

项目编号：10209-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北德润泽复材有限公司

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）：赵艳敏

审核组员（签字）：徐红英

报告日期：

2024 年 4 月 27 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
■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：赵艳敏

组员：徐红英



受审核方名称：

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	赵艳敏	组长	Q:审核员 O:审核员 E:审核员	2023-N1QMS-1299359 2023-N1OHSMS-1299359 2023-N1EMS-1299359	Q:14.02.04,18.05.07 O:14.02.04,18.05.07 E:14.02.04,18.05.07
2	徐红英	组员	Q:审核员 O:审核员 E:审核员	2021-N1QMS-3034524 2022-N1OHSMS-3034524 2022-N1EMS-3034524	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张祥 冯立辉	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，职业健康安全管理体系，环境管理体系）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, O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018, E:
GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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：企业制定《法律法规及其他要求控制程序》、《合规性评价控制程序》，规定办公室是法律法规与其他要求的获取、识别、更新以及组织评价的主管部门。提供《环境法律法规清单》及《安全法律法规清单》，包括中华人民共和国劳动合同法、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、中华人民共和国环境噪声污染防治法、突发环境事件紧急管理办法、国家危险废物名录、工业企业厂界噪声标准 GB12348—2008、大气污染物综合排放标准 GB16297-1996、工作场所职业卫生管理规定、工作场所有害因素职业接触限值 GBZ2.2-2007、社会消防安全教育培训规定、工作场所有害因素职业接触限值、劳动保护用品管理规定、生产经营单位安全培训规定。

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：

HG/T20696-2018 纤维增强塑料化工设备技术规范

HG/T21633-1991 玻璃钢管和管件

JC/T658.2-2011 玻璃纤维增强塑料水箱第2部分：手糊成型整体式水箱

JC/T587-2012 玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐

GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法

GB/T 3854-2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法

HG 21504.1-92 玻璃钢储槽标准系列

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25日 下午至2024年04月27日 下午实施审核。

审核覆盖时期：2023年9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：未认可：玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）；认可：玻璃钢缠绕设备的制造

O：玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E：玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）所涉及场所的相关环境管理活动

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：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划三路南侧、纬三路以东

办公地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划三路南侧、纬三路以东

经营地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划三路南侧、纬三路以东

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 2024 年 4 月 23 日 13:00- 2024 年 4 月 23 日 17:00 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: 文件、外来文件的适宜性、充分性; 生产过程控制、过程确认; 产品检验、管理目标及其实现情况; 环境因素、危险源的识别及评价; 环境安全运行控制等。

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(3)项, 涉及部门/条款: 行政部: QEO7.2、GB/T 24001-2016 标准 6.1.3 条款; 生产部: GB/T24001-2016/ISO14001:2015、GB/T 45001-2020/ISO45001:2018 8.1

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: 2024 年 5 月 27 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 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

职业病危害因素检测、控制、外来文件管理、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、化学品的管理及控制、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, 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, 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:

内审在咨询公司指导和协助下进行, 内审员能力有待提升。生产中设计多种化学品及加工打磨、焊接过



程粉尘产生，应加强职业病危害检测、职工体检及劳动保护。

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：2023 年 7 月 21 日 体系实施时间：2023 年 9 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码 91131181MACQ5HAN8P；

提供《固定污染源排污登记表》及其回执。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 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：

玻璃钢管制作工艺

配料△→制衬△→缠绕△→修整→糊制▲（适用时）→检验 →入库

玻璃钢管件制作工艺

配料△→浸胶→糊制▲→固化→修整→检验 →入库

玻璃钢罐和塔器生产工艺

配料△→制衬△→缠绕△→
玻纤布剪裁→糊制管件▲→
→组装糊制▲→检验→入库

▲为特殊过程 W 为外包过程

目前识别的需确认过程为：焊接、糊制过程。

外包过程：喷漆过程、产品运输

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

●公司名称：河北德润泽复材有限公司，按照认证范围公司提供的法律证明文件有：

营业执照，统一社会信用代码 91131181MACQ5HAN8P；

公司成立于 2023 年 7 月 21 日，注册资本 1000 万(元)人民币。

注册地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区(南区)规划三路南侧、纬三路以东，

审核地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区(南区)规划三路南侧、纬三路以东；

企业租用河北德润泽化工设备有限公司的厂房、生产设备、检验设备及环保设备，提供《租赁合同》，合同签订日期：2023 年 7 月 21 日，租赁期限自 2023 年 7 月 21 日至 2026 年 7 月 20 日。

租赁的厂房一座，大约 6000 平，主要生产设备包括：脱模机 2 台、玻璃钢管道测试机水压试验机 2 台、缠绕机 2 台、角磨机 2 台等生产设备，主要监视测量设备包括：水平尺、万能试验机、钢直尺、巴氏硬度计、



数显卡尺、电子天平、万能角度尺、金属架势钢卷尺等，满足检验需要。企业现有员工 20 人，组织机构设置了：管理层、行政部、供销部、生产部。

●公司的质量/环境/职业健康安全管理手册于 2023 年 9 月 1 日建立并实施运行。文件管理执行公司程序文件“文件化信息管理控制程序”。管理体系文件类型有管理体系、程序文件、作业文件和各个部门的记录等，文件均具有符合性、可操作性。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。目前管理体系运行正常。

●理解组织及其环境

管理层召开了内外部环境分析会议，识别了公司的内外部环境，并编制有《组织环境识别表》

内部环境因素：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；

外部环境因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力等；

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，识别表及时更新。

●理解相关方的需求和期望

编制了《相关方的需求和期望清单》，企业考虑了以下相关方： 顾客、供方、员工、审核机构、政府机构顾及社会利益关注者等，

——抽顾客：

需求：服务质量符合顾客要求、及时交货 、价格合理

监测指标或项目：顾客满意度、服务合格率、顾客财产完好率

监测部门：行政部。

——抽员工需求：薪资、福利增加；提供培训机会；有一定的娱乐活动

监测指标或项目：工资、加班工资及福利管理程序、培训对照表

监测部门：行政部

另查其他相关方，均评审了其需求，制定了监测方法，规定了实施部门。

对这些相关方监视和评审的方法有：顾客审核进度检查、内审、管理评审、进货验证等。

●公司管理体系范围为：

编制了《质量/环境/职业健康安全管理手册》，手册中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系的认证范围，明确了物理边界及产品、环境、职业健康安全管理体系的边界

