



合同编号：0198-2023-Q



管理体系审核报告

受审核方：石家庄迪龙塑胶有限公司

审核体系：

- ☒质量管理体系（QMS）
- ☐工程建筑施工企业质量管理体系（EcMS）
- ☐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）
- ☐危害分析与关键控制点管理体系（HACCP）
- ☐其他

审核组长（签字）：朱晓丽

审核组员（签字）：/

日期：2023 年 3 月 30 日

北京国标联合认证有限公司

网址：www.china-isc.org.cn



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：

- | | |
|----------|------------|
| ■ 审核计划 | ■ 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：010-010-58246011 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：朱晓丽

组员： /



受审核方名称：石家庄迪龙塑胶有限公司

一 审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别/审核员注册证书号	专业代码
1	朱晓丽	组长 A	2021-N1QMS-3205805	
2	吉洁	组员 B	2022-N1QMS-4022240	14.02.01,14.02.04,17.12.05,18.05.07, 33.02.01,33.02.04

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1		向导	受审核方
2		观察员	
3		翻译	

1.2 审核目的

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 ☐ 环境 ☐ 职业健康安全 ☐ 食品安全管理体系 ☐ 危害分析与关键控制点体系 ☐ 能源管理体系 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/ISO9001:2015

☐ GB/T 50430-2017

☐ GB/T24001-2016/ISO14001:2015

☐ GB/T 45001-2020/ISO45001:2018

☐ GB/T 23331-2020/ISO 50001:2018

☐ ISO 22000:2018

☐ GB/T 27341-2009、GB 14881-2013、危害分析与关键控制点（HACCP体系）认证

补充要求 1.0

**□危害分析与关键控制点（HACCP）体系认证要求（V1.0）**b) 受审核方文件化的管理体系；本次为 ☒ 单体系审核 ☐ 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-FZ-；

d) 相关的法律法规：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、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国社会保险法、河北省环境保护条例、河北省大气污染防治条例、河北省安全生产风险管控与隐患治理规定、河北省生产安全事故应急处置办法、河北省消防条例等

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：GB/T 19812.3-2017《塑料节水灌溉器材 内镶式滴灌管、带》、GB/T13663-2018《给水用聚乙烯（PE）管材》、GB/T13664-2006《低压输水灌溉用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材》、GB/T 18690.2-2017《农业灌溉设备 过滤器 网式过滤器》、GB/T24672-2009《喷灌用金属薄壁管及管件》；GB/T 25406-2010《卷盘式喷灌机》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：2023年03月30日实施审核。**

审核覆盖时期：自 2022年 6 月 25日至本次审核结束日。

审核方式：☒ 现场 ☐ 完全远程 ☐ 部分远程 ☐ 现场远程**1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：**

Q: PE、PP、PVC给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统的生产

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：赵县新寨店工业区

办公地址：石家庄裕华区众美商务公馆 C 座 14 楼

经营地址：石家庄裕华区众美商务公馆 C 座 14 楼

生产地址：赵县新寨店工业区

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2023年 3 月 29 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：

企业资质、体系运行文件、生产现场

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 8.5.1



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：2023 年 4 月 5 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 2024 年 3 月 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

外来文件管理、管理评审、内审的深入、生产、检验记录保留

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量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，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：无

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：2005 年 03 月 03 日 体系实施时间：2022 年 6 月 25 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、卫生许可批件

3) 审核范围内覆盖员工总人数：45 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：

PVC、PE、PP 管材、滴灌管、滴灌带、微喷带、小管出流、各种管件、出水口及配件产品工艺流程：生产任务单一配料一搅拌一造粒一挤出成型或注塑一检验一包装一入库

过滤器、施肥器、微喷头、固定半固定式微喷产品产品流程图：原料检验一注塑成型一原器材装配一测试检验一包装入库

喷灌机组、卷盘式喷灌机、物联网智能控制硬件系统生产流程：剪切一落料一弯曲一打孔一焊接一检验一包装一入库。

三. 组织的管理体系运行情况及有效性评价

1.管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

组织内外部环境：

总经理：贾思洁 管理者代表：李萍

■受审核方石家庄迪龙塑胶有限公司建于 2005 年 3 月，注册生产地为赵县新寨店工业区，办公/经营地址：石家庄市裕华区众美商务公馆 C 座 14 楼。主要从事 PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴



灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统的生产销售一条龙服务的民营企业。

根据企业发展及经营管理的需求,公司组织了对管理体系标准的学习,依据 ISO9001:2015 标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 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。根据过程对组织结构进行了合理的设计,明确了各岗位人员的职责和接口,配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施,对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划,形成了文件。组织机构的设置,职责、权限的分配基本明确,基本适宜,人力资源基本满足需求。

■地理位置:生产地址:赵县新寨店工业区;办公/经营地址:石家庄市裕华区众美商务公馆 C 座 14 楼。

国内市场:具备了完善的管理模式,制定了一系列的管理制度保证了产品质量。建立生产销售一条龙服务,想用户之所想,急用户之所及,积极为用户排忧解难,在用户中树立了很好形象,受到用户好评。公司宗旨:科技为本,优质高效,共同发展,贡献社会,实现自我。

法律法规:公司 PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统符合所在国家的法律法规要求。

技术水平:公司拥有多年生产经验和完整的制造能力,能够满足用户的个性化需求。

文化和价值观:公司成立多年,形成了积极向上、努力进取的企业文化氛围。公司运行质量管理体系多年,重视产品质量、增强用户满意是所有员工的共识。

关注环境变化:公司管理层及相关部门将持续关注公司所处的环境变化,必要时通过评估风险和机遇,调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。关注的内容包括:

一外部环境:国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素;近期国内新冠肺炎疫情对生产的影响等;

一内部条件:公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力;

一周边环境:气候、空气和水质量、土地使用、资源的可获得性等相关因素。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期(周总结会议、月中、月末总结会议)内部总结等方式进行监视和评审。

相关方需求:

公司确定了与质量管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、股东、供应商、内部员工、质监局等。相关方对企业的要求有:遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意、关于新冠肺炎疫情的规定要求,地方政府对复工企业的具体控制措施等。公司通过以下行为满足相关方需求和期望:

一一关注顾客需求,通过持续改进增强用户满意;

一一遵守国家和地方各项法律法规,履行合规义务;

一一持续改进管理体系过程,提升质量、安全绩效。

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

质量管理体系的范围:

与受审核方总经理现场确认的审核范围由:

审核范围:PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统的生产。



无不适用条款。生产无倒班。（生产任务不多，挤出/注塑工序晚上停机，无倒班）

外包过程：产品运输，按标准中采购控制要求予以控制。

管理体系及其过程：

1. 公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2022 年 6 月 25 日发布实施了质量管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。
2. 公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
3. 公司编制了管理手册、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。
4. 通过对各主要环节的风险评估，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）。
5. 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。
6. 经识别外包过程：产品运输。

管理承诺总则：

最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺。主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定质量方针；确保公司质量目标的制定和完成；各部门针对部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；定期进行管理评审；提供充分的资源，确保公司质量管理体系有效运行。目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

通过确定顾客相关要求，提供相应产品与相关服务，对顾客使用情况进行跟踪调查；并对顾客满意度感受进行测量与分析，以改进产品与服务。

并策划和规定了由业务部定期对顾客实施满意度测评，从各方面提高顾客的满意度。具体见业务部 9.1.2 条款审核记录

●该公司管理方针：

质量手册明确了管理方针：遵纪守法 预防为主，以人为本 顾客满意，追求卓越 务实创新。

基本与企业宗旨相符，对方针的含义进行了说明，隐含了满足要求和持续改进的承诺，为制定和评审质量目标提供了框架，通过培训、学习等形式，方针已告知员工，并在管理评审会上对其适宜性进行评价。

结论：基本适宜、有效。

公司为落实质量方针，总经理经常宣讲质量方针，不断加深员工对质量方针的理解深度，同时还通过文件发放、培训等方式宣传并实施。在管理评审会议对方针的适宜性进行了评审，现有质量方针基本适宜。

组织的岗位、职责权限；

公司质量管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室、供销部、生产部（含仓库）、质检部，部门划分尚可。

