

项目编号：11407-2024-EO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北德智安电子科技有限公司

审核体系：环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 鲍阳阳、张淑凤

报告日期： 2026 年 1 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809

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：鲍阳阳

组员：张淑凤



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	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1EMS-1352727	19.05.01
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1352727	19.05.01
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1QMS-1352727	19.05.01
B	张淑凤	组员	审核员	2025-N1EMS-1434409	
B	张淑凤	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1434409	
B	张淑凤	组员	审核员	2025-N1QMS-1434409	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	/	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 质量管理体系证书暂停后恢复 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：中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法等

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：

GB4715-2024 点型感烟火灾探测器

GB4716-2024 点型感温火灾探测器

GB4717-2024 火灾报警控制器

GB 23757-2009 消防电子产品防护要求

SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定

GB12978-2003 消防电子产品检验规则等

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：2026年01月26日上午至2026年01月27日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年01月18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:消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务所涉及场所的相关环境管理活动

S:消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C产品限有效证书范围内))的研发、生产及服务

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：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

办公地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

经营地址：河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层

多场所地址：无

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：企业提出监督审核申请后，因机构排期较满，未及时安排审核，故导致质量管理体系证书暂停

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：无违规使用证书



经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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（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 2027 年 1 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

产品的生产过程控制情况；产品的研发过程控制情况；产品和服务的放行情况；环境、安全运行情况；任何变更情况；管理体系融合度

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进管理水平及环境安全意识提高；

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，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：环境、安全运行控制情况；管理体系的融合度

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》制定了公司的质量/环境/职业健康安全目标：

质量目标：

1.成品一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；

2.顾客满意度 $\geq 90\%$ 。

环境目标：

1.废弃物分类收集处理率 100%；



2.噪声、废气达标排放；

3.火灾事故发生率为0。

职业健康安全：

1.重大安全事故为0；

2.火灾、触电事故为0。

与刘总沟通，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

■对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，针对重要环境因素和不可接受风险，编制了目标指标管理方案，提供了资金支持，制定了责任部门和考核部门。

提供有《（2025年）目标、指标完成情况监控记录》，经查：2025年1-4季度目标均已完成。

与刘总沟通，管理层对体系的目标指标完成情况比较关注。刘总介绍通过根据各部门情况，将总目标分解到各部门；各部门制定具体的完成计划和措施，明确责任人和完成时间；每月跟踪目标完成情况，并在质量管理会议上汇报；将目标达成情况与部门绩效挂钩，确保责任到位的方式将目标分解落实。

具体见各部门考核结果。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

与总经理面谈介绍了企业的经营状况和企业所处内外部环境。

提供《组织环境识别表》，编制：尹文华 2025.4.1 刘章柱 2025.4.1。

分析了内外部环境、企业优势、劣势、机会等方面。

外部环境分别从以下方面进行了分析：

政治因素、法律因素、经济因素、社会文化因素、技术因素、自然因素（气候变化）、竞争力等；

内部环境分别从以下方面进行了分析：

企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；

与刘总交流，企业已关注因气候变化对企业带来的影响，如相关方供货地区临时暴雨、暴雪，影响供货和发货等，并针对这些因素制定了预防措施。

查企业编制了《相关方的需求和期望清单》，编制：尹文华 审批：刘章柱 日期：2025.4.1。

识别了相关方包括：顾客、供应商、公司股东、员工、审核机构、政府机构等，

清单中列出了相关方的需求和期望、监测指标或项目、监测频率、监测部门、考核记录等数据。

与刘总交流，企业已关注因气候变化引起的相关方的需求和期望产生的变化，并制定措施。如：优化生产流程，提高服务效率，减少能源消耗。加强员工节能低碳意识的培养。与供应商和合作伙伴建立绿色供应链合作关系，共同推动节能低碳产业的发展。

查看管理手册明确了企业的管理方针：

顾客导向 规范管理 品质卓越

污染预防 节能降耗 持续改进

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；

公司通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。通过相关方告知，可为相关方获取。

通过每年一次的管理评审评价，方针适宜。

与企业领导层刘总沟通交流，能清晰回答企业的管理方针，刘总介绍通过将方针写入管理手册，并在公司培训材料中广泛宣传；将方针内容纳入新员工入职培训和全员年度质量培训；通过部门例会、质量管理会议等形式反复传达；将方针精神融入各部门的质量、环境、安全目标和具体行动中，并纳入绩效考核的方式确保方针在全公司范围内有效传达并落地执行的。

产品和服务的策划与控制：

企业对产品实现的过程进行了策划。编制了《产品和服务的要求管理制度》《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》等程序文件及生产设备操作规程、试验设备操作规程、成品检验规程、工序作业指导书等作业指导文件。

