



项目编号：10611-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北凯盈包装制品有限公司

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

报告日期：2025年5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：王莹

组员：/



受审核方名称：河北凯盈包装制品有限公司

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	王莹	组长	审核员	2024-N1QMS-1434234	04.04.02,04.04.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李梦莎	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**）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/T19001-2016/IS09001:2015

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法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法等

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：

GB/T 3916-2013 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE法）、GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范、GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）、GB/T 4668-1995 机织物密度的测定等



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：2025年05月25日上午8：30至2025年05月26日下午5：00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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：编制丝、吊带、围带、基布的加工

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：河北省邯郸市峰峰矿区义井镇经济开发区新材料产业园 B 区上拔剑村北

办公地址：河北省邯郸市峰峰矿区义井镇经济开发区新材料产业园 B 区上拔剑村北

经营地址：河北省邯郸市峰峰矿区义井镇经济开发区新材料产业园 B 区上拔剑村北

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05月24日09:00至2025年05月24日13:00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：目标完成情况；人员；基础设施；体系建立情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；产品放行控制，检测设备管理等。

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（3）项，涉及部门/条款：

不符合项 3 项：办公室、生产部

--不符合项 1 办公室：现场同内审组长、内审员沟通，询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应：a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”

--不符合项 2 生产部：现场审核，企业未能提供计量器具及检测设备（电子台秤、钢卷尺、气动



工业丝强力机、气动织物强力机、吊带拉力机）进行校准/检定的证据。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准 7.1.5.2 条款“当要求测量溯源时，或组织认为测量溯源是信任测量结果有效的基础时，测量设备应：a) 对照能溯源到国际或国家标准的测量标准，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准和(或) 检定，当不存在上述标准时，应保留作为校准或验证依据的成文信息。”同时不符合受审核方管理手册、监视和测量资源控制程序等规定要求。

--不符合项 3 生产部：单位有两台叉车，未提供定期检验的证据。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 7.1.3 条款“组织应确定、提供并维护所需的基础设施，以运行过程，并获得合格产品和服务。

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 6 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 2026 年 5 月 26 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

叉车的检测情况，计量器具及检测设备的检测情况、管理体系融合度，管理评审和内部审核的实施情况

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量管理体系有效运行，法律法规更新及时，定期对质量管理体系运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，对产品生产、原材料采购等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示：

叉车的检测情况，计量器器及检测设备的检测情况、内审及管理评审应用深入程度方面、人员能力持续提升方面，可持续关注。

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：2023 年 5 月 9 日体系实施时间：2025 年 1 月 2 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码：91130406MACJBEQC8M，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：58 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：

目前生产部一线实行两班倒（7：00-7：00）工作制

4) 范围内产品/服务及流程：

产品工艺如下：

编制丝加工流程：原料混料--加温拉丝--成卷--检验--入库

基布加工流程：基布丝上机--圆织机编织--成卷下布--检验--包装入库

吊带加工流程：吊带丝上机--吊带机编织--成卷--检验--包装入库

围带加工流程：围带丝上机--围带机编织--成卷--检验--包装入库

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

●内外部环境

管理层召开了内外部环境分析会议，识别了公司的内外部环境，并编制有《组织环境识别表》

内部环境因素：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；
外部环境因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等；企业已关注气候变化对企业的影响。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，识别表及时更新。

提供《内外部环境分析报告》，从内部条件的优势和劣势、外部环境的机会和威胁进行分析。

一内部环境：

优势 S：企业市场竞争力较小，发展前景好。

劣势 W：自主开发和创新能力弱，在技术上无法占领制高点；企业为中等企业，与另外的大型企业相比，在技术、资金和管理上处于劣势；缺乏强有效的营销经验。

一外部环境：

机会：1) 市场需求分析表明，随着产品细分逐步多元化发展，具有较强的生命力，有巨大的市场空间和获利机会，我们公司依托现有的技术能力，扩大产品的服务对象，将逐步替代单纯的顾客依靠。