注册地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区(南区)规划三路南侧、纬三路以东

经营地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区(南区)规划三路南侧、纬三路以东

不适用条款：无

管理体系范围：

Q：未认可：玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）认可：玻璃钢缠绕设备的制造

E：玻璃钢缠绕设备、玻璃纤维制品的制造的制造（需资质许可的除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O：玻璃钢缠绕设备、玻璃纤维制品的制造的制造（需资质许可的除外）产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

●该公司管理方针：

创新求精，不断提升产品与服务质量，促进快速发展

节能降耗，注重环境保护与污染预防，促进协调发展

以人为本，确保职业健康与劳动安全，促进和谐发展

守法诚信，坚持预防为主与持续改进，追求卓越绩效

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。方针适宜公司发展。



以上管理方针通过文件、培训等形式将公司管理方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，相关方也可通过办公室获取公司管理方针。

●编制了《管理手册》，规定了最高管理者及各部门和各岗位的职责和权限，以确保管理体系符合各项标准的要求，并确保各个过程获得其预期输出，向最高管理者报告质量、环境、职业健康安全管理体系的绩效及改进机会，确保整个组织推动以顾客为关注焦点，确保在策划和实施管理体系变更时保持其完整性。经查每个部门均有部门职责和权限，各岗位的职责和权限、任职要求在手册中得到规定。经查询组织内的职责和权限基本得到沟通，通过文件发布、传达、会议、培训等了解有关职责和权限。同总经理交谈，对于自身职责权限比较清楚。

●应对风险和机遇的措施：

针对公司现状，企业编制了《风险与机遇应对控制程序 DRZ/QES • CX02-2023》，程序要求行政部负责组织内外部风险的识别与评价，策划应对风险和机遇方案，并监督实施。各部门配合实施，总经理审批。策划了在产品整个生命周期进行风险策划管理活动。并进行了职责权限的分配，行政部为主责部门，各部门配合进行风险评价，总经理为风险评价提供资源支持。

查见《风险和机遇评估分析表》，组织各部门对生产、检验、办公、采购、销售等过程的风险和机遇进行了识别。

识别出风险如：

客户开发，合同评审过程；2、销售计划；3、采购过程；4 经营计划管理；……7、经营计划……共识别出 30 项风险，针对识别出的风险均评价了风险等级并制定了对应的管理措施和责任部门及实施时间（开始—完成）

企业制定了《危险源识别及风险评价控制程序》，有针对性的确定那些具有或可能具有重大职业健康安全风险、确定其重大职业健康安全风险的准则、不可接受危险源等文件化信息。

经查，不可接受风险包括：1）潜在火灾、爆炸；2）机械伤害；3）触电伤害；4）噪声伤害；5）废气、粉尘造成的职业病等五项；

针对不可接受风险，主要的管控措施是：配备灭火设备和消防栓，制定制度及培训，定期检查、定期演练，佩戴劳保用品及体检等

企业制定了《环境因素识别与评价控制程序》，针对性的确定那些具有或可能具有的环境因素、确定其重要环境因素的准则、重要环境因素清单等文件化信息

经查，企业 1）生产车间及办公固体废弃物、危险废物；2）电源线路老化、漏电或其他原因导致潜在火灾的发生；3）生产过程中噪声的排放；4）生产过程中废气、粉尘的排放

根据识别出的重要环境因素采取的控制措施是设置一套活性炭除尘及 2 套布袋除尘系统，日常监视环保设施的运行、运行控制、环境预案、管理制定及培训等。

●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。

质量目标

1. 产品交付一次合格率 $\geq 95\%$ 。
2. 顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

环境目标

1. 废弃物 100% 实现分类存放，合理处置。
2. 废气、噪声达标排放。
3. 杜绝发生火灾及重大污染事故。

安全目标

1. 杜绝发生火灾、重伤、死亡事故
2. 杜绝职业病。



现场提供有《目标、指标完成情况监控记录》，每季度进行一次目标考核（顾客满意度为每年一次），从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

为确保安全目标的实现，编制了《安全目标指标管理方案》、《环境目标指标管理方案》。

查 2023 年第 3、4 季度及 2024 年第 1 季度均完成了目标。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

●公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。公司应考虑：

变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。

目前该公司管理体系无变更。

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职业健康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。

●生产及服务的策划：

编制《生产和服务过程控制程序》，《产品和服务的放行控制程序》《监测与测量控制程序》对生产过程进行控制。

本公司的产品为：玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）；

生产流程如下：

玻璃钢管制作工艺

配料△→制衬△→缠绕△→修整→糊制▲（适用时）→检验 →入库

玻璃钢管件制作工艺

配料△→浸胶→糊制▲→固化→修整→检验 →入库

玻璃钢罐和塔器生产工艺

配料△→制衬△→缠绕△→
玻纤布剪裁→糊制管件▲→
→组装糊制▲→检验→入库

▲为特殊过程 W 为外包过程

目前识别的需确认过程为：焊接、糊制过程。

外包过程：喷漆过程、产品运输

生产设备：脱模机 2 台、玻璃钢管道测试机水压试验机 2 台、缠绕机 2 台、角磨机 2 台等；满足生产需要。
水平尺、万能试验机、钢直尺、巴氏硬度计、数显卡尺、电子天平、万能角度尺、金属架势钢卷尺等，满足检验需要。

编制了《设备管理控制程序》、《设备管理制度》、《设备维护、保养、检修管理制度》等文件
相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《民法典》、《计量法》《劳动法》等

