

项目编号：0198-2023-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：石家庄迪龙塑胶有限公司

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）：吉洁

审核组员（签字）：杨园

报告日期：2024年4月3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：吉洁

组员：杨园



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	吉洁	组长	审核员	2022-N1QMS-4022240	14.02.01,14.02.04,17.12.05,18.05.07,33.02.01,33.02.04
B	杨园	组员	审核员	2021-N1QMS-1215052	17.12.05,18.05.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	常永、李萍、陈鹏、王朝	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**）认证后，进行第一次监督审核 ☐ 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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为 ☒ 单体系 ☐ 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：产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法、信息安全法

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》



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：2024年04月03日 上午至2024年04月03日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年3月30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）：

未认可：PE、PP、PVC 给排水管材、管件、微喷带、滴灌带、滴灌管、小管出流的生产

认可：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；赵县新寨店工业区

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（2）项，涉及部门/条款：管理层 9.2.2、9.3.1；质检部 7.1.5

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：2024 年 5 月 2 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 4 月 3 日前。



2) 下次审核时应重点关注:

人员能力、监视和测量设备、生产过程的控制、内审、管理评审

3) 本次审核发现的正面信息:

组织通过管理体系运行,明确了组织机构和部门的质量职责。质量手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实。进行了过程的识别,过程识别较为充分,明确了外包过程和特殊过程,制定了质量目标,对目标进行了考核。目标已基本实现。对生产和服务过程控制进行了有效的策划,产品质量较为稳定

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对建立体系取得认证的认识充分,对体系的建立运行和认证活动支持,员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确,对本部门的职责、质量目标、管理制度明确,能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献;但是对标准的理解尚停留于表面,不能很好地理解质量管理体系各过程的发现问题、持续改进的作用,体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用,对不符合可采取积极的纠正及纠正措施。

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、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

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“2023 年质量目标完成情况统计表”,目标已实现。

2.2 重要审核点的监测及绩效

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

运行的策划和控制:

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。

生产和服务提供的控制：

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 2024 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、架盘天平等，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 and 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：

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工序，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 2024. 4. 3 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

产品和服务的放行：

经查编制了《采购产品检验规程》，《成品检验规程》规定了原材料、及成品的具体检验方式。检验主要依据技术要求和国家/行业标准等。

一、查：《进货验证记录》

采购产品包括：高密度聚乙烯、微晶蜡、氧化聚乙烯蜡、钛白粉、超细活性碳酸钙、碳黑、有机锡稳定剂、氯化聚乙烯、低密度聚乙烯、聚丙烯、钢板、钢管等。

抽查：2023 年 12 月 12 日 采购产品：高密度聚乙烯 进 3 吨 规格：25kg/袋 检验项目：外包装、重量、数量、合格证等。检验结果：合格。 检验员：李萍

抽查：2023 年 11 月 10 日 采购产品：有机锡稳定剂 进 2.3 吨 规格：10kg/袋 检验项目：同上。 检验结果：合格。 检验员：李萍

抽查：2023 年 10 月 16 日 采购产品：氧化聚乙烯蜡 进 3.2 吨 检验项目：同上。检验结果：合格。 检验员：李萍

抽查：2023 年 9 月 28 日 采购产品：聚丙烯 进 15 吨 检验项目：同上。检验结果：合格。 检验员：李萍

抽查：2024 年 1 月 5 日 采购产品：超细活性碳酸钙 进 3.3 吨 检验项目：同上。检验结果：合格。 检验员：李萍

抽查：2024 年 2 月 28 日 采购产品：钛白粉 进 1.3 吨 检验项目：同上。检验结果：合格。 检验员：李萍

抽查：2023 年 10 月 27 日 采购产品：碳黑 进 1 吨 检验项目：同上。检验结果：合格。 检验员：李萍

抽查：2024 年 3 月 6 日 采购产品：钢管 进 3.6 吨 检验项目：规格、数量、直径等。检验结果：合格。 检验员：李萍

令抽查其它规格和原材料的进货检验记录，经查基本符合要求。

二、成品：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产品检验依据客户要求要求进行检验，提供多份成品检验记录。



1) 抽 2023.12.22 农业给水用聚丙烯 (PP) 管材

型号: $\phi 50 \times 2.5$ 4000 米, 抽检 30 米,

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 50 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	2.5 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目: 外观、透光度、平均外径、壁厚偏差等.

检验结论: 合格 检验员: 杨银达

2) 抽 2023.12.14 聚氯乙烯 (PVC-U) 管件

型号: $\phi 120 \times 90^\circ$ 弯头 100 个 抽检 10 个

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 120 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	2.1 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目: 外观、透光度、承口深度、承口平均内径等.

检验结论: 合格 检验员: 赵光力

3) 抽 2023.10.19 聚乙烯 (PE) 管材:

输水管道 $\phi 160 \times 4.6$ 800 米 抽检 80 米,

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 160 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	4.6 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目: 外观、软化点、平均外径、壁厚偏差等.

检验结论: 合格 检验员: 王红

4) 抽 2024.1.4 聚乙烯 (PE) 管件

型号: $\phi 80 \times 90^\circ$ 弯头 100 个 抽检 10 个

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 80 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	2.0 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目: 外观、透光度、承口深度、承口平均内径等.

