

项目编号：21021-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



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、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 李青

审核组员（签字）： 李青

报告日期： 2025年12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
 - 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策之前，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，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在ISC一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和ISC的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：李青

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 |
|----|----|------|------|----------------------|----------|
| | 李青 | 组长 | 审核员 | 2023-N1EMS-2251569 | 14.02.01 |
| | 李青 | 组长 | 审核员 | 2023-N1OHSMS-1251569 | 14.02.01 |
| | 李青 | 组长 | 审核员 | 2023-N1QMS-2251569 | 14.02.01 |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|-----------------|--------|------|
| 1 | 李景堂、李顺堂、黄正荣、姜丽红 | 向导 | 受审核方 |
| 2 | | 观察员 | |

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系）认证后，进行，进行第次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015、GB/T45001-2020 / ISO45001：2018、
GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

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12月18日上午至2025年12月19日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月20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）：

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体系活动

Q:轻质高强纳米PET芯材研发、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：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

多场所地址：

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证书及标识使用情况:

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:生产部 7.1.3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12月28日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2025年12月17日前。

2) 下次审核时应重点关注:

管理评审、内审的深入、特种设备管理、生产过程、环境因素和危险源的识别、环境安全的运行控制、应急准备与响应。

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 产品质量/环境/安全较稳定, 无质量/环境/安全事故, 供方及销售客户形成长期合作伙伴, 销售顾客稳定, 通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

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: 管理人员加强体系标准文件学习, 加强落实

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合



质量目标:

a)顾客满意率95%以上;

b)产品一次交验合格率 \geq 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;

●目标在各部门进行了分解，查2024年度和2025年1-11月考核记录表，结果显示本年度质量目标基本实现

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）

●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，使用过程中注意安全，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，及时进行整改解决，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。

--该公司产品按照国家标准、法律法规要求及顾客要求采购销售,与产品有关的要求主要体现在合同及相关法律法规中。另外,该公司确定并收集了相关法律法规及标准文件,将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

--该公司签订的书面合同,由业务部组织相关部门以会签的形式进行评审,保留《合同评审》的记录。

——顾客名称:广东众晟新材料科技有限公司,签订时间:2025年5月13日,合同编号:HBTJ25051301

产品名称:HB300泡沫平板

——顾客名称:长春斯迈尔科技有限公司,签订时间:2025年7月31日,合同编号:HBTJ25073101

产品名称:HB65泡沫平板

-顾客沟通方式有电话、传真、电邮等联系形式。确认订单时向顾客了解顾客对产品质量、进度等的要求;向顾客报告生产进度,再次确认交货地点、时间等,及时收集顾客对产品的反馈信息,开展顾客满意度调查,包括顾客抱怨和投诉。基本符合要求。

-编制《采购管理程序》,明确了供应商评价内容、评价依据、采购计划、评价内容、采购产品的验证、合格供方的定期复评、名录和档案的建立及维护等。

主要采购物资有:PET 平板、3240 环氧板、脱模布 RE234TFP 等;

识别的外包过程:物流运输

查采购部提供的合格供名录,共显示合格供应商:西安康博睿特航空科技有限公司、安徽东远新材料有限公司、许绝电工股份有限公司、格林雅置建材(深圳)有限公司等、天津市聚鑫腾达铝制品有限公司,内容包括:序号、供方名称、地址、提供产品、是否合格评定等。

企业在对供方进行选择 and 评价时,收集了企业的相关的企业资质、检验报告、合格证等。



公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。基本符合标准要求。

●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-01-1

JX-1

信息来源 市场考察 提出部门 业务部

提出时间 2025年03月10日 计划投放市场 2025年5月底

开发产品主要方向：

PET净化板

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、医疗等方面的应用，目前存在PET膜易刮花、芯材与膜层脱粘、阻燃抗菌难兼顾等痛点，研发PET净化板，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，通过表面工艺研发（净化核心）：无尘防污工艺：UV固化涂层（丙烯酸酯类），形成致密无孔膜，耐刮3倍于普通板，污渍一擦即净，无橘皮纹不积尘。可以实现PET净化板的研制和生产。

