

项目编号：20137-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：宁波喜悦智行科技股份有限公司

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）：王献华

审核组员（签字）：蒋建峰，卢晶，单迎珍

报告日期：2025年3月6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：王献华

组员：蒋建峰 卢晶 单迎珍



受审核方名称：宁波喜悦智行科技股份有限公司

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
01	王献华	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-2244982 2024-N1EMS-2244982 2024-N1OHSMS-2244982	Q:14.02.02 E:14.02.02 O:14.02.02
02	蒋建峰	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1275138 2024-N0EMS-1275138 2024-N0OHSMS-1275138	Q:14.02.02 E:14.02.02 O:14.02.02
03	卢晶	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-1251867 2022-N1EMS-1251867 2024-N1OHSMS-1251867	E:14.02.02
04	单迎珍	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-4202976 2024-N1EMS-4202976 2022-N1OHSMS-3202976	Q:14.02.02 E:14.02.02 O:14.02.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周烨璐	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, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系）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, 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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国安全生产法等。
- 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：ZJM-001-3649-2018 组合式可循环厚壁吸塑包装单元（部分少量产品）、GB 16297-1996 《气污染物综合排放标准》、GB 8978-1996 《污水综合排放标准》、GBZ 158-2003《工作场所职业病危害警示标识》、GBZ 2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》、GBZ 2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》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：2025年03月04日上午至2025年03月06日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3月3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：循环塑料包装产品的设计和制造
- E：循环塑料包装产品的设计和制造所涉及场所的相关环境管理活动
- O：循环塑料包装产品的设计和制造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：浙江省慈溪市桥头镇吴山南路 1111 号

办公地址：浙江省慈溪市桥头镇吴山南路 1111 号

经营地址：浙江省慈溪市桥头镇吴山南路 1111 号

固定多场所：浙江省慈溪市桥头镇吴山南路 1111 号（老厂：办公及产品生产）；浙江省慈溪市桥头镇智翔路 188 号、199 号（新厂：产品生产）

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 3 月 3 日 8:30-2025 年 3 月 3 日 12:30 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：

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：应企业要求并核实确认：1) 审核时间：①一阶段由“8:00-12:00”调整为“8:30-12:30”；②二阶段调整为 8:30-17:00。2) 审核范围由”Q：吸塑包装产品、吹塑包装产品、包装内材、中空板箱、围板箱、热压产品、注塑产品的设计和生



产品、吹塑包装产品、包装内材、中空板箱、围板箱、热压产品、注塑产品的设计和生产品、吹塑包装产品、包装内材、中空板箱、围板箱、热压产品、注塑产品的设计和生“调整为“Q：循环塑料包装产品的设计和制造；E：循环塑料包装产品的设计和制造所涉及场所的相关环境管理活动；O：循环塑料包装产品的设计和制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动”。

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：质保部 Q7.1.5

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 3 月 15 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 3 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：危废仓储运行管理、动力配电安全运行管理、车间计量器具现场管理

3) 本次审核发现的正面信息：组织的基础设施配备优良，人员包括内审员基本能力良好，工作和生产环境相对优越；组织按照过程方法建立、实施和运行质量、环境和职业健康安全管理体系，法定义务执行良好，核心过程包括生产、检验过程基本受控。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：组织在过程方法的基础上运行体系，体系工程师能力较强，受控程度相对较高。

2) 风险提示：组织处于快速发展阶段，生产规模提升包括设施设备及其人员规模提升的同时，环保和职业健康安全等方面的法定义务执行需保持关注。

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：2005 年 2 月 3 日；体系实施时间：2021 年 11 月 8 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、排污许可证。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：310 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：老厂（浙江省慈溪市桥头镇吴山南路1111号）：视情况加班，无夜班；新厂（浙江省慈溪市桥头镇智翔路188号、199号）：注塑：白班：7:30-19:30；夜班：19:30-7:30；吸塑：早班：7:30-15:30；中班：15:30-23:30；晚班：23:30-7:30。



4) 范围内产品/服务及流程:

Q: 循环塑料包装产品的设计和制造

E: 循环塑料包装产品的设计和制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 循环塑料包装产品的设计和制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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

