

项目编号: 20914-2024-EnMS

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 厦门市台亚塑胶有限公司

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): 马成双

审核组员 (签字): 王宗收

报告日期:

2025 年 1 月 9 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: 马成双

组员: 王宗收



受审核方名称：厦门市台亚塑胶有限公司

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	马成双	组长	审核员	2023-N1EnMS-1294938	
B	王宗收	组员	审核员	2024-N1EnMS-1274285	2.3

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	沈小燕、楚乔	向导	受审核方

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（**能源管理体系**）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：

GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 2018, RB/T114-2023

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☐结合审核☐联合审核☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国可再生能源法、中华人民共和国循环经济促进法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国水法、固定资产投资项目节能审查办法（2016）、高耗能老旧电信设备淘汰目录等。

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：：GB17167-2006用能单位能源计量器具配备和管理通则、GB/T2589-2020综合能耗计算通则、GB/T 36713-2018能源管理体系 能源基准及能源绩效参数。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无。

1.5 审核实施过程概述



1.5.1 审核时间：2025年01月07日 上午至2025年01月09日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024 年4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）：

塑料管材管件的生产所涉及的能源管理活动。

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：厦门市翔安区马巷镇巷北工业区

办公地址：福建省厦门市翔安区马巷镇巷北工业区巷北路 861-867 号

经营地址：福建省厦门市翔安区马巷镇巷北工业区巷北路 861-867 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）：无。

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 1 月 6 日- 2025 年 1 月 6 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：

能源评审的实施、能源绩效参数/能源基准的确定和评审等。

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（1）项，

涉及部门/条款:人事部/7.2 条款

不符合事实：

与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况，管理者代表/内审组长介绍“公司体系运行时间较短，对内部审核的实施情况由咨询老师指导完成，内审员还没有完全掌握”。

不符合依据及条款（详述内容）：以上事实不符合 GB/T 23331-2020 标准 7.2 条款；“a) 确定在其控制下工作、对能源绩效和能源管理体系具有影响的人员所需的能力”的相关要求，也不符合 RB/T114-2023 标准的 4.5.2 条款的相关要求。

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：2025 年 1 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 2026 年 1 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

能源评审的实施、能源绩效参数/能源基准的确定和评审等。



3) 本次审核发现的正面信息:

未发生相关方投诉;

相关运行控制保持较好;

完成了内审和能源管理体系的管理评审; 针对管理评审的问题制定的控制措施;

相关资质保持有效;

企业现场管理, 包括现场管理、设备管理等, 基础管理较好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

企业各部门职责比较明确, 能源管理体系基本能够得到贯彻实施, 各部门人员基本能理解和实施本部门涉及的相关过程, 但仍需加强。能源管理过程基本能有效予以控制。

2) 风险提示:

人员对能源管理体系认知不深, 导致《能源评审报告》中出现问题, 应该加强人员培训。

注意能耗数据、产值数据、产量数据的统计。

2024 年 1 月-11 月综合能耗为 1155048.6430 kgce, 随着企业发展, 注意节能、增加节能降耗改进措施。

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 8 日 体系实施时间: 2024 年 4 月 1 日

2) 法律地位证明文件有: 《营业执照》

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 207 人, 能源管理体系涉及人数 83 人, 现场和管代确认 (各部门涉及能源体系运行的人数为: 83 人, 其中人事部 4 人、生产部 55 人、技质部 6 人、供销部 5 人、财务部 3 人, 最高管理者 1 人、能源管理团队 9 人, 未涉及能源体系的人员为, 辅助性工作: 搬运、仓管、包装、清洁、保安), 并查询员工社保缴纳总人数为 207 人, 体系覆盖 83 人。公司职能部门作息时间全部为: 单班: 8:00-12:00; 12:30-17:00, 生产双班制 (1. PVC 管材挤出车间 生产 PVC-U 给、排水管材两班制 12:00--24:00; 24:00--12:00; 2. PE/PP-R 管材挤出车间 生产 PE/PP-R 给水管材 两班制 12:00--24:00; 24:00--12:00; 3. 管件注塑车间 生产 PVC-U/PE/PP-R 各类管件 两班制 12:00--24:00; 24:00--12:00)。无不适用条款。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息):

倒班情况: 生产部倒班情况。公司职能部门作息时间全部为: 单班: 8:00-12:00; 12:30-17:00。生产双班制 (1. PVC 管材挤出车间 生产 PVC-U 给、排水管材两班制 12:00--24:00; 24:00--12:00; 2. PE/PP-R 管材挤出车间 生产 PE/PP-R 给水管材 两班制 12:00--24:00; 24:00--12:00; 3. 管件注塑车间 生产 PVC-U/PE/PP-R 各类管件 两班制 12:00--24:00; 24:00--12:00)。

4) 范围内产品/服务及流程:

生产工艺流程图:



一、管材生产工艺流程图

配料→高速捏合→冷却→挤出成型→保压、冷却→切割→检验→入库。

二、管件生产工艺流程图

配料→高速捏合→冷却→造粒→预塑→挤出成型→保压、冷却→切割→检验→入库。

注：外包过程：产品运输、模具的加工制造、计量设备的校准、特种设备的检验。

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

总经理沈忠颖，管理者代表楚乔，公司设置有管理层、技质部、人事部、供销部、生产部、财务部。总经理对各部门职责进行了分配，对各部门负责人进行了授权。从管理层到各部门、各岗位能源职责权限均以文件化予以规定，并在内部进行沟通。

公司通过建立实施和保持适当的信息交流沟通、确保了公司内部以及与外部相关方的联系和回应、保证环境和能源管理体系的有效运行。

沟通的方式采用口头、电话、通知、通报、书面报告、刊物、会议、板报等多种方式。

企业的能源管理方针为“优化运行、节能低碳、能效领跑、持续改进”。公司的能源管理方针经过了广泛征集、充分讨论研究后发布，通过文件发放、标语、培训等多种方式向员工传递，并可为相关方获得。

