

项目编号：20332-2023

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：延边长白山印务有限公司

审核体系：能源管理体系

审核组长（签字）： 马成双

Handwritten signature of Ma Chengshuang in black ink.

审核组员（签字）：

报告日期：

2025年6月12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 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：马成双

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	马成双	组长	审核员	2023-N1EnMS-1294938	2.10

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	佟晓红	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（能源管理体系）初审 再认证

第2次监审 特殊审核 其他

认证后，进行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：

GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 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单一体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国可再生能源法、中华人民共和国循环经济促进法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国水法、固定资产投资项目节能审查办法（2016）、高耗能老旧电信设备淘汰目录等；

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：GB17167-2006用能单位能源计量器具配备和管理通则、GB/T2589-2020综合能耗计算通则、GB/T 13234-2018 用能单位节能量计算方法等。

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06月10日上午至2025年06月12日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年6月7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）：

EnMS:烟标产品生产、经营过程所涉及的制版、印刷、喷码、烫金、凹凸、覆膜、裁切、产品全检、包装过程及辅助生产系统和附属生产系统所涉及的能源管理活动。

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：吉林省延吉市长白山东路 2700 号

办公地址：吉林省延吉市长白山东路 2700 号

经营地址：吉林省延吉市长白山东路 2700 号

多场所地址：无

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：

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：

涉及部门/条款:企业管理体系推进办公室/9.2.1 条款。

不符合事实：

现场审核查看内部审核计划和审核检查表，企业管理体系推进办公室的检查记录表中内容简单，并与内审员沟通了解，内审员对标准不是太熟悉，理解不充分，不能使内审得到有效实施和保持。

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T23331-2020/ISO50001:2018 9.2.1 b) 条款“是否得到了有效的实施和保持”。

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20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6月20日前。

2) 下次审核时应重点关注：

能源评审的实施、能源绩效参数/能源基准的确定和评审等。

3) 本次审核发现的正面信息：

未发生相关方投诉；

相关运行控制保持较好；

完成了内审和能源管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；

相关资质保持有效；

企业现场管理，包括服务现场、设备管理等，基础管理较好；

能源计量仪表配备齐全，定期校验。

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，能源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。能源管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：能源种类识别；需加强培训、提高人员节能意识。

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

提供2024年目标及完成情况：

2024年能源目标为：单位产品综合能耗 ≤ 22063.37 kgce/万大箱、单位产值综合能耗 ≤ 36.69 kgce/万元；

2024年1-12月份能源目标实际完成情况：单位产品综合能耗：23435.55 kgce/万大箱、单位产值综合能耗：37.26 kgce/万元；

通过上述指标情况可以看出2024年1-12月份单位产品综合能耗、单位产值综合能耗，均呈上升趋势，已经与企业沟通，企业针对此项事宜进行不符合的分析，制定整改措施，后续持续关注。

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)

企业总人数为179人，认证范围内管理体系覆盖的人数为60人。该公司注册资本人民币捌仟万元整，营业执照注册地址：延吉市长白山东路2700号，占地面积100亩，厂区建筑面积3.5万平方米，有4个生



生产车间、2个库房，有6层办公楼1栋、食堂1个，6层员工宿舍楼1栋，水电等齐全。

企业拥有设备：电脑、打印机、网络等办公设备。

主要耗能设备：公司有3条德国CD102海德堡7+L胶印生产线、1条8色凹印生产线、1条10色凹印生产线、2条单凹生产线、1条喷码生产线、1条框架纸生产线、2条接装纸印刷生产线，以及8台套模烫机、5台品检机等印后加工设备。

特种设备：电梯（1部）、压力容器（2个）、叉车（4台）。

能源计量设备：电表、水表。

能源种类：电力、水、柴油、汽油、热力蒸汽。主要能源种类为电。

监视和测量设备：实验室分光光度仪、激光条码检测仪、摩擦系数仪、磨擦试验机、电子天平、冠亚水分测定仪、纸张厚度仪、智能电子拉力机、折痕挺度仪、氙灯曝晒机、气相色谱-质谱联用仪、移液器、温湿度计、烘箱、水雾检测仪、平滑度测定仪、纸张透气度自动测量仪、钢直尺、电子秤、三用紫外分析仪等等。

查计量仪表的配备、校检实施情况：

序号	能源计量类别	进出用能单位				进出主要次级用能单位				主要用能设备				综合	
		应装数	实装数	配备率	完好率	应装数	实装数	配备率	完好率	应装数	实装数	配备率	完好率	配备率	完好率
		台	台	%	%	台	台	%	%	台	台	%	%	%	%
1	电	2	2	100	100	50	50	100	100	50	50	100	100	100	100
2	蒸汽	1	1	100	100	/	/	/	/	/	/	/	/	100	100
3	水	1	1	100	100	8	8	100	100	47	47	100	100	100	100

负责人介绍，企业电表本年度未进行检定，每日进行用电量抄表进行数据比对，发现用电数据差距不大，提供有电表每天统计的电能消耗量（企业电耗报表）。

水表：负责人介绍，企业每月抄表计数及时缴费，故企业未提供水表的校准报告。

公司的组织机构：管理层、工艺技术研发管理部、财务监控管理部、生产运行管理部、行政后勤管理部、市场经营管理部、企业管理体系推进办公室、品质监控管理部、工程信息管理部。