组织概况

宁波喜悦智行科技股份有限公司前身是宁波喜悦包装科技股份有限公司，立于2005年2月，建筑面积93985.18平方米，是一家专业从事可循环包装一体化制造的企业。主要为汽车行业配套生产高品质吸塑包装、零件托盘、物流周转容器等，是上汽大众、一汽大众、上海汽车、奔驰、宝马、福特、东本等知名品牌企业的一级供应商和合作伙伴。

组织所处的环境

组织的管理体系策划基本按照过程方法展开，各过程顺序和相互作用清晰，与各部门（高层管理层（董事长、总经理（管理者代表）、副总等）、财务部、信息部、制造部、技术中心、人资企划部、设备部、营销中心、采购中心、质保部、计划物流部）职责分配相一致，并制定了相应的过程准则和方法文件（如作业指导书、安全操作规程）；组织的主要过程涉及循环塑料包装产品的设计和制造等，管理体系范围适宜，相关方包括客户、主要原材和部件供应商以及员工关系相对稳定，供应链和内部文化整体运行良好。

组织的方针和目标

组织的方针包括：a) 质量方针：设计精心、制造细心、服务热心、顾客开心；b) 环境方针：守法依规负责、产品安全循环、降能减排高效、人文自然和谐；c) 安全方针：以法以规为本、以人文关爱为重。方针与组织的战略和宗旨可持续保持一致。

在方针的框架下制定了三体系目标如下：质量目标：质量目标：①成品一次合格率：确保 $\geq 95\%$ ；②顾客满意度 ≥ 94 分；③顾客无严重投诉、退货/年；环境目标：①噪声：厂界噪声白天/65Db,夜间/55Db,工作岗位噪声不超过85Db；②废气烟尘、废水、达标排放；③危固废废弃物分类有效处理100%；职业健康安全目标：①火灾事故为零；②职业病发生为零；③重伤事故为零，轻伤事故为零，轻微伤事故10起以下；与方针基本一致，并策划有相应的实现措施。

风险和机遇的策划



组织最高管理者考虑了产品质量控制要点、重要环境因素和不可接受风险的内容，制定了相应的防控措施，并在此基础上汇总形成风险和机遇的应对策划，包括合规义务风险，内容基本完整。

综上，组织的管理体系策划基本能够满足管理体系运行的需求，后续运行和保持有待通过提高与实际业务活动融合程度并通过PDCA循环持续改进。

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）

产品实现的策划

组织主要从事循环塑料包装产品的设计和制造，产品覆盖吸塑（薄壁/厚壁）类、热压类和注塑类以及其它制成品等，具体工艺流程如下：吸塑产品：PE板材/卷材→吸塑成型→冲切→清洁→丝印（若需要）→检验→包装入库；热压产品：PE料→熔融挤出→液压成型→检验→包装入库；注塑产品：拌料→烘料→注塑成型→修整→丝印（若需要）→包装入库。

组织针对每类产品的实现过程，策划了所要求的的准则包括接收准则，并相应的记录可追溯。

经识别，需确认的过程为注塑成型、吸塑成型，外包过程为计量器具的校准或检定、产品运输、模具加工、厚壁吸塑板材加工。

产品要求的确定

销售部通过投标、电话、上门拜访、APP等方式与顾客沟通，让顾客了解组织及其产品情况。营销中心主要在投标、合同或订单的处理过程中与顾客沟通产品有关要求的信息。

组织的产品要求包括：在标书或合同中顾客明确规定的要求：产品本身的质量要求；顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求；与循环塑料包装产品有关的法律法规的要求及组织附加的对顾客的责任要求。

组织签订合同前，经计划物流、销售、技术、质保（评审记录保留旧架构称呼）等评审，流程控制基本符合要求。

设计和开发过程控制

组织的设计和开发活动大部分系应客户物流包装要求定向研发，时间跨度少则1个月，长则半年左右。主要涉及信息收集阶段以及项目开发计划的方案确认、开模启动、产品数据设计、模具评审、模具采购加工、T0试模、首件样品制作、交样确认、小批量制作、路试、模具修正、模具验收、出具工艺单、批量生



