

项目编号：0612-2022-Q 0664-2021-E

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：广安渝强塑业有限责任公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 文平

审核组员（签字）： _____

报 告 日 期： 2024 年 1 月 1 日

北京国标联合认证有限公司 编制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：文平

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	文平	组长	E:审核员	2021-N1EMS-3093566	E:09.01.02,14.02.02
			Q:审核员	2022-N1QMS-4093566	Q:09.01.02,14.02.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨蓓蕾	向导	受审核方
2		观察员	

本次审核目的是组织获得（质量管理体系, 环境管理体系）认证后，进行监督审核 证书暂停后恢复 其他特殊审核请注明：补充审核

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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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 结合审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国民法典、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、污水综合排放标准、包装印刷业大气污染排放标准、污水综合排放标准等

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：

中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、GB/T18946-2013塑料编织袋通用技术、GB/T9774-2020标准要求。



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： 2024年1月1日 上午至2024年1月1日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022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： 塑料编织袋的生产

E： 塑料编织袋的生产所涉及场所的相关环境管理活动

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：四川省广安市前锋区广前大道 33 号 2 幢、3 幢、5 幢

办公地址：四川省广安市前锋区广前大道 33 号 2 幢、3 幢、5 幢

经营地址：四川省广安市前锋区广前大道 33 号 2 幢、3 幢、5 幢

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）

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：在审核现场与企业总经理吴世界对应：了解到企业质量管理体系证书暂停期间，管理体系运行正常，体系认证范围无变更。企业在证书暂停期间，未使用证书进行招投标的活动，未进行相关广告宣传。

经现场审核，暂停证书的原因已经消除。

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 2024 年 12 月 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：



生产和服务提供过程控制、产品和服务放行控制、环境因素的识别与更新、环境的运行控制、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,产品质量较稳定,无质量、环境事故,供方形成长期合作伙伴,通过质量、环境管理体系运行促进产品质量提升及环保意识提高

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动较支持,管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行,初步成型,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,PDCA方法也得到适当的运用,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:

组织需加强设备台账管理。

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

公司管理方针:信守经营,质量至上;持续改进,用户满意;文明守法,保护环境;预防为主,安全健康。最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。公司质量、环境目标:

公司质量、环境目标: 考核情况(2023年01月-11月)

1. 产品交付合格率 100%;	实测: 100%
2. 顾客满意率 ≥95%;	实测: 96%
3. 噪声污染排放达标	实测: 达标
4. 固体废弃物合理处置率达到 100%;	实测: 100%
5. 火灾事故 0;	实测: 0
6. 废气处理设备运行有效率 100%	实测: 100%
7. 环境污染事件次数为 0。	实测: 0

质量环境目标已经完成。抽查《环境目标管理方案》,针对所有重大环境因素制订管理措施,有重要环境因素管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。质量环境目标和管理方案已经实现。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



公司编制了环境管理制度：如《运行控制程序》、《固体废弃物管理程序》、《资源、能源管理程序》、《废水、废气排放管理控制程序》、《消防管理制度》等，符合标准和企业实际。

塑料编织袋的生产工艺流程：

配料—拉丝—制袋过程（编织—覆膜、印刷—热合）—检验—入库。

公司重要环境因素：1）固体废弃物排放、2）火灾、3）噪声排放、4）废气排放等 4 项。

抽查公司经营过程环境管理活动：

1、噪声排放管理：

查，车间的噪声源主要为生产设备的运行，公司通过采用隔音和控制设备状态对噪声进行管理。

现场查，设备运行状态良好，无异常噪声。公司在工业园区内。无敏感区。

2、固废排放管理：公司编制了固废管理制度，规定了公司固废的分类、收集、处理的要求。

现场查看，生产部的固废主要有：沾染废油墨等危险物的沾染物、废活性炭等。现在使用的都是水性漆，污染小，公司设置了危废储存间。用于妥善收集暂存各类危废。查危险固废处理，不能提供有效的危险废物安全处置协议，提出后续及时联系签订协议。因危险固废量少，暂存未处理。存放于危险固废储存间内。提供有入库管理台账记录表。