资源配置能够满足建立、实施、保持和持续改进能源绩效和能源管理体系的有效运行。

负责人介绍，企业于2025年1月进行了2024年度的能源评审，提供了《能源管理评审报告》，报告内容包括：能源评审基础信息（目的和范围和边界；评审期；评审小组；评审的方法、依据及过程；公司能源使用基本情况；淘汰能耗落后工艺、设备概况）；能源管理状况评审（能源方针目标；能源管理组织及职责；能源管理制度；能源管理；能源计量；能源统计管理；能源定额管理；近二年生产和节能技改项目）；能源利用状况评审（能源消耗结构分析；用能设备能耗分析）；节能潜力分析和能源绩效优先改进机会识别（管理改进方法；项目改进方法）；未来能源的消耗分析；能源评审输出（能源绩效参数、能源基准和能源目标指标；影响主要能源使用的相关变量和参数控制；结论和建议（总体评价；建议）等。

能源绩效情况：



查询无相应的行业标准，无对应的行业能源限额要求，故企业以【单位产品综合能耗（kgce /万大箱）、单位产值综合能耗（kgce /万元）】作为能源绩效参数，以 2023 年的实际值作为能源基准制定了 2024 年的能源管理绩效目标。

2024、2025 年 1-5 月的能耗数据见 6.6 条款，能源绩效值核算过程如下：

能源类型	2024 年数据					2025 年 1-5 月数据				
	电 (kw. h)	热力/ 蒸汽 (t)	汽油 (kg)	柴油 (kg)	水 (t)	电 (kw. h)	热力/ 蒸汽 (t)	汽油 (kg)	柴油 (kg)	水(t)
用量汇总	791120 0	2834. 37	6494.6 736	13208. 4475	12073	388617 0	2775.2 50772	2105.5 968	7717.6 09	3167
折标煤 系数	0.1229	0.09	1.4714	1.4571	0.2571	0.1229	0.09	1.4714	1.4571	0.257 1
	kgce/k wh	kgce/ t	kgce/k g	kgce/k g	kgce/t	kgce/k wh	kgce/t	kgce/k g	kgce/k g	kgce/ t
折标煤 kgce	972286 .48	255.0 933	9556.2 62735	19246. 02885	3103.9 683	477610 .293	249.77 25695	3098.1 75132	11245. 32807	814.2 357
占比	96.80%	0.03%	0.95%	1.92%	0.31%	96.87%	0.05%	0.63%	2.28%	0.17%
综合能 耗 kgce	1004447.8332					493017.8045				
产量 (万大 箱)	42.86					16.31				
单位产 品综合 能耗 (Kgce /万大 箱)	23435.55					30227.95				
总产值 (万 元)	26959.06					10402.56				
单位产 值综合 能耗 (Kgce /万元)	37.26					47.39				

查能耗数据收集：

负责人介绍：生产运行管理部每月统计能源消耗量上报财务监控管理部，财务监控管理部每月根据报表数据来统计用电、用水量进行校验。提供有 2024 年和 2025 年 1-5 月的水、电、等用量如下：

	2024 年 1-12 月数据					2025 年 1-5 月数据				
	电 (万 kw. h)	热力/ 蒸汽 (T)	汽油 (L)	柴油 (L)	水 (T)	电 (万 kw. h)	热力/蒸 汽 (T)	汽油 (L)	柴油 (L)	水 (T)
1 月	82.08	734.11	1,027.7 7	1,101. 45	1352	81.62	670.46	402.2 9	1,099 .25	600.0 0
2 月	53.49	677.5	836.54	96.97	1078	70.78	1,082.46	624.1	195.3	761.0



								5	4	0
3月	74.52	433.03	469.39	3,202.84	1036	65.51	597.66	611.81	1,590.25	532.00
4月	69.69	234.51	449.59	1,100.40	925	90.25	424.67	762.83	6,095.90	775.00
5月	62.76	/	745.47	2,174.04	1096	80.46	/	523.36	98.80	499.00
6月	60.55	/	648.5	102.11	1300					
7月	65.94	/	756.84	1,099.35	1343					
8月	63.17	/	1,070.49	1,698.83	1526					
9月	59.56	/	903.14	3,698.20	1000					
10月	55.08	/	694.28	-	596					
11月	62.68	193.31	548.01	1,173.79	477					
12月	81.62	561.91	870.36	91.37	344					
合计	791.12	2834.37	9020.38	15539.35	12073	388.617	2775.250772	2924.44	9079.54	3167

企业策划有《运行控制程序》（文件编号：CBS/En-CX-09），对能源管理体系运行控制的目的、范围、权责、控制内容做出了规定。

生产部下属有4个车间：胶印车间、凹印车间、模烫车间和品检车间。各车间生产组织情况如下：

胶印车间：为印刷车间，胶印产品印刷工序，印刷产品有长白山（软红）、长白山（迎春中支）等，两班倒，上班时间：早8:00~20:00，晚20:00~早8:00。

凹印车间：为印刷车间/复合纸生产车间，凹印产品印刷工序，印刷产品有：长白山（硬红）、卡纸等，两班倒，上班时间：早8:00~晚20:00，晚20:00~早8:00。