产等，整个设计和开发阶段输入输出基本明确，评审、验证和确认过程基本受控。

组织的设计和开发变更通过e-cology《工艺、图纸图号、BOM变更流程》实施，主要内容包括变更来源、模具修改归属、库存处理，有流转意见可追溯。综上，组织设计和开发过程基本符合控制要求。

采购过程控制

组织编制了XY-CX-28《采购控制程序》，供应商评价包括供应商准入评价（供应商准入评价表，包括供应商基本信息调查表、质量保证协议、廉洁协议、保密协议以及供方社会责任告知书）和定期评价（供应商绩效评价表，包括质量、交付和配合度三方面考核），对供应商进行评价，以便选择合格的供方，保证采购的供方产品符合规定要求，通过对采购过程的控制，保证采购产品符合规定要求。

生产过程控制

组织的产品生产核心过程包括：①吸塑车间（薄（老厂）/厚壁（新厂））吸塑产品：PE板材/卷材→吸塑成型→冲切→清洁→丝印（若需要）→检验→包装入库；②注塑车间（新厂）：注塑产品：PP/ABS拌料→烘料→注塑成型→修整→丝印（若需要）→包装入库；③热压车间（老厂）：热压产品：PE料→熔融挤出→液压成型→检验→包装入库。

组织生产的吸塑产品主要系托盘、衬垫、顶盖，主要设施设备包括吸塑机、裁切机、丝印机（部分客户有丝印要求）等。当前薄壁车间（洁净车间薄壁线1条：老厂：浙江省慈溪市桥头镇吴山南路1111号）在生产汽车零部件衬垫，现场巡视薄壁吸塑车间：车间门口见《无尘车间/洁净车间管理规定》、《净化风淋门使用方法》、《人员进出洁净车间流程图》等上墙，经更衣室、风淋间入车间，见《薄壁吸塑（通用）作业指导书》、《吸塑产品标准工序-生产准备》、产品图纸、《吸塑产品标准工序-吸塑成型》、《吸塑产品标准工序-厚道工序》、《薄壁吸塑作业指导书》、《吸塑机操作规程》等特性文件。现场抽查吸塑机温度（电流）参数和时间控制情况：电加热有电流控制和响应温度监测，符合控制要求，关键过程/特殊过程：吸塑；关键控制参数：除温度和时间控制外，组织负责薄壁吸塑产品的师傅均是行业内经验十分丰富的师傅负责把控产品品质，能力确认及其输出控制基本能满足预期要求。组织薄壁吸塑产品检验用计量器具主要包括电子台秤和钢卷尺，现场核实电子秤的校准证和计量确认合格证，有效日期至2024年12月26日，要求审核组在Q7.1.5追溯校准情况，视情况开具不符合。该系列产品过程输出验证内容包括《首检检验报告单》、《生产过程巡检记录表（薄壁吸塑）》等，具体抽样见质保部检验记录Q8.6，基本满足过程输出控制要求。

现场确认，新厂（浙江省慈溪市桥头镇智翔路188号、199号；含吸塑34台）厚壁吸塑产品生产工艺和过程控制同薄壁生产工艺和过程控制。



组织生产的注塑产品主要系托盘、顶盖、周转箱，主要设施设备包括注塑机、切割机械手等。当前注塑车间在产周转箱，现场巡视注塑车间（新厂：浙江省慈溪市桥头镇智翔路188号、199号：含注塑44台）：见《注塑工艺指导书》、《作业指导书（注塑）》、《注塑机安全操作规程》等特性文件。关键过程/特殊过程：注塑；关键控制参数：温度、注射压力、注射速度（注射流量）、射胶/保压/冷却时间。组织注塑师傅均经过培训后上岗，《操作技能矩阵图》显示，操作岗位工作人员最低要求具备独立操作能力；注塑机按要求点检，现场设备编号为16的《设备点检表》可追溯，特殊过程确认基本能满足控制要求。现场抽查注塑机（围板箱长侧板）控制参数控制情况：加热温度（210℃、215℃、215℃、215℃、205℃、155℃、160℃）；注射压力：四段（50bar）、三段（55bar）、二段（80bar）、一段（85）；注射速度（注射流量）：见具体区间mm/s（%）；通过流量和时间控制；注射时间：6s；保压时间：0s；冷却时间：30s；符合工艺控制要求，组织薄壁吸塑产品检验用计量器具主要包括电子台秤、卡尺、钢卷尺、表面电阻测试仪，校准报告均可追溯。该系列产品过程输出验证内容包括《首检检验报告单》、《（注塑）过程巡检记录表》等，具体抽样见质保部检验记录Q8.6，基本满足过程输出控制要求。