在《质量手册》及《岗位人员任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关作业文件包括设备管理制度、产品搬运、储存、防护操作规程等，基本明确了各级人员的质量管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息等资源均能保证。

符合标准要求。

内外部风险主要有：



编制了《风险和机遇控制程序》。查见《风险与机遇控制计划》，确定了组织需应对的风险和机遇。风险有：产能不足、售出成品出现质量问题，机遇包括：建筑和管道施工市场增长迅速，市场需求量加大。——抽风险售出成品出现质量问题，对策：制定召回方案，并进行召回演练，评审情况，符合发展要求。评审人：贾思洁、陈鹏、李萍、常永、赵丽等。评审时间：2023年1月5日。实施效果：实施中。结论：应对的措施可行，有效。经查，公司制定的应对措施基本有效。

公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

公司的质量目标为：

产品一次交验合格率 95%；出厂产品合格率 100%；合同履约率 100%；顾客满意度 90%以上；

对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，定期对质量目标进行考核，查看“2022-2023 年质量目标完成情况统计表”，目标已实现。

变更控制：

负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配。目前组织根据质量管理体系范围的变更新了必要的管理文件和操作文件，范围变更后，体系运行正常，过程控制有效

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

生产策划：

经识别产品实现的过程为：用户订货→评审→安排生产→实施采购→验证→生产→检验→交付。

1) 质量目标和要求体现在技术图纸和 GB/T 19812.3-2017《塑料节水灌溉器材 内镶式滴灌管、带》、GB/T13663-2018《给水用聚乙烯（PE）管材》、GB/T13664-2006《低压输水灌溉用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材》、GB/T 18690.2-2017《农业灌溉设备 过滤器 网式过滤器》、GB/T24672-2009《喷灌用金属薄壁管及管件》；GB/T 25406-2010《卷盘式喷灌机》等；

2) 产品生产工艺流程：

PVC、PE、PP 管材、滴灌管、滴灌带、微喷带、小管出流、各种管件、出水口及配件产品工艺流程：生产任务单一配料—搅拌—造粒—挤出成型或注塑—检验—包装—入库

过滤器、施肥器、微喷头、固定半固定式微喷产品流程图：原料检验—注塑成型—原器材装配—测试检验—包装—入库

喷灌机组、卷盘式喷灌机、物联网智能控制硬件系统生产流程：剪切—落料—弯曲—打孔—焊接—检验—包装—入库。

特殊过程：挤出、注塑和焊接；其中产品运输为外包。

3) 使用滴灌带生产线、PE 管生产线、PP 管生产线、PVC-U 管材生产线、注塑机、混合机组、车床、喷码机、锻压机床、电焊机、空气压缩机、粉碎机、模具等设备；

4) 使用压力表、钢卷尺、外径千分尺、电子拉力试验机、热变形、维卡软化点温度测定仪、案秤、架盘天平、等量具；

5) 确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《采购产品检验规程》，《成品检验规程》等验收标准、图纸；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购产品验证记录，半成品检验记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

**与客户有关的过程：**

与顾客沟通主要采取以下方式：产品信息：主要是电话、传真、公司宣传册及网站的方式；问询、合同或订单的处理：主要采取电话或面谈的方式；顾客反馈：主要为顾客建立档案，定期电话或登门进行回访。

该公司主要产品为 PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统。该公司主要依据合同法、国际贸易惯例及顾客要求进行生产及销售，与产品有关的要求主要体现在与顾客所签定的合同中。另外，该公司确定并收集了产品质量法、合同法、消费者权益保护法等相关法律法规，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