对于车间产生的次品直接进入熔化机熔化再打包至造粒机加热造粒，重新返回生产线回用。

在印刷工艺中，会产生少量的废油墨桶和漆渣（都为水性油漆），按危险废物管理，由生产厂家回收处理。

对于可回收固废、废纸箱等包装材料，根据不同性质进行分类收集，交给再生资源公司回收处理。

一般不可回收的普通固废，交给市政集中处理。

固废管理基本受控。

3、粉尘废气排放管理：

现场查看，在拍打滤网时会产生烟尘，安装有集气罩收集后进入布袋除尘器进行处理。由 15 米高烟尘排放。生产时原料熔融、注塑过程会产生少量废气，设置有捕集罩集中收集无组织排放的废气，收集后经工业烟雾除烟异味净化+UV 光氧催化机+活性炭吸附处理。处理后经 15m 高排气筒高空排放。

现场查看，粉尘、废气处理符合要求。

4、火灾预防管理：

查，生产部的应急管理主要为火灾、消防管理。

查，公司策划了消防管理制度，提供生产部编制了消防示意图，规定了消防设备的布设要求、消防通道、逃生通道等。

查，车间规定了车间禁烟的要求，定期对车间的电路进行检查，并设置了灭火器、消防栓等消防设施。提供部门安全消防应急培训记录，提供消防演练记录等。

现场查看，车间的消防设备、消防通道等基本符合要求。

查，公司对消防管理进行了培训，并实施了应急演练。

火灾预防管理受控。

5、电能消耗，主要为设备用电，公司在电耗方面的主要控制措施为：1、合理安排生产；2、车间全部使用节能灯；3、对车间照明的要求进行了规定。

现场查看，车间的用电方面未有违规情况。



6、废水排放管理

现场查看：生产过程中废水主要来自拉丝车间的冷却水，该水用量较少，进入沉淀池冷却后全部循环使用，不外排，达到环保要求。

7、现场查看库房管理：原材料按规格整齐平层摆放。人行道通畅，照明灯具完好。仓库张贴有严禁吸烟警示标识并配置足够灭火器、消防栓等。库房管理基本符合要求。

公司环境运行策划和控制基本有效。

公司编制了变更管理制度，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关环境污染风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响环境管理体系绩效的临时性和永久性变更。因此，没有进行更改管理。

公司编制了《应急准备和响应控制程序》等，符合标准和企业实际。企业编制了《消防应急预案》、《突发环境事件应急预案》等应急预案。包括了重要环境因素和重要危险源等。行政部为应急准备与响应的主控部门。其他部门负责参与应急预案演练。每次演练前均对应急预案进行了培训。抽查 2023 年 3 月 10 日上午在公司门口由行政部组织的消防演练记录，包括：物资准备和人员培训情况。进入现场前由安全员讲解个人安全防护要求等。现场培训过程。演练过程。参加演练人员：公司全体人员等。演练结束后对应急预案进行了适宜性充分性评审，评审结果：能够全部执行，满足应急要求。不需要变更等。演练效果评审结果：人员到位情况：及时，物资到位情况：充分等。协调组织情况：较好。实战效果评价：合理等，符合要求。应急物资包括：干粉灭火器、应急照明灯等。满足要求。

公司编制了《绩效测量与监测控制程序》等，符合标准和企业实际。

1. 抽查环境目标和管理方案完成情况，2023 年 1 月至 2023 年 11 月，环境目标和管理方案已经完成。

抽查质量、环境目标分解考核情况，2023 年 1 月-11 月，质量环境管理目标已经完成。

2. 抽查 2023 年 1 月至 11 月份环境检查月报记录，对公司办公场所的环境方面的噪声排放、固体废弃物处理、能源资源消耗、消防器材等进行检查，检查结论：合格、检查人：杨蓓蓓、周仁浪。

3. 查污染物排放检测，2023 年 10 月 30 日对废气污染物排放进行检测（报告编号：港庆(监)字[2023]第 10045-WT 号），排放达标。

一年以来没有发生过环境污染事故。无涉及环境监视和测量的设备。

公司编制了《合规性评价控制程序》等，符合标准和企业实际。现场抽查 2023 年 3 月 12 日法律法规和其他要求合规性评价情况，包括中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国大气污染防治法、污水综合排放标准、包装印刷业大气污染排放标准、污水综合排放标准等。评价结论：各部门都能够有效遵循法律法规进行办公，未发生过环境扰民事件和环境污染事故，未有单位和个人投诉，无环境污染事件发生，环境行为基本符合环境法律法规和环境要求。

