

项目编号：20529-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：**湖北耐特重工有限公司**

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）： 温红玲

审核组员（签字）： 时俊琴

报告日期： 2025年5月16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：温红玲

组员：时俊琴



受审核方名称：湖北耐特重工有限公司

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	温红玲	组长	Q:审核员	2022-N1QMS-3210533	Q:04.05.03
			E:审核员	2023-N1EMS-2210533	E:04.05.03
			O:审核员	2024-N1OHSMS-2210533	O:04.05.03
B	时俊琴	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-5027778	Q:19.04.00
			E:审核员	2024-N1EMS-4027778	E:19.04.00
			O:审核员	2024-N1OHSMS-4027778	O:19.04.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	胡艳芬/贺焱	向导	受审核方

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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

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；中华人民共和国固体废物 污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；中华人民共和国节约能源法；中华人民共和国大气污染防治法；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法；中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法、武汉市环境保护条例、武汉市安全生产条例、武汉市消防条例等。



- 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：中华人民共和国消费者权益保护法、GB/T 18760-2002消费品售后服务方法与要求、SB/T 10444-2007商贸企业信用管理技术规范、GB/T 15624-2011服务标准化工作指南、GB18401-2010国家纺织产品基本安全技术规范、GB5296.4-2012消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装、GB/T8685-2008纺织品 维护标签规范 符号法、GB/T 29862-2013纺织品 纤维含量标识、DB33/T 2057-2017服装生产企业安全生产基本要求、DB37/T 3649-2019服装加工企业安全生产风险管控和隐患排查治理体系建设实施指南、GB/T 30131-2013纺织品 服装系统静电性能的评定 穿着法、GB/T 42167-2022服装用皮革、GB/T 2664-2009 男西服、大衣、GB/T 2665-2017女西服、大衣、FZ/T 81017-2022全毛衬西服、GB/T 25281-2021道路作业人员安全标志服、DB61/T 530-2021防寒服通用技术规范、FZ/T 73043-2020针织衬衫、GB/T 2667-2017衬衫规格、GB/T 2660-2017衬衫、GB/T 22849-2014针织T恤衫、GB/T 22853-2009针织运动服、GB/T 12060.7-2013声系统设备 第7部分：头戴耳机和耳机测量方法、T/CCSA 298.2-2020移动通信终端配件安全技术要求和测试方法 第2部分：耳机等
- f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月14日 上午至2025年05月16日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12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：服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）

E：服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O：服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）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：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 号

办公地址：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 号

经营地址：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 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 2025-05-12 08:30:00 上午至 2025-05-13 12:30:00 上午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；内审、管理评审有效性；生产过程控制；重要环境因素和不可接受风险运行控制及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

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（1）项，涉及部门/条款：

总经办

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

GB/T24001-2016/ISO14001:2015 标准 7.2 能力

GB/T45001-2020/ISO45001:2018 标准 7.2 能力

生产经营部

GB/T 19001—2016/ISO 9001:2015 8.6 产品和服务的放行

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16日前提提交审核组长。

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12日前。

- 2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；生产和服务过程控制；目标考核情况；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；任何变更情况。

- 3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量、环境与安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示：人员管理体系意识尚有欠缺，需加强培训。

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：1997年7月23日；体系实施时间：2024年12月2日

2) 法律地位证明文件有：现场提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。经现场与负责人沟通确认，服装制造仅进行裁剪、缝制、熨烫，电子元器件制造仅点焊、组装，无需环评。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：78人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班。

4) 范围内产品/服务及流程：

公司策划了产品实现工艺流程：

服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺流程：

1) 服装（外衣不含婴幼儿服装）生产工艺流程：

原料验收（由客户专人跟单验收）——样衣制作确认——铺料——裁剪——部件、组合缝制——整烫——质检（由客户专人跟单检验）——包装

经确认，关键/特殊过程：裁剪、整烫过程；需确认过程：裁剪、整烫过程；

2) 蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺流程：

原料验收（由客户专人跟单验收）——第一步：①耳机仓制作（仓板加锡——粘仓电棉——焊仓电——焊蜂鸣器）/②耳板制作（耳板加锡——焊四色线——耳板装尾塞——耳机插入耳壳——焊耳机喇叭、电池——包绝缘胶——粘喇叭——粘喇叭棉）/③耳壳、耳盖制作（耳壳、耳盖装装饰件——耳壳粘磁铁——耳盖粘防尘网）——第二步：②和③合耳盖——套耳帽/④充电仓组装成型——第三步：集中收货——第四步：

质检（由客户专人跟单检验）——第五步：充电——第六步：装袋——第七步：装箱

经确认，关键/特殊过程：焊锡过程；需确认过程：焊锡过程；

外包过程：叉车租赁过程

查看有关键/特殊过程确认记录，针对裁剪、整烫过程、焊锡过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为2024年12月2日，符合策划要求。

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

质量、环境和职业健康安全方针：

优质高效 持续改进 安全第一 保护健康 改善环境 和谐发展。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

理解组织及其环境：

总经理董振波因公缺席，查提供有《授权委托书》。

与负责人沟通，现公司总经理为董振波（提供有任命书），曾宪超总经理已调离，但营业执照尚



未变更过来，变更正在进行中。

湖北耐特重工有限公司于成立于 1997 年 07 月 23 日，注册资本 159 万(元)人民币，

1、注册地址：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 号，经营地址：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 号。

2、企业现有员工 78 人，设有生产经营部、财务部、总经办、人力资源部。

3、经营范围包括：服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机生产（需资质许可除外）。

4、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，现场查阅原件有效。提供了产权登记证，湖北省人民政府国有资产监督管理委员会，2016.8.11，详见附件

5、经询问自企业成立以来未发生过质量、安全和环境事故；

6、政府监督情况：近一年来，无。

企业于 2024 年 12 月 2 日，依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 的标准建立了管理手册。从战略管理层面，公司领导层确定了影响管理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部 and 内部问题。

企业通过会议等各种方式对企业的内外部环境因素进行识别，提供《内外部环境因素、风险和机遇评估分析表》，分析和识别了外部环境包括法规要求、社会、竞争、相关方要求、气候变化等环境，内部环境包括、人力、资源、财务、公司运营等各种因素。确定了外包为叉车租赁。

基本符合标准要求。

理解相关方的需求和期望：

提供了《相关方的需求及期望识别及评审表》。识别出的相关方包含顾客、供方、员工、政府机构、其他团体等识别了相关方的期望，明确了对这些相关方进行监视和评审的频率和方法。

供方：长期合作、双赢；有质量问题及时告知；及时付款。

员工：福利待遇符合政策；有培训和发展的机会；有良好的工作环境；有健康体检和必备的个人防护措施。

客户：产品质量符合顾客要求；及时交货；价格合理；及时处理投诉

.....