企业以【单位产品综合能耗(Kgce/吨，单位产值综合能耗kgce/万元)】作为能源绩效参数，以2023年的实际值作为能源基准制定了2024年的能源管理绩效目标。

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）

基础设施：厦门市台亚塑胶有限公司成立于 2001 年 8 月 8 日，公司法人：郑花，总经理：沈忠颖。注册资本 12000 万人民币。营业执照注册地址：厦门市翔安区马巷镇巷北工业区。经营地址：福建省厦门市翔安区马巷镇巷北工业区巷北路 861-867 号，厂区占地面积：52000 平方米，总建筑面积：34000 平方米，2 个生产车间：管材挤出车间、管件注塑车间，一个成品仓库，两个原料仓库。

生产设施：注塑机、挤出机、搅拌机、造粒机、磨粉机、火花机、摇臂钻床、数控车床、数控床身铣床、车床、万能摇臂铣床、落锤冲击试验机、烘箱、微机控制电子式万能试验机、电子天平、静液压试验机等。

特种设备：行车（2 台）、叉车（2 台、柴油叉车）。

计量设备：电表、水表。

外包过程：产品运输、模具的加工制造、计量设备的校准、特种设备的检验。

公司设有管理层、人事部、生产部、供销部、技质部、财务部。

查计量仪表的配备：

电表：企业有 1 块一级电表（入户总表归供电公司管辖），二级电表 0 块（生产车间），三级电表 79 块，企业 2 级电表配备不足，已经与企业沟通安排进行补充配置，后续审核继续关注。

水表：企业有 1 块一级水表。

能源计量器具配置、管理、校检实施情况：

能源种类	等级	应装（台）	实装（台）	配备率（%）	完好率（%）
电 计 量	一级计量	1	1	100	100
	二级计量	2	0	0	0
	三级计量	79	79	100	100



水 计 量	一级计量	1	1	100	100
	二级计量	2	0	0	0
	三级计量	0	0	0	0
能源计量器具配备率（%）			95%	应配数量（台）	85
能源计量器具完好率（%）			100	实配数量（台）	81

公司配备有足够的人员，包括管理人员、技术人员、设备管理人员、销售人员、生产管理及操作人员等。

公司内部的各项资源基本能够满足体系运行要求。

查验特种设备检验台账：简易起重机 4 台、叉车 2 台、行车 2 台。随机抽查结果如下：

油气桶 单位内编号 FB07360-2 报告编号： 报告编号：RW2024-06806 下次检定日期：2025/5

油气桶 设备代码 21703502002009080054 报告编号：RW2024-06807 下次检定日期：2025/5

油气分离器 注册代码：2170TS2231115-2014S18786 报告编号：RD2024-00288 下次检定日期：2025/02

简易升降机 设备号 Q007936 报告编号：QD2024-00682 下次检定日期：2025/3

储气罐 注册代码：21703502002005030129 报告编号：RD2024-04594 下次检定日期：2025/8

简易升降机 设备号：Q007935 报告编号：QD2024-00681 下次检定日期：2025/3

简易升降机 设备号：Q004467 报告编号：QD2024-00580，下次检验日期：2025/3

叉车 设备号：5110102782023088905 报告编号：CY2023-00885 下次检验日期：2025/7

抽《特种设备台账》，其它设备的检测日期全部在有效期内。

人员情况：共有 11 人持证。电工 2 人、行车 1 人，叉车 2 人等。抽样信息见人力行政部条款 7.2

抽特殊作业人员资质证书情况：结果如下：

序号	姓名	证件名称	操作项目	技能等级	证件号码	取证日期	复审		复审	
							时间	是否复审	时间	是否复审
1	蔡良革	中华人民共和国特种设备作业人员证	起重机械作业		350221197006194518	2015.07.15	2019.07	是	2027.05	
2	陈杨材	中华人民共和国特种设备作业人员证	固定式压力容器操作 R1		350212199203280530	2019.05.23	2023.05	是	2027.05	
3	陈杨材	中华人民共和国特种设备作业人员证	焊接与热切割作业		350212199203280530			是	2025.10	
4	陈晓池	中华人民共和国特种设备作业人员证	电梯安全管理		350212198612235031	2017.04.25	2021.04	是	2025.04	



5	陈晓池	中华人民共和国电工进网作业许可证	低压电工作业		T350212198612235031	2024.05.13	2026.12			
6	陈晓池	中华人民共和国电工进网作业许可证	高压电工		141916-008920	2016.11.28	2019.11	是	2025.11	
7	梅本贵	企业机动车辆作业	叉车作业		522422197704206417	2024.06.04	2028.03			
8	楚昌国	企业内机动车辆作业	叉车作业		513030197111124333	2024.04.07	2028.03			
9	何先友	中华人民共和国特种作业操作证	钳工	四级	0622022011400924	2006.12.07	--	-	--	
10	陈东要	中华人民共和国特种作业操作证	钳工	四级	0013480020096	2000.02.16	--	-	--	
11	黄金宗	企业机动车辆作业	叉车作业		35022119731101451X	2022.06	2026.06			

与内审组长和内审员交流，对内审的目的和方法掌握不熟悉，有待提高。开具不符合。

公司编制有《体系运行控制程序》，对能源管理体系运行管控的目的、范围、职责、工作程序作出了规定。

2、部门负责人介绍，财务部涉及能源使用过程主要是人员办公过程，耗能主要是办公设备消耗少量电力以及工作中消耗少量生活用水。

运行证据：

节约用电的控制：随手关灯、下班前关闭电源、控制空调温度（夏季 $\geq 26^{\circ}\text{C}$ ；冬季 $\leq 20^{\circ}\text{C}$ ）

