场观察生产车间噪声职业病危害因素防护措施有效，可以控制职业病的发生。

企业已安排相关单位进行生产现场环境监测，提供与第三方签订的环境监测协议。

已建议企业按照要求定期进行生产现场危害因素的检测，提出整改建议项。

提供《职业健康检查总结报告书》，编号：全椒县中医院职检总（2025）第2025147号，体检结果：全椒县金台数控机床制造有限公司应检人数14人，实检人数11人（78.57%）；发现职业禁忌症0人，似职业病0人，需职业复查2人。

建议：1、定期组织在岗人员职业健康监护，及早发现职业性损伤。对于体检中发现的与职业相关异常



项目的人员,应根据主检处理意见及时组织其进行复检观察或进一步明确诊断。

2、强化职业病防治管理措施,完善各项职业病防治管理制度。对工作场所中的职业病危害因素进行定期检测或评价;定期对职业病防护设施进行维护检修,确保职业病防护设施正常运行;劳动者个人防护用品配备齐全,并规范佩戴,企业要注意经常性检查、监督其使用情况。

3、企业应定期开展职业病防治知识培训,增强员工自我防护意识,积极自觉地做好个人防护。

4、积极组织开展高血压、糖尿病等慢性病防治工作,促进职工建立良好的健康的生活方式和行为,不吸烟,少吃盐,合理膳食,适当锻炼:

同时提供了体检报告,公司对员工进行了职业健康体检,抽见体检报告:

费加凤,男 56岁,体检日期:2025年4月24日,体检结果:未见明显异常,体检单位:全椒县中医院

曹伟兴,男 53岁,体检日期:2025年4月24日,体检结果:未见明显异常,体检单位:全椒县中医院

王巍,男 40岁,体检日期:2025年4月24日,体检结果:未见明显异常,体检单位:全椒县中医院

.....

●综上所述,基本符合标准要求。

●公司主要数控机床的生产

生产工艺流程:

配件采购→机床外罩组装→机械部分组装→电器控制组装→调试→包装

关键工序:调试 需确认过程:无

公司生产、检验相关标准:GB/T18400.2-2010《立式或带垂直主回转轴的万能主轴头机床几何精度检验》、《生产工艺流程规范》、《作业指导书》、《产品检验控制程序》等指导产品生产和确定产品的接收;

生产设备:扣压机、锁管机、吸尘器、气液分离器、起重机、车辆、电脑等。

监测设备:角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》对产品的生产和检验过程实施了过程控制,详见8.2、8.3、8.4、8.5、8.6条款的记录。

制定的《生产管理制度》、《产品检验管理制度》和《生产工艺管理制度》相关记录有:原料检验单、生产任务通知单、过程检验记录、成品检验记录、不合格品记录等。

——制定的管理手册和程序文件中规定了发生变更时采取的控制过程和措施。

●顾客沟通方式有电话、传真、电邮等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、生产进度等的要求;向顾客报告生产的进度,再次确认交货地点、时间等,及时收集顾客对产品的反馈信息,开展顾客满意度调查,包括顾客抱怨和投诉。

●该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求生产,与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。另外,该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件,将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

●该公司签订的书面合同,由管理部、销售部组织相关部门与客户会签、网络交流的形式进行评审或直接进行投标,明确客户需求完成签订前合同评审工作,合同签订后即完成合同评审过程。

——顾客名称:无锡市坤森机械设备有限公司,签订时间:2025年8月18日,合同编号:JT20250818
产品名称:T500L 斜床身数控车床 1台

——顾客名称:四川省绵竹市西南电照开关有限责任公司,签订时间:2025年8月7日,合同编号:

JT20250807



产品名称: CAK6185B*3000 数控车床 1 台

●编制《采购控制程序》,规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如:具有营业登记、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

●主要采购物资有:直流小型断路器、隔离变压器 手全自动稳压器、智能化高频开关电源模块嵌入式软件、电线、电缆等等。

●识别的外包过程:钣金件加工、产品运输。

●提供了《供方评定记录表》,对供方的评价内容包括:质量管理体系、质量控制、文件控制、生产控制,有综合部、生产部负责人及总经理的审批确认。

●提供了《合格供方名单》,合格供方具体有:南通中南智能科技有限公司、方冠常州数控科技有限公司、上海贝力达光电缆启东有限公司、滁州福道精密机械有限公司、滁州福道精密机械有限公司、亚德客(江苏)自动化有限公司、南京敏硕机械配件有限公司、上海哲宏机器人自动化有限公司等供应商,内容包括:序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

