

项目编号：21021-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：汉班（天津）新材料有限公司

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）：张鹏

审核组员（签字）：李青，范雯，杨建美

报告日期：

2025 年 1 月 19 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■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：张鹏

组员：李青、范雯、杨建美



受审核方名称：汉班（天津）新材料有限公司

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
1	张鹏	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-2239640	Q:14.02.01
			E:审核员	2022-N1EMS-2239640	E:14.02.01
			O:审核员	2023-N1OHSMS-2239640	O:14.02.01
2	李青	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-2251569	Q:14.02.01
			E:审核员	2023-N1EMS-2251569	E:14.02.01
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1251569	O:14.02.01
3	范雯	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-1283054	
			E:实习审核员	2023-N0EMS-1283054	
			O:实习审核员	2023-N0OHSMS-1283054	
4	杨建美	组员	Q:实习审核员	2024-N0QMS-1336371	E:14.02.01
			E:实习审核员	2024-N0EMS-1336371	
			O:实习审核员	2024-N0OHSMS-1336371	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李顺堂、黄正荣、李景堂、鲁永超	向导	受审核方
2	/	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, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系）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：

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：中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、国务院关于加强乡镇、街道企业环境管理的规定、仓库防火安全管理规则、消防监督检查规定（修订）、汽车排气污染监督管理办法、国家危险废物名录2022版、建筑灭火器配置设计规范GB 50140-2005、中华人民共和国水土保持法实施条例、中华人民共和国传染病防治法、服务标准化工作指南、特种设备安全使用管理要求及评价规范DB12/T 547-2014、天津市市容和环境卫生管理条例、质量管理体系 基础和术语、质量管理体系 环境管理体系 要求及使用指南、职业健康安全管理体系 要求及使用指南、管理体系审核指南、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国政府采购法、中华人民共和国行政处罚法、中华人民共和国消费者权益保障法、中华人民共和国环境影响评价法、天津市大气污染防治条例、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）结构泡沫板材 QB/T 8045-2024、金属面聚酯（PET）夹芯板幕墙工程技术规程 T/CECS 1642-2024等等

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：质量管理体系 基础和术语、质量管理体系 要求环境管理体系 要求及使用指南、职业健康安全管理体系 要求及使用指南、管理体系审核指南、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国政府采购法、中华人民共和国行政处罚法、中华人民共和国消费者权益保障法、中华人民共和国环境影响评价法、天津市大气污染防治条例、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）结构泡沫板材 QB/T 8045-2024、金属面聚酯（PET）夹芯板幕墙工程技术规程 T/CECS 1642-2024

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：2025年01月19日上午至2025年01月19日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月10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：轻质高强纳米PET芯材研发、加工

E：轻质高强纳米PET芯材研发、加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：轻质高强纳米PET芯材研发、加工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：天津市滨海新区临港经济区智能装备园 6 号厂房东侧一层

办公地址：天津市宁河区现代产业园新华科技园 3-3 号

经营地址：天津市宁河区现代产业园新华科技园 3-3 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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 1 月 18 日- 2025 年 1 月 18 日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：

Q：开发过程、加工过程；EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。

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:综合办 QEO7.2 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：2025 年 2 月 10 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 2025 年 1 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审过程、生产过程、检验过程、运行控制过程

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：

管理人员加强体系文件学习。

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 6 月 3 日体系实施时间：2024 年 5 月 10 日



2) 法律地位证明文件有:

营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 7 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无

4) 范围内产品/服务及流程:

来料检验—立方片/片材切片—表面刨平裁剪—折边成型—压合—检查—成品入库

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

企业通过监视和评审内外部信息:

1、最高管理层定期对各职能部门收集的信息进行讨论研究确定

2、对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行评审; 内容包括: 法律法规、行业动态、市场变化、产品前景、大环境及社会经济发展状况; 企业文化、知识的累积、绩效的考核等内外部因素。

3、目前主要识别出的外部环境有: 行业市场的竞争、价格的竞争。

4、促进内部环境的改善; (1)通过贯标强化企业管理的规范化、程序化; (2)加强内部管理, 降低成本。

5、企业内部优势: 员工从事该行业多年。产品采购、生产、销售均按照国家、行业标准要求执行。赢得了客户, 赢得了市场。

6、由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议, 对识别出的内外部环境因素进行监视和评审, 并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括: 公司的相关方包括: 直接客户 (最终使用者以及直接客户); 供方: 供应链中的供方及其他; 员工 (包括管理者); 政府部门; 投资方; 咨询单位, 以及其他人员;

