

项目编号：1269-2022-QEO-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北鑫茂森玻璃钢有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：崔焕茹

报告日期：

2024年6月18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：周文廷

组员：崔焕茹



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	周文廷	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2244880 2021-N1EMS-1244880 2022-N1OHSMS-1244880 0	Q:14.02.04 E:14.02.04 O:14.02.04
B	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	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	方振田（周）王硕玉（崔）	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系）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：

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：中华人民共和国安全生产、法环境保护法、劳动保障监察条例、中华人民共和国消防法、工作场所职业卫生监督管理规定、河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)

《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)

《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019)等
玻璃钢电缆桥架 NB/T 10287-2019

《节能耐腐蚀钢制电缆桥架》GB/T 23639-2017 等标准

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06月17日 上午至2024年06月18日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年12月16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：电缆桥架(拉挤、复合、高分子) 的生产

E：电缆桥架(拉挤、复合、高分子) 的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：电缆桥架(拉挤、复合、高分子) 的生产所涉及场所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：衡水市冀州区建设南大街西侧、永泰路南侧

办公地址：衡水市冀州区建设南大街西侧、永泰路南侧

经营地址：衡水市冀州区建设南大街西侧、永泰路南侧

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：未能及时进行监督审核

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:

不符合 1、行政部

不符合事实:

现场审核,与内审员进行沟通,介绍内部审计是在咨询老师指导下进行的,对内审还没有完全掌握。

不符合依据及条款(详述内容):

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a)确定在其控制下工作的人员所需具备的能力,这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a)确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a)确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”及该公司内审控制程序相关要求。

不符合 2、生产部

不符合事实:现场审核发现,企业未能提供对生产用计量器具游标卡尺、测厚仪、气罐的压力表、安全阀进行校准或检定的证据

不符合依据及条款(详述内容):

不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5.2 条款:当要求测量溯源时,或组织认为测量溯源是信任测量结果有效的基础时,测量设备应 a)对照能溯源到国际或国家标准的测量标准,按照规定的时间间隔或在使用前进行校准当不存在上述标准时,应保留作为校准或验证依据的成文信息和(或)检定,当不存在上述标准时,应保留作为校准或验证依据的成文信息;b)予以标识,以确定其状态”

GB/T 45001-2020 标准 9.1.1 条款“组织应确保监视和测量设备在适用时得到校准或验证,并被适当使用和维护。

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7月18日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2024年12月16日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改,员工体检情况,环境、安全职业健康绩效及运行情况,新上项目的环评办理情况

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视,有完善的体系资料,环保安全设施齐全,管理水平有所提高,各部门职责明确,绩效完成,通过管理体系运行促进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服务过程运用管理体系的工具和方法,对管理评审、内部审核基本可以应用,尚不深入,自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好,总体成熟度尚可



2) 风险提示：内审、管理评审有效性有待提高；内审员能力有待提高

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

在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标：

产品交付合格率 100%

合同按时完成率 100%

顾客满意率 \geq 96%

办公、生产废弃物分类收集处理率 100%

火灾发生为 0

环境扰民投诉为 0

重大安全事故和伤亡事故为 0

火灾事故为 0

职业病发生为 0

查看目标具有可持续性，体系运行以来暂未更改。

查目标形成了文件，在管理手册中，与手册一起发布实施。公司的目标与方针保持一致；各职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信，口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

提供目标、指标环境管理方案和职业健康安全目标、指标管理方案、有重要环境因素、不可接受风险、目标、指标、

针对每项指标分别制定了多项管理措施，有执行部门、需要资金、完成期限等。

查《目标、指标及考核表》，每月考核一次，2024 年 1-5 份完成目标。

符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

企业策划了产品生产依据，

编制了技术和工艺文件和产品接收准则。

策划了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

编制了各产品的生产作业指导书

识别和确定了工艺流程：

1、高分子电缆桥架工艺：配料→挤出成型→定长切割→修整检验→成品

需确认过程：塑化

2、高分子复合电缆桥架工艺：热镀锌带钢→挤压成形→高分子配料→骨架/挤出包覆成型→定长切割→修整检验→成品

注：塑化为需确认过程

3、玻璃钢电缆桥架：原材—配料—拉挤成型—切割—修整检验—成品

固化为需确认过程



张经理介绍：上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客户要求和常规产品进行生产，针对生产和服务过程，编制了《生产车间管理制度》、《生产计划》、《生产工艺守则》等