与公司管理层沟通，公司总经理将相关方需求和期望的信息通过会议、文件等方式传递给各相关部门，并适时组织监视和评审相关方需求信息，有相关方告知书，并提供相关方告知书发放记录。

基本符合标准要求。

应对风险和机遇的措施：

企业策划了《风险和机遇控制程序》。查见《内外部环境因素、风险和机遇评估分析表》，识别和评价了法规要求、相关方要求、技术、竞争、市场、原材料供应、社会等方面的风险和机遇，并制定了相应的控制措施。

1、法律法规内容变化等变化的情况：

风险：公司通过了大客户及政府部门的检查，公司部分产品在指定区域进行生产，公司对当地国的法律法规是否充分收集评估，并转化为公司制度执行，符合新法规要求。

机遇：公司产品机构调整，给公司带来潜在的客户。

控制措施：1. 主要职能部门按照要求加强相关产品生产区域所在地法律法规的收集评价；2. 业务服务部门加大市场开拓。

2、客户的需求：

风险：客户对产品标准提高，以及对供应周期和售后服务的期望值提升，给公司质量和售后管理提出新的要求。

机遇：市场竞争的加剧，公司管理水平的提升，会给公司带来潜在的发展机遇。

控制措施：. 生产经营部加强与客户进行质量标准制定的沟通 统一双方的标准和检测方法。

气候变化引发的自然灾害，如台风、暴雨、高温干旱等，对公司的供应链稳定性构成了严重威胁。极端天气可能导致交通中断、货物延迟交付等问题，通过采取加班并及时去客户沟通等确保不影响公司的正常运营和销售业绩。

.....



风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

重要环境因素：

识别的重要环境因素：潜在火灾的发生、固废的排放、噪声排放。重要环境因素识别准确，基本符合要求。

不可接受风险：

识别的不可接受风险：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、高温烫伤、意外伤害。不可接受风险识别准确，基本符合要求。

公司及部门质量、环境和职业健康安全目标及考核：

公司总目标及考核：

质量管理目标为：

- a) 顾客满意度 ≥ 95 分；
- b) 生产加工合格率 $\geq 95\%$

环境、职业健康目标为：

- a) 固废分类回收率 100%、噪声达标排放；
- b) 火灾事故发生次数为 0；
- c) 机械伤害次数为 0；
- d) 触电发生次数为 0；

查对目标进行了分解，提供有年度环境安全目标指标分解及月度汇总、质量目标展开表、质量目标展开考核表，内容包括：部门、分解目标、统计方法、统计频率、考核情况、考核人等，基本到位、合理。

企业制定了环境、职业健康目标管理方案，针对重要环境因素和不可接受风险设定的目标分别制定了多项管理方案，经查目前公司制的环境、职业健康安全目标管理方案制定合理，均已完成并达到要求。

各部门分解目标及考核：

查提供有总经办、人力资源部、财务部、生产经营部部门分解目标，提供有考核情况均已完成。基本符合要求。

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）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）质量稳定并符合标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供服务的的目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和过程监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在产品实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购验证、服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

公司策划了产品实现工艺流程：

服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺流程：

**1) 服装（外衣不含婴幼儿服装）生产工艺流程：**

原料验收（由客户专人跟单验收）——样衣制作确认——铺料——裁剪——部件、组合缝制——整烫——质检（由客户专人跟单检验）——包装

经确认，关键/特殊过程：裁剪、整烫过程；需确认过程：裁剪、整烫过程；

2) 蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺流程：

原料验收（由客户专人跟单验收）——第一步：①耳机仓制作（仓板加锡——粘仓电棉——焊仓电——焊蜂鸣器）/②耳板制作（耳板加锡——焊四色线——耳板装尾塞——耳机插入耳壳——焊耳机喇叭、电池——包绝缘胶——粘喇叭——粘喇叭棉）/③耳壳、耳盖制作（耳壳、耳盖装装饰件——耳壳粘磁铁——耳盖粘防尘网）——第二步：②和③合耳盖——套耳帽/④充电仓组装成型——第三步：集中收货——第四步：质检（由客户专人跟单检验）——第五步：充电——第六步：装袋——第七步：装箱

经确认，关键/特殊过程：焊锡过程；需确认过程：焊锡过程；

外包过程：叉车租赁过程

查看有关键/特殊过程确认记录，针对裁剪、整烫过程、焊锡过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为2024年12月2日，确认结论：公司提供的条件完全可以满足要求，能够保证产品质量。确认符合要求。有作业文件，对关键过程进行监督，现场查看，作业人员操作熟练，符合作业要求。

资质符合性：

现场查提供公司营业执照正本覆盖认证范围。

现场沟通确认，未能申请固定污染源排污登记，与负责人沟通，安排专人申请并跟进回执申请进度，正在申请中。

经现场与负责人沟通确认，服装（外衣不含婴幼儿服装）生产仅进行裁剪、缝制、熨烫，蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）仅点焊、组装，无需环评。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意度97.95，达到公司目标要求。

变更的策划：

《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形，对管理体系进行变更，明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保管理体系的完整性。与负责人沟通，针对总经理变更，进行评审，并在进行变更相关手续。策划符合标准要求。

产品和服务的要求

公司制定并实施《产品和服务要求控制程序》、《售后服务制度》，《销售服务规范》，销售部采用邮件、微信、电话、视频会议等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求；