2) 低端产品进入该行业的壁垒较低，但市场难度较大，对公司体系及管理要求严格，其他企业难以进入，很多行业有准入要求。国家监管力度不大。

3) 存在低成本扩张的机会风险：回款不稳定。同行业竞争加剧

企业将内外部因素、内外部环境分析报告作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入的内容。

●相关方需求及期望



查见《质量手册》相关条款要求，由办公室负责组织对相关方的评估，并监督与检查各部门对相关方施加影响的效果。

编制了《相关方的需求和期望清单》，企业考虑了以下相关方：

识别出相关方有：顾客、供方、员工、审核机构、政府机构顾及社会利益关注者等，

——抽顾客：

需求：服务质量符合顾客要求、及时交货、价格合理

监测指标或项目：顾客满意度、服务合格率、顾客财产完好率

监测部门：办公室。

——抽员工需求：薪资、福利增加；提供培训机会；有一定的娱乐活动

监测指标或项目：工资、加班工资及福利管理程序、培训对照表

监测部门：办公室

另查其他相关方，均评审了其需求，制定了监测方法，规定了实施部门。

对这些相关方监视和评审的方法有：顾客审核进度检查、内审、管理评审、进货验证等。

● 范围

经确认，管理体系审核范围：

Q:编制丝、吊带、围带、基布的加工

外包过程：产品运输。

管理体系覆盖人数 58 人。

倒班情况：目前生产部一线实行两班倒（7：00-7：00）工作制，负责人介绍预计到淡季7-9月份会取消倒班。

通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

● 管理体系及过程

企业依据 GB/T19001-2016，于 2025 年 1 月 2 日进行了质量手册的发布，基本体现了 PDCA 的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各生产及销售流程控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、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。

无不适用条款

经识别外包过程：产品运输

● 质量方针、目标策划

质量手册中明确了企业的管理方针：

践行生产安全文化 关注顾客 持续改进

履行社会责任义务 保护环境 精益求精

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

2025 年 4 月 24 日的管理评审，对管理方针的适宜性进行了评价。

公司质量目标：

1. 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$
2. 顾客满意率 $\geq 90\%$

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成。

● 应对风险和机遇的措施策划

组织编制了《风险和机遇应对控制程序》，并识别了产品和服务过程中所有影响产品符合性、影响增强顾



客满意的能力有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。组织在确定风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、服务能力、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。

查见《风险和机遇评估分析表》编制：刘天 审批：刘国文 日期：2025-01-02

如风险类别：采购管理，产品交付，客户服务等

-风险：供应商不配合、采购物料不符合要求、交货不及时、价格成本高等。

应对措施：供应商定期评审、开发建立备用供应商、价格成本核算，与供方共赢、供应商定期整改等

执行部门：办公室。实施时间：持续执行。

-风险：不能按时交付、交付的产品不符合客户的要求。

应对措施：营销计划管制、过程的品质控制、成品的品质检验、出货前的品质检验等

执行部门：生产部。实施时间：持续执行。

风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

●体系运行和控制的策划

企业策划了产品生产依据，

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。

编制了各产品的生产作业指导书

识别和确定了产品加工工艺流程：

编制丝加工流程：原料混料—加温拉丝—成卷—检验—入库

基布加工流程：基布丝上机—圆织机编织—成卷下布—检验—包装入库

吊带加工流程：吊带丝上机—吊带机编织—成卷—检验—包装入库

围带加工流程：围带丝上机—围带机编织—成卷—检验—包装入库

需确认过程：原料混料、加温拉丝

外包过程：产品运输

针对生产和服务过程，编制了《质量管理制度》《车间管理制度》《关键工序管理》等。

策划和使用的设备：

公司主要生产设备有：拉丝机、圆织机、吊带机、围带机等生产设备，满足现有生产需求。

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

确定了原材料检验、监视和测量资源控制程序、过程检验、产品检验等检验活动；

编制了进货检验、过程检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

执行相关法律法规要求：《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》、《中华人民共和国标准化法》等