HG/T20696-2018 纤维增强塑料化工设备技术规范

HG/T21633-1991 玻璃钢管和管件

JC/T658.2-2011 玻璃纤维增强塑料水箱第 2 部分：手糊成型整体式水箱

JC/T587-2012 玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐

GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法

GB/T 3854-2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法



HG 21504.1-92 玻璃钢储槽标准系列

●设计开发：

经过与薄经理沟通和现场审核发现：企业的设计开发过程主要体现在环氧树脂配料的的变化，造型和尺寸要求一般按照客户图纸进行生产。

查配料过程控制：薄经理介绍，因环氧树脂受温度影响较大，固化剂、促进剂的数量因季节不同、温度环境不同，固化的时间需求不同，同时根据顾客耐腐蚀、耐磨损、防紫外线等要求不同，选用不同型号的树脂，如双酚 A 型环氧乙烯基树脂、不饱和聚酯树脂、环氧乙烯基酯树脂、乙烯基酯树脂。

一查客户《河北东鼎化工贸易有限公司》“玻璃钢储罐”生产过程控制，薄经理介绍：该合同生产时间为 2 月份，天气温度低，需对固化剂、促进剂的使用量进行控制，企业的配料控制措施一般根据环氧树脂的品种、牌号进行调整用量，环氧树脂的使用说明书中一般有根据温度、季节变化的用量配备说明，但企业在使用前会进行小试，确定固化时间、用量等，正式生产的用量根据小试配方进行配料。

输入资料：生产时温度、原材料牌号、辅料（固化剂、促进剂等）牌号、原材料使用说明书等

输出资料：配料表

验证/确认：通过小试验证配方的合理性，通过生产过程记录相关监视测量数据，为配料提供技术资料涉及企业技术机密，相关数据不记录。企业的设计/研发过程基本受控。

●产品和服务的要求

企业《产品和服务的要求控制程序》、《顾客投诉处理与满意度调查控制程序》，用以识别、确定顾客要求，供销部是产品和服务要求的主责部门。

1) 顾客沟通：公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要沟通内容包括：在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息；接受顾客问询、询价、合同的处理；根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

2) 与产品要求的确定：公司主要以合同或技术协议的方式确定客户的要求。提供了《合同台帐》

——河北东鼎化工贸易有限公司，合同签订日期:2024 年 2 月 19 日 产品名称：玻璃钢储罐 2 台。产品的质量
标准:按照技术部出具图纸生产制作，无纤维外露，表面光滑平整树脂，内衬树脂 901，外加强 196。

——波塞冬(江苏)新材料科技有限公司，合同签订日期:2024 年 1 月 8 日 产品名称：玻璃钢浓缩水箱。

——宁夏福泰硅业有限公司 合同签订日期：2023.9.14 产品名称：玻璃钢槽式桥架等。

.....

3) 产品有关要求的评审及变更

冯主任介绍在销售订单/合同签订前，由本部门组织生产部、管理层进行评审，评审后再签订合同。

提供《合同（订单）评审表》，评审内容包括：技术要求、质量要求、支持服务、价格等，交付及售后服务能力、生产能力、工艺技术保证及交货期、检验检测能力、物料供应能力、标书或合同的合法、完整性、明确性等方面进行评价。评价部门包括、生产部，评价之后由总经理签字确认是否能签订合同。

抽查上述三项合同的合同评审表，评审日期均为合同签订日期当天，评审结果：能够满足要求，可以签订合同进行生产。

合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。目前没有发生过变更。

问题：《合同订单评审表》，未让行政部参与，建议增加行政部参与评审的内容，比如对于合同中约定的法律的合规性等内容----已沟通。

●外部供方的控制：

企业编制了《采购控制程序》，对本公司生产所需物资的采购进行控制。程序规定了由供销部负责对外部供方进行评价并建立《合格供方名录》，根据销售订单和物料库存情况制定采购计划，生产部负责采购物资的进货检验和试验。供销部负责监督产品的外部供方的环境行为、安全行为，负责与可能产生危险源的物资外部供方签订职业健康安全协议。

查见《合格供方名单》，编制：冯怀义，批准：刘勤浩。

对供方进行了评价，提供了《供方评定记录表》

抽原材料采购合同，约定了质量标准，交货期限，交货地点，运输方式，结算方式，违约责任等，合同有双方签字盖章。



通过对外包方进行评价，签订外包协议等进行控制。

产品运输时，随车有发货单，清点数量，客户确认收货后发货单回传后与物流方结算。

抽喷漆外包方--衡水市东罗口机械有限公司的合同，提供《喷漆加工合同》，合同签订日期：2023年7月23日，内容约定了质量、交货、环境、安全等方面的要求以及违约责任人、结算方式等，合同有双方签字盖章。对外包方控制基本符合要求。

●产品提供过程控制：

企业经营范围为玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造，目前主要制品包括：玻璃钢储罐、玻璃钢管件、玻璃钢管线等，一般是根据客户图纸及客户要求要求进行生产

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

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：

①与组织的产品及服务有关的法律法规及相关标准：相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《计量法》《民法典》《劳动法》等。产品执行标准：

JB/T10216-2013 电控配电用电缆桥架

HG/T20696-2018 纤维增强塑料化工设备技术规范

HG/T21633-1991 玻璃钢管和管件

JC/T658.2-2011 玻璃纤维增强塑料水箱第2部分：手糊成型整体式水箱

JC/T587-2012 玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐

GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法

GB/T 3854-2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法

HG 21504.1-92 玻璃钢储槽标准系列。。。。。

②编制了《生产任务单》《原材料检验规范过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和记录。

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。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：水平尺、万能试验机、钢直尺、巴氏硬度计、数显卡尺、电子天平、万能角度尺、金属架势钢卷尺等计量器具，提供校准证书并在有效期内，可满足产品检验要求。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足：