节约用水的控制：随手关水龙头 使用节水龙头及马桶

消防的管理：定期检查附近灭火器和消防栓安全出口标志。

3、能源数据的验证：

2023 年度：

水：数量：6354 吨；价格：25715 元；

电：数量：12878199 度；价格：8750474 元

柴油：数量：4650.85；价格：33350.35 元

2024 年 1-11 月份：

水：数量：6347 吨；价格：25715 元；

电：数量：9345154 度；价格：6640266 元

柴油：数量：3954.16；价格：25976.69 元

产值和产量：

2023 年度产量：24884.94 吨，产值：18269 万元。

2024 年 1-11 月份：产量：18716.38；产值：13128.4 万元。

抽查 2024 年 10 月 5 号柴油发票：发票号：05758227，数量：13.66+18078.3；金额：124037.43 元；

24 年 10 月 17 日电费发票： 发票号：47000000049394676，数量：913265 千瓦；金额：647456.79 元；

24 年 10 月 28 日水费发票：发票号：04594881，数量：193 吨，金额：501.80 元；

另抽查 2024 年 8 月 10 号柴油发票：发票号：5502991，数量：19538.89 升；金额：142580.98 元；

24 年 8 月 7 日电费发票： 发票号：4947000000039042930，数量：1037001 千瓦；金额：711219.46 元；

24 年 8 月 26 日水费发票：发票号：4593735，数量：402 吨，金额：1042.60 元



与提供数量的数据一致，真实有效。

经与负责人交流，目前财务部没有对能源消耗数据进行专门的分析测量，建议公司定期进行监视测量。

能源绩效情况：

企业以【单位产品综合能耗（Kgce/吨）、单位产值综合能耗（Kgce/万元）】作为能源绩效参数，以2023年的实际值作为能源基准制定了2024年的能源管理绩效目标。

2023年2024年1-11月的能耗数据见生产部6.6条款，能源绩效值核算过程如下：

	2023 年数据			2024 年 1-11 月		
能源类型	水（t）	电（kwh）	柴油（kg）	水（t）	电（kwh）	柴油（kg）
用量汇总	6354	12878199	3953.2225	6347	9345154	3361.0615
折标煤系数	0.2571	0.1229	1.4571	0.2571	0.1229	1.4571
	kgce/t	kgce/kw.h	kgce/kg	kgce/t	kgce/kw.h	kgce/kg
折标煤量 Kgce	1633.6134	1582730.657	5760.240505	1631.8137	1148519.427	4897.402712
占比	0.10%	99.54%	0.36%	0.14%	99.43%	0.42%
综合能耗 kgce	1590124.5110			1155048.6430		
综合能耗 tce	1590.1245			1155.0486		
产量（吨）	24884.94			18716.38		
单位产品综合能耗（Kgce/吨）	63.8991			61.7133		
总产值（万元）	18269			13128.4		
单位产值综合能耗（Kgce/万元）	87.0395			87.9809		

查能耗数据收集：

负责人介绍：生产部每月统计能源消耗量上报财务部，财务部每月根据报表数据来统计用电、用水量、柴油进行校验。提供有2023年、2024年1-11月份每个月的水、电、柴油等用量如下：

	2023 年度			2024 年 1-11 月		
月份	水（t）	电（kwh）	柴油（升）	水（t）	电（kwh）	柴油（升）
1 月	783.00	877407.00	0.00	432.00	1056080.00	560.82
2 月	427.00	691300.00	404.50	600.00	434800.00	442.48
3 月	490.00	1209542.00	403.20	696.00	955400.00	0
4 月	420.00	1145807.00	424.81	1058.00	711034.00	440.59
5 月	549.00	1056311.00	617.26	957.00	816350.00	444.94
6 月	500.00	1050818.00	416.41	1078.00	840877.00	0
7 月	537.00	1157880.00	347.7	578.00	1037001.00	438.42
8 月	690.00	1196204.00	397.88	401.00	957100.00	470.49
9 月	418.00	1199221.00	487.14	185.00	913265.00	480.15



10月	515.00	1092963.00	288.18	193.00	757418.00	0
11月	562.00	1200386.00	432.39	169.00	865829.00	676.3
12月	463.00	1000360.00	431.38	0.00	0.00	0
合计	6354	12878199	4650.85	6347	9345154	3954.19

企业编制有《运行控制程序》（编号：TY-En-CX-11）对能源使用运行控制、的目的、范围、工作职责和 workflows 等做出了规定。

生产工艺流程：

一、管材生产工艺流程图

配料→高速捏合→冷却→挤出成型→保压、冷却→切割→检验→入库。

二、管件生产工艺流程图

配料→高速捏合→冷却→造粒→预塑→挤出成型→保压、冷却→切割→检验→入库。

管代介绍，企业生产采用两班制 12:00--24:00；24:00--12:00，企业生产任务采用纸质任务单的形式进行传递，管材生产使用的主要设备有：搅拌机、挤出机、切割机、烘干机、管材转运小车等，消耗的能源种类为电力和水。管件生产使用的主要设备有：注塑机、造粒机、破碎机、烘干机、行车等，消耗的能源种类为电力和水。企业消耗的柴油主要是叉车装卸使用。

现场查见管材车间有30台各类型号的挤出机，根据企业销售的管材规格设置不同型号的挤出机，产品规格pvc16mm-630mm、pe20mm-1200mm、ppr20mm-160mm。管材配料采用人工搬运配料，管材配料品种主要有：聚丙烯、聚乙烯、聚氯乙烯、增白剂、稳定剂、稳定剂、硬脂酸、单甘脂、碳化钙等，配料完成后使用手推车加入各挤出机进料口，由挤出机高速捏合，冷却、挤出成型、保压冷却、切割、检验、入库。

现场查见管件车间有50台各类型号的注塑机，根据企业销售的管件规格设置不同型号的注塑机和各种型号的模具，产品规格弯头，三通，直接等匹配不同的直径。管件配料采用人工搬运配料，管件配料品种主要有：聚丙烯、聚乙烯、聚氯乙烯、增白剂、稳定剂、稳定剂、硬脂酸、单甘脂、碳化钙等，配料完成后使用手推车加入各注塑机进料口，由高速捏合、冷却、造粒、预塑、挤出成型、保压、冷却、切割、检验、入库。

