项目编号：0655-2022-QEO-2024

管 理 体 系 审 核 报 告

（监督审核）

组织名称：湖州新利商标制带有限公司

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）：王献华

审核组员（签字）：卢晶

报告日期：2024 年 10 月 17 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

■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：

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
01	王献华	组长	Q：审核员 E：审核员 O：审核员	2024-N1QMS-2244982 2021-N1EMS-1244982 2021-N1OHSMS-1244982	Q：04.04.06 E：04.04.06 O：04.04.06
02	卢晶	组员	Q：审核员 E：审核员 O：审核员	2022-N1QMS-1251867 2022-N1EMS-1251867 2024-N1OHSMS-1251867	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	何远	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，进行第二次监督审核☐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：

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

O：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民

共和国安全生产法》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：QHXL 002-2020《生态安全商标带》、GB 8978-1996 污水综合排放标准、GB 16297-1996 大气污染物综合排放标准、GB 12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准、GBZ2.1-2019 工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素、GBZ2.2-2007 工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等、GB 18597-2023危险废物贮存污染控制标准、GB15603-2022 危险化学品仓库储存通则等。

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：2024年10月16日上午至2024年10月17日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月19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：商标带设计与生产

E：商标带设计与生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：商标带设计与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：浙江省湖州市菱湖镇凤凰桥

办公地址：浙江省湖州市南浔区菱湖镇菱新路 2801 号

经营地址：浙江省湖州市南浔区菱湖镇菱新路 2801 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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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：涉及定位打开的准确性，审核地址由原“浙江省湖州市菱湖镇凤凰桥”变更为“浙江省湖州市南浔区菱湖镇菱新路2801号”，系同一区域地址，故企业要求不作证书更换，证书延用旧地址。

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 2025 年 10 月 17 日前。

2）下次审核时应重点关注：生产、质检以及重要环境因素和主要危险源涉及过程的运行控制

3）本次审核发现的正面信息：组织的质量过程控制良好，现场环境和职业健康安全运行控制良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1）成熟度评价：组织最高管理层对体系运行比较重视，体系过程实际运行顺畅，文件化信息的保留和保持良好。

2）风险提示：无

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

质量目标：1.产品一次性交验合格率≥98%；2.客户满意率≥95%；环境目标：1.废气粉尘排放达标率100%；2.厂界噪声排放达标率100%；3.固体废物分类处理率100%；4.污水处理排放达标率100%；职业健康安全目标：1.职工职业病发生0起；2.一般意外伤害事故≤3起/年；3.重大事故（火灾、人身伤亡）0起。

目标可测量，与管理方针一致。

抽查2024年一、二、三季度目标考核记录，各项目标均已完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效 □符合 ■基本符合 □不符合

（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）

产品实现的策划

生产部主要按照技术部的产品工艺要求，做好相关生产过程的策划。主要工艺如下：涂层带流程：采购纱线→织造（外包）→胚布检测→冷轧、水洗、定型→涂层→涂胶（如需，则外包）→分切→检验→入库；缎带（无需染色）工艺流程：采购纱线→织造（外包）→胚布检测→冷轧、水洗、定型→压光→涂胶

（如需，则外包）→分切→检验→入库；缎带（需染色）工艺流程：采购纱线→织造（外包）→胚布检测→染色（外包）→检验→压光→分切→检验→入库

综合现场车间情况，主要工艺汇总如下：坯布→冷轧→水洗→定型→压光/涂层（干/湿）→复卷→分切→包装入库。组织虽有新产品的持续开发，但系同一系列，生产工艺未发生变化。

现场可获取《冷轧机机操作作业指导书》、《水洗机机操作作业指导书》、《定型机操作作业指导书》、《压光车间作业指导书》、《干式涂层作业指导书》、《湿式涂层标准作业指导书》、《打卷岗位作业指导书》、《热切直刀标准作业指导书》、《冷切气涨刀标准作业指导书》等，基本符合策划要求。

产品要求的确定

组织与顾客的沟通方式主要包括电话、传真、资料传递、网站、广告等形式宣传有关产品及公司的有关信誉等；针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，实时监视顾客要求的变化。

组织在合同签订前或下定单后，合同经总经理或其授权人同意加盖企业公章以示评审。

设计和开发过程控制

目组织产品的设计和开发周期一般为1月左右。一般由内外贸部根据客户需求和市场评估等提出申请，技术部在现性工艺和标准的基础上做可行性评估，再由总经理确认签批后通知生产车间进行试车，试车样品内测满足要求后交付客户确认，客户确认无误后最终确定各流程工艺具体参数表等输出，随即转正式生产。组织的整个设计和开发流程基本满足标准的策划、输入、控制和输出要求。