组织生产的热压产品主要系托盘、顶盖、周转箱，主要设施设备包括塑料热熔机、四柱液压机。当前在产自用托盘，现场巡视热压车间（热压线1条）（老厂：浙江省慈溪市桥头镇吴山南路1111号）：见《产品工艺单》、《四柱液压机作业指导书》、《四柱液压机维护保养和安全操作规程》等特性文件。现场抽查热熔机温度参数控制情况：电加热有电流控制和响应温度监测，符合控制要求，因工艺相对简单，组织无识别关键过程的需要，且无特殊过程。组织热压产品检验用计量器具主要包括电子秤和钢卷尺，校准报告可追溯，现场见电子秤并核实电子秤的校准证和计量确认合格证，有效日期至2025年12月26日，满足要求。该系列产品过程输出验证内容包括《首检检验报告单》、《生产过程巡检记录表》等，具体抽样见质保部检验记录Q8.6，基本满足过程输出控制要求。

夜班审核（19:30-20:30）：现场巡视新厂区夜班情况，组织夜间生产无特殊要求，工人工作环境如照度等良好，交接班正常有序进行。

综上，组织的产品制造过程控制有效，基本符合要求。

产品的放行/不合格处置

组织的产品均执行行业内企业内部经验积累成文的检验标准，唯一参照国标的团体标ZJM-001-3649-2018《组合式可循环厚壁吸塑包装单元》目前该系列产品产量较小，有相应的型式检验记录可追溯。

组织的放行主要分进料检验、制程检验和成品检验三个模块。



一、进料检验

进料检验标准包括《板材类检验指导书（薄壁/厚壁）》、《周转箱类检验指导书》、《铁塑料架类检验指导书》、《围板类检验指导书》、《注塑托盘类检验指导书》、《塑料粒子类检验指导书》、《内材类检验指导书》、《纸箱类检验指导书》、《包装袋类检验指导书》、《缠绕膜类检验指导书》以及图纸等。

抽查来料时间2025.2.14《塑料粒子检验报告单》、来料日期为2025.2.12的HDPE板材检验报告、来料日期为2024.10.28的PET卷料检验报告、来料时间为2025.2.13的围板箱检验报告等，检验指标、责任人等均可追溯。

二、制程检验

制程检验包括首检检验和巡检，检验标准包括《热压托盘顶盖类检验指导书》、《围板类检验指导书》、《注塑周转箱托盘类检验指导书》、《厚壁吸塑类检验指导书》、《薄壁吸塑类检验指导书》、《中空板箱类检验指导书》、《内材类检验指导书》、《内材类检验指导书》、《衬垫类检验指导书》、《热压托盘顶盖类检验指导书》、图纸等。

抽查热压车间2024.11.26和2024.12.29模具编号为16030的14888托盘《首检检验报告》、车台编号为2#的《生产过程巡检记录表（热压）》，有相应的首检指标、巡检项目、检验和巡检记录、检验结果、责任人可追溯。

抽查薄壁吸塑车间2025.1.2模具编号为37684的两款齿轮共用衬垫《首检检验报告单》和模具编号为37267的机台编号为老10的电路板衬垫《首检检验报告单》及其《生产工程巡检记录表（薄壁吸塑）》，有相应的首检指标、巡检项目、检验和巡检记录、责任人可追溯。厚壁吸塑首检确认及过程巡检控制与薄壁相同。

