

项目编号: 30548-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 河北益纳管业有限公司

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): 徐红英

审核组员 (签字): 陈文阁

报告日期: 年 月 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：徐红英

组员：陈文阁



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	徐红英	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-4034524 2022-N1EMS-3034524 2022-N1OHSMS-3034524 4	Q:14.02.01 E:14.02.01 O:14.02.01
B	陈文阁	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-5034532 2024-N1EMS-4034532 2024-N1OHSMS-4034532 2	E:14.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	单娜娜、韩岳松	向导	受审核方

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、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国噪声污染防治法、噪声环境质量标准、河北省固体废物污染环境防治条例、突发环保事件应急管理办法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国公司法、中华人民共和国工会法中华人民共和国会计法等

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：

GB/T 19472.1—2017《埋地用聚乙烯（PE）结构壁管道系统第一部分：聚乙烯双壁波纹管管材》

GB/T19472.2-2017《埋地用聚乙烯（PE）结构壁管道系统第2部分：聚乙烯缠绕结构壁管材》

《合成树脂工业污染物排放标准》GB 31572-2015

《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB 37822-2019

《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996

《危险废物贮存污染控制标准》GB18597--2023

《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB13/2322-2016

《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008

《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分 化学有害因素》GBZ2.1-2019

《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》GBZ 2.2-2007

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07月13日 上午至2024年07月13日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8月8日至本次审核结束日2024年7月13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：高密度聚乙烯结构 B 型管（克拉管、双壁波纹管）生产

E：高密度聚乙烯结构 B 型管（克拉管、双壁波纹管）生产所涉及相关场所的环境管理体系活动

O：高密度聚乙烯结构 B 型管（克拉管、双壁波纹管）生产所涉及相关场所的职业健康安全管理体系活动与审核计划一致。

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：河北省衡水市枣强县马屯镇马屯村村南

办公地址：河北省衡水市枣强县马屯镇马屯村村南

经营地址：河北省衡水市枣强县马屯镇马屯村村南

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）不适用



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 (3) 项, 涉及部门/条款: 办公室 E6.1.3、QEO7.2、生产部 EO8.1

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 8 月 13 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 8 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证: 生产过程产品质量的控制; 重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况; 内审、管理评审; 任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方领导比较重视管理体系的运行, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 人员素质较高, 无质量/环境/安全事故, 未出现顾客投诉。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:

企业各部门职责明确, 质量、环境和职业健康安全管理体系, 能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示:

人员环境与安全意识欠缺, 需加强培训, 提高人员环境安全意识。

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

企业对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标, 查看 2023 年度及 2024 年第一季度目标完成情况:

质量目标:

1. 产品一次合格率达到 90%,
2. 顾客满意度达到 90%。

环境目标指标:

1. 固废处理达标;
2. 水资源节约 1%, 电能节约 1%;
3. 火灾发生率为零;
4. 废气、噪音排放达标。

职业健康安全目标:

1. 杜绝重大人身、设备及责任事件;
2. 火灾发生率为零。

●管理目标进行层层分解, 落实到责任部门, 每季度末考核。

--查 2023 年 3-4 季度、2024 年 1-2 季度对目标进行了阶段性检查, 显示目标完成。

查管理方案实施情况:

查看《重要环境因素目标、指标管理方案》, 针对固废排放, 噪声排放、火灾等重要环境因素编制了管理方案。

查目标指标: 固体废弃物“分类率”达 100%, 统一处理率达 100%。 , 管理方案:

1. 按照国家及地方固体废弃物相关法律法规, 制定适宜的管理办法, 对公司的固体废弃物进行分类存放, 建立废弃物临时收集站。办公室统一处理。
2. 各部门设专人负责本部门废弃物处理工作, 建立本部门的废弃物存放站。能回收地进行回收、能重复使用的重复使用。并在部门建立教育、沟通和监督机制。
3. 对公司全本人员集中进行一次有关废弃物分类处理及相关意识的教育培训。
4. 废弃物统一分类收集, 定期与有资质的垃圾处理单位沟通收集, 并作好记录。
5. 办公室每月对各部门废弃物管理情况进行监督, 并作好记录。