抽查的涂层胶带PN7710A1的设计和开发项目，控制基本符合标准要求。

采购过程控制

组织采购产品主要为纱线、甲醇等。外包过程主要为织造、染色、涂胶。

核心活动主要通过合同控制。现场抽查的供应商如浙江海利环保科技股份有限公司、宁波凤翔化工科技有限公司、湖州南浔菱创纺织有限公司以及外包方如苏州市盛望纺织科技有限公司、嘉善县泰佳包装材料有限公司等均签订有相应的合同，满足控制要求。

生产过程控制

生产部以机台责任表、生产记录表、生产流转卡和工艺卡的形式来获取产品特性和拟获得结果的信息。生产部负责人王燕带领巡查了生产现场，生产作业指导书在各工艺部位均可获得，工艺流程和机速等参数控制与策划基本一致。

现场查看整理车间冷轧工艺：W-1冷轧机运行正常，药水液位无异常，关键控制参数：车速：45m/min；轧车压力：0.3MPa；工人操作符合操作规程要求；查看2024年10月16日生产流转卡：阶段：冷轧；坯布编号：B60812-P；产品型号：新7561；整布编号：WS-241013-0015；门幅：165cm；数量：2485m；操作工：王。

现场查看整理车间水洗工艺：水洗机运行正常，水位水量无异常，关键控制参数：车速：90m/min；张力：25kg；温度：99.9℃/90.3℃；工人操作符合操作规程要求；查看2024年10月16日生产流转卡：阶段：水洗；坯布编号：B60116-P；产品型号：50D；整布编号：WS-241006-0013；门幅：171cm；数量：6324m；操作工：陈。

现场查看整理车间定型工艺：定型机运行正常，关键控制参数：车速：82m/min；轧力：左侧：0.31MPa；右侧：0.32MPa；烘箱温度：见现场烘箱数值表；风机转速：见现场风机参数表；工人操作符合操作规程要求；查看2024年10月16日生产流转卡：阶段：定型；坯布编号：B60116-P；产品型号：50D；整布编号：WS-241014-0025；门幅：171cm；数量：5705m；操作工：沈。

现场查看压光车间压光工艺：压光机运行正常，车速：15m/min；前后张力：108kg/cm2、128kg/cm2；温度通过电压控制；工人操作符合操作规程要求；查看2024年10月16日生产流转卡：阶段：压光；坯布编号：B60816；整布编号：WS-240801-0045；门幅：162cm；数量：3707m；操作工：陆。

现场查看涂层（湿涂）车间工艺：涂层机机运行正常，车速：28.1m/min；介质流量：1600L/h；轧车压力：0.36MPa；烘箱温度：见现场温控数显表；风机转速：见现场风机转速控制数显表；工人操作符合操作规程要求；查看2024年10月16日生产流转卡：阶段：涂层（湿）；坯布编号：B60121-P；产品型号：50D（21#）；整布编号：WS-241004-0011；门幅：171cm；数量：4109m；操作工：发。

现场查看刮浆（干涂）车间工艺：干刮机运行正常，工人操作符合操作规程要求；查看2024年10月16日生产流转卡：阶段：涂层（干）；坯布编号：B60307；产品型号：PT7352A’R；整布编号：SM-2221012-31；门幅：152cm；数量：4133m；操作工：沈。

现场查看区域：复卷机运行正常，工人操作符合操作规程要求；查看2024年10月16日生产流转卡：阶段：复卷；坯布编号：B60116-P；产品型号：50D；制造编号：6241014-06；门幅：166cm；数量：5514m；操作工：/。

现场查看分切车间分切（冷/热）工艺：冷/热切机运行正常，关键参数：车速：29m/min；前后张力、温度通过电流、电压控制；工人操作符合操作规程要求。

现场查看夜班（23:00-7:00）生产状况，生产设施、设备以及环保和安全设施、设备、照明设施等运行

正常，工人操作均无违反操作规程的情况，均有按要求佩带防护设施。生产过程对环境无特殊要求，无与白班不一致的特殊情况。

综上，现场生产过程控制基本有效。

产品的放行

组织的产品执行的通用标准主要是QHXL 002-2020《生态安全商标带》等。

另企业制定的检验准则这文件包括：《进料检验作业标准》、《制程检验作业标准》、《出货检验作业标准》、等。

查原、辅料料进厂检验记录表，记录了物料名称、数量、供应商、检验项目、检测结果等信息。

抽查坯布检验记录表：时间：2024.9.27；布料编号：B6070-A9D；布面织法：平纹；经密：44；纬密：29；门幅：1520；厚度：0.102-0.105mm；克重：73g/m2；纬斜：/；撕裂强力：7.84/8.15/7.62/7.43；判定结果：合格；检验员：朱。