模烫车间：为后加工车间，负责产品的模切、凹凸、烫金等工序，两班倒，上班时间：早8:00~晚20:00，晚20:00~早8:00。

品检车间：后加工车间，负责产品的全检、包装工序，两班倒，上班时间：早8:00~晚16:30，晚16:30~晚1:00。

生产过程控制：负责人介绍，生产部下达生产计划给各车间，随计划下发的有各工序的生产工单。公司制定有各项作业指导文件用于指导员工生产。

在各车间巡查，查见目视化展板上展示有本周各车间的《生产作业计划安排》。查看计划表，有车间、生产工单号、产品名称、工序、单位、计划完成数量这几项。

查见各工序均有《印刷品生产工单》。查见各工序按照该工序的生产工单进行生产。查看切纸工单内容，有生产单号、生产时间、额定损耗、计划产出、产品（产品名称、规格、计划单号、下单数和单位、每箱数量和单位、订单交期）、部件（色数、咬口、拼数、印张长、印张宽、印刷方式、拼版方式）、辅料（材料名称、规格、定量和单位、数量和单位、需求日期）、工序（产量名称、倍数、色序数、计划投入、单位、损耗%、计划产出、工序要求）、特殊说明、历史质量提示、包装说明、包装标识这几项内容。

查见车间墙上、目视化展板上或者工位操作机台处粘贴有有岗位职责、设备操作规程、工序作业指导书，



如《晒版员岗位职责》、《转移机长岗位职责》、《转移机操作工岗位职责》、《烫金机操作工岗位职责》、《横切机长岗位职责》、《胶印机长岗位职责》、《胶印副机长岗位职责》、《胶印操作工岗位职责》、《模切、烫金机安全操作规程》、《激光图案压印转移生产操作规程》、《胶印在线喷码系统操作规程》、《海德堡胶印机安全操作规程》、《松德凹印机安全操作规程》、《凹印工序作业指导书》、《卷筒纸（喷码）工序作业指导书》、《烫金凹凸 工序作业指导书》、《定位烫金 工序作业指导书》等。

生产流程：制版（外包）

原稿（设计）-制版-脚印印刷、凹印印刷、水松纸印刷-单凹、喷码 烫金/凹凸/覆膜 裁切/模切-分切-打孔-产品全检-包装-成品。

查询生产任务情况：

查见有(2025. 5. 23—2025. 5. 29)，生产作业计划完成情况，

车间	生产工单号	产品名称	工序	单位	计划完成	实际完成	完成率	未完成原因
印刷车间	S20250519	卡纸	印刷	吨	4.15	4.4445	107.1%	因临时调整计划生产长白山参缘内滑条、内框纸以及打样利群条小盒，长白山软红条小盒生产未完成。
	S20250519	卡纸	喷码	吨	4.00	4.4397	111.0%	
	S20250519	卡纸	分切	吨	3.80	4.1538	109.3%	
	S20250519	卡纸	检码	吨	3.80	3.93225	103.5%	
	S20250519	卡纸	复卷	吨	3.80	3.93225	103.5%	
	S20250520	浅绿卡纸	印刷	吨	6.23	6.621	106.3%	
	S20250520	浅绿卡纸	喷码	吨	6.20	6.388	103.0%	
	S20250520	浅绿卡纸	分切	吨	5.70	6.12294	107.4%	
	S20250521	长白山（软红）条盒	印刷	万张	18.43	0	0.0%	
	S20250522	长白山（软红）小盒	印刷	万张	30.65	0	0.0%	
	S20250520	浅绿卡纸	检码	吨		1.9113		
	S20250520	浅绿卡纸	复卷	吨		1.9113		
	S20250525	长白山（人参参缘）内框纸	印刷	吨		1.0176		
	S20250526	长白山（人参参缘）内滑条	印刷	吨		0.4715		
	S20250328	长白山（777）条盒	单凹	万张	23.17	22.148	95.6%	1、777 小盒 0330 工单胶印一未完成原因是等烫金料，改计划先生产参缘内滑条、内框纸和条小盒胶印一二遍。2、0507 工单代加工中支小盒二遍未完
	S20250330	长白山（777）小盒	胶印一	万张	37.00	0	0.0%	
	S20250330	长白山（777）小盒	单凹	万张	0.44	0.4	90.9%	
	S20250403	长白山（蓝尚）条盒（二维码版）	单凹二	万张	12.86	14.217	110.6%	
	S20250404	长白山（蓝尚）小盒（二维码版）	单凹二	万张	22.95	22.34	97.3%	
S20250508	长白山（迎春中支）小盒	胶印二	万张	2.49	2.906	116.7%		
DJS202505	条包装纸（Q）	胶印一	万张	31.46	32.85	104.4%		