对市场进行调研，确定顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

顾客对产品规定的要求，包括商品名称、规格参数、数量、单价、发货期、技术要求、包装标准、保修及维修、交货及验货、验收标准和质量异议期、交货地点、结算方式等内容。

与产品有关的法律、法规要求；

顾客有合作意向时时，介绍公司产品，了解顾客要求，并结合企业标准进行确定，且明示在合同或订单上，确定顾客对产品的具体要求。

销售产品销售渠道和方式：主要是以洽谈和投标的方式完成，签订合同。



提供合同有：

1、顾客：武汉傲之锦服饰有限公司

签订日期：2024-12-13 交付日期：2025. 12. 13

产品名称：工作服 28000 套

2、顾客：湖北雅利达制衣有限公司

签订日期：2025-1-7 交付日期等客户通知

项目名称：男士套服 A1 款 30000 套

3、顾客：湖北蓝鸥迪纺织有限公司

签订日期：2025-03-14 交付日期等客户通知

产品名称：春秋执勤 50000 套 斜纹大衣 30000 套 斜纹短袖 20000 套 工作服 YDM2402130000 套。。。。

4、顾客：深圳市贝信诺科技有限公司 蓝牙耳机框架协议 签订日期：2024-5-1 交付日期：2025. 4. 30

提供了 2024. 8-2025. 5. 30 的补充协议 产品名称：蓝牙耳机 X15、新 6 代耳机 Pro5s 耳机。

现场提供的合同，均有该企业相关负责人签字盖章确认。

从目前的销售服务条件看，公司有能满足顾客的要求。

以上合同自签定未出现合同变更或顾客要求发生变更造成与先前合同或订单要求表述存在差异的情况基本符合要求。

产品和服务的设计开发过程：

经过与生产经营部主管沟通和现场审核发现：公司生产经营部负责产品设计开发工作。

生产经营部配备了专业的技术人员，查苏立明、汪平原等人，均有多年的工作经验，对服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）等有一定的经验，能满足公司设计开发的需要。

与负责人沟通，与客户签订合同后，由客户提供制版及生产工艺单，生产经营部制作样衣/样件由客户确认后进行流水生产安排，生产车间据客户工艺单选择服装面料、规格，进行生产。由客户按照国家/行业标准/顾客要求进行服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）的制版，技术指标均按照国家或行业标准或客户企业自控标准要求由客户专人实施控制和检验。

查提供有服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺单等。

同时苏经理介绍，近年来，公司生产经营部团队，对服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）的研发正在进行进一步探讨，以便进一步开发出更具市场利用价值的产品。

基本符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制

公司策划了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，策划合理，内容符合标准要求和企业实际。总经办属于采购、贮存、防护等活动的归口管理部门，负责供方评定，对供方的业绩进行定期评估；建立《合格供方名录》，负责组织实施日常采购工作。

公司产品服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外），均为客户提供来料加工，提供有顾客来料登记表，详见 Q8. 5. 3.

抽查，合格供方名录：

提供产品或服务

供应商名称

外包叉车租赁

武汉吉象合理工业车辆有限公司

提供了与武汉吉象合力工业车辆有限公司的租赁合同（2024. 12. 1-2025. 11. 30）有效期内的检验报告（2023. 10. 31-2025. 10），特种设备使用登记证，详见附件。

外部提供的过程产品和服务的控制基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

《管理手册》、《生产和服务过程运作控制程序 NT-CX-07》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

公司策划了产品实现工艺流程：

服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺流程：



1) 服装（外衣不含婴幼儿服装）生产工艺流程：

原料验收（由客户专人跟单验收）——样衣制作确认——铺料——裁剪——部件、组合缝制——整烫——质检（由客户专人跟单检验）——包装

经确认，关键/特殊过程：裁剪、整烫过程；需确认过程：裁剪、整烫过程；

2) 蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）工艺流程：

原料验收（由客户专人跟单验收）——第一步：①耳机仓制作（仓板加锡——粘仓电棉——焊仓电——焊蜂鸣器）/②耳板制作（耳板加锡——焊四色线——耳板装尾塞——耳机插入耳壳——焊耳机喇叭、电池——包绝缘胶——粘喇叭——粘喇叭棉）/③耳壳、耳盖制作（耳壳、耳盖装装饰件——耳壳粘磁铁——耳盖粘防尘网）——第二步：②和③合耳盖——套耳帽/④充电仓组装成型——第三步：集中收货——第四步：质检（由客户专人跟单检验）——第五步：充电——第六步：装袋——第七步：装箱

经确认，关键/特殊过程：焊锡过程；需确认过程：焊锡过程；

外包过程：叉车租赁过程

查看有关键/特殊过程确认记录，针对裁剪、整烫过程、焊锡过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为2024年12月2日，确认结论：公司提供的条件完全可以满足排版、裁剪、熨烫过程要求，能够保证产品质量。确认符合要求，

现场与负责人沟通，并现场观察：

一、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）——耳机一线/充电仓一线：正在进行三代耳机的生产

——耳机仓制作过程：现场与操作工沟通，了解耳机仓制作过程注意事项：在加锡过程中，严格控制锡的用量和温度，避免虚焊或短路。粘仓电棉时，确保电棉的位置准确，粘贴牢固，防止松动或脱落。焊接仓电和蜂鸣器时，操作人员需经过专业培训，确保焊接牢固，焊点光滑，无虚焊、漏焊现象。主要检查：加锡均匀，无漏锡；电棉粘贴位置准确，与耳机仓的贴合紧密，无气泡或缝隙；仓电和蜂鸣器焊接牢固，焊点光滑无毛刺；观察现场操作与检查符合要求。

——耳板制作过程：现场与操作工沟通，了解耳板制作过程注意事项：加锡时确保锡的熔化均匀，覆盖耳板焊接点，防止虚焊；焊接四色线时，需注意线的颜色顺序和连接方向，避免接错线；耳板装尾塞时，确保尾塞与耳板的配合紧密，无松动；插入耳机喇叭和电池时，注意方向和位置，避免损坏部件；包绝缘胶时，确保胶带平整、无气泡，完全覆盖需绝缘的部位；粘喇叭和喇叭棉时，确保喇叭和喇叭棉的位置准确，粘贴牢固。主要检查：耳板加锡均匀，无漏锡、虚焊现象；四色线焊接正确，颜色顺序和连接方向无误；尾塞安装牢固，与耳板的配合紧密，防止松动；耳机喇叭和电池安装正确，位置无误；绝缘胶包裹完整，无遗漏；喇叭和喇叭棉粘贴牢固，位置准确；观察现场操作与检查符合要求。

——耳壳、耳盖制作过程：现场与操作工沟通，了解耳壳、耳盖制作过程注意事项：安装装饰件时，确保装饰件的位置准确，粘贴牢固，无歪斜或脱落现象；粘磁铁时，确保磁铁的位置准确，粘贴牢固，保证耳壳与耳盖的吸附力；粘防尘网时，确保防尘网的位置准确，粘贴平整，无褶皱或破损。主要检查：装饰件安装牢固，位置准确，无缺失或损坏；磁铁粘贴牢固，位置准确，保证耳壳与耳盖的正常吸附；防尘网粘贴平整，无破损，确保防尘效果；观察现场操作与检查符合要求。