查看生产用作业指导书获得及使用情况，提供有：设备操作规程、工艺文件、检验标准等，工艺文件对各工序操作要求及检验质量控制点进行了明确规定。



现场察看生产设备使用情况

主要有：塑料平膜扁丝机组、全自动双面彩膜复膜机组、印刷机、圆织机、塑编布高速分切机、制袋机、自动分切机等，设备使用完好。能够满足现有生产需求，确保产品的生产量和质量要求，确保生产计划的完成满足规定要求。

主要原材料为：涂膜料、聚丙烯、填充料、油墨、聚乙烯等。

现场察看检测设备使用情况

主要有：白度仪、电子强度机、电子天平、卷尺等，使用的监视测量设备由技质部进行日常管理,设备使用完好。

现场正在生产的产品为：

生产现场观察：正在生产 50kgP.C42.5 水泥包装袋

1) 配料工序

工作操作要求：配料单；

生产设备：台秤、拌料机；

操作：按配料单依次加入一级、二级聚丙烯、母料，比例按配料单，添加完成后搅拌五分钟。

质量控制要求：配料比例、均匀。

e) 监视和测量点：按配料单进行，由专人核验。

操作人：许志华

2、拉丝工序

a)工作操作要求：拉丝作业指导书；

b)生产设备：塑料平膜扁丝机组；

c) 操作：现有设备为自动化设备，参数设定后做好监控参数和产品质量就可，现场查看参数控制如下：速度（主机 77.0）、电流（主机 234）、比例（64%）、牵引速度（59.1m/min）、热定型 1（398.0m/min）、热定型 2（393.3m/min）、网区压力（13.2Mpa）、回缩率（4.28%）

理论产量（556.97kg）。。。。。

操作人：曾华琼

3、编织工序

a)工作操作要求：编织作业指导书；

b)生产设备：圆织机；

C) 操作：现场查看工艺操作情况，操作人员从经纱架上的每排纱锭下引出经纱，经纱架瓷孔—第一长竖形板—压线棍—送径导棍—导丝棍—第二长条竖形板—导丝棍—磁孔—张力杆—棕丝—圆钢扣—定经环—预留布基。把纬纱装入梭库中，开动机子后，在梭子推动装置的推动下使梭子作圆周运动，在经纱供应系统与梭子推动装置的紧密配合下，编织成圆筒型平织物。编织物被织机顶部的牵引装置向上牵引，经过导向辊以后，被经纱架后的收卷装置缠绕，当缠绕卷直径达 1.2 米左右时，进行卸卷，送下道工序。

查看现场操作，符合工艺要求，设备参数控制如下：米数（458 米）、梭 1（经线、纬线）、梭 2（经线、纬线）、梭 3（经线、纬线）、梭 4（经线、纬线）。。。

操作人：杨昌文

4、覆膜、印刷工序

工作操作要求：设备操作规程、印刷版式图

生产设备：全自动双面彩膜复膜机组、印刷机



操作：操作工将编制物放置在覆膜机上，现场查覆膜参数：料杆转速 77.5、覆膜宽度 530.0、复膜厚度 15.5g/m²。。。。操作工按色彩要求调配油墨，控制好粘度。放入合适的版昆，编制物送入印刷机自动进行印刷、烘烤和切割，在末端进行检验打包。

查看现场操作，符合工艺要求，覆膜牢固、印刷版式合格，印刷质量清晰。

操作人：蒋洪贵、刘少碧

5、制袋工序

工作操作要求：制袋作业指导书

生产设备：塑编布高速分切机、全自动制袋机：

操作工艺要求：将印刷好的覆膜编织布，通过塑编布高速分切机按切割规定的尺寸，并且通过打孔针穿刺达到需要的透气量，再配套覆膜的上下底贴布，通过热封合的工艺熔融编织布外层膜进行贴合。