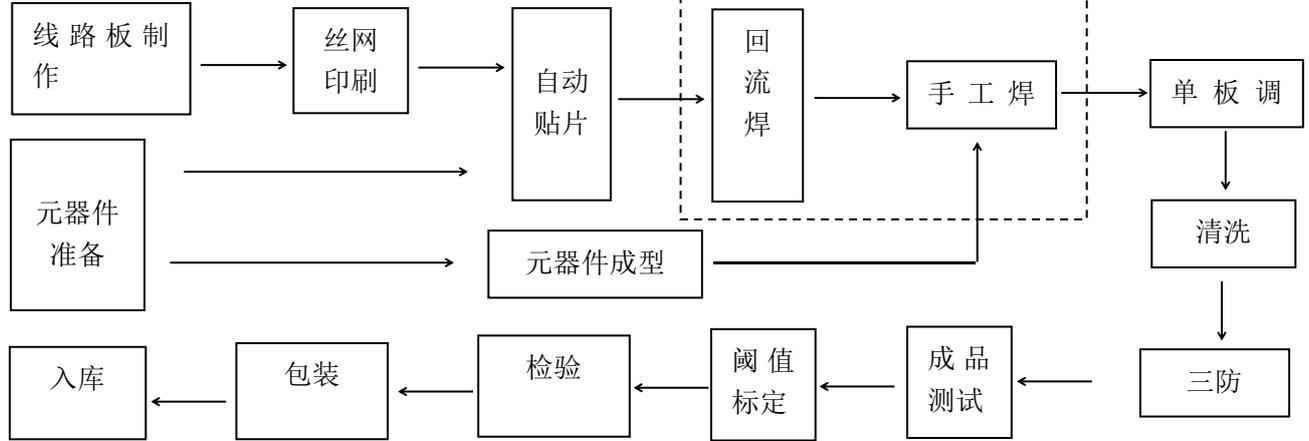
确定产品和服务的要求：收集了产品参考或执行标准 GB4715-2024 点型感烟火灾探测器、GB4716-2024 点型感温火灾探测器、GB4717-2024 火灾报警控制器、GB 23757-2009 消防电子产品防护要求、SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定、GB12978-2003 消防电子产品检验规则等。



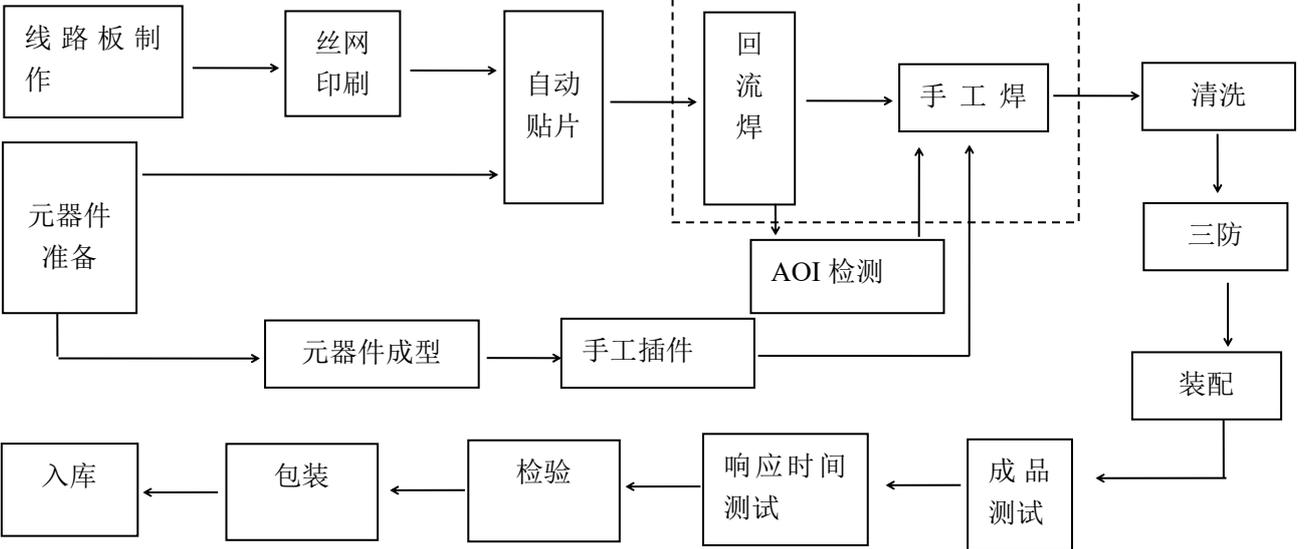
质量运行的策划和控制：执行标准（国家标准）；合同要求（顾客的要求）；工艺流程和作业指导书；检验指导书等。