——合耳盖与套耳帽过程：现场与操作工沟通，了解合耳盖与套耳帽制作过程注意事项：合耳盖时，确保耳盖与耳壳的配合紧密，无松动或缝隙。套耳帽时，确保耳帽套在耳机上位置准确，无歪斜或脱落现象。主要检查：耳盖与耳壳的结合紧密，无松动或缝隙，保证耳机的外观和结构完整性。耳帽套在耳机上位置准确，无歪斜或脱落，确保佩戴的舒适性和稳定性；观察现场操作与检查符合要求。

——集中收货过程：现场与操作工沟通，了解集中收货过程注意事项：设置专门的收货区域，确保收货环境整洁、有序。根据生产计划和质量标准，对完成的耳机进行集中收集。核对数量，确保与生产计划一致，避免数量短缺。对收集的产品进行初步的外观检查，剔除明显的外观不良品。主要检查：收货数量准确，与生产计划一致，确保无短缺。耳机的外观无明显损坏、瑕疵，如划痕、掉漆等。产品标识清晰；观察现场操作与检查符合要求。

——充电仓组装成型：现场与操作工沟通，了解充电仓组装成型过程注意事项：在加锡过程中，严格控制锡的用量和温度，避免虚焊或短路。粘贴仓内的绝缘胶、装饰件时，确保位置准确，粘贴牢固，防止松动或脱落。焊接仓内的电路板、充电接口时，操作人员需经过专业培训，确保焊接牢固，焊点光滑，无虚焊、



漏焊现象。组装充电仓的各个部件时，按照规定的顺序和方式操作，确保组装的紧密性和稳定性。主要检查：加锡均匀，无漏锡、短路问题；绝缘胶、装饰件粘贴牢固，位置准确，无气泡或缝隙；电路板、充电接口焊接牢固，焊点光滑无毛刺；充电仓各部件组装紧密，无松动或缝隙；观察现场操作与检查符合要求。

——集中收货：现场与操作工沟通，了解集中收货过程注意事项：设置专门的收货区域，确保收货环境整洁、有序。根据生产计划和质量标准，对完成的充电仓进行集中收集。核对数量，确保与生产计划一致，避免数量短缺。对收集的产品进行初步的外观检查，剔除明显的外观不良品。主要检查：收货数量准确，无短缺。充电仓的外观无明显损坏、瑕疵，如划痕、掉漆等；观察现场操作与检查符合要求。

——充电过程：现场与操作工沟通，了解充电过程注意事项：设置专门的充电区域，配备足够的充电设备，确保充电环境安全。将耳机和充电仓按照规定的充电流程进行充电，避免过充或欠充。充电过程中，注意观察充电状态，确保充电正常进行。主要检查：耳机和充电仓的充电功能正常，能够正常充电并达到规定的电量。充电过程中无异常发热、异味等现象，确保充电安全；观察现场操作与检查符合要求。

——装袋过程：现场与操作工沟通，了解装袋过程注意事项：按照客户要求选择合适的包装袋，确保包装袋的质量符合标准，无破损、漏气等问题。将耳机按照规定的方式放入包装袋，避免挤压或损坏。贴上正确的标签，包括产品型号、数量、生产日期等信息。主要检查：包装袋的密封性良好，无漏气、破损等问题；标签信息准确无误，无错标、漏标现象；包装袋内的产品数量和型号符合要求；观察现场操作与检查符合要求。

——装箱过程：现场与操作工沟通，了解装箱过程注意事项：按照客户要求选择合适的纸箱，确保纸箱的质量符合标准，无破损、变形等问题。将装好袋的产品按照规定的方式放入纸箱，避免挤压或损坏。在纸箱上标明产品信息、数量、生产日期等，确保标识清晰。主要检查：纸箱的完整性，无破损、变形等问题，确保产品的运输安全。纸箱上的标识清晰准确，无错标、漏标现象。纸箱内的产品数量和型号符合要求；观察现场操作与检查符合要求。

二、服装（外衣不含婴幼儿服装）生产（需资质许可除外）：

1、服装（外衣不含婴幼儿服装）生产（需资质许可除外）——执勤服制造线：正在进行 98 迷彩上衣生产；

——样衣制作确认过程：现场与操作工沟通，了解样衣制作确认过程注意事项：按照客户制版精确裁剪样衣面料。缝制样衣时，严格按照迷彩服装的工艺单，主要检查：迷彩图案的完整性，无明显图案错位或缺失。观察现场操作与检查符合要求。与负责人沟通，其它项次检查：样衣的款式、尺寸规格是否准确，领围、胸围、衣长等关键部位尺寸偏差均由客户安排专人进行确认。

——铺料过程：现场与操作工沟通，了解铺料过程注意事项：清洁铺料台，确保无杂物、灰尘等影响铺料质量。根据 98 迷彩上衣的尺寸和裁剪排版图，合理铺料，尽量减少面料浪费。注意面料的正反面和纹理方向，对于迷彩面料，要保证图案的方向一致性。主要检查：面料铺放平整，无褶皱、扭曲现象。各层面料之间的对齐精度，确保裁剪后的部件尺寸准确。面料的纹理方向是否符合要求。观察现场操作与检查符合要求。

——裁剪过程：现场与操作工沟通，了解裁剪过程注意事项：调整裁剪设备的刀具锋利度，确保切割边缘整齐。按照裁剪排版图进行裁剪，操作时保持裁剪路径的精准。对于迷彩图案的裁剪，要特别注意图案的完整性，避免图案在裁片边缘被切割损坏。主要检查：切割边缘的质量，无毛边、豁口等问题。迷彩图案在裁片上的完整性。观察现场操作与检查符合要求。与负责人沟通，其它项次检查：裁片的尺寸精度，各部位尺寸误差不超过规定标准均由客户安排专人进行确认。