产品执行标准 GB/T 3916-2013 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE法）、GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范、GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）、GB/T 4668-1995 机织物密度的测定等；

运行的策划符合要求。

●绩效的监视测量策划

企业编制了《顾客满意度测量控制程序》。

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审、内部审核和顾客满意度测量，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。

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

●产品和服务要求的确定



查企业产品销售情况

负责人介绍，该公司主要通过市场开发、网络宣传及老客户介绍的方式进行销售，后期计划通过投标获取销售订单。

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2025 年 4 月 25 日

需方:邯郸市旗帅包装材料有限公司

产品名称: 基布;

合同明确了整体货款金额, 交货期限, 负责人介绍, 具体发货重量以发货时市场价决定。

合同约定了技术标准和生产要求, 质量要求, 交货方式, 结算方式, 解决争议的方式等事项, 合同有双方盖章。

——合同签订日期为 2025 年 4 月 26 日

需方:河北昭禾金属制品有限公司

产品名称: 编制丝 32.1 吨

合同明确了型号、重量、技术标准和生产要求, 质量要求, 交货方式, 结算方式, 解决争议的方式等事项, 合同有双方盖章。

——合同签订日期为 2025 年 5 月 11 日

需方: 河北铠骏金属制品有限公司

产品名称: 吊带 50000KG; 围带 10000KG

合同明确了技术标准和生产要求, 质量要求, 交货方式, 结算方式, 解决争议的方式等事项, 合同有双方盖章。

另抽其他日期销售合同, 均约定了技术标准和生产要求, 质量要求, 交货方式, 结算方式, 解决争议的方式等事项, 合同有双方盖章。

销售合同覆盖认证范围, 均经过客户确认。

符合要求。

●设计开发:

经过企业沟通: 受审核方保留 8.3 条款, 是为了改进生产工艺, 采用新材料等。配备了专业的技术人员, 能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来, 公司所生产的产品为编制丝、吊带、围带、基布, 目前均按国家标准或客户要求要求进行生产, 技术指标均按照标准的技术要求和参数要求实施控制和检验, 不对工艺、材料进行变更, 目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

为保证体系的完整性, 以及随着市场发展和顾客要求的不断变化, 顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化, 如顾客要求或市场需要开发新产品时, 公司按照文件要求进行设计开发, 保证产品的安全性、可靠性、符合性等, 应对顾客不断变化的需求和期望, 因此保留了 8.3 条款。经确认, 公司体系运行以来, 公司无新产品的设计开发, 也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

●与外部有关的过程:

企业编制执行《外部供方控制程序》, 明确了合格供方的评价、选择及年审。采购根据销售订单和车间生产计划及库存情况, 制定采购计划, 审批后实施采购。采购物资要从合格供方名录中选择。

企业介绍, 外部提供的过程、产品和服务主要分为:

- 1、生产所需原料主要是聚丙烯、母料等;
- 2、外包过程: 产品运输。



按照供方评价标准进行了评价，并编制了《合格供方名单》。

供方名称	供应的产品名称及类别
洛阳市强胜实业有限公司	聚丙烯
四联创业集团股份有限公司	聚丙烯
广西田阳嘉睦禾塑业有限公司	母料
广西联禾塑料科技有限公司	母料
货拉拉	产品运输

。。。。。。

2025年1月2日对供方进行了调查及评价。主要通过企业资质、供应能力、质量能力、技术能力等方面对合格供方进行了评价。

●生产过程控制：

编制《生产和服务提供控制程序》。企业提供的资料显示生产程序：生产部、办公室共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

负责人介绍：企业产品型号基本为常规固定型号，生产部根据客户订单及库存情况提前生产各类产品，仓库始终保持有库存状态。合同签订后根据型号、重量、质量等合同要求进行交付。自去年10月以来一直实行两班倒安排生产，预计到7-9月份淡季会取消倒班。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。