具体执行《废弃物管理办法》

实施时间: 2024 年

责任部门: 办公室、生产部; 资金支持: 10000 元;

查看《重要环境因素管理方案考核记录》2024 年 1-2 季度, 考核检查情况: 符合要求, 且完成方案内容。

考核人: 李淑庆 2024.4.1、2024.7.1。

提供有《重大危险源目标、指标及管理方案》, 针对识别出的重大危险源编制了管理方案:

查目标指标: 2024 年触电死亡事故为 0

管理方案:

1. 制定火灾应急预案, 组织消防知识的培训及消防演习, 做好预防工作。
2. 公司配备符合消防规定数量的环保安全型灭火器, 确定负责人。明确现场避灾路线。
3. 负责人消防设施进行一次校验, 对不符合的更换。

具体执行《应急准备和响应控制程序》《火灾应急预案》。

责任部门: 办公室, 预算金额: 1000 元左右。

查看《重大危险源管理方案考核记录》2024 年 1-2 季度, 考核检查情况: 符合要求, 且完成方案内容。考



核人：李淑庆 2024. 4. 1、2024. 7. 1

另查其他目标指标，均制定了相关管理方案由责任部门负责落实实施，定期检查方案落实情况。

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

（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）

一、产品实现的策划：企业对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制。

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、高密度聚乙烯结构B型管（克拉管）工艺：配料→肋管成型→克拉管成型→端面修整→安装热熔丝→检验入库

需确认过程：塑化

2、双壁波纹管工艺：配料→双螺杆挤出机→机头整型→波纹成型→定长切割扩管→成品。

需确认的过程：塑化

生产部经理李春红介绍：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，

3、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：GB/T 19472.1—2017《埋地用聚乙烯（PE）结构壁管道系统第一部分：聚乙烯双壁波纹管管材》、GB/T19472.2-2017《埋地用聚乙烯（PE）结构壁管道系统第2部分：聚乙烯缠绕结构壁管材》等标准相关内容进行生产。

4、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

5、策划所需资源：

1）其中主要生产设备有：主要生产设备：主机（挤出机、缠绕机）、削切设备、盘丝机、肋管机、挤出机、盘管机、热熔机、风冷机、气泵、模具、变压器、叉车、检测设备塑料焊机、混料机、注塑机、冷却塔、燃气喷枪等设备，满足生产需求；企业有一般标准模具的储备，提供模具台账，包括直径、长度等内容。

2）检测设备主要有：电子天平、马弗炉、游标卡尺、卷尺、压力表、万能试验机等，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；

6、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，产品完成后由检验合格后放行入库，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保管。

经过识别，目前企业外包过程：产品运输

4）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。

二、产品实现过程控制与放行：

1、企业提供的资料显示生产程序：办公室业务人员、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、规格型号、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知及订货要求，下达生产任务书。



受控条件：技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。

询问车间负责人对生产任务较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量、质量，通知销售人员发货。

企业确定的产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考：GB/T 19472.1—2017《埋地用聚乙烯（PE）结构壁管道系统第一部分：聚乙烯双壁波纹管管材》\GB/T19472.2-2017《埋地用聚乙烯（PE）结构壁管道系统第2部分：聚乙烯缠绕结构壁管材》等标准相关内容进行生产。配置了主要生产设备，包括主机（挤出机、缠绕机）、削切设备、盘丝机、肋管机、挤出机、盘管机、热熔机、风冷机、气泵、模具、变压器、叉车、检测设备塑料焊机、混料机、注塑机、冷却塔、燃气喷枪等设备，满足生产需求；配置了原材料、成品、模具的吊装、搬运设备；叉车及起重机械。配备了产品检验、检测、过程产品的检测测量设备，主要有：电子天平、马弗炉、游标卡尺、卷尺、压力表、万能试验机等，这些设备均进行了定期校准或见到，满足检验需求；

2、查生产过程：

一）查相关控制记录：双壁波纹管 DN400

生产工序控制

1、生产工艺：配料→双螺杆挤出机→机头整型→波纹成型→定长切割扩管→成品。

2、过程控制情况

1) 配料：主料 97% 色母 2% 增塑剂 1%，操作，张**，依据：作业指导书，检验：单娜娜，生产/检验日期：2024.6.26

2) 挤出：控制环节：挤出速度：15 转/Min、挤出温度：1 区 210℃、2 区 200℃、3 区 210℃、4 区 210℃、5 区 220℃、料筒温度：100-195℃、第六段：175- 200℃ 机头：190- 220℃