——部件、组合缝制过程：现场与操作工沟通，了解部件、组合缝制过程注意事项：缝制前对设备进行调试，确保针距、线张力等参数符合要求。对于 98 迷彩上衣的各个部件（如衣领、袖子等）进行缝制时，要精准对齐缝合边缘。在组合缝制过程中，注意迷彩图案的对接，保证图案的连续性。主要检查：缝制的线迹是否均匀、牢固，无跳线、断线现象。各部件的缝合尺寸精度，如衣领的领窝弧度、袖子的袖山弧度与衣身的匹配程度。迷彩图案在缝合后的对接效果，无明显图案错位。观察现场操作与检查符合要求。

——整烫过程：现场与操作工沟通，了解整烫过程注意事项：根据迷彩面料的特性，合理设置熨烫温度和压力。整烫时，要注意对服装各部位的顺序和时间控制，避免过度熨烫导致面料损坏。使用合适的熨烫工具和辅助工具（如熨烫布等），保护服装表面。主要检查：服装的平整度，各部位无褶皱、凹凸不平现象。迷彩图案的完整性，无因熨烫不当导致的图案变形或损坏。观察现场操作与检查符合要求。服装的尺寸稳



定性，熨烫后尺寸偏差是否在允许范围内，由客户专人检查。

——包装过程：现场与操作工沟通，了解包装过程注意事项：按照客户要求选择合适的包装材料，确保服装在包装过程中不受损坏。包装时要注意服装的折叠方式和摆放顺序，避免产生折痕。贴上正确的标签，包括品牌、款式、尺码、洗涤说明等信息。主要检查：包装的完整性，无破损等问题；标签信息的准确性，无错标、漏标现象。包装内的服装数量和款式是否符合要求。观察现场操作与检查符合要求。

查提供有客户-98 迷彩上衣质检报告 2025. 5. 15 成品质检报告，检查项次有：后中长、半胸围、肩宽、袖长、袖口宽、领围、颜色、胸袋、口袋、针距、压线等，检查项次齐全，均符合要求。

2、服装（外衣不含婴幼儿服装）生产（需资质许可除外）——套服制造线：正在进行 728 套服生产；

——样衣制作确认过程：现场与操作工沟通，了解样衣制作确认过程注意事项：按照客户制版精确裁剪样衣面料，在缝制样衣过程中，严格按照客户提供工艺单进行缝制。主要检查：缝制外观，其它检查样衣的款式、尺寸比例、细节处理均由客户专人进行跟线检查。

——铺料过程：现场与操作工沟通，了解铺料过程注意事项：清理铺料台，确保铺料环境干净整洁。根据套服的裁剪排版图，合理铺料，提高面料利用率。注意面料的方向性，特别是对于有纹理或图案的面料，要保证方向正确。主要检查：检查面料铺放是否平整，无褶皱、松紧不一现象。各层面料之间的对齐精度，确保裁剪后的部件尺寸准确。面料的方向性是否符合要求。观察现场操作与检查符合要求。

——裁剪过程：现场与操作工沟通，了解裁剪过程注意事项：调整裁剪设备，确保切割边缘整齐、光滑。按照裁剪排版图进行精准裁剪，对于套服的上衣和裤子的裁片要分别裁剪准确。对于易变形的面料，要采取适当的固定措施，确保裁剪精度。主要检查：切割边缘的质量，无毛边、豁口等问题。对于有图案或纹理的面料，裁片的图案或纹理完整性。与负责人沟通，其它项次检查：裁片的尺寸精度，各部位尺寸误差不超过规定标准均由客户安排专人进行确认。

——部件、组合缝制过程：现场与操作工沟通，了解部件、组合缝制过程注意事项：缝制前检查设备的针距、线张力等参数是否符合要求。对于套服的各个部件（如上衣的衣领、袖子，裤子的口袋等）进行缝制时，要精准对位缝合。在组合缝制过程中，注意套服整体的平整度和协调性。主要检查：检查缝制的线迹是否均匀、牢固，无跳线、断线现象。各部件的缝合尺寸精度，如衣领的领型、袖子的袖山弧度与衣身的匹配程度，裤子的裤缝直线度等。套服整体的平整度，无明显的褶皱或隆起。观察现场操作与检查符合要求。

——整烫过程：现场与操作工沟通，了解整烫过程注意事项：根据套服面料的特性，合理设置熨烫温度和压力。整烫时，要注意对套服各部位的顺序和时间控制，避免过度熨烫导致面料损坏。使用合适的熨烫工具和辅助工具，保护服装表面。主要检查：检查套服的平整度，上衣和裤子各部位无褶皱、凹凸不平现象。服装的尺寸稳定性，熨烫后尺寸偏差在允许范围内。套服的整体外观，无因熨烫不当导致的面料光泽不一致等问题。观察现场操作与检查符合要求。

——包装过程：现场与操作工沟通，了解包装过程注意事项：按照客户要求选择合适的包装材料，确保套服在包装过程中不受损坏。包装时要注意套服的折叠方式和摆放顺序，避免产生折痕，贴上正确的标签，包括品牌、款式、尺码、洗涤说明等信息。主要检查：检查包装的完整性，无破损、漏气等问题。标签信息的准确性，无错标、漏标现象。包装内的套服数量和款式是否符合要求。观察现场操作与检查符合要求。查提供有客户-728 套服质检报告 2025. 5. 16 成品质检报告，检查项次有：上衣（后中长、半胸围、肩宽、袖长、袖口宽、领围、颜色、胸袋、口袋、针距、压线等）、裤子（裤外长、裤内长、裤前浪、裤后浪、裤半腰围、裤半臀围、裤全脚口、腰头、门襟等），检查项次齐全，均符合要求。

3、服装（外衣不含婴幼儿服装）生产（需资质许可除外）——速干制造线：正在进行 511 黑色速干服生产；

——部件、组合缝制过程：现场与操作工沟通，了解部件、组合缝制过程注意事项：缝制前检查设备的针距、线张力等参数是否符合要求，对于速干面料，要选择合适的缝线材质和颜色。对于速干服的各个部件（如衣领、袖子等）进行缝制时，要精准对位缝合，考虑到速干面料的弹性，在缝制过程中要注意控制缝制张力，防止面料变形。在组合缝制过程中，注意速干服整体的平整度和功能性，如透气网眼等部位的缝制要保证其透气性能。主要检查：缝制的线迹是否均匀、牢固，无跳线、断线现象，对于速干面料，线迹的牢固程度尤为重要，因为速干服可能会在运动中承受一定的拉力。各部件的缝合尺寸精度，如衣领的领型、袖子的袖山弧度与衣身的匹配程度。观察现场操作与检查符合要求。