确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议，生产过程参考

公司产品执行标准：玻璃钢电缆桥架 NB/T 10287-2019

《节能耐腐蚀钢制电缆桥架》GB/T 23639-2017 等标准

等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：玻璃钢拉挤成型生产线 5 条；高分子挤出、复合挤出生产线 4 条；搅拌机；钢骨架成型机等及其配套设施。可以满足电缆桥架的生产需要；

2、检测设备主要有：测厚仪、游标卡尺、钢卷尺等，满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后上岗；

●过程控制策划

1、遵照岗位职责、工艺流程及作业指导文件实施过程控制。

2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求

3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交办公室存储。

4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、目前外包过程：模具加工

6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由供销部负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

供销部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。办公室负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品基本已成熟，通常收到客户合同/订单时办公室部长评审后再交总经理评审，经评审符合要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。招标项目购买标书视为评审通过。

公司暂无合同变更情况发生。

●设计开发：

经过与主管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：张经理介绍：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

--查河北旗胜环保设备有限公司产品“玻璃钢电缆桥架”生产过程控制，张经理介绍：该合同生产时间为 3 月份，天气较冷，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/研发过程受控。

●与外部有关的过程：

公司生产采购产品主要分为两类：

生产所需原料：镀锌钢板、玻璃布、玻璃丝、环氧树脂、高分子材料及辅料等。

外包过程：模具加工。

已编制形成《合格供方名册》，公司对供方进行了评价，形成《供方评价表》，

日常通过对供方产品质量状况、包括技术能力、生产能力、检验能力等，以作为年度评价的输入。

企业根据销售订单和库存量确定采购计划实施采购，抽采购合同、委托加工协议等，符合要求

公司以采购合同的形式向供方发送采购信息，由总经理批准后实施采购。

在《采购控制程序》中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定。

●生产过程控制：

公司制定了《生产和服务提供控制程序》中生产和服务提供条款

明确了受控条件

查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：生产设备操作规程、生产作业指导书、生产车间操作规程等

查看：生产现场有搅拌机、拉挤成型生产线、高分子挤出生产线、高分子挤出复合生产线、模具、切割工具、裁剪机等生产相关设备。工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

现场配置了相应的检测设备，主要为钢卷尺、游标卡尺、测厚仪等。

出示了《生产计划单》明确的产品名称、数量等内容；

时间：2024年5月18日，交期：2024年5月29日

产品：玻璃钢电缆桥架，400*150*6000

生产过程控制情况

1、玻璃钢电缆桥架

生产流程：

原材—配料—拉挤成型—切割—修整检验—成品

配料、拉挤成型为关键过程，拉挤成型为特殊工序

各环节控制

现场生产产品为：玻璃钢电缆桥架 350*150*6000，

查看工序执行情况：

1) 配料

工作操作要求：按《树脂混合作业指导书》进行配料，

张部长介绍：配料过程主要是控制配比，因树脂对环境温度、品牌、玻璃丝、玻璃布的规格、拉挤速度均有要求，生产前均需进行配料控制，详细控制情况见 8.3 条款。

操作工：李棋帅

生产设备：计量喂料系统、搅拌机

查看工序生产记录，主要内容：配料及比例。提供有配料确认单，确认人：张伟。

2) 拉挤成型工序

查看工艺要求：张经理现场介绍了拉挤过程的基本情况

拉挤过程主要控制拉挤速度、固化带加热设施的温度、浸胶量、各部位厚度、颜色等指标

浸胶过程：胶池长度 1000mm，玻璃丝、玻璃布在池中进行浸胶，控制点：浸胶量，与拉挤速度相关，作业指导书进行控制

入模拉挤：主要控制温度和拉挤速度，现场设备控制参数如下

型材连续生产正常后，逐步升温到 1 区温度 $121.1 \pm 10^\circ\text{C}$ 左右，2 区 $132.2 \pm 10^\circ\text{C}$ 左右，3 区 $121.1 \pm 10^\circ\text{C}$ ，速度提高到 38.1-40.6 cm/min。直到所有的纱都加完，观察型材的断面，检查壁厚和粗纱、毡的分布情况，