抽查注塑车间2025.2.7模具编号为17005的EU3215箱的《（注塑）首件确认报告》和《（注塑）过程巡检记录表》，模具编号为19347的长轴箱《（注塑）首件确认报告》、机台编号为4#的《（注塑）过程巡检记录表》，有相应的首检指标、巡检项目、检验和巡检记录、检验结果、责任人可追溯。

三、成品检验

成品检验标准包括《周转箱类检验指导书》、《铁塑料架类检验指导书》、《围板类检验指导书》、《注塑托盘类检验指导书》。

抽查注塑车间客户订单号为1800659473的塑胶周转箱《成品出货检验报告单》、客户订单号为



3901207960的塑胶周转盘《成品出货检验报告单》，检验指标、检验结果、责任人等均可追溯。

抽查2024.11.19和2025.2.25热压车间与注塑车间集成产品A12-集成模块围板箱的《成品出货检验报告单》，检验指标、检验结果、责任人均可追溯。

抽查吸塑车间2024.6.25空心轴衬垫和2025.2.14齿轮衬垫的《成品出货检验报告单》，检验指标，检验结果和责任人均可追溯。

第三方型式检验报告（编号：WT20240402-01）及组织实验室出具的型式检验报告（2024.7.16/2025.1.10）

综上，组织的产品放行控基本有效。

重要环境因素和主要危险源

组织制定了《XY-CX-02环境因素控制程序B.1》和《XY-CX-03危险源控制程序B.1》，对环境因素、危险源的识别、确定以及重要环境因素、危险源等级的确定及防控作了规定。截止审核期间，制造部近一年无新工艺、材料、设备等变化导致的环境因素和危险源变化，抽查重要环境因素和重要危险源的识别、确定及其防控。

涉及的重要环境因素包括：火灾的发生；废气、噪声排放；化学品、油品的泄露；危险废弃物处理；与现场实际情况基本一致。组织布局基本合理，厂房基本有隔断，噪声等排放符合标准要求；组织除少部分废气无组织排放外，塑料熔融废气有经收集至均有相应的消防控制措施、废气处理设施、

涉及的重要危险源包括：火灾、电气触电；生产机械和特种设备导致的机械伤害和物体打击；设备运行噪声、工艺废气、热辐射等相关的职业病危害因素；与现场实际情况基本一致。

1.固废处理：两个厂区各类垃圾能按规定要求存放，分类处置：生活垃圾由当地环卫部门（桥头镇环境卫生管理站）清运；办公危废（硒鼓、墨盒）等由供应商回收处置，危废主要包括废液压油、废油墨罐及抹布、洗网水、油渣和脱水污泥、废活性炭过滤网等，统一存放于新厂危废专库，并一同委托具备危废处置的第三方宁波大地化工环保有限公司进行收运处置。现场巡视危废专库：上锁，见管理制度上墙，危废分类分区存放，地面有做防渗漏处理，除应急槽偏小外，基本满足危废贮存控制要求。2.废水控制：两个厂区废水主要是生活污水，设备冷却用水循环使用不外排。生活污水经厂区化粪池预处理后，纳入污水管网排放。3.废气控制：废气主要为塑料熔融废气（有机废气）和丝印废气，新厂区工艺量少，车间无组织排放，有通风措施；老厂区塑料熔融废气由集气装置收集后通过高压静电+水喷淋+脱氯脱水+活性炭吸附工艺处理再经 $\geq 15\text{m}$ 排气筒排放。组织给员工配备了陪护口罩和防毒面具，要求员工佩戴防护口罩，特别是丝印岗位，员工均有按要求佩戴防护口罩。4.噪声控制：主要系液压机、机械手等产生噪声，组织按要求操作并及时对设备进行维护保养，以减少噪声排放。新厂机械手拿起成品员工有按要求佩戴防护耳塞。5.机械伤害：通过