	04							成原因是中途生产777小盒二遍时待料延误1个班,设备故障延误1个班。
	DJS20250504	条包装纸(Q)	胶印二	万张	31.40	32.77	104.4%	
	DJS20250504	条包装纸(Q)	单凹	万张	31.30	32.755	104.6%	
	DJS20250505	盒包装纸(Q)	胶印一	万张	55.25	58.09	105.1%	
	DJS20250505	盒包装纸(Q)	胶印二	万张	55.20	57.92	104.9%	
	DJS20250505	盒包装纸(Q)	单凹	万张	55.10	57.983	105.2%	
	DJS20250505	盒包装纸(Q)	喷码	万张	55.10	58.3029	105.8%	
	DJS20250506	条包装纸(Y)	胶印一	万张	28.00	27.911	99.7%	
	DJS20250506	条包装纸(Y)	胶印二	万张	28.00	27.845	99.4%	
	DJS20250507	盒包装纸(Y)	胶印一	万张	28.00	40.743	145.5%	
	DJS20250507	盒包装纸(Y)	胶印二	万张	67.00	40.07	59.8%	
印后车间	S20250330	长白山(777)小盒	烫金+烫金	万张	40.00	26.9465	67.4%	1、长白山(777)小盒,烫金工序因电化铝褶皱问题,进度较慢,共计耽误1个班。 2、长白山(蓝尚)条、小盒,因车间感冒人员较多,请假共计耽误4个班。
	S20250330	长白山(777)小盒	烫金凹凸+凹凸	万张	11.30	10.305	91.2%	
	S20250330	长白山(777)小盒	模切	万张	20.00	18.326	91.6%	
	S20250403	长白山(蓝尚)条盒(二维码版)	烫金凹凸+烫金	万张	10.84	12.306	113.5%	
	S20250403	长白山(蓝尚)条盒(二维码版)	凹凸	万张	20.07	21.121	105.2%	
	S20250403	长白山(蓝尚)条盒(二维码版)	模切	万张	20.57	8.955	43.5%	
	S20250404	长白山(蓝尚)小盒(二维码版)	烫金+烫金	万张	22.80	21.557	94.5%	
	S20250404	长白山(蓝尚)小盒(二维码版)	凹凸	万张	45.95	45.0423	98.0%	
	S20250404	长白山(蓝尚)小盒(二维码版)	模切	万张	26.00	12.421	47.8%	
	S20250512	人民大会堂(硬)	模切凹	万张	15.36	16.669	108.5%	



	红)条盒	凸						
S20250513	人民大会堂(硬红)小盒	凹凸	万张	5.00	7.147	142.9%		
S20250513	人民大会堂(硬红)小盒	模切	万张	21.88	25.8303	118.1%		
DJS20250504	条包装纸(Q)	烫金+烫金	万张	31.56	32.989	104.5%		
DJS20250504	条包装纸(Q)	烫金凹凸	万张	31.25	21.903	70.1%		
DJS20250504	条包装纸(Q)	模切	万张	20.00	3.398	17.0%		
DJS20250505	盒包装纸(Q)	烫金+烫金	万张	30.57	33.63	110.0%		
DJS20250505	盒包装纸(Q)	烫金凹凸+凹凸	万张	59.60	48.3015	81.0%		
DJS20250505	盒包装纸(Q)	模切	万张	30.00	48	160.0%		
DJS20250506	条包装纸(Y)	凹凸	万张	27.50	27.8244	101.2%		
DJS20250506	条包装纸(Y)	模切	万张	27.50	27.8173	101.2%		
DJS20250507	盒包装纸(Y)	凹凸	万张	66.90	34.7515	51.9%		
DJS20250507	盒包装纸(Y)	模切	万张	30.00	33.766	112.6%		
S20250330	长白山(777)小盒	查盒	万个	400.00	318.6	79.7%		
S20250403	长白山(蓝尚)条盒(二维码版)	查盒	万个	80.00	59.35	74.2%		
S20250404	长白山(蓝尚)小盒(二维码版)	查盒	万个	500.00	295	59.0%		
S20250512	人民大会堂(硬红)条盒	查盒	万个	98.80	103.815	105.1%		
S20250513	人民大会堂(硬红)小盒	查盒	万个	481.80	551.74	114.5%		
DJS20250504	条包装纸(Q)	查盒	万个	60.00	0	0.0%		
DJS20250505	盒包装纸(Q)	查盒	万个	900.00	923.65	102.6%		
DJS20250506	条包装纸(Y)	查盒	万个	80.00	101.11	126.4%		
DJS20250507	盒包装纸(Y)	查盒	万个	500.00	362.55	72.5%		
								1、品检2号机主板故障,耽误5个班。 2、中支条盒四个拼有色差,分号生产,影响生产效率。



整个生产系统采用 ERP 系统进行控制，能够准确查询、输入和输出生产实施情况，对生产任务完成情况进行统计、汇总并能够及时查找原因，对整个生产有效控制。满足要求。

现场巡查：

耗能设备的管理由工程信息管理部负责，工程部提供有设备清单。设备的日常点检由生产车间负责，现场查见各设备均有《设备日常点检记录表》，由当班机组长负责填写。查看表单内容，有“设备名称、设备编号、设备型号、使用部门、点检项目、点检方法、点检频次、点检标准、点检时间、点检人签名、故障说明”这几项内容。巡查中注意各点检表填写情况，经查，各工序点检表填写均比较及时，有点检人签名。设备清单、设备维护保养情况见工程信息技术部 8.1 条款审核记录。设备的月度维护保养工作由工程信息部负责，具体详见工程信息技术部 8.1 条款审核记录。