查生产通知单（管件）：

编号：SC-7.5-0.7，机台7#，班别A班，时间2024.12.6日。上期品种：台A给白直径110，更换原因库存，计划换模时间12.7日，更换品种，台给白直径110法兰圆，关模快速：压力20，速度25，位置300；低压：压力20，速度20，位置110，高压：压力110，速度30，位置15，开模一慢：压力60，速度35，位置50.温度：喷嘴：190，压力：166，167，167，164，射出压力68，速度10，位置212，注射时间：44，储料时间：41，储前冷却20，冷却45，全程183，产品状况，正常，产品首检合格，操作工，张芬，班长朱仲坤，检验员，张洪燕。

查见注塑工艺卡，产品名称规格：台A给白直径90法兰圆，设定参数日期：2024.12.7，设定班别：A，机台7#，喷嘴温度±5℃：190。

喷嘴温度±5℃	190	料筒温度 ±5℃	1	2	3	4	
			166	167	167	164	
储料量±5cm ³	227	储料时间		41	注射时间		55
全程时间±5S	83	冷却时间		45	储前冷却		20
注射压力±5MPa	1	2	3	4			
	68	58	75	80			
注射速度±5cm ³ /S	10	25	15	17			
注射行程或时间±5S	212	204	175	40			
保压压力±5MPa	40						
保压速度±5cm ³ /S	12						
保压时间±5S	20	25	20				
储料压力±5MPa	92	94					



储料速度±5cm3/S	33	36					
储料行程±5cm3	100	227					

查TY机台日报表：班名A，操作员：张芬，机台7#，上班电度：33760，当班电度33793，实际用电33度。工具接收人，陈娜，品名规格颜色：台A给白直径90法兰圆，5件+10个，一级品460个，计划产量，115，实际产量115，品检意见合格，品检人员签字：张洪燕。

查生产通知单（管材）：

编号：SC-7.5-0.7，机台PE4#，班别A班，时间2025.1.5日。上期品种：PE给黑直径75mm*4.5mm*6m，品种规格：PE给黑直径110mm*6.6mm*6m，仓库位置，E15下，包装方式：单支，重量14.5kg，颜色：黑色，计划数量800支，计划生产日：1月5日-1月8日，模具：挤管，口模120，芯棒110，更换时间8：00-9：10，实际换时间，1.5H，换模人，左安东，运行效果正常，操作员：轴光明，领班：左安东，首件确认：合格：首检人：沈春格。

查挤管工序工艺卡，机台：PE4#，规格PE给黑直径110mm*6.6mm*6m。

项 目	控制数据					
料筒温度 (℃)	一区		三区	四区	五区	六区
	219±5	220±5	220±5	221±5	221±5	
模 头温 度 (℃)	214±5	215±5	213±5	215±5	215±5	
过 渡 体 温 度	℃		螺杆温度			
主 机 转 速	30±5 r. p. m		喂料转速			
主 机 扭 矩	85±5					
真 空 定 型	0. 02Mpa±0. 01MPa					
牵 引 速 度	35. 5±5					

编制：左安东， 审核：沈建， 批准：许传伟。

查：PE4#拉管机设备条件确认管理表，日期：2025年1月5日。

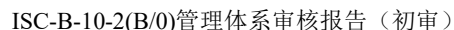
项 目		料 筒 加 温 区 (℃)					模 头 加 热 区 (℃)								产品名称	主机 转速 (r/m in)	主 机 扭 矩 (N. m)	喂料 转速 (r/m in)	班 长 印
温 控 区		第 1 区	第 2 区	第 3 区	第 4 区	第 5 区	第 1 区	第 2 区	第 3 区	第 4 区	第 5 区	第 6 区	第 7 区	第 8 区					
规 格															PE 给黑				
仪表显示	08:00~10:00	219	220	220	221	221	214	215	213	215	215				直 径 110mm*6.6 mm*6m	30.5	85	35.5	左安东
	10:00~12:00	219	220	220	221	221	214	215	213	215	215					30.5	85	35.5	左安东
	12:00~14:00	219	220	220	221	221	214	215	213	215	215					30.5	85	35.5	左安东



	14:00~16:00	219	220	220	221	221	214	215	213	215	215						30.5	85	35.5	左安东
	16:00~18:00	219	220	220	221	221	214	215	213	215	215						30.5	85	35.5	左安东
	18:00~20:00	219	220	220	221	221	214	215	213	215	215						30.5	85	35.5	左安东

查：PE4#拉管机日常品质自检表（制造），日期：2025年1月5日。

日期	时间段	规格品名	颜色	外径mm	壁厚mm	重量kg/根	长度m	分解线点	内壁起泡	外壁平度	表面光度	木纹	黑线	内壁粗糙	外壁粗糙	合流痕	黑点	不圆度	刮痕	色差	弯曲度	破孔	切口平齐	印字	班长签字
1月5日	08:00~10:00	直径110mm*6.6mm	黑	110.8	6.6	14.5	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	左安东
	10:00~12:00	直径110mm*6.6mm	黑	110.8	6.6	14.5	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	左安东
	12:00~14:00	直径110mm*6.6mm	黑	110.8	6.6	14.5	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	左安东
	14:00~16:00	直径110mm*6.6mm	黑	110.8	6.6	14.5	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	左安东
1月6日	16:00~18:00	直径110mm*6.6mm	黑	110.8	6.6	14.5	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	左安东
	18:00~20:00	直径110mm*6.6mm	黑	110.8	6.6	14.5	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	左安东
	20:00~22:00	直径110mm*6.6mm	黑	110.8	6.6	14.5	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	左安东