挤出温度控制在±5℃，查监控记录：均在温度允许范围之内，操作：冯**，记录：张**，巡查：单娜娜，检查日期：2024.6.27

3) 波纹成型：控制内容：真空度 1.25Pa 正压：0.4MPa

4) 过程检验项目：公称外径(mm)、平均内径(mm)、有效长度(mm) 壁厚(mm)，

检验结果：400 361 6000 19.50

符合标准的尺寸要求

5) 关键过程：配料、挤出、波纹成型

6) 需确认过程：挤出

今年对挤出过程进行了确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境进行了确认，编制了作业指导书，过程确认符合要求。确认日期：2024.3.10，确认人：李春红

二）查相关控制记录：克拉管 DN800

生产工序控制

1、生产工艺：配料→肋管成型→克拉管成型→端面修整→安装热熔丝→检验入库

需确认过程：肋管挤出、克拉管缠绕。

今年对肋管挤出、克拉管缠绕过程进行了确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境进行了确认，编制了作业指导书，过程确认符合要求。确认日期：2024.4.15，确认人：李春红

2、过程控制情况

1) 配料：主料 97% 色母 2% 增塑剂 1%，操作，张**，依据：作业指导书，检验：单娜娜，生产/巡检日期：2024.7.3

2) 肋管成型：控制环节：挤出速度：25 转/Min、挤出温度：机筒一区 185℃、机筒 2 区 210℃、机筒 3 区 196℃、机筒 4 区 195℃、模具 180℃，操作，步**，依据：作业指导书，检验：单娜娜，生产/巡检日期：2024.6.29

挤出温度控制在±5℃，查监控记录：均在温度允许范围之内，操作：宋**，记录：张**，巡查：单娜娜，检查日期：2023.6.29

3) 克拉管成型控制内容：模具预热温度、共挤温度、包覆转速、共挤转速、平模转速、台车转速、缠绕速度、熔体压力等，控制盘显示运行正常，冯杰、宋金斋、沈松，依据：作业指导书，检验：单娜娜，生产/巡检日期：2024.6.29



4) 过程检验项目: 公称外径(mm)、平均内径(mm)、有效长度(mm) 壁厚(mm)、重量、承口尺寸、插口尺寸,

检验结果: 符合标准的尺寸要求

5) 关键过程: 配料、挤出、克拉管缠绕成型

6) 需确认过程: 肋管挤出、克拉管缠绕

查塑化过程确认: 对挤出机、缠绕机, 操作人员进行了确认, 编制了作业指导书, 纠正措施有效, 过程确认符合要求

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录, 均由生产工艺卡进行控制

三) 巡视车间生产现场:

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、李经理介绍: 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看现场车间的生产情况:

1) 双壁波纹管车间:

波纹管生产线 DN300 的, 操作工: 刘世彬, 孔令权, 车间有作业指导书; 查看控制表盘, 转速、各区温度、速度, 均正常进行, 询问质检员单娜娜, 对巡检项目较熟悉, 主要控制产品尺寸、各区温度, 挤出速度等, 员工对生产工艺较熟悉,

查看扩管工序: 操作工: 刘世斌, 工序较简单, 管头预热, 摸具预热, 插入成型, 冷却定型, 主要是控制温度, 刘世斌对工艺较熟悉, 现场查看, 操作较熟练

克拉管车间: 1#生产线正在生产 DN800 缠绕管材, 3#先正在生产 DN600 的克拉管。

查看肋管生产现场, 自动化挤出成型, 操作工董**操作两台设备, 正在生产克拉管肋管 DN65, 操作工王**郑总生产克拉肋管 DN80, 车间有作业指导书; 查看控制表盘, 转速、各区温度、速度, 均正常进行, 询问操作工王, 对巡检项目较熟悉, 主要控制产品尺寸、各区温度, 挤出速度、肋管的外观等, 员工对生产工艺较熟悉, 能熟练回答操作参数。