现场巡视各车间，使用设备和工程信息部提供的设备清单中基本无出入。各车间生产均消耗电能，用于生产设备和辅助设备运转；另外三个印刷车间均安装有加湿器和喷雾装置，消耗少量的自来水，定期向车间内部喷雾以增加空气湿度。

查：用电管控情况，负责人介绍生产部采取了一系列的控制措施，例如：胶印车间由于使用的生产设备（松德凹印机、胶印机等）功率较大的，采取员工替班吃饭等方式，减少停机次数以节约用电。现场巡查时关注到车间每个工位开关、插座边上都粘贴有不粘胶标语“节约用电，随手关灯”。

查：用水控制情况，负责人介绍车间会根据天气状况控制喷雾次数。阴天或夏天空气湿度较大时，关闭喷雾装置；冬季或空气叫干燥时，打开喷雾装置。

通过与负责人沟通了解到，生产工序过程中制版为外包过程。

夜班巡查：

6 月 12 日早上 7 点巡查各车间夜班用能情况，夜班查看各车间灯光明亮，设备运转正常，生产过程用能情况和管控情况与白班相同。在生产现场查见由班长带领夜班员工，在按照订单要求有序生产，生产设备布局合理，车间内灯光明亮。车间间挂有目视化展板信息。查见生产线上机器的电控柜上显示各项参数正常，各类机器工作正常，有序按照计划要求的产品进行生产。夜班生产过程主要消耗电能，保持设备正常运转；夜班员工精神状态较好，现场生产井然有序，与白班生产相同，一切有序正常。

查测量设备情况：

经现场确认，所有性能检验仪器都按期进行检定或者校准。

序号	计量器具名称	型号规格	测量范围	数量	生产厂家	使用部门	使用者	仪器编号	检定周期	检定单位	检定情况	备注
1	分光光度仪	CI64	/	4 台	美国爱色丽	印刷车间	机长	CBSPL-EQ-02-JY001	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 2018
								CBSPL-BQ-02-001-JY01				接收 2022. 2. 22
								CBSPL-EQ-02-001-AY02				接收 2024. 2. 23
								CBSPL.-EQ-02-001-PC03				接收 2024. 12. 1
2	条码检测仪	PC SCAN/LD PRO	/	1 台	德国 REA	品管部	质检员	CBSPL-EQ-02-002	一年	苏州朗博检测有限公司	合格	接收 2022. 2. 22



												生产 2021.2.3
3	摩擦系数仪	MXD-01	0-5N	1台	济南兰光	品管部	质检员	CBSPL-EQ-02-003	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 2009.8 生产 2009.6.20
4	磨擦试验机	MCJ-01A	0-999次	1台	济南兰光	实验室	检测员	CBSPL-EQ-02-004	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 2009.8 生产 2009.6.29
5	电子天平	BSA223S	1-220g	1台	赛多利斯	实验室	检测员	CBSPL-EQ-02-005	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 2011. 生产 2010.12
6	冠亚水分检测仪	SFY-20F	/	1台	深圳冠亚	实验室	检测员	CBSPL-EQ-02-006	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 2016.12 生产 2016.11.1
7	纸张厚度仪	DRK107A	0-12.7mm	1台	山东德瑞克	实验室	检测员 质检员	CBSPL-EQ-02-007	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接 20181015 生产 20180110
8	智能电子拉力试验机	XLW	0-500N	1台	济南兰光	实验室	检测员	CBSPL-EQ-02-008	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 2011.3 生产 20101130
9	折痕挺度仪	IDM0039	/	1台	澳洲达美仪器有限公司 德瑞克	品管部	质检员	CBSPL-EQ-02-009	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 2014.11 生产 20140610
10	氙灯曝晒机	MUK250	/	1台	山东极值检验有限公司	实验室	检测员	CBSPL-EQ-02-010	一年	湖南航测检测技术服务有限公司	合格	接收 20210311 生产 20210303
11	砝码	1g-500g	1g-500g	1盒	蓬莱市水玲砝	实验室	检测员	CBSPL-EQ-02-011	一年	湖南航测检测技术服务	合格	接收 2020.4 生产



					码厂					有限公司		202004
1 2	电子计 重秤	ACS-3 0 ACS-6 -ZX02 W TCS-1 50 TCS-3 00	0.2- 30kg 0.04 -6kg 1-15 0kg 2-30 0kg	4台	永康 市杰 力衡 器 中山 市凯 衡衡 器 浙江 君凯 顺工 贸 浙江 君凯 顺工 贸有 限公	车 间 司	操 作 工	CBSPL-EQ-0 2-012-CP11 CBSPL-EQ-0 2-012-CP08 CBSPL-EQ-0 2-012-JY04 CBSPL-EQ-0 2-012-AY03	一 年	湖南航测 检测技术 服务 有限公司	合 格	
1 3	平滑度 测定仪	BST	-100 -600 kPa	1 台	济南 华准	凹 印 车 间	凹 印 机 长	CBSPL-EQ-0 2-013	一 年	湖南航测 检测技术 服务 有限公司	合 格	接收 20120824 生产 20120702
1 4	纸张 透气 度自 动 测量仪	TQY-I I	/	1 台	中国 科学 院安 徽光 学 精密 机械 研究 所	凹 印 车 间	凹 印 机 长	CBSPL-EQ-0 2-014	一 年	湖南航测 检测技术 服务 有限公司	合 格	接收 2021.9.9 生产 20110602