●●企业编辑了公司编辑了《设计开发控制程序》和设备操作规程等。现场查看过程运行环境适宜,设计研发所需的人员、电脑、打印机等设备和监视测量装置的提供基本满足要求,详见 Q7.1.2、Q7.1.3、Q7.1.4、Q7.1.5、Q7.2,明确了所需要的资源配置以及资金预算。后期输出结果可以依照标准国标和客户要求等检测,多人核实确保无误,且需经客户验证才可正式通过,详见 Q8.3.4、Q8.3.5、Q8.6。

●研发所需资源基本满足要求。

●研发车间使用的检测设备基本满足研发、检测要求。

●-技术部 应根据市场的需求的规定,制订相应的分析、设计和研发计划,并报总经理审批。

—本次审核周期内,数控机床的研发,抽查其实施记录:《斜床身数控车床设计资料汇总》

—2025年10月8日根据《斜床身数控车床产品设计任务书》《斜床身数控车床产品设计计划》记录表中需求分析:承接客户任务需求

设计可行性分析:符合相关法律法规,任务需求可行,可以立项。

●设计依据的标准、法律法规及技术协议的主要内容:

JB/T 8771.2《加工中心 验收条件 第2部分:立式加工中心几何精度检验》;

JB/T 8771.4《加工中心 验收条件 第4部分:线性和回转轴线的定位精度和重复定位精度检验》;

JB/T 8771.7《加工中心 验收条件 第7部分:精加工试件精度检验》标准。

●设计内容(包括产品主要性能、主要结构、技术指标):

1.最大回转直径: 600 MM

2.围大加工直径: 280 MM

3.最大加工长度: 500 MM

4.X向移动量: 270 MM

5.Z向移动量: 700 MM

6.主轴: A2-8

●研发过程:

研发工序控制

1、开发流程:签订合同→客户需求收集分析→设计策划→设计输入→设计评审→设计输出→设计验证→设计确认→产品发货→产品签收

2、过程控制情况

a 项目进度计划

研发周期为: 2025年10月8日- 2025年12月30日

●查 2025年10月30日《斜床身数控车床设计评审报告》,评审内容:



1. 设计是否满足输入要求
2. 结构的可行性、合理性
3. 操作的可行性、经济性
4. 材料选用的合理性、经济性
5. 产品的可装配性、可维修性
6. 产品的标准化程度,

验证结论: 该产品设计方案合理有效, 充分反映了用户对产品的功能和性能的全部要求, 不存在设计缺陷问题, 同时这些设计要求完整、清楚, 不存在自相矛盾的地方。因而该设计方案是合理与有效的。

验证人员: 陈辉、盛文燕、昂林、魏成杰、方传江、黄李

●查 2025 年 12 月 15 日《斜床身数控车床设计验证报告》, 验证项目:

制作件按照图纸技术要求;

厂内通电试运行;

设备表面外观;

出厂检验。

验证结论: 各部件设计合理, 图纸准确, 所有制作件要求于月底完成。审批: 黄李

●查 2025 年 12 月 20 日《斜床身数控车床设计确认报告》,

确认内容:

各制作件及外购件是否按照图纸技术要求进行;

厂内通电试运行情况;

设备表面外观整洁、无损伤;

出厂包装出厂检验。

验证结果: 经上述项目的综合分析确认, 符合预期设计要求, 可以进行生产。

查看记录: 产品达到研发任务书及客户要求、标准。

产品设计文件、工艺文件齐全、统一、正确, 具备设计定型的条件。研发成果移交给客户进行确认验收, 有确认验收单

●公司制定了《生产过程控制程序》, 符合企业实际和标准要求, 具有可操作性。

1) 依据客户的订单制定生产计划, 明确产品数量、规格型号、交货期, 从而控制生产和销售的有序进行。

提供了顾客的订单要求, 内容包括: 规格型号、数量、价格、交货期, 齐全完整。

现场有: 图纸、设备操作规程、作业指导书、检验规范, 指导生产操作的要求。操作人员直接按要求操作及进行控制, 防止人为错误。

2) 配置了相应的监视和测量设备, 百分表、千分表、角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺等, 满足产品质量特性测量的需要。