——查生产过程控制（审核方法：现场观察、薄经理介绍、查阅生产记录）

薄经理介绍生产过程质量控制流程：订单—排产单—生产过程控制—上下游组装工序检验—成品检验—入库（发货）

环境保护专用设备生产流程：

玻璃钢管制作工艺

配料△→制衬△→缠绕△→修整→糊制▲（适用时）→检验 →入库

玻璃钢管件制作工艺

配料△→浸胶→糊制▲→固化→修整→检验 →入库

玻璃钢罐和塔器生产工艺

配料△→制衬△→组装糊制→▲缠绕△→
玻纤布剪裁→糊制管件▲→
装配→检验→入库（发货）

▲为特殊过程 W 为外包过程



目前识别的需确认过程为：焊接、糊制过程。

外包过程：喷漆过程、产品运输

抽生产过程控制记录：

一、Φ500*10 玻璃钢管线制作

1) 配料搅拌:选用合适型号的树脂、固化剂、促进剂按要求比例投放至搅拌罐中，浆液搅拌均匀后备用。操作人员：刘宇 复核人员：刘晓亮。严格按生产计划单要求比例进行配比。

2) 制衬:管道制衬在专用的悬臂梁模具上制作，采用喷枪喷射而成，内衬树脂在悬臂梁的旋转作用下分布均匀，使内衬平整光滑。控制点：符合设计要求（包括规格尺寸、厚度、树脂含量等）、表面无杂质、无纤维外露、无目测裂纹、无分层、无凹凸不平。检验人员：任帅佳

3) 缠绕:模具刷脱模剂，然后浸透后的玻璃纤维丝通过缠绕生产线上转动的磨具将纤维缠绕在管线磨具上，达到要求的厚度后停止纤维的缠绕，再用塑料薄膜将其缠在玻璃纤维的表面。使用设备：缠绕机，控制点：缠绕速度、角度、最终厚度、固化时间，查看设备参数（缠绕速度、角度等），均符合设定要求，薄经理介绍：固化时间控制在 2-3 小时，固化完成后，脱模，管线生产完成。检验内容：气泡、外观、壁厚 操作人员：刘宁 检验人员：任帅佳

4) 打磨修整:固化后的管道使用打磨机对管道毛边进行打磨处理，使管道表面光滑平整。检验指标：管线厚度、规格、光滑度、平整度。检验人员：任帅佳

5) 检验:产品经检验合格后包装、入库。

二、玻璃钢管件（法兰）制作

1) 浆液配制：配制过程与管线生产相同

2) 模具表面处理。检查指标：无油污、光滑、干净。然后均匀涂脱模剂。检验人员：任帅佳

3) 浸胶:将浸胶的玻璃纤维布铺设在模具上，确保布层平整、无气泡和褶皱。操作人员：朱亚龙

4) 糊制：在铺设的玻璃纤维布上均匀涂抹树脂混合物。使用工具：刮刀、刷子。铺一层玻璃纤维布、刷一层浆液，直到满足技术要求的厚度。

5) 固化成型及后期处理：固化 2—3 小时后脱模，然后进行后期处理，包括打磨、修整边缘等步骤。使用设备：打磨机。质量检验包括：尺寸精度、表面质量等。检验人员：任帅佳

6) 检验合格后包装入库。

三、烧碱循环储罐生产过程控制：根据顾客提供的管口方位图及规格书进行图纸设计，顾客确认无误后进入生产阶段。

1、生产工序：模具生产--罐体缠绕成型、底座成型、顶盖成型、管节及法兰成型 -- 罐体缠绕成型与底座连接--开孔、安装管节与法兰-- 罐体缠绕成型与封盖连接--打磨修饰--产品检验--成品

2、查见生产计划单：

2024 年 1 月 生产计划单，安排了生产计划，查看图纸有烧碱罐的详细设计图纸：Φ4000mm 50m³ 拱顶罐；其中含 Φ500 人口两个，介质出入口 6 个；远传液位计口 2 两个，放空口、排净口各一个，厚度 12mm。其中包含了罐体、管线、法兰的生产：

3、罐体的制作：

1) 配料搅拌：根据图纸技术要求选用合适型号的树脂、固化剂、促进剂按要求比例投放至搅拌罐中，浆液搅拌均匀后备用。操作人员：张某 复核人员：王某。

2) 制衬：筒体内衬在专用的悬臂梁模具上制作，采用喷枪喷射而成，内衬树脂在悬臂梁的旋转作用下分布均匀，使内衬平整光滑，容易赶除树脂中的气泡。封头内衬在专用的封头模具上制作，粘接成图纸形状然后糊制加强层，糊制时层间接缝应错开，搭接宽度为 30mm。使用设备：喷枪，控制点：符合设计要求（包括规格尺寸、厚度、树脂含量等）、表面无杂质、无纤维外露、无目测裂纹、无分层、无凹凸不平。检验人员：任帅佳

3) 浸胶：将配制好的浆液转入浸料槽中，将玻璃纤维丝通过均匀布线板引线后引至浸料槽浸胶，使玻璃纤维丝浸透。

4 组装：封头固化后进行组装，组装时备有特制的组装环，将内衬进行粘接，手工糊制粘接外缝。检验项目：



表面无杂质、无纤维外露、无凹凸不平，色泽均匀。检验人员：任帅佳

5) 罐身缠绕：在制作的模具上缠绕光滑的脱模材料，浸透后的玻璃纤维丝通过缠绕生产线上转动的模具将纤维缠绕在磨具上，达到要求的厚度后停止纤维的缠绕，再用塑料薄膜将其缠在玻璃纤维的表面上，等待固化。

使用设备：缠绕机，控制点：缠绕速度、角度、最终厚度、固化时间，查看设备参数（缠绕速度、角度等），均符合设定要求，薄经理介绍：固化时间控制在 2-3 小时，固化完成后，脱模，罐体生产完成。查有《过程检验记录》检验内容：外观，平整光滑、无杂质；线型：均匀、无间纱 检验人员：博世路 时间：2024.1.11

