

项目编号：10599-2023-QEO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：衡水德聚鑫塑胶金属制品有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：无

报告日期：2024年9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
■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：郭增辉

组员：无



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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:14.02.01,14.02.04 E:14.02.01,14.02.04 O:14.02.01,14.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	苗红霞 吴俊杰	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、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、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、关于加



强职业病危害现状评价和检测工作的通知、职业卫生技术服务机构检测工作规范等。

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：《塑料 拉伸性能的测定 第1部分：总则》（GB/T 1040.1-2018）、《塑料 压缩性能的测定》（GB/T1041-2008）、《塑料件通用技术条件》（CB 867-1983）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《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》（GB12348-2008）、《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素》（GBZ2.2-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》（GBZ2.1-2019）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）等。

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09月26日 上午至2024年09月27日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年10月20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：塑料制品（工程配件、密封件）的生产

E：塑料制品（工程配件、密封件）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：塑料制品（工程配件、密封件）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：景县景州镇三里庄老景阜路西

办公地址：景县景州镇三里庄老景阜路西

经营地址：景县景州镇三里庄老景阜路西

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☑未调整；□有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☑完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

□未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：综合办公室 QEO9.2。



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（或提交■纠正措施计划）时限：2024年10月15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9月26日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次现场提出的需关注项和生产过程控制和检验控制情况，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视生产现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段产品质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册（DJX-QES-01）B/1、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自2023年1月10日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

质量方针：质量为本，顾客至上；诚信敬业，务实高效

环境方针：遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境

职业健康安全方针：以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险

本年度（2024年9月20日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2024年上半年统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标 (质量)	顾客满意度大于90分以上	根据调查份数和总分的平均数 结合其他评价加权法最终获得	97.5分	合格



	出厂产品一次性检验合格率 $\geq 97\%$;	合格数/总数 $\times 100\%$	99.5%	合格
总目标 (环境)	1) 污染物达标排放(废气: 浇注废气、注塑废气、挤出废气、烘干废气、生产车间以上非甲烷总烃排放符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表1其他行业标准和表2企业边界大气污染物浓度限值要求, 标准值: 生产车间之外为非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$, 生产车间为 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$) 废水: 职工生活盥洗废水 COD、SS、NH ₃ -N, 执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表4三级标准及景县县城污水处理厂进水水质要求; 标准值: COD $\leq 430\text{mg}/\text{L}$ 、NH ₃ -N $\leq 30\text{mg}/\text{L}$; 噪声: 注塑成型机、浇注机、挤出机等生产设备, L _p 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中2类标准; 昼间 $\leq 60\text{dB}$ (B); 固废: 检验工序一般固体废物即不合格产品执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单中有关规定; 办公、生活过程中的生活垃圾执行《生活垃圾填埋污染控制标准》(GB16889-2008)中有关规定和要求;)	年度检测数据获得	未超标	合格
	固体废弃物 100%分类处置	按年考核, 实际处置情况计算	现阶段均为 100% (年底进行统计)	合格
	火灾发生为零	按年考核, 按照实际情况	0	合格
总目标 (职业健康安全)	职业病发生率为 ≤ 1 例/年	按年考核, 按照实际情况	0	合格
	机械伤害、触电发生率为 0	按年考核, 按照实际情况	0	合格
综合办公室 (含财务)	体系文件受控率 100%;	有效数/文件总数量 $\times 100\%$	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	完成数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%;	按月考核, 控制数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	97.5 分	合格