生产工艺流程：

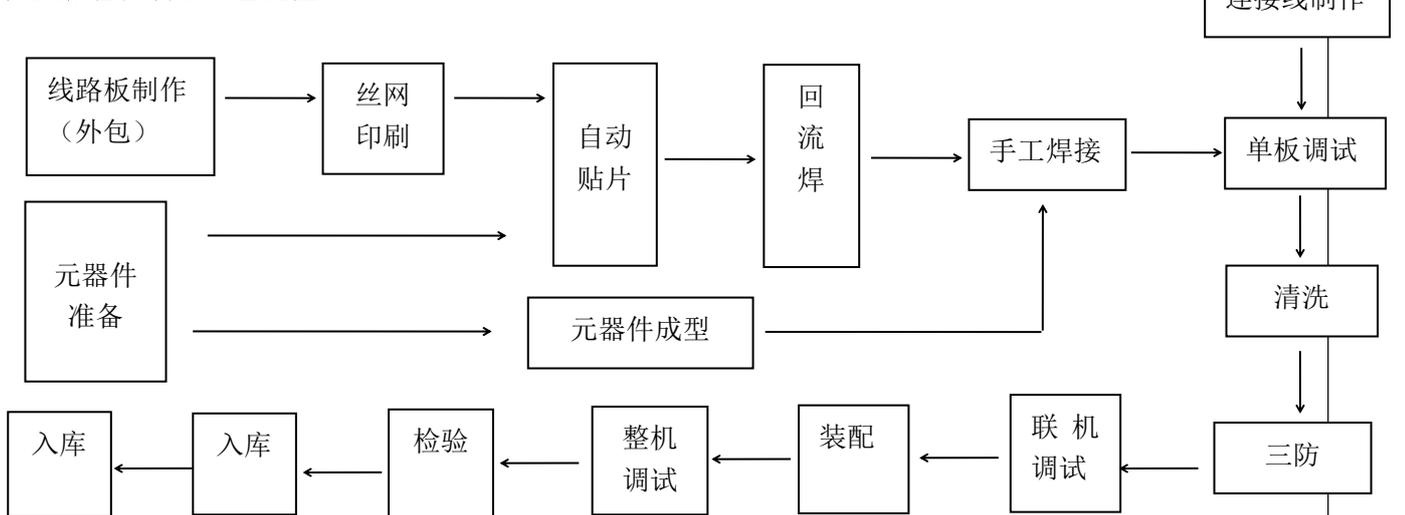
点型光电感烟火灾探测器的工艺流程：



点型光电感温火灾探测器的工艺流程：



火灾报警控制器工艺流程：





策划所需资源

- 1、主要生产设备有：锡膏印刷机、贴片机、回流焊等，满足生产需要。设备满足生产需求；编制了设备安全操作规程。
 - 2、检测设备主要有：热风回流焊炉、高低温交变湿热箱、游标卡尺、深度游标卡尺、高度游标划线尺、数显卡尺、数字多用表、温湿度表等，满足检验需求，现场查看校准证书，均检定合格且在有效期内；具体见附件。
 - 3、特种设备：压力储气罐 1 台。
 - 4、确定胜任人员需求，岗位工人、质检员经过培训、考核合格后上岗，质检员熟悉产品标准国家和行业标准，质检员经过任命。
 - 5、识别出需确认过程：焊接过程、三防工艺，对需确认过程定期进行确认。
- 经识别，本公司外包过程为线路板加工、机械加工(包括冲压件)、注塑件生产、产品运输、计量器具的检测。符合要求。

研发的策划与控制：

企业在消防电子产品(点型光电感烟火灾探测器、点型感温火灾探测器、火灾报警控制器(3C 产品限有效证书范围内))的研发方面进行了如下策划：

一、产品和服务的要求：

产品标准要求：顾客技术要求、研发和服务过程执行或参考下列标准规范

GB4715-2024 点型感烟火灾探测器、GB4716-2024 点型感温火灾探测器、GB4717-2024 火灾报警控制器、GB 23757-2009 消防电子产品防护要求、SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定、GB12978-2003 消防电子产品检验规则等。

二、过程及产品接收准则：

1、工艺流程

1) 研发流程：顾客要求 市场需求--设计开发策划（立项）--设计开发输入（设计和开发任务书）--设计和开发输出--设计和开发评审（样机评审）--设计验证--设计确认--设计输出文件--产品定型

需确认过程：研发过程

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、国家标准、行业标准等。

三、确定资源需求：

1、基础设施：企业坐落于河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层，总面积 970 平米，划分了办公区、生产区、检验区、库房等区域，为改善公司整体环境配置了柜式空调 3 台，壁挂式空调 11 台，各式电风扇若干台，充分保障生产、检验环境条件满足需要；

生产区环境：具备 182 平米补焊装配区，156 平米 SMT 操作区，120 平米元器件库房，18 平米三防室，13 平米清洗间；

办公区共计配置房间 7 间，其中：会议室 2 间，研发室 1 间，综合办公室/质量管理部 1 间，财务室 1 间，董事长办公室 1 间，总经理办公室 1 间

办公设备包括配备了台式电脑，笔记本电脑，研发计算软件等。

研发设施：锡膏印刷机、贴片机、回流焊等，设备满足生产需要。

2、人员：企业配备了充足的技术人员。

3、检测资源：计量器具有：数字多用表、电流表、兆欧表、游标卡尺、泄露电流测试仪等，实验样品委托具有能力资质的第三方进行检测，满足研发需要。

四、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：市场调研规程、开发可行性评估流程等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有项目设计任务书、项目技术规格书、设计输入、设计输出等文件记录。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更。

产品的设计与开发、研发过程的控制：



仍然执行《设计和开发控制程序》对设计研发过程进行控制。

研发流程：顾客要求 市场需求--设计开发策划（立项）--设计开发输入（设计和开发任务书）--设计和开发输出--设计和开发评审（样机评审）--设计验证--设计确认--设计输出文件--产品定型