3) 检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验, 对产品外观、规格尺寸、组装进行确认, 能够验证过程和成品是否符合接收准则。

4) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训, 能力满足要求。本公司编制组装作业指导书, 进行该过程的生产活动, 设备运行可靠, 能满足要求。人员资格: 本公司操作员均进行了相关的培训, 可满足要求。工艺文件: 对于每个类型的产品, 公司均制定了相应的工艺文件及检验要求, 验收标准, 可满足要求。

5) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。

6) 生产和服务控制过程职责明确:

生产部负责生产和服务的管理和监督工作;

车间主任负责依据《生产订单》组织生产, 生产进度反馈。

生产现场观察:



查看 CAK61100*2000mm 数控车床等产品生产过程,

抽配置单, 销售区域: 四川德阳, 交货期: 2025 年 12 月 20 日, 机型: CAK61100*2000mm, 配置要求: 980TDi(6+10)+11, 平床身、30KW 丹马电机等等

抽查零部件加工工序, 操作工李钢, 进行机床外罩组装, 电柜支架, 装外罩及其防漏、固定, 中隔板、外罩内小钣金, 防爆管、拖链、尾座侧侧门, 工作照明灯、报警灯, 主轴尾部防水罩、主轴箱上方盖板及其接水管, X 轴电机等部件组装, 现场配备加工图纸, 依据图纸要求进行机床外罩的组装, 观察员工操作过程符合工艺要求。

操作工刘云、盛忠在进行配盘、机床电器部分接线、调试通电、调试平衡等, 现场有作业指导书和图纸, 加工后经自检合格。

抽查数控车床组装工序, 操作工陈向华, 使用电钻、磨光机等, 现场有作业指导书和图纸, 根据生产配置单进行组装每批在组装完成后按要求实施调试, 并将调试结果记录, 经确认符合要求。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求, 安装时的边角料集中堆在垃圾桶, 做好安全防护。

●产品检验合格后进行入库, 销售。有出入库记录, 记录完善。

抽《销货单》, 时间: 2025 年 11 月 27 日, 交付地点: 南京创威机械有限公司, 产品: T450L、T400L 排刀机自动化, 运输方式: 直接物流平台下单发货, 运输至客户地址后由客户自行装卸, 客户现场确认无误进行签字验收, 后期依据销售合同提供技术咨询、安装、退换货等售后服务, 详见 Q8.5.5

●公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

进货检验:

检验依据: 公司制定的进货检验规程。根据生产单号进行采购, 入库前, 通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式, 针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认, 确认合格后签字验收, 方可入库

提供《入库单》时间: 2025.10.30, 物料名称: 斜车床身铸件等, 记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认, 确认无误后, 签字验收, 验收人: 昂琳

提供《入库单》时间: 2025.12.6, 物料名称: X 轴丝杆 5056 等, 记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认, 确认无误后, 签字验收, 验收人: 昂琳

提供《入库单》时间: 2025.11.6, 物料名称: 滨捷面板+线材等, 记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认, 确认无误后, 签字验收, 验收人: 昂琳

提供《入库单》时间: 2025.7.4, 物料名称: 中空回传油缸等, 记录了物料型号、供应商名称、到货数量、针对数量、外观、规格、产品合格证明等进行确认, 确认无误后, 签字验收, 验收人: 昂琳

提供了供方的质量合格证明, 采购产品验证符合标准要求。

过程检验: 检验依据: 检验员依据检验规范和图纸进行检验。

提供《单台数控车床装配记录》《立式加工中心精度检测记录表》《交机人员功能检查表》

查 2024 年 9 月 7 日单台数控车床装配记录, 产品: CAK6166*3000, 出厂编号: 20251032

小组成员: 陈向华、李刚、刘云、盛忠

检验项目:

组装工序: 机床外罩组装, 电柜支架, 装外罩及其防漏、固定, 中隔板、外罩内小钣金, 防爆管、拖链、尾座侧侧门, 工作照明灯、报警灯, 主轴尾部防水罩、主轴箱上方盖板及其接水管, X 轴电机、乙轴电机(联轴器), 编码器, 电动刀架, 主电机、皮带轮、皮带, 冷却金属软管、水阀、支架、水管, 电动润滑泵及油管, X 轴电机罩、电阻散热外罩, 操作系统、面板, 配盘, 机床电器部分接线、调试通电, 调机床水平, 试机、精度检测, 后挡板上盖线盖、主轴箱侧侧门, 两边床脚的盖板、两侧下围板的镂空盖板, 钉标牌, 冷却液是否渗漏试水, 机床表面卫生, 清除机床内铁销、杂物、油污等, 机床表面油漆损伤、划痕部位的油漆修补等等, 每道工序均有相关人员签字确认。



检验结果：合格，操作工：李钢、刘云、盛忠、陈向华等等，检验员：余悦

另抽 2025 年 7 月 30 日单台数控车床装配记录，产品：CAK6186*1500，出厂编号：2025777，检验结果：合格，检验员：余悦

抽 2025 年 7 月《金台数控 X 轴总成安装工艺流程卡》，X 总成编号：X2025946，检验项目：x 向与相对大理石直尺上母线平行度、X 向与相对大理石直尺侧母线平行度、基准轨与副轨滑块同时移动互校、电机座校棒 300mm 长、轴承座校棒 300mm 长、电机座与轴承座等高、轴承孔深度，(测量 3 点误差 $\leq 10\mu\text{m}$)、压盖尺寸(预压 10 丝-15 丝)、轴承座轴承与丝杆端面接触隔圈厚度、丝杠跳动(联轴器安装位)、丝杠跳动(滚珠螺旋位)、丝杠总成直线度误差、小拖板与线轨接触面塞尺塞不进、丝杠螺母与拖板接触面、润滑油路、整体外观，操作员：张恒

抽 2025 年 7 月《金台数控 Z 向总成安装工艺流程卡》，机床编号：2025877，检验项目：z 向与相对大理石直尺上母线平行度、z 向与相对大理石直尺侧母线平行度、基准轨与副轨滑块同时移动互校、电机座校棒 300mm 长上母线侧母线、轴承座校棒 300mm 长上母线侧母线、电机座与轴承座等高、轴承孔深度，(测量 3 点误差 $\leq 10\mu\text{m}$)、压盖尺寸(预压 10 丝-15 丝)、轴承座轴承与丝杆端面接触隔圈厚度、丝杠跳动(联轴器安装位)、丝杠跳动(滚珠螺旋位)、丝杠总成直线度误差、大拖板与床身 90 度检测(借用工装)、大拖板与滑块接触面垫片厚度、大拖板与滑块接触面塞尺塞不进、丝杠螺母与拖板接触面、刀塔安装面与 Z 向平行度、刀塔安装面与 x 向平行度、润滑油路、整体外观，操作员：李波

抽 2025 年 7 月《金台数控刀塔、电机、油路、水路安装工艺流程卡》，机床编号：X2025932，检验项目：

刀塔和电机：镗孔刀安装面与 Z 轴平行度、刀塔侧母线/上母线、刀座压刀块、轴向电机安装、主轴电机安装、主轴电机皮带轮与主轴皮带轮

油路和水路：安装液压站、回转油缸安装、液压卡盘安装、油路水路安装，操作员：聂凡

抽 2025 年 8 月 29 日《立式加工中心精度检测记录表》，机床型号：JTM-855，机床编号：FD136，检测项目：工作台水平度、X 轴平行度、Y 轴平行度、X 轴与基准 T 型槽平行度、X 轴与 Y 轴垂直度、Z 轴与工作台垂直度、激光测试、主轴偏差等等，检测结果：合格，检验员：余悦

抽 2025 年 9 月 12 日《立式加工中心精度检测记录表》，机床型号：JTM-1165，机床编号：GG46-T，检测项目：工作台水平度、X 轴平行度、Y 轴平行度、X 轴与基准 T 型槽平行度、X 轴与 Y 轴垂直度、Z 轴与工作台垂直度、激光测试、主轴偏差等等，检测结果：合格，检验员：余悦