负责人介绍对于产品设计，工艺技术研发管理部主要是按照客户的需求进行产品设计及产品提升，同时组织人员进行产品试生产，试验完成满足客户需求，同时客户确认后进行正式生产。公司产品的整个生产工艺是比较成熟的印刷制造工艺，后续考虑将继续加大印刷纸性能开发以及印刷工艺技术开发减少生产过程的能耗。

与负责人沟通，负责人介绍，工艺技术研发管理部在进行设备升级开发时，关注国家能源相关法律法规要求，避免引入高耗能落后工艺和设备。日常工作中，注意研究设备、工艺等方面的改进，达到节能增效的目的。

查询到本年度有节能技改项目实施。

项目类别	项目名称	项目起止时间
技术研发项目 (技改)	长白山(人参参缘)小盒烟标拼版改善	2025.03-2025.12
	长白山(神韵细支)小盒烟标拼版改善	2025.03-2025.12
	长白山(迎春中支)小盒烟标拼版改善	2025.03-2025.12
	长白山(神韵细支)条盒纸张规格改善	2025.03-2025.12



	长白山（迎春中支）条盒纸张规格改善	2025.03-2025.12
	长白山（红）纸张原纸材料替换	2025.04-2025.12
	长白山（人叁叁缘）内框纸和内滑条原纸材料替换	2024.01-2024.12
	长白山（软红）胶印转凹印	2024.01-2024.12
研发项目	013-胶印联线冷烫工艺技术研发	2022.01—2024.12
	015-凹印联线喷码技术研发	2023.01—2024.12
	016-全清废模切技术研发	2023.01—2024.12
	017-可变码质量等级提升研发	2023.01—2024.12
	018-烟用接装纸烫金跳步工艺技术研发	2023.10—2024.12
	019-一种凹印自动识别 RGB 套准装置研发	2024.01-2025.12
	020-框架纸凹印连线压纹技术研发	2025.01-2026.12
	021-卷筒纸连线喷码印刷技术研发	2025.01-2026.12
	022-平张纸二维码喷印技术研发	2025.01-2026.12
	023-烟用商标纸凹印胶印印刷工艺兼容匹配性技术研发	2025.01-2026.12
	024-框架纸分切连线检测技术研发	2025.01-2026.12
	025-丝印与单凹技术研发	2025.01-2026.12

查：用能设备管理：

提供有《生产设备清单》：

序号	设备名称	型号规格	功率	入厂时间	生产厂家
1	松德凹印机	SAY820C10	1260KW	2013.10	中山松德机械股份有限公司
2	三色水松纸印刷机	PYAD-SFS-600 型	60KW	2012.11	海宁腾达机械有限公司
3	三色水松纸电脑凹版印刷机	JZT-600D	85KW	2012.11	海宁腾达机械有限公司
4	三色卷筒纸烫金机 1		70KW	2012.11	海宁腾达机械有限公司
5	三色卷筒纸烫金机 2		50KW	2012.11	海宁腾达机械有限公司
6	三色卷筒纸烫金机 3		50KW	2012.11	海宁腾达机械有限公司
7	1 号全自动烫金机	MK920YML	25KW	2013.11.9	天机长荣股份有限公司
8	2 号全自动烫金机	MK920YML	43.6KW	2007.4.10	天机长荣股份有限公司
9	MK920 三号机	MK920	43.6KW	2007.7.3	天机长荣股份有限公司
10	MK920 四号机	MK920	43.6KW	2007.10.1	天机长荣股份有限公司



				4	
11	1020 二号机	MK1020E	21.2KW	2007.10.4	天机长荣股份有限公司
12	双机组模切烫金机	MK920SS	35KW	2015.8.28	天机长荣股份有限公司
13	1号全自动模切机	MK1020II	9KW	2013.3.26	天机长荣股份有限公司
14	1060全清废模切机	MK1060ERSL	40KW	2020.9.17	天机长荣股份有限公司
15	JP420印品质量检测机1	JP420	30KW	2014.9	厦门鼎记信息科技有限公司
16	JP420印品质量检测机2	JP420	30KW	2014.9	厦门鼎记信息科技有限公司
17	JP420印品质量检测机3	JP420	30KW	2014.9	厦门鼎记信息科技有限公司
18	JP420印品质量检测机4	JP420	30KW	2020.12	厦门鼎记信息科技有限公司
19	程序控制切纸机	SQZK920R	2.75KW	2006.12	上海申威达机械有限公司
20	激光天压印转移生产线	UVY-104	58KW	2009.2	广东汕头市金玉兰包装机械有限公司
21	对开单张纸喷码机	PM1020Z-LED	14KW	2015.8.1	上海隼大机械有限公司
22	单张纸凹版印刷机	YA1B1	45KW	2017.3.24	北京贞亨利民印刷机械有限公司
23	海德堡胶印机1	CD102-7+L548492	264.5KW	2007	海德堡印刷设备北京有限公司
24	海德堡胶印机2	CD102-7+L	250KW	2013	海德堡印刷设备北京有限公司
25	单张纸凹版印刷机2	YA1B1	45KW	2019.10	北京贞亨利民印刷机械有限公司
26	卧式分切机	1000W	40KW	2019.12	广东誉佳兴机器人科技有限公司
27	复卷机	FTW-800	58KW	2019.12	汕头市瑞平轻工机械有限公司
28	卷盘检品机	PrintGriffon/Roll	20KW	2019.12	厦门市鼎际信息科技有限公司
29	双纠偏倒卷机	DJ-160	6KW	2019.12	瑞安市诚信机械有限公司