研发背景：国家市场监督管理总局、国家标准化管理委员会于 2024 年 04 月 29 日发布了国标《GB4715-2024》点型感烟火灾探测器，替代了原国标《GB4715-2005》点型感烟火灾探测器，并与 2025 年 05 月 01 日新国标正式实施，为满足新国标和轨道交通设备行业标准的要求，我司对原 JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器进行设计优化，使产品安全性与产品可靠性、可用性以及可维护性在全寿命周期的技术性能满足要求，提高市场竞争力，减少灰尘等的误报。

确定所需资源：

1、基础设施：企业坐落于河北省石家庄市栾城区裕翔街 165 号未来科技城 1 区 5 号楼 4 层，总面积 970 平米，划分了办公区、生产区、检验区、库房等区域，为改善公司整体环境配置了柜式空调 3 台，壁挂式空调 11 台，各式电风扇若干台，充分保障生产、检验环境条件满足需要；

生产区环境：具备 182 平米补焊装配区，156 平米 SMT 操作区，120 平米元器件库房，18 平米三防室，13 平米清洗间；

办公区共计配置房间 7 间，其中：会议室 2 间，研发室 1 间，综合办公室/质量管理部 1 间，财务室 1 间，董事长办公室 1 间，总经理办公室 1 间

办公设备包括配备了台式电脑，笔记本电脑，研发计算软件等。

研发设施：锡膏印刷机、贴片机、回流焊等，设备满足生产需要。

2、人员：企业配备了充足的技术人员。

3、检测资源：计量器具有：数字多用表、电流表、兆欧表、游标卡尺、泄露电流测试仪等，实验样品委托具有能力资质的第三方进行检测，满足研发需要。

——JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器研发过程控制：

1、立项：提供有 2025 年度科研项目计划 1 项，项目名称：JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器 日期：2025.3.17

工作进度及人员职责分工表：

阶段	承担任务	开始时间	要求完成日期	负责人	配合人	评审、验证、确认安排	阶段输出
1	编制设计开发计划	2025.03.17	2025.04.16	韩雨雷	韩雨雷	设计输入评审	任务书技书设计开
2	编制设计方案	2025.04.16	2025.04.30	韩雨雷	王志田	方案评审	设计方案
3	线路设计	2025.05.06	2025.06.30	韩雨雷	韩雨雷	详细设计评审 样机阶段及设计验证 设计确认项目验收	原理图图
4	结构设计	2025.05.06	2025.06.30	韩雨雷	李玉宝		结构图图
5	软件编程	2025.05.06	2025.06.30	韩雨雷	晁永明		程序流程
6	线路板加工	2025.07.01	2025.07.31	韩雨雷	韩雨雷	评审、验证、确认安排 设计输入评审	线路板
7	机械加工	2025.07.01	2025.07.31	韩雨雷	李玉宝	方案评审 详细设计评审	注塑件
8	样机调试	2025.08.01	2025.11.20	韩雨雷	李玉宝	样机阶段及设计验证	样机
9	软件测试	2025.08.01	2025.11.20	韩雨雷	李玉宝		



10	现场试验	2025.11.24	2026.01.30	韩雨雷	蒋志刚		试验记录 检验报告
11	设计确认阶段	2026.01.31	2026.04.30	韩雨雷	韩雨雷	设计确认项目验收	型式检验 计确认评

2、设计和开发输入：

提供有设计开发任务书 进度要求 2026.1.31 完成样机 审核：韩雨雷 批准：刘章柱

技术规格书：列出 JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器的技术指标

设计开发计划：内容包括项目目的和用途、项目开发内容、项目开发要解决的主要技术问题、项目开发中的设计评审及设计验证计划、项目参加人员及职责、项目经费计划等

3、设计评审报告：

提供有设计评审记录，讨论 JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器设计任务书、技术规格书、设计开发计划的准确性、可执行性，功能技术规格是否符合市场及各项法律法规的要求，是否满足国标的要求；讨论机械设计、硬件设计、设计周期。评审结论：JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器，采用国标 GB 4715-2024 进行设计，该设计的技术规格、功能等能满足要求，具备可执行性，符合市场及各项法律法规并满足新国标的要求，可照此要求进行设计开发。参加评审人员：刘章柱、王志田、晁永明、师力、韩雨雷、李玉宝、王兴达、尹文华 评审日期：2025.4.16

4、设计和开发输出：JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器原理图、工艺图、机械结构图、软件流程框图等

5、设计开发验证：样机试验：提供有样机检验记录，检验方法及要求、检验用仪器设备、检验环境温度计湿度的要求；负责人介绍，目前正在样机实验阶段，计划 2026 年 5 月 1 日前完成送检。

负责人介绍，目前企业也在进行 FTC01 点型复合式感烟感温火灾探测器的研发，计划 2026 年 12 月 30 日完成送检。以上两种产品因国标更新，企业需按照新国标进行研发。“火灾报警控制器”也按照以上研发的流程进行研发，“火灾报警控制器”研发工作已与 2023 年完成，近期无变化。