检查每个角落是否完好，当壁厚不均时，厚的一边可以剪掉几根粗纱，薄的一边增加几根，直到截面正常。模具两侧的 PTC 温度是 1 区 93.3℃左右，2 区 137.7℃左右，3 区 148.8℃左右，速度提高到 63.5-76.2cm/min。设备参数与设置参数基本吻合

3) 切割检验：企业设备为自动生产线，定尺切割（根据客户要求），切割完成后进行下列指标的检验：尺寸（长度、宽度、厚度等各部位尺寸与图纸对照）、外观（颜色与客户要求一致、外观光滑、浸胶均匀等）、端面（端面齐整与桥架纵向垂直、无毛刺）

现场查看，操作人员每一节桥架切割前，对外观进行检查，不合格做好标记，及时切割，切割完成后，检验端面、

各部位尺寸，对端面进行修整

4) 出厂检验：见 8.6 条款

2、高分子电缆桥架

生产流程：

配料→挤出成型→定长切割→修整检验→成品

配料关键过程、挤出成型为需确认过程

各环节控制

现场生产产品为：高分子电缆桥架 高分子\硬质防腐\槽式\垂直上弯通\400X150X3\带盖板及连接板，查看工序执行情况：

1) 配料

工作操作要求：按《树脂混合作业指导书》进行配料，

张部长介绍：配料过程主要是控制原材料及辅料的配合比例。

操作工：李棋帅

生产设备：计量喂料系统、搅拌机

查看工序生产记录，主要内容：配料及比例。提供有配料确认单，确认人：张伟。

2) 挤出成型工序

查看工艺要求：张经理现场介绍了挤出过程的基本情况

挤出过程主要控制挤出速度、机头及各区温度，现场设备控制参数如下

机头 175℃，1 区温度 170±10℃左右，2 区 175±10℃左右，3 区 170±10℃，挤出速度提高到 65 cm/min。

设备参数与设置参数基本吻合

3) 切割检验：企业设备为自动生产线，定尺切割（根据客户要求），切割完成后进行下列指标的检验：尺寸（长度、宽度、厚度等各部位尺寸与图纸对照）、外观（颜色与客户要求一致、外观光滑、浸胶均匀等）、端面（端面齐整与桥架纵向垂直、无毛刺）

现场查看，操作人员每一节桥架切割前，对外观进行检查，不合格做好标记，及时切割，切割完成后，检验端面、

各部位尺寸，对端面进行修整

4) 出厂检验：见 8.6 条款

3、高分子复合电缆桥架

生产流程：

热镀锌带钢→挤压成形→高分子配料→骨架/挤出包覆成型→定长切割→修整检验→成品

配料为关键过程，挤出过程为需确认过程

各环节控制

现场生产产品为：高分子复合电缆桥架 高分子复合型硬质塑钢\槽式直通桥架 200X100X3\L=6000mm，

查看工序执行情况：

钢骨架成型

使用设备挤压成型机，将热镀锌钢带挤压成骨架形状，控制点：尺寸

2) 配料

工作操作要求：按《树脂混合作业指导书》进行配料，

张部长介绍：配料过程主要是控制原材料及辅料的配合比例。



操作工：李棋帅

生产设备：计量喂料系统、搅拌机

查看工序生产记录，主要内容：配料及比例。提供有配料确认单，确认人：张伟。

2) 挤出包覆工序

查看工艺要求：张经理现场介绍了挤出过程的基本情况

挤出包覆过程主要控制挤出速度、机头及各区温度，现场设备控制参数如下

机头 175℃，1 区温度 170±10℃左右，2 区 175±10℃左右，3 区 170±10℃，挤出速度提高到 65 cm/min。

设备参数与设置参数基本吻合

3) 切割检验：企业设备为自动生产线，定尺切割（根据客户要求），切割完成后进行下列指标的检验：尺寸（长度、宽度、厚度等各部位尺寸与图纸对照）、外观（颜色与客户要求一致、外观光滑、浸胶均匀等）、端面（端面齐整与桥架纵向垂直、无毛刺）

