

项目编号：20087-2024-QEO

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：浙江飞龙管业集团有限公司

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）： 文波

审核组员（签字）： 林郁

报告日期： 2024 年 04 月 17 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 ■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 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：文波

组员：林郁



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	文波	组长	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2022-N1EMS-2257737 2023-N1OHSMS-225773 7 2022-N1QMS-2257737	E:14.02.01,14.02.04,17.04.02 O:14.02.01,14.02.04,17.04.02 Q:14.02.01,14.02.04,17.04.02
2	林郁	组员	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2022-N1EMS-1263773 2024-N1OHSMS-126377 3 2023-N1QMS-1263773	E:14.02.01,14.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	余竹青、夏志锋等	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据环境管理体系,职业健康安全管理体系,质量管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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:

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018,Q:

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：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》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：地下通信管道用塑料管第2部分实壁管YD/T841.2-2016，电力电缆用导管技术条件第3部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管DL/T802.3-2007，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管材 GB/T5836.1-2018，铝合金挤压型材尺寸偏差GB/T14846-2014、铝合金建筑型材 第一部分 基材GB/T5237.1-2017、铝合金建筑型材 第4部分 喷涂GB/T5237.4-2017、客户的技术参数要求

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14日 上午至2024年04月17日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年2月24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：电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造

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：浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街 77 号

办公地址：浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街 77 号

经营地址：浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街 77 号、浙江省杭州市富阳区鹿山街道工业功能区 4 号路 3 号

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）：

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

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（1）项，涉及部门/条款:办公室 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：2024 年 5 月 17 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 2025 年 4 月 17 日前。

- 2) 下次审核时应重点关注：跟进不符合项的改善，产品生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、量仪管理、环境因素/危险源辨识和评价、资料管理等

- 3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，产品质量稳定，顾客较为满意；定期进行环境安全运行检查，未出现质量、环境、安全事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：管理层对质量、环境、职业健康安全管理体系运行和认证活动支持，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，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可

- 2) 风险提示：受审核方目前处于发展阶段，内审、管理评审工作过程中人员能力存在不足、文件资料管控、特种设备管理等，存在一定的质量、环境、安全隐患。

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：2001 年 8 月 20 日 体系实施时间：B0 版，2021 年 5 月 5 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：48 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：白班生产

4) 范围内产品/服务及流程：

铝合金产品工艺流程：原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷涂→（需要时：开齿→穿条→压合）→检验→包装入库。

塑料管道工艺流程：混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库

玻璃钢管道工艺流程：上模→缠绕→加砂→缠绕→固化→脱模→修整→检验→入库

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量、环境、职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境、职业健康安全方针：

质量方针：精益求精,以优质的产品谋求企业发展；诚实守信,以一流的服务赢得客户满意。

环境职业健康安全方针：遵纪守法，重视效益，防治污染，持续发展；以人为本，遵纪守法，预防危害，持续改进；

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量目标指标分解考核表》，内容包括：

产品质量目标：产品出厂合格率 100%；客户满意度大于 95 分

环境目标：固体废弃物分类处置率 100%；

职业健康安全目标：火灾事故为 0,触电事故为 0

抽查2023年1月至2023年12月，质量、环境、职业健康安全目标已经完成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境



因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查火灾管理方案，制定火灾应急预案，并进行演练；按照年度培训计划对管理人员和操作人员进行火灾消防应急演练培训，提高人员安全防火应急措施知识；每一个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；方案每月实施完成，目标达成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照GB/T19001-2016 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，结合实际情况，围绕质量\环境\职业健康安全方针、目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：公司人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位技能；管理经验；外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

公司制订制订环境因素识别评价与控制程序、危险源辨识、风险评价和风险控制程序，有效文件。对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。

查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：噪音排放、粉尘/废气排放、固废排放、火灾/爆炸发生等。

提供《不可接受风险清单》有：火灾/爆炸，触电、粉尘/吸入性伤害、噪声伤害、机械伤害、起重伤害、高温灼伤、坠落等，并制定有控制措施。

编制了《环境和职业健康安全法律法规控制程序》，《合规性评价控制程序》经查符合标准要求。

提供公司适用的法律法规及要求清单包括：《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《职业病防治法》、《传染病防治法》、《中华人民共和国消防法》、《未成年人保护法》、《妇女权益保障法》、《工业场所安全使用化学品的规定》、《危险化学品安全管理条例》、《企业职工伤亡事故报告和调查处理的规定》、《重大事故隐患管理的规定》、《工伤保险条例》、《环境保护法》、《水资源保护法》、《中华人民共和国电力法》、《临时用电安全技术规范》、《节约能源法》等等法规要求。网上查录或购买，经查阅为现行有效版本，目前满足体系运行需要。

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

（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)

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了实现流程图，

公司主要从事 QMS：电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造。

电力、通信、市政用塑料管道生产车间，位于：浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街 77 号，管材车间（1 号车间）。

电力玻璃钢管道生产车间，位于：浙江省杭州市富阳区鹿山街道工业功能区 4 号路 3 号，玻璃钢管道车间。

铝合金生产车间位于：浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街 77 号，管材车间（3、4 号车间）。

部门负责人介绍说，主要按客户的需求，参考国家/行业标准：地下通信管道用塑料管第 2 部分实壁管 YD/T841.2-2016，电力电缆用导管技术条件第 3 部分：氯化聚氯乙烯及硬聚氯乙烯塑料电缆导管 DL/T802.3-2007，建筑排水用硬聚乙烯（PVC-U）管材 GB/T5836.1-2018，铝合金挤压型材尺寸偏差 GB/T14846-2014、铝合金建筑型材 第一部分 基材 GB/T5237.1-2017、铝合金建筑型材 第 4 部分 喷涂 GB/T5237.4-2017、客户的技术参数要求等。

查见编制了相应的过程文件：编制了《生产工序作业指导书》、《过程检验规程》、企业标准等指导产品生产和确定产品的接收；

查见编制了相关产品的工艺流程如下：

铝合金产品工艺流程：原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷涂→（需要时：开齿→穿条→压合）→检验→包装入库。



塑料管道工艺流程：混料→上料→熔融→挤出→冷却定型→牵引切割→检验→入库

玻璃钢管道工艺流程：上模→缠绕→加砂→缠绕→固化→脱模→修整→检验→入库

关键/特殊过程有挤压/挤出、喷涂过程。

提供特殊过程的《特殊过程确认单》，对铝合金挤压工序，铝合金喷涂工序，塑料管道挤出成型工序进行了过程确认。对工艺、设备、工艺参数、人员进行了确认，符合要求，工艺同去年审核一致，无变更。

外包过程：物流运输过程、模具制作。

明确了质量目标和相关的产品特性要求：产品出厂合格率 100%、顾客满意度大于 95，根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

生产设备：破碎机、混料机、PVC 生产线、MPP 生产线、玻璃钢生产线、搅拌机、挤压机、牵引机、节能铝棒炉、节能模具炉、全自动冷床线、时效炉、立式喷涂线、开齿机、复合机、滚压机、贴膜机、包装机、行车、储气罐、机动叉车、办公桌椅、电脑、打印机、WIFI 等生产设备；

监测测量仪器：电子拉力试验机、落锤冲击仪、电子天平、差热分析仪、熔体流动速率测定仪、带表卡尺、万能角度尺、韦氏硬度计、涡流测厚仪、数字温度计、漆膜冲击器、色差仪、壁厚千分尺、钢卷尺等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

编制了相应的作业文件：如缠绕作业指导书、挤压工艺控制流程、时效工艺控制流程、喷涂工艺控制流程等。

公司生产和服务相关记录主要有：生产任务通知单、入库单、进料检验记录、过程检验记录记录、成品检验记录等。

策划的输出适合于组织的运行。

公司依据客户订单，下达生产计划。现场查看到公司各类产品生产任务通知单：

生产负责人蒋生龙介绍说，接到客户需求计划后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控。

现场查看到下发有《生产任务通知单》。

生产产品：CPVC 电力管 规格：100*5*6000 数量：550 支

生产产品：PE 管 规格：175*14*6000 数量：595 支

生产产品：玻璃钢管 规格：100*5*4000 数量：1160 支

生产产品：6063 铝型材

.....等等。

配备了胜任的人员，如：生产厂长蒋生龙、生产主任夏志锋、许忠位、裘银谷等，有较丰富的管理经验和专业技术水平。

介绍说公司订单少，现场查看到 PVC 生产两条线生产、玻璃钢管 1 条线生产、铝合金车间 1 条挤压线



生产。介绍说目前均无夜班生产情况。

为生产过程提供了适宜的设备及环境。

通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品指标进行监控。

现场观察生产过程：

1、电力、通信、市政用塑料管道生产车间

目前只有 2 条线在生产中。

生产产品：CPVC 电力管 规格：100*5*6000 数量：550 支

生产产品：PE 管 规格：175*14*6000 数量：595 支

A，PVC 管生产——使用设备 PVC 自动挤出线及混料机。

介绍或，电力、通信、市政用塑料管生产工艺基本一致，只有使用原料不一，按客户要求规格进行生产。

配料工序：员工杨修树等用电子秤配料，原材料主要有 PVC 树脂、钙粉、稳定剂、硬脂酸、石蜡、CPE、ACR 等，按配料表要求，分别称重后倒入塑料桶内。实际操作符合要求。