现场巡视：研发部工作环境干净整洁，电脑、打印机及网络和软件运行正常。车间设备摆放整齐，运行完好。

保留了相关设计开发方案，图纸，工艺流程参数等。

经识别，需确认过程：研发过程，提供有需确认过程确认记录，对设备能力、监视和测量设备能力、人员能力、工艺文件的适用性确认等方面进行了确认，确认人：郭学志 日期 2025.8.15

该过程自确认后流程未发生变更。

设计开发符合控制要求、产品的生产和服务控制符合要求。

产品和服务的过程控制：

仍然执行《生产和服务提供控制程序》等文件及生产设备操作规程、试验设备操作规程、成品检验规程、工序作业指导书等作业指导文件。对产品实现过程进行控制。

郭经理介绍企业生产程序：综合管理部、生产部、质量管理部共同对客户订单进行评审，确定是否能够满足质量要求、交货期限及其它要求；综合管理部签订合同后制定生产计划、采购计划、并给生产部发生产任务单，生产部根据生产任务单安排生产进度。受控条件：得到生产指令/领料单、图纸、元器件 BSM、钢网、作业指导书、安全操作规程等。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知综合管理部发货。

产品和服务的要求：按照客户要求、合同要求、技术协议进行生产，生产过程中参考：GB4715-2024 点型感烟火灾探测器、GB4716-2024 点型感温火灾探测器、GB4717-2024 火灾报警控制器、GB 23757-2009 消防电子产品防护要求、SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定、GB12978-2003 消防电子产品检验规则等

车间主要生产设备有：锡膏印刷机、接驳台、贴片机、回流焊等，设备满足生产需要；

检测设备主要有：万用表、ASI 检测仪、数字多用表、电流表、兆欧表、游标卡尺、泄露电流测试仪等，满

**足检验需求:**

郭经理介绍, SMT 车间在温度控制方面, 通常建议维持在 $23 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 范围内, 以确保生产环境的稳定性和产品质量。此外, 车间湿度对产品质量也有显著影响, 因此应保持相对湿度在 45%至 70%之间, 以减少静电产生和元件受潮的风险。

巡视车间, 有温湿度仪, 每天记录 3 次数据, 记录显示均在标准范围内。

生产工艺流程见 Q8.1 条款。

生产过程控制情况: 通过“SMT 焊接工艺卡”“SMT 回流焊接规程”“电子元器件手工焊接工艺规程”“焊接检验工艺卡”等进行控制, 记录了各工序内容, 有详细操作要求和控制参数等。

查生产过程控制情况:

原材料准备:

1. 锡膏准备 控制要求: 贮存条件:通常应冷藏在 $0-5^{\circ}\text{C}$ 的冰箱内。使用环境:温度 $25 \pm 1^{\circ}\text{C}$,相对湿度 $75 \pm 5\%$ 。
2. PCB 线路板准备 控制要求: 要求 PCB 厚度均匀, 表面光洁, 边缘整齐, 无积尘。在 300mm 长度上的曲翘度不应大于 6mm。定位孔及光学识别标记点的尺寸、位置应符合设计要求。
3. 元器件准备 控制要求: 要求元件封装尺寸应符合一般标准, 包装完好无破损, 元器件焊端无严重氧化。
4. 检查压缩空气 控制要求: 压力要求: $0.5 \pm 0.05\text{MPa}$ 大气露点: -17°C 以下。

丝网印刷:

1. 焊膏从电冰箱内取出来后在室温下(不得靠近热源)至少回温 30min, 搅拌均匀。
- 2 保证气源压力 $\geq 0.5\text{Mpa} \pm 0.05\text{Mpa}$ 。
- 3 确保模板图形与印制板焊盘一一对中后开始印刷。
- 4 印刷工艺参数: 刮刀速度:印刷细间距元件为 15-30mm/st、印刷宽间距元件为 30-50mm/s、($>0.5\text{mm pitch}$ 为宽间距 $<0.5\text{mm pitch}$ 为细间距) 刮刀压力:一般是设定为 0.5-10kg;印刷距离:0;焊膏印刷量:锡膏厚度在 0.1-0.3mm 之间;焊膏型号:Sn63Pb37。
- 5 印刷质量
a.焊膏印刷后应无塌落, 边缘整齐;b.焊膏覆盖焊盘的面积应大于 75%;c.焊膏与焊盘错位不大于 0.2mm ;d.印制板不得受到焊膏污染。

贴片工艺:

- 1 有贴片元器件核查无误后安装喂料器;2 保证气源压力 $\geq 0.5\text{Mpa} \pm 0.05\text{Mpa}$;3 仔细编制及核查贴片程序;4 贴片工艺参数
a. 贴装压力:贴片机贴装压力(高度)要恰当合适, 元器件焊端或引脚不小于 1/2 厚度要浸入焊膏
b. 膏挤出量:对普通元件, 一般要求焊盘之外挤出量(长度)应小于 0.2mm:对细间距元件, 一般要求挤出量应小于 0.1mm。贴片压力过小, 元器件焊端或引脚浮在焊膏表面, 焊膏粘不住元器件, 在传递和回流焊时容易产生位置移动;贴片压力过大, 焊膏挤出量过多, 容易造成焊膏粘连, 回流焊时容易产生桥接, 严重时还会损坏元器件。