现场查看，操作人员每一节桥架切割前，对外观进行检查，不合格做好标记，及时切割，切割完成后，检验端面、

各部位尺寸，对端面进行修整

4) 出厂检验：见 8.6 条款

查看车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。查其他相关工序的操作规程，符合要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：模具加工、产品运输、计量器具检测

质量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产需要确认过程：挤出。

-挤出过程确认：对挤出过程编制了作业指导书、对相关人员进行培训（资格上岗）、对单螺杆挤出机进行了检查、保养，挤出过程的确认符合要求。每次开机时，对不同规格产品所需的设备运行参数进行确认，对设备进行检查，（每次开机均为连续作业）

--查见 2024 年序号 01 的《特殊过程确认表》，需确认的过程：挤出，确认项目：对人员、设备、材料、方法、环境，确认结果；过程能力满足要求。批准：张伟，2024.01.10

另抽固化过程及其他批次挤出过程确认，均按要求进行

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业多年以上工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

产品的交付与放行

过程交付

质量控制程序要求：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、工序交付后发现的不合格返修或作废。

最终产品的交付

该过程包含：出厂检验、装车、产品运输、卸车、客户验收等过程

出厂检验过程见 8.6 条款

装车：张部长介绍，企业产品为电缆桥架，一般租赁叉车进行装车，装车过程注意不要损害桥架，底部采用草带防护，

运输：张部长介绍，一般通过网上寻找返程车运输，成本较低，一般委托物流公司，目前一般使用德邦物流，按照 8.4 条款进行控制，运输负责方一般为公司（合同约定），客户指定卸货地点，

卸车与验收：张部长介绍，根据合同约定，一般卸货由甲方负担，因公司产品主要用于电力工程，一般卸到施工现场（甲方指定），卸货前，由甲方、监理、施工方三方验证，企业提供合格证明材料、产品明细（装车数量、型号及配件数量），三方同意后卸车，必要时进行进场复试，三方验收合格后，签署进场材料验收记录，交付完成

--查湖南海利化工股份有限公司工程安装分公司“350*150*6000 玻璃钢电缆桥架”交付情况，送货日期



2024.4.3, 送货地点: 国网天津静海供电公司物资供应中心, 运输方: 连泽车队

目前上述情况均无变化, 暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

其过程基本受控。

●环境因素识别和危险源识别:

查, 依据《环境因素识别与评价程序》, 根据不同的时态、状态识别了环境因素, 通过对其发生的可能性、危害性等进行评价, 生产部确定的重要环境因素有:

企业的目前产品结构分为玻璃钢电缆桥架、高分子(聚氯乙烯)电缆桥架、钢骨架/聚氯乙烯电缆桥架, 主要生产设备: 玻璃钢拉挤生产线5条, 主要原材料: 环氧树脂、玻璃丝、玻璃布, 高分子挤出/复合生产线4条; 主要原材料: 聚氯乙烯及辅料, 生产过程的主要环境因素

1) 潜在火灾; 2) 固废的排放; 3) 噪声排放; 4) 废气排放; 5) 废水排放。

查看车间及库房, 生产作业过程中有废包装、不合格品及辅料等固废; 检验过程中有办公固废、样件检测后产生的废料等固废; 机械设备运行产生的噪声; 冷却工序产生废水, 循环使用, 拉挤成型及挤出产生废气, 采取收集处理后排放。部门的环境因素识别和重要环境因素基本到位。

查, 生产部经过辨识与评审形成了《危险源识别与评价程序》, 包括各种类电线、排线裸露、不慎触及将会发生触电事故伤人、各终端电器产品(照明办公设备)等各类故障可能引发触电伤人、火灾事故; 产品生产中机械伤害; 接触高温设备和产品造成烫伤; 接触树脂的气味造成职业病等危险源。

