

项目编号：10434-2023-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：浙江遂金复合材料有限公司

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）： 伍光华

审核组员（签字）： 崔焕茹，文波

报 告 日 期： 2023 年 9 月 7 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
 - 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：伍光华

组 员：崔焕茹、文波



受审核方名称：浙江遂金复合材料有限公司

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 | 伍光华 | 组长 | Q:审核员 E:审核员 O:审核员 | 2020-N1QMS-2219448 2020-N1EMS-2219448 2020-N1OHSMS-2219448 8 | E:14.02.01 |
| 2 | 崔焕茹 | 组员 | Q:审核员 E:审核员 O:审核员 | 2023-N1QMS-1300714 2023-N1EMS-1300714 2023-N1OHSMS-1300714 4 | |
| 3 | 文波 | 组员 | Q:审核员 E:审核员 O:审核员 | 2022-N1QMS-2257737 2022-N1EMS-2257737 2023-N1OHSMS-2257737 7 | Q:14.02.01 E:14.02.01 O:14.02.01 |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|--------|--------|------|
| 1 | 高健、邵佳昱 | 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：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国水污染防治法实施细则、GB3838-2002地表水环境质量标准、GB18918-2002城镇污水处理厂污染物排放标准、GB 8978-1996污水综合排放标准、城市排水许可管理办法、浙江省工业炉窑大气污染综合治理方案、GB13271-2014锅炉大气污染物排放标准、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、GB3096-2008声环境质量标准(修订)、GB12348-2008工业企业厂界环境噪声排放标准、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、职业健康检查管理办法、仓库防火安全管理规则、浙江省劳动保护条例、生产过程安全卫生要求总则、消防安全标志、生产过程危险和有害因素分类与代码、特种设备安全监察条例、中华人民共和国监控化学品管理条例等

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：Q/SJ-BC01-2017 CFRT-PP 轻量化建筑脚手架防滑板、Q/SJ-PC02-2017CFRT-HDPE 单向预浸带、Q/SJ-PC01-2017CFRT-PP单向预浸带

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09月06日 下午至2023年09月07日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月1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: 玻纤增强热塑性复合材料(片材、板材)及其制品的生产

E: 玻纤增强热塑性复合材料(片材、板材)及其制品的生产所涉及的相关环境管理活动

O: 玻纤增强热塑性复合材料(片材、板材)及其制品的生产所涉及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：浙江遂昌县云峰街道毛田工业区块 SGYP（2010）15 号地块

办公地址：浙江遂昌县云峰街道毛田工业区块 SGYP（2010）15 号地块

经营地址：浙江遂昌县云峰街道毛田工业区块 SGYP（2010）15 号地块

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 年 月 日- 年 月 日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：

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（2）项，涉及部门/条款：技术部、管理层 Q8.6、Q7.2

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 9 月 15 日提交审核组长。

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 6 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理评审、内审的深入、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：

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生产检验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：

受审核方目前处于发展阶段，企业经营地址处于混凝土搅拌站内，搅拌站内混凝土搅拌车来往频繁，存在一定的风险。

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：2016 年 08 月 08 日 体系实施时间：2023 年 1 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照等

3) 审核范围内覆盖员工总人数：65 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：生产作业二班制，上午 8 时至下午 8 时，下午 8 时至次日上午 8 时。



4) 范围内产品/服务及流程:

配料（PP、助燃剂、相容剂）--预热--熔融挤出--浸渍（玻璃纤维预热）--液压---冷却--切割收卷--片材（成品）--滚热压--液压--冷却--切割--板材（成品）注：需要确认的过程；浸渍。

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

按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018标准的要求，对体系进行了策划，2022年10月1日开始全面推广实施GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018版标准。本次审核覆盖2023年1月1日至今的运行情况策划组织最近一次于2023年6月28日组织了管评、2023年6月20日组织了内部审核，结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准—经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于2023年1月1日起运行。文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（价值观、文化、知识、绩效、政策、法律法规、技术、文化、社会、经济、竞争等）进行监视和评审的方式方法，提供“内部因素监视和评审记录”、“外部因素监视和评审记录”。

组织及其环境：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；内部条件：公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力；周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、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。

组织确定了与质量/环境/职业健康安全管理体系有关的相关方及这些相关方（顾客、股东、员工、供方、合作伙伴、竞争对手等）的要求，明确了对这些相关方进行监视和评审的方式方法，查“相关方及其要求监视和评审记录”。

相关方的需求：公司确定了与质量环境职业健康安全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、环保局、市场监督管理局等。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质等，对重大安全事故、环境无重大污染、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。公司通过关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；以下行为满足相关方需求和期望：持续改进管理体系过程，提升环境绩效等，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。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位职责和岗位能力要求》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足销售检验要求。