第 12 页共 23 页



25	注 38#	注塑机	JY-2500D	1	台	45kw
26	注 39#40#	注塑机	JY1300D	2	台	45kw
27	注 43#45#	注塑机	JY-2500D	2	台	45kw
28	注 46#	注塑机	ELF2500S	1	台	45kw
29	注 51#53#	注塑机	ELF5000S	2	台	45kw
30	注 52#54#	注塑机	ELF4000S	1	台	45kw
31	注 54#	注塑机	ELF4000S	1	台	45kw
32	挤 1#-4#	挤出机	SJZ-65	4	台	45Kw
33	挤 5#-7#	挤出机	SJZ-65	3	台	45Kw
34	挤 8#-10#	挤出机	SJZ-65	3	台	45Kw
35	挤 11#-12#	挤出机	SJZ-60	2	台	45Kw
36	挤 13#	挤出机	SJZ-55	1	台	45Kw
37	挤 14#-16#	挤出机	SJZ-65	3	台	45Kw
38	挤 17#	挤出机	SJZ-65	1	台	45Kw
39	挤 18#22#	挤出机	SJZ-65/120	2	台	45Kw
40	挤 19#24#	挤出机	SJSZ-65/锥形双 螺杆	2	台	45Kw
41	挤 20#-21#	挤出机	SJZ-65	2	台	45Kw
42	挤 23#28#	挤出机	SJZ-80	2	台	45Kw
43	挤 25#27#	挤出机	SJZ-80	2	台	45Kw
44	挤 26#	挤出机	SJZ-80/143	1	台	45Kw
45	挤 29#30#	挤出机	SJZ-80	2	台	45Kw
46	搅拌（挤）1#、11#、 12#	搅拌机	SRL-Z800/2000A	3	台	75Kw
47	搅拌（挤）2#	搅拌机	SPL-Z500/1000A	1	台	75Kw
48	搅拌（挤）3#	搅拌机	SPL-Z500/1000A	1	台	75Kw
49	搅拌（挤）4#	搅拌机	SHR-500/1000A	1	台	75Kw
50	搅拌（挤）5#	搅拌机	SRL-Z500-1000A	1	台	75Kw
51	搅拌（挤）6#7#	搅拌机	SHR-500/1000A	2	台	75Kw
52	搅拌（挤）8#-10#	搅拌机	SRL-Z500-1000A	3	台	75Kw
53	搅拌（注）1#	搅拌机	SHR200	1	台	75Kw
54	搅拌（注）2#	搅拌机	SHR200	1	台	75Kw
55	搅拌（注）3#5#7#	搅拌机	SHR-500/1000A	3	台	75Kw
56	搅拌（注）4#	搅拌机	SHR300A	1	台	75Kw
57	搅拌（注）5#	搅拌机	SHR-300A	1	台	75Kw
58	搅拌（注）8#9#	搅拌机	SHR-300A	2	台	75Kw
59	造 1#	造粒机	SJZ-80	1	台	72.7Kw
60	造 2#3#5#	造粒机	SJZ-65	3	台	72.7Kw
61	造 4#	造粒机	SMD155	1	台	72.7Kw
62	PPR1#2#	PPR 挤出机	SJ65	2	台	72.7Kw
63	PPR3#4#	PPR 挤出机	SJ65	2	台	72.7Kw
64	PE1#2#	PE 挤出机	SJ100	2	台	72.7Kw
65	PE3#4#	PE 挤出机	SJ75	2	台	72.7Kw
66	PPR5#	PPR 挤出机	SJ65	1	台	72.7Kw
67	PE5#	PE 挤出机	SJ120	1	台	72.7Kw



68	磨 1#-3#	磨粉机	WDJ-500	3	台	37Kw
69	磨 4#5#8#	磨粉机	WDJ-750	3	台	37Kw
70	磨 6#-7#	磨粉机	WDJ-500	2	台	37Kw
71	磨 9#-14#	磨粉机	WDJ-500	6	台	37Kw
72	火 1#	火花机	ZNC540	1	台	72. 7Kw
73	钻 1#	摇臂钻床	Z3050*16/1	1	台	72. 7Kw
74	车 3#	数控车床	VKA6150	1	台	72. 7Kw
75	数铣 1#	数控床身铣床	VM1060	1	台	72. 7Kw
76	磨 1#	卧轴矩台平面磨床	MT150*12/G-GM	1	台	72. 7Kw
77	车 1#	车床	CD6150A	1	台	72. 7Kw
78	车 2#	马鞍车床	CWA6285	1	台	72. 7Kw
79	雕 1#	数控雕铣机	KGS7080	1	台	72. 7Kw
80	锯 1#	卧式带锯床	GB4040C	1	台	72. 7Kw
81	线 1#	电火花线切割机床	63	1	台	72. 7Kw
82	铣 1#2#	万能摇臂铣床	M4	2	台	72. 7Kw

经查，企业无落后待淘汰设备在用。

生产部负责人介绍，设备操作人员是跟随公司工作多年的老员工，对生产设备很熟悉，有丰富的设备操作经验。生产部通过提高设备的有效利用效率，提高设备单位时间生产量，从而达到节能的目的。现场查见有对应的作业计划书、工艺卡片、指导文件。

抽：计量设备台账：

序号	设备名称	设备出厂编号	型号规格	管理编号	生产厂家	放置地点	测量范围	准确度等级	最新校准日期
1	落锤冲击试验机	1303	XJCJ	XJCJ-400	承德市开发区德盛检测设备有限公司	实验室	300J	0. 5g, 1mm	2024. 04 . 17
2	烘箱	1301	XGK	20064420	承德市开发区德盛检测设备有限公司	实验室	150℃	0. 3℃	2024. 04 . 17
3	微机控制	1301	WDW-20	1301	承德市开	实验	10~800mm	±0. 5%	2024. 04 . 17