采用的是经验判断法、过程分析法识别。

生产部采用打分法确定重大风险是: (1) 触电; (2) 火灾; (3) 机械伤害; (4) 职业危害; (5) 烫伤。

危险源辨识基本充分、风险等级评价基本合理。

查, 触电风险控制措施有: 配置有空开, 采用室外电缆等, 员工严格按操作规程操作。

查: 机械伤害风险控制措施有: 制定操作规程, 确保劳保防护用品按时发放、按规定佩戴使用。

危险源识别基本充分, 控制措施需要完善

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价:

-根据《合规性评价控制程序》要求, 行政部负责收集适用的环境和职业健康安全方面的法律法规, 并随时对法律法规的更新进行跟踪, 并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《环境/职业健康安全法律法规其他要求清单》, 收集的环境和安全法律法规: 民法典、中华人民共和国消防法、国家危险废物名录、工作场所有害因素职业接触限值、中华人民共和国安全生产法、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》等;

行政部定期通过网络查询, 及时更新。经查, 法律法规均为最新版本。

查企业编制有《法律法规与其他要求控制程序》, 行政部负责定期进行法律法规合规性的评价。

组织人员于2024年04月05日; 进行合规性的评价, 提供有合规性评价记录, 针对主要(重要)环境和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《2024年度法律、法规及其它要求合规性评价报告》, 针对噪声排放、固废排放、能源消耗、紧急情况和安全事件等方面的评价进行了综述, 并得出合规性评价结论: 各部门都能够有效遵循法律法规进行生产, 未发生过环境和职业健康安全污染事件, 未有单位和个人投诉, 各部门的环境和职业健康安全行为基本符合环境和职业健康安全法律法规和环境和职业健康安全要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合, 责任部门能够及时分析原因, 制定和实施纠正即纠正措施, 对环境和职业健康安全管理水平的提高起到了明显的促进作用。

通过合规性评价分析, 在未来的工作中, 将进一步改进工作中存在薄弱环节, 以持续改进环境和职业健康安全管理绩效。

查见《环保/安全资金投入计划》: 6.8万元, 包括: 各种保险、消防、劳保、职工体检、环保设施、安全设施, 各项投入按计划进行。

符合要求。。

●运行控制:

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度: 《环境运行控制程序》《职业健康安全运行控制程序》、《消防管理制度》《基础设施和工作环境控制程序》及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等。



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。公司考虑了提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的潜在的重大环境影响的信息，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。

●查看运行控制情况

1、环境控制

企业的目前产品结构分为玻璃钢电缆桥架、高分子（聚氯乙烯）电缆桥架、钢骨架/聚氯乙烯电缆桥架，主要生产设备：玻璃钢拉挤生产线5条，主要原材料：环氧树脂、玻璃丝、玻璃布，高分子挤出/复合生产线4条；主要原材料：聚氯乙烯及辅料，生产过程的主要环境因素

1) 潜在火灾；2) 固废的排放；3) 噪声排放；4) 废气排放；5) 废水排放

废水：主要是员工洗漱。挤出过程的冷却用水，

措施：生活用水，排入市政管网，冷却用水：循环使用，不外排

废气：挤出过程、拉挤过程产生废气，

措施：车间密闭，每条生产线均配备废气收集装置、管道，活性炭+15米排气筒；员工配备了口罩等劳保用品。

3) 噪声管控：挤出机、拉挤机等设备产生噪声，采取厂房隔音、基础减震，和选用低噪声的设备和工具，同时给工人配备了劳保用品进行防护。废气、噪声每年委托第三方进行检测，提供有检测报告，均达标排放。

4) 固废：生活垃圾和一般固废、除尘器产生的除尘灰交由当地环保部门处置；挤出和缠绕过程产生的废塑料等分区存放，统一外售；不合格品等分区存放，经生产部评审后废弃或让步处理；

教育员工日产日清，保持生产区域环境卫生。

5) 节约能源：人员能做到人走灯灭，下班离开设备时及时关闭，节约用电；

6) 潜在火灾管控：现场查看车间配备有灭火器，车间物料无易燃物质，灭火器定期进行巡检并登记。

7) 当地环保部门对企业实行在线环境监测，经了解，无因超标排放被罚款或处罚的情况发生

2、职业健康安全

生产过程的主要危害因素：（1）触电；（2）火灾；（3）机械伤害；4）废气；（5）烫伤。

1) 机械伤害控制：查企业制定了《基础设施管理制度》、设备操作规程并发放到生产部，在挤出、拉挤过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度，风险岗位应急处置制度等；生产设备有急停按钮。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。现场巡视车间张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。