管理方针：守法诚信、公正科学、业主至上、优质服务、持续改进；全员环保、污染预防；节能降耗、遵规守法；实施持续的质量改进，实现最高客户满意度。



与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

为实现公司的管理方针，公司管理目标：

质量目标：

- | | |
|--------------------------|-----|
| 1. 成品一次检验合格率 $\geq 98\%$ | 100 |
| 2. 顾客满意度 ≥ 90 分 | 96 |

环境目标

- | | |
|----------------------|-----|
| 1. 火灾、爆炸事故为 0； | 0 |
| 2. 固体废弃物回收率 100% | 100 |
| 3. 粉尘、噪声、废水 100%达标排放 | 100 |

职业健康安全目标

- | | |
|---------------|---|
| 1. 火灾、爆炸事故为 0 | 0 |
| 2. 意外伤害事故为 0 | 0 |
| 3. 职业病发生率为 0 | 0 |

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

公司对玻纤增强热塑性复合材料(片材、板材)及其制品的生产进行了策划。

1. 确定产品和服务的要求

顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

公司生产、检验相关标准：Q/SJ-BC01-2017 CFRT-PP 轻量化建筑脚手架防滑板、Q/SJ-PC02-2017CFRT-HDPE 单向预浸带、Q/SJ-PC01-2017CFRT-PP 单向预浸带、客户的技术参数要求，编制了产品技术要求、检验操作规程等指导产品生产和确定产品的接收；

明确了质量目标和相关的产品特性要求：调查客户总分/客户数量*100；顾客满意度 95 分以上，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

2. 过程及产品接收准则

工艺流程：

产品生产工艺流程：

配料（PP、助燃剂、相容剂）—熔融挤出—浸渍（玻璃纤维预热）—冷却定型—切割收卷—片材（成品）—复合—液压—冷却—切割—板材（成品）

关键过程：配料、熔融挤出

特殊过程：浸渍

外包过程：产品运输、测量设备检定/校准。

质量控制点：配料按公司比例进行；熔融，主要控制温度等，按照相关标准进行加工，依据技术标准对设备进行温度设定，由设备进行自动化管控；

提供浸渍工序《特殊过程确认单》，对人员（方勇君等）、工艺、设备（650 片材生产线）等进行确认，符合要求，日期：2023 年 1 月 10 日。

接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

3. 确定资源需求：

生产设备：片材放卷及、立式搅拌机、分切机、切管机、立式带锯床、复合机组、叉车、行车、储气罐等，**原材料库和产品库房设备设施满足储存的需要。**

监测设备：电动万能试验机检验报告、钢卷尺、千分尺、熔体流动速率仪、光卷尺、卡尺等。



设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

公司按照制定生产规范、检验规范等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有：生产任务单、复合机记录表、首件巡检记录表、生产工艺记录表、生产日报表、原材检验检测单、成品检验记录等。

策划的输出适合于组织的运行。

经识别确认，公司成品生产、运输管理，主要进行各原材料采购后加工生产，成品物流运输为外包。

查见到生产现场有生产任务单：

PP 纤维板——规格 1995*1000*1.8mm 数量 300 张

PE 带材——规格：47mm*1700*0.3mm 数量 8 卷

PE 带材——规格：47mm*1900*0.3mm 数量 144 卷

.....等等

查见生产现场工序控制情况：（现场共有 1 条片材生产线生产，有 1 条板材生产线生产、有 1 台分切机生产）

拌料过程：操作员潘 X 对 SJCP230901 订单产品进行投料，使用设备拌料机，将 HDPE、相容剂、抗氧剂（配方保密）等放入拌料机中，进行搅拌，均匀混合，时间 20 分钟。

1、查见片材生产线，生产 SJCP230901，使用 4# 片材生产线生产

将搅拌好的配料，放入挤出机料斗中，使用螺杆上料，将玻璃纤维卷对应放在纱架正确放置，后人工拉动玻璃纤维放置穿过设备牵引滚轴上；就绪后，开动设备进行熔融挤出（设备自动运行，控制温度 200-250 度、速度 8-10m/min、挤出频率 24Hz 等，提供了生产工艺记录表，记录了相关参数，符合要求。），在模具内与玻璃纤维充分浸渍，后手动启动液压（主要控制压力：5-6MPa），压合并冷却成型（使用冷却循环水，温度 30-80 度），后自动传送并经过人工开启修边刀具，进行修边（收卷机对边角料进行了收集），修边后传送至成品收卷机进行收卷（根据任务单要求设定计米器长度 1700-2000 米，到达任务范围后自动报警，人工进行裁切、换卷）。