	电子式万能试验机				发区德盛检测设备有限公司	室			
4	电子天平	14637773	BS110S	14637773	赛多利斯科学仪器(北京)有限公司	实验室	0-110g	0.0003g	2024.04.17
5	热变形·维卡软化点温度测定仪	1315	XWB-300A	1424	承德试验机厂	实验室	100℃	0.4℃	2024.04.17
6	静液压试验机	05	XGY-10	ZY66004369	承德德盛试验机厂	实验室	0.5~10.0MPa	0.20%	2024.04.17
7	数显卡尺	04050099	(0-200)mm, 0.01mm	EJ304774	上海工具厂有限公司	实验室	(0-200)mm, 0.01mm	0.01mm	2024.04.17
8	指针式带表外卡规	80618462	(0-20)mm, 0.01mm	A140002	威海市量具厂有限公司	实验室	(0-20)mm, 0.01mm	0.01mm	2024.04.17
9	熔体流动速率仪	20090329	ZWR-0311	20090329	江都市韧恒机械厂	实验室	0℃-300℃	±0.5℃	2024.04.17
10	差示扫描量热仪		DSC-500A	ZY66004808	上海盈诺精密仪器有限公司	实验室	0~±600mW	0.3℃	2024.04.17
1	白度	T2A.N1704	WSB-2A	N1704037	上海	实	0-120	±2.5	2024.04



1	计	037			昕瑞 仪器 仪表 有限 公司	验 室			. 17
1 2	炭黑 含量 测试 仪 (温 控 仪)	DZ2018112 7008	DZ3500	DZ2018112 7008	承德 鑫润 实验 仪器 制造 有限 公司	实 验 室	600℃	0.3℃	2024.04 . 17
1 3	炭黑 分散 度测 定仪	20180349	TH-3600	20180349	承德 鑫润 试验 仪器 制造 有限 公司	实 验 室	0.5 μm-10000 μ	±5%	2024.04 . 17
1 4	灰分 测定 仪 (温 控 仪)	20180348	SX2-12	20180348	承德 鑫润 试验 仪器 制造 有限 公司	实 验 室	850℃	0.7℃	2024.04 . 17
1 5	简支 梁冲 击试 验机	1807009	XJJD-50A	1807009	承德 市东 来检 测仪 器有 限公 司	实 验 室	7.5-50J	±0.1%	2024.04 . 17
1 6	钢卷 尺	C88007360	10M	ZY6602430 9	兰龙	实 验 室	10M	0.5mm	2024.04 . 17
1 7	温控 仪	9C927040	AI	17F268383	YUDII AN	实 验 室	-50℃ -1300℃	0.7℃	2024.04 . 17
1 8	一般 压力 表	HC7153281 0150	(0-1.6) MPa, 1.6 级	HC7153281 0150	中 国·红 旗仪 表有 限公 司	实 验 室	(0-1.6) MPa	0.02 级	2024.08 . 01
1	一般	HY6955019	(0-1.6)	HY6955019	中	实	(0-1.6) MPa	0.02	2024.06



9	压力表	3600	MPa, 1.6 级	3600	国·红旗仪表有限公司	实验室		级	.03
20	一般压力表	HC71532810109	(0-1.6) MPa, 1.6 级	HC71532810109	中国·红旗仪表有限公司	实验室	(0-1.6) MPa	0.02 级	2024.06.03
21	一般压力表	HC71532622213	(0-1.6) MPa, 1.6 级	HC71532622213	中国·红旗仪表有限公司	实验室	(0-1.6) MPa	0.02 级	2024.06.03
22	一般压力表	210752498	(0-1.6) MPa, 1.6 级	210752498	中国·红旗仪表有限公司	实验室	(0-1.6) MPa	0.02 级	2024.06.03
23	一般压力表	HC71532810150	(0-1.6) MPa, 1.6 级	HC71532810150	石狮市宏企机械科技有限公司	实验室	(0-1.6) MPa	0.02 级	2024.06.03
24	一般压力表	17015229	(0-1.6) MPa, 1.6 级	17015229	富阳万兴仪表有限公司	实验室	(0-1.6) MPa	0.02 级	2024.06.03
25	水银温度计	L88006622	(0-100) °C	10075	/	实验室	(0-100) °C	0.1 °C	2024.04.17
26	π 尺	170161	φ (15~55)mm, 0.05mm	170161	沈阳佳宇工具有限公司	实验室	φ (15~55)mm, 0.05mm	0.02mm	2024.04.17

经查，计量设备均进行校准。

查特种设备管理

企业使用特种设备主要为行车、叉车、升降机。现场查看设备，并于企业负责人沟通了解到，



企业使用的 2 台行车和 2 台叉车每年进行定期校验，企业提供其校验报告均在有效期之内。

序号	设备名称	注册证书编号	安装日期	制造厂商	型号	年检日期
1	升降机	Q004466	2004/11/3	厦门升通电梯	SSD1500-A	2024. 10. 10
2	升降机	Q004467	2004/11/3	厦门升通电梯	SSD1500-A	2024. 10. 10
3	升降机	Q007935	2008/3/4	厦门升通电梯	SDD200-A	2024. 03. 20
4	升降机	Q007936	2008/3/4	厦门升通电梯	SDD200-A	2024. 03. 20
5	桥式起重机	Q006586	2006/11/22	漳州宏力起重	LD5. 0-20A5D	2024. 11. 04
6	桥式起重机	Q006587	2006/11/22	漳州宏力起重	LD5. 0-20A5D	2024. 11. 04
7	叉车	闽 D-07113	2014/3/10	厦门厦工机械股份有限公司	CPCD35	2023. 10. 23
8	叉车	闽 D-12012	2023/7/1	厦门厦工机械股份有限公司	CPCD	2023. 07. 04

现场巡查：

生产部负责人介绍，生产车间内各种设备全部按照要求进行操作使用，做好设备日常点检工作和日常管理。查车间内各工序、各工位都用相应的作业指导书和操作规程，相关设备能够按照要求做好维护保养。

在生产车间查看管材生产塑化情况跟踪表：2024 年 12 月 21 日，检测记录表内容涵盖了机台号、班别、产品名称及规格、塑化情况、试验人：沈春枝，记录完整，基本满足要求。

通过与企业负责人沟通并现场勘查了解到，企业的产品运输、模具的加工制造、计量设备的校准、特种设备的检验采取外包的形式进行，外包产品运输、模具的加工制造、计量设备的校准、特种设备的检验不消耗本企业的能源。