该公司目前在销售服务提供过程中没有附加要求。

查见《合同台帐》、合同评审记录表，均符合要求

目前无合同变更。

设计开发：

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员 1 人，董立杰，有本科学历，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司成立 2005 年，专业从事 PVC-U、PE、PP 管材、管件（需资质许可的除外）、滴灌管、滴灌带、微喷带、砂石过滤器、出水口及配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近几年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司于 2022 年 6 月 25 日，实施新版的 GB/T19001-2016 版标准，现场查看其“设计开发控制程序”，均按照新标准要求进行编制，符合要求。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。标准引用了“GB/T 19812.3-2017《塑料节水灌溉器材 内镶式滴灌管、带》、GB/T13663-2018《给水用聚乙烯（PE）管材》、GB/T13664-2006《低压输水灌溉用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材》、GB/T 18690.2-2017《农业灌溉设备 过滤器 网式过滤器》、GB/T24672-2009《喷灌用金属薄壁管及管件》、GB/T 25406-2010《卷盘式喷灌机》”等规定了 PVC、PE、PP 管材、管件（卫生批件许可内）、滴灌管、滴灌带、微喷带、砂石过滤器、出水口及配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷的分类、技术要求、实验方法、检验规则、标志、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，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。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，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求

与外部有关的过程：

编制《供方评价标准》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

■主要采购物资有：CPE、ACR、硬脂酸、ABS、聚丙烯树脂(PP)、聚乙烯树脂(PE)、色母、聚氯乙烯树脂、钢板、钢管等，外部供方提供的过程主要是产品的运输。根据物资用途的重要性分为 A、B 两类管理。按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》、《供方评定记录表》



公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。

■编制了《采购控制程序》及《供方评价标准》文件。按文件要求对外部供方及其提供的产品或过程进行控制。通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

查看采购产品及入库单，均为从合格供方处采购。

■供销部根据顾客订货信息和仓库提供的材料库存信息，确定需要实施采购的任务，编制采购计划，经批准实施采购。公司已建立、保持与合格供方信息反馈渠道，及时沟通、保持协调，有良好的互惠关系；采购信息充分、可靠，采购产品的要求明确、适宜（包括品名、规格、数量、交付期、价格等）；

查看采购计划表、外部供方业绩监控记录表，均符合要求。

采购过程受控。

生产过程控制：

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是滴灌带生产线、PE管生产线、PP管生产线、PVC-U管材生产线、注塑机、混合机组、车床、喷码机、锻压机床、电焊机、空气压缩机、粉碎机、模具的生产及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高自主生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于产品生产、产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

了解产品信息：

滴灌带生产线、PE管生产线、PP管生产线、PVC-U管材生产线、注塑机、混合机组、车床、喷码机、锻压机床、电焊机、空气压缩机、粉碎机、模具生产依据的标准有：

质量标准：GB/T 19812.3-2017《塑料节水灌溉器材 内镶式滴灌管、带》、GB/T13663-2018《给水用聚乙烯（PE）管材》、GB/T13664-2006《低压输水灌溉用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材》、GB/T 18690.2-2017《农业灌溉设备 过滤器 网式过滤器》、GB/T24672-2009《喷灌用金属薄壁管及管件》；GB/T 25406-2010《卷盘式喷灌机》、顾客技术要求。

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行生产。

查生产任务，计划制定情况

出示了 2023 年 3 月份的生产计划

编制：常永 批准：贾思洁

其他月份生产产品 PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统等生产计划均有任务安排内容，由生产部经理对车间组进行任务分配，并向车间提供操作流程，还及时为车间提供具体的技术指导。经查符合要求。

了解形成文件的信息：

查 PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统生产使用的作业指导文件，提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有压力表、钢卷尺、外径千分尺、电子拉力试验机、热变形、维卡软化点温度测定仪、案秤、架盘天平，可满足产品检验要求。

了解过程运行设施和环境：

生产部现有滴灌带生产线、PE管生产线、PP管生产线、PVC管材生产线、注塑机、混合机组、车床、喷码机、锻压机床、电焊机、空气压缩机、粉碎机、模具等，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、



摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：

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

采取措施防止人为差错：

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制

抽查过程监视和测量情况，提供了产品焊接过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行生产和采购，下生产任务过程中产品的技术资料和委托生产合同及记录等相关资料，内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

实施放行、交付和交付后活动：

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，成品制造单和采购单发出前均经总

经理批准后方可交付客户。生产部结合办公室定期对开发各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司办公室通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

查看生产现场：

1) 查农业给水用聚丙烯(PP)管混料配比工序：原料：聚丙烯树脂、碳黑等；配方保密，操作者：刘某等 1 人，询问技术要求：严格按照配料比例备料等，经现场观察实际操作，符合操作要求。