6) 按管线、管件制作方式加工罐体配套的短管、法兰等部件。相关控制同管线、管件加工过程

7) 装配：生产的管节、管件与罐体相应位置连接，通过人工糊制连接，打磨修饰。查有《过程检验记录（装配）》检验内容：气泡、组装内缝、放料、外观、尺寸等指标，要求罐体试水黏连牢固程度、光滑度、无纤维外露，厚度均匀，无明显气泡，色泽均匀，支撑板光滑平整、无毛刺，形状规则等。检验人员：博世路 时间：2024.1.13

8) 根据客户要求做相应的水压试验，检验罐体的密封性、承压能力，出具水压实验报告。

9) 包装、发货。

现场查看生产过程：

1、浆液配制岗位，正在进行稀酸循环槽浆液配制。现场有设计图纸（含技术规格书）。

配制人员：刘伟华 复核人员：李冰 操作人员能说出浆液配比及搅拌要达到的效果

2、缠绕工序，张伟正在进行玻璃钢管线缠绕，现场有作业指导书，操作人员能说出缠绕厚度、规格、检验要求等控制指标。

现场询问操作人员有五年工作经历，能熟练操作缠绕机自动控制程序，设置转速、角度、搭接等参数。

3、打磨工序，张伟正在对加工的弯头进行打磨，使用设备：角磨机，检验指标：光滑平整、无毛刺，形状规则

4、糊制工序，在铺设的玻璃纤维布上均匀涂抹树脂混合物。使用工具：刮刀、刷子。铺一层玻璃纤维布、刷一层浆液，直到满足技术要求的厚度，两名女工正在配合进行法兰的制作，一名工人将浆液刷在模具上，另一名工人填充一层玻璃纤维。手法熟练，能说出糊制厚度，填充要求等内容。

5、焊接：罐体直梯焊接，适用设备：焊机，操作人员：杨光 查有电工证。

收到了焊接作业指导书，能说出焊接电压、电流、焊丝的要求：焊丝直径：Φ1.2，电流 140A，电压 380V，要求无焊渣、无毛刺，所控制的工艺参数符合工艺要求。查看焊接件，外观、平整度，符合要求。查看焊接记录，包括产品名称，操作人。检验项目包括：焊缝、外观，有检验结论及检验人员签字。

生产现场操作人员劳保着装整齐、佩戴防尘口罩等保护用品。

d) 使用适宜的设备和过程环境：

生产设备：脱模机 2 台、玻璃钢管道测试机水压试验机 2 台、缠绕机 2 台、角磨机 2 台等；满足生产需要。查有设备日常保养记录，见 7.1.3；过程环境：详见 7.1.4 审核记录

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；人员经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，具体见 7.1.2 记录。

f) 需确认过程控制：焊接过程，提供《特殊/关键过程确认报告》，确认内容包括：操作人员均进行培训，胜任该岗位；设备安全良好，无故障；原料均有报告、验收合格；结合实际操作制定作业指导书，确定工艺参数；没有影响产品质量的环境因素

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作；确认人/日期：薄世路 2023-9-6

提供《特殊/关键过程确认报告》，确认内容包括：操作人员均进行培训，胜任该岗位；设备安全良好，无故障；原料均有报告、验收合格；结合实际操作制定作业指导书，确定工艺参数；没有影响产品质量的环境因素确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作；确认人/日期：薄世路 2023-9-6

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加



工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。目前为止未出现不合格产品。

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。公司根据订单进行原材料采购、加工，各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，货物发出前均经总经理批准后，通知物流公司，交付到客户指定地点。客户收货验收确认无误即付款。产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务人员负责改进落实。

产品经工序检验合格进入下道工序，工序不合格品不转序，不合格成品不出厂。经出厂检验合格后，交付给顾客。交付后如出现质量问题，该公司负责维修或退换。

●放行控制：

该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验、过程检验和成品检验。

外购材料及配件包括：风管、风机、加热器、配电柜、水泵、水箱等的验证只需核对型号、数量，验证材质单或检验报告。

提供了2023年9月以来材料及配件检验记录

1) 原材料检验

查：《采购产品检验记录》

——抽取：金陵力联思树脂有限公司；产品名称：树脂；订单：286906；进货日期：2024-2-6

检验项目：外观检验，淡黄色半透明液体、提供厂家检验报告 检验员：薄世路 日期：2024-2-6

检验结论：合格。

——抽取：邢台金牛玻纤有限责任公司 产品名称：玻纤布 订单 进货日期：2023-10-17 进货数量：3台

检验项目：1、外包装检验：表面均匀、平整光洁、无孔洞、无油污、尘土、霉变及其他异物；无异味 2、

质量检验：应有质量合格证明文件、如合格证、质量保证单等 3、数量、规格：与送货单一致。

检验员：薄世路

日期：2023-10-17 检验结论：合格。

——抽取：河北联强复合材料有限公司，产品名称：乙烯基树脂 规格型号：Sw901 数量：2000kg

检验项目：外观检验，淡黄色半透明液体、提供厂家检验报告 检验员：薄世路 日期：2024-1-6

检验结论：合格。

——抽取：安徽省纳斯达新材料有限公司，产品名称：无碱喷射纱 规格：2400-180（A）数量：4.32 吨

检验项目：外观检验，包装完好手感不潮湿、提供厂家检验报告 检验员：薄世路 日期：2024-1-6

检验结论：合格。

——抽取：青岛飞洋商贸有限公司，产品名称：固化剂 规格：2400-180（A）数量：720 桶

检验项目：外观检验，提供厂家检验报告 检验员：薄世路 日期：2024-1-8

检验结论：合格。

合格

另查其他日期原材料的检验记录与上类似，符合要求。

2) 过程检验：

过程检验主要是下料切割尺寸和焊接质量的检验；具体见 8.5.1 控制记录。

3) 查成品检验：

检验依据顾客技术要求、图纸和国家/行业标准等，提供出厂检验记录多份。

——产品名称：玻璃钢立式贮罐出厂检验报告， 检验日期：2023 年 9 月 16 日



检验项目：压力级别、检验项目、外观质量、巴柯尔硬度、平均厚度、内径、外圆度、整体高度、锥度、法兰平面与接管轴线的允许偏差角、法兰接管方位偏差、管接头力矩载荷 $N \cdot m$ 、管接头扭矩载荷 $N \cdot m$ 、渗漏等。