分析人员：

李景堂

总经理批示：

同意

总经理：李顺堂

--设计开发计划任务书



项目编号: HB-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板 起止日期 2025年3月10日-2025年5月20日

规格2440mm*1220mm*18mm 预算费用 10万元

性质 复杂程度 一般

项目负责人 李景堂

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:

A.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: 10万元。

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 开发活动实施人员 参加人 实施时间

信息收集 确定开发的产品的的主要性能等输入信息, 形成《设计开发输入清单》 戎欣 黄正荣 李景堂 2025.3

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 姜丽红、李景堂 2025.3

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 、李景堂 李庆堂、戎欣 2025.4

样品制造 PET净化板 李庆堂 李景堂 2025.4

样品试验、检测 根据接收准则进行性测试、检验 李庆堂 验证 李景堂 2025.4



产品交付 由销售部交付给顾客进行试用 姜丽红 李景堂 2025.5

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
2025.5

编制：李景堂审核：黄正荣批准：李顺堂 2025年3月15日

●设计开发输入清单

编号：HB-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板 型号规格 2440mm*1220mm*18mm

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：李景堂 2025.03.20

批准：李顺堂 2025.03.20

--开发产品功能和性能报告书

项目编号：HB-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板



编制部门 生产部 编制时间 2025.3.23

主要技术参数、性能指标

一、简介

PET全称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。目前，通过表面工艺研发（净化核心）：无尘防污工艺：UV固化涂层（丙烯酸酯类），形成致密无孔膜，耐刮3倍于普通板，污渍一擦即净，无橘皮纹不积尘。可以实现PET净化板

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： $\geq 20\text{MPa}$

耐刮擦性： ≥ 500 次

耐化学性：耐酒精（500次擦拭无异常）

三、工艺流程图

信息来源 产品标准

收集人 李景堂

--以前类似设计开发活动的信息报告书

项目编号：HB-01-1 JX-1

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 2025.03.23

--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 李景堂编制时间 2025.03.23

--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-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板

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-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板 型号规格2440mm*1220mm*18mm

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、戎欣 、李庆堂 、姜丽红

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：李景堂 编制：李景堂 2025.3.25 批准：李顺堂 2025.3.25

--设计开发输出清单

项目编号：HB-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板 型号规格2440mm*1220mm*18mm

--设计开发输出清单：

- 1、PET净化板设计方案；
- 2、原材料选型一览表；
- 3、PET净化板工艺及原料、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：李景堂 2025.4.15 批准：李顺堂 2025.4.15

--设计开发验证报告

项目编号HB-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板 型号规格 2440mm*1220mm*18mm

设计开发阶段 样品制造 主持人 李景堂

验证时间 2024年4月15-25日

参加验证人员 李景堂、黄正荣、姜丽红、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：李景堂 2025.04.21 批准：李顺堂 2025.04.21

--顾客确认报告

项目编号：HB-01-1 JX-1

开发产品名称 PET净化板 型号规格2440mm*1220mm*18mm

设计开发阶段 产品确认



汉班负责人 李顺堂 客户代表: 刘林峰

确认时间 2025.5.20 参加确认人员 刘林峰客户代表

--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:

产品加工能力符合要求, 性能稳定。

设计开发确认结论:

通过确认, 产品达到预期使用的目的。

客户代表: 刘林峰 2025.05.20

●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1

计划单编号: SCJH-25051201

计划时间: 2025.5.12

| 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 | PET300泡沫板 | 1500*1000*20mm | 片 | 270 | 1 | 25.5.13 | 25.5.19 | / |
| 合计 | | 270 | | | | | | |