混料工序：员工陈箭等正在用混料机为 PVC 电力管混料，将上述称重好的各种原料按规定导入混料机热锅中进行搅拌，电机转速 300rpm、浆叶转速 200rpm、温度 120-125℃（实际显示 120℃），搅拌时间 12 分钟，有作业指导书，实际操作符合要求。

熔融、挤出工序：将混合好的物料导入挤出线下料斗口中，使用挤出机生产 100*5CPVC 电力管，料筒温度设定：一区 193℃、二区 190℃、三区 175℃、四区 170℃、五区 170℃，实际显示在范围内（各区温度实际为 192-194℃、190-191℃、174-175℃、170-171℃、170-171℃）；机头温度设定，三区：160℃，实际显示 160℃；五区 195℃，实际 194-195℃；六区 160℃，实际 161℃，主机转速 16rpm、主机电流 65A、喂料转速 23rpm、牵引速度 165rpm，实际操作符合要求。

喷码、裁断、扩口工序：管道挤出后经过自动喷码机固定间距 2m 进行喷码，后经牵引机牵引用自动切割机裁断，每段长度 6m，使用打磨机对管件小头端进行打磨修整平滑，进入扩口机中选用对应扩口头自动扩口，经过扩口检验及外观检验合格后，自动进入转运车中，操作员：刘让安，实际操作符合要求。

检验内容有：长度、平均外径、壁厚、承口深度、支重、外表、内表、印字、切口、颜色、倒角、扩口、毛刺、配合、弯曲度等项目，检验频次 2 小时一次，检验结果：合格，检验人：孙成。

B，PE 管生产——使用设备 PE 自动挤出线。

配料、搅拌、上料工序：根据生产计划单进行领料（PE 料、色母）共约 17 吨，存在与上料区域，每次投料 500 公斤至拌料桶中进行搅拌均匀，由吸料机吸至料筒进行自动投料（设定：保温 80℃，实际 80℃），有作业指导书，查看与实际操作符合要求。

自动控制系统-下料、称重设备自动控制完成。

熔融/挤出/冷却定径、喷码、切割工序：

用 1#挤出机生产 PE 管 175*14，料筒螺杆温度设定：1 区——6 区：1 区 185℃、2 区 195、3 区 200、4



区 210℃、5 区 210℃、6 区 215℃，实际显示在范围内 184-215℃；机头温度设定：1 区 215℃、2 区 215℃、3 区 215℃、4 区 212℃、5 区 212℃、6 区 210℃、7 区 210℃、8 区 200℃、9 区 200℃、10 区 200℃，实际温度显示在范围内；

查看到混好的原料在设定温度下进入塑料挤出机中，机头温度、主机转速设定，符合要求；公司每两小时记录工艺参数，填写工艺参数记录表。现场记录与实际相一致。

产品经过高温挤出后进入定型模，然后通过水冷系统进行冷却成型，经过喷码机（激光打印）印上规格型号、产品名称后牵引至设定长度 6m 切割机热切割；实测 6.01m，实际操作符合要求。

现场查见填写记录有工艺参数记录表、过程自检记录表、填写记录包括产品型号、规格、工艺、检验尺寸、壁厚、外径、不圆度等等数据，符合生产工艺要求，部分记录如过程自检记录表未填写人员等，同企业进行了交流现场改善。

2、玻璃钢管道生产车间；

现场有 1 条玻璃钢缠绕在生产。

生产任务单 下单日期 2024.4.15 产品名称：玻璃钢管 规格：100*5*4000 数量：1160 支

玻璃钢管道工艺：上模→缠绕→加砂→缠绕→固化→脱模→修整→检验→入库

缠绕成型工序

主要设备：缠绕机、烘箱。

现场查看，员工将不饱和树脂、固化剂、促进剂等物料进行混合调匀，后同石英砂一同放入搅拌机中搅拌均匀，倒入缠绕机料斗中，将玻璃纤维物料装入缠绕机中，树脂含量控制在 30%，设定缠绕转速在模具上按缠绕机设定参数进行缠绕作业，参数保密（重点控制配料、内层缠绕工艺、夹砂层缠绕工艺）。

固化、脱模、修整：员工等再将缠绕完半成品运到固化站烘箱上进行固化，设定温度 120 度，时间：15 分钟，最后再脱模，对有毛刺等部分不良进行修整，自检符合要求后流入下一工序。

检验内容有：长度/平均内径、承口内径、承口最小深度、壁厚、弯曲度、外表、内表、颜色、毛刺、切口等。检验结果符合要求。

3、铝合金生产车间

实际只有 1 条挤压线生产。

生产任务单 生产产品铝型材 规格：6065-T5\FG 50*25-1.2 ，单号:240315002

铝合金产品工艺流程：原材料→加热剪切→挤压→矫直→切割→时效→水洗表面处理→喷涂→（需要时：开齿→穿条→压合）→检验→包装入库。

加热剪切、挤压工序：生产操作人员张哲凯等，设备节能铝棒炉，铝型材挤压机，工艺要求:前区温度 550，燃烧室温度 650，后区温度 580℃，实际温度相一致，挤出的料表面光滑，挤压纹细致均匀，无变形、亮带、黑线、阴阳等不良，现场检查符合要求。

矫直工序：拉伸矫直前铝材的温度控制温度 50℃以下，作业员张明文、骆国平使用设备拉直机，拉伸时，边矫边拉直，目视型材表面不许出现弯曲、扭拧、桔皮状缺陷，现场使用角度尺检测符合要求。



切割工序：员工张明文等对铝型材进行切割，使用自动切割机、设定按订单要求设定长度为 6m 进行切割，去掉头部要求不小于 30cm，实际 55cm，锯口应整齐，无严重的变形和毛刺。将切下来的半成品放入专用转运框内。现场检查符合要求。

时效工序：生产操作人员秦宝剑等，对铝型材进行时效，设定时效炉要求温度 $190^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$ 、保温时间 120 分钟，冷料 50°C ，测试韦氏硬度大于等于 8HW（实测 10-12），现场检查符合要求。

水洗表面处理：对进行时效后的产品，碱性表面质量和外观符合要求后，员工李艳涛、詹忠新等在铝型材两端 10mm 处用钻孔机进行钻孔（孔径：5mm），方便吊装进入自动喷涂线设备周工进行表面处理及喷涂；先转运至水洗槽进行水洗喷淋，后进入除油剂槽中（比例 1 吨水加除油剂 20KG）瀑布式+喷淋方式进行除油，后经过三次清水洗槽中瀑布式+喷淋方式进行清洗；后放入无铬钝化槽（温度常温、无铬钝化剂浓度 1 吨水加 3 公斤无铬钝化剂，PH2.5-3.5 之间）中进行无铬钝化处理，进行二次清水洗槽中瀑布式进行清洗后进行烘干（温度 $80-90^{\circ}\text{C}$ ，输送链速度 4.5-5.5m/min）。查看材料需干燥、干净、无油污等，现场检查符合要求。

喷涂工序：经过表面处理的铝型材，进入自动喷粉室（控制静电高压 60-90kV、电流 10-20uA，流速压力 0.3-0.55mPA、喷枪距离 150-300mm，输送链速度 4.5-5.5m/min）进行喷涂，后进入固化炉中烘烤（温度 200°C ，15 分钟），检查外观是否平整光亮、有无颗粒、缩孔、色差等缺陷，检查厚度 40-90um（实测 56um）等符合要求后，流入下一工序。

开齿工序：现场未见此工序作业，后续审核跟进。

穿条工序：张朝明等对喷涂后的铝型材使用 PA66 隔热条样品进行实配松紧度，手动将隔热条放入铝型材中，手动折断隔热条与铝型材长度相符合，检验外观、是否漏穿、错位等，检验符合要求后转入待检区域。

压合工序：现场未见压合工序作业，介绍说订单不多，不需使用设备操作。

包装：生产操作人员凌佳贤等使用包装机、包装材料：PVC 收缩袋对铝型材包装，按订单要求支数统一、长短一致、无混色等，包装规格 10 根一捆，后手动贴标签。

资质符合性：

营业执照等。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 96.7分，达到公司目标要求。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行规定了，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机



遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

生产和服务实现过程控制/产品和服务的设计开发过程：公司主要进行电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造的设计；

介绍说，针对电力、通信、市政用塑料、电力玻璃钢管道的设计和开发，主要是根据多年经验总结按国标、客户的需要进行配方设计，并进行验证；拟制工艺流程等确保管材的合格生产，并满足客户要求。多年前已完成配方总结，各原材料等基本不变，工艺流程一致，未进行变更。

查见到各 PVC 管材、PE 管材、MPP 管材、玻璃钢管道的配方，公司保密，多年前已完成配方拟制，近几年未有变更。

介绍说，针对铝合金的设计开发，设计开发流程为：客户需求→设计图纸等→评审→组织试产→检验→验收；

公司主要按已经设计好的图纸进行铝型材的生产，之前已经画好的规格尺寸图纸，经确认后使用指导生产，对于新的订单有特殊规格的，公司重新绘制图纸，制作模具（外包），经过试产、检验、评审符合要求后，量产。

查见各型号图纸，如：FL-02、FTM05B、FTM06A 等产品图纸，2022 年 11 月制作。

介绍说，主要按之前确认好产品进行生产，新产品不多，查见公司有新的订单，客户名称：江西-名仕和院，型号 FG50*25-1.2，规格 6063-T5，长度 6，色泽 M3JL-1110A 灰砂纹，包装方式无字保护膜+塑料收缩膜。

查见公司对产品绘制 CAD 图纸，日期：2024.3.19，拟制人：陈尚杰

公司要求外包方：苏州元亨精密模具有限公司进行产品模具制作，模具到厂日期：2024 年 3 月 29 日，查见公司 2024 年 4 月 14-16 日，对产品进行生产。

提供了挤压生产工艺记录-2024.04.14、时效工艺记录-2024.04.14、喷涂生产工艺等原始记录表-2024.4.15、

产品过程检验记录表-2024.4.16，出厂检验报告-2024.4.16，记录了试产各过程控制情况，检验结果：合格。

查见公司产后评审记录，评审结果模具、产品生产等符合要求。各部门人员签字。图纸经过客户验收。

产品设计过程对产品图纸等进行拟制，制作模具，确认后组织生产及验收，如有变更，按新产品重新画图并制作模具。

变更的控制：经了解，近一年度，公司定期评审文件与实际相一致，并经批准受控后发行。

产品的放行：经检验合格后放行，各检验员进行了培训，能力评价符合要求。



检验人员孙成等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:

主要原材料 PVC、CPVC、PP、玻璃纤维、不饱和树脂、铝棒、塑粉、隔热条等,

提供了进料检验记录

抽查——2024.03.03——PE——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、密度、熔融指数、合格证等项——合格

抽查——2024.04.03——PP——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、密度、熔融指数、合格证等项——合格

抽查——2024.04.01——PVC——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、挥发份、表观密度、白度、合格证等项——合格

抽查——2024.03.01——色母——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、规格、含水量、合格证等项——合格

抽查——2023.12.12——PVC——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、挥发份、表观密度、白度、合格证等项——合格

抽查——2024.12.13——PP——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、密度、熔融指数、合格证等项——合格

抽查——2024.02.29——玻璃纤维——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、含水率、密度、强度、可燃物含量、合格证等项——合格

抽查——2024.03.31——不饱和树脂——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、粘度、凝胶时间、固体含量、合格证等项——合格

抽查——2024.02.23——PE——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、密度、熔融指数、合格证等项——合格

抽查——2024.03.19——铝棒——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、规格型号、供应商出厂报告或材质证明、合格证等项——合格

抽查——2024.04.08——铝棒——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、规格型号、供应商出厂报告或材质证明、合格证等项——合格

抽查——2023.10.17——塑粉——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、规格型号、合格证、试喷效果等项——合格

抽查——2023.11.01——隔热条——检验记录和原材料检测报告,检验项目:外观、规格型号、供应商出厂报告或材质证明、合格证等项——合格

没有发生在供方处进行验证的情况。

查看到公司收集了供应商的材质合格证明,出厂检验报告、第三方检验报告,抽查看到铝棒、塑粉、PE树脂、PVC树脂等原材料第三方检验报告。



2、过程检验：检验依据检验作业指导书，

提供了过程检验记录表

抽查玻璃钢管（规格：175*10*4000）：——2024.1.2——检验项目外观（外表、内表、切口、毛刺、配合、颜色、弯曲度）、合格证、长度 4.01m、平均内径：175.26mm、承口内径：206.2mm、承口最小深度 105mm、壁厚 10.12-10.46mm 等项——合格

抽查玻璃钢管（规格：100*5*4000）：——2023.12.12——检验项目外观（外表、内表、切口、毛刺、配合、颜色、弯曲度）、合格证、长度 4.01m、平均内径：99.92-100.26mm、承口内径：111.20-111.34mm、承口最小深度 85mm、壁厚 5.03-5.38mm 等项——合格

抽查 CPVC 电力管（规格：175*9.5*6000）——2024.04.02——检验项目：长度 6.01、平均内径 175.45、壁厚 9.95、承口深度 135、支重 54.2kg、外观（外表、内表、印字、切口、颜色、倒角、扩口、毛刺等）、配合、弯曲度、合格证等项——检验结果：合格。

抽查通讯管（规格：6-33）——2024.01.018——检验项目：长度 6.02、外壁厚度 2.22-2.36mm、内筋厚度 1.84-2.04mm、外径 108.3-109.1mm、孔径 32.68-33.18mm、支重 12.5kg、外观（外表、内表、印字、切口、内筋、颜色、毛刺等）、配合、弯曲度、合格证等项——检验结果：合格。

抽查通讯管（规格：4-22）——2024.04.01——检验项目：长度 6.02、外壁厚度 2.88-3.04mm、内筋厚度 2.34-2.48mm、外径 92.06-92.74mm、孔径 41.96-42.51mm、支重 13.8kg、外观（外表、内表、印字、切口、内筋、颜色、毛刺等）、配合、弯曲度、合格证等项——检验结果：合格。

抽查通讯管（规格：4-50）——2023.12.06——检验项目：长度 6.0、外壁厚度 3.32-3.46mm、内筋厚度 2.84-2.97mm、外径 108.4-108.9mm、孔径 49.8-50.3mm、支重 17.3kg、外观（外表、内表、印字、切口、内筋、颜色、毛刺等）、配合、弯曲度、合格证等项——检验结果：合格。

抽查 CPVC 电力管（规格：175*9.5*6000）——2024.01.19——检验项目：长度 6.01、平均内径 175.52、壁厚 9.78、承口深度 130、支重 53.10kg、外观（外表、内表、印字、切口、颜色、倒角、扩口、毛刺等）、配合、弯曲度、合格证等项——检验结果：合格。

抽查 PVC 排水管（规格：110*3.2*4000）——2024.03.20——检验项目：长度 4.01、平均外径 110.18、壁厚 3.2-3.6、支重 7.63kg、外观（外表、内表、印字、切口、颜色、毛刺等）、配合、弯曲度、合格证等项——检验结果：合格。

抽查 PE 实壁管（规格：102*4*6000）——2024.03.10——检验项目：长度 6.01、平均外径 102.4、壁厚 4.16、支重 7.65kg、外观（外表、内表、印字、切口、毛刺、配合、颜色等）、配合、弯曲度、合格证等项——检验结果：合格。

抽查铝型材（6063-T5、M2JP-4977A 浅灰消光）——2024.1.25——挤压生产工艺记录、时效工艺记录、喷涂生产工艺检验记录，对挤压温度、时效 190℃，120min、硬度 8-11、尺寸偏差、壁厚、弯曲扭拧、色差、涂层厚度、附着力检验等项进行了记录——检验结果：合格。

抽查铝型材（PTM9005）——2024.4.9——挤压生产工艺记录、时效工艺记录、对挤压温度、时效 190℃，120min、硬度 9-11、表面、尺寸偏差、壁厚、弯曲扭拧等项进行了记录——检验结果：合格。