辅助生产耗能设备



序号	设备名称	型号规格	数量	功率	入厂时间	生产厂家
1	螺杆式水冷冷水机组	30XW0262	1	47.4KW	2015.8	上海一冷开利空调设备有限公司
2	2号固定式螺杆压缩机	B;T-60A/10	1	45KW	2014.11	上海博莱特压缩机有限公司
3	冷冻式压缩空气干燥机	HRD-13K	1	2.7KW	2011.12	上海博莱特压缩机有限公司
4	自动缠绕包装机	ER400PPOS	1	0.75KW	2019	济南群星科技有限公司
5	冷冻式压缩空气干燥机	HRD-6F	1	1.5KW	2013.7	上海博莱特压缩机有限公司
6	新风系统	39C2025CN17045201	1	35kw	2017.10	通惠空调设备厂
7	激光打孔机	LHR200D	1	0.2KW	2011.11	武汉华工激光工程有限公司
8	松井加湿器	SMJ-06	1	0.6KW		杭州松井电器有限公司
9	中央空调	EKAC210B	1	90KW	2007.11	广东欧科空调制冷有限公司
10	空压机泵	220P-9.5G5C	1	2.2KW	2012.11	南京日利产机有限公司
11	冷冻式压缩空气干燥机	HAD-0. JHTF	1	3KW	2013.1	上海博莱特压缩机有限公司
12	全自动清废机	QF-800TN	1	9.2kw	2019.9	汕头金玉兰包装机械有限公司

经查，企业有落后待淘汰设备在用。已经与企业负责人沟通，根据企业实际运营情况，逐步淘汰落后设备。

查特种设备管理

企业使用特种设备主要是电梯1部、叉车4台、压力容器2台。现场查看设备定期检验，提供有校验报告，抽查台账记录信息如下：

报告编号	设备名称	检验日期	检验单位
RDN-20240055-JLJ	储气罐	2024年06月26日	延边朝鲜族自治州特种设备检验中心
TDD-202406010-ZYP	乘客电梯	2024年06月12日	延边朝鲜族自治州特种设备检验中心
CD-20230647-JYY	平衡重式叉车	2023年07月24日	延边朝鲜族自治州特种设备检验中心
CD-20230646-JYY	平衡重式叉车	2023年07月24日	延边朝鲜族自治州特种设备检验中心

查设备维修保养计划情况：

提供有《设备月份检修计划》，

车间	设备名称	主要检修内容	预计时间	检修人	检修负责
品检	品检1号机	更换1号机剔废下纸皮带	6月	机电班	
胶印	CD2#	更换光电开关	6月	机电班	
	胶印2号机	更换重辊轴承	6月	机电班	



	CD2#	更换 2 号机第 4 组电磁阀	6 月	机电班	
	CD2#	更换 2 号机第 2 组电磁阀	6 月	机电班	
	CD1#	更换第 2 组套准电机	6 月	机电班	
	CD2#	更换开牙球	6 月	机电班	
凹印	单凹 1 号机	更换 1 号机风泵对轮垫	6 月	机电班	

查见有《一级保养验收表》。抽品检机 1#《一级保养验收表》，保养内容有“1、擦净机身内外（包括油盘、护罩等）油污及积墨、积胶，清除机内杂物、纸毛、纸屑。2、检查传动皮带松紧及使用程度，调整张力，严重磨损的应更换。3、检查各传动轴承的配合状态及轴承座紧固状况。4、检查各气阀，动作应灵敏可靠。5、清除配电箱中的灰尘。6、检查电气元件性能，检查线路应无漏电现象。7、检查各紧固件、螺栓、键、销有无松动失落。8、检查润滑油泵，清洗滤油器，检查各液压油阀、紧固螺丝、各接口是否松动，如松动应调整之。9、检查清洗各润滑器件，疏油路，加注润滑油脂。10、清除各传感器、光电眼的油污、灰尘。11、各种辅助设备如空压机、气泵、冷水机组、冷却塔，按要求进行保养”。保养人为丁溢阳，验收人为田春雷。

同时查见设备日常点检表，设备名称：松德 10 色凹印机，设备型号:SAY820C10，点检项目：机身与操作台、开卷架切换单元、上纸单元、印刷单元、气泵与气路、油墨泵与刮刀、风箱加热单元、压凸单元、套印与纠偏单元、修边刀与横切刀、横切平台、冷却循环水、下纸板等，每日按照要求进行点检，查见有相关责任人签字等。