查看缠绕工序: 1#生产线操作工郭英涛、于世源、朱双发, 正在给模具加热。缠绕过程主要控制模具预热温度、共挤温度、包覆转速、共挤转速、平模转速、台车转速、缠绕速度、熔体压力等, 控制盘显示运行正常, 询问郭英涛对工艺较熟悉, 操作参数回答准确, 操作较熟练; 查看 3#生产线生产现场, 正在生产 DN600 的克拉管, 操作工张万雨, 郑学功郑总作准备工作。

生产能力: 肋管生产线共有 6 条, 其中 1 条生产线停用待修; 克拉管生产线 5 条, 其中 2 条正在生产; 波纹管 1 条生产线, 正在生产。未超出生产设计规模。

●外包过程: 产品运输, 模具为外采, 现在公司存有模具: 波纹管模具 DN200-600; 克拉管模具规格 DN300-2000, 能够满足一般客户要求。

●管理手册规定了需确认过程识别的要求, 提供《过程确认准则》, 企业目前生产环节特殊过程: 包括挤压、缠绕成型。

一查塑化过程确认: 设备不同、原材料不同, 塑化过程控制参数不同, 企业根据每台设备的运行状态、使用说明书等资料, 编制了不同规格的作业指导书, 对设备、人员、控制参数进行确认, 均有控制记录, 作业指导书共有 8 份

确认时间: 2024. 1. 25, 确认人员: 李春红、冯杰、宋金斋、孟凡武等技术和操作人员, 总经理田东亮签批

●人员, 经过培训合格后上岗, 均有 5 年以上工作经验。

●以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料; 进行产品质量控制。

●质量控制程序: 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、交付后发现的不合格包修。



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。

二、产品放行：

编制了《采购控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》，对原材料、过程产品、成品实施检验通过后放行。

1、提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况：

——原材料名称：聚乙烯 YGH041

1) 进厂检验项目物理性能（灰分、水分、密度等）、机械性能（屈服强度、延伸率等）、热性能（氧化诱导）

2) 进货日期：2023.7.10 数量：45包

3) 检验：单娜娜，检验日期：2024.7.10

——原材料名称：聚乙烯，原料批次：20240611

1) 进厂检验项目物理性能（灰分、水分、密度等）、机械性能（屈服强度、延伸率等）、热性能（熔融指数等）

2) 进货日期：2024.6.11 数量：32包

3) 检验：单娜娜，检验日期：2024.4.17

——查其他牌号原材料进货检验，均记录了生产产家、供方提供的性能报告单（比重、熔融指数、色泽稳定性等内容）符合要求

——原材料名称：聚丙烯

进厂检验项目物理性能（灰分、水分、密度等）

进货日期：2024.6.30 数量：44包

检验：单娜娜 检验日期：2024.6.30

——查其他牌号原材料进货检验，均记录了生产产家、供方提供的性能报告单（比重、熔融指数、色泽稳定性等内容）符合要求

2、过程检验：过程检验体现在 8.5.1 工序控制记录中，一般由操作员进行检验

3、成品检验记录：

——查：产品出厂检验报告 SN12.5 聚乙烯缠绕结构壁管材 B 型 DN1000

技术要求：颜色：管材颜色一般为黑色，其他颜色由供需双方协商确定；外观：管材内表面应光滑平整，外部肋应规整；管材内外壁应无气泡和可见杂质。熔缝应无脱开管材在切割后的断面应修整，无毛刺。规格尺寸：≥985mm，最小内层壁厚 5mm；最小承口壁厚：≥13.7mm；最小插口壁厚≥15.2mm；烘箱试验：熔接处应无分层无开裂；灰分：≤3%；氧化诱导时间：≥30 分钟；密度：≥930kg/m³；环刚度 SN12.5:≥12.5KN/m³；冲击性能：≤10TIR/%；环柔性：管材圆滑，无反向弯曲，无破裂，开始的撕裂允许小于 0.075DN/ID 或 75mm；熔接处的拉伸力：≥1020N.