查生产计划：根据订单按月编制生产计划

--抽2025年4月生产计划，包括：计划日期、品种名称、规格、重量等内容

产品和服务的要求：客户要求及相关标准：

GB/T 3916-2013 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE法）

GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 4668-1995 机织物密度的测定

等标准相关内容进行生产。

查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：关键工序管理、拉丝机安全生产操作规程、基布拉力标准、吊带质量标准、织带产品质量要求、圆织产品质量要求等。

产品实现所需设备有：

1、主要生产设备：拉丝机、圆织机、吊带机、围带机等，满足生产需求；

提供有《生产设备清单》《设备维修保养计划》《设备日常检点记录》《设备维护保养记录》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

2、检测设备主要有：电子台秤、钢卷尺、气动工业丝强力机、气动织物强力机、吊带拉力机，满足检验需求

●生产过程：

查生产过程控制（审核方法：通过现场观察、交流沟通、查阅生产过程控制记录）

产品工艺如下：

编制丝加工流程：原料混料—加温拉丝—成卷—检验—入库

基布加工流程：基布丝上机—圆织机编织—成卷下布—检验—包装入库

吊带加工流程：吊带丝上机—吊带机编织—成卷—检验—包装入库

围带加工流程：围带丝上机—围带机编织—成卷—检验—包装入库

需确认过程：原料混料、加温拉丝



外包过程：产品运输

生产过程控制：

生产现场观察生产正常，各工序均按照任务单在进行

——编制丝的生产控制过程：

负责人现场介绍，编制丝包括有基布丝、吊带丝、围带丝，区别在于原料配比的差异，生产工艺和生产设备相同。

所生产的编制丝除销售外，也用于基布、吊带、围带的加工。

编制丝的加工流程主要是：原料混料—加温拉丝—成卷—检验—入库

编织丝的加工有 2 套拉丝机自动化生产设备，同时运转工作中。

现场查看加工过程：手动将聚丙烯、母料分别倒入网格平台，通过管道自动吸入各自储藏罐中使储藏罐始终有足够原料，通过电脑屏幕设置配料比例后由螺旋上料机自动上料配比，配比完成后经螺杆自动熔化，经过模头挤压、水冷后进入集水辊、抛刀工序，拉出生丝，将生丝通过烘箱加热后变为熟丝，再经过牵伸辊拉伸、定型辊定型，成品丝加工完成进行收卷。

现场 1 号机正在生产 20%经丝（基布丝），询问操作者：两名人员王**、张**专人负责 2 套设备上料，通过双人操作、双人记录来控制，提供有 5 月 25 日上料记录，1 号机：4 盘+20 袋，2 号机：3 盘+45 袋……；一名人员朱**负责生产线，询问其控制要点：原料混料比例精准（母料 20%）、加温拉丝温度按要求设定（各区域的温度控制参照工艺（180℃~270℃）之间）。拉丝机有电脑频幕变频器当前工作状态各数值显示、温度显示。在拉丝过程中会出现个别断线情况，随时发现随时处理，现场查看时有两根断线，断线直接由风机吸走，朱**将新线重新搭入纱管开始新卷缠绕；两名人员张**、李**正在收卷，一卷重量以 40-50 分钟缠绕时间确定，下卷后称重。

查编制丝（基布丝、吊带丝、围带丝）的生产过程控制记录：

查过程控制：

有设备的监控记录，包括挤出机各部位温度、烘箱加热温度、转速（牵伸比）等内容。

抽：5 月 20 日拉丝机监控记录：挤出机温度 250℃，烘箱加热温度 184℃，转速（牵伸比）280/310。

提供有拉丝生产日报表，包括操作人员、品种、车数、重量等内容，查看 5.5 日报表：班次：白班，姓名：张华等 2 人，品名：纬 1160D 20%，车数：2，重量：543.5kg；品名：纬 1160D 10%，车数：14，重量：5402.25kg；李振荣等 2 人，品名：吊 2650D，车数：16，重量：6268.5kg；