相关方对企业的要求有: 如:

顾客: 1、服务质量符合顾客要求 2、及时交货3、价格合理;

供方: 1、长期合作、双赢 2、进料合格率高 3、及时付款



公司通过以下行为满足相关方需求和期望：

——关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；

——持续改进管理体系过程，提升质量绩效。

公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理目标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

公司依据质量、环境、职业健康安全标准，于2024年5月10日建立了文件化管理体系。遵循PDCA方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。

通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对各主要工序的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：物流运输过程

质量方针：

以人为本以客为尊

环保节能回馈社会

持续创新永葆安康

质量目标：

a)顾客满意率95%以上；

b)产品一次交验合格率≥95%

环境安全目标：



- a) 固体废弃物合理处置率达到100%;
- b) 杜绝火灾事故;
- c) 废气达标排放;
- d) 噪声达标排放。

职业健康安全目标:

- a) 杜绝意外伤害事故（机械伤害、触电事故、高处坠落）为0;
- b) 杜绝火灾事故;
- c) 避免职业病; 利用培训、会议等形式进行宣传贯彻, 并向企业顾客进行了传达, 将质量目标分解到相关职能和层次等, 提出了合理的可测量数量指标, 制定了考核计算方法, 采集了管理体系运行的证据, 并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案, 企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性, 经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

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

（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职业健康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）

（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职业健康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）

危险源与环境因素:

查到《环境因素识别评价表》, 考虑了供方、客户等可施加影响的环境因素, 能考虑到产品生命周期观点, 考虑了移动通信系统设备的销售的特点。组织对生产过程提供的有预期和非预期的更改进行必要的环境因素评审和制订控制措施, 以确保持续地符合法规要求, 暂无更改。

提供《环境因素评价表》, 其中涉及办公、生产过程中固废废弃、潜在火灾等。

提供《重要环境因素清单》, 其中重要环境因素: 火灾、触电伤害、车辆伤害、物体打击、视力损伤等。

评价基本合理。

---提供了职业健康安全危险源识别与评价表, 涉及本部门的危险源包括: 火灾、触电伤害、车辆伤害、物体打击、等。



用LEC法对识别的危险源进行评价，本部门不可接受风险：潜在火灾、意外伤害、触电事故等。

评价基本准确。

---策划了控制措施，制订了环境、职业健康安全管理方案以及应急预案。

经组织评价，组织策划的措施基本能够满足风险和机遇应对需要，能够与识别的风险和机遇对产品符合性的潜在影响相适应，基本满足标准要求。

---通过日常培训教育、日常检查、应急预案、管理方案等对重要环境因素和重大危险源实施控制。

法律法规合规义务与合规性评价

编制了《法律法规和其他要求控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、国务院关于加强乡镇、街道企业环境管理的规定、仓库防火安全管理规则、消防监督检查规定（修订）、汽车排气污染监督管理办法、国家危险废物名录2022版、建筑灭火器配置设计规范GB 50140-2005、中华人民共和国水土保持法实施条例、中华人民共和国传染病防治法、服务标准化工作指南、特种设备安全使用管理要求及评价规范DB12/T 547-2014、天津市市容和环境卫生管理条例、质量管理体系基础和术语、质量管理体系环境管理体系要求及使用指南、职业健康安全管理体系要求及使用指南、管理体系审核指南、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国政府采购法、中华人民共和国行政处罚法、中华人民共和国消费者权益保障法、中华人民共和国环境影响评价法、天津市大气污染防治条例、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）结构泡沫板材 QB/T 8045-2024、金属面聚酯（PET）夹芯板幕墙工程技术规程 T/CECS 1642-2024等等，经常网上查阅。均为有效版本。

运行控制

执行环境和职业健康安全运行控制程序、废弃物管理办法等。运行控制考虑到了产品生命周期观点，考虑了轻质高强纳米PET芯材研发、加工生产的特点。

运行控制情况：办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公区域内配置的灭火器,在有效期内。

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电，工作时间平均每天8小时；

办公用品按要求由综合部负责发放，作好记录；



公司办公产生的废硒鼓、废墨盒、色带由供应方公司回收；

现场查看办公和生产区域配备有符合要求的灭火器，生产设备、电器状态良好，无安全隐患。

现场生产现场运行情况

1.能源资源管理：公司规定人走灯灭，人走关水等节能节水措施，并互相监督

2.火灾事故预防：公司配备有灭火器等消防设施，有应急预案，相关人员经过培训。灭火器前方区域无遮挡。

3.企业按要求不需制定环境影响报告表。企业于 2021 年针对轻质高强纳米 PET 芯材生产加工编制了一份环境影响报告表，企业无工业废水、废气、固体废弃物产生，仅有生活污水排放，也无需进行环境监测。