现场查看，各设备状态良好，运转正常。

查进货检验情况

查见电化铝进货检验报告

料名称：素面金电化铝		使用产品：利群（软红长嘴）商标			
材料追溯信息：P202505237		生产日期：2025.5.24			
格：20MM*900M		生产批号：2505081-1-01		供应商：广东镭宝光电科技有限公司	
检 验 结 果					
	检验项目	标准要求	检测结果/描述	指标分类	检验判定
规格	宽度	± 0.5mm	20MM	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	长度	± 6m	900M	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	筒芯内径	76.2 ± 0.3mm	符合要求	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
外观效果	收卷质量	收卷端面整齐，允许偏差± 0.5mm	符合要求	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	胶层松紧度	用胶带均匀粘在电化铝底层，并匀速用力拉起，色层分离情况要匀一	符合要求	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	接头	≤1 个/卷，筒底、表面与接头两点的间距≥200 米	/	C	
	包装防护	外包装无破损，运输、存储过程不受潮、不霉变、无污染	符合要求	C	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>



	标签		正确、无涂改、文字清晰可见	符合要求	C	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	外观质量	外观质量	1. 涂层及色泽均匀，无漏涂、色斑、白点等质量缺陷 2. 烫印胶面光滑，背胶厚度与标样一致 3. 图像清晰、色彩分明、亮度均匀 4. 表面没有明显划痕、黄斑、横白线等缺陷 5. 不允许有散金、掉粉	符合技术标准	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
		水印和刀线	允许轻微的、面积小于图案 5%的水印，允许轻微的，烫印后不可见的刀线	无水印刀线	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
特性指标	色相		与原材料标准色相一致	基本一致	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	烫印适应性		烫印效果正常，无破点、残缺、气泡等，（烫印温度 ≤ 110 度、合压时间 $\leq 0.3s$	烫印效果符合标准	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
安全指标	总量	溶剂残留总量	≤ 50	1.02	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
		溶剂杂质总量	≤ 5.0	0.60	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
		苯系物总量	≤ 0.5	0.00	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>

检验结果：A类不符合__0__个； B类不符合__0__个； C类不符合__0__个

次综合判定 合格 不合格 周报体现

险人/日期：李红娜； 2025. 5. 31

审核/日期：王玮； 2025. 5. 31

查见产品出厂检验报告

产品名称	生产单号	批次数量	查盒开始时间	计划送货时间
群（软红长嘴）条盒	S20250604	0.15万个	2025.6.6	

检验结果

检验项目	标准值	检测值/描述	指标分类	检验判定
溶剂残留	$a \leq 100$ $b \leq 10$ $c \leq 1.0$ $d \leq 0.02$	a:5.88 b:1.41 c:0.01 d: 0.00	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
甲醛	≤ 75	/	A	符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
光引发剂	/	/	A	符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
异味	无异味	无异味	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
D65 荧光亮度	≤ 1.0	/	A	符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
条码等级	≥ 3.0	3.0	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
二维码等级	≥ 1.5	3.0	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
水雾	无水雾	无水雾	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>



印刷	图文准确	图文准确	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
模切/裁切尺寸	356*283.5±0.5mm	356*283.5	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
烫印	误差≤0.3, 针眼≤0.2	合格	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
压凹凸	≤0.3mm	合格	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
压痕	≤0.3mm	合格	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
上光	≤0.1mm, 脏点≤2个	合格	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
平整度	包装平整	合格	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
色差	色差值	$\Delta E^*_{Lab} \leq 2.5$	0.26~1.76	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	目测	与标样一致	合格	A	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
	警语背景色差	$\Delta E^*_{Lab} \geq 40$	/	A	符合 <input type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>
墨层耐磨性	≥70	97	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
耐折性	无爆裂	合格	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
定量 (g/m ²)	230±7	226-229	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
厚度 (μm)	295±15	306-310	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
交货水分 (%)	6.0±1.5	6.16	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
压痕挺度 (g)	CD: 58±7 MD: 71±7	CD: 50.1-62.6 MD: 55.1-65.2	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
耐晒性能	$\Delta E^*_{Lab} \leq 2.5$	0.22-0.30	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
摩擦系数	US, UD: 0.1~0.35	US=0.267 UD=0.249	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
背面白度 (%)	80±3.0	79.6	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
印刷版面质量缺陷	产品异常现象	合格	C	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
纸张色相	目测与样张一致	合格	C	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
油墨牢固度	胶带反拉是否掉墨	合格	C	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	
翘曲度	硬盒包装纸≤3mm 软盒包装纸≤2mm	合格	B	符合 <input checked="" type="checkbox"/> 不符合 <input type="checkbox"/>	

检验结果: A类不符合 ___0___ 个; B类不符合 ___0___ 个; C类不符合 ___0___ 个

次综合判定 合格 不合格 周报体现

验人/日期: 刘倩倩 2025.6.6

审核/日期: 王玮 2025.6.6

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

经查阅相关记录确认, 企业已经在 2025年4月28-29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, 未提出不符合项, 形成内部审核不合格报告。



内审报告表述清楚，对能源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。

企业最高管理者在 2025年5月22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，改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

对出现的关于能源体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。管理评审中的改进，制定有措施单。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已形成，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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

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:组织的法人变更，变更前：周兴；变更后：钱慧江。
- 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

上次开的不符合项已经整改完毕，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书及标志使用符合法规要求；未见违规使用情况。



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，延边长白山印务有限公司的

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"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<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"/> 基本符合	<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"/> 基本符合	<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：马成双



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。