查看白班其他日期的生产控制记录，内容同上。

成品检验主要通过气动工业丝强力机抽样检验，检验指标主要有旦数、拉力、断裂伸长率等，详见生产部 8.6 条款。

查看夜班生产控制：

拉丝班组负责人于 6：53 进行交接班，提供有交接班记录表，查看 2025.5.25 交接班记录表 交班人：朱** 接班人：王** 交接状况：温度需要注意。

负责人介绍夜班控制与白班相同，1 号机继续白班 20%经丝（基布丝）的生产。原料上料只在白班由两人专职负责，没有夜班。生产线工人控制的关键点是温度控制和断线处理，控制参数及处理方法同白班。

抽查 5.14 日报表，班次：夜班，姓名：袁永吉等 2 人，品名：纬 1160D 20%，车数：22，重量：8975kg；王群等 2 人，品名：吊 2650D，车数：25，重量：8774.5kg；夜班备注：1 号机开机换网 18.5+22kg。

另查看其他日期夜班控制情况，内容同上。

基本符合要求。

——基布的生产控制过程：

基布加工流程：基布丝上机—圆织机编织—成卷下布—检验—包装入库

基布主要生产设备：圆织机，负责人介绍每台圆织机型号有所不同，根据型号生产固定范围内产品。

现场抽查加工过程：

27 号机台正在生产 20%料比产品，幅宽 2.2 米，克重 140g，经丝 1160D，纬丝 1160D。



27号机台圆织机前期准备工作是清理台面，人工放置经丝和纬丝后布丝穿丝。主机的左右侧各有3组丝架，每组各两排，通过控线装置自动给主机供送经丝。纬丝供给位置位于主机内部。准备工作完成后，启动机器进行编织，将经丝、纬丝编织成圆筒状织物后，通过提布辊将织物拉紧、提升，输送至收卷装置将织物平整卷成筒状，成卷后下布。本机台由苗**1人进行操作，询问操作者，主要控制点：前期放丝、换丝、断丝处理，机器运行过程中巡视发现丝架有空轴及时放置新丝轴，当有断线问题发生时，机器会自动停止，圆织机触摸屏会显示具体断丝位置，操作人员手工接线后启动机器继续运行。现场查看，机器运行正常，触摸屏无异常显示。查看其他机台号圆织机均按对应型号要求生产，加工流程和控制过程相同，每名操作人员控制1-2台机器。管理基本到位。

查2025年4-5月（抽取记录4份）过程控制：

记录均有使用机台号、生产日期、操作人员、检查项目、生产数量、检视时间等内容。

提供有圆织计件记录表，记录均有日期、班次、机台号、操作人员、生产规格、产量等内容。

抽5.25 08:00 夜班，操作人：李延梅 15号台 规格：2 产量：523；16号台 规格：1.9 双，产量 606。

另抽其他日期其他机台，均有同上记录。

成品检验主要通过气动织物强力机抽样检验，检验指标主要有经纬密度、双经拉力等，详见生产部8.6条款。

查看夜班生产控制：

圆织班组负责人于6:50进行交接班，提供有交接班记录表，查看2025.5.25交接班记录表 交班人：郭** 接班：王** 交接状况：24号机重新排丝需注意。

负责人介绍夜班控制与白班相同，抽查6号机继续白班10%料比产品生产，幅宽2米，克重160g，经丝1180D，纬丝1160D。生产线工人控制的关键点是巡视机器运转情况和换线接线，处理方法同白班。