4. 废水排放方面，生活废水排入城市管网。废弃物管理方面，企业进目前无危险废物产生。5.触电：公司专人负责对电箱进行检查和维保，电气线路防护，措施到位。

6.提供人员社保缴费证明，均正常缴纳社保。

7. 意外伤害控制

驾驶员要求按管理制度进行驾驶汽车，不超速、不开斗气车、不酒后驾车等，每月进行安全培训；定期对汽车进行安全检查，对查出的问题和隐患，及时整改解决，确保安全。

8.查看办公区域，整洁、光线充足、室内空气良好、设备安全状态良好，教育员工正确使用办公设备，现场用电基本规范，无乱拉线现象，防止火灾发生。

9.相关方施加影响：公司能够控制或能够施加影响的相关方有顾客等。提供了“致相关方的公开信”，将公司的环境/安全控制要求发放到了所有相关方:运输公司\供应商\外来员工等，组织对进入场所内的供方送货员、求职及培训人员视情况由安保人员或受访人提醒、签定安全协议等方式，告知相关遵守相应的运行准则，以防止外来人员受到人身伤害或职业健康安危害。

应急准备和响应

制定了《应急准备与响应管理程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。

企业进行了应急预案的演练，自体系运行以来尚未发生紧急情况。

运行的策划和控制

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。策划了所需生产设备和检验设备、实



现过程所需记录。识别和确定了工艺流程：

轻质高强纳米PET芯材研发、加工流程：

来料检验—立方片/片材切片—表面刨平裁剪—折边成型—压合—检查—成品入库

经查设计和开发适用于该公司生产的产品，企业管理手册对设计和开发进行了规定，查看，策划基本合理。基本符合。

要求需确认的过程：无

针对生产和服务过程，编制了《产品生产过程运行控制程序》等。

针对检验过程，编制了《监视和测量设备控制程序》、《不合格控制程序》，规定了业务过程的检验验收准则等。

针对采购和业务过程，编制了《与顾客有关过程管理程序》、《产品生产过程运行控制程序》、《采购管理程序》《供方评定记录表》、《进货验证记录》等，控制要求和方法适宜合理。

产品和服务的设计开发

企业编制了《设计开发控制程序》，对产品的设计开发进行控制。

产品开发立项及可行性报告

项目编号：HB-YF-A01

JL-8.3-04-5

信息来源 市场考察 提出部门 业务部

提出时间 2024年06月10日 计划投放市场 2025年8月

开发产品主要方向：

阻燃型PET芯材母料

背景资料综述（市场需求、客户期望、竞争对手情况、产品质量状况等）：

随着PET芯材轨道列车、舰艇船舶、家具装饰等方面的应用，要求其具备阻燃性能，目前市场上PET芯材虽然具有不助燃性能，但不具有阻燃功能，研发具有高阻燃性能的PET材料，满足市场要求越来越紧迫。



可行性分析（技术、采购、工艺、成本方面）：

公司生产部长期从事PET产品研究，对该产品的性能及生产工艺十分了解，目前，在塑料母粒中添加阻燃剂是解决塑料阻燃性的有效途径，工艺容易实现，阻燃剂品种多，来源广泛，成本低廉，可以大规模产业化生产。PET与PP、PVC等热塑性材料生产工艺十分相近，借鉴PP、PVC的阻燃添加阻燃剂的工艺方法，可以实现阻燃PET母料的研制和生产。

