



项目编号：20052-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：烟台博然制冷科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：汪桂丽

审核组员（签字）：潘婷

报告日期：2025年01月26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 ■ 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：汪桂丽

组员：潘婷



受审核方名称：烟台博然制冷科技有限公司

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	汪桂丽	组长	审核员	2024-N1QMS-7043149	18.02.05
B	潘婷	组员	审核员	2025-N1QMS-1332754	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李彦均、张鹏、王占波	向导	受审核方
2	无	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/T 19001-2016/ISO 9001:2015

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 单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：不适用；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国标准化法、产品质量法、民法典、计量法、劳动法、特种设备安全法、劳动合同法等；

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：氨制冷装置用辅助设备 第5部分：蒸发式冷凝器JB/T7658.5-2006、制冷用空气冷却器GB/T25129-2010、食品速冻装置 螺旋式速冻装置 GB/T 22733-2008、食品速冻装置 流态化速冻装置 GB/T 22732-2008、食品速冻装置 平板式速冻装置 GB/T 22734-2008、质量管理体系要求ISO 9001:2015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26日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年8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:制冷设备及配件的设计和生

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：山东省烟台市福山区经济开发区广东路2号华安工业园B区院内4号

办公地址：山东省烟台市福山区经济开发区广东路2号华安工业园B区院内2号办公楼2层

经营地址：山东省烟台市福山区经济开发区广东路2号华安工业园B区院内4号、2号办公楼2层

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2026年01月18日13:30至2026年01月18日17:30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：

生产和服务提供控制、产品放行、特种设备管理；

内审员及关键岗位人员应知应会。

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：

综合部1项不符合项，不符合GB/T19001-2016标准7.2条款；

技术质量部1项不符合项，不符合GB/T 19001-2016标准8.6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：2026年2月26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2027年1月26日前。

2) 下次审核时应重点关注：

上次不符合项验证，内审员及关键岗位人员应知应会。

生产和服务提供控制、产品放行、监视和测量装置管理、安全阀及时校验。



3) 本次审核发现的正面信息:

公司质量管理体系按标准要求运行和保持,各部门职责和权限明确,目标、指标均达成,无重大质量事故,明确顾客要求及时下达反馈到各环节,按订单和策划要求组织生产和服务控制,目前资源基本适宜、充分,现场管理较规范,布局合理、较清洁卫生,通过质量管理体系运行促进管理水平提高和全员的质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

公司质量管理体系按标准要求保持运行,公司采购和销售过程、生产和服务提供、运行策划和控制、放行控制过程按质量管理体系要求开展工作,管理体系有效运行,总体成熟度尚可。

2) 风险提示:

监视和测量装置及时校准、安全阀及时校验需重点控制;

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: 2020年03月26日 体系实施时间: 2025年8月1日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照:统一社会信用代码: 91370600MA3RM7MF9H, 法人代表邵雅慧; 经营范围: 制冷技术研发; 仓储服务(不含危险品); 食品加工设备、制冷设备、包装设备、空调设备、环保设备、轻纺设备、配电开关控制设备、机械设备零配件的制造、销售、安装、技术服务、维修服务; 钢结构制作、安装; 防腐保温工程施工; 货物或技术的进出口业务(国家禁止或涉及行政审批的货物和技术进出口除外)。(依法须经批准的项目,经相关部门批准后方可开展经营活动), 核准日期: 2024年05月17日; 有效期: 2020年03月26日至长期。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 23人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息): 无倒班。

4) 范围内产品/服务及流程:

制冷设备及配件的设计流程: 项目调研→研发立项→设计开发输入→设计研发→设计研发输出→设计评审→设计验证确认→客户验收

查有制冷设备及配件生产流程:

原料采购→激光下料→折弯→焊接→需要时镀锌(外包)→零部件组装→产品检验→入库

公司外包过程: 运输过程、计量器具检定/校准、镀锌过程。



公司识别特殊过程：焊接过程、销售服务过程；

关键过程：设计开发过程、采购过程。

不适用条款：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

1、组织及其环境

企业于 2025年8月1日，依据GB/T 19001-2016的标准修订建立了质量手册，制定了质量方针和质量目标。从战略管理层面，公司领导层确定企业目标和战略方向，明确了与公司目标和战略方向相关的各种外部和内部因素。

提供了《内外部问题（因素）分析表》，与公司领导王文博沟通，组织识别了外部环境因素和内部环境因素；识别的外部环境有：包括国际、国内、地区和本地的各种法律法规、技术、竞争对手、市场变化和价格、文化、气候因素、社会和经济因素。抽气候因素：气候变化可能导致供应链中断，产品运输受阻；气候灾害也可能导致原材料生产中断，企业无法及时获得所需原料。

内部环境包括：公司的战略方针、价值观、文化、知识和以往绩效等相关因素，包括需要考虑的有利和不利因素或条件。

公司通过实施、策划“6.1应对风险的机遇和措施”，明确了环境分析的职责，相应的准则，通过适宜的方法对这些内部和外部因素的相关信息进行监视和评审，确保充分识别风险，消除风险，降低或减缓风险，充分利用可能的发展机遇，保证实现企业效益和质量管理体系预期结果。