查看现场操作，符合工艺要求，制袋尺寸、封口、卷边尺寸符合要求。

现场查看，参数控制情况满足工艺要求。

操作人员：戴荣辉

生产现场分为白班、中班，两班所生产的产品及生产工艺流程和控制标准均一致，生产工序主要为拉丝、制袋过程（编织—覆膜、印刷—热合）。白班和中班正常工作时间的生产活动无差异，查中班生产情况（中班为 18:00-06:00 查看中班生产情况，提供有班次交接有交接记录查交接记录内容有模具生产状况、生产进度等，组长确认签字。查 1月1 交接记录：生产任务完成 75000，在主要问题：阀口袋烫伤、前后面打孔不均匀、袋子表面污点及刮伤。

查看中班生产情况如下：

生产现场观察：正在生产江西印山台 pp325R 会东利森 PC42.5R 水泥包装袋

1) 配料工序

工作操作要求：配料单；

生产设备：台秤、拌料机；

操作：按配料单依次加入一级、二级聚丙烯、母料，比例按配料单，添加完成后搅拌五分钟。

质量控制要求：配料比例、均匀。

e) 监视和测量点：按配料单进行，由专人核验。

操作人：郑世全

2、拉丝工序

a) 工作操作要求：拉丝作业指导书；

b) 生产设备：塑料平膜扁丝机组；

c) 操作：现有设备为自动化设备，参数设定后做好监控参数和产品质量就可，现场查看参数控制如下：速度（主机 76.0）、电流（主机 236）、比例（65%）、牵引速度（59.5m/min）、热定型 1（399.0m/min）、热定型 2（393.8m/min）、网区压力（13.4Mpa）、回缩率（4.32%）

理论产量（562.21kg）。。。。。。

操作人：杨菊兰、廖小会等

3、编织工序

a) 工作操作要求：编织作业指导书；

b) 生产设备：圆织机；

C) 操作：现场查看工艺操作情况，操作人员从经纱架上的每排纱锭下引出经纱，经纱架瓷孔—第一长竖形板—压线棍—送径导棍—导丝棍—第二长条竖形板—导丝棍—磁孔—张力杆—棕丝—圆钢扣—定经环—预留布基。把纬纱装入梭库中，开动机子后，在梭子推动装置的推动下使梭子作圆周运动，在经纱供应系统



与梭子推动装置的紧密配合下，编织成圆筒型平织物。编织物被织机顶部的牵引装置向上牵引，经过导向辊以后，被经纱架后的收卷装置缠绕，当缠绕卷直径达 1.2 米左右时，进行卸卷，送下道工序。

查看现场操作，符合工艺要求，设备参数控制如下：米数（458 米）、梭 1（经线、纬线）、梭 2（经线、纬线）、梭 3（经线、纬线）、梭 4（经线、纬线）。。。。

操作人：陈昌干、李廷海等

4、覆膜、印刷工序

工作操作要求：设备操作规程、印刷版式图

生产设备：全自动双面彩膜复膜机组、印刷机

操作：操作工将编制物放置在覆膜机上，现场查覆膜参数：料杆转速 77.8、覆膜宽度 532.5、复膜厚度 15.6g/m²。。。。操作工按色彩要求调配油墨，控制好粘度。放入合适的版昆，编制物送入印刷机自动进行印刷、烘烤和切割，在末端进行检验打包。

查看现场操作，符合工艺要求，覆膜牢固、印刷版式合格，印刷质量清晰。

操作人：张世慧、吴菊香等

5、制袋工序

工作操作要求：制袋作业指导书

生产设备：塑编布高速分切机、全自动制袋机：

操作工艺要求：将印刷好的覆膜编织布，通过塑编布高速分切机按切割规定的尺寸，并且通过打孔针穿刺达到需要的透气量，再配套覆膜的上下底贴布，通过热封合的工艺熔融编织布外层膜进行贴合。

查看现场操作，符合工艺要求，制袋尺寸、封口、卷边尺寸符合要求。

现场查看，参数控制情况满足工艺要求。

操作人员：陈根芳、武有庆等。

另查，中班，废气、粉尘环保设施运行正常，固废分类为放置管理，火灾预防措施执行到位，未发现吸烟等情况。

通过以上工序审核，其生产过程基本受控。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价，补充审核未审核

2.4 持续改进 ， 补充审核未审核

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

次监督审核不符合发生在生产部E8.2条款，技质部Q7.1.5，本次现场审核验证，无类似问题再次发生，整改有效。

五、认证证书及标志的使用

证书和标志用于投标及对外宣传，使用正常。

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，（广安渝强塑业有限责任公司）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 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 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:文平



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。