夜班巡查：

夜班查看各车间灯光明亮，设备运转正常，生产过程用能情况和管控情况与白班相同。在生产车间查见由班长带领夜班员工操作挤出机，在按照生产任务单要求有序生产，生产设备布局合理，车间内灯光明亮。车间间挂有目视化展板信息。查见生产线上机器的电控柜上显示各项参数正常，放料、输送加料、喂料、挤塑、成型、内压吹气定型等机器工作正常，有序按照计划要求的产品进行生产。夜班生产过程主要消耗电能、水、保持设备正常运转；夜班员工精神状态较好，现场生产井然有序，与白班生产相同，一切有序正常

查企业现有的工艺、设备、人员能力具备塑料管材管件的的生产的生产能力。

抽：原材料采购情况

- 1、合同编号:福建润塑 XS2024110558, 下单日:2024/11/11, 产品名称: 聚乙烯, 规格/型号: HDPE 03490PE, 生产厂家: 俄罗斯, 单位: 吨, 数量: 99: 供方: 润塑(福建)科技有限公司。
- 2、合同编号:泉州莱米巴 XS2024070825, 签订日期:2024/7/18, 产品名称: 聚乙烯, 规格型号: HDPE 23050, 生产厂家: 万华, 单位: 吨, 数量: 27, 供方: 莱米巴(泉州)新材料有限公司。
- 3、合同编号:GCY20241024-GZY01, 下单日:2024 年 10 月 24 日, 产品名称: 聚丙烯, 规格/型号: R200P, 生产厂商/产地: 韩国晓星, 数量: 33 吨, 供方: 厦门国昌源实业有限公司。
- 4、合同编号:GCY20240613-GZY01, 签订地点:厦门市海沧区, 签约时间:2024 年 6 月 13 日, 产品名称: 聚丙烯, 规格型号: R200P, 生产厂商/产地: 韩国晓星, 数量: 33t, 供方: 厦门国昌源实业有限公司。
- 5、合同编号:SHZ-XS202411013342, 签订地点:杭州市萧山区, 签约时间:2024 年 11 月 08 日, 产品名称: 聚氯乙烯, 规格型号: SG-5, 生产厂商/产地: 金泰神木, 数量: 56t, 供方: 浙江特产天地塑化有限公司。
- 6、合同编号:SHZ-XS202411013239, 签订地点:杭州市萧山区, 签约时间:2024 年 11 月 06 日, 产品名称: 聚氯乙烯, 规格型号: SG-5, 生产厂商/产地: 金泰神木, 数量: 112.25t, 供方: 浙江特产天地塑化有限公司。



通过与部门负责人沟通了解到，本部门每年的年末或者第二年的年初会对，供应商进行集中考核评价，加以管理。

查见合格供方名册，抽部分合格供方信息如下：

序号	供方名称	制造商	供应的产品名称及类别 (A、B、C)	原料用途
1	厦门和远国际贸易有限公司	大韩油化、韩国晓星	R200P、RP2400 聚丙烯	PPR 管材、管件
2	厦门国昌源实业有限公司	抚顺、吉林、卡塔尔、大韩油化、韩国晓星	聚乙烯 100N、00S、3802 聚丙烯 R200P、RP2400	PPR 管材/管件 PE 管材/管件
3	润塑（福建）科技有限公司	抚顺、万华、俄罗斯，吉林、沙特石油、延长中煤、榆能化	聚乙烯 100N、23050、03594PE、3490NP/PE、100S、P4808N、PN049	PE 管材
4	浙江自贸区同歆石化有限公司	抚顺、伊朗、吉林、上海金菲、沙比克	聚乙烯 CRP100N、100N、100S、TR480、P6006	PE 管材/管件
5	厦门正光瑞林进出口有限公司	内蒙古君正，海平面，河南联创化工，内蒙乌海，陕西金泰	聚氯乙烯树脂粉 (SG-5)	PVC 管材
6	浙江玄德供应链管理有限公司	内蒙古伊东，海平面	聚氯乙烯树脂粉 (SG-5)	PVC 管材
7	厦门象屿兴宝发贸易有限公司	鄂尔多斯、君正，英力特，山东信发	聚氯乙烯树脂粉 (SG-5)	PVC 管材
8	浙江特产石化有限公司	内蒙古伊东，天津渤化（大沽），新疆中泰，金泰神木	聚氯乙烯树脂粉 (SG-5\SG-8)	PVC 管材/管件
9	万华化学（烟台）销售有限公司	万华	聚氯乙烯树脂粉 (SG-5\SG-8)	PVC 管材/管件
10	厦门鹭闽联贸易有限公司	北元	聚氯乙烯树脂粉 (SG-5\SG-8)	PVC 管材/管件
11	福建省昌晶恒业化工有限公司	宜化、鄂尔多斯	聚氯乙烯树脂粉 (SG-5\SG-8)	PVC 管材/管件
12	浙江传化华洋化工有限公司	传化华洋	增白剂 OB-1、KB、稳定剂 TF-791C	PVC 管材
13	上海运河材料科技有限公司	上海运河	稳定剂 YQ-103	PVC 管材
14	浙江欣好化工科技有限公司	浙江欣好	稳定剂 XC-9803	PVC 管件
15	厦门中核商贸有限公司	南京钛白、广西金龙	钛白粉 R-950	PVC 管材/管件
16	厦门闽泰盛贸易有限公司	广西金龙	钛白粉 R-221	PVC 管材/管件
17	厦门市鑫升平贸易有限公司	泰柯	硬脂酸 1810	PVC 管材/管件
18	杭州科利化工股份有限公司	杭州科利	CPE3605	PVC 管材/管件
19	山东信发瑞捷新材料科技有限公司	山东信发瑞捷	单甘脂	PVC 管材/管件
20	山东瑞丰高分子材料股份有限公司	瑞丰	LS-01	PVC 管材/管件