与总经理王文博询问交流，对公司的管理方针、管理目标、管理体系建立并运行时间，内审、管理评审时间、自己的职责等基本回答正确。

2、质量管理体系范围

经检查该公司质量手册中第4.3条，明确了公司在策划质量管理体系时，考虑到公司目前内外环境和影响因素，根据相关方的要求，与公司产品和服务，在质量手册中明确了质量管理体系的边界和适用性，通过现场了解以及沟通，对认证范围进行界定，最终确定认证覆盖范围为：制冷设备及配件的设计和生

不适用条款：无 经识别企业外包过程为：运输过程、计量器具检定/校准、镀锌。

管理体系范围形成文件，经过总经理批准。并通过文件发放的方式在公司内部进行传递。上述范围与企业目前经营范围相一致。

3、相关方的需求和期望

公司明确了影响企业绩效或受到企业经营影响的相关方，各对口管理部门通过调查、访谈了解上述相关方的要求。同时每年通过访谈、网站向社会告知企业联系方式和经营情况，持续与相关方沟通，了解相关方要求，对他们的要求进行评审。另外，及时了解国家各管理部门发布的法律法规以及政策调整，依据国家法规和政策对公司生产经营方针进行调整。公司提供了《相关方需求和期望对应措施管理表》，公司相关方包含客户、供货商、公司员工、质量环保安全等国家监管部门、银行、协会等，其中公司重点关注持续



提供的产品和服务质量是否符合顾客要求，以及生产经营的合规情况，应对气候变化的影响；公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

4、质量方针和目标

公司质量方针：树质量意识，创卓越品质；坚持科技创新，致力持续改进，不断的为顾客提供满意的产品。

公司的管理方针记录在《质量手册》中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。方针是管理层共同研究决定的，结合了公司生产和服务特点和目前的实际状况。通过贯标培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。通过文件、告知书、合同（与投标文件中提到）等物理介质或电子方式向相关方提供。

经2025年12月14日召开的管理评审会议，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

质量手册中有批准的质量目标；管理层介绍通过文件、培训、会议传达，确保全员明确并贯彻；

公司总目标：公司将总目标分解到各相关部门，有年度目标指标分解及汇总；

质量目标及完成情况：

目标	考核频率	结果
1) 产品出厂合格率100%；	每月	100%
2) 顾客满意度90分以上；	每年	99%
3) 合同评审率100%；	每月	100%

查有《质量目标分解及2025年度完成台帐》，将目标进行了分解，分解到各个职能部门。查有2025年8~12月份《质量目标分解及2025年度完成台帐》，目标均已达成，统计考核人：邵雅慧，日期：2025-12-31。

5、风险和机遇控制

在策划管理体系时考虑了风险和机遇以及相应的应对措施，制定了《风险和机遇控制程序》，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。

提供了2025.08.01《风险和机遇评估分析表》，将需要应对的风险和机遇进行风险分析确定风险级别（采用打分法），在管理体系所确定的过程中，整合制定针对性管理措施，有执行情况检查和有效性评价检查。

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

一、运行策划与控制

公司产品实现策划主要根据客户要求对产品实现策划，策划包含顾客要求、产品标牌、规格，原材料采购要求、验货、生产和服务、检验要求及相关活动的所需要达到的目标和要求。

策划内容主要包括：

1.明确生产的产品和服务为：制冷设备及配件的设计和生，并对产品的质量目标做出了明确规定。

提供并执行生产工序的作业指导书、产品质量标准和流程图；

制冷设备及配件的设计流程：

项目调研→研发立项→设计开发输入→设计研发→设计研发输出→设计评审→设计验证确认→客户验收
查有制冷设备及配件生产流程：



原料采购→激光下料→折弯→焊接→需要时镀锌（外包）→零部件组装→产品检验→入库

外包过程：运输过程、计量器具检定/校准、镀锌过程。

公司识别需确认过程：焊接过程、销售服务过程；

关键过程：设计开发过程、采购过程。

不适用条款：无

2.产品依据标准及要求：氨制冷装置用辅助设备 第5部分：蒸发式冷凝器JB/T7658.5-2006、制冷用空气冷却器GB/T25129-2010、食品速冻装置 螺旋式速冻装置GB/T 22733-2008、食品速冻装置 流态化速冻装置GB/T 22732-2008、食品速冻装置 平板式速冻装置GB/T 22734-2008等；