PVC、PE、PP 管材、滴灌管、滴灌带、微喷带、小管出流、各种管件、出水口及配件产品配比均按要求进行，不在赘述

2) 查挤出工序：操作者李某 2 人，产品名称：聚氯乙烯(PVC-U)管材设备：PVC-U 锥形双螺杆挤出机组，质量要求：温控柜上对 9 个温区温度进行 180℃设定：1 号机(65×30:1 机)，料筒 1-5 温区依次设定为 180℃，180℃，205℃，210℃，220℃；机头 6-7 温区依次设定为 230℃，220℃；模口温度设定为 200℃-220℃。2 号机(65×30:1 机)，料筒 1-4 温区依次设定为 180℃，180℃，205℃，210℃；机头 5-6 温区依次设定为 220℃，210℃；模口温度设定为 200℃-220℃。3 号机(90×30:1 机)，料筒 1-6 温区依次设定为 200℃，200℃，210℃，215℃，220℃，230℃，机头 7-10 温区依次设定为 230℃，235℃，235℃，330℃；模口温度依管材规格设定为 200℃-250℃。

查看现场，温度设定符合要求，实际显示值在区间内。

PVC、PE、PP 管材、滴灌管、滴灌带、微喷带、小管出流、各种管件、出水口及配件产品、过滤器、施肥器、微喷头、固定半固定式微喷产品挤出成型或注塑过程不再赘述。

3) 抽定长切割工序，设备：聚乙烯(PE)管材生产线，技术要求：测量规格 PE 管材长度应在 5-5.05 米之间，操作者：张某等 1 人，经现场观察实际操作，符合操作要求。

喷灌机组、卷盘式喷灌机下料切割工序基本雷同。

4) 查单滴灌带备料工序，原料：聚乙烯、碳黑等；操作者：李某等 1 人，询问技术要求：严格按照配料比例备料等，经现场观察实际操作，符合操作要求。

PVC、PE、PP 管材、滴灌管、滴灌带、微喷带、小管出流、各种管件、出水口及配件产品下料工序基本雷同

5) 查滴灌管备料工序，原料：聚乙烯、氧化聚乙烯蜡、钛白粉等；操作者：李某等 1 人，询问技术要求：严格按照配料比例备料等，经现场观察实际操作，符合操作要求。

6) 查砂石过滤器的打孔工序，设备：冲床，主要技术要求：孔距、孔径等，经现场观察实际操作，符合操作要求。



7) 查喷灌机组的焊接工序, 设备: 电焊机, 主要技术要求: 电压、电流、时间等, 经现场观察实际操作, 符合操作要求。

喷灌机组、卷盘式喷灌机、物联网智能控制硬件系统生产过程中焊接过程控制同理, 不在赘述

8) 查固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统的组装修工, 主要控制技术指标为成套性、完整性等, 经现场观察实际操作, 符合操作要求。

另抽查弯曲、包装等工序, 与上类似, 符合相关工艺要求。原材料进厂检验合格后投入使用、半成品不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退 包换。

生产员工均经培训考核合格上岗, 现场观察和询问 2 名操作工, 清楚产品加工要求, 合格标准, 自检要求等。合格胜任。

制定了特殊过程确认准则, 规定了确认由生产部负责, 规定符合标准要求。经识别, 公司目前特殊过程为管材管件生产中的挤出和注塑工序及焊接工序。抽查挤出和注塑的特殊过程确认记录: 企业未能提供, 已开不符合

人员, 经培训合格后上岗, 工作多年。设备, 塑料挤出机、注塑机、电焊机维修良好, 挤出成型和注塑能力及焊接效果足够。文件, 提供挤出和注塑作业指导书及焊接作业指导书, 规定了合适的参数。结论: 挤出成型、注塑过程能力焊接过程能力满足要求, 能保证挤出成型、注塑焊接产品的质量。批准人: 贾思洁
查 2023.3.30 挤出成型的参数记录 温度: 一区 130℃, 二区 145℃, 三区 146℃, 四区 155℃, 五区 145℃, 六区 135℃ 等 操作人员: 李某 经查基本符合要求。