21	山东东临新材料股份有限公司	东临化工	PVC 加工助剂 DLP-401	PVC 管材/管件
22	福州福瑞德化工有限公司	卡博特	碳黑 M570	PPR 管材/管件 PE 管材/管件 PVC 管材/管件
23	福建索邦化工有限公司	索邦	兰色粉 4920	PPR 管材/管件 PVC 管材/管件
24	江西景雪碳酸钙有限公司	江西景雪	碳酸钙	PVC 管材
25	杭州正和纳米科技有限公司	正和	纳米钙	PVC 管件
26	莱米巴（泉州）新材料有限公司	抚顺、万华、俄罗斯，吉林、沙特石油、延长中煤、榆能化	聚乙烯 100N、23050、03594PE、03490NP/PE、100S、P4808N、PN049	PE 管材
27	浙江特产天地塑化有限公司	内蒙古伊东，天津渤化（大沽），新疆中泰，金泰神木	聚氯乙烯树脂粉（SG-5\SG-8）	PVC 管材/管件

能源采购：负责人介绍企业采购的能源为，电力、水、柴油。

电来源于国网福建省电力有限公司厦门供电公司，提供 2024 年 8.9.10 月电费发票。

水来源于厦门舫山供水有限公司，提供 2024 年 8.9.10 水费发票。

柴油来源于中石化森美(福建)石油有限公司厦门分公司，提供 2024 年 8.9.10 月柴油费发票。

抽：销售合同/订单登记表，

序号	合同编号	顾客名称	需求产品名称	规格型号	签订时间	签订地点
1	202412200009	漳州向东贸易有限公司	PVC 管材、 电工套管	50*2.0/20 中 *35	2024.12.20	厦门市
2	20241216005	漳州顺霞贸易有限公司	PVC 管材、 电工套管	50*2.0/20 中 *35	2024.12.16	厦门市
3	TYSJ20241226	晋江市山地建材贸易有限公司	PVC 管材、 电工套管、 PPR 管件	90 法兰盘/20 中*3/32 弯头	2024.12.27	厦门市
4	20240002	河南猪乐农牧科技有限公司	PVC 管材	75*4.5	2024.12.31	厦门市
5	TYSJ20241227	晋江市山地建材贸易有限公司	PVC 管材、 电工套管、 PPR 管件	90 法兰盘/20 中*3/32 弯头	2024.12.27	厦门市

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

组织已通过年度策划于 2024 年 10 月 20 日实施了管理体系内部审核，对管理体系的符合性和有效性进行了审核。此次内审开具轻微不符合 1 项，查见有《不符合报告》。在公司内完成的这些审核是可信的。

通过与内审员面谈了解到，内审员接受过组织内部能源体系标准和 GB/T19011 标准的培训，但对标准的理解 and 应用还有很大的提升空间，后续需加强标准的学习和有针对性的能力提高。

通过与管代沟通了解到，在 2024 年 11 月 15 日对组织的管理体系进行了评审，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性；管理评审输入、输出均按要求提供。并对提出的改进措施进行了落实。

企业内审和管理评审的有效性有待提高。



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

对出现的关于能源体系方面的不符合进行不符合调查、原因分析、并采取适当纠正和纠正措施，纠正措施有效。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审提出不符合项已经整改完毕。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投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

未发生投诉。

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）：

基础设施：厦门市台亚塑胶有限公司成立于2001年8月8日，公司法人：郑花，总经理：沈忠颖。注册资本12000万人民币。营业执照注册地址：厦门市翔安区马巷镇巷北工业区。经营地址：福建省厦门市翔安区马巷镇巷北工业区巷北路861-867号，厂区占地面积：52000平方米，总建筑面积：34000平方米，2个生产车间：管材挤出车间、管件注塑车间，一个成品仓库，两个原料仓库。

生产设施：注塑机、挤出机、搅拌机、造粒机、磨粉机、火花机、摇臂钻床、数控车床、数控床身铣床、车床、万能摇臂铣床、落锤冲击试验机、烘箱、微机控制电子式万能试验机、电子天平、静液压试验机等。

特种设备：行车（2台）、叉车（2台、柴油叉车）。

计量设备：电表、水表。

外包过程：产品运输、模具的加工制造、计量设备的校准、特种设备的检验。

公司设有管理层、人事部、生产部、供销部、技质部、财务部。

查计量仪表的配备：

电表：企业有1块一级电表（入户总表归供电公司管辖），二级电表0块（生产车间），三级电表79块，企业2级电表配备不足，已经与企业沟通安排进行补充配置，后续审核继续关注。

水表：企业有1块一级水表。

能源计量器具配置、管理、校检实施情况：

能源种类	等级	应装（台）	实装（台）	配备率（%）	完好率（%）
电 计 量	一级计量	1	1	100	100
	二级计量	2	0	0	0
	三级计量	79	79	100	100
水 计 量	一级计量	1	1	100	100
	二级计量	2	0	0	0
	三级计量	0	0	0	0
能源计量器具配备率（%）			95%	应配数量（台）	85
能源计量器具完好率（%）			100	实配数量（台）	81

公司配备有足够的人员，包括管理人员、技术人员、设备管理人员、销售人员、生产管理及操作人员



等。

公司内部的各项资源基本能够满足体系运行要求。

2) 人员及能力、意识:

企业规定了工作人员岗位任职要求, 另有人员能力评价表, 在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求, 对各岗位人员进行了能力评定, 评定结果均符合岗位任职要求。

企业通过教育和培训, 确保相应人员具备应有的能力和意识。查企业制定的培训计划已按进度完成。

企业相关人员基本具备相应能力和意识, 但仍需提高。

3) 信息沟通:

《信息沟通程序》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求, 便于组织内各部门的协调, 以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括: 内部信息和外部信息, 信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

公司编制了管理体系文件, 按体系文件结构包括: 管理手册、程序文件、管理制度等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围, 体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述, 并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。

经现场确认, 该公司的体系文件基本符合 GB/T23331-2020 企业应在后续运行中不断修正和完善程序文件, 提高其适用性。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

塑料管材管件的生产所涉及的能源管理活动

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, (厦门市台亚塑胶有限公司) 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: 马成双、王宗收



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。