检验员：任帅佳 检验结论：经检验合格，准予出厂。

——产品名称：玻璃钢管件，检验日期：2023.10.15 检验项目：外观、尺寸等。

检验结论：质地均匀无气泡、裂纹及其它加工缺陷，检验结论为合格。 检验员：任帅佳

——产品名称：玻璃钢管，检验日期：2023.12.15 生产批号：20231215， 检验项目：外观、尺寸、厚度等。

检验结论：质地均匀无气泡、裂纹及其它加工缺陷，检验结论为合格。 检验员：任帅佳

令抽查其他日期的产品检验记录，检验结论合格，经查符合要求。

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。

经查符合要求。

●环境因素识别和危险源识别：

执行公司《环境因素、危险源辨识评价控制程序》，查看程序对环境因素、危险源的评价结果、控制手段等做出了规定。行政部为本程序主控部门，生产部在公司组织下开展了环境因素辨识工作。生产过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别，考虑了供方包括外包方、相关方影响等。

提供了《环境因素评价记录表》，从生命周期观点，不同时态、不同状态等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，设计开发过程的纸张消耗；生产过程中焊接产生的噪声、焊接产生的废气、热辐射；切割、打磨过程中产生噪声、下脚料、粉尘；打磨、抛光过程产生噪声、粉尘；设备维修废机油废弃、废油布废弃、废活性炭等环境影响因素；配料搅拌、浸胶、缠绕、固化、模压成型、糊制工序产生的废气以及整个生产、检验过程的水电、原材料消耗、废弃下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声等，识别能考虑产品全生命周期观点。

采用是否法评价重要环境因素，评价出生产部的重要环境因素为：1）潜在火灾、爆炸；2）机械伤害；3）触电伤害；4）噪声伤害；5）废气、粉尘造成的职业病

提供了《职业健康安全危险源识别与评价表》，识别了办公、设计、生产、检验过程的危险源，主要包括：1、用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，下料、切割、焊接、打磨过程、糊制成型、缠绕成型过程产生的废气、粉尘造成的人员伤害、职业病健康伤害，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作、剪切、冲孔过程机械伤害、噪声伤害、高温中暑、交通事故、物资搬运过程中物体打击等。

对识别出的危险源采取 D=LEC 评价法进行评价，评价出生产部不可接受风险识别有：潜在火灾、爆炸；机械伤害；触电伤害；噪声伤害；废气、粉尘造成的职业病。

针对识别出的不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

企业制定了《法律法规及其他要求控制程序》，针对性的确定适用于企业的法律法规的获取、识别、更新、转化、执行等过程，行政部负责收集适用的环境、职业健康安全方面的法律法规及其他要求，并随时对法律法规的更新进行跟踪、评审，并进行补充。获取渠道为网络和期刊、政府部门通知等。

提供了《安全法律法规清单》、《环境管理法律法规清单》等文件化信息，收集了适用的法律法规及其他要求，包括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、中华人民共和国环境噪声污染防治法、突发环境事件紧急管理办法、国家危险废物名录、工业企业厂界噪声标准 GB12348—2008、大气污染物综合排放标准 GB16297—1996、工作场所职业卫生管理规定、工作场所有害因素职业接触限值 GBZ2.2—2007、社会消防安全教育培训规定、工作场所有害因素职业接触限值、劳动防护用品管理规定、生产经营单位安全培训规定、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、河北省环境污染防治监督管理办法、河北省节约能源条例、河北省水污染防治条例河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例、河北省女职工劳动保护实施办法、河北省实施《工伤保险条例》若



干规定、河北省重大危险源监督管理办法、河北省人民政府关于印发落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定的通知等等。

行政部定期通过网络查询，及时更新。

企业制定了《合规性评价控制程序》，行政部负责定期进行法律法规合规性的评价。

行政部组织人员于 2023 年 12 月 1 日进行合规性的评价，提供有合规性评价报告，针对环境、职业健康安全因素的相关法律法规和其他要求的遵循情况进行了评价，针对适用法规的条款及现状符合性进行了评价，并形成了《2023 年度法律、法规及其它要求合规性评价报告》，并得出合规性评价结论本公司建立环境、安全管理体系以来，加强了对全员环境保护意识的教育和法律法规以及其他有关要求的学习，使全员环保意识有了很大的提高，“从我做起，参与环保”的良好风气正在逐步形成。通过此次合规性评价我们认为，本公司环境、安全管理体系是基本符合适用的有关法律、法规和其他要求的。

问题：企业未将适用的《恶臭污染物排放标准》、《一般固体废物贮存标准》、《工业企业挥发性有机物排放标准》、《危险废物贮存污染控制标准》等内容列入企业适用的法律法规清单中，合规性评价时未就以上标准的遵守情况进行评价——已开不符合报告。

●环境、职业健康安全的运行控制：

公司制定了环境、职业健康安全相关的文件，包括：《环境和职业健康安全运行控制程序》、安全管理制度、消防管理制度、相关方环境职业健康安全要求、员工职业健康及劳动保护管理办法、节水、节电管理办法、废弃物管理办法、消防应急预案、触电应急预案、化学品泄漏应急预案演练预案等。

现场查看，生产部重要环境因素：固废、危废的排放；潜在火灾；废气、粉尘排放；噪声的排放。

不可接受风险：固废、危废的排放；潜在火灾、爆炸；机械伤害；触电伤害；噪声伤害；职业病。

查企业考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保；

确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

运行控制情况：

生产部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热引发火灾；

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。

工作时间平均每天不超过 8 小时；

出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。

编制了设施设备安全操作规程。

各生产设施均进行了保护接地。

现场查看生产过程，见 8.5.1 控制，制定了工艺流程，按设备操作规程操作。

查看生产现场环境、职业健康安全控制情况：

■固废、危废的排放：查现场可回收固废与生活固废单独存放，生活固废作为生活垃圾由环保部门统一处理；生产固废主要为切割、下料、修整等工序产生的玻璃钢下脚料；除尘器收集的粉尘定期委托专业单位处理，回用于生产建筑材料；废机油、废切削液、废油桶、废活性炭等危险废物，按《危险废物储存污染控制标准》的相关规定储存，定期送至有危险废物处理资质的单位进行无害化处理。查单位与《河北银发华鼎环保科技有限公司》签订《危险废物无害化处置合同》，有效期限：2023 年 11 月 27 日至 2024 年 11 月 26 日，提供河北银发华鼎环保科技有限公司生产许可证。查危废间储存有废活性炭、废过滤棉，危废间有废机油、废切削液、废油桶等标识。企业提供《危废产生台账》、《危废入库台账》等记录。