——整烫过程：现场与操作工沟通，了解整烫过程注意事项：根据速干面料的特性，合理设置熨烫温度和压力，避免高温破坏速干面料的功能性涂层。整烫时，要注意对速干服各部位的顺序和时间控制，避免过度熨烫导致面料损坏，特别是对于有弹性或功能性涂层的面料。使用合适的熨烫工具和辅助工具，保护服装表面。主要检查：速干服的平整度，各部位无褶皱、凹凸不平现象。观察现场操作与检查符合要求。

查提供有 2025 年 5 月 16 日 511 黑色速干服成品质检报告，检查项次齐全，检验结论均符合要求。

观察现场生产井然有序，现场原料、半成品、工具分类摆放，摆放整齐，现场员工操作熟练，进行外观（掉件、脏污、转轴、胶水、喇叭缝、夹膜、尾缝、夹线夹胶、无磁、鼓包等）自检后，由客户委派的专人跟单人员进行检验合格后，进行包装搬运入库，基本符合要求。

查提供有经客户现场跟单人员确认合格后的成品材料出库单，

2025 年 5 月 15 日~2025 年 5 月 16 日，98 迷彩上衣：800 件；728 套服：270 件；511 黑色速干服：1500 套；化纤灰短，1600 件；2025 年 4 月 25 日，ACU 套服：3080 套；2025 年 4 月 24 日，CP 色-60 套，军绿色-976 套；丛林迷彩--2025.3.16-1200 套；ACU 套服-2025.4.19-2600 套

2025 年 5 月 15 日~2025 年 5 月 16 日，三代耳机：10000 个；三代耳机充电仓：30000 个；

均有客户专人跟单人员确认签字，与负责人沟通确认，出库后客户会对耳机产品进行抽检确认性能，并出具成品检验报告，将检验结果反馈至沟通群中。

现场观察以上服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）过程各工序操作均符合操作文件要求。

抽查服装（外衣不含婴幼儿服装）质检报告-BDU 套服-2025.5.13-2XL-抽查 5 套、丛林迷彩--2025.3.16-M-抽查 5 套、ACU 套服-2025.4.19-XL-抽查 5 套、希腊迷彩--2025.5.9-M-抽查 5 套、CP 色--2025.5.9-XL-抽查 5 套、藏青色--2025.5.9-XL-抽查 5 套、希腊/丛林迷彩--2025.5.16-M-抽查各 5 套，查以上均对上衣（后中长、半胸围、肩宽、袖长、袖口宽、领围、颜色、胸袋、口袋、针距、压线等）、裤子（裤外长、裤内长、裤前浪、裤后浪、裤半腰围、裤半臀围、裤全脚口、腰头、门襟等），检查项次齐全，均符合要求。

抽查耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.5.2--检验 2025.5.9-DP5(LX)--工厂测试员 1-3、耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.4.27--检验 2025.5.8-DP5(LX)--工厂测试员 2-2、耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.5.2--检验 2025.5.9-DP5(LX)--工厂测试员 1-1、耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.4.25--检验 2025.5.7-DP5(LX)--工厂测试员 2-1、耳机-东莞市贝诺信科技有限公司 成品检验报告 送检日期 5 月 14 日，生产日期 5 月 5 日，机型 马卡龙，送检数量 100 件；机型 HA4(JL)-c，送检数量 60，送检日期 5 月 14 日，生产日期 5 月 9 日；机型 DP5(LX)，送检数量 300，送检日期 5 月 14 日，生产日期 4 月 24 日；规格型号 i12，送检数量 200，送检日期 5 月 14 日，生产日期 5 月 3 日，

查以上均对外观（掉件、脏污、转轴、胶水、喇叭缝、夹膜、尾缝、夹线夹胶、无磁、鼓包等）、性能（不断连、不连接、无触、无音、不充电、大小音、杂音、充电红灯不闪、不送话通话杂音、霍耳不良、无风鸣等）进行了检验，检验结论均在控制指标范围内。

经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，关键特殊工序操作工均经校培训考核合格上岗，生产过程通过工人自检外观和客户专人跟单检验员对照操作规程及工艺要求规范进行检验来控制，基本符合要求。

产品生产和服务提供控制基本符合要求。

变更的控制：

生产经营部负责人介绍，当内外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。

自体系建立以来，未发生生产和服务控制有关信息的变更。

产品的放行：

公司管理手册 8.6、《过程和性能的绩效监视和测量控制程序》中规定了产品和服务的放行控制，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：

查进料控制：与负责人沟通，由各客户厂家派专人负责对接来料及后续生产跟踪验收。



提供了客户的来料登记记录：提供了深圳市贝信诺科技有限公司的供方来料记录：

2025.3.15 壳料厂家：佳铭兴 P5 白 50000 P5 黑 10000
 2025.3.31 壳料厂家：佳铭兴 马卡龙 白 20000 A3 白 100000
 2025.4.13 壳料厂家：佳铭兴 马卡龙 黑 30000 P5 白 C 口 600000
 2025.5.8 壳料厂家：宏祥恒 5S 白 500000

.....

提供了对客户武汉傲之锦服饰有限公司的来料登记：

2025.3.13 袖贴 1000 个 2025.4.6 四眼扣 7.5 万颗 2025.3.9 码标 2000 个 吴小胡
 采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：（检验依据：检验员依据检验规范和国标进行检验。）

具体过程控制详见生产经营部 8.5.1 审核记录

（三）成品出厂检验及第三方检验：（检验依据成品检验规范、国标）

查提供有经客户现场跟单人员确认合格后的成品材料出库单，

2025 年 5 月 15 日~2025 年 5 月 16 日，98 迷彩上衣：800 件；728 套服：270 件；511 黑色速干服：1500 套；化纤灰短，1600 件；2025 年 4 月 25 日，ACU 套服：3080 套；2025 年 4 月 24 日，CP 色-60 套，军绿色-976 套；丛林迷彩--2025.3.16-1200 套；ACU 套服-2025.4.19-2600 套；

2025 年 5 月 15 日~2025 年 5 月 16 日，三代耳机：10000 个；三代耳机充电仓：30000 个；2025.3.27-三代-10500 个/马卡龙-6400 个/五代-18700 个；2025.4.2-三代-3000 个/五代-7200 个，均有客户专人跟单人员确认签字，与负责人沟通确认，出库后客户会对耳机产品进行抽检确认性能，并出具成品检验报告，将检验结果反馈至沟通群中。