抽查铝型材（3949 灰砂纹）——2024.3.8——喷涂生产工艺检验记录、对色号、色差、色差、表面、弯



曲扭拧、涂层厚度 42-62、附着力检验等项进行了记录——检验结果：合格。

3、成品（出厂）检验：检验依据检验标准、客户技术要求，
提供了成品出厂检验报告。

抽查 2024.1.7 日玻璃钢管道产品出厂检测报告，规格型号 175*10*4000，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（插口公称内径 1746-175.6、承口公称内径：205.8-206.7，壁厚 9.8-11.2、弯曲度 0.1%、长度偏差 15、巴氏硬度 42.3、环刚度 57.6 等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2023.12.17 日玻璃钢管道产品出厂检测报告，规格型号 100*5*4000，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（插口公称内径 100.15、承口公称内径：111.28，壁厚 5.42、弯曲度 0.1%、长度偏差 14、巴氏硬度 43、环刚度 59.6 等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2024.3.25 日 PVC 排水管产品出厂检测报告，规格型号 110*3.2*4000，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（平均外径 110.24、壁厚 3.41、不圆度 1.08、弯曲度 0.2、长度偏差 12）、密度 1.4764、纵向回缩率 1.04、落锤冲击试验等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2024.1.16 日 PVC 排水管产品出厂检测报告，规格型号 160*4*4000，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（平均外径 160.2、壁厚 4.48、不圆度 0.2、弯曲度 0.2、长度偏差 12）、密度 1.4057、纵向回缩率 1.7、落锤冲击试验等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2024.3.9 日电力电缆保护管产品出厂检测报告，规格型号 100*5*6000，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（内径 100.42、壁厚 5.38）、长度偏差 0.1、弯曲度 0.1、承口最小深度 95、环刚度 16.69、维卡软化温度 94.3 等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2024.1.23 日电力电缆保护管产品出厂检测报告，规格型号 175*9.5*6000，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（内径 175.46、壁厚 10.21）、长度偏差 0.1、弯曲度 0.1、承口最小深度 130、环刚度 18.25、维卡软化温度 94.5 等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2023.12.11 日通信管产品出厂检测报告，规格型号 4-50，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（子孔尺寸 50.4、内壁厚 2.89、外壁厚 3.44）、弯曲度 0.1、长度偏差 10、扁平试验、落锤冲击试验、抗压强度 811.19KN/m² 等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2024.4.5 日通信管产品出厂检测报告，规格型号 4-42，对外观质量（颜色、表面）、尺寸（子孔尺寸 41.82、内壁厚 2.51、外壁厚 3.05）、弯曲度 0.2、长度偏差 17、扁平试验、落锤冲击试验、抗压强度 683.83KN/m² 等项进行了检验，判定结果：合格，检验员：孙成。

抽查 2024.03.16 日，对产品铝型材（型号：6063-T5，颜色代号：JA0312 白亮光 94299）的出厂检验报告，记录了外形尺寸尺寸偏差、化学成分（Si0.423、Fe0.147、Cu0.0011，Mn0.0056 等）、抗拉强度 196、伸长应力 132、伸长率 10、韦氏硬度 10-11、附着性、压痕硬度 82、涂层最小厚度 57um、耐冲击性等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：王飞。

抽查 2024.01.21 日，对产品铝型材（型号：6063-T5，颜色代号：M2JP-4877A 浅灰消光）的出厂检验报告，记录了外形尺寸尺寸偏差、化学成分（Si0.423、Fe0.147、Cu0.0011，Mn0.0056 等）、抗拉强度 196、伸长应力 132、伸长率 10、韦氏硬度 9-11、附着性、压痕硬度 81、涂层最小厚度 49um、耐冲击性等项进行了检验，检验结果：合格，检验员：王飞。



查看到产品包装上有产品合格证。

抽检数量按企业标准要求，个别抽样数据错误，现场同检验员进行了沟通，后续改善。

现场查看到公司质量检验章为质检部，报告中出现质检中心部门，与体系文件品质部不一致，负责人介绍说，各负责人意识不足，印章未更换，仍旧使用之间的印章进行验收确认，同企业进行了交流改善。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

4、抽查第三方检验报告：

介绍 2023 年度无上级质量抽查，

公司对产品进行了第三方检验，抽查见：

- 1.PVC 电力电缆保护管——合格——2024.03.25。
2. MPP 电缆保护管——合格——2024.03.25
- 3.玻璃钢编织缠绕拉挤管——合格——2023.10.10
- 4.HDPE 电力电缆保护管——合格——2024.03.28
- 5.铝合金隔热型材——合格——2023.05.23
- 6.PE 实壁管——合格——2023.07.28
- 7.PVC-U 栅格管——合格——2023.05.29

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求

==》销售过程控制

销售部负责人介绍沟通方式：主要是电话、资料传递、招投标会、交流会等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。

均已保存或进行相应的记录。目前沟通效果良好。

该公司所销售产品执行的标准为：YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》，DL/T802.1~802.7-2007《电力电缆用导管技术条件》等。

抽查销售合同：

1) 销售合同，买方：浙江绿恒节能建材有限公司（山水·阳铂别院-杭政储出（2022）95号地块），合同编号：FL20230901-S03，签订日期：2023.9.23；名称：6063T 铝型材；合同注明价格、供货方式等。

2) 销售合同：买方：浙江绿拓装饰工程有限公司(建德·江畔云庐)，合同编号：FL20240312-S04，签订日期：2024.3.12；名称：6063T 铝型材；合同注明价格、供货方式等。

3)销售合同：买方：浙江绿拓装饰工程有限公司(诸暨（富春园）)，合同编号：FL20240312-S04，签订日期：2024.3.12；名称：6063T 铝型材；合同注明价格、供货方式等。

4) 销售合同：买方：杭州市萧山区人民政府河庄街道办事处，合同编号：ZJFL-20230910，签订日期：2023.9.10；名称：PVC-U 管 6750 米，有质量要求、技术标准、运输方式、包装及交货地址等信息；

5) 框架协议，买方：滁州东源电力工程有限公司，合同编号：，签订日期：2023.11.15；名称：BWFRP



管(玻璃纤维编绕拉挤管)、MPP管;附已标价合同物品清单(BWFRP管(玻璃纤维编绕拉挤管)、MPP管规格、数量、价格等等);按需方指定时间和地点送货。

6)框架协议,买方:滁州东源电力工程有限公司,合同编号:,签订日期:2023.10.24;名称:BWFRP管(玻璃纤维编绕拉挤管)、MPP管;附已标价合同物品清单(BWFRP管(玻璃纤维编绕拉挤管)、MPP管规格、数量、价格等等);按需方指定时间和地点送货。

7)框架协议,买方:滁州东源电力工程有限公司,合同编号:HN20230011242,签订日期:2023.11.18;名称:电缆保护管、MPP、Φ175等等;附已标价合同物品清单(电缆保护管、MPP、Φ175、Φ200、Φ100)、MPP管规格、数量、价格等等);按需方指定时间和地点送货。

8)框架协议,买方:滁州东源电力工程有限公司明光分公司,合同编号:,签订日期:2023.11.2;名称:电缆保护管、MPP、Φ175等等;附已标价合同物品清单(电缆保护管、MPP、Φ175、Φ200、Φ100)、MPP管规格、数量、价格等等);按需方指定时间和地点送货。

查销售订单

查销售订单1,编号240322001,接单日期:2024.3.22,跟单员程春霞,客户:浙江绿恒节能建材有限公司,项目名称杭政储(2022)90号地块项目,产品FL02-10扶手面管,订单注明了材质、尺寸、重量、表面处理、交货期、包装方式等;

销售订单2,编号240317002,接单日期:2024.3.17,跟单员程春霞,客户:浙江绿拓装饰工程有限公司,项目名称江畔云庐,产品BY021格栅管,订单注明了材质、尺寸、重量、表面处理、交货期、包装方式等;

销售订单3,编号240403003,接单日期:2024.3.3,跟单员程春霞,客户:浙江绿拓装饰工程有限公司,项目名称诸暨-富春园,产品FL02-07扶手面管,订单注明了材质、尺寸、重量、表面处理、交货期、包装方式等;

管理手册中规定了对产品和服务的要求的识别、评审的规定,符合要求。

负责人介绍,对于销售的产品,由销售部签订合同后下单送货单通知物流公司送货,货物送到后由买方签字验收确认。

公司在管理手册中,规定了对顾客或外部供方财产的管理,明确了对顾客或外部供方财产的登记、验收、保护、使用等相关要求。

目前公司无外部供方的财产,涉及的顾客财产仅为顾客信息,公司对顾客相关信息做相关保密规定。

顾客或外部供方的财产管理符合要求

再抽其他各类产品的销售合同,经合同评审后签订。

销售部负责人介绍:目前尚未发生合同更改的情况,询问对更改情况的控制较为明确清楚。

产品要求的评审基本符合标准要求。

介绍说,销售合同签订后,公司组织生产,检验合格后按客户要求出货,主要由公司安排物流公司发运至客户,需要安装的产品,由客户通知公司人员去客户现场进行安装,安装完成后客户验收签收。在客户现场安装不在审核范围内;不需要安装的产品,由客户收到产品后进行验收。

标识与防护:



根据本公司产品类型及产品实现过程的具体情况，查相关标识情况。

成品标识：经营厂家、数量、规格型号等。

该公司产品无特殊防护要求，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免剐蹭。

顾客财产：

公司在管理手册中，规定了对顾客或外部供方财产的管理，明确了对顾客或外部供方财产的登记、验收、保护、使用等相关要求。

目前公司无外部供方的财产，涉及的顾客财产仅为顾客信息，公司对顾客相关信息做相关保密规定。

顾客或外部供方的财产管理符合要求

售后服务：

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：组织市场部负责人介绍，产品的运输采取物流运送或客户自提的方式进行。目前组织采取的物流公司为杭州富阳汇恒物流有限公司。随车附送货单（共存根、结算、财务、客户、回单五联）。组织通过客户签过字送货单进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，公司安排物流公司送货，（查见签订了运输协议，由杭州富阳盛元物流有限公司提供运输服务），需要送货时由公司仓储人员进行装货，由物流送至客户处，客户安排卸货。

发货期间，介绍说，按送货单上出货产品名称，清点出货规格数量，由仓储人员通过叉车运送至出货区域并在货车上摆放整齐，装完后使用篷布遮盖，安全绳固定。

审核期间，未见出货情况，后续审核跟进。

交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、合格证等进行验收。

提供出库单：

单号 6158068，车牌浙 A3Y132，FG20*20-1.0 方管 260 支，经手人赵转丽，

单号 6158067，车牌晋 MK9593，FL02-04 盖板 205 支，经手人赵转丽；

单号 6158066，车牌号鲁 DE0183,160*4.0 市政管 800 支，经手人赵转丽；

单号 6158065，车牌号皖 SB0349，160*4.0 市政管 1000 支，经手人赵转丽；

单号 6058063，车牌号豫 DQ1553,102*4.5 通信管 650 支，经手人赵转丽；

单号 6158064，车牌号皖 SH4451，6-33 通信管 600 支，经手人赵转丽；

单号 6158062，车牌号豫 NY6725，内 100*5 CPVC 电力管 550 支，经手人赵转丽；

单号 6158061，车牌号沪 DD8908，内 175*14 PE 电力管 184 支，经手人赵转丽；

.....

提供了产品送货单

2024.3.4，产品名称：CPVC 管 192 米（32 支），送货单上有送货地址浙江万磊建设有限公司、货运司机、车牌号、手机号及收货人赵*签收；单号：0004407



2024.3.28, 名称: 32 型硅芯管 10000 (20 卷), 送货单上有送货地址萧山区新街街道盛中村十一组六号、货运司机、车牌号、手机号及收货人阮**签收; 单号: 0003722

2024.3.30, 产品名称: 175 型 HPVC 管 384 米 (64 支), 100 型 HPVC 管 36 米 (6 支), 送货单上有送货地址绍兴宇财管业有限公司、货运司机、车牌号、手机号及收货人顾**签收; 单号: 0004474

2024.4.3, 产品名称: 110 型 PVC 管 540 米 (90 支), 50 型 PVC 管 120 米 (20 支), 送货单上有送货地址杭州汇帆新材料科技有限公司、货运司机、车牌号、手机号及收货人赵**签收; 单号: 0004480

2024.4.8, 产品名称: 32 型 PE 盘管 (白) 1000 米, 送货单上有送货地址西安协联电子科技有限公司、货运司机、车牌号、手机号及收货人宋**签收; 单号: 0003728

2024.3.14, 产品名称: GRJ60102*6 米铝合金 630 支, GRJ60105*6 米铝合金 1377 支, GRJ60178*6 米铝合金 128 支, 结算单上有客户名称浙江绿拓装饰工程有限公司, 自提, 联系人骆**及电话号码; 单号: 0001985

2024.3.28, 产品名称: JD-36*6 米铝合金 69 支, 22-05*6 米铝合金 253 支, 结算单上有客户名称杭州景都木结构工程有限责任公司, 自提, 联系人冯**及电话号码; 单号: 0002009

2024.3.29, 产品名称: GTM10501-24*4.85 米铝合金 191 支, GTM10501-24*5.15 米铝合金 27 支, GTM10502-4*4.85 米 GRJ60178*4.6 米铝合金 24 支, GTM10502-24*4.7 米铝合金 67 支, GTM10503-24*4.6 米铝合金 24 支, GTM10503-24*4.7 米铝合金 68 支, GTM10503-24*5.2 米铝合金 12 支, FPC13*5.65 米铝合金 7 支, FL01-11*6 米铝合金 11 支, FLJM026*6 米铝合金 44 支, 送货单上有送货地址浙江绿恒节能建材有限公司、货运司机、车牌号、手机号及收货人陆*签收; 单号: 0002010

4) 售后服务: 按合同要求客户进行验收。如遇产品质量问题, 采取退、换货的形式进行处理, 多为运输破损问题, 核实后做换货处理。没有其他质量不良的反馈情况。

查现场记录及与负责人沟通确认: 已基本满足交付后活动的要求。

经查对产品的监视和测量控制基本有效。

合规性评价情况: 2024 年 2 月 21 日对法律法规的合规性进行了评价, 评价结果: 公司目前无违法行为。

绩效的监视和测量情况:

企业负责人介绍说, 环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。现场审核确认, 符合企业实际要求。

抽查质量环境职业健康安全目标分解考核情况, 2024 年 1 月 6 日, 质量环境职业健康安全目标已经完成。考核人蒋生龙。

抽查环境安全运行检查记录, 2024 年 1 月 2 日, 2024 年 2 月 18 日、2024 年 3 月 11 日的检查记录, 列有厂区及建筑物、生产工艺过程、消防设施、作业现场等方面及对应的检查标准, 检查结果均为符合。

职业健康安全绩效监测: 定期组织员工体检, 查杭州富阳江南医院 2023.7.28 出具的职业健康检查报告书, 报告编号: 职检字第 (168-2023-1) 号, 体检结论: 2023 年 7 月 24-25 日, 浙江飞龙管业集团有限公司组织噪声、盐酸、氯化氢、聚氯乙烯粉尘、石灰石粉尘、甲乙酮的作业工人进行在岗期间职业健康检查, 本次职业健康检查发现: 疑似职业病 0 人, 职业禁忌证 0 人, 需要复查人员 0 人。公司抽查员工体检报告, 由杭州富阳江南医院出具的巫山、杨修树体检报告, 报告时间 2023.7.25, 检查结果均为未发现职业禁忌证



和疑似职业病,可继续从事原岗位作业。

查工作场所职业病危害因素检测与报告,报告编号:AYDS2024-0207,受检企业:浙江飞龙管业集团有限公司,受检地址:浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街77号、浙江省杭州市富阳区鹿山街道工业功能区4号路3号,检测单位广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司,时间2024年4月15日。检测内容:氯化氢及盐酸、甲乙酮(2-丁酮)、苯乙烯、苯、甲苯、二甲苯共6种有毒物质浓度、粉尘浓度、噪声、高温等,结果均符合国家职业接触限值。

查三废检测报告,由浙江永汇检测科技有限公司出具的检测报告,报告编号:永汇检测(2023)第231123401号,报告日期2023.12.12。检测地址:浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街77号,检测内容包括废水、废气、噪声检测,检测结果均合格。

查三废检测报告,由浙江永汇检测科技有限公司出具的检测报告,报告编号:永汇检测(2024)第240402104号,报告日期2024.4.2。检测地址:杭州市富阳区鹿山街道工业功能区四号路3号,检测内容包括废气、噪声检测,检测结果均合格。

编制了《合规性评价控制程序》等,符合标准和企业实际。

抽查法律法规和其他要求合规性评价情况,提供法律法规清单、进行合规性评价通知,合规性评价报告,2024年2月21日进行合规性评价。包括《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《职业病防治法》、《传染病防治法》、《中华人民共和国消防法》、《未成年人保护法》、《妇女权益保障法》、《工业场所安全使用化学品的规定》、《危险化学品安全管理条例》、《企业职工伤亡事故报告和调查处理的规定》、《重大事故隐患管理的规定》、《工伤保险条例》、《环境保护法》、《水资源保护法》、《中华人民共和国电力法》、《临时用电安全技术规范》、《节约能源法》评价人员:蒋飞龙、王龙飞。

食堂油烟,油烟废气采用静电油烟净化器处理后排放。介绍说,公司人员主要为本地人员,中午在食堂吃饭,大部分自行住宿,少数人(介绍说现有10人)在宿舍住。查见食堂经营许可证,食堂员工体检合格证,食堂抽油烟机工作正常,环境整洁,剩余菜饭定位存放,由附近居民运回农用养鸡处理,未外排,查看区域内未见环境安全隐患。宿舍整洁,未见电线乱接乱放,未见明显安全隐患,公司每周进行检查环境安全情况,介绍说无异常。