成品检验：检验依据成品检验规范、图纸、国标，
提供成品检验《合格证书》

查 2025 年 8 月 22 日《平身系列数控车床 合格证书》，产品规格：CAK6185*1500，出厂编号：20251004，参照标准：JB/T8324.1-1996《简式数控卧式车床精度》

检测项目：导轨精度、溜板移动在 ZX 平面内的直线度、尾座移动对溜板移动平行度、顶尖跳动、重复定位精度、等等，检测合格，检验人：余悦

查 2025 年 10 月 13 日《平身系列数控车床 合格证书》，产品规格：CAK6160*1000，出厂编号：20251132，参照标准：JB/T8324.1-1996《简式数控卧式车床精度》

检测项目：导轨精度、溜板移动在 ZX 平面内的直线度、尾座移动对溜板移动平行度、顶尖跳动、重复定位精度、等等，检测合格，检验人：余悦

查 2025 年 5 月 18 日《平身系列数控车床 合格证书》，产品规格：CAK61160*1500，出厂编号：20250516，参照标准：JB/T8324.1-1996《简式数控卧式车床精度》

检测项目：导轨精度、溜板移动在 ZX 平面内的直线度、尾座移动对溜板移动平行度、顶尖跳动、重复定位精度、等等，检测合格，检验人：余悦



通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品监视和测量控制基本符合规定要求。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年11月30日进行了2025年的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年11月27日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，文件对不合格的控制方法作出了规定，基本符合标准要求。采购验证时发现的不合格品采取直接退换货的方式。

运输过程中的违规或不符合现象，进行警告或教育的方式进行控制，体系运行期间软件开发过程尚未发生不符合产品。

交付后产生的不符合，目前为止尚未发生不合格情况，组织的不合格品控制基本有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，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：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、配件加工等的要求及变更。

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）：

●公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。公司建筑面积约6600平米。建有车间和库房、办公区。

主要办公设备：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。



主要生产设备：扣压机、锁管机、吸尘器、气液分离器、起重机、车辆等。

主要监视和测量设备：百分表、千分表、角度尺、深度尺、外径千分尺、游标卡尺等

●企业对计量器具进行了送检，部分检测设备在购买时已要求供应商提供有效期内的校准证书。

游标卡尺，证书编号：HC2511200128，检测日期：2025年11月20日

外径千分尺，证书编号：HC2511200130，检测日期：2025年11月20日

杠杆百分表，证书编号：QJ/SL20241030026，检测日期：2024年10月31日

其余检测报告详见扫描件

安全设备：警示牌、灭火器、消防栓等

公司目前社保缴纳清单中人数39人。

●特种设备：10吨行车2台，20吨行车1台，其余均为2.8吨，叉车1台

查行车，报告编号：MQD4170-2411-Q00171，使用登记证编号：起17皖MMB00059(19)，有效期：2026年7月，检定机构：滁州市特种设备监督检验中心

其他特种设备检定报告详见提交证据。

目前企业新采购叉车，已完成特种设备备案，目前正在等待特检院进行检定，提供特种设备检验申请/受理单，已与管代盛文燕沟通待检定完成后提交给机构进行确认。

●现有各项资源基本能满足生产的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：

在质量手册中规定了部门负责人的职责权限，在《人力资源管理程序》《管理制度汇编》规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。包括了每个岗位的具体要求。

提供《岗位任职要求》，查《岗位人员评定记录》：对相关人员进行教育、培训、技能、经验等方面进行评价，考评合格。

与总经理盛总沟通了解到：由于生产订单产量的不确定，每年人数有一定变化，但员工流动率不高。目前体系覆盖人数39人。

3) 信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量环境安全管理体系文件由管理部组织编写，总经理批准发布实施，综合部管理部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在综合部管理部电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。综合部管理部根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，综合部管理部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

现场查看已整改, 未再发生

六、认证证书及标志的使用

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。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q:数控机床的生产

E:数控机床的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:数控机床的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 全椒县金台数控机床制造有限公司 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



推荐再认证注册

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，推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:张磊、查月桂

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。