3.公司在体系策划时即识别并配备适宜设施保证生产和体系需要，主要包括必须的生产设备和检测设备、厂房和设施、辅助设备，目前设备设施可满足生产需要。

目前公司所提的人、材、物等资源基本能满足体系运行的需要。

体系运行以来，公司运行策划和控制没有重大变更。

二、外部提供过程、产品和服务的控制

公司建立并实施《采购控制程序》，规定了采购物资分类、供方评价与管理状况、采购信息、采购产品验证等内容。对采购的物资进行分类，并依据重要程度分别予以控制。

提供了《合格供方名单》：包括合格供方及外包方，明确供方单位名称、供应物资、联系人/电话；

抽查38家供方评价表，记录供方单位名称、联系人、地址/邮编、电话/传真，结论同意纳入合格供方名录，有评审人员签字，批准王文博，日期2025年08月23日。

抽查2025.8.25日与上海山川泵业有限公司签订的采购合同，采购产品名称：水泵；

抽查2025.7.11日与山东东阀制冷科技有限公司签订的采购合同，采购产品名称：直通截止阀、铝帽、角式截止阀、安全阀；

抽查2025.7.15日与威海恒山正源风机有限公司签订的采购合同，采购产品名称：轴流风机；

抽查2025.7.14日与山东中汇泽换热设备有限公司签订的采购合同，采购产品名称：排管；

抽查2025.7.10日与威海宏道轨道交通装备科技有限公司签订的采购合同，采购产品名称：加热板；

抽查2026.1.4日与上海第科自动控制有限公司签订的采购合同，采购产品名称：冷冻油；

抽查2025.9.29日与潍坊伟雁金属制品有限公司签订的采购合同，采购产品名称：钢铝接头、铜铝堵头；

采购合同规定了质量要求和验收标准、包装要求、产品签收、异议期限、交货地点及运输费用的负担、质保期、违约责任等内容，双方盖章确认。同时查到有加热管、伴热带、铝盘、电磁阀、电线电缆、温度传感器、密封条等采购合同。

外包合同：公司与烟台隆瑶金属表面工程有限公司热镀锌加工合同，合同编号：LY-20260120001，签订时间为2026年1月20日 加工产品：排管，明确产品名称、产品规格、运输方式、检验方式、结算依据、付款方式、违约责任等，盖章生效。

外包合同：公司与烟台市浩顺物流有限公司货物运输合同，签订时间为2025年1月1日，合同履行期限：2025年1月1日至2026年12月31日止，明确甲乙双方的权利与义务、付款方式等，盖章生效。

有些原材料未签订合同，直接下达采购单或订单订货；

抽查有2025.12.30日镀锌板采购订单，供方烟台市冠宇金属有限公司。

抽查有2025.12.25日焊丝采购单，供方烟台市吉平焊材物资有限公司。



抽查有2025.11.10日冷冻短板采购单，供方烟台凯程切割机械厂。

抽查有2025.10.10日多维收水器采购单，供方烟台市福山区黄家塑料制品厂。

抽查有2025.09.04日3A21铝板采购单，供方烟台盛源金属材料有限公司。

抽查有2025.12.22日角钢、方管、槽钢、圆钢采购单，供方烟台瑞百行钢材有限公司。

同时查到有锯条、铁板、钢板、贴膜、不锈钢板、填料、轴承、打压堵头、铁板倒角、夹板、卧式屏蔽泵、管帽、弯头、变径、接头、管材、真空过堵头、螺栓、螺母、弹垫、平垫、丝杆、弯管等采购订单或采购单。

现场发生很多采购合同、采购订单或采购单的供方未在合格供方名单中，已与负责人沟通，及时更新合格供方名单。

三、设计和开发控制

建立并执行《设计和开发控制程序》，对产品实现的策划、设计和开发的全过程实施控制，确保设计满足规定要求，增强顾客满意；生产部负责产品实现的策划、设计和开发，会同有关部门成立设计和开发小组，承担产品的设计和开发输入和输出，产品设计和开发评审和验证及更改；召集有关部门或外部专家进行设计和开发确认；车间负责样机试制工作；技术质量部负责样机的检验和试验，参与设计和开发验证、确认。

与负责人沟通确认，研发部负责新产品的技术设计和开发，主要设计和开发人员有张鹏、王文博、刘嘉俊、王占波，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司专业从事制冷设备及配件的设计和生

查 公司按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计和开发过程进行了界定，明确了设计和开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。

现场查看到蒸发式冷凝器1000kw项目、25HP风冷冷凝机组项目、液压平板式速冻机等研发资料

抽查 有生蒸发式冷凝器1000kw项目研发资料：

项目策划起止日期：2025年12月09日 - 2026年01月13日

查有项目立项书，王文博 2025.12.9，包括依据的法律法规、标准及合同的主要因素：参考JB/T7658.5-2006第5部分：蒸发式冷凝器；设计内容（包括产品主要功能，性能、重要结构及技术指标等）包括：

核心方案（盘管与材料、水风系统与调控、结构设计），主要技术指标9项，包括设计亮点。

项目负责人：张鹏， 项目组成员：王文博、刘嘉俊、王占波

查设计开发策划书，批准王文博 2025.12.10

设计开发阶段划分	内容与要求	完成期限
设计和开发策划阶段	项目立项，明确所需的过程阶段完成项目需求分析	2025.12.12
设计和开发输入阶段	输入评审报告	2025.12.14
设计和开发输出阶段	设计方案、输出评审报告	2025.12.16
设计验证阶段	设计验证报告	2025.12.19

有项目可行性分析、基本要求、资源配置，各阶段的验证、确认、监视、检验和试验、产品接收准则，风险管理计划等。

查有2025年12月11日设计项目需求分析评审记录：评审范围包括产品的发展前景、市场需求以及可行性分析，有评审记录及结论：讨论该项目立项、计划的可行性，以及市场现阶段的需求，决议：通过。