分析人员：

鲁永超

总经理批示：

同意

总经理：李顺堂

设计开发计划书

项目编号：HB-YF-A01 JL-8.3-01

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 起止日期 2024年6月-2025年8月

规格 预算费用 5万元

性质 复杂程度 一般

项目负责人 鲁永超

内、外资源配置（包括人员、材料、小样生产设备、试验设备等）要求：

1、内部资源： A.部门职责及人员：

生产部：负责产品、工艺、检验准则的开发

业务部：负责依据检验准则进行样品的检验、确认；负责与顾客进行沟通，组织进行产品的确认；

综合办：负责采购开发所需要的原材料。

B.生产、试验设备：目前公司已有生产、试验检验设备。



C.开发资金：5万元。

2、外部资源：1、供方：提供开发产品所需相关的材料；

3、顾客：提供所需的产品性能要求，最终产品的使用、确认。

设计开发阶段	主要内容	实施人员	开发活动	参加人	实施时间
--------	------	------	------	-----	------

信息收集	确定开发的产品的性能等输入信息，形成《设计开发输入清单》	曹志健、鲁永超		黄正荣	评审
					2024.6

采购原材料确定	根据研发设计要求，确定出各类材料的采购要求，实施原料采购	曹志健		黄正荣、李景堂	评审
					2024.7

工艺及接受准则设计	根据开发产品，初步确定样品试制工艺及原料、半成品、成品检验标准	鲁永超、李景堂		李景堂	评审
					2024.7

样品制造	阻燃型PET板材	李景堂	验证	李景堂	2024.7
------	----------	-----	----	-----	--------

样品试验、检测	根据接收准则进行性能测试、检验	鲁永超	验证	李景堂	2024.7
---------	-----------------	-----	----	-----	--------

产品交付	由销售部交付给顾客进行试用	李景堂	确认	鲁永超	2024.8
------	---------------	-----	----	-----	--------

标准化	根据产品开发过程情况，形成物资采购标准、工艺规程、验收标准，确定工艺流程	李景堂			
					2024.8

编制：鲁永超审核：黄正荣批准：李顺堂 2020年6月11日

设计开发输入清单

编号：HB-YF-A01 JL-8.3-02

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

设计开发输入清单：

1、产品开发来源及需求报告

2、开发产品功能和性能报告书

3、需要执行的法律法规、产品标准和行业规范报告书



4、以前类似设计开发活动的信息报告书

5、产品决定的、失效的潜在后果报告书；

6.工艺指导书

7.本公司附加其他要求

7.1、设备按目前操作规程；

7.2、使用目前《修边生产工艺》、《切片生产工艺》等；

7.3、原材料按目前《原材料采购及检验要求规定》实施采购及验收；

7.4、产品验收按国标执行。

编制：鲁永超 2024.06.11

批准：李顺堂 2024.06.12

产品开发来源及需求报告

项目编号：HB-YF-A01

JL-8.3-02-1

拟定开发产品名称 阻燃型PET芯材母料

编制人/部门 生产部 编制时间 2024.06.10

顾客要求（可另附资料）

1、随着PET芯材风机叶片、轨道列车、舰艇船舶、家具装饰等方面的应用，要求其具备阻燃性能，目前市场上PET芯材虽然具有不助燃性能，但不具有阻燃功能，研发具有高阻燃性能的PET材料，满足市场要求越来越紧迫。

2、 公司确立开发阻燃型PET芯材母料来填补市场的短缺。



信息来源 明阳风能叶片技术有限公司

收集人 鲁永超

开发产品功能和性能报告书

项目编号：HB-YF-A01 JL-8.3-02-2

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料

编制部门 生产部 编制时间 2024.6.15

主要技术参数、性能指标 一、简介

Pet全程是聚对苯二甲酸乙二醇酯，是热塑性聚酯中最主要的品种，英文名为Polyethylene terephthalate 简称PET或PEIT(以下或称为PET)，俗称涤纶树脂。它是对苯二甲酸与乙二醇的缩聚物，与PBT一起统称为热塑性聚酯，或饱和聚酯。阻燃型PET是在PET中添加一定比例的阻燃剂，来达到阻燃效果。