查看 2024.7.6 出厂检验报告 克拉管（聚乙烯缠绕结构壁管材-B 型）规格：DN1200 SN12.5

项目	单位	技术要求：	测试结果
环刚度	kN/m ²	≥ 12.5	13.29
冲击性能 TIR, %	/	≤10	≤10
熔接处的拉伸力	N	≥1020	1988
密度：	kg/m ³	≥930	969
氧化诱导时间	min	≥30min	> 30
灰分	%	≤3	1
最小插口壁厚	mm	≥15.2	15.3
最小承口壁厚	mm	≥13.7	20.3
最小内层壁厚	mm；	≥5	5.2
最小平均内径	mm	≥985	996



环柔性：技术要求：管材圆滑，无反向弯曲，无破裂，管材沿肋切割处开始的撕裂允许小于 75mm 实测：管材圆滑，无反向弯曲，无破裂，试样沿肋切割处无撕裂。

外观：管材内表面应光滑平整，外部肋应规整；管材内外壁应无气泡和可见杂质。熔缝应无脱开管材在切割后的断面应修整，无毛刺

颜色：颜色为黑色，色泽均匀。

测试结果：管材圆滑，无反向弯曲，无破裂，管材沿肋切割处无撕裂

单项判定均合格

检验结论：合格，准予出厂

检验：单娜娜，检验责任人：田东亮 检验日期：2024.7.6

另外查多份出厂检验报告，均有技术要求、检验结果、单项判定、综合判定、检验日期、检验人等内容，符合要求。

——查：波纹管的成品出厂检验，2024.7.13，企业正在装车，查看随车资料：运单、合格证、出厂检验报告、发货单等资料

另抽查其他规格塑料管及管件的出厂检验记录：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

企业提供了第三方检验报告（型检和委托检验）9份，报告显示，型检和委托检验均合格，详见扫描件。企业对产品放行人员进行了任命，提供《质检员任命书》，任命：李春红、单娜娜为产品放行人员，负责原材料检验、过程检验、成品检验、不合格品控制；负责日常监视和测量设备的归口管理，包括监视和测量设备的维护保养、周期校验检定。总经理：田东亮 任命时间：2023年1月1日。

企业的检验过程控制符合要求。

三、设计与开发：

策划有《设计和开发控制程序》，对设计过程进行控制。生产部是设计和开发的主控部门。截止到审核之日，无新产品的设计和开发，目前生产均为成熟的生产工艺及生产技术，产品型号也基本固定、标准化。保留 8.3 条款，是为了需要时生产工艺的改进。

四、与客户有关的过程：

企业《产品和服务的要求控制程序》、《沟通、协商与交流控制程序》，《顾客满意度测量控制程序》用以与顾客沟通、识别、确定顾客要求以及顾客要求的变更管理，办公室是产品和服务要求的主责部门。

售前：走访用户、了解相关信息等，与顾客签订合同或订单；

售中：组织供方按期交付，解决用户对进度、质量等关切问题；

售后：与客户保持密切沟通，不定期回访用户，并对顾客反馈问题解答。体系建立实施至今未发生严重顾客投诉。

编制有产品和服务的要求控制程序，对销售过程进行控制，办公室销售人员获取销售信息，与客户洽谈，在签订合同前对客户要求进行评审，确认可以满足行业有关法律、法规要求和公司规定及客户要求时，签订合同，根据委托加工合同为客户提供服务。

顾客满意度调查：通过满意度调查确定顾客满意的情况，2024年3月10办公室组织对2家客户进行了顾客满意度调查，调查项次有：产品质量：产品价格：服务态度：售后服务：提供《顾客满意度调查报告》，报告人：李淑庆 报告日期：2024年3月12日。报告结论：在这次顾客满意度调查中，顾客对我们公司的产品质量给予了充分肯定，对我们的服务质量和交付日期等指标也给予了肯定，但也提出了一些要求，希望我们做的能比以前更好，及时加强与顾客的沟通，我们在以后的工作中应该加以重视。“顾客满意”是我们永远的追求，虽然在本次调查中顾客给予了我们很高的评价，但成绩只代表过去，我们应以“产品质量为先，顾客满意为先。”的方针为我们的顾客提供更加优质高效的服务。本次满意度调查的顾客满意度为：90%，基本实现了≥90%目标值