■潜在火灾、触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。查现场化学品存放区，丙酮与树脂、玻璃纤维等原材料一起存放，查资料丙酮属于易燃易爆第三类易制毒品，按相关规定应单独存放。开不符合，督促企业及时整改。

查化学试剂提供 MSDS 一标一签，存放于现场，及基本符合要求。

■机械伤害控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。叉车操作人员有特种设备操作证。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■废气、粉尘排放：本项目废气主要为原材料配料搅拌、浸胶、缠绕、固化成型、模压成型、糊制工序抛光工序、焊接工序、磨床工序、打磨、修整工序中排放的有机废气和颗粒物。车间设有稳压排风系统，通过引风系统至集气罩收集光催化氧化装置+活性炭+②)号 15 米高排气筒；配料搅拌工序设置于二次密闭的配料间，密闭打间设有稳压排风系统，形成微负压，通过引风系统至集气罩+1 台袋式除尘器+①号 15m 高排气筒；密闭打磨间设有稳压排风系统，形成微负压，通过引风系统至集气罩+1 台袋式除尘器+15m 高排气。工人劳保用品配备基本齐全。3 个排气口设有在线监测与当地环保部门联网，一旦超标环保部门会报警通知企业，企业介绍公司达标排放。

■噪声的排放：噪声主要来源为打磨工序角磨机、焊接过程及生产设备噪声，企业通过选用低噪声设备、基础减震、室内安置等措施降低噪声。

■职业病：车间环保设施较齐全，工人劳保着装齐全，经过体检咱未发现职业病病例。但是车间使用树脂、固化剂、促进剂以及及少量丙酮，涉及化学品组分复杂，应定期对生产环境进行职业健康因素检测，并在职业病体检中增加尘肺体检项目，已和企业沟通。

■火灾：查生产区、办公区均配备干粉灭火器，消火栓等消防设备。

■废水：职工生产污水。排入市政污水管网。无生产废水产生。

■水、电能的消耗：由综合行政部对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

■焊接，查焊接人员有焊工证，在有效期内。叉车司机持证上岗。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品。

每月对消防器材进行一次全面检查—提供消防器材检查记录。

策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

提供生产设备台账，以及相关的设备维修保养计划、设备日常点检记录、设备维护保养记录，以保证生产设备正常运行。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求

考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。目前，公司的各种因素无变更。

公司对于采购过程进行了职业健康安全方面的各项措施，包括对采购方进行相关方告知职业健康安全方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。

●应急准备和响应

1.企业制定了《应急和响应控制程序》，行政部是企业应急管理的主责部门，公司建立了《应急准备和响应控制程序》，确定可能对突发环境事件（事故）、职业健康安全造成影响的潜在的紧急情况或事故、事件，规定响应措施，以便防止和减少可能随之引发相关的职业健康安全不良后果。控制要点是：行政部组织制定应急预案，并定期组织相关部门参加应急预案演练，记录演练过程，评价演练过程及预案的适宜性。公司在策划应急响应时，考虑了有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民、业主等。



2. 提供公司生产安全应急预案，包括触电事故应急救援预案、工伤事故应急预案、火灾应急处理预案、危险品，

问题：突发环境事故应急预案、

3. 企业提供 2023 年应急演练计划, 2023 年均按计划进行了演练：

——抽查：2023 年 11 月 24 日《触电事故应急预案演练》，演练方式——讲座及现场实操演练，提供演练记录等记录，演练地点：办公区。演练记录有演练过程描述、演练总结。演练总结中有预案适宜性和充分性的评价、演练效果评价。

——抽查：2023 年 10 月 17 日《工伤事故应急预案演练》，演练方式——讲座及现场实操演练，提供演练记录等记录，演练地点：厂区。演练记录有演练过程描述、演练总结。演练总结中有对应急措施、应急设施、人员的临场安全意识、能力和行为、内、外部联络的评价，有预案适宜性和充分性的评价、演练效果评价。

——抽查：2023 年 9 月 22 日《火灾应急预案演练》，演练方式——讲座及现场实操，提供演练记录等记录，演练地点：厂区。演练记录有演练过程描述、演练总结，演练总结中有效果评价，但未对预案的适宜性和充分性的评价——已沟通。

已制定 2024 年应急演练计划，内容包括危废泄漏、化学品泄漏、触电、火灾、工伤事故等内容，目前还未到计划日期。

4. 企业自体系建立以来，未发生安全应急事件、事故

5. 现场巡视，办公区有灭火器、消防栓等消防应急设备，有定期检查记录，每月检查一次，符合要求。

●绩效

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。

对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

定期委托第三方对环境绩效进行检测，对环境绩效进行监视和测量；每年对员工进行体检以监视和测量职业健康安全的绩效。提供第三方环境监测报告及员工体检报告。

提供员工体检报告，抽查张祥、赵会来、周恒良的体检，体检类型：在岗期间，体检日期 2023 年 09 月 06 日，体检结果：未发现职业病或疑似职业病。

问题：建议对所有接触有毒有害员工进行定期的职业健康体检——已开观察项，下次审核重点关注。

提供第三方环境监测报告：（由于租用的厂房，出租单位——河北德润泽化工设备有限公司委托第三方进行的监测，包括河北德润泽复材有限公司所租赁的区域）

检测单位：河北春风检测有限公司

报告编号：CFJC[2024]0364 号

检测类别：排污单位污染源自行检测

检测日期：2024 年 4 月 6 日

◆检测项目：生产车间边界无组织废气检测结果

检测结论：生产车间边界非甲烷总烃排放浓度满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB 37822-2019 表 A.1 厂区内无组织非甲烷总烃特别排放限值的要求。