另查看其他日期夜班控制情况，与白班相同有过程控制记录。

抽4.22 08:00 夜班，操作人：李延梅 15号台 规格：2 产量：523；16号台 规格：1.9 双，产量 606

基本符合要求。

——吊带、围带的生产控制过程：

吊带加工流程：吊带丝上机—吊带机编织—成卷—检验—包装入库

围带加工流程：围带丝上机—围带机编织—成卷—检验—包装入库

吊带、围带主要生产设备：吊带机、围带机，负责人介绍吊带机围带机统称为吊带机，通过卷数进行区分，吊带机为4卷，围带机为6卷，生产工艺流程相同。

现场抽查加工过程：

10号吊带机正在生产20%料比产品，标重45g

操作人员吉**人工在丝架放置吊带丝，分成4组上线下线排丝，经过涨力滚增加涨力，传送至织针臂档针板间加入涤纶丝编织，从钢扣到带板之间进行固定，带动手转轮自动转动，直到吊带成型成卷，成卷后机器自动停止。

询问操作者，主要控制点：换线接线等，机器运行过程中来回巡视发现丝架有空轴及时放置新丝轴，当有断丝问题发生时，机器会自动停止，人工排查断丝位置手工接线后启动机器继续运行。现场查看，机器运行正常，靠左位置处有一根断丝，操作人员能够快速发现并及时接丝。查看其他机号吊带机均按要求正常生产，加工流程和控制过程相同，每名操作人员控制1-2台机器。

5号围带机正在生产20%料比产品，标重15g

操作人员宋**人工在丝架放置围带丝，分成6组上线下线排丝，生产工序和过程控制同上述吊带机一致，不再赘述。

查吊带、围带的生产过程控制记录：

查2025年5月（抽取记录5份）过程控制：

记录均有使用机台号、生产日期、操作人员、检验项目、检验人员、生产数量、巡检时间等内容。

提供有吊带车间日工单，对每个机台的产量有详细记录，内容包括：日期、机号、操作人员、品类、包数、重量等内容。



成品检验：吊带主要通过吊带拉力机抽样检验，检验指标主要有断裂强力、断裂强度、断裂伸长率、定伸长等，详见生产部 8.6 条款。

包装、入库：

成品均由定制包装袋进行包装，有配套抽绳抽拉捆绑。

提供有入库登记表：记录产品名称、规格、料比、毛重、净重、克重等内容，符合要求。

巡视拉丝、圆织车间及吊带车间生产现场：

1、车间按照产品生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，基本符合要求。

2、车间卫生整洁，人员佩戴围裙，照明及通风良好，环境满足生产要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看原材料及成品库同生产区分区域管理，标识清晰、存放有序。

外包过程：产品运输。

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，需确认过程有：原料混料、加温拉丝

--查原料混料过程确认：

对过程进行了确认，确认内容：作业指导书、设备、材料、人员等方面进行了确认，

过程确认有效；确认验证人：高黎美 2025.1.2

一查加温拉丝过程确认：

对过程进行了确认，确认内容：作业指导书、设备、材料、人员等方面进行了确认，

过程确认有效；确认验证人：高黎美 2025.1.2

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关工作经验，符合公司岗位能力需求。

以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

产品放行、交付和交付后活动控制：对原材料实施验证，检验合格方可入库，不合格品退货处理；各工序产品实施自检、巡检，合格品转序，不合格品报废；成品经检验合格后交付给顾客；产品交付后由销售人员与顾客保持沟通，了解产品使用情况，答复顾客问询，解决疑议。目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

生产过程控制符合要求。

●产品和服务的放行：

企业编制了《外部供方控制程序》《监测与测量资源控制程序》等程序文件，提供有《基布拉力标准》《吊带质量标准》《织带产品质量要求》《圆织产品质量要求》等标准要求，对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定。

收集了产品的检验的依据：合同要求、客户要求及相关标准：

GB/T 3916-2013 纺织品 卷装纱 单根纱线断裂强力和断裂伸长率的测定（CRE 法）、GB 18401-2010 国家纺织产品基本安全技术规范、GB/T 3923.1-2013 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）、GB/T 4668-1995 机织物密度的测定等