	固体废弃物 100%分类处置	按年考核，实际处置情况计算	现阶段均为 100%（年底进行统计）	合格
	火灾发生率为 0	按年考核，实际情况考核	0	合格
生产技术部(质量)	出厂产品一次性检验合格率 $\geq 97\%$;	合格数/总数*100%	99.5%	合格
	生产设备完好率 100	完好数/总数*100%	100%	合格
	技术工艺文件正确率 100%	正确数/总数*100%	100%	合格
	生产计划按期完成率 100%	完成数/总数*100%	100%	合格
生产技术部(环境)	1) 污染物达标排放(废气: 浇注废气、注塑废气、挤出废气、烘干废气、生产车间以上非甲烷总烃排放符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)表 1 其他行业标准和表 2 企业边界大气污染物浓度限值要求, 标准值: 生产车间之外为非甲烷总烃 $\leq 80\text{mg}/\text{m}^3$, 生产车间为 $\leq 2.0\text{mg}/\text{m}^3$) 废水: 职工生活盥洗废水 COD、SS、NH ₃ -N, 执行《污水综合排放标准》(GB8978-1996)表 4 三级标准及景县县城污水处理厂进水水质要求; 标准值: COD $\leq 430\text{mg}/\text{L}$ 、NH ₃ -N $\leq 30\text{mg}/\text{L}$; 噪声: 注塑成型机、浇注机、挤出机等生产设备, L _p 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)中 2 类标准; 昼间 $\leq 60\text{dB}$ (B); 固废: 检验工序一般固体废物即不合格产品执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)及修改单中有关规定; 办公、生活过程中的生活垃圾执行《生活垃圾填埋污染控制标准》(GB16889-2008)中有关规定和要求;)	年度检测数据获得	未超标	合格
	固体废弃物 100%分类处置	按年考核，实际处置情况计算	现阶段均为 100%（年底进行统计）	合格
	火灾发生为零	按年考核，按照实际情况	0	合格
生产技术	职业病发生率为 ≤ 1 例/年	按年考核，按照实际情况	0	合格



部（职业健康安全）	机械伤害、触电发生率为 0	按年考核，按照实际情况	0	合格
-----------	---------------	-------------	---	----

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）

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。策划了塑料制品（工程配件、密封件）的生产流程，包括：浇注工艺、注塑工艺、挤出工艺，识别了关键过程和需确认过程；识别了外包过程，包括：检定、运输过程、监视和测量资源的检定/校准、检验/检测过程。所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。证实质量管理体系的相关记录 60 余种。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员姜坤，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事塑料制品（工程配件、密封件）的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产



品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。基本符合要求。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；策划了生产工艺流程，保持有文件，识别了需确认过程为：浇注成型、注塑成型、挤出成型；识别外包过程为：检定、运输过程、监视和测量资源的检定/校准、检验/检测过程；现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程。生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。抽查 1：2023 年 12 月 25 日“生产任务单”项目：塑料制品（工程配件）；型号：聚氨酯块 70*65*41 2000 个；完成日期：2023 年 12 月 31 日；计划下达：吴俊杰。抽查 2：2024 年 5 月 16 日“生产任务单”项目：塑料制品（工程配件）型号：黑色胶板(无标识) 1020 mm×400mm×5mm 640 件；完成日期：2024 年 5 月 31 日；计划下达：吴俊杰。抽查 3：2024 年 4 月 18 日“生产任务单”项目：塑料制品；型号：尼龙棒Φ40 80 根（塑料制品/工程配件）O 型圈 72*2 10 个 油封 10 套（塑料制品/密封件）；完成日期：2024 年 4 月 21 日；计划下达：吴俊杰。抽查 4：2024 年 1 月 19 日“生产任务单”项目：塑料制品（密封件）；型号：聚氨酯垫Φ32*7.8*11.5 数量：300 个；完成日期：2024 年 1 月 26 日；计划下达：吴俊杰。抽查 5：2024 年 6 月 13 日“生产任务单”项目：塑料制品（密封件）；型号：聚氨酯套Φ16.5*12.5*35 2000 个；完成日期：2024 年 6 月 27 日；计划下达：吴俊杰。抽查 6：2024 年 7 月 23 日“生产任务单”项目：塑料制品（密封件）；型号：聚氨酯垫Φ18*11*5 数量：2000 个；完成日期：2024 年 8 月 8 日；计划下达：吴俊杰。生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件。审核当日现场生产情况描述：现场与负责人：吴俊杰沟通获得：密封件的原料主要为：聚氨酯塑料工程配件主要有：聚乙烯、聚丙烯、尼龙、ABS 工程塑料等材质；现场产品 1：塑料制品（密封件）的生产；型号：聚氨酯垫Φ59.55*48.9*9.22；工序：注塑成型 操作工，司秀艳；过程控制：时间 40min、温度 165℃、压力 60MPa；现场产品 2：塑料制品（工程配件）的生产；型号：直径 5 枣核件；工序：浇注成型 操作工：王胜利；过程控制：温度 200℃、流量：30。密封件的生产主要为浇注成型工序，观察浇注过程：将聚氨酯和色母浆分别放入浇注机相应的料罐内，在浇注机内混合均匀后，浇注机通过电加热将原料熔化（熔化过程中严格控制熔化温度）然后将浇注液灌入已涂好脱模剂的模具中，再将装有浇注液的模具送入烘箱内烘干。模具出箱后自然冷却 1h 后，出模，送至数控机床进行修边处理，最后进行检验。现场观察注塑和挤出过程：将聚丙烯放到烘干机内（仅需要干燥），烘干机通电加热干燥塑料颗粒，塑料颗粒干燥后，注塑机通过电加热将塑料颗粒熔化（熔化过程中严格控制熔化温度，不会使塑料原料分解），然后通过注塑机油缸压力将熔融塑料注进模具塑腔内，模具经循环冷却水冷却后出模，形成工程配件，最后进行检验，合格品入库。挤出工艺，生产时将聚丙烯释放到烘干机内（仅部分需干燥），烘干机通电加热干燥塑料颗粒，塑料颗粒干燥后，挤出机通过电加热将物料熔化（熔化过程中严格控制熔化温度，不会使塑料原料分解），然后通过挤出机螺杆压力将熔融塑料挤出为产品。产品经循环水冷却后取出。并经过修整处理，为产品。现场发现生产现场使用的注塑机、挤出机、浇注机、烘干机、数控机、修边机、混料机、打包机、磨粉机等生产设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的纸管抗压试验机、电子计数器、电子固体密度计 SKZ300A、橡