现场观察以上服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）过程各工序操作均符合操作文件要求。

抽查服装（外衣不含婴幼儿服装）质检报告-BDU 套服-2025.5.13-2XL-抽查 5 套、丛林迷彩--2025.3.16-M-抽查 5 套、ACU 套服-2025.4.19-XL-抽查 5 套、希腊迷彩--2025.5.9-M-抽查 5 套、CP 色--2025.5.9-XL-抽查 5 套、藏青色--2025.5.9-XL-抽查 5 套、希腊/丛林迷彩--2025.5.16-M-抽查各 5 套，查以上均对上衣（后中长、半胸围、肩宽、袖长、袖口宽、领围、颜色、胸袋、口袋、针距、压线等）、裤子（裤外长、裤内长、裤前浪、裤后浪、裤半腰围、裤半臀围、裤全脚口、腰头、门襟等），检查项次齐全，均符合要求。

抽查耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.5.2--检验 2025.5.9-DP5(LX)--工厂测试员 1-3、耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.4.27--检验 2025.5.8-DP5(LX)--工厂测试员 2-2、耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.5.2--检验 2025.5.9-DP5(LX)--工厂测试员 1-1、耳机--东莞市贝诺信科技有限公司成品检验报告-生产 2025.4.25--检验 2025.5.7-DP5(LX)--工厂测试员 2-1、耳机-东莞市贝诺信科技有限公司 成品检验报告 送检日期 5 月 14 日，生产日期 5 月 5 日，机型 马卡龙，送检数量 100 件；机型 HA4(JL)-c，送检数量 60，送检日期 5 月 14 日，生产日期 5 月 9 日；机型 DP5(LX)，送检数量 300，送检日期 5 月 14 日，生产日期 4 月 24 日；规格型号 i12，送检数量 200，送检日期 5 月 14 日，生产日期 5 月 3 日，

查以上均对外观（掉件、脏污、转轴、胶水、喇叭缝、夹膜、尾缝、夹线夹胶、无磁、鼓包等）、性能（不断连、不连接、无触、无音、不充电、大小音、杂音、充电红灯不闪、不送话通话杂音、霍耳不良、无风鸣等）进行了检验，检验结论均在控制指标范围内。

查提供有服装第三方检测报告，客户委托检测，客户名称：武汉雅利达贸易有限公司，测试报告编号：SL32403332753701TX，检测日期：2024-09-11，产品信息：橄榄色-外套-聚酯纤维，测试项次有：摩擦色牢度（干式染色、湿染）、耐光色牢度、阴影变化、醋酸盐、棉、尼龙、涤纶、丙烯酸、羊毛等，测试结果：各项等级均达要求。

未能提供耳机三方检测报告(Δ)。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

**合规性评价情况：**

编制有法律法规和其他要求控制程序 NT-CX-03、合规性评价管理程序 NT-CX-22，规定了合规性评价的职责、内容、方法、频次等，内容基本符合要求。提供环境法律法规清单、职业健康安全法律法规清单，收集的法律法规包含所涉及的环境及职业健康安全要求。企业于 2025 年 1 月 10 日进行了合规性评价，评价结论：从整体情况来看，目前公司无严重违反国家法律法规的情况发生。

绩效的监视和测量情况：

编制了《绩效测量与监测管理程序 NT-CX-25》，内容基本符合要求。

通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量

1、通过目标的考核对过程进行监视和测量详见 6.2 审核记录

2、生产经营部负责组织各部门的日常检查工作

1) 《一般废弃物分类及处置表》：固体废弃物名称，性质，处理数量，处理部门，处理去向，处理是否符合规定要求等。检查结果：符合；

2) 《过程/运行监视和测量记录》，内容有：安全设备设施等；

检查结果：查均符合要求；

3) 每月《生产主要材料使用消耗统计表》，查均符合要求；

4) 可以提供每月的《能源消耗记录表》，查均符合要求；

3、环境绩效监测：一般固废（废边角料等），按规定收集后售卖。

4、提供了武汉市汉阳医院 2024.11.27 的体检报告，抽（胡艳芬、张汉军）的体检报告。

5、目前公司暂无环境、安全监测设备。

现场查提供公司营业执照正本覆盖认证范围。

现场沟通确认，未能申请固定污染源排污登记，与负责人沟通，安排专人申请并跟进回执申请进度，正在申请中。

经现场与负责人沟通确认，服装（外衣不含婴幼儿服装）生产仅进行裁剪、缝制、熨烫，蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）仅点焊、组装，无需环评。

经现场观察确认，本部门服务过程中不存在职业病危害因素。

企业定期对员工进行体检，提供有定期体检报告，均无职业病及职业禁忌症。

总经办负责过程的监视和测量，重点考核各部门目标完成情况，提供有目标及考核记录；人力资源部每周对环境和安全运行进行检查，策划有环境运行检查记录表、安全运行检查记录表和员工安全教育等，均基本符合要求。

查国家企业信用信息公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

该公司近年来未发生过质量、环境、安全事故，现场未见到相关的事故资料。

查无相关方投诉抱怨的资料。

基本符合要求。

环境与安全的运行控制情况：

查公司策划有运行控制文件：环境、职业健康安全运行控制程序 NT-CX-29、污染物排放控制程序 NT-CX-20、节材节能控制程序 NT-CX-21 及《管理制度汇编》等，具体包括废弃物管理办法、节能降耗管理办法、安全消防制度等，上述文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

查办公过程涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：项目无生产废水产生；生活污水用于厂区泼洒抑尘；另外厂区设防渗旱厕，定期清掏，因此项目无外排废水。

2、固废控制：

① 职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

② 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。



3、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

4、资源能源管控：

办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

5、产品生命周期的环境管控：

公司从产品服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）设计和采购、销售产品时、服务过程中已考虑了产品的环保性与节能性，服务过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好采购产品的环保与安全性，节约成本，生命周期终了时还可以回收再利用。

6、安全防护：能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场员工戴有口罩等安全防护用品。提供有《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：口罩等。

