

项目编号: 10889-2024-Q

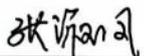
管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 石家庄市云臻过滤器材有限公司

审核体系: 质量管理体系

审核组长(签字) 王莹 
:
审核组员(签字) 王莹、张淑凤 
:
报告日期: 2026年3月1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合规项；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日内可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：

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
A	王莹	组长	审核员	2024-N1QMS-1434234	
B	张淑凤	组员	审核员	2025-N1QMS-1434409	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨德龙、霍英	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**）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/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 **质量管理体系审核**；

c) 相关审核方案，FSMS 专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法等

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：

GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛、LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件等



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03月01日上午至2026年03月01日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年8月27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:压力曲筛筛网的生产

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：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

办公地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

经营地址：河北省石家庄市藁城区南营镇宜安村果王线与围村路交叉口北行 30 米路东

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）：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：超期未监督

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：受审核方提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复。

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：办公室 Q9.2.2

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：2026年4月1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 3 月 1 日前。



2) 下次审核时应重点关注:

内审员能力提升以及内审和管理评审深入、产品放行控制、持续改进、任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息:

组织通过管理体系运行,明确了组织机构和部门的质量职责。质量手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。制定了质量目标,并将目标分解至各职能部门,对目标进行了考核。目标已基本实现。对生产和服务过程控制进行了有效的策划,产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

企业各部门职责基本明确,对管理体系基本能予以贯彻实施,各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的管理相关过程,基本能有效予以控制,今后可进一步提高体系管理工作与日常生产经营管理工作的结合。

2) 风险提示:

受审核方目前处于发展阶段,公司内部审核管理对于企业来说至关重要,但是在与内审员现场沟通过程中发现部分内审员能力需要提升,存在一定的风险,本次审核开具了不符合。

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

质量手册中制定了企业的质量目标:

1. 产品一次交验合格率 $\geq 98\%$
2. 顾客满意率 $\geq 98\%$

每季度末对目标进行考核,查看各部门2024年3-4季度及2025年1-4季度《质量目标完成情况考核表》,显示已完成

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

●产品和服务的策划

企业对产品质量目标、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。

本公司的产品:压力曲筛筛网。

策划了生产工艺流程:原材料---进经---绕丝---剖切---卷平---裁剪---焊接---卷板--检验---包装---入库

生产设备:绕丝机、调直机、四轴卷板机、剪板机、氩弧焊机等,可满足生产需要。无特种设备。

监视测量设备:影像测量仪、塞尺、游标卡尺,基本满足目前检测要求。

确定了原材料检验、成品检验等检验活动;

编制了《采购检验规程》,《成品检验规程》等验收标准;设备操作规程、工艺规程等;

编制了采购验证记录,成品检验记录。

策划收集了相关文件:包括客户要求、技术要求、相关行业参考执行标准等;

收集了相关法律法规:《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国计量法》等。

质量目标和要求体现在GB T1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 26886-2011粮油机械 压力曲筛、LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件及客户要求。



需确认过程：焊接过程。

外包过程：产品运输。

策划结果满足产品实现要求。

●与产品有关要求的确定：

查看销售合同并与负责人进行沟通，公司目前主营压力曲筛筛网的生产。设备自动化程度较高，可加工各种规格的压力曲筛筛网。

针对提供的加工服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求；产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等，合同约定了质保期限，售后服务内容等。

查公司产品销售合同：

——合同签订日期为 2025 年 5 月 31 日

需方（甲方）：呼伦贝尔东北阜丰生物科技有限公司

合同内容：进出口压力曲筛筛片 710*75 μm 10 张

——合同签订日期为 2025 年 11 月 20 日

需方：通辽梅花生物科技有限公司

产品名称：压力曲筛片 710*50 μm 4 件

——合同签订日期为 2025 年 12 月 27 日

顾客：德州和洋生物科技有限公司

产品名称：压力曲筛片 710-50 μm 10 个；压力曲筛片 710*75 μm 20 套。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 4 份，均为压力曲筛筛网片的销售合同，按企业常规产品的图纸和技术要求进行加工。

以上合同对产品和服务要求明确，经相关人员进行口头或书面评审，合同签订后未发生更改。符合要求。

●与外部有关的过程：

依然执行公司《外部供方控制程序》，程序对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

通过调查供方的质量保证能力如：供应能力、技术能力、质量能力、资质、综合评价等方面进行评价。

采购物资主要是不锈钢三角丝、支撑丝、L 型材等；办公室负责采购相关工作。

外包过程：产品运输。

办公室负责定期对供方进行评价，一般每年一次。经总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业提供了《合格供方名录》，记录了供方及外包方名称、地址、提供产品、联系人等。由总经理批准。