另抽查其它日期的管件生产中的注塑工序过程参数记录和砂石过滤器的焊接工序过程参数记录, 经查基本符合要求。

放行控制: 提供有原材料检验、生产过程检验、成品检验及第三方检验报告, 均符合要求等, 放行受控。

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:

提供了《内部审核控制程序》。

经查问: 总经理、各部门主管均经培训并参加了内部审核;

●2022 年 12 月 18-19 日开展了质量管理体系内部审核活动, 并提供有以下内审的资料:

——《内部审核实施计划》, 批准: 贾思洁 2022.12.1 计划中规定有审核的目的、依据、范围和审核的日程安排;

审核组长: 李萍 审核组员: 常永

计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所。

——内审首次会议签到(领导层、各部门负责人);

——内审检查表, 包括各职能部门检查记录表, 审核按计划进行, 没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所。

——本次内审发现 1 项不合格, 不符合事实描述清晰, 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, 符合要求。

——本次内审编制有《内部审核报告》, 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。

结论: 公司现阶段所运行的质量管理体系对于保证公司质量方针、质量目标实现是适宜的, 基本满足公司生产经营的需要。质量管理体系运行持续、正常、有效。

经查, 内部审核符合标准要求。内部审核结果已递交管理评审。

**管理评审：**

公司体系文件规定：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；质量方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2022.12.28

主持人：贾思洁 参加人：领导层、各部门负责人及内审员

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：李萍 批准：贾思洁 日期：2022.12.20。

查看管理评审输入的资料：

各部门提交了质量管理体系运行情况报告。各部门提交了质量管理体系运行情况报告。内容包括质量体系运行整体情况（包括质量方针适宜性、充分性评价）、质量目标完成情况统计、内部审核情况、纠正措施实施情况、过程的业绩和产品的符合性、顾客满意度调查报告、应对风险和机遇措施的实施情况、上次管理评审的跟踪措施等。输入内容基本符合标准要求。

查看管理评审报告，编制：李萍，审批：贾思洁 2022.12.20

结论：公司质量管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现质量方针和质量目标的需要。同时，质量方针也较好的体现了公司对质量管理方面的追求和方向，具有较好的适宜性。

持续改进：1.加强培训，特别是岗位技能和质量意识的培训

抽改进措施完成情况，已完成，符合要求

管理评审过程符合要求。

4. 持续改进**1) 不合格品/不符合控制**

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

查有《不合格输出控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。

抽查不合格品评审处置情况，基本符合要求

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

5 体系支持



1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司的各项资源基本充分，包括：人力资源（公司共 45 人）、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。现有的管理人员、技术人员、人员培训、设备设施等各项资源，配备办公室、车间、库房等。生产设备、办公设施等现有各项资源能够满足公司认证范围内生产及体系运行的需要。资源满足要求

2) 人员及能力、意识：

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

提供了《岗位工作人员任职要求》，该文件明确了各部门负责人、检验员、采购员及操作工等多个岗位的任职能力要求，规定了具体岗位的学历、能力、工作经历、经验、素质等方面的要求。

批准：贾思洁

提供了各重要岗位（包括关/特工序、内审员、质检员等）及各部门主管人员的“员工能力评定记录”及“关键工序人员能力评价记录”对各岗位任职人员进行了评价，给出了评价结论，记录了合格上岗的岗位。现有 2 名内审员，3 名质检员。对在岗人员进行了全面评价，均合格上岗。

查“2022-2023 年度培训计划”，共多项，覆盖标准、体系文件、内审员培训、生产操作规程，检验规程安全生产、产品知识培训等方面，目前按计划已实施完成了部分项目，抽培训记录，均符合要求。