回流焊接:

根据印制板的焊接要求和焊膏特性调节回流焊接炉各温区温度, 各温区设定温度:温区 1, 130 温区 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8 分别为 140 150 160 170 180 190 220, 温区 9, 240 温区 10, 235。印制板传送速度:90 cm/min。质量检验:

- 1 印制线路板焊接后要 100%目视和使用 ASI 自动光学检测设备检验焊点质量; 2 质量标准
a. 焊锡对焊盘和引线良好润湿, 焊锡包住引线灌满焊盘, 锡量多少适宜;b. 焊点无毛刺、孔隙、凹凸不平, 无桥连、短路、拉尖、漏焊、虚焊缺陷; c. 元器件的焊端或引脚在焊盘上的偏差应在规定的范围内; d. 执行《焊接检验工艺卡》。

SWT 车间 工序完成后转入人工焊接, 人工焊接使用恒温电烙铁, 电烙铁温度定期使用数字温度计进行温度校准。焊接完成后使用洗板水或 99%酒精进行电路板清洗, PCBA 板进行三防处理(防潮、防霉、防盐雾), 2-3 小时后可以进行家电测试或调试。

现场巡视查看各工序控制情况(SMT 车间):



型号：HY-K9000A 火灾报警控制器，数量 48

生产控制情况：

锡膏印刷工序：使用原材料：锡膏，使用设备：锡膏印刷机，现场观察，锡膏平时存放冰柜，有存放温度控制要求，使用前拿出放置恢复常温（25°C）方可开盖使用。

锡膏在上机前，需经锡膏搅拌机搅拌均匀，搅拌时间 30 分钟；

印刷机在每进入一块 PCB，刮板动作一次，该工序的关键控制点为刮板的压力，通过压力控制锡膏的厚度；

贴片工序：使用设备：贴片机（2 台），操作依据：贴片作业指导书、操作规程，按照图纸编程、核对 BSM 表；确认无误后工序单上签字；符合要求。

ASI 检测

现场审核，焊后的 PCB 电路板，经过人工目检，主要是检验焊点外观、有无漏焊、元件有无缺失、元件是否移位、翘起等，人工目检后，逐一进行 ASI 检测，通过 ASI 自动光学检测，快速发现焊接缺陷如虚焊、短路等人工不容易发现的质量问题，检验效率高，识别准确率高。

检验过程中发现有虚焊、漏焊的，进行人工补焊。确保产品加工质量。符合控制要求。

SMT 回流焊

使用设备：回流焊机，操作依据：回流焊（SMT）作业指导书，设备操作规程，图纸；焊接主要质量控制点，包括：在焊接过程中，严格控制焊接参数，如焊接各温区温度、时间焊接传输速度等，以确保焊接质量。同时，焊接过程中应注意查看焊后元器件有无移位、丢失以及焊点外观等。

各工序操作过程中对照图纸进行自检。产品完成后再次进行核对。

现场巡视查看各工序控制情况（DIP 车间）：

插件焊接的流程是：插装电子元器件——人工焊接——剪引线

元器件插装：直插元器件焊接工序为流水线作业，现场查看每个工位贴有插件作业指导书，对每个工位所要放置的电子元件型号、位置、数量、方向进行了说明；当前正在焊接的产品型号：HY-K9000A 火灾报警控制器 数量：20

查看 BSM 表，该产品的插件有电解电容、按钮、Led 灯、双排插座等

需确认过程：焊接工序

提供有需确认过程确认记录，对设备能力、监视和测量设备能力、人员能力、工艺文件的适用性确认等方面进行了确认，确认人：郭学志 日期 2025.8.15

操作依据：焊接作业指导书，作业指导书对焊接温度、时间等做了规定。

查补焊调试控制记录，有时间、技术要求、检验数量、检验人等内容。

单板调试：操作员李*正在进行板卡（LCD 板）的调试，询问操作员其熟知操作规程。

郭经理介绍，所有单板调试完成后，需再进行联机调试。

三防工序控制

三防作用：防潮、防霉、防盐雾

查看三防操作室，有抽风系统，人员操作佩戴口罩。

三防作业指导书，员工操作按指导书操作。

需确认过程：三防工艺、

提供有需确认过程确认记录，对设备能力、监视和测量设备能力、人员能力、工艺文件的适用性确认等方面进行了确认，确认人：郭学志 日期 2025.8.15

其他工序操作工艺相对简单，均按作业指导书操作。

另查 H9901B 点型感温火灾探测器、JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器生产控制记录，生产过程同上，不再赘述。注：H9901B 点型感温火灾探测器、JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器生产过程只需单板调试即可。



质量手册规定了需确认过程识别的要求，企业目前生产环节需确认过程：焊接过程、三防工艺。查企业对焊接过程编制了焊接作业指导书，编制了焊接工艺评定记录，查企业对三防工艺编制了三防作业指导书，提供了需确认过程确认记录。

人员经过培训合格后上岗，均有5年工作经验，持证上岗。

以上过程根据图纸和技术要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。

查看车间张贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

企业除生产以上三种产品外，还承接产品的清洗及维修服务。客户将需清洗及维修的产品通过物流运输至企业，企业进行清洗或维修服务，完成后再将产品寄回客户处，客户验收后，服务完成。