◆检测项目：有组织废气排放检测

检测结论：搅拌、挤出片材、保压工序 1#排气筒非甲烷总烃、苯乙烯排放浓度均满足《合成树脂工业污染物排放标准》(GB31572-2015)表 5 的要求。臭气浓度满足《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993)表 2 的要求。打磨、修整工序 2#排气筒，焊接、切割工序 3#排气筒颗粒物排放浓度及排放速率均满足《大气污染物综合排放标准》(GB 16297-1996)表 2 颗粒物(其他)二级标准的要求。

◆检测项目：厂界噪声

检测结果：厂界环境噪声确是《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)中 3 类噪声的要求。

产品进行第三方型式检验，具体见生产部的审核记录。

问题：未能提供有毒有害场所危害因素检测报告——已开具观察项，下次审核重点关注。

自体系建立以来，未发生质量、环境、职业健康安全事故或事件，未发生重大质量投诉或环境投诉，未发生职业病或疑似职业病。



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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023年12月19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。建议下次重点关注内审员能力的提升和内审深入情况。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2023年12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：2024年3月已完成。

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；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，体系运行以来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）：

1. 公司位于河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区(南区)规划三路南侧、纬三路以东
2. 企业租用河北德润泽化工设备有限公司的西侧厂房、生产设备、检验设备及环保设备，提供《租赁合同》，合同签订日期：2023年7月21日，租赁期限自2023年7月21日至2026年7月20日。租赁的厂房一座，大约6000平（包括生产设备、检验设备、环保设施等）。
3. 公司确定并提供为建立、实施、保持和持续改进质量、职业健康安全管理体系所需的资源：
 - 1) 人员：公司现有职工20人。公司确定并提供所需要的人员，给各部门配备了所需人员，推举了安全事务代表。
 - 2) 组织机构：设置了管理层、行政部、供销部、生产部。



2) 基础设施：行政部负责提供必备的办公设备，如电话机、传真机、复印机、扫描仪、计算机、打印机等。公司有 1 个生产车间（租用），配备了生产设施和监视测量设备。现场有生产设备：脱模机 2 台、玻璃钢管道测试机水压试验机 2 台、缠绕机 2 台、角磨机 2 台、起重机 4 台等生产设备，满足生产需要。

监视测量资源有：水平尺、万能试验机、钢直尺、巴氏硬度计、数显卡尺、电子天平、万能角度尺、金属架势钢卷尺等计量器具等，现场均看到了检定证书。

车间配备了灭火器、消防栓、移动式焊烟净化器、布袋除尘器系统、活性炭除尘系统及劳动防护用品。

3) 水电资源供应由生产部负责。

4) 过程运行环境：公司应确保为服务全过程提供符合要求的工作环境，保证产品质量。

企业资源基本等满足生产的需要。

3) 人员及能力、意识：

企业目前在职员工 20 人，职工队伍相对稳定，总经理刘总在环保行业已近 20 年的生产经验，实践经验丰富。

企业编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。给各部门配备了所需人员：行政办公人员、采购人员、质检人员、销售业务人员、生产人员、为新进员工制定岗前培训计划，自体系建立以来无新进员工。

提供有《岗位人员任职能力评价表》，对重要岗位人员的学历、培训、工作经验、技能进行了评价考核

抽行政部经理岗位，符合规定，能胜任本职工作。

提供有特种作业证：叉车证、焊工证、高处作业证：

提供“2023-2024 年培训计划”，培训内容覆盖 GB/T19001—2016《质量管理体系 要求》、ISO14001—2015《环境管理体系- 要求》、GB/T45001—2020《职业健康安全管理体系—要求》，管理手册和程序文件，内审员基本知识，公司环境因素、危险源识别（包括重要环境因素、重大危险源）及重要环境因素和危险源控制措施的培训、火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训，岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员培训等方面。

4) 信息沟通：

通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

5) 文件化信息的管理：

查受审核方建立的管理体系文件包括：

- 1.《质量/环境/职业健康安全手册》DRZ/QES-2023，版本 A/0,实施日期：2023 年 9 月 1 日；
- 2.《程序文件汇编》DRZ/QES·CX-2023，，版本 A/0,包含程序文件 29 份，实施日期：2023 年 9 月 1 日；
- 3.《三级文件汇编》：DRZ/QES·SJ-2023，版本 A/0，实施日期：2023 年 9 月 1 日，包含消防管理制、废弃物管理办法等；

4.编制了《文件控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

5.提供文件发放登记表、记录清单、受控文件清单、外来文件清单等，填写及保管符合要求。文审和一阶段审核之后，对审核组提出的不符合内容进行了修改，手册修改内容进行变更。

6.各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，行政部定期对其进行检查，目前保存完好。

7.对作废文件进行了规定，目前没有作废文件。

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件清单》，登记了外来文件，如：

JB/T10216-2013 电控配电用电缆桥架



HG/T20696-2018 纤维增强塑料化工设备技术规范
HG/T21633-1991 玻璃钢管和管件
JC/T658.2-2011 玻璃纤维增强塑料水箱第2部分:手糊成型整体式水箱
JC/T587-2012 玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐
GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法
GB/T 3854-2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法
HG 21504.1-92 玻璃钢储槽标准系列
中华人民共和国产品质量法
中华人民共和国计量法
中华人民共和国标准化法
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国民法典
质量管理体系要求 GB/T19001-2016
.....
企业知识管理、文件化信息管理符合策划要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 未认可: 玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）；认可: 玻璃钢缠绕设备的制造

O: 玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E: 玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）所涉及场所的相关环境管理活动

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, 河北德润泽复材有限公司

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

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: 赵艳敏 徐红英



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。