2) 高温烫伤：挤出、拉挤过程温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资

3) 废气伤害：挤出过程、拉挤过程产生废气，

措施：车间密闭，每条生产线均配备废气收集装置、管道，活性炭+15米排气筒；员工配备了口罩等劳保用品

3、其他措施

1) 安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放手套、口罩、安全帽等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。

2) 交通安全：对员工和出现场人员进行安全教育，教育人员遵守道路交通安全法，车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶，不超过5KM/小时；

3) 公司为员工缴纳了保险。每年为员工

4) 三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，时间：2024.1.10，主讲人：李春红，参加人员：车间全体人员等，提供了考试试题，抽操作人员王玉伦、王硕玉，得分：96分；

5) 库房管理：查看库房产品分区存放，消防通道畅通，配有灭火器，查看灭火器均有效。

●现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

查看企业挤出、拉挤车间，



生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场查看车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

现场观察到操作工能熟练操作，询问抽查两名员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

废气处理设备运转正常。

挤出机、拉挤设备有噪声，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，且周围距离居民区较远，对外界影响轻微。

车间作业现场自动化程度较高，无严重职业健康危害因素，噪声和废气通过以上控制措施的实施，排放量较小，风险整体可控。

生产车间内现场电线布线合理，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。设备有报警装置和急停按钮

●应急准备和响应

公司建立了《应急准备和响应控制程序》，办公室负责组织各部门确定可能发生的紧急情况，制定预防措施并评价有效性。负责紧急情况的统一调度指挥，负责组织环境、安全培训及消防演习等应急演练工作。

现场沟通，该公司紧急情况有火灾事故、触电事故、机械伤害、物体打击事故等。

编制了《安全事故应急预案》，包括消防应急预案、触电应急预案、机械伤害应急预案；

配备了应急救援物资：灭火器、急救药品、防暑降温药品等

公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

公司定期评审其应急准备和响应程序，必要时对其进行修订。特别是在事故、事件、紧急情况发生后进行。提供了应急演练记录：

——抽 2023 年 11 月 25 日进行了有限空间事故应急演练；记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录，包括事故发生原因，处置情况等，演练后对现场救援情况进行了总结和评价。

——抽 2023 年 11 月 20 日，进行了消防应急预案演练；

——抽 2023 年 11 月 29 日进行了机械伤害事故应急演练，

以上演练记录中记录了事故发生的时间、地点、人员、处置措施等内容。

演练结束后，进行应急处理演练效果评价，同时对应急预案的可操作性进行评价。通过演练，员工处理安全事故的应急能力有所提高，安全意识普遍提升，应急预案编制全面、合理，具有可操作性，不需要修改。

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：

企业策划了“内部审核管理程序”对内审过程进行控制

企业提供的关于内审资料包括：内部审核计划、内审员任命、实施计划（实施日期：2024 年3月15-16日）、内审检查表、内审不符合项、不符合整改资料等，

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，张经理介绍：“公司内审是在咨询老师的指导下进行的，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与张经理沟通，在 7.2 条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在 2024 年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年3月25日进行了管理评审，总经理张作旺主持，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。

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

制定了《不合格品控制程序》，内容基本符合标准要求。

对管理评审、内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，目前已部分实施完成编制《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。在产品进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现合格可进行换货或退货处理。目前没有发生合格的情况。

经查，符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，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：

三、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：因企业范围发生变更，故管理体系文件变更为版本号：B/0

4) 资源配置：增加了高分子电缆桥架和高分子复合电缆桥架生产线 4 条，及相关配套设施

5) 产品及其主要过程：产品为玻璃钢电缆桥架、高分子电缆桥架、高分子复合电缆桥架三个系列

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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2022年12月16日的远程审核发现，企业未能提供对需确认过程（拉挤成型工序）进行确认的证据，针对该不符合企业采取了相应措施，经验证有效



五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

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，河北鑫茂森玻璃钢有限公司的

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="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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

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:周文廷 崔焕茹



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。