综上所述，生产过程与去年无变化，过程控制基本符合要求。

产品的放行：

仍然执行《产品检验控制程序》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、工序检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：GB4715-2024 点型感烟火灾探测器、GB4716-2024 点型感温火灾探测器、GB4717-2024 火灾报警控制器、GB 23757-2009 消防电子产品防护要求、SJ/T 10666-1995 表面组装件的焊点质量评定、GB12978-2003 消防电子产品检验规则等

查原材料、外购件产品检验：

抽 2025.9.10 发射管，接收管检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

抽 2025.7.25 热敏电阻检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

抽发 2025.6.20 开关电源检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

抽 2025.8.7 元器件检验记录：检验项目：产品数量、规格型号、产品尺寸、产品标识和包装、合格证（材质单），检验结果：合格。检验员：师力

另抽其他原材料及以上产品其他规格，均有相关检验记录，不再赘述。

过程检验：主要是对加工过程中电子元器件的焊接是否符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品测试：

测试过程

点型光电感烟火灾探测器

（1）阈值标定

经过三防处理的电路板进行成品测试，测试标定设备为标准检验烟箱或匀烟烟箱、标准检验烟箱检验控制器、电子微风仪、烟雾发生器、火灾报警控制器工装 HY-K9000A

通过控制器对探测器进行阈值标定。

阈值标定后，进行成品检验包括例行检验（外观检查、通电检验、高温老化检验、长稳运行、标志包装检验）、确认检验（一致性试验、方位试验、重复性试验、电压波动试验、低温运行试验、恒定湿热试验、冲击试验、碰撞试验等）

点型感温火灾探测器

（1）响应时间测试

经过三防处理的电路板进行成品测试，测试标定设备为标准检验烟箱、标准检验烟箱检验控制器、K型热电偶、风速仪、控制器



通过控制器对探测器进行响应时间测试。

(2) 响应时间测试后, 进行成品检验包括例行检验(外观检查、通电检验、高温老化检验、长稳运行、标志包装检验)、确认检验(响应时间试验、方位试验、动作温度试验、高温响应试验、低温运行试验、恒定湿热试验、冲击试验、碰撞试验等)

火灾报警控制器

成品检验包括例行检验(外观检查、通电检验、高温老化检验、长稳运行、标志包装检验等)

确认检验(电源功能试验、电气强度试验、恒定湿热试验等)

抽火灾报警控制器产品检验记录

——2025.9.30 火灾报警控制器 型号: HY-K9000A 数量: 2

检查内容包括: 外观检查、高温老化检验、长稳运行检验、主要部器件检验、火灾报警功能实验、火灾报警控制功能实验、故障报警功能实验、自检功能实验、绝缘电阻实验、泄漏电流实验、屏蔽功能试验、标志包装检验。

检验结论: 合格 检验员: 蒋志刚 复检: 李玉宝

抽点型光电感烟火灾探测器产品检验记录

——2025.10.13 点型光电感烟火灾探测器 型号: JTY-GD-H9901A 数量: 250

检查内容包括: 外观检查、通电、高温老化检验、长稳运行检验、火警阈值标定、一致性试验、标志包装检验等。

检验结论: 合格 检验员: 蒋志刚 复检: 李玉宝

抽点型感温火灾探测器产品检验记录

——2025.1.12 点型感温火灾探测器 型号: H9901B 数量: 1

检查内容包括: 外观检查、通电、高温老化检验、长稳运行检验、动作温度试验、标志包装检验等

检验结论: 合格 检验员: 蒋志刚 复检: 韩雨雷

企业提供有产品的型式检验报告, 抽项目名称: H9901B 点型感温火灾探测器, 报告编号: NS: Dz2024100658
检验机构: 应急管理部沈阳消防研究所、国家消防电子产品质量检验检测中心 签发日期: 2024.4.12, 详见附件。

师主任介绍, 2025 年有进行新的研发项目, 目前正在样机实验阶段, 计划分别于 2026 年 5 月 1 日、2026 年 12 月 31 日前完成送检。

企业的检验和放行交付过程控制符合要求。

环境因素、危险源的识别:

仍然执行《环境因素的识别和评价控制程序》《危险源辨识和风险评价控制程序》。生产部按照程序和相关制度的要求进行了环境因素和危险源辨识工作。

提供有《环境因素识别及评价表》, 按活动、服务等进行了环境因素的识别, 生产过程中能结合生命周期观点, 从原材料的采购、产品生产、产品运输、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; 生产部识别出环境因素: 办公过程中的资源消耗, 固废排放, 生活垃圾排放, 生产车间原材料消耗, 设备运转能源消耗, 设备运转产生的噪音、固废排放, 设备维护清洗工具废弃、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、原材料的消耗等;

生产部重要环境因素: 固废排放, 潜在火灾, 废气排放;

提供有《危险源辨识及评价表》,

生产部和车间对其管辖范围内的危险源进行了辨识。按照制度要求, 生产部对作业活动进行了识别, 包括日常办公, 生产作业, 检维修作业等; 结合作业活动识别的危险源包括: 机械伤害、触电、车辆伤害、火灾、废气伤害等;