该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验、过程控制和成品检验。

●企业原材料主要是聚丙烯、母料等，均使用国产知名品牌。

对这些原材料的验证主要是验证供方资质，核对外观、重量、袋数。提供了 2025 年 5 月以来材料检验记录

1) 原材料检验

查：采购产品入库检验记录

一抽查：2025 年 5 月 17 日 采购产品：聚丙烯 吨位：33

检验项目：外观、重量、袋数等，检验结果：符合要求。 检验人：吕慧慧

一抽查：2025 年 5 月 21 日 采购产品：母料 吨位：36



检验项目：外观、重量、袋数等，检验结果：符合要求。 检验人：吕慧慧

另查恒力化纤等原辅材料的检验记录与上类似，符合要求。

原材料检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施。

●过程检验：生产过程采用过程控制记录，过程的控制体现在 8.5.1 条款的审核中。

●成品检验记录：

编制丝成品检验主要通过气动工业丝强力机每天不定时进行抽样检验：

——查：2025.5.25 成品测丝记录

机台、料比：1 号机 10% 1180

检测时间	旦数	拉力	断裂伸长率
8:40	1205	69.2	17.66
9:50	1198	68.68	17.92
11:20	1172	66.74	17.7
1:20	1164	68.18	17.6

检测结论：合格 检测人员：朱伟武

基布成品检验主要通过气动织物强力机进行抽样检验：

——查：2025.4.26 基布检测记录

机台号：19 号机 规格：140cm 平布 标准克重 140 实测克重 142

经纬密度：经 28*29 纬 25*25，双经拉力：经 1591/1584 纬 1497/1425，伸长率：经 1819.6/18.2 纬 19.4/18.6

检测结论：合格 检测人员：高瑞成

吊带成品检验主要通过吊带拉力机进行抽样检验：

——查：2025.5.24 吊带撕裂测试报告

机台号：8 号机 规格：40g

检测项目：断裂强力、断裂强度、断裂伸长率、定伸长、断脱伸长率、断裂时间等内容。

检测结论：合格 检测人员：张风军

围带不需要特定检验设备检验，只对外观、重量等进行检验

——查：2025.4.17 围带检验记录

机台号：5 号机 产品：15g 20%

检验项目：外观、幅宽、锁边、重量等内容

检测结论：合格 检测人员：张风军

另抽其他日期检验记录，均按要求进行控制，符合要求

经查，公司至今，没有原辅料、半成品、成品让步放行的情况，产品的放行均有授权人员签字。

企业的检验过程控制符合要求

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

内部审核：

编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1.提供有《2025 年度内审计划》，批准：刘国文。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；

审核组成员：刘天、高黎美。提供了内审员授权书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

2.经查，2025 年 4 月 10 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；

有各部门手签签字。现场查问：刘天、高黎美经过培训并参加了内部审核。

3.提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室、生产部内审检查记录，无条款遗漏。

4.本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合项报告》，不符合事实（分布在办公室 6.2 条



款)描述清晰,不符合原因分析准确,并制定了纠正及纠正预防措施,且措施可行,并对其有效性进行了验证。

5.本次内审编制有《内审报告》,对内审进行了综述和体系运行情况的评价,对纠正措施提出整改的要求。内审结论:公司质量管理体系运行基本有效,具备实现质量方针和质量目标的能力,基本符合质量管理体系的标准要求。因此,我们的审核结论是,本公司质量管理体系的有效性将有所提高,为外审提供了充分的证据。

现场与内审组长兼管代刘天主任沟通,介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程,但内部审核策划、内审的实施并未完全掌握,针对此情况,本次审核已在7.2开具不符合,下次关注内审人员能力提升及内部审核深入。

管理评审:

策划并执行《管理评审控制程序》,程序规定了管理评审的主控部门,评审的频率,输入要求,参加人员等。程序要求每年至少一次管理评审,总经理主持。

1.查见《管理评审计划》,计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。编制:刘天 批准:刘国文 日期:2025.4.20

2.实际执行:于2025年4月24日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录,含各部门人员签到,有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