查有2025年12月13日设计项目输入评审记录：评审范围包括项目立项书、设计开发策划书、项目技术合同，有评审记录，评审决议：通过评审，技术要求明确、研发流程合理，予以批准执行。决议：通过。



查有2025年12月15日设计项目输出评审记录：评审范围包括设计方案、产品图纸、产品说明书，有评审记录，评审决议：决议通过，批准：

查有2025年12月17日设计和开发验证报告：产品名称：生蒸发式冷凝器1000kw项目

有设计开发输入综述，针对输入要求的各项检测内容摘要及其结论：

1、外观尺寸；2、技术指标；明确了检测指标，具体见产品技术协议，测结果：合格

验证结论：设计输出符合输入结果；对验证结论的跟踪结果：符合要求

备注：设计暂无变更情况。参加验证人员：王文博、刘嘉俊、王占波，批准：王文博 日期：2025.12.17

同时查到试产总结报告：1000KW蒸发式冷凝器 1000KW蒸发冷1台，试产结论及建议：各件的加工、安装工作基本完成，各部件的性能可以保证。可以发货。工程师审核意见：安装试制工作基本结束，各部件性能可以保证。

查设计和开发确认：有顾客试用报告 试用日期2025年12月30日

客户名称：烟台嘉升制冷科技有限公司，有客户试用意见，有客户试用结论及建议：该蒸发式冷凝器能效高、运行稳定、节水效果显著，完全满足我方大型集中制冷站的高负荷、节能改造需求，整体性能优于传

查到9项实用新型专利证书，查到5项计算机软件著作权登记证书。

四、生产和服务提供控制

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行控制，生产过程部门按策划的作业流程予以控制。查制冷设备及配件制造作业文件：各工序技术要求、行车安全操作规程、图纸等。

查有制冷设备及配件生产流程：

原料采购→激光下料→折弯→焊接→需要时镀锌（外包）→零部件组装→产品检验→入库

需外包过程：运输过程、计量器具检定/校准、镀锌过程。

公司识别特殊过程：焊接过程、销售服务过程；

关键过程：设计开发过程、采购过程；

需确认的过程为焊接，查有焊接过程的确认记录，内容包括：操作人员资格、设备能力、原材料、工艺方法确认结论，过程能力充分，评价人王占波，日期：2025年9月11日。

镀锌过程控制，生产部根据需求下达需求信息，由综合部下达外协加工计划，由技术质量部负责镀锌质量进行检验。

查有生产计划单，有生产内容、数量、完成日期、下达日期、下达人等；抽查 生产安排及完成情况：

订货日期	名称、规格型号	数量	工作内容及备注	装配数量	完工数量	完成日期	发货日期
2025.3.25	包冰衣机 BICE300-800	1	415V/50HZ	1	1	2025.5.23	2025.6.11
2025.7.14	冷冻板 LDB-2650	42	——	42	42	2025.8.11	2025.8.18
2025.9.7	冰桶 BRBT	100	焊接底口，表面处理外协	100	100	2025.9.22	2025.9.29
2025.9.10	冷风机 DC300	2	铝管铝片；外壳 304 不锈钢；水冲霜；片距 ≥8；长度不超 4M；带电加热保护和接线盒	2	2	2025.9.28	2025.9.28
2025.9.19	蒸发冷 RZS-1100	2	含水处理，碳钢	2	2	2025.10.14	2025.10.22
2025.9.20	接水盘	4	面板 1.5；V 型水盘，带倾角，保温厚度 40-50	4	4	2025.10.9	2025.10.10
2025.9.26	冷风机 BRLFJ600	2	500 打 600 标牌，铝管铝片不锈钢外壳	2	2	2025.10.18	2025.10.20
2025.9.26	冷风机 DL65	12	201 面板，微光风机	12	12	2025.10.28	2025.12.18
2025.9.26	冷风机 DL55	1	双出风 201 面板，微光风机	1	1	2025.10.28	2025.12.18
2025.9.28	蒸发冷 RZS-1700	1	热浸锌面板	1	1	2025.11.3	2025.12.22
2025.9.28	蒸发冷 RZS-3600	6	304 面板，其他碳钢，明新风机，双水泵山川 万高，散件发货，组装 2 台，编号	6	6	2025.11.10	2025.11.15
2025.9.29	冷风机 BC120	2	201 外壳，筒式风机，不锈钢管铝片	2	2	2025.10.15	2025.10.15
2025.10.11	蒸发器 BR1610	2	铝管铝片左右对称加工	2	2	2025.11.9	2025.12.26
2025.10.16	蒸发冷 RZN-2000	1	全不锈钢，明新风机，万高电机，440V60HZ	1	1	2025.10.29	2025.12.6
2025.10.22	蒸发冷 RZS-1600	1	不锈钢面板。碳钢排管，380V50HZ；明新风机，万高电机	1	1	2025.10.23	2025.10.24



查有焊接过程监控记录

生产日期2025.12.14 蒸发冷BRZS-120O框架 材质：碳钢Q235A 焊丝型号ER50-6， ϕ 1.0，有电流A、电压V、焊接速度cm/min、操作者：赵德勇；蒸发冷BRZS-120O盘管 材质：304不锈钢 ϕ 27，1.2mm焊丝型号ER308， ϕ 1.2，有电流A、电压V、焊接速度cm/min、操作工：赵德勇