二、主要技术参数

热变形温度： 225℃

脆化温度： -70℃

抗压强度： $\geq 1.1\text{MPa}$

压缩弹性模量： $\geq 90\text{MPa}$

抗剪强度： $\geq 0.65\text{MPa}$

截切模量： $\geq 20\text{MPa}$

三、工艺流程图

信息来源 产品标准

收集人 鲁永超

以前类似设计开发活动的信息报告书



项目编号：HB-YF-A01

JL-8.3-02-3

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料

编制部门 生产部 编制时间 2024.06.15

以前类似设计开发活动的信息

借鉴开发PET母料和阻燃型PP产品的工艺规程，样品制作、物理性能指标按照产品检验标准要求。

信息来源 以往开发产品

收集人 鲁永超

需要执行的法律法规、产品标准和行业规范报告书

项目编号：HB-YF-A01

JL-8.3-02-4

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料

编制部门 生产部 编制时间 2024.06.15

执行的法律法规、产品标准和行业规范 一、执行的法律法规

合同法、安全生产法

二、产品标准和行业规范

1.设计和测试规范符合下列标准规定的最新版本的要求

GB/T 2408 （塑料燃烧性能的测定）

GB/T 8333 （垂直燃烧法）

GB 2406 （氧指数试验法）

GB 8323 （烟密度试验方法）

GB/T 8813 （硬质泡沫塑料压缩性能的测定）



GB/T 10007 （硬质泡沫塑料剪切强度试验方法）

GB 9641 （硬质泡沫塑料拉伸性能试验方法）

GB/T 8810 （硬质泡沫塑料吸水率的测定）

GB/T 8812 （硬质泡沫塑料弯曲性能的测定）

2.国外采购的材料

国外采购的设备或部件的制造工艺和材料应符合ASME 和ISO 所涉及的标准。

信息来源 网络

提供人 李景堂

设计开发评审报告

项目编号：HB-YF-A01 JL-8.3-04-2

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

设计开发阶段 收集设计输入信息 主持人 李顺堂

参加评审人员 李景堂、黄正荣、鲁永超

评审内容：

1、产品开发来源及需求报告

2、开发产品功能和性能报告书

3、需要执行的法律法规、产品标准和行业规范报告书

4、以前类似设计开发活动的信息报告书

5、产品决定的、失效的潜在后果报告书；

评审结论：

设计输入完整、清楚，满足设计和开发的目的。



记录人：鲁永超 日期：2024.6.17

备注：

编制：鲁永超 2024.6.17 批准：李顺堂 2024.6.17

设计开发输出清单

项目编号：HB-YF-A01 JL-8.3-03

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

设计开发输出清单：（附相关资料6份）

1、阻燃型PET芯材母料设计方案一套；

2、原材料选型一览表；

3、阻燃型PET芯材母料试制工艺及原料、半成品、成品检验标准；

4、环境因素识别、评价表；

5、危险源识别、评价表；

6、车间生产现场要求。

编制：鲁永超 2024.6.20 批准：李顺堂 2024.6.20

设计开发评审报告

项目编号：HB-YF-A01 JL-8.3-04-1

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

设计开发阶段 方案设计 主持人 李顺堂

参加评审人员 李景堂、黄正荣、曹志建、鲁永超

评审内容：

1、详细方案；

2、原料选型评审；

3、试制工艺。



评审结论：

- 1、试制样品密度需明确；
- 2、其他设计输入完整、清楚，满足设计和开发的目的。

记录人：鲁永超日期：2024.06.21

备注：

编制：鲁永超 2024.06.21 批准：李顺堂 2024.6.21

设计开发评审表（更改）

项目编号：HB-YF-A01 JL-8.3-07

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

更改日期 2020.06.21 更改人 李景堂

更改理由及依据：

通过评审，方案设计疏漏

更改的内容：

已明确试制产品具体密度为100Kg/m3

评审结论：

方案改为后较为适宜，满足设计和开发的目的。

评审人：李顺堂、黄正荣评审时间：2024.06.21

设计开发评审报告

项目编号：HB-YF-A01 JL-8.3-04-3

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

设计开发阶段 采购原材料确定、工艺及接受准则设计 主持人 鲁永超

参加评审人员 李景堂、黄正荣、曹志建、



评审内容:

- 1、根据产品性能要求，确定出各类材料的采购要求，实施原料采购的标准；
- 2、根据开发产品，初步确定试制工艺及原料、半成品、成品检验标准；
- 3、试制样品；
- 4、工艺生产规程。

评审结论:

以上完整、清楚，满足设计和开发的目的。

记录人：李景堂日期：2024.06.23

备注:

编制：鲁永超 2024.06.23

批准：李顺堂 2024.06.23

设计开发验证报告

项目编号：HB-YF-A01

JL-8.3-05

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

设计开发阶段 样品制造 主持人 鲁永超

验证时间 2024年7月17-25日

参加验证人员 李景堂、黄正荣、曹志建

设计开发验证内容:

- 1、根据确定的工艺试制样品；
- 2、根据接受准则进行性测试、检验；

针对制作过程及试验/检测报告内容摘要及其结论:

- 1、通过生产进行有关开发产品的生产，各方案能满足加工、组装的要求；
- 2、采购的原料标准及验收标准适宜验收要求；



3、通过更改生产工艺，满足要求；

4、通过对产品进行检验，性能测试，各项指标满足要求；

设计开发验证结论：

通过验证，设计输出满足输入的要求

编制：鲁永超 2024.07.25

批准：李顺堂 2024.07.25

设计开发确认报告

项目编号：HB-YF-A01

JL-8.3-06

开发产品名称 阻燃型PET芯材母料 型号规格

设计开发阶段 产品确认 主持人 李顺堂

确认时间 2024.08.15-20 参加确认人员 胡矿学客户代表

设计开发确认内容：

通过检验、性能测试，实际应用，各项指标稳定均能够达到技术使用要求。

顾客的意见：

通过该阻燃材料的应用，使我方产品更加安全，扩大应用场景，拓宽了公司业务范围，增强了客户满意度。

设计开发确认结论：

通过确认，产品达到预期使用的目的。

记录人：胡矿学 2024.08.25

生产和服务提供的控制

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：

确定产品和服务的要求：客户技术文件及图纸、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）结构泡沫板材 QB/T 8045-2024、金属面聚酯（PET）夹芯板幕墙工程技术规程 T/CECS 1642-2024等



抽：生产计划单

计划单编号：SCJH-240090601

计划时间：2024.9.06

序号	项目	规格	单位	数量	任务班组	开始时间	完成时间	"工时定额（小时）
" 备注								
1	PET320泡沫板	1500*600*20mm	片	300	1	24.9.15	24.9.18	50
合计		300		50				

任务负责人：李景堂计划员：谢仁群

抽：生产任务单

生产任务单

编号：JL-8.5-01

任务单号： 2400014 日期： 2024.9.15

产品规格： 1500*600*20mm 数量/片： 300

原材料名称： 汉班PET芯材产品型号： HB320平板

批号： T01240901501B300-1 备注： 不带焊缝

顺序 加工工艺 单位

- | | | |
|---|----|---|
| 1 | 刨平 | 片 |
| 2 | 复合 | 片 |
| 3 | 包装 | 片 |

确认人： 李景堂

另抽其他生产计划，均保存完好，符合要求

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。

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、环境保护法



等；

②编制了《原材料检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等文件。

策划了生产流程：来料检验—立方片/片材切片—表面刨平裁剪—折边成型—压合—检查—成品入库

抽查工序： PET过程跟踪控制卡

成品型号 HB320平板 规格 1500*600*20mm 任务单号2400014 班次 1

订单数量 300 本班生产数量： pcs 300

项次	检验项目	技术要求	首件检测	30片抽检/次	设备编号	生产日期	生产时间
	停机时间	操作员	批号	检验员	判定		

1	刨平	厚度差度 $\leq 1\text{mm}$	0.1 0.1	2024.9.15	8:25	张可新	T01240901501B300-1	李景堂
	合格							
2	复合	翘曲度 $\leq 1\text{mm}$	0.2 0.2	2024.9.15	13:35	李庆堂	李景堂	合格
3	包装	见包装规范				张可新	李景堂	合格

注意事项1.尺寸测量至少两处或者两处以上计算平均值。

2.外观检查表面无破损、油渍。

3.设备检查无漏油、无故障的状态。

4.开机时必须有安全操作规程、作业指导书。

填写说明1.每个新任务单开始时，通知检验员首检确认。

2.每个任务单由班组长下达后，工位的操作人员具体填写该表格，一个任务单填写一张卡。

3.当天没有完成的任务单，第二天重新填写，任务结束后，班组长将控制卡和任务单一起装订交



经理办公室。

4.使用范围：新开机、材料变更后开机、工艺参数变更后开机。

现场观察正在生产的产品，产品为轻质高强纳米PET芯材，工序为裁剪，使用的生产设备为数控切边机，加工依据为国家标准和顾客要求。

现场观察工人生产加工过程，符合工艺流程及各工序要求。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：电子台秤、钢卷尺、钢板尺、游标卡尺、压力表等。监视和测量设备满足检验需要。

c)在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；客户提供技术文件及图纸等作业指导文件实施过程控制。

产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，详见8.6过程检验。

d) 使用适宜的设备和过程环境：配备了数控切边机、数控刨平机、金属板材折边机、金属板材剪板机、压合机等设备，人员经过培训上岗等。基本满足工作需要。资源基本满足。

生产环境无特殊要求。

办公区内有消防器材，有效期内。

e) 配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认，生产过程中需要确认的过程无

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务部负责改进落实。

产品和服务的放行

检验标准：按照客户技术文件、图纸、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）结构泡沫板材 QB/T 8045-2024、金

**属面聚酯（PET）夹芯板幕墙工程技术规程 T/CECS 1642-2024进行检验**

（1）组织确定了产品所要求的检验方法，按行业相关标准、客户要求实施产品验证，并制定了相应的检验规范。

（2）产品检验：**a) 进货检验**

抽查进货检验记录1，产品名称 PET平板规格 1500*600*20

进厂日期 2024.9.13 数量 300

检验记录

项目	检验标准	实测情况	单项判定
----	------	------	------

外观质量	按HB-ZJ-03汉班PET BLOCK成品检验规范	满足要求	合格
------	----------------------------	------	----