评价出生产部不可接受风险: 机械伤害、触电伤害、潜在火灾、职业病伤害。

现场沟通, 企业辨识范围覆盖了车间及办公室, 识别基本全面。

企业编制了管理措施、个体防护措施、应急处置措施等;

基本符合要求。

**环境、安全运行的控制：**

仍然执行《环境保护运行控制程序》《职业健康安全运行控制程序》等。

根据运行的过程，识别了重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

SMT 车间在温度控制方面，通常维持在 $23 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 范围内，以确保生产环境的稳定性和产品质量。此外，车间湿度对产品质量也有显著影响，因此应保持相对湿度在 45%至 70%之间，以减少静电产生和元件受潮的风险。现场巡视，车间正在生产 JTY-GD-H9901A 点型光电感烟火灾探测器；

环境控制**1、废水管控**

生产过程中无废水产生，生活污水排入市政管网。

2、废气管控

生产补焊各工位配备焊锡烟气净化装置，SMT 配置专用排烟通道，保持焊接现场清洁无烟尘；排烟总口配置了净化装置，确保所有烟排放符合排放要求。

3、噪声管控

生产过程中无噪声产生。

4、固废管控

生产过程中主要为焊接和组装、检验时产生：废弃零部件、原料包装袋集中收集，定期外售给废品回收站。生活垃圾放置指点垃圾点，物业定期处理。

5、能源资源管控

生产过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品周期的环境管控

公司生产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，控制好材料的计量，避免浪费。

7、潜在火灾管控

公司生产场所配有灭火器，有效期内，压力正常。

安全职业健康运行控制：

现场观察，企业车间主要是 SMT 回流焊接、人工焊接、调试检验、成品装配、库房管理等工序和过程，主要有触电、火灾、机械伤害、职业病伤害等危险源；

控制措施：

机械伤害控制：设备人员负责对设备进行检查和维护，定期检查设备零部件和设备线路老化情况，设备对应位置均张贴有安全操作规程。

触电、潜在火灾控制：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求。

职业病伤害控制：为生产人员发放了口罩，手套，防暑降温用品等劳动防护用品；

现场查看环境安全运行控制情况：废气控制：生产区配置有焊锡烟气净化装置；火灾控制：车间配备了灭火器等消防设施，且在有效期内。车间和库房严禁烟火，张贴有安全标识，出口通畅。固废排放控制：生产过程中产生的废弃零部件等，均定期变卖，无乱排放现象；垃圾无乱排放现象。触电管理：电气线路无乱接和裸露情况。职业病控制：员工能够正确佩戴劳动防护用品，基本符合要求。

基本符合要求。

绩效：

仍然执行《绩效监视和测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见相关审核记录。

每季度进行一次体系运行的监视和测量的检查，发现问题立即整改。提供有《管理体系运行检查和监督记录》，检查内容包括固废处理，消防安全管理情况，安全预防等，未发现问题。



日常监督检查：综合管理部尹主任负责对各部门的环境职业健康安全行为进行不定期的巡检。

查见 2025 年 1-12 月份的安全检查记录，内容包括：安全防护着装、是否规范操作、电器线路、工作现场是否安全、消防设施是否完好、通道是否顺畅等方面，每周进行一次检查，运行良好，未发现隐患。

查《消防安全检查记录表》对办公区域、走廊过道、生产车间进行了检查，检查结果：符合要求。检查人：尹文华

环境绩效监测：环境目标指标已完成。

自体系以来没有发生过环境污染事故。

职业健康安全监测：职业健康安全目标指标：已完成

企业危废主要是废活性炭，企业介绍产生的危废量较少目前未产生废活性炭未处理过，暂无签订危废处理协议，已与企业沟通危废事宜，下次审核关注。

监测设备：公司暂无环境职业健康安全监测设备。

特种设备：压力容器储气罐 1 台。提供了储气罐压力表及安全附件安全阀的检测报告，详见附件。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025 年 9 月 24-26 日进行了年度的内部审核。

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。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。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2025 年 10 月 21 日的管理评审，总经理刘章柱主持，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目前已实施完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审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起到应有作用。对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。

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：

仍然执行《不合格品控制程序》对不合格品进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

仍然执行《事件调查处理程序》《不符合、纠正及预防措施控制程序》，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

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。

对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，



进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

生产中产生的不合格品由生产部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

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、环保、安全意识有了明显提高，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，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

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。

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会

刘总介绍通过根据各部门情况，将总目标分解到各部门；各部门制定具体的完成计划和措施，明确责任人和完成时间；每月跟踪目标完成情况，并在质量管理会议上汇报；将目标达成情况与部门绩效挂钩，确保责任到位的方式将目标分解落实。查企业 2025 年 1-4 季度目标完成情况，已完成。

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

上次不符合发生在综合管理部，经验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于提高企业的管理水平及向客户展示，无违规用证的情况。质量管理体系证书暂停期间无违规用证的情况。

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，河北德智安电子科技有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:鲍阳阳、张淑凤



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。