同时查到生产日期2025.12.15 蒸发冷BRZS-160O框架 碳钢、蒸发冷BRZS-160O盘管焊接过程监控记录，控制项目同上，基本符合；

生产日期2025.10.15 蒸发器BR1610 材质：铝管 ϕ 16，焊丝型号4043，操作工赵德勇

生产日期2025.10.25 二次冻结单冻机，材料304不锈钢方管，焊丝型号ER308， ϕ 2.0，操作工：赵德勇
现场观察：

张开明，激光切割钣金下料，冷风机BA200钣金；通过数控屏查看使用激光切割系统，加工任务及图纸要求与技术电脑连接，任务和要求直接通过系统接收。

常广兴，钣金折弯；张积翠，蒸发冷BRZN-1000管型材切割下料；赵德勇，王鑫，陈琳，冷风机BRDJ300装配；

赵登亮，曲昌民，王志雁，蒸发冷BRYN-600框架及盘管焊接；刘剑虹，梁耀升，毛蕾，刘士环，蒸发冷BRZS-1100装配。

生产现场图纸抽查有：2026年1月6日 底板 图号205CSGP.02.14.01、侧板 图号502CSFFZ.22.02 不锈钢304板厚：1.5mm；图纸有技术要求、有图样及尺寸、材料等信息；

查有焊接图纸 蒸发盘管组 BRYN-600A.02.01，明确图纸有技术要求、有图样及尺寸、材料，包括前支撑板、冷凝管组件、前支架、上连接角钢、进气管组件分图纸及图号；

现场员工着装规范，各就各位，按工艺和工序安排定岗工作中，随机抽查3名称员工明确岗位工作要点，本日生产作业要求及注意事项，按作业要求规范操作中；与负责人交流，公司员工较稳定，基本为长期固定工作，操作较熟练，当前人员基本满足要求，提醒焊接工序做防护人员防护用品规范使用。

生产过程中各环节通过自检、互检、专检等对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，产品全检后入库，根据订单/合同情况对产品进行包装、打包后发货。生产部结合技术质量部定期对开发各工序开展自检、互检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司销售人员通过电话或微信跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

内部周转采购小推车、起重机、手动叉车进行，轻拿轻放，在制品采用垫布或垫板离地存放。

查发货记录：

抽查有2025.12.29日发货清单，发货产品名称：蒸发式冷凝器 产品型号BRZN-600 数量1台；型号BRZN-1000，数量1台，蒸发冷一体机 产品型号BEYN-300 数量2台，签收人：肖传江。

抽查有2025.9.29日发货清单，发货产品名称：冷风机 产品型号BC-300W 数量2台，签收人：朱友存，单位：潍坊市阳雪食品有限公司。

抽查有2025.12.28日发货清单，发货产品名称：蒸发器 产品型号1610 数量2台；铜管 Φ 28 数量8支；90度弯头 Φ 28 数量8个，收货单位：山东鼎泰盛制冷科技有限公司。

抽查有2025.12.28日发货清单，发货产品名称：90°弯头 产品型号DN25 数量20个；90°弯头 产品型号DN32 数量2个；90°弯头 产品型号DN40 数量101个；90°弯头 产品型号DN50 数量117个；90°弯头 产品型号DN65



数量125个；90°弯头 产品型号DN80 数量39个；90°弯头 产品型号DN100 数量2个，收货单位：刘佰。

五、产品和服务放行控制

公司编制并主要执行《产品的测量与监控程序》。

产品质量依据的标准有：.产品依据相关标准及要求：氨制冷装置用辅助设备 第5部分：蒸发式冷凝器

JB/T7658.5-2006、制冷用空气冷却器GB/T25129-2010、食品速冻装置 螺旋式速冻装置GB/T 22733-2008、食品速冻装置 流态化速冻装置GB/T 22732-2008、食品速冻装置 平板式速冻装置GB/T 22734-2008；

检验准则为原材料检验规程、半成品产品检验、成品检验规程等，原材料检验、半成品检验采用随机抽检及成品检验为全检。

1、原材料检验

查有2025年11月20日采购产品验收单，包括镀铝锌板材、不锈钢板材、钢板（铁板）、方管、8号槽钢、风机、收水器、填料、水泵，记录产品名称、规格型号、数量、规格型号与采购计划相符、数量与采购计划相符、供方为合格供方、包装合格、有合格证、外观符合、验收结论：合格接收。

同时查到2025年8月15日等边角钢、方管、镀铝锌（花纹）、镀锌板（无花）、冷却用轴流风机304、钢板平板（铁板）验收单，控制项目同上，验证结果：合格接收；

同时查到2026年1月12日镀铝锌板材、不锈钢板材3042B、收水器、轴流风机、镀锌槽钢验收单，控制项目同上，验证结果：合格接收；

钢材供方出厂合格证据：

查有发货日期2025年9月2日 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂 热轧直发卷 Q2358 12*1500*C 有产品质量证明书B02509020307。查有发货日期2025年12月12日热轧直发卷 Q2358 8*1500*C 有产品质量证明书 B02512120025。查有发货日期2025年5月20日普通碳素结构钢 Q2358 2*1500*C 有产品质量证明书 B593105153有质量保证负责人签名。