●生产过程控制：

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的标准：

GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛

LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件等

②提供《生产下单明细》《原材料入厂检验记录》、《绕丝机工序生产检验记录》、《剪板机工序生产检验记录》、《焊接工序生产检验记录》《成品检验记录》、《设备管理制度》《设备检修计划》《设备日常维护保养记录》等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：塞尺、卡尺、影像测量仪等。能够满足产品检查需要。

在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；



4) 筛网生产制造流程:

原材料----进经----绕丝---剖切---卷平---裁剪---焊接---卷板--检验----包装---入库

5) 查看生产过程控制:

生产工艺简述:

一、进经:

1、自动调直机将 2.0*2.3 经丝调直并裁切为 176cm, 调直过程全自动控制, 自动计数。

2、将调直的经丝 70 根逐一穿入绕丝机的丝盘并固定。

二、绕丝:绕丝机为全自动加工设备, 设定绕丝机的参数, 绕丝螺距、绕丝圈数后, 开启绕丝机即可, 绕丝完成自动停机。缠绕丝规格为: 0.75*1.425,本工序过程产品为φ250*1760 的绕丝筒

三、剖切:用角磨机将绕丝筒纵向切开, 成为开口的丝网。

四、卷平: 将上道工序剖切的网片, 送入卷板机进行卷平, 得到平面筛网片。

五、裁剪: 按产品要求的尺寸用剪板机进行网片裁剪。

六、焊接: 在网片长度方向的两端, 焊接 L 型材。

本工序为关键过程, 需进行确认。

查关键过程确认记录, 2025.7.10 对焊接过程进行了确认, 确认项目包括: 人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等。确认人: 祁凯伦

七、卷板: 焊接了 L 型材的网片, 经卷板机卷成需要的弧度, 即成为压力筛筛网成品。经检验, 合格入库。

●巡视生产现场:

1、各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。

查见生产下单明细: 产品名称: 压力曲筛筛网 710*50μm; 数量: 10 片 ; 2025 年 11 月 07 日开始生产; 计划: 刘小磊; 批准: 甘志华, 2025.11.07

巡视绕丝工序: 员工杨**正在操作绕丝机, 在控制器面板设定缠绕圈数、螺距、激光焊接参数, 参数设定完毕开机进行缠绕, 在绕丝开始阶段用塞尺进行间隙测量, 确保间隙满足要求后开始正式生产。

抽查: 绕丝加工记录:

2025.5.6 筒号 5061 规格: 710-50 双向 间隙偏差: ±3μm

2025.6.3 筒号 6035 规格: 710-75 单向 间隙偏差: ±2μm

2025.7.1 筒号 7016 规格: 710-50 单向 间隙偏差: ±2μm

2025.7.31 筒号 7315 规格: 710-75 双向 间隙偏差: ±2μm

。。。。。

检验员: 祁凯伦

抽查: 剪板生产记录

2026.1.29 710*150 6 片 操作: 耿** 检验项目: 外观、尺寸 检验: 祁凯伦

2026.1.29 710*150 10 片 操作: 耿** 检验项目: 外观、尺寸 检验: 祁凯伦

2026.1.30 710*85 3 片 操作: 耿** 检验项目: 外观、尺寸 检验: 祁凯伦

。。。。。

巡视焊接工序。员工张**正在焊接 L 型材, 使用氩弧焊机进行焊接, 佩戴防护面罩。焊接现场张贴氩弧焊接安全操作规程, 询问焊工职业资格情况, 提供有焊接职业资格证书。

该过程为关键过程, 已进行了过程确认。

查见焊接生产记录:

2026.1.19 710*65 3 片 操作: 张** 检验项目: 外观、尺寸 检验: 祁凯伦

2025.12.08 710*75 5 片 操作: 张** 检验项目: 外观、尺寸 检验: 祁凯伦

2025.8.19 710*50u 64 片 操作: 张** 检验项目: 外观、尺寸 检验: 祁凯伦

。。。。。

2、使用适宜的设备和过程环境; 主要生产设备: 调直机、绕丝机、卷板机、剪板机、氩弧焊机等, 保证产品质量。设备问题维修及时, 有设备日常保养记录。

3、关键工序指派胜任的人员, 包括所要求的资格;