现场询问管代刘天,参加了管理评审会议。

3.查见《管理评审报告》,对管理评审过程进行了总结,评审结论:通过本次管理评审,确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性,达到了持续改进的目的,为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4.管理评审决议及改进措施:关键岗位技术技能、质量意识和应知应会内容的培训,生产记录填写要求培训,生产部于2025年4月30日前完成。

查看改进内容完成情况,受审核方已于2025.4.25组织相关人员进行培训,培训人员:高黎美。

符合要求。

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

不合格输出依据企业《不合格输出控制程序》及进行控制,程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原材料采购时发现不合格退货处理,生产过程、成品检验和产品交付后发现的不合格品做报废处置。

查2025年2月份基布不合格品记录,包括并丝、缺线、错线等问题,

孟燕梅 并丝1个,不合格率3.3%;徐姗 缺线1个,不合格率3.3%;吝珍 错线2个,不合格率6.7%

对不符合原因进行分析、对操作人员进行教育、培训,制定预防纠正措施,将不合格率控制在较低水平。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审提出的不符合进行原因分析,并完成了整改。对管理评审提出的改进建议,制定了具体措施,已实施。纠正措施尚可。

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。

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）：

企业的各项资源包括如下：

公司地址位于河北省邯郸市峰峰矿区义井镇经济开发区新材料产业园 B 区上拔剑村北。单一场所。

企业租赁有生产车间，仓库，办公楼等，提供有租赁合同。整体建筑面积约 10397 平，主要包括拉丝、圆织车间，面积约 6384 平；吊带车间，面积约 3780 平；三层办公楼一座，单层建筑面积约 233 平，有总经理办公室、财务室和办公室等。

企业员工总人数 58 人，设置了管理层、办公室、生产部，满足企业经营需要。

办公设备:办公桌椅、电脑、打印机等，网络正常；

车间配置有：拉丝机、圆织机、吊带机、围带机等生产设备，满足生产需要。

检测设备：电子台秤、钢卷尺、气动工业丝强力机、气动织物强力机、吊带拉力机等，满足检测需要。

特种设备：叉车

环保安全设施：办公区内和车间均配备了灭火器、垃圾桶、监控等设施。

资金支持：注册资金：300 万元。

水电资源供应由办公室负责。

目前企业所提供的内外部资源基本能满足管理体系运行的需要。

2) 人员及能力、意识：

目前企业在职人员 58 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位人员任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

负责人介绍，目前公司人员比较稳定，暂时没有招聘计划。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

查《岗位人员任职要求》，对总经理、办公室、生产部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《岗位任职要求评价表》，对办公室、生产部等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际责任心、学历、工作经验、工作能力等。均满足要求。

提供《2025 年度员工培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》；管理手册和程序文件，规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训；岗位职责，人员培训；QES 内审员基本知识等的内容。

查有内部培训记录。

目前公司人员比较稳定，人力资源控制基本满足要求。

现场同内审组长、内审员沟通，询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。——开具不符合。

3) 信息沟通：

负责人介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

产品运输等外包方，主要沟通内容为运送时效、结算方式等，沟通时间不定期。



内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、内审员授权书等信息交流沟通记录。沟通的方式和实施情况基本符合要求，尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

公司策划的体系文件主要包括：

《质量手册》KYBZ-QM-2025 A/0 版，2025 年 1 月 2 日发布实施（含管理方针、目标），2025 年 5 月 24 日修订，版本 A/1。

《程序文件》KYBZ-QP-2025 A/0 版，2025 年 1 月 2 日发布实施，含 15 个文件，包括包括文件控制程序、记录控制程序等。

《管理文件》KYBZ-MF-2025 A/0 版，2025 年 1 月 2 日发布实施，包括：质量管理制度、客户及供方财产管理规定、设备管理制度等。

体系运行所需要的记录等。

提供了《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

文件化信息管理基本符合公司实际，符合标准要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:编制丝、吊带、围带、基布的加工

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，河北凯盈包装制品有限公司的

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

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：王莹 王莹



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。