抽查化料检验记录：时间：2024.7.13；化料编号：CS006；检验内容包括外观、气味、甲醇溶解测试、气味等；判定结果：合格；检验员：沈。

其它辅料如纸箱、纸管、托盘等，均有相应的进料检验记录，内容完整，基本符合可追溯要求。

抽查外购品检验记录表：时间：2024.8.19；产品型号：PT9302A8；检验内容包括厚度、克重、有效门幅、粘牢度、TTR、耐染色、石洗；检验结果：合格；检验员可追溯。

抽查外加工品检验记录表：时间：2024.8.23；产品型号：PT7978A1；检验内容包括厚度、克重、门幅、热熔效果；检验结果：合格；检验员可追溯。

抽查外加工染色布检验记录表：时间：2024.9.26；产品型号：PS756R32；检验内容包括厚度、克重、门幅、色差值、米长；检验结果：特采；检验员可追溯。

综上，原材料检验控制有效。

查过程检验记录，抽查内容如下：

前整理检验记录表：时间：2024.8.12；产品型号：7721A1；整布编号：240727-0019；PH值：4.11-4.12；酸处理浓度2.5%。

涂层车间检验记录表：产品型号：PN7748A1；制造编号：3240201-01；检测内容包括厚度、克重、粘牢度、TTR。

干刮车间检验记录表：产品型号：PT7327A2；制造编号：1240831-82；检测内容包括色差值、PH值、遮蔽率、强力、手撕效果、纬斜；有检验员可追溯。

压光车间检验记录：产品型号：PT752641；制造编号：11240619-31；检测内容包括厚度、克重、软硬度、正反面光洁度、正面颜色。

分切车间检验记录：时间：2024.10.15；有对应机台号、系统单号、产品型号和制造编号；检测内容包括厚度、分切工艺、外观、规格、接头胶带、封尾方式、小标签、包装；有检验结果和检验员可追溯。

综上判断，过程控制基本有效。

查出货检验记录表：

抽查1：时间：2024.8.29；客户名称：慕菲；系统单号：118495；检测项目包括厚度（mm）、外观（外圈、切面、色差）、标签（唛头、小标签）、包装（纸箱、塑料带、塑料塞、封箱胶带、纸芯、塑封）等；有出货留样；判定结果：合格。

抽查2：时间：2024.8.21；客户名称：永得；系统单号：115795；检测项目包括厚度（mm）、外观（外圈、切面、色差）、标签（唛头、小标签）、包装（纸箱、塑料带、塑料塞、封箱胶带、纸芯、塑封）等；有出货留样；判定结果：合格。

另组织通过送第三方做重金属和有毒有害物质检验。

综上判断，成品检验基本有效。

不合格的处置

从品质部了解到，对于原材料不合格立即退给供应商更换，生产过程中发现不合格品立即通知品质部门并进行原因分析，因为属于流程性材料，一般会在生产过程做好检验工作，防止出现批量不合格，对出现不合格的一般也可以通过调整对产品进行处理，实在不符合要求的，根据具体情况返工。

抽查的流程编号为10351和10305的处置过程基本满足要求。

重要环境因素和主要危险源

抽查组织的《重要环境因素清单》，涉及的内容如下：

序号	重要环境因素	污染物类型	生产活动场所	责任部门	评价结果	采取措施
1	固体废弃物（生活垃圾、生产	渣	生产过程/办公区域	生产部	重大	制定废弃物管理程序； 加强宣传培训、合理处置办公、生产过程中产生的固体废弃物；

	固废、包装固废等）的产生					对固体废弃物分类进行验收，按分类要求具体组织实施。
2	粉尘、废气排放	气、渣	生产过程	生产部	重大	对设备进行保养维护，保证设备处于完好状态，防止产生异常； 加强生产过程操作技能，对操作工进行培训、优化操作流程，废气、减少粉尘排放； 加强对相关方的宣传，控制废气、粉尘较大的作业时段。
3	火灾爆炸的发生	气、渣	生产过程/办公区域/化学品仓库/甲醇回收	生产部	重大	建立应急准备和响应控制程序并由总经办组织贯彻实施； 加强员工防范及爆炸、火灾知识的培训； 检查办公场所及生产场所配备的消防器材及设施，保证有效可靠使用。
4	噪声排放	声	生产过程	生产部	重大	对设备进行保养维护，保证设备处于完好状态，防止产生异常； 对处于噪声敏感区域或有特殊要求的区域，采用降噪围帘的包裹； 开夜间生产。 加强对相关方的宣传，控制噪声较大的作业时段。
5	废水排放	水	生产过程	生产部	重大	制定环境运行控制程序，加强现场作业管理。 建立污水处理站，设置沉淀池处理后循环利用。 优化水洗过程工艺，对操作工进行培训、优化操作流程，减少废水排放。
6	化学品泄漏	水	生产过程	生产部	重大	严格执行公司《危险化学品安全管理制度》； 在现场设立化学危险品及油品专用仓库或储存室（柜），并设专人管理； 加强化学品的储存管理，定期进行检查； 收集化学品的 MSDS，并严格按要求操作； 化学材料使用时加强防护，防止泄漏。