4、实施防止人为错误的措施: 体系文件中明确规定了不合格品控制要求: 包括原材料的不合格品, 生产过



程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；有《原材料入厂检验记录》，每批进料均经过检验合格，生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有各工序生产过程产品检验记录，每个工序产品指标合格后才转入下个工序。

生产过程控制有效。

●产品和服务的放行

公司为验证产品和服务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，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准依照顾客的需求要求为准。

公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生技部经理许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

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。过程及输出检验证据抽样详见如下输入：原材料检验按公司采购要求进行检验，负责人讲公司对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供质量证明书。

一：原材料入库检验：提供了原材料入场检验记录，记录了原材料进货情况及检验情况。

——查：2025.08.16 检验记录

原材料名称：支撑丝 2*2.25

检验项目：数量、外观、合格证、表面等，入库判定：合格，验证人：祁凯伦

——查：2025.09.27 检验记录

原材料名称：三角丝 0.75*1.5

检验项目：数量、外观、合格证、表面等，入库判定：合格，验证人：祁凯伦

——查：2026.01.07 检验记录

原材料名称：L型钢条 20*22

检验项目：数量、外观、合格证、表面等，入库判定：合格，验证人：祁凯伦

另抽其他日期原材料的入场检验记录3份，有检验项目和检验结论，符合要求。

二：过程检验：依据检验规范的要求进行。

详见 8.5.1 生产过程检验记录。

三：出厂检验：

检验参考依据：

GB T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB/T 26886-2011 粮油机械 压力曲筛

LS/T3501.6 焊接件粮油加工机械通用技术条件等

抽出厂检验单及发货记录

---产品名称：筛网片 710*150u 710*200u，检查项目：外观、外形尺寸，检查结果：合格，检查人：祁凯伦，

检验日期：2025年12月4日 发货单号：德邦物流 DPK280026942100

---产品名称：筛网片 710*50u，检查项目：外观、尺寸，检查结果：合格，检查人：祁凯伦，

检验日期：2026年1月19日 发货单号：德邦物流 DPK280028010350

---产品名称：筛网片 710*50u，检查项目：外观、尺寸，检查结果：合格，检查人：祁凯伦，

检验日期：2026年2月09日 发货单号：德邦物流 DPK280028406426

另查多份成品出厂检验及发货记录，均按检验规范的要求进行检验，有检验员签字，记录保存完好。

企业的检验基本符合要求。

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

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。



2025年7月9日开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内审实施计划、内审检查表、内审首次会、末次会会议记录、有各部门参会人员签到、内审报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

现场审核，同内审组长沟通，其对内审的策划和实施情况掌握欠缺，对内部审核控制程序的理解不够全面，查内审检查表未见对外包过程进行审核的证据。开具不符合。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2025年7月23日的管理评审，总经理甘志华主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、管理评审会议记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求审批。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：目前已完成改进。

经查，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：

公司编制了《不合格输出控制程序》，对采购物资、生产过程及交付后发现的不符合要求的输出进行识别和控制，防止非预期的使用或交付。不合格输出控制以及不合格输出处置的有关职责和权限已在程序中做出规定。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品直接报废重新生产，对批量不合格输出要分析原因，采取纠正措施，防止不合格输出再次发生。

负责人介绍，产品出现的不合格问题主要有筛缝不均匀、磕碰等问题，直接报废，存放报废区年底清算。不合格品管理受控。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

近一年以来组织未发生顾客投诉和质量事故。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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

企业质量目标能够按计划完成，但过程质量控制的有效性略显不足，部分过程记录、数据监测与分析不够充分；内审员审核能力有待提升。需强化关键过程管控，完善过程记录与数据追溯，提升过程稳定性和一致性；加强内审员能力培训；加强全员质量意识，及时发现体系运行薄弱环节，推动质量管理体系持续有效运行。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变更

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系：无变更



- 4) 资源配置:无变更
- 5) 产品及其主要过程:无变更
- 6) 法律法规及产品、检验标准:无变更
- 7) 外部环境:无变更
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）:无变更
- 9) 联系方式:无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2024年08月26日的初审发现1个不符合项，在办公室Q7.2条款，为轻微不符合。针对该不符合企业采取了相应措施，经验证，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于对客户展示和投标使用，网上查询和现场沟通，无违规使用。

证书超期未监督导致暂停，暂停期间，证书未使用，暂停原因已消除，证书可恢复。

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，石家庄市云臻过滤器材有限公司的

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 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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:王莹、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。