相关人员岗前培训、制定相关操作规程等控制，现场见各机械设备安全标志和安全风险告知卡，内容基本清晰完整。组织涉及的特种设备主要包括叉车、电梯和行车，均有按要求定期检验；现场抽查叉车二维码，可追溯设备基本信息检验有效期等。6.潜在火灾管控：组织办公和生产现场均配有灭火器和消防栓，现场检查，均有按要求点检维护，消防通道畅通。7.触电：办公生产使用的电器设备都安装有漏电保护装置。电器控制箱门关闭，现场查看电器控制箱保持完好，有触电警示标识；由专人负责配电房，实行上锁管理，并配有绝缘手套等劳动防护用品。8.组织化学品中涉及的危化品有防爆柜存放，柜体上锁，有安全警示标志，出入记录可追溯。各重要环境因素和危险源控制措施均经评审有效。

其它重要监视测量信息

除目标监视、内审和管理评审等绩效监视有效外，组织的三废排放均有按要求监测；其它重要审核点的检测及绩效主要包括自用特种设备（行车、叉车）的强制检验、工作场所危害因素检测和职业病检测、计量器具的校准（有遗漏，已开具不符合）等，审核期间，其特种设备的检验报告均在有效期内，符合要求，基本能够保障环保和职业健康安全。

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

组织内审员宋峰\周烨璐2024年10月21-22日实施了内部审核，记录内容包括计划、检查表、不符合项报告、内审报告等，有首末次会议签到表可追溯，内容和程序基本完整；组织管理者代表安力于2024年12月14日组织实施了管理评审，输入输出基本完整，有会议签到表可追溯，后续需保持关注改进计划实施情况。

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

截止审核期间，组织的不合格产品主要系采购原料、制程发生的不合格品、客诉反馈的不合格品，均有通过进料检验、过程输出识别报废、反馈纠正等途径达到控制目的，组织在近一年期限内，未发生环境和职业健康安全事故/事件。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

截止审核期间，组织的不合格有通过标识、纠正等进行控制，并通过定期或不定期统计、分析，查找原因并实施纠正措施，基本符合改进要求；组织在近一年期限内，发生的产品质量相关的客诉均有通过原因分析并采取纠正措施，符合控制要求。无环境和职业健康安全事故/事件，无相应纠正和纠正措施的记录。

3) 投诉的接受和处理情况：



审核期间核实，组织的客诉均有相应的责任归口部门和处理流程，相应的处理就来均有闭环，符合控制要求。未见行业投诉及相关环境、生产安全事故/事件及其投诉记录。

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）：

组织主要生产基地覆盖新厂（浙江省慈溪市桥头镇智翔路188号、199号：主要包括注塑车间（含注塑44台）和吸塑车间（含吸塑34台），其中含仓储区）和老厂（浙江省慈溪市桥头镇吴山南路1111号：涵盖全部职能部门；主要包括热压车间热压线1条，薄壁车间薄壁吸塑线1条，其中含仓储区）2个厂区，建筑面积83556.74平方米，主要生产设施设备包括吸塑机、切割机、注塑机、粉碎机、丝印机、板材生产线、中空板挤出机、中空板围板箱生产线（密闭流水线）、液压机、组合式真空泵、冲床、撕碎机、空压机、折盒机、冷却塔、烫金机、塑料热熔机等，基本满足循环塑料包装产品制造的要求。涉及的环保设施设备主要包括化粪池、集气和废气处理设施、危废库等，涉及的特种设备主要包括叉车、电梯、起重机、压力容器及其安全阀附件等。

2) 人员及能力、意识：

目前组织员工赋能主要通过内部培训和资质外培，涉及的特种作业人员（如电工、焊接）和特种设备操作证书（如叉车司机）均有相应的证书；其它工作人员通过培训、安全生产宣传教育等使生产过程和支持过程等人员基本具备质量、环保和健康安全意识，人力资源管理基本能够满足各过程的人员能力要求。

3) 信息沟通：

组织质量、环境和职业健康安全管理体系内的沟通机制健全，沟通途径畅通，员工协商和参与机制正常运行，符合标准要求。

4) 文件化信息的管理：

组织质量、环境、职业健康安全管理体系内各过程的准则和方法文件完整，基本能够达到过程受控的目的，文件管理亦均处于受控状态，基本符合标准要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：循环塑料包装产品的设计和制造

E：循环塑料包装产品的设计和制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：循环塑料包装产品的设计和制造所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

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, 宁波喜悦智行科技股份有限公司的
☒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:



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、联系方式的变更、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。