2、2023 年 9 月 6 日晚查见板材生产线，生产 SJCP230905-01W，使用 3m 板材复合机生产线生产，将做片材放置在对应的放卷架上，进行拼接，再人工将片材牵引至复合机口，后放置 90 度横向片，再一起进行复合机中，进行加热、冷却复合（加热温度 215 度，加热高度 2.5、冷却高度 0.3，中辊高度 4.5 等），后进入牵引机组，传送至成品收卷机进行收卷（根据任务单要求人工查见计米器长度 166 米，进行裁切），后使用缠绕膜进行打包，放置在托板上，并做好标识。

3、查见分切机现场生产记录，生产单号 SJCP230901-01X，使用 2#分切机进行分切，生产规格：47mm*1700m*0.3mm；

操作员 先将片材（成品，规格：1700m*650mm*0.3mm）放置在分切机放卷架上正确穿入各滚轴与切刀，设定参数（放卷直径：850mm，厚度 0.3mm、放卷张力 50、收卷张力 30-38），点击复位运行设备，自动分切并收卷，两边边角料自动收卷收集，分区存放。

分切完成后，使用缠绕膜进行打包，后放置在托板上，并做好标识。

现场查看到特氟龙带复合机记录表、片材首检巡检记录表、片材生产日报表、分切机生产日报表、分切机首检巡检记录表等等。

通过观察以上工序操作均符合操作文件要求。



组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据顾客技术要求，详见 Q8.1。

检验人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，在公司从事检验工作多年，操作熟练，能说明检验项目要求及控制注意事项，与文件要求相一致。

1、进货检验：主要采购产品：PP、HDPE、玻璃纤维、色母等。

提供了《原材料检测单》《原材料检验报告》

抽查了 2023.5.4 日原料 HDPE 的原材料检测单、原材料检验报告，检验项目：外观检测、包装、型号规格、数量、重量、密度、熔融指数等项，检验结论：合格，检验员：雷根英等。

抽查了 2023.1.4 日原料 PP 的原材料检测单、原材料检验报告，检验项目：外观检测、包装、型号规格、数量、重量等项，检验结论：合格，检验员：雷根英等。

抽查了 2023.3.16 日原料玻璃纤维的原材料检测单、原材料检验报告，检验项目：外观检测、包装、型号规格、数量、重量、密度、熔融指数等项，检验结论：合格，检验员：雷根英等。

抽查了 2023.6.17 日原料玻相容剂的原材料检测单、原材料检验报告，检验项目：外观检测、包装、型号规格、数量、重量、密度、熔融指数等项，检验结论：合格，检验员：雷根英等。

查看到公司有收集供应商的出厂检验报告或材质证明资料，查见玻璃纤维、PP、HDPE 等原料的供应商出厂检测报告，结果符合要求。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：检验依据工艺指导书生产，

A、抽查见有产品申报表——申请日期：2023.06.20——合同编号：SJX230620-01X，规格：1700m*47mm*0.3 等，数量 240 卷，约 10434Kg，含有产品技术要求，包装及其他要求。

有各工序对应的生产任务单——

片材 2 线，生产 PE 带材，1710m/卷*3 卷，1810m/卷*6 卷，生产计划完成日期：2023.7.1

3#分切机，生产 PE 带材，47mm*1700m*0.3 40 卷（3 套）、等等，生产计划完成日期：2023.7.9

各任务单，注明名称、规格、生产单位、数量、预计完成日期、技术要求、配方要求或铺层要求、作业指导书、关键部位质量控制要求等等。

查见 PE 带材分切首检（巡检）记录表——2023.6.28，订单编号：SJX230620-01X，对生产设备、班组、负责人、尺寸公差、外观、首检检验生产批次、长度、宽度、厚度；巡检检验生产批次、产品名称、长度、宽度、厚度、外观、等项进行了检验，检验结果符合要求，检验员：雷根英。

查见 PE 带材分切首检（巡检）记录表——2023.6.29，订单编号：SJX230620-01X，对生产设备、班组、负责人、尺寸公差、外观、首检检验生产批次、长度、宽度、厚度；巡检检验生产批次、产品名称、长度、宽度、厚度、外观、等项进行了检验，检验结果符合要求，检验员：肖世伟。

查见 片机生产日报表，——2023.06.26，订单编号：：SJX230620-01X，对产品编号、订单编号、玻纤含量、片材厚度、片材宽度、白班/夜班(生产批次、长度、重量)、原材料使用记录等进行了填写

查见 650 片机生产工艺记录表——2023.6.27 生产工艺记录表，对生产日期、产品编号、订单编号、早班记录表、夜班记录员、纤维含量、面密度、厚度、设备参数（牵引辊速度、符合辊速度、压平辊速度、挤出机速度、收卷机速度等项）各白晚班、均进行了填写。