沟通：顾客满意度调查时顾客选择偏少，应该增加调查的数量，才具有参考价值——已沟通。



五、法律法规识别与合规性评价

编制有《合规性义务控制程序》《合规性评价控制程序》。办公室负责对公司适用的环境、职业健康安全方面的法律法规和合规义务进行识别、登记和定期更新。

建立了法律法规获取的渠道，主要渠道有：上级主管部门、行业协会、互联网、环保机构的网站、工信部相关网站、上级主管部门和行业的网站等；定期对法律法规信息的变化情况进行跟踪，并全公司范围内进行通报。

提供《安全法律法规和其他要求清单》、《环境法律法规清单》以及《质量法律法规及其他要求清单》，收集与环境、职业健康安全有关的法律法规如：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国噪声污染防治法、噪声环境质量标准、河北省固体废物污染环境防治条例、突发环保事件应急管理办法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国公司法、中华人民共和国工会法中华人民共和国会计法等。2024年1月1日进行了更新。

法律法规以电子版形式存放于各部门电脑。

查企业编制了《合规性评价控制程序》，办公室负责组织合规性评价工作。要求在内审之前进行，一般每年一次。提供了合规性评价记录表，针对重要环境因素、不可接受风险等对应的法律法规的执行情况进行了评价。提供了《环境、职业健康安全合规性评审报告》，对合规性评价情况进行了总结，评价涉及了固废排放，火灾控制，噪声排放、安全事件，职业病防控等方面。

合规性评价结论：评价结论及改进：

- a. 对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。
- b. 此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。
- c. 因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。评价日期：2024年3月20日

但法律法规识别不是很全，开了一个不合格，具体见不合格报告，企业已针对不合格进行了原因分析并制定了纠正措施，措施已实施，经书面验证能措施有效。

六、外部供方提供的过程、产品和服务的控制

企业编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

现场提供有《合格供方目录》，由总经理批准。2024年1月1日重新进行了评价，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等。符合要求。

七、应对风险和机遇的策划与控制

企业制定了《风险和机遇应对控制程序》，用以规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法，以保证风险管理的有效性，从而确保管理体系能够实现其期望的结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改进。

公司领导介绍：在策划管理体系时，领导层考虑了公司运行标准所处的环境，包括上述4.1识别的内外部环境。手册里有对风险和机遇应对控制的要求。



提供《风险和机遇评估分析表》、《风险和机遇清单》、《风险和机遇的应对措施管理 workflows》公司面临的风险和机遇主要是：目前市场环境不好，主打产品行业主要涉及建筑行业、市政行业等，目前国家基础设施建设暂缓，工程回款不稳定。同行业竞争加剧，国家对环保政策的加强，经常出现限电措施，影响生产进度和产能。机遇：国家对水利工程的投资加大，市政排污管道市场前景看好，公司在该行业口碑较好

公司始终以公司尊崇“科技为先、用户为上”的企业精神，并以诚信、共赢、开创经营理念来回馈社会。

公司为了应对现阶段的风险和机遇所采取措施等，记录如下：

提高技术人员技术能力；加强设备保障能力（保养、大修状况）；提升技术人员管理能力（协调研发项目计划等）；提高检测能力；提高市场开拓能力；……

对风险识别和采取的措施可应用在实际的体系运行中。

基本符合要求。

八、重要环境因素及不可接受风险的识别与确定

企业制定了《环境因素识别与评价控制程序》《危险源辨识、风险和机遇评价与控制措施的确定控制程序》。办公室负责环境因素、危险源的汇总、评定、登记和更新。总经理负责审批重要环境因素和重大风险源。

2024年1月1日，办公室组织各部门对办公活动、生产、检验过程中的环境因素和危险源进行了识别。提供有《环境因素识别评价表》，办公室识别出的环境因素主要有：办公过程电能消耗、固废排放、废水排放、纸张等；生产区环境因素包括：火灾、爆炸、成型、挤出废气排放、机械伤害、触电、噪声排放等；提供有《重要环境因素清单》，评价出公司重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。评价基本准确。

提供有《危险源识别评价表》，办公室识别出危险源主要有：触电、火灾、交通事故、意外伤害等；生产区危险源包括：货物装卸失误伤人、运输车辆车祸、货物堆放过高造成坠物伤人、机械伤害、噪声伤害、废气吸入、粉尘伤害等。