胶冲击弹性试验机 RH-7044 及游标卡尺 0-150mm 等使用方法得当。车间负责人介绍, 车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力, 经过了适当培训, 并进行了评价, 基本能够满足生产需要。生产过程控制: 生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、加工部件、技术要求等; 上述工序过程均符合相应的作业指导书要求, 生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量, 抽查上述加工过程质量均满足要求。生产技术部负责人介绍, 原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责, 外购验证合格后方可转入生产工序, 过程放行合格后方可转入下道工序, 成品检验合格后入库, 生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责, 并记录在原始记录上。企业识别需确认过程: 浇注成型、注塑成型、挤出成型, 查见上述过程确认准则, 确认内容包括作业人员(操作工: 司秀艳、曹雪明、刘金智)上岗前经过考核合格、材料(使用的聚丙烯、色母颗粒等材料有检验合格)、生产设备(配有: 注塑机、挤出机、浇注机、烘干机、数控机、修边机、混料机、打包机、磨粉机等生产设备)、工艺作业方法(作业步骤和技术要求)、工作环境等。查生产技术部: 浇注成型、注塑成型、挤出成型需确认过程, 提供定期的过程能力确认的成文信息, 确认时间: 2024 年 7 月 8 日, 确认结论为: 过程满足能力要求, 确认人: 吴俊杰。因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变, 特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。生产技术部负责人介绍, 生产安排方面, 为防止混料、错料、单号错误, 要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数, 防止出现质量问题, 防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后办公室按顾客要求的时间送货, 综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络, 妥善处理顾客抱怨, 保存相关服务记录, 负责对顾客满意程度进行测量, 确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行: 为产品的监视和测量提供依据, 公司有策划产品接收准则, 主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。

采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式。抽 2024 年 1 月至 2024 年 8 月的“进货检验记录”抽 1: 2024 年 5 月 20 日“进货检验记录”名称: 聚氨酯 H2161 2000kg 验证项目: 型号、合格证、检验报告等; 验证结果为: 合格; 验证人: 苗红霞。抽 2: 2024 年 7 月 13 日“进货检验记录”名称: 聚丙烯 T03 2 吨; 验证项目: 型号、合格证、检验报告等; 验证结果为: 合格; 验证人: 苗红霞。抽 3: 2024 年 7 月 18 日“进货检验记录”名称: 聚乙烯 2100TN00 33 吨; 验证项目: 型号、合格证、检验报告等; 验证结果为: 合格; 验证人: 苗红霞。

抽过程放行记录: 抽查 1: “过程放行记录单”放行时间: 2023 年 12 月 31 日 项目: 塑料制品(工程配件)的生产 型号: 聚氨酯块 70*65*41 数量: 2000 个; 工序: 浇注成型 操作工: 曹雪明; 过程控制: 时间 30min、温度 90℃、压力 4MPa; 首件确认: 合格; 放行: 吴俊杰。抽查 2: “过程放行记录单”放行时间: 2024 年 5 月 31 日; 项目: 塑料制品(工程配件)的生产; 型号: 黑色胶板(无标识)1020 mm×400mm×5mm 640 件; 工序: 挤出成型 操作工: 刘金智; 过程控制: 温度 170℃、速度 7.5 转; 首件确认: 合格; 放行: 吴俊杰。抽查 3: “过程放行记录单”放行时间: 2024 年 1 月 26 日; 项目: 塑料制品(密封件)的生产; 型号: 聚氨酯垫 Φ32*7.8*11.5 数量: 300 个; 工序: 浇注成型 操作工: 曹雪明; 过程控制: 时间 90min、温度 100℃; 首件确认: 合格; 放行: 吴俊杰。抽查 4: “过程放行记录单”放行时间: 2024 年 6 月 27 日; 项目: 塑料制品(密封件)的生产; 型号: 聚氨酯套 Φ16.5*12.5*35 2000 个; 工序: 注塑成型 操作工: 司秀艳; 过程控制: 温度 110℃、时间 3min、压力 30MPa; 首件确认: 合格放行: 吴俊杰。