姓名：李洋洋 作业类别：焊接与热切割作业

证号：T130133198711011258

有效期限：2021.06.01 至 2027.05.31

姓名：白飞龙 作业类别：焊接与热切割作业

证号：T130133198706081235

有效期：2021-6-1 至 2027-5-31

内审员、质检员均培训合格经总经理授权。

经与部门负责人沟通交流，组织通过培训提高岗位作业水平和质量意识，明确各岗位要求，自身工作影响，如何提高产品质量等。

基本能满足要求。

3) 信息沟通：

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司的内外部沟通每天都在进行，内部沟通包括：部门与部门之间、员工与员工之间的沟通等；外部沟通包括：与客户、供应商、政府部门及其他相关方的沟通等，沟通的方式有：会议、数据信息传递、网络传播等方式，通常沟通的事项和内容有：质量环境发生重大变化、顾客和其他相关方的要求发生变化、QMS 范围发生变化、QMS 及过程的调整和变更、质量方针和目标、各种策划输出、顾客满意度、产品和服务的符合性、顾客投诉和不符合情况等，行政中心负责内部沟通，市场中心负责外部沟通。

符合要求。

4) 文件化信息的管理：

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

组织编制了质量手册，程序文件，记录表格等，包括了标准要求的形成文件的信息及组织确定的为确保质量管理体系有效性所需的形成文件的信息。经评审，目前文件和目录均适用，暂无修订，符合要求。

●编制《文件控制程序》内容符合标准要求。

●查有“受控文件清单”，“外来文件清单”，包含有质量手册、程序文件、管理制度汇编、检验规程、法律法规等。现场查看收集了标准化法、计量法、GB/T 19812.3-2017《塑料节水灌溉器材 内镶式滴灌管、带》、GB/T13663-2018《给水用聚乙烯（PE）管材》、GB/T13664-2006《低压输水灌溉用硬聚氯乙烯（PVC-U）管材》、GB/T 18690.2-2017《农业灌溉设备 过滤器 网式过滤器》、GB/T24672-2009《喷灌用金属薄壁管



及管件》；GB/T 25406-2010《卷盘式喷灌机》等法律法规的现行版本。

抽查办公室《管理手册》，编号：DL/SC-2022；

受控状态：受控；分发号：02；批准：贾思洁；

发布、实施日期：2022年6月25日

●查有“文件发放、回收登记表”，文件均发到使用部门。

●介绍：每年通过内审系统评价文件的适宜性；部门、法律法规、工艺等发生较大变化时要适时评审，目前文件基本适宜。

●查文件更改、作废情况：针对文审的不符合项对手册进行了换页修改，被替换的文件页标有“作废”标识，由办公室统一封存。

●查办公室管理体系手册、程序文件、现场管理制度均保管良好，为有效版本。

●编制《记录控制程序》内容符合标准要求。

●有“质量记录清单”，显示了记录名称、编号、保存期限、使用部门等内容，共有质量记录多种。

抽查：受控文件清单、管理评审计划、特殊岗位员工登记表

其记录标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

各质量记录由各部门负责保存，以便查阅，办公室定期检查记录的使用、保管情况，记录如超过保存期或其它特殊情况需要销毁时，填写《记录销毁清单》，由管理者代表签字同意后销毁。

目前尚无超过保存期限的记录。

经查，符合标准要求。

5) 确认的审核范围：

Q：PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流、过滤器、施肥器、出水口及其配件、喷灌机组、卷盘式喷灌机、固定半固定式微喷、物联网智能控制硬件系统的生产

6) 其他需要说明的情况：无

7) 远程审核的相关结论如下：（远程审核适用）

可能降低可靠性的障碍	☐ 未发生 ☐ 有发生，说明：
突发事件的情况	☐ 未发生 ☐ 有发生，说明：
突发事件的处置措施	☐ 中止审核 ☐ 终止审核 ☐ 延迟审核 ☐ 改为现场审核 情况说明：
远程审核的有效性评价（适用时）	☐ 远程审核已达到审核目的，可以推荐注册/保持/再注册 ☐ 远程审核未达到审核目的，需要再次/补充实施现场审核

四、审核组推荐意见：

■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：

■不符合关闭后推荐认证注册资格 ☐推荐再认证注册资格 ☐推荐保持认证注册资格
☐推荐恢复认证注册资格 ☐推荐变更认证范围。

☐通过审核，审核组确定受审核方的管理体系不满足标准的要求：



☐不推荐认证注册资格 ☐不推荐再认证注册资格 ☐不推荐保持认证注册资格
☐不推荐恢复认证注册资格 ☐不推荐变更认证范围。

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。