重要环境因素识别、评价与实际吻合，控制措施基本能够满足控制要求。

抽查组织的《重大危险源清单》，涉及的内容如下：

序号	重要危害因素	危害程度	状态	危险源	相关部门	控制方式			
						目标/指标	管理方案	运行控制	应急准备与响应
1	触电	少数人伤害	现在/异常	设备漏电	所有部门	√	√	√	√
				电线乱接、电线破损	所有部门				
				使用移动小电器漏电	所有部门				
2	火灾和爆炸	少数人伤害	将来/异常	动用明火	所有部门	√	√	√	√
				电线乱接、电线破损	所有部门				
				室内乱扔烟头	所有部门				
				甲醇回收管理不当	生产部				
				化学品泄漏	生产部				

3	机械伤害	少数人伤害	将来/异常	设施故障，或意外事件，缺少防护装置每次使用前未检查，引发意外伤害事故	生产部、工程部	√	√	√	√
4	职业病（废气、噪声、粉尘）	少数人伤害	将来/正常	涂层、定型、压光等生产过程未正确佩戴劳防用品	生产部	√	√	√	√
5	烫伤	少数人伤害	将来/异常	热切过程产生高温	生产部	√	√	√	√

危险源辨识、评价与实际吻合，控制措施基本能够满足控制要求。组织的职业健康安全风险与危险源辨识清单判定的内容一致，措施控制有效性基本能够满足要求。

截止审核期间，各重要环境因素和危险源基本未发生变化，其控制措施有经定期有效性评审，内容亦未变化。

其它重要监视测量信息

除目标监视、内审和管理评审等绩效监视有效外，三废检测（报告编号：24HL06050、24HL05050、24HL04050、24HL03050等）。符合排污许可环境监测要求；其它重要审核点的检测及绩效主要包括工作场所职业病危害因素的监测（报告编号：2023GJ0073）、职业病接触岗位员工的职业病检测（湖乐益职检字第2024-2016号），检测结果：岗前发现职业禁忌证1人；涉及的法律法规及其合规性评价及时更新，符合标准的要求，基本能够保障环保和职业健康安全。

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

组织在内部任命了葛海虹、董洁丽为内审员，并在规定期限内实施了内部审核和管理评审，内部审核记录内容完整，有参与人员手签，能够证明组织内部审核和管理评审的基本完整性。但内审员对相关标准不熟悉，虽内审员进行了基础的赋能培训，后续仍需保持关注。

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

截止审核期间，组织的不合格产品均有通过输出识别、纠正、统计和评价等途径达到控制目的，组织在近一年期限内，未发生产品质量相关的重大投诉/处罚、环境和职业健康安全事故/事件。

对于客户发起的质量反馈问题，组织有根据客户要求进行纠正（退补换等），基本符合控制要求。

2）纠正/纠正措施有效性评价：

截止审核期间，组织的不合格有通过标识、纠正等进行控制，并通过定期或不定期统计、分析，查找原因并实施纠正措施，基本符合改进要求。

对于客户发起的质量反馈问题，组织有根据客户要求进行纠正（退补换等），并由责任部门分析原因，提出纠正措施，从抽查的结果看，原因分析和纠正措施基本有效。

3）投诉的接受和处理情况：

审核期间，对于客户发起的投诉，组织有接收和流转处理机制，闭环完整。未见行业投诉及相关质量、环境、生产安全事故/事件记录。

三、管理体系任何变更情况

1）组织的名称、位置与区域：/

2）组织机构：/

3）管理体系：组织的员工代表员工代表变更为何远；织带生产外包，改成织造、染色、涂胶外包；工艺流程缎带分染色和无染色。

4）资源配置：截止审核期间，组织前整车间的水洗机有新旧替换外，无其它重要资源变更。

5）产品及其主要过程：组织根据客户要求调整产品生产参数，主要生产工艺无变化。

6）法律法规及产品、检验标准：/

7）外部环境：/

8）审核范围（及不适用条款的合理性）：/

9）联系方式：/

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合提出的问题：1）电梯未及时检验的情况，此次审核期间未发现类似情况；2）关于冷热切过程当特殊过程确认的问题与组织实际不吻合，应不属于特殊过程。

五、认证证书及标志的使用

组织根据客户要求做认证，证书主要系客户所需，审核期间未见违反使用的情况。

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，湖州新利商标制带有限公司的

■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	□符合	■基本符合	□不符合
适用要求	□满足	■基本满足	□不满足
实现预期结果的能力	□满足	■基本满足	□不满足
内部审核和管理评审过程	□有效	■基本有效	□无效
审核目的	■达到	□基本达到	□未达到
体系运行	□有效	■基本有效	□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：

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的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。