检验结论: 合格 检验员: 赵光力

5) 抽 2023.11.14 滴灌管

型号: $\phi 80$ 1100 米 抽检 20 米,

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 80 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	2.3 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目: 外观、透光度、平均外径、壁厚偏差等.

检验结论: 合格 检验员: 郑晓娜

6) 抽 2024.03.12 塑料: 出水口 600 个

型号: $\phi 120 \times 3.2$ 抽检 10 个



检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 120 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	3.2 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目：外观、平均外径、壁厚偏差等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

7) 抽 2024.3.24 PP 出水口配件-堵头

多孔堵头 300 个 抽检 30 个

型号： $\phi 75$ 抽检：7 个，

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 75 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	2.3 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目：外观、透光度、承口深度、承口平均内径等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

7) 抽 2024.1.14 单翼迷宫滴灌带

型号： $\phi 32R$ 280 米 抽检 13 米，

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 32 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	1.2 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目：外观、透光度、平均外径、壁厚偏差等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

7) 抽 2023.12.16 微喷带

型号： $\phi 65$ 1000 米 抽检 20 米，

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无起泡\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 65 \pm 0.2$	符合标准要求	合格
厚度	1.4 ± 0.1	符合标准要求	合格

其他检验项目：外观、透光度、平均外径、壁厚偏差等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

8) 抽 2024.3.18 砂石过滤器

规格型号： $\phi 63$

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无磕碰\划伤等	符合标准要求	合格
外径	$\phi 63 \pm 1$	符合标准要求	合格
高度	600 ± 5	符合标准要求	合格

其他检验项目：外观、尺寸、密封试验等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

9) 抽 2023.12.16 喷灌机组 规格：5.5 米 X1.1KW

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无磕碰\划伤等	符合标准要求	合格



长度	880±3	符合标准要求	合格
高度	530±3	符合标准要求	合格

其他检验项目：喷头转动均匀性、尺寸、安全要求、喷头转动稳定性、装配与外观要求等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

10) 抽 2023.12.26 卷盘式喷灌机 规格：JP75-300

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无磕碰\划伤等	符合标准要求	合格
长度	432±5	符合标准要求	合格
高度	580±5	符合标准要求	合格

其他检验项目：喷头转动均匀性、尺寸、安全要求、喷头转动稳定性、装配与外观要求等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

11) 抽查 2024.1.24 日的固定半固定式微喷

规格：XDL-01

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无磕碰\划伤等	符合标准要求	合格
长度	458±3	符合标准要求	合格
高度	280±2	符合标准要求	合格

其他检验项目：外观、尺寸、焊接质量、密封试验等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

抽 2024.3.8 施肥器

规格型号：φ90

检验项目	标准要求	检验结论	判定
外观	无磕碰\划伤等	符合标准要求	合格
外径	φ90±1	符合标准要求	合格
高度	600±5	符合标准要求	合格

其他检验项目：外观、尺寸等。

检验结论：合格 检验员：郑晓娜

抽 2023 年 12 月物联网智能控制硬件系统工程结算审查书：

客户：赵县农业农村局

有概述、审查范围、审查原因、审查依据、审查内容、审查方法、审查程序、审查结果

核验单位：河北华恒工程项目管理咨询有限公司

另抽查其它规格、检验日期和产品的成品检验记录，经查基本符合要求。

均有授权检验员签字。

询问检验员杨银达和其他检验人员，对标准要求清楚；查看现场质检员杨银达操作符合要求。检验发现的不合格品作废处理，粉碎回用。

过程控制基本符合要求质检员对检验用文件要求清楚，现场检验操作符合要求。具备质检岗位所需能力。

检验过程控制符合要求。

监视和测量资源：

查见《监测设备台账》，包括监视测量设备：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。

抽校准报告：



提供的游标卡尺（0-150mm）、外径千分尺（0-25mm）、压力表（0-1.6MPa）校准证书为2023年3月27日，证书上提示：根据客户要求，正常使用情况夏12个月校准一次，企业未提供近期对其定期校准/检定的证据。

以上监测设备没有发生失效及偏离情况，也不需进行调整。

质检部对检验仪器进行日常维护保养，妥善保管，以免损坏。

无计算机软件用于监视和测量的情况。

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

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。

——内审首末次会议签到（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。

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

因总经理出差，现场与管理者代表李萍沟通内审、管理评审情况，其对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求）不清楚。已开具不符合报告，要求限期整改。



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:

编制了《不合格品控制程序》，查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。抽查公司的不合格输出处理记录，主要发生在管材生产过程中，可能发生裂纹等，处置结果一般粉碎后再利用。经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，已实施中。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 无变化

2) 组织机构: 无变化

3) 管理体系: 无变化

4) 资源配置: 无变化

5) 产品及其主要过程: 无变化

6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化

7) 外部环境: 无变化

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无变化

9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合项为生产部8.5.1条款，已整改，本次审核未发现类似问题。

五、认证证书及标志的使用

主要用于投标使用，无违规使用。

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，石家庄迪龙塑胶有限公司的

☒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	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 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:吉洁、杨园



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。