宽度（mm）	≥15mm	617	合格
--------	-------	-----	----

高度（mm）	≥5mm	25	合格
--------	------	----	----

长度（mm）	≥20mm	1530	合格
--------	-------	------	----

熔接缝间距（mm）	≥45mm	48	合格
-----------	-------	----	----

对角线(mm)	±5mm	4	合格
---------	------	---	----

检验员：李景堂 日期： 2024.9.13

抽查进货检验记录2，产品名称 PET300平板 规格 1500*1000*42

进厂日期 2024.9.24 数量 2500

检验**检验记录**

项目	检验标准	实测情况	单项判定
----	------	------	------

外观质量	按HB-ZJ-03汉班PET K成品检验规范	满足要求	合格
------	------------------------	------	----

宽度（mm）	≥15mm	1015	合格
--------	-------	------	----



高度（mm） ≥5mm 45 合格

长度（mm） ≥20mm 1530 合格

熔接缝间距（mm） ≥45mm 48 合格

对角线(mm) ±5mm 4 合格

检验员：李景堂 日期： 2024.9.24

抽查进货检验记录3，产品名称 PET80BLOCK 规格 1500*1000*1200mm

进厂日期 2024.12.20 数量 20

检验

检验记录

项目	检验标准	实测情况	单项判定
----	------	------	------

外观质量	按HB-ZJ-03汉班PET成品检验规范	满足要求	合格
------	----------------------	------	----

宽度（mm） ≥15mmm 1015 合格

高度（mm） ≥5mm 1210 合格

长度（mm） ≥20mm 1530 合格

熔接缝间距（mm） ≥45mm 48 合格

对角线(mm) ±5mm 4 合格

检验员：李景堂 日期： 2024.12.20

b)过程检验

抽查过程检验记录1，

成品型号	HB320平板	规格	1500*600*20mm	任务单号	2400014	班次	1
------	---------	----	---------------	------	---------	----	---

订单数量	300	本班生产数量： pcs	300
------	-----	-------------	-----

项次	检验项目	技术要求	首件检测	30片抽检/次	设备编号	生产日期	生产时间
	停机时间	操作员	批号	检验员	判定		



1	刨平	厚度差度≤1mm	0.1	0.1	2024.9.15	8:25	张可新	T01240901501B300-1	李景堂	合格
2	复合	翘曲度≤1mm	0.2	0.2	2024.9.15	13:35	李庆堂	李景堂	合格	
3	包装	见包装规范				张可新	李景堂	合格		

抽查过程检验记录2，

成品型号	HB300平板	规格	1500*1000*20mm	"	任务单号
"	2400017	班次	1		
订单数量	2500	本班生产数量: pcs	2500		

项次	检验项目	技术要求	首件检测	30片抽检/次	设备编号	生产日期	生产时间
	停机时间	操作员	批号	检验员	判定		
1	切片	厚度差度≤1mm	20.3 20.5	2024.9.25	8:30 17:20	张可新	T01240924001B2500-1
堂	合格					李景	
2	加热	翘曲度≤3mm	1	1.1		李庆堂	李景堂
						合格	
3	包装	见包装规范			李庆堂	李景堂	合格

抽查过程检验记录3，

成品型号	HB80平板	规格	1290*1010*30mm、1290*1010*15mm	"
任务单号	2400018	班次	1	
订单数量	108	本班生产数量: pcs	108	

项次	检验项目	技术要求	首件检测	30片抽检/次	设备编号	生产日期	生产时间	
	停机时间	操作员	批号	检验员	判定			
1	切片	厚度差度≤1mm	30	30	24.12.7-24.12.8	9:00 17:30	李庆堂	T01241207001B108-1