查有不锈钢U型椭圆排管，规格Φ31.8-21.6-1.2-U(5090.7) 支数36个，秦皇岛东燕管业有限公司产品质量证明书，记录炉号、钢牌号SUS304、化学成分、物理性能试验（屈服强度、抗拉强度、伸长率、表面硬度、焊接接头背弯、气密性试验合格、工艺试验（压扁合格、卷边合格）、涡流检测合格；有质量保证负责人签名及质量检验章，检验日期2025年12月24日。并查到压力试验记录，采用气压，结论：批号为 GYX2025-1187，数量为36支的不锈钢U型椭圆排管,经2.5MPa的气压试验，未发现变形、泄漏，最终判定气压试验合格。

水泵：查有山川水泵合格证，有检验报告，水泵型号100LT4-3.0，产品编号：25120371，实测结果：合格，生产单位：上海山川泵业制造有限公司。同时查到产品编号25120280，水泵型号125LT4-4.0检测报告、合格证，结论：合格；

冷却用轴流风机供方合格证：

查有出厂日期2025年9月冷却用轴流风机，产品型号DLZFN016，有合格证，生产单位：浙江明新流体机械有限公司

查有出厂日期2026年1月冷却用轴流风机，产品型号DLZFN09，有合格证，生产单位：浙江明新流体机械有限公司

镀锌（委外加工）检验：查有2025年12月10日镀件名称非能动框架，总量1批，每批抽样数量20，执行标准GB/T13912-2020标准记录检测项目镀件外观、镀层厚度，有技术要求、实测结果、结论：合格



2、过程、半成品检验：

1) 查有蒸发冷组装组路单

有2025年12月29日下箱体组装，包括底板铺装、角柱 立柱、上框架、下箱体面板、过滤网组件、排污管 溢流管，明确装配要点，班组自检人员刘剑红，质检人员张鹏；

有2026年1月5日上箱体组装，包括排管组配、排管组配 面板组配、淋水管、收水器、风机支撑、上盖板安装、风机装配、爬梯、水泵上水管、百叶窗、整体试水试验，明确装配要点，班组自检人员刘剑红，质检人员张鹏；

有2026年1月10日，标牌标示 按位置贴标牌标示（进气，出液，补水口，登高，注意事项，公司标示名牌）；整机待发 清理整机卫生 排管打印包压24h；打包发货；班组自检人员刘剑红，质检人员张鹏；

2) 查有空气冷却器装配工序流转卡

产品型号 120冷风机 产品图号BC71-120W-2SAA.0 投产日期25.9.18 完工日期25.10.12 有产品编号，设计压力2.4MPa，有工步及检验项目，要求无问题的在当道工序相应位置签字确认，有操作工/内检员签名，但无检验情况或检验结果记录，已提出书面不符合项。有操作者、内检员签名；

工序名称及项目包括冲片（6项）、安装翅片（6项）、穿管（4项）、胀管（4项），平头，清洗换热管（3项），插接弯头（5项）、焊接弯头、汇管、接水盘等，清洗焊缝，气密性试验，包装面板（4项）、H轴流风机测试（测量绝缘电阻值为： $\geq 2M\Omega$ ；.通电后，运转平稳，无卡阻，无异常声响，无异常温升）、贴标识。

同时查到压力测试报告：产品型号BC-120W，产品编号BRFJ2025-098-01，试验压力2.8MPa，保压时间0.5h，压力表量程3.9MPa，压力表精度1.6，结论：本产品在气密性试验过程中，无异常声响，浸水试验无气泡，无异常，经2.8 MPa的试验无渗漏，未变形。此次冷风机盘管气密性试验合格。有压力试验责任师、检查员签名。

3) 查有平板速冻机装配流工序流转卡

产品型号1560平板单冻机 产品图号BRPF1560A.0 投产日期2025年11月4日 完工日期2025年11月30日 产品编号BR25PF01 设计压力2.4MPa，有操作者、内检员签名，检验结果：合格；

有工步及检验项目，包括组焊库体（互检项3项、自检项4项）、安装底座（互检1项、自检项3项）、安装供液回气管组、安装铝合金平板（互检1项、自检项1项）、安装金属软管（互检项2项、自检项1项）、气密性试验（互检项1项、自检项2项）、安装电控柜（互检项2项、自检项4项）、H安装液压系统（互检3项、自检项3项）、安装库门（互检1项、自检项3项）、发货准备（互检1项、自检项5项）

同时查到压力测试报告：产品型号1560平板速冻机，产品编号BRPF2025-101-01，试验压力2.8MPa，保压时间0.5h，压力表量程3.9MPa，压力表精度1.6，结论：本产品在气密性试验过程中，无异常声响，浸水试验无气泡、无异常，经2.8 MPa的试验无渗漏，未变形。此次冷风机盘管气密性试验合格。有压力试验责任师、检查员签名。