成品/出厂检验：抽产品出厂检验报告，抽查 1：“出厂检验报告”项目：塑料制品（工程配件）的生产 型号：聚氨酯块 70*65*41 数量：2000 个 检验日期：2023 年 12 月 31 日 检验项目：外观：光滑、无残次；尺寸：公差±1mm；硬度（邵氏 A）>90A；拉伸强度>30MPa；检验结论：合格；放行：吴俊杰。抽查 2：“出厂检验报告单”项目：塑料制品（工程配件）；型号：黑色胶板(无标识)1020 mm×400mm×5m；数量：640 件；检验日期：2024 年 5 月 31 日；检验项目：产品外观：不得有气泡气孔。尺寸：公差±1mm；硬度：邵氏 A>95，拉伸强度>20MPa，扯断伸长率>400%，阿克隆磨耗<0.05cm³/1.61km。检验结论：合格；放行：吴俊杰。抽查 3：“出厂检验报告单”项目：塑料制品（密封件） 型号：聚氨酯套 Φ16.5*12.5*35 2000 个 检验日期：2024 年 6 月 27 日 检验项目：外观：光滑、无毛刺、无残缺；尺寸：±0.1；硬度：邵氏 A 80±5；检验结论：合格；放行：吴俊杰。抽查 4：“出厂检验报告单”项目：塑料制品（密封件） 型号：聚氨酯垫 Φ18*11*5 数量：2000 个 检验日期：2024 年 8 月 8 日 检验项目：外观：光滑、无毛刺、无残缺；尺寸：±0.1；硬度：邵氏 A 90±5；检验结论：合格；放行：吴俊杰。

抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。

环境因素、危险源识别和评价：制定了《环境运行控制程序》、《应急预案》等，识别了生产活动中的环境因素，主要包括：浇注、注塑、挤出、烘干、生产车间的非甲烷总烃废气、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N、注塑成型机、浇注机、挤出机等生产设备噪声、检验工序一般固体废物即不合格产品等；评价后确定的重要环境因素（公司范围内）包括：潜在火灾的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项。提供了《危险源辨识和风险评价控制程序》、《危险源识别及风险评价表》、《不可接受风险清单》，以上文件经审批发放。识别了生产活动中的危险源，主要包括：人员摔伤/滑伤，意外火灾，意外交通事故，高温中暑，机械伤害、电伤、砸伤等；经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括意外火灾、意外触电、机械伤害、职业病、高温灼伤、共 5 项。针对重要环境因素和重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

环境和职业健康安全运行策划和控制：1、固体废弃物控制：检验工序一般固体废物（不合格产品）采取规范厂容厂貌，固废分区分类在固废存储间存储；固废暂存间地面硬化；办公、生活垃圾分类收集垃圾箱。固废：检验工序一般固体废物即不合格产品执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单中有关规定；办公、生活过程中的生活垃圾执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）中有关规定和要求；）

2、噪声排放的控制：注塑成型机、浇注机、挤出机等生产设备噪声采取基础减震、厂房隔声；注塑成型机、浇注机、挤出机等生产设备，Lp 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准；昼间≤60dB（A）；

3、废气排放的控制：浇注废气、注塑废气、挤出废气、烘干废气、生产车间的非甲烷总烃采取 12 个集气罩+1 套光催化氧化装置+15m 高排气筒；浇注废气、注塑废气、挤出废气、烘干废气、生产车间以上非甲烷总烃排放符合《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 1 其他行业标准和表 2 企业边界大气污染物浓度限值要求，标准值：生产车间之外为非甲烷总烃≤80mg/m³，生产车间为≤2.0mg/m³；查见 2024 年 1 月~8 月“环保设备开启及运行检查记录”光催化氧化装置，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。