任务负责人: 李景堂 计划员: 李庆堂

抽: 生产任务单1

任务单号: 2500005 日期: 2025.5.13



产品规格: 1500*1000*20mm 数量/片: 270

原材料名称: 汉班PET芯材产品型号: HB300平板

批号: T01250513001B270-1 备注: 不带焊缝

顺序 加工工艺 单位

1 切片 片

2 矫正 片

3 包装 片

确认人: 李景堂

抽: 生产计划单2

计划单编号: SCJH-25052301

计划时间: 2025.5.23

| 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 | PET100泡沫板 | 1250*1010*20mm | 片 | 400 | 1 | 25.5.23 | 25.5.28 | / |
|---|-----------|----------------|---|-----|---|---------|---------|---|

合计 400

任务负责人: 李景堂 计划员: 李庆堂

抽: 生产任务单2

任务单号: 2500006 日期: 2025.5.23

产品规格: 1250*1010*20mm 数量/片: 400

原材料名称: 汉班PET芯材产品型号: HB100平板

批号: T01250523001B400-1 备注: 不带焊缝

顺序 加工工艺 单位

1 切片 片

2 包装 片



确认人： 李景堂

抽： 生产计划单3

计划单编号： SCJH-25073101

计划时间： 2025.7.31

| 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 | PET65泡沫板 | 1250*1010*20mm | 片 | 63 | 1 | 25.8.1 | 25.8.2 | / |
| 合计 | | 63 | | | | | | |

任务负责人： 李景堂 计划员： 李庆堂

抽： 生产任务单3

任务单号： 2500010 日期： 2025.8.1

产品规格： 1250*1010*20mm 数量/片： 63

原材料名称： 汉班PET芯材 产品型号： HB65平板

批号： T01250801001B63-1 备注： 不带焊缝

| 顺序 | 加工工艺 | 单位 |
|----|------|----|
| 1 | 切片 | 片 |
| 2 | 包装 | 片 |

确认人： 李景堂

另抽其他生产计划，均保存完好，基本符合要求

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：PET过程跟踪控制卡1

成品型号 HB300平板 规格 1500*1000*20mm 任务单号2500005 班次 1

订单数量 270 本班生产数量： pcs 270

| 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 \leq 1mm 20.3mm 20.5mm 2025.5.13 8:30 17:20 李庆堂
T01250513001B270-1 李景堂 合格

2 矫正 翘曲度 \leq 3mm 1mm 1.1mm 2025.5.3 8:30 17:20 李庆堂T01250513001B270-1李
景堂 合格

3 包装 见包装规范 李庆堂 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。

抽查：PET过程跟踪控制卡2

成品型号 HB100平板 规格 1250*1010*20mm 任务单号2500006 班次 1

订单数量 400 本班生产数量： pcs 400

| 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 |
|----|------|------|------|---------|------|------|------|
|----|------|------|------|---------|------|------|------|



| 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 |
|----|------|----------|--------|---------|-----------|------|-------|
| 1 | 切片 | 厚度差度≤1mm | 20.3mm | 20.5mm | 2025.5.23 | 8:30 | 17:20 |
| 2 | 包装 | 见包装规范 | | | | | |

1 切片 厚度差度≤1mm 20.3mm 20.5mm 2025.5.23 8:30 17:20 李庆堂
T01250523001B400-1 李景堂 合格

2 包装 见包装规范 李庆堂 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。

抽查：PET过程跟踪控制卡3

成品型号 HB65平板 规格 1250*1010*20mm 任务单号2500010 班次 1

订单数量 63 本班生产数量： pcs 63

| 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 |
|----|------|----------|--------|---------|----------|------|-------|
| 1 | 切片 | 厚度差度≤1mm | 20.1mm | 20.1mm | 2025.8.1 | 8:30 | 17:20 |
| 2 | 包装 | 见包装规范 | | | | | |

1 切片 厚度差度≤1mm 20.1mm 20.1mm 2025.8.1 8:30 17:20 李庆堂
T01250801001B63-1 李景堂 合格

2 包装 见包装规范 李庆堂 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，工序为切片，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，基本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 2025.3.4 数量100