审核周期内,企业未出现质量、环境和安全事故,也未出现顾客及相关方的投诉。

介绍说,近一年度,未有上级主管部门的监督检查。

环境与安全的运行控制情况:

编制并实施《运行控制程序》、《废弃物控制程序》、《噪声控制程序》、《消防控制程序》、《设备控制程序》、《劳动防护用品控制程序》、《安全生产管理制度》、《安全操作规程》、《设备管理制度》、《应急预案》、等安全控制程序和管理制度等。

不可接受风险:火灾/爆炸,触电、粉尘/吸入性伤害、噪声伤害、机械伤害、起重伤害、高温灼伤、坠落等;

重要环境因素:噪音排放、粉尘/废气排放、固废排放、火灾/爆炸发生等。

公司有相关环评批复、环评验收报告,查见到排污许可证-场口区、排污登记回执-鹿山区。



1、废水管控：

管材车间、玻璃钢管生产区域生产不产生废水，生产用的冷却水循环使用，不外排；

铝合金车间生产区域，除油、水洗等废水经污水处理设备（建有废水生化处理设施）处理后排放。

生活污水，经化粪池和隔油池预处理后，排入园区污水管网；

污水设备排污，介绍经过中和，测试 PH 值等符合要求排放，未填写相关排放记录，同企业进行了交流，保留相关的记录。

介绍说经过三废监测，废水排放符合要求。

2、废气管控：

管材生产主要是混料过程的粉尘、挤出过程、固化过程中的废气；铝合金生产过程喷塑粉尘废气、固化废气、燃烧废气；食堂油烟等

管材生产混料过程在混料机上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到布袋除尘器处理后排放。

挤出过程在挤出机上部安装集尘罩收集废气通过管道抽到光催化氧化装置净化处理后排放。

玻璃钢生产固化过程：在烘箱出口上方设置集气罩，废气收集后经过活性炭处理后由排放。

铝合金喷塑粉尘，采用密闭室作业，经布袋除尘后，再经 15m 高排气筒外排；固化废气，喷涂后加热固化会有少量环氧树脂裂解产生的废气，经收集后，送活性炭吸附装置处理后，再经 15m 高排气筒外排；使用天然气加热，产生燃烧废气，经收集后再经高空排放；

食堂油烟废气，经油烟净化设施处理后至屋顶排放。

3、噪音管控

各车间生产过程中粉碎、混料、裁断、缠绕、挤压线、喷涂线、穿条等工序产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，合理布局项目平面布置，加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，操作工戴耳塞进行防护；

现场无粉碎工序作业。

管材车间现场查看到 2 条线生产，噪音不大，介绍说公司平时多数生产为 1-2 条线生产，

玻璃钢管材车间现场看到 1 条线生产，噪音不大，介绍说公司平时多数生产为 1 条线生产

铝合金车间现场看到 1 条挤压线生产，噪音不大，介绍说公司平时多数生产为 1 条线生产

未有周边反馈噪音投诉等不良情况。无相关投诉存在。

4、固废管控：

公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定；

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由办公室统一处理，一般是交供应商回收，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。

生产过程中一般固废：生产过程中主要为裁断过程产生废边角余料、集尘器收集的废屑粉尘，集中收集再利用；不合格品粉碎后再利用；废容器，供应商回收处置。

危废：主要是生产过程中废气吸附后废活性炭、废油墨盒、废液压油、槽渣、污泥等，集中收集存放于危废存放间单独存放管理，待收集至一定量联系有资质单位（浙江启弘环境科技有限公司）处理。



查有危废处理合同，签订日期 2024 年 2 月 24 日，见附件。

查见危废转移记录：

槽渣——2 袋——0.5 吨——2023.04.21——浙江启弘环境科技有限公司

污泥——4 袋——1 吨——2023.04.21——浙江启弘环境科技有限公司

废活性炭——2 袋——0.858 吨——2024.02.23——浙江启弘环境科技有限公司

提供了 2023 年 4 月至 2024 年 4 月各车间、各区域环境安全检查记录表，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。

提供了 2023.12.26 日三废监测报告，编号：永汇检测（2023）第 231123401 号，检测项目：废水、废气、噪声，检测地点：杭州市富阳区场口镇场口东街 77 号，检测机构：浙江永汇检测有限公司，见附件。

提供了 2024.04.02 日三废监测报告电子档，编号：永汇检测（2024）第 240402104 号，检测项目：废气、噪声，检测地点：杭州富阳区鹿山街道工业功能区四号路 3 号，检测机构：浙江永汇检测有限公司，见附件。

查工作场所职业病危害因素检测报告，报告编号：DYZR2304120，受检企业：浙江飞龙管业集团有限公司，受检地址杭州市富阳区场口镇场口东街 77 号，检测单位：浙江道宇安环科技有限公司，时间 2023 年 7 月 26 日。

查工作场所职业病危害因素检测报告电子档，报告编号：AYDS（检）2024 第 0207 号，受检企业：浙江飞龙管业集团有限公司，检测单位：广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司，含玻璃钢管生产车间、铝合金生产车间等，时间 2024 年 4 月 15 日，见附件。

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约塑料原料材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：

采购及销售过程中考虑生命周期观点，从原材料源头进行控制，每年对合格供应商进行评定，确保原料的质量，产品生产过程中进行质量及人员防控，产品销售及运输中严格遵守环境及安全管理规定，明确产品分配，做好产品售后及最终处置环节。对客户宣传环保理念概念，告知其产品寿命及最终处置的建议要求。

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时塑料还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：

a、制定火灾应急预案，并进行演练；

b、按照年度培训计划对管理人员和操作人员火灾消防应急演练培训，提高人员安全防火应急措施知识；



c、公司各部门配备灭火器并悬挂履历卡；每个月检查一次配备的灭火器，对不合格的及时更换确保发生火灾事故时能有效控制；

d、完成情况：于 2023 年 4 月至 2024 年 4 月每月环境安全检查，符合要求。

8、安全防护：

主要是防止触电、机械伤害、噪音伤害、高温灼伤、粉尘伤害等，各车间现场（管材车间、玻璃钢管车间、铝合金车间）有安全告知书，查问各车间员工（杨修树、陈箭、张阿旋、刘让安、张明文、骆国平、秦宝剑）知悉相关危险源和防护要求，对员工进行了安全培训教育，生产办公时注意防护，加强日常检查。

公司给员工发放手套、口罩、工作服、耳塞、安全帽等劳保用品。

9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。

10、为主要长期员工上社保，查见了交款证明。

11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是员工意外保险费、环保设施、消防设备、劳保用品、安全教育培训费用等。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

巡查厂区：

公司四周是为其他企业，无重大敏感区，根据体系运行的需要设置了生产区、办公区。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

办公室内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。

查看到办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，空调正常运行。

查看各办公区域电脑，空调等办公设施齐全，用电规范，无临时线使用。办公区卫生保持较好，管理较好，无废水乱排现象，无浪费水电现象。

办公区域、配置了消防器材、干粉灭火器，查看指针在绿区，有效。

办公区域均有固废分类垃圾篓，未发现乱存放废纸、废电池、硒鼓等情况。

管材车间旁设有固废存放区，各固废分类存放，有容器承装；在固废区旁设有氮化操作间；氮化系统主要有氮化炉、供氨系统（液氨罐）、氨分解率测定系统及测温系统等组成。煲模后的模具根据需要进行离子氮化。将需要氮化处理的模具放在氮化炉内，在抽真空后，向炉体内冲入氨气（液氨减压后形成）。介绍说近几个月均无相关操作。在氮化操作间旁设有氨气间，供应氨气，周边有洗眼器、喷淋系统等，有相关安全告知卡，主要小心中毒，建有氨气泄漏报警系统、可燃气体泄漏报警系统，公司定期校准，查见校准报告，最近一次校准为 2023 年 5 月 31 日。

巡视玻璃钢管生产车间：共有 1 条线生产，现场有 4 个人作业。

查看各工序设备运转正常，有相关作业指导书及操作说明注意事项，人员操作方法合理，并要求佩戴相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。大部分操作人员穿戴有口罩、手套、安全帽等安全防护用品。车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

生产车间用钢架结构，厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机



械设备在正常工况下运行，噪声能达标排放。四周为其他企业，企业说明未有相关噪音投诉情况发生。

配料区域，有风险告知卡，贴有各公司操作要求及注意事项，介绍说，配料时佩戴防毒面具和防护服，现场未见配料工序作业，后续审核跟进。

缠绕工序过程产生废气，有轻微刺鼻气味，经过收集后排放，声音不大，员工佩带了口罩、手套等防护用品作业。

固化工序过程：废气经过收集经过活性炭吸附后排放。查问能知悉相关危险源、环境因素及佩戴要求。

修整工序，修整工序使用手动打磨机有噪音排放，声音不大，操作工戴手套作业，修整时产生少量废边角料余料，查看到工序周边有部分余料溅落在地面上，企业回复每天下班进行打扫，集中收集，回收利用；使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