4、废水的控制：职工生活的 COD、氨氮、SS 采用化粪池处理后排入市政管网；职工生活盥洗废水 COD、



SS、NH₃-N，执行《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准及景县县城污水处理厂进水水质要求；标准值：COD≤430mg/L、NH₃-N≤30mg/L；

5、资源能源控制：项目在选料上均采用工业级别优级品，减少一些副产物生成，从而减少了污染物排放对区域环境的影响，有效减少了污染物的产生，同时减少水的用量。

6、消防安全控制：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备 6 个灭火器（车间 4 个，仓库 2 个），灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

7、安全用电控制：生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

8、机械伤害控制：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间塑料注射成型机、单螺杆挤出机、塑料焊枪、混料机、模具、卷圆机等生产设备均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；企业特种设备行车均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况。现场发现行车、生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

9、预防人身伤害控制/职业病：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训；并确保机械设备性能良好，防护措施得当；对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；生车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动，抽查 2024 年 3 月、4 月、6 月吊装作业，有记录作业人员、吊装设备（行车）状况（良好）、批准人吴俊杰，生产技术部负责人、安全负责人等有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。个体防护：现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。现场危害产生岗位：浇注、注塑、挤出、烘干及生产车间的非甲烷总烃采取环保措施（12 个集气罩+1 套光催化装置+15m 高排气筒），而且现场实现机械化、自动化作业，将现场废气和噪声的伤害降到最低。现场的职业危害因素主要是浇注、注塑、挤出过程和干燥过程的废气（甲醛）和车间/设备噪声的危害，提供了现场操作工：司秀艳、刘金智、曹雪明 2024 年 3 月份的“德城同康医院职业病体检总结报告”，未发现不合格。

10、相关方的控制：公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

11、库房控制：库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防 安全设施，现场发现消防设施良好。产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能



够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

12、交通事故的发生：服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

13、高温中暑：夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。可以携带一些遮阳的设备，同时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。

其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑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重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

抽 2024 年 1 月至 8 月份的环境和职业健康安全运行检查情况记录，由综合办公室和生产技术部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求；环境和安全运行控制基本符合要求。办公区域场所以及物料采购、产品销售活动、过程中识别的环境因素/危险源和风险运行控制，详见综合办公室和 ES8.1 条款的审核记录。

现场各工序的环境和职业健康安全运行情况：1）浇注、注塑、挤出、烘干及车间的废气（非甲烷总烃）现场配置有 12 个集气罩和 1 套光催化氧化装置，处理后通过 15 米高排气筒排放；现场观察基本可控。以上工序主要是废气导致的职业病危害，现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。2）注塑机、浇注机、挤出机等设备噪声采取基础减振、厂房隔声措施，现场观察基本可控。现场存在的噪声危害和机械伤害、高温灼伤等依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：

查见 2024 年上半年的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好。

查见 2024 年 1 月至 8 月份的“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：吴俊杰

查见 2024 年 7 月 21 日“合格性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚。

查见建设项目竣工验收报告、环境污染物检测报告；

组织有组织车间员工进行健康体检，以防止有健康损害。

现场危害产生岗位：浇注、注塑、挤出、烘干及生产车间的非甲烷总烃采取环保措施（12 个集气罩+1 套光催化氧化装置+15m 高排气筒），而且现场实现机械化、自动化作业，将现场废气和噪声的伤害降到最低。

现场的职业危害因素主要是浇注、注塑、挤出过程和干燥过程的废气（甲醛）和车间/设备噪声的危害，



提供了现场操作工：司秀艳、刘金智、曹雪明 2024 年 3 月份的“德城同康医院职业病体检总结报告”，未发现不合格。

查 2024 年度的废气、废水、噪声“检验检测报告”项目包括：浇注、注塑、挤出、烘干工序废气进处理设施前检测口 1#；浇筑、注塑、挤出、烘干工序废气排气筒检测口 2#；企业下风口 3#、4#、5#，车间门口 1 米处 6#；废水（综合排放口 7#）；噪声（厂界北、厂界南、厂界西、厂界东）未发现超标。

无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

合规性义务：体系实施以来，生产技术部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2024 年 7 月 21 日“合格性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 8 月 29-30 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。过程有效。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 9 月 20 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

2.4 持续改进 ☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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: 无
- 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

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核没有不符合项。

五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示, 以及证实管理体系与标准的符合情况, 审核发现证书没有用于产品上, 标志和证书的使用符合要求。

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, 衡水德聚鑫塑胶金属制品有限公司的

☒ 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:郭增辉



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。