提供有《不可接受风险清单》评价出不可接受风险：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、职业伤害，评价基本准确。

根据识别出的重要环境因素和不可接受风险，制定了管理方案，日常措施措施，隐患排查制度等进行管控。

九、环境管理及职业健康安全管理运行控制：

——办公室：

该部门执行的运行策划和控制程序：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、废弃物管理办法等。

查看运行控制情况：

1、废水：生活污水，卫生间废水直接排入办公区域所属市政管网；清洁废水用于厂区洒扫抑尘。

2、噪声控制：办公区域无明显噪声。

3、固废控制：有对办公产生的固体废弃物分类处理，按“可回收”和“不可回收”（如废硒鼓、灯管等），提供了固废物的处理记录，固废统一处理。生产过程产生的不合格品、边角料等废塑料进行外售处置，提供了废塑料、边角料、购销合同，乙方：定州市宏鹏塑胶制品有限公司，签订日期：2023.9.15，有双方签字盖章。

4、危险废物控制：危险废物主要是废活性炭，交由有资质的单位处置，提供了危险废物处置合同，乙方：



石家庄新奥环保科技有限公司，有效期限：2023.10.25-2024.10.24，详见附件，提供了处置单位营业执照、排污许可证和经营许可证。提供了河北省危险废物产生单位管理台账，包括危险废物产生环节记录表、危险废物入库环节记录表、危险废物出库环节记录表、危险废物自行利用/处置环节记录表、危险废物委外利用/处置记录表、危险废物月度申报报告表，抽 2024 年 3 月危险废物月度申报报告表，危险废物名称：废活性炭，危险废物类别：II 类，危险废物代码：HW49，有害成分：苯乙烯、非甲烷总烃，形态：固态，危险特性：含毒性物质，生产量：0.113 吨，委托外单位：石家庄新奥环保科技有限公司。

5、节能降耗：执行公司节约用水、用电制度，人走灯灭，不长明灯，不长流水。

6、火灾控制：办公楼道内配备了灭火器，查看均在有效压力范围内。未发现明显火灾和安全用电隐患。公司组织员工进行了安全教育，主要学习内容有关交通安全知识、防火知识、安全用电知识。提高员工安全意识，防止危险发生。办公区域严禁吸烟。

7、为员工配备了劳动保护安用品，提供《劳保用品发放记录》：主要劳保用品为口罩、手套、耳塞、安全帽、防砸鞋等，记录了发放时间、领用人等。

8、办公人员上班时间不超过 8 小时，公司为员工购买了工伤保险，提供了 2024 年 7 月参保证明。

9、环境、职业健康安全费用投入：提供有《2024 环境、安全费用投入明细》：包括：消防设施：1500 元；劳保用品：2000 元；体检：500 元；检测费：3000 元；财务资金充足，满足需要。

——生产区

企业策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《运行策划和控制程序》《废弃物管理制度》、《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。

根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

查看运行控制情况：

1、废水：主要是员工洗漱。无工业废水外排现象。

2、废气：挤出过程、缠绕过程产生少量废气，车间密闭，扫水抑尘；员工配备了口罩等劳保用品。

3、噪声管控：挤出机、缠绕机等设备产生噪声，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；废弃的活性炭作为危废进行处置。现场查看危废间，危废品种为活性炭，有计量称、有灭火器、有警示标识等，符合要求。有台账及处置记录，具体见办公室的相关记录。

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、消防栓，车间物料无易燃物质，灭火器定期进行巡检并登记。车间有消防栓、灭火器等消防器材，有检查记录，每月检查一次。

7、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、缠绕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、碘伏等。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。

8、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。

9、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。叉车定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶，不超过 5KM/小时；

10、公司为员工缴纳了保险。

11、高温烫伤：挤出、缠绕过程温度较高，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。

12、三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，时间：2024.5.13，主讲人：李春红，参加人员：车间全体人员等，提供了考试试题，抽操作人员刘*，得分：96分；

13、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。

14、现场巡视情况：

15、厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分布图。

16、查看企业挤出（双壁波纹管）、缠绕（克拉管）车间：

1) 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”“肋管机安全操作规程”“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。