巡视管材生产车间：现场有 2 条线生产，共有 6 个人作业。

车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对粉尘伤害和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，操作人员配戴耳塞，口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。搅拌工序混料机处有集尘抽风系统经布袋除尘器处理后排放，查看布袋除尘器运转正常，废的颗粒包装袋集中堆放。

混料工序：PVC 生产线中，作业员将各原料称重通过送料口送至挤出线，员工佩带口罩、手套、工作服等进行防护，同员工交流，能知悉相关环境因素、危险源，并按要求佩戴防护用品；介绍说公司定期进行培训，周边贴有安全告知卡。

加热熔融、挤出工序：挤出过程产生废气，在挤出机上部安装集尘罩收集废气，通过光催化氧化+活性炭吸附处理后经 15m 高排气筒排放，查看到除尘设施运转正常。挤出机料筒和机头区温度较高，通过设备的机台架与通道进行隔离避免烫伤，员工戴手套、口罩、耳塞等防护用品作业。各环保设备运行良好，公司定期进行检查更换配件，公司活性炭吸附装置介绍说前不久进行更换，现无废活性炭产生。

公司产品使用挤出线自动生产，有相关安全警示标识（如高温、机械伤害等），搬运时佩带了手套进行防护。

模具存放在车间周边物料架上及模具存放区，整齐放置，未见明显安全隐患。部分维修区域，摆放凌乱，同负责人进行了交流现场改善，

裁断工序，公司切割裁断过程切割机有短暂噪声排放，声音不大，裁断时产生少量废边角余料已集中收集，使用循环水进行冷却，少量水喷洒在外，同企业负责人进行了交流，改善。

成品摆放，堆放整齐，使用限位装置防止滚动；部分管材进行了弯曲并打带包装，放置摆放整齐，少量管材使用物料架进行摆放，堆高未见超过 2m，使用帆布遮盖进行防护。搬运存放过程主要使用叉车、行车进行作业，人员佩带防护安全帽、手套等作业，未见明显安全隐患。

叉车转运过程，司机有操作证，未系保险带，车速较慢，场内运行，同企业负责人进行了交流，现场立即改善。

巡视铝合金生产车间：现场有 1 条线生产，约有 15 个人作业。

公司铝合金生产电泳未建成，仅进行喷塑。现场张贴有风险告知卡，贴有各公司操作要求及注意事项

加热剪切、挤压工序：共建有 6 条挤压线，现场有 1 条线生产，员工将铝棒放入节能铝棒炉，铝型材



挤压机中,进行软化,温度较高,内部温度约 500 度以上,剪切后至挤压机中,存在高温伤害,员工进行培训,使用长钳作业,使用天然气加热,有天然气泄漏警报装置。员工佩戴手套,口罩、工作服、安全帽等作业。

矫直工序:使用设备拉直机,拉伸时,边矫边拉直,员工佩戴手套,口罩、工作服、安全帽等作业。

切割工序:使用自动切割机、设定按订单要求设定长度为 6m 进行切割,员工佩戴手套,口罩、工作服、安全帽等作业。

时效工序:铝型材进行时效,在时效炉中作业,温度约 200℃,现场注意起重伤害、坍塌、高温伤害等,员工佩戴手套,口罩、工作服、安全帽等作业。

水洗表面处理、喷涂工序:自动线作业,人员挂件、和取件,注意喷伤等,现场各环保设施运行正常,无明显粉尘外出,员工佩戴口罩、手套、工服、安全帽等作业,

穿条工序:员工等对喷涂后的铝型材使用 PA66 隔热条样品进行实配松紧度,现场包装物较为凌乱,介绍说每班次下班前进行打扫清理。

包装:生产操作人员等使用包装机、包装材料:PVC 收缩袋对铝型材包装,按订单要求支数统一、长短一致、无混色等,包装规格 10 根一捆,后手动贴标签。现场使用行车进行搬运,员工未佩戴安全帽,现场进行了改善。同企业负责人进行了交流。

巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个,各车间均配有灭火器。

查看各工序设备运转正常,有相关作业指导书及操作说明注意事项,人员操作方法合理,并要求佩戴相应的防护措施,如耳塞、口罩、手套等。大部分操作人员穿戴有口罩、手套、安全帽等安全防护用品。各车间安全设施设有提示说明,方便取用,未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

各生产车间内电线布线合理,电线均处于完好状态,设备有接地及保护装置,控制柜及漏电保护器状态良好。

环保设施:集气罩除尘系统运行正常,各设备及电源安全保护符合要求。

设有配电室,门口有灭火器,均有效。门口有配电重地标识,设有挡鼠板,未发现安全隐患。

介绍说公司维修过程中使用的废矿物油不多,废矿物油只有不到 1Kg,回用于设备润滑过程中,未外排,废油墨(12kg)单独存放,未填写危废台帐记录,同企业负责人进行了交流,后续改进。

危废间,张贴有各类危险废物管理周知卡,贴有危废标识,介绍说,公司危废不多,目前仅有少量废液压油、废油墨存在,其他危废已转移。

查见特种作业人员(电工、叉车工),持证上岗。

员工生产过程能遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。

原材料存放区、成品存放区堆高、摆放符合要求,避免产品挤压碰撞等,无坍塌风险,未见明显环境安全隐患,手推车、手推叉车、卡板、灭火器等设备设施齐全。

原材料存放区、各原材料、成品分区摆放,堆放整齐,成品存放区分类进行摆放,张贴了相应物料状态标识;



仓库无废水、废气、搬运过程噪音轻微，设有固废存放区，定期清理。仓库主要是易燃材料，电路老化等。仓库严禁烟火，加强线路维护检查。配置灭火器等

查看化学品存放间，各化学物品（有树脂、催化剂、促进剂等），按化学品管理制度要求单独存放，摆放整齐，各车间需要时经厂长签字同意后领用，现场有领用登记记录；各化学物料摆放规范。未发现明显安全隐患。

有提供危险作业审批表，介绍说主要是动火作业，其他危险作业（如临时用电作业、受限空间作业）等较少。

动火作业，有动火安全作业票，抽查 2023 年 6 月 13 日记录，填写内容（焊接）、时间、方式、危险源、完工验收等，填写规范，各部门签字。抽查 2023 年 11 月 9 日记录，填写内容（焊接）、时间、方式、危险源、完工验收等，填写规范，各部门签字。

现场审核时，无危险作业情况发生。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

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

公司于 2024 年 1 月 16 日进行了 1 次内审活动，内审的策划和实施情况符合策划的要求，本次内审未开出不符合项，查内部审核报告，包括审核目的、审核范围、审核依据、审核时间、审核组长、审核员、审核计划实施情况、存在的主要问题、内审建议、体系运行情况总结、符合性有效性总结、纠正措施等：本次内审在各部门的支持和配合下，内审组能够较系统地对公司进行检查，认为公司三体系运行基本良好，运行达到一定的效果

同内审员余竹青、孙成、唐香美交流，未参加培训，由总经理口头任命。对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。

公司于 2024 年 2 月 1 日完成了管理评审活动，管评的输入信息基本充分，输出的措施基本有效。

与管代夏志锋交流，对管理评审程序要求及改善决议项改进情况，回答不够全面，存在能力不足。已在办公室 7.2 条款开具不符合项。

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：

公司介绍说，文件规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。



采购检验中发现的不合格,要求做好相应的标识,并及时通知采购人员作退/换货处理;

交付后产品未发现反馈不良情况,如有发生时采取换货的方式处理;

生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理,批量的不合格品要求填写“纠正预防措施报告”,记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施,验证结果等;

介绍说,公司的供应商比较稳定,产品质量达到公司的要求,未出现采购批量不合格的情况。

工艺过程控制有序,各车间制程过程中,基本无异常发生,部分产品首件检验发现问题,表面不光滑,进行了不合格品台帐登记,隔离/报废处理,破碎后回用或报废处理。

交付后产品未发现反馈不良情况,目前产品客户满意,介绍无客户反馈不良退货情况发生。

抽检检验后的产品,公司报废处理,破碎后回用。

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:

过程稽核中发现的不符合,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。

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):