3、查成品检验

有成品检验记录，件件成品进行检测，产品名称：蒸发式冷凝器 生产数量：60 检验数量：60

检验项目7项，有标准要求，检验结论：合格（√）检验人员/日期： 刘嘉俊/2025.12.14

同时查到蒸发冷BRZN300出货检验记录，数量1台， 合同编号250929-001，控制项目7项（蒸发冷盘管、水泵管路、下箱体、外观、紧固件、标识标牌），基本符合，检验结论合格，检验日期：2025年9月29日。

产品名称：蒸发器BR1610 生产数量：10 检验数量：10 检验项目4项，有标准要求，检验结论：合格



(√) 检验人员/日期：刘嘉俊/2025.12.14

同时查到蒸发器BR1610出货检验记录，数量1台，合同编号 SLX25010控制项目4项（蒸发器芯、外观、紧固件、标识标牌），基本符合，检验结论合格，检验日期：2025年10月12日。

产品名称：二次冻结单冻机 生产数量：1 检验数量：1 检验项目4项（中间框架、外观、紧固件、标识标牌），有标准要求，检验结论：合格（√）检验人员/日期：刘嘉俊/2025.12.14

同时查到二次冻结单冻机出货检验记录，数量1台，合同编号20251010-003 控制项目同上，基本符合，检验结论合格，检验日期：2025年11月5日。

产品名称：液压平板速冻机 生产数量：1 检验数量：1 检验项目4项（冷冻板、外观、紧固件、标识标牌），有标准要求，检验结论：合格（√）检验人员/日期：刘嘉俊/2025.12.14

同时查到液压平板速冻机出货检验记录，数量1台，控制项目4项（冷冻板、外观、紧固件、标识标牌），基本符合，检验结论合格，检验日期：2025年12月26日。

产品名称：120冷冻干燥机生产数量：1 检验数量：1 检验项目4项（冷阱/加热板/管路、外观、紧固件、标识标牌），有标准要求，检验结论：合格（√）检验人员/日期：刘嘉俊/2025.12.14

产品名称：25HP风冷冷凝机组 生产数量：1 检验数量：1 检验项目7项（机组机架焊口、机组铜管、机组螺丝、机组不锈钢焊口、机组电控箱、电控箱内部控制、电控箱内部动力），有标准要求，检验结论：合格（√）检验人员/日期：刘嘉俊/2025.9.30

同时查到25HP风冷冷凝机组出货检验记录，数量1台，控制项目7项（机组机架焊口、机组铜管、机组螺丝、机组不锈钢焊口、机组电控箱、电控箱内部控制、电控箱内部动力），基本符合，检验结论合格，检验日期：2025年10月15日。

六、监视、测量、分析和评价

编制并执行《产品的测量与监控程序》《内部审核管理程序》《管理评审控制程序》。

公司通过管理评审、内外部审核、目标考核及日常公司各部门对所控制过程运行情况按相关文件的规定进行监视和测量，来实现对管理体系全过程的监视和测量；对绩效的分析和评价。

综合部提供了质量目标分解及2025年度完成台帐，定期对公司及分解目标完成情况进行监视和测量，目标均完成。

结合内部审核和日常监督检查，对各项制度和标准执行、生产过程、产品质量进行监视和测量。

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

编制了《内部审核管理程序》，查年度审核计划：提供《2025年内部审核实施计划》，内部审核实施：审核组长王占波，成员张鹏。审核时间2025年11月21日，共1天。

审核日程安排较为合理，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、技术质量部等部门的审核记录，审核条款与策划一致，记录较完整。

本次内审发现1个轻微不符合项：生产部，不符合GB/T 19001-2016标准7.1.3条款；有分析原因、纠正措施，整改措施有效。



最后结论为：通过标准的建立和运行，公司全体员工的质量意识、顾客满意意识和公司的各项管理工作规范化有了较大幅度的提升，产品质量也得到了进一步的改善。体系已具备了防止不合格产生、持续提高顾客满意度和有效规避风险的能力，并能通过纠正和预防措施的采取来保证体系的持续改善。体系的运行保证了质量方针在我企业的贯彻和质量目标的实现。

管理评审

企业《管理评审控制程序》对管理评审做出规定，每年至少进行一次管理评审，内容基本符合要求。

查企业编制管理评审计划（通知），策划于2025年12月14日进行管理评审。

查《管理评审计划（通知）》，管理评审按计划进行了实施，由总经理王文博主持进行，

计划包知管理评审书面输入内容要求；查有管理评审会议签到；有管理评审输入资料。

提供《管理评审报告》，评审结论：通过评审，可以得出本公司的质量管理体系运行是适宜的，有效的和充分的等。

管理评审输出：生产部加强对程序文件的深入学习。

查有管理评审改进建议措施及检查记录，2025年12月19日完成改进并验证措施有效，并提供培训记录。

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

公司建立并执行《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处理方式包括：返工、返修、降级使用、报废。针对各工序返工返修的不合格产品均必须再重新检验，重新确认合格后才可当成合格品使用。负责人介绍，体系运行以来未出交付后不合格情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司质量手册中 10.2 条、持续改进控制程序中明确纠正措施要求；本审核周期出现的主要不合格项为内审 1 个一般不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施，已按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。审核时对以上合格情况的纠正措施实施及管评改进措施实施的有效性进行验证，基本有效。该项纠正措施均未涉及需要更新策划期间确定的风险和机遇经查基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司有投诉反馈的接受渠道及处理流程，负责人介绍体系运行以来没有发生重大相关方投诉情况发生，对相关方的反馈和提出的意见能及时接受并采取有效措施及时处理。