2) 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。

3) 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。

4) 废气处理设备包括集气罩、输送管道及活性炭吸附箱、风机及15米高排气管，现场查看设备运转正常，配有分表计点，并与环保局联网，当无故停运时会报警，并引起环保局关注。

5) 挤出机、缠绕机设备有噪声，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。

6) 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，排放量较小粉尘、废气通过集风罩收集并通过活性炭吸附后排放，风险整体可控，企业定期进行职业健康有毒有害因素检测，检验结果排放符合相应的标准要求。

7) 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。

问题：部分消防栓被遮挡，如克拉管厂房北侧东数第二个门侧的消防栓，被配电箱遮挡，无法打开---开不合格。企业针对该不合格进行了原因分析并制定了纠正措施和纠正，经书面验证，纠正及纠正措施有效。

十、应急准备与相应

企业编制《应急准备与响应控制程序》，办公室是企业应急管理的主责部门，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的职业健康安全不良后果。控制要点是：办公室组织制定应急预案，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。。

企业有《潜在事故和紧急情况一览表》，识别出紧急情况有：触电、火灾、工伤事故。

企业制定了《火灾应急预案》《触电应急预案》等紧急事故预案，预案包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施等，相关内容基本充分。

经介绍，应急处置以救援人员优先、防止事故扩大优先、保护环境优先为原则。

应急准备应急物资，包括灭火器、创可贴、防暑降温用品等，由专人统一保管。

企业坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训，提高职工的安全意识和自我防护能力。上岗前必须经过安全生产知识、设备操作规程的培训，经考试合格后上岗。

办公室负责组织应急预案培训工作，定期组织公司进行应急演练工作。

提供有《应急响应演练记录一览表》和演练记录：

——查触电事故应急演练，演练时间2024.2.25，地点在车间，本次为模拟生产触电情况，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

——查火灾应急演练，演练时间2024.4.1，地点在公司附近空地，对演练过程进行了描述，包括事故发生



的时间、地点，演练处置过程，演练结束后进行了总结，并对预案的有效性进行了评价：公司的应急预案满足要求，不需修改。

——查 2024. 3. 25 日组织进行了机械伤害事故应急演练。保留了演练记录。

自上一次审核以来未发生应急情况。未发生火灾、人身伤害等事故。未发生过环境、安全事故。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

应急响应基本符合要求。

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

企业制定了《内部审核管理程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《内部审核实施计划》，包括了审核目的，范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

内审时间：2024 年 5 月 8-9 日，提供有《2023 年度内部审核实施计划》、《内审检查表》《内审首次会签到表》、《内审报告》及内审不符合报告及其纠正措施等记录。

内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标基本准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。

企业编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。2024 年 6 月 19 日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告、会议签到表等资料，评审内容包括：评审内容包括：内审结果；管理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。结论：管理体系文件运行是有效的，方针和目标的贯彻是有效的。没有发生质量和环境投诉，运行符合法律法规的要求。

从管理评审的资料可以看出，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，已完成，经验证，提供培训记录，措施有效。管理评审真实有效。

但是，同内审组长、管理者代表沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，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），回答不够全面，存在能力不足，针对这个问题，开具了 QE07.2 能力不足的不合格，企业针对该不合格进行了原因分析并制定了纠正措施，从提供的书面材料看已实施纠正措施。

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：

企业制定了《不合格输出控制程序》、《不符合和纠正措施控制程序》、《事件调查和处理控制程序》，对不合格产品、不符合、事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。采购检验中发现的不合格，要求及时通知采购人员作退/换货处理；

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“不合格品报告”，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。

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，制定了纠正措施，已完成。

对日常工作检查，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因



分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。生产中产生的不合格品由生产部登记并分析原因，制定措施避免再发生，并按照《不合格品控制程序》。自上一次审核以来企业按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、职业健康安全意识、环保意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、职业健康安全、环保事件和处罚，也未接到周围邻居的投诉。

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。

上一次审核开具的不符合已完成整改制定了纠正措施并已实施，本次审核未发现类似问题。

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、周围邻居的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

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

上次审核发现不符合项均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

六、认证证书及标志的使用

目前主要对客户展示、广告和投标使用，未发现违规使用。



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，河北益纳管业有限公司的

☒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：



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。