李景堂 合格

2 包装 见包装规范

c) 出厂检验

抽查出厂检验记录1,

产品名称 HB300平板 规格 1500*600*20

出库日期 2024.9.18 数量 300

检验记录

项目 检验标准 单项判定

产品批号 T01240901501B300-1

外观状态 按HB-ZJ-03汉班PET成品检验规范 合格

包装状态 按HB-ZJ-01汉班PET板材包装标准 合格

规格要求 订单要求 合格

检验员：李景堂日期： 2024.9.18

抽查出厂检验记录2,

产品名称 HB300平板 规格 1500*1010*20

出库日期 2024.11.18 数量 2500

检验记录

项目 检验标准 单项判定

产品批号 T01240924001B2500-1

外观状态 按HB-ZJ-03汉班PET成品检验规范 合格

包装状态 按HB-ZJ-01汉班PET板材包装标准 合格

规格要求 订单要求 合格

检验员：李景堂日期： 2024.11.18



抽查出厂检验记录3，

产品名称 HB80平板 规格 1290*1010*30mm、1290*1010*15mm

出库日期 2024.12.8 数量 108

检验记录

项目 检验标准 单项判定

产品批号 T01241207001B108-1

外观状态 按HB-ZJ-03汉班PET成品检验规范 合格

包装状态 按HB-ZJ-01汉班PET板材包装标准 合格

规格要求 订单要求 合格

检验员：李景堂日期： 2024.12.8

公司产品监视和测量控制基本有效。公司无紧急放行情况发生，公司的产品监测能力基本满足要求。

组织未接受过上级或主管部门的监督检查。

产品和服务的放行过程基本符合要求

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

经调阅相关记录确认，企业已经在 2024年9月16日-17日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

经与内审员黄正荣、李景堂沟通，对内审流程有一定的了解，但是对标准了解不能回答清楚，做为内审员能力不足，不符合内审员的要求。

企业最高管理者在 2024年9月26日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，

输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进正在持续进行中。管



理评审真实有效。

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

编制《不合格品控制程序》，确保生产过程中的不合格项得到识别和进行有效控制，防止不合格项的非预期使用或交付。对顾客发现的不合格项，业务部应负责做好详细记录，提供客观证据，报告业务部经理进行审批，并通知顾客及供方以便共同协商处理办法或采取措施。

抽查不合格品报告、评审、处置单

YZ-04-30-01

产品名称 **HB300 平板** 型号规格/图号 **1500*1010*20**

发生单位 生产部 不合格品数量 **2**

不合格情况记录：

厚度超差 2mm

检验员：李景堂日期：2024.10.8

原因分析：

切片机限位轴承磨损

负责人：张可新日期：2024.10.8

不合格品处置：

☒返工，☐报废，☐退换货，☐降级，☐其他：

批准：李顺堂日期：2024.10.8

纠正预防措施：更换切片机限位轴承，重新加工

负责人：张可新日期：2024.10.8

验证/重检记录：

重新加工后，厚度为 20.2mm。合格

检验员：李景堂日期：2024.10.8

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

1、对日常工作检查，管理评审，内审，其他考评，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。

2、对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

投诉的接受和处理情况：未接受投诉

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）：

现场查看，现有人员 7 人。生产办公区域面积 3500 多平方米。配备有办公室、车间、仓库、会议室等基础设施，办公主要设施：电脑、电话、打印机等，满足办公需求。

生产设备包括：数控切边机、数控刨平机、金属板材折边机、金属板材剪板机、压合机等。

环保设备：垃圾桶

消防设施：灭火器、应急灯等

~设备的保养：按照保养计划定期保养

~特种设备包括叉车一台、储气罐用安全阀一个。均有检验报告，详见附件。

监视和测量设备包括：电子台秤、钢卷尺、钢板尺、游标卡尺、压力表等。无将计算机软件用于监视和测量的情况。能够满足测量要求。无内校情况。

2) 人员及能力、意识：

企业目前在职员工 7 人，职工队伍相对稳定，关键岗位员工均在相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富，人力资源满足需求。另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通：

制定并执行《沟通控制程序》。

内部沟通：文件、会议、电话、面谈等方式进行内部沟通。

外部沟通：文件、电话、面谈、传真等，主要与顾客、上级主管部门的沟通。

目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

4) 文件化信息的管理：

公司建立了管理体系文件包括：



- 1.管理手册：HB-QEOM-2024 A/0 版，2024 年 5 月 10 日实施
- 2.程序文件 HB-PF-2024 A/0 版，含 28 个文件，包括标准要求的程序
- 3.管理制度汇编，含 15 个文件，包括：办公区域安全管理制度、工伤事故管理制度、安全防火制度、环境因素评估准则、生产设备操作规程等。
- 4.体系运行所需要的记录

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：轻质高强纳米 PET 芯材研发、加工

E：轻质高强纳米 PET 芯材研发、加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：轻质高强纳米 PET 芯材研发、加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，（汉班（天津）新材料有限公司）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

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:张鹏、李青、范雯、杨建美



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。