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： 2025.3.4

-抽查进货检验记录2，

产品名称 PET300平板 规格 1500*1000*20 进厂日期 2025.6.2数量 500



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 | 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： 2025.6.2

-抽查进货检验记录3,

| | | | | | | | |
|------|------------|----|------------------|------|------------|----|----|
| 产品名称 | PET80BLOCK | 规格 | 1500*1000*1200mm | 进厂日期 | 2025.10.20 | 数量 | 20 |
|------|------------|----|------------------|------|------------|----|----|

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) | ≥15mm | 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： 2025.10.20

b)过程检验

-抽查过程检验记录1,

| | | | | | | | |
|------|---------|----|----------------|------|---------|----|---|
| 成品型号 | HB300平板 | 规格 | 1500*1000*20mm | 任务单号 | 2500005 | 班次 | 1 |
|------|---------|----|----------------|------|---------|----|---|



订单数量 270 本班生产数量: pcs 270

| 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 \leq 1mm | 20.3mm | 20.5mm | 2025.5.13 | 8:30 | 17:20 | 李庆堂 |
| T01250513001B270-1 李景堂 合格 | | | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|--------------------------|----|----------------|-----|-------|----------|------|-------|-----|
| 2 | 矫正 | 翘曲度 \leq 3mm | 1mm | 1.1mm | 2025.5.3 | 8:30 | 17:20 | 李庆堂 |
| T01250513001B270-1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2

成品型号 HB100平板 规格 1250*1010*20mm 任务单号2500006 班次 1

订单数量 400 本班生产数量: pcs 400

| 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 \leq 1mm | 20.3mm | 20.5mm | 2025.5.23 | 8:30 | 17:20 | 李庆堂 |
| T01250523001B400-1 李景堂 合格 | | | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---|----|-------|--|--|-----|--|--|--------|
| 2 | 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 HB65平板 规格 1250*1010*20mm 任务单号2500010 班次 1

订单数量 63 本班生产数量: pcs 63

| 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 \leq 1mm | 20.1mm | 20.1mm | 2025.8.1 | 8:30 | 17:20 | 李庆堂 |
| T01250801001B63-1 李景堂 合格 | | | | | | | | |



2 包装 见包装规范 李庆堂 李景堂 合格

c) 出厂检验

-抽查成品检验记录1,

产品名称 HB300平板 规格 1500*1000*20

检验日期 2025.4.15 数量 400

检验记录

项目 检验标准 单项判定

产品生产日期: 2025.4.10-2025.4.15

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: 2025.4.15

-抽查出厂检验记录2,

产品名称 HB300平板 规格 1500*1000*20

检验日期 2025.6.27 数量 530

检验记录

项目 检验标准 单项判定

产品生产日期 2025.6.16-2025.6.27

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: 2025.6.27



-抽查出厂检验记录3,

产品名称 HB65平板 规格 1220*1010*20mm

检验日期 2025.8.2 数量 63

检验记录

项目 检验标准 单项判定

产品生产日期 2025.7.31-2025.8.2

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: 2025.8.2

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。

经现场询问确认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

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

经调阅相关记录确认, 企业已经在 2025年9月10日-11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, 基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025年9月20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: 提高公司人员对公司涉及相关法律法规和产品标准的了解, 建议在2025年9月下旬集中组织培训学习。改进已在2025年9月30日完成,



查有管理评审改进措施及验证表、记录等。

管理评审真实有效，基本符合要求。

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:

公司尚未出现不合格情况，公司已建立持续改进的机制，对内审发现的不符合等问题发生时原因分析并采取了相应的纠正预防措施，验证基本有效。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的不符合，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，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顾客投诉和质量、环境和安全事故。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。

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: 无
- 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

现场查看未再发生

五、认证证书及标志的使用

管理体系运行的周期中经现场抽查、询问未发现企业转让、出售、借用、冒用证书的情况发生。证书、标志使用情况良好。

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，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 | <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 |

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:李青



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。