7、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

8、与负责人沟通，并经现场观察确认，办公现场不涉及工作场所职业危害因素，但为确保员工身体健康，定期安排员工体检，并提供有员工体检报告，均无职业病及职业禁忌症。

9、相关方管控：提供相关方告知书，查见《相关方告知书发放记录》，发放目标包括供方、客户、附近经济开发区等；发放方式为邮件。

10、提供有《2024-2025 环境、安全费用投入明细》，主要有安全培训学习、消防设施、劳保物品、紧急救护用品等。

11、公司按月为员工办理了法规要求的各种保险，未发生欠缴情况。员工工资、补贴亦未发生拖欠现象。提供《保险缴费证明票据》，证明为主要长期员工上社保。提供缴纳工伤保险/基本医疗保险/失业保险的缴费凭证。

生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：项目无生产废水产生；生活污水用于厂区泼洒抑尘；另外厂区设防渗旱厕，定期清掏，因此项目无外排废水。

2、废气控制：人工焊产生焊接烟尘：与负责人沟通现场确认，该工序属于点焊，焊接烟尘产生量较小，加强车间通风。

3、噪声控制：主要噪声污染源为切麦机、剪线机、粘压机、缝纫机、埋夹机、弓针机、开袋机、圆头锁眼机、钉扣机、电子打结机、打包机等机械设备的工作噪声，低噪设备+基础减震+厂房隔音；现场观察项目车间及设备合理布局，通过采取选用低噪声设备，加强基础减振，厂房隔音等措施，再经距离衰减，确保噪声达标排放。

4、固废控制：主要为裁剪、缝制、耳机仓制作、耳板制作、耳壳、耳盖制作等工序产生的边角废料、职工生活垃圾、办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物等。

① 生产过程边角料：统一收集随成品一起交客户处置；

② 职工生活垃圾：职工生活垃圾集中收集后，定期由环卫部门统一处置。

③ 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

5、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

**6、资源能源管控：**

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

8、车间和仓库：

车间原料区（各种布料面料、耳机壳、电路板、连接线等）、辅料区（衬布、棉衣内胆、里布、垫肩等），布料、衬类等均放置在托盘上，打包规整、分类存放；熨烫后半成品挂在衣架上，均罩有塑料透明外袋，辅料库房（扣子、线、徽章、包装袋、纸板等附件类）产品分类摆放，标识明确。

9、工作场所职业危害因素：熨烫、人工焊高温烫伤；当心烫伤

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险告知卡及控制措施如下：

- ①公司应持续提高设备的自动化、密闭化、机械化程度，减少人员的直接接触。
 - ②接触高温的作业岗位，在炎热夏季调整作业时间，采取防暑降温综合措施，保持劳动者的热平衡。
 - ③根据 GBZ188 的相关要求，组织上岗前、在岗期间和离岗时的人员进行职业健康检查。
 - ④强化职业病危害因素警示与告知，根据岗位不同设置相应警示标识，并做好日常维护，保证其醒目、不污损。
 - ⑤按要求为员工发放符合要求的个体防护用品并做好监督，做到上岗期间规范佩戴。
- 查现场安全防护：现场员工佩戴有口罩、耳塞，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。
安全防护：现场员工戴有口罩等劳保用品，熨烫区、焊接区贴有防止烫伤警示标识。
经查组织的运行控制基本符合要求。

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

经查阅相关记录确认，企业已经在 2025 年 3 月 9 日~3 月 10 日策划和实施了完整的内审。

经查对内审方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了实施。内审记录完整，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，对质量环境职业健康安全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，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025 年 3 月 18 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 项改进建议已完成，经验证，措施有效。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后续进一步加强日常业务运行与内部审核、管理评审的融合度。

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：**

授权 苏立明 为一般不合格品处置负责人。

经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。

提供的《不合格品控制程序 NT-CX-12》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

公司原料检验由客户专人跟单检验，采购检验中发现的不合格，客户跟单专人进行退/换货处理；

客户专人跟单检验生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。



不合格品控制基本有效。

环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的 1 项不符合，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，已改进，验证改进措施有效。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尚需提升至能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境 and 安全事故。基本符合要求。

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，年度无质量环境安全事故发生，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。

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）:

公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备：

与负责人沟通，现公司总经理为董振波（提供有任命书），曾宪超总经理已调离，但营业执照尚未变更过来，变更正在进行中。

湖北耐特重工有限公司，查提供有企业产权登记表，单一场所。

公司注册地址：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 号；

办公经营地址：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 号；

生产地址：武汉市汉阳区琴断口街米粮山新村 140 号。

公司主要进行服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）。

现场查看，

办公区域：有总经理、总经办、人力资源部、财务部、生产经营部办公室各 1 间，会议室 1 间；

生产区域：

1) 蓝牙耳机生产车间：主要有原料区、辅料区、耳机生产线、充电仓生产线、成品区。

2) 服装（外衣不含婴幼儿服装）生产车间：主要有原料区、辅料区、辅料裁剪区、缝制区、整烫区、成品区。

职工及管理人员共计 78 人，设置有总经办、人力资源部、财务部、生产经营部 4 个部门，规定了各部门的职责和权限。

办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件，为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

生产设备有：电烙铁、螺丝刀、点胶机、压合机、镊子、切麦机、剪线机、粘合机、缝纫机、埋夹机、弓针机、开袋机、圆头锁眼机、钉扣机、电子打结机、烫台、锁边机、打包机等。

检测设备有：无。与负责人沟通，本公司原料、生产过程、成品检测均由客户派专人跟单检验，故本公司不配置检测设备。

特种设备有：叉车，查提供有叉车租赁合同及所租赁叉车使用登记证及首次检验报告，有效期内。

环保安全设备：灭火器、垃圾桶等。

现有基础设施配备较充分、齐全，满足日常经营和管理体系的实施和改进需要。

此外，创造无歧视、和谐稳定、无对抗的工作氛围，采取措施舒缓心理压力、预防过度疲劳、保护个人情感也是过程运行环境管理的重要组成部分。



以上基础设施能够满足服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）和顾客要求的能力。

2) 人员及能力、意识:

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，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。

与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，管理者代表/内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”（△）。

与相关人员沟通，企业相关人员基本具备相应能力和意识，后续会加强对内审员能力的培训与内审、管理评审实战操作，基本符合要求。

3) 信息沟通:

管理手册中规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件管理手册、程序文件基本符合据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）

E：服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O：服装（外衣不含婴幼儿服装）、蓝牙耳机的生产（需资质许可除外）所涉及场所的相关职业健康安全活动

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，（湖北耐特重工有限公司）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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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： 时俊琴 温红玲



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、联系方式的变更、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。