查见片材首检（巡检）记录表——2023.6.27，对产品名称、产品编号、订单编号、生产班组、负责人、设备机组、生产技术要求（玻纤含量、厚度、面密度、颜色）、首检记录（生产批次、玻纤含量、片材厚度、面密度、宽度、外观、异常反馈），巡检记录（生产批次、片材厚度、检测位置、外观（开裂、黄斑、



干纱、其他))、检验员、检验日期等项,进行了填写。

B 另抽查了订单(单号: SJCP230404-01W, 产品名称双层片和四层片)的生产过程控制记录, 提供了生产工艺记录表、首件巡检记录表、生产日报表等, 基本同上,

C 另抽查了订单(单号: SJCP221015-02, 产品 1.2PP 塑料薄片)的生产过程控制记录, 提供了生产工艺记录表、首件巡检记录表、生产日报表等, 基本同上,

查见对各生产过程进行了控制, 并填写了记录。

3、成品(出厂)检验: 检验依据企业标准规格: Q/SJ-PC01-2017 等。

三、提供了出厂检测报告。

1、抽查了 2023 年 2 月 18 日 CFRT 层压板(规格: SJ-LM01-P0.6) 出厂检验报告, 检验项目, 外观、颜色、产品厚度 0.58mm、纤维含量 58%、面密度、拉伸强度 397Mpa、拉伸模量 12733Mpa、断裂伸长率 3.18%等项, 检测结果: 合格, 检验人: 徐小青。

2、抽查了 2023 年 1 月 31 日 CFRT 层压板(规格: SJ-LM01-P1.8) 出厂检验报告, 检验项目, 外观、颜色、产品厚度 1.86mm、纤维含量 60%、面密度、拉伸强度 340Mpa、拉伸模量 13112Mpa 等项, 检测结果: 合格, 检验人: 徐小青。

3、抽查了 2023 年 8 月 5 日 PP 玻纤带(规格: SJ-UD-GP5025) 出厂检验报告, 检验项目, 外观、颜色、产品厚度 0.26mm、纤维含量 52%、面密度、拉伸强度 628Mpa、拉伸模量 18891Mpa、断裂伸长率 2.80%等项, 检测结果: 合格, 检验人: 徐小青。

4、抽查了 2023 年 7 月 3 日 PE 玻纤带(规格: SJ-UD-GE6330) 出厂检验报告, 检验项目, 外观、颜色、产品厚度 0.31mm、纤维含量 63%、面密度、拉伸强度 864Mpa 等项, 检测结果: 合格, 检验人: 徐小青。

四、抽查第三方检验报告(型式试验报告):

公司企标 Q/SJ-PC01-2017 等规定产品有型式试验要求, 提出正常生产时, 每年抽查 1 次; 但公司未提供近一年度产品的第三方检验报告(型式试验报告), 不符合要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

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

管理评审: 按照策划的安排, 一年度进行一次, 2023年6月28日进行了2023年的管理评审, 总经理主持, 各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告, 按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项: 目前正在改进实施中。

经查阅记录和询问面谈, 管理评审模式化和形式化, 对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观, 提出的改进对促进体系的运行有效, 管理评审尚可。

内部审核: 按照策划的安排, 内部审核一年度进行一次, 2023年6月20日进行了2023年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等, 符合计划安排, 审核员没有审核自己的工作, 审核覆盖了认证的范围和区域, 内审员经过培训。经过查阅、观察、询问, 内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析, 采取了纠正和纠正措施, 并验证了有效性, 内审



报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；最终检验不合格视情况作废处理，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

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：

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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）：

人力资源：员工 65 人，管理人员 10 人，其余为业务员满足要求

基础设施及场地：单向片材机组、龙带板材机组、分切机、横切机、平板压机、叉车等，满足生产销售办公需求。

特种设备：叉车、行车。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通，沟通顺畅，工作任务等下达执行顺利，沟通有效。

外部沟通：对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通，企业体系运营近几个月以来，客户稳定，供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理：

质量环境安全管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。办公室根据质量环境安全管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 玻纤增强热塑性复合材料(片材、板材)及其制品的生产

E: 玻纤增强热塑性复合材料(片材、板材)及其制品的生产所涉及的相关环境管理活动



O：玻纤增强热塑性复合材料(片材、板材)及其制品的生产所涉及的相关职业健康安全管理活动

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，浙江遂金复合材料有限公司的

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 checked="" type="radio"/> 符合 | <input checked="" type="checkbox"/> 基本符合 | <input checked="" type="radio"/> 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: 伍光华、崔焕茹、文波



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。