生产地址1:浙江省杭州市富阳区场口镇场口东街77号,共约30000平方,建有管材生产1号车间1层1栋,约4000平方;建有3、4号车间1层1栋(中间联通)用于铝合金生产,约13000平方;建有办公楼1栋5层约1000平方,1层为前台、检验室、食堂,2-4办公室和会议室,5层未使用;建有宿舍1栋4层约1000平方,仅有第4层用于住宿,约10人住宿,第1层用于危废储存,其他楼层空置未使用;另建有1栋车间(2#车间)租给其他公司使用,不在审核范围内。

生产地址2:浙江省杭州市富阳区鹿山街道工业功能区4号路3号,有1部分车间公司用于玻璃钢管生产,约1000平方,其他企业租给其他公司使用。



公司为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备主要生产设备；
管材生产车间主要是14条PVC生产线，3条PE生产线、混料机等，另见有3条其他线生产线及4台注塑机，
介绍说非本公司使用。

玻璃钢生产车间主要有2条生产线，2台缠绕机、烘箱1个；

铝合金生产车间主要有6条挤压线，查见有挤压机、牵引机、节能铝棒炉、节能模具炉、全自动冷床线、
时效炉、立式喷涂线、开齿机、复合机、滚压机、贴膜机等

监视和测量设备主要有电子拉力试验机、落锤冲击仪、电子天平、差热分析仪、熔体流动速率测定仪、
带表卡尺、万能角度尺、韦氏硬度计、涡流测厚仪、数字温度计、漆膜冲击器、色差仪、壁厚千分尺、钢
卷尺等，

环保设备：灭火器、消防栓、集气罩、活性炭吸附装置、污水处理设备、氨气检测报警器、可燃气体
报警器等

沟通及查看到公司花名册，公司员工49人（介绍说，人员随订单和产能要求略有变动，平均48人）。

办公通信设备：网络、电脑、电话、办公桌椅等。

环境职业健康安全设备设施：污水处理设备、废气处理设施、灭火器、旋风除尘、水浴除尘、15米高
排气桶等。

确认公司目前人力资源、生产设备、检测试验设备、基础设施、财力、信息等资源均能保证。

2) 人员及能力、意识：

编制了《人力资源控制程序》，对承担质量、质量、环境、安全管理体系职责的人员，规定相应岗位
的能力要求，并进行培训以满足规定要求，提高全体员工自我防护意识、环境意识，改进质量管理，防止
各类环境或安全事故的发生，消除或减少事故损失。，

查《岗位人员任职要求》文件在教育、专业、素养、技能与经验方面要求做出规定，内容符合要求。

编制《员工能力评价表》，对需要的人员岗位任职情况进行了评价和确认，如管代、办公室、销售、
采购、生产等。

查见有《员工能力评价表》，表中有姓名、部门、岗位、评价内容包括基本能力、工作任务、工作态
度、岗位评价等评价指标及说明描述和评分标准。

抽查办公室、销售部、采购部、生产部等人员的评价表，内容均为经评价符合任职能力要求。审核夏
志锋，批准王龙飞，评价时间2024年1月10日。

办公室负责员工培训工作，查《2024年度员工培训计划》，策划了法律法规培训、管理手册、程序文
件、环境、安全管理目标及方案培训、检验要求培训、岗位技能培训、销售员在外安全事项的培训、生产



过程安全控制培训、公司厂区环境保护制度、上下班道路安全教育培训、产品标准培训等。其内容包括：实施部门、培训内容、培训对象、培训方式、培训时间、学时、培训教师、考核方式等。

提供《员工培训评价表》，包括培训项目、培训时间、地点、讲师、参加人员考核及评价等。经查所提供的培训记录均达到了培训效果。

查培训记录：

1.2024年2月25日，管理手册、程序文件培训，培训地点公司会议室、讲师余竹青、培训人员费瑛莹、唐香美、张柯英、夏志锋、孙成、高晓燕、许忠伟、王飞、章淑薇、程春霞、闻一朦、蒋生龙，考评成绩、操作技能、质量意识、效果评价结果均为好，评价人余竹青。

2.2024年3月11日，环境、安全管理目标及方案培训，培训地点公司会议室、讲师夏志锋、培训人员余竹青、唐香美、费瑛莹、孙成、程春霞、许忠伟、王飞、闻一朦，考评成绩、操作技能、质量意识、效果评价结果均为好，评价人夏志锋。

3.2024年4月2日，检验要求培训，培训地点公司会议室、讲师夏志锋、培训人员孙成、许忠伟、王飞，考评成绩、操作技能、质量意识、效果评价结果均为好，评价人夏志锋。等等

公司规定新进员工须经公司三级安全教育培训，有三级安全教育培训记录，考试合格后，方可进入工作岗位。查新员工三级教育记录：

对新入职员骆国平、张明文、张朝明分别于2024.3.6和2024.3.4、2024.3.8入厂前进行了厂级安全教育、车间级安全教育、班组级安全教育，提供新职工三级教育卡，有教育时间、学时、和教育负责人孙成、张哲凯签字

查重要人员资质：

企业负责人许忠伟、安全生产管理人员夏志锋参加富阳学院的安全生产知识培训，提供培训合格证，有效期：2022.11.27-2025.11.26

叉车司机王生华持证上岗，发证机关杭州市富阳区市场监督管理局，在有效期内。证号：

330123196408264338

机修焊工金佳佳持证上岗，发证机关浙江省应急管理厅，在有效期内。证号：T330183198709224416

提供厨师朱霞萍持健康证上岗，发证机关春江街道社区卫生服务中心，在有效期内，证号：

330111HC202404030073

同内审员余竹青、孙成、唐香美交流，未参加培训，由总经理口头任命。对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。已开具不符合。

3) 信息沟通：



企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性,涉及体系运行过程及管理等多方面,通过沟通促进过程输出的实现,提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品,提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流,主要包括与劳动局、市场监督管理局等沟通、对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。

4) 文件化信息的管理:

公司为确保质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行,编制有《文件和记录控制程序》,规定了对公司质量管理体系所要求的文件,包括外来文件和记录的创建(编制)、批准、发放、使用、更改(更新)、翻译和作废等全过程进行控制,以确保公司与管理体系有关的程序、作业指导书和表格等文件均处于受控状态。其内容符合要求。

公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准的要求,整合建立一体化管理体系,编制了一体化《管理手册》、《程序文件》、《作业指导书》等,按照策划的文件对管理体系各过程进行了管理,形成了记录,文件策划实施良好。整合建立一体化管理体系,并形成文件。

经文件审核和现场核实,该公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求,对文件的控制符合要求。

现场抽查《管理手册》,文件版本 B/2,编号:FLGY-SC-2024,编制:办公室,审核:夏志峰,批准:王龙飞,发布实施日期:2024 年 4 月 12。

《程序文件》,文件版本 B/0,编号:FLGY-CX-2023,编制:办公室,审核:夏志峰,批准:王龙飞。发布实施日期:2023 年 11 月 5 日。体系运行期间对《管理手册》进行了变更,《管理手册》上有手册变更记录,最后一次变更为 2024.4.14 日,修订人余竹青。

现场提供《受控文件清单》,内容包括:文件名称、文件编号等,登录有《管理手册》、《程序文件》等。均在有效期内。符合要求。

现场提供《发文回收登记表》,内容包括:文件名称、编号、版本、领用人、回收时间、回收人等。公司使用的质量、环境与职业健康安全有关外来文件由办公室收集,统一编号后分发相关部门。

查《管理手册》版本 B/2、《程序文件》版本 B/0、《作业指导书》,并于由办公室分发到其它职能部门,各职能部门领用人签字确认,对回收的文件处理:回收后销毁。对其管理符合要求。

提供《记录清单》包括 58 个记录:包括文件发放回收记录、受控文件清单、外来文件、法律法规和其他要求清单、合规性评价记录、合规性评价报告、年度培训计划、培训记录及培训效果评价表、相关方告知书、废弃物处理记录、环境因素识别与评价表、重要环境因素清单、风险识别与评价表、不可接受危险源清单、劳动用品领用登记表、生产设备台帐、设备维护保养记录、应急演练计划、应急演练记录、环境安全运行检查记录表、顾客



满意度调查记录表、合格供应商名录、供方调查评价表等与质量、环境、安全有关的记录。

四、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：——文件定期更新，部分人员变更。
- 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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

查看上次监督审核开具不符合项“公司部分量仪（色差仪、壁厚千分尺、角度尺、涡流测厚仪等）未提供近一年度有效校准报告”，现场验证已完成。

六、认证证书及标志的使用

证书标志的使用符合要求，未见违规使用情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

E：电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：电力、通信、市政用塑料管道及电力玻璃钢管道、铝合金的制造

八、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，浙江飞龙管业集团有限公司的

■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

☐推荐再认证注册

☒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，推荐再认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：文波 、林郁



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。