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

无差距

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：生产车间 1 个（含原料区、成品区、配件库 1 个、气瓶存放区），车间办公室 2 间，办公场所及会议室在 2 号办公楼 2 层，总计面积约 4110 平方米等。

拥有生产设备：激光切割机、折弯机、自动冷库面板成型机、JF 系列空调翅片冲压生产线、离心通风机、气动液压胀管机（QYZY872）、数控多管胀管机、单头数控液压弯管机、高速圆锯机、金属带锯床、卧式带锯床、台式板材坡口机、数字化全位置自动焊机；

检测设备：游标卡尺、钢卷尺；



特种设备：现场起重机 4 部，2 部 3 吨以上的、2 部 3 吨以下。

办公设施包括：电脑、打印机、办公桌椅等设施。

2) 人员及能力、意识：

公司确定并配备所需要的人员，以有效实施质量管理体系，包括过程运行和控制，公司制定并执行《人力资源管理程序》；

公司依据岗位任职要求配置了适宜的人员，人员配置基本满足日常管理体系运行要求；

焊接与热切割作业人员，工作人员：曲昌民，有效期开始日期 2024-06-04，有效期结束日期 2030-06-03，证号：T370631****8037。

焊接与热切割作业人员，工作人员：赵德勇，有效期开始日期 2021-07-13，有效期结束日期 2027-07-12，证号：T370611****3514。

焊接与热切割作业人员，工作人员：王志雁，有效期开始日期 2021-12-23，有效期结束日期 2027-12-11，证号：T370684****6110。

焊接与热切割作业人员，工作人员：赵登亮，有效期开始日期 2021-08-05，有效期结束日期 2027-08-04，证号：T372524****1274。

提供了《员工能力评价报告》以及《岗位任职要求》，公司对总经理、各部门负责人等岗位规定了学历、培训情况、技能、经验等方面的任职要求及岗位职责。抽查生产部负责人李格海，熟悉产品的生产工艺，有一定的组织能力符合人员能力要求。其他人员均培训合格，方可上岗，符合要求。

提供了《2025 年培训计划》和《2026 年度培训计划》，批准：王文博；时间分别为：2025 年 8 月 1 日和 2026 年 1 月 4 日，培训内容主要有：ISO9001：2015 质量管理体系文件培训、对公司质量手册、程序文件的培训、产品的质量问题的培训、内审员培训、有关生产工艺技术的培训、安全生产培训、安全用电知识、产品质量控制及工艺流程培训、产品检验规范培训等内容，查到：

抽查 2025 年 6 次培训均有培训记录表，记录参加人员、培训内容，考核结果：合格，培训有效。

查有 2026-01-06 参加人员车间所有员工，培训内容为安全用电知识，考核结果：合格，培训有效。

公司通过培训、面谈等沟通方式，提高了员工的素质，增强了主人翁的责任感，使员工认识到了自身贡献的重要性。员工对公司的方针及部门目标基本了解，并且能够意识到自己岗位对整个流程的重要性和偏离的后果。

内审员内部审核方法及内部审核技巧需加强培训，现内审员能力不能确保内部审核的有效性，开具了不符合报告。

3) 信息沟通：

公司明确了职责、工作流程，包括内部沟通和外部沟通的方法和要求。公司确定了质量管理体系相关的内部和外部沟通，包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责，内外部沟通具体体现在公司内部工作会议、质量会议、员工的培训、公司宣传栏等；与外部的沟通具体体现在合同签订、满意度调查。与质检及顾客和供方等进行沟通。现场查阅内部交流：方针、目标完成情况、内审和管理评审报告、不符合信息等。

4) 文件化信息的管理：

公司制定了《文件与记录控制程序》，以有效控制文件化的信息。

企业策划的体系文件主要包括：

《质量手册》1 份，编号：BRZL/QMSM-2025,版本号：A/0，实施时间：2025-08-01；结合文审提出的问题，对手册进行了修改，最新有效版本为 A/1。

《程序文件》17 份，编号：BRZL/QMSP-2025；版本号：A/0，实施时间：2025-08-01；

《质量记录一览表》55 份，内容有名称、编号、使用部门、保存部门、保存年限等；

公司质量方针随手册一同发布，方针目标发布经过总经理批准、评审，适宜。



查文件发放情况，提供了《文件和资料发放回收登记表》，录有质量手册、程序文件等文件。查《受控文件清单》，记录文件名称、文件编号、版本、发布部门、实施日期。通过现场察看文件及记录存放处：各类文件记录分类存放，置于文件夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，记录保存方式和地点基本可以满足企业现有的体系运行需求。查《外来文件清单》，外来文件管理符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:制冷设备及配件的设计和生

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，烟台博然制冷科技有限公司的

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 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 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 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: 汪桂丽、潘婷

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予以配合。

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。