

项目编号：10428-2024-QEO-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：枣强皓洋机械制造有限公司

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）：鲍阳阳，王岩

报告日期：

2025年4月1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：鲍阳阳 王岩



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 2024-N1EMS-2244880 2022-N1OHSMS-1244880 0	Q:15.01.04 E:15.01.04 O:15.01.04
B	鲍阳阳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727 7	
C	王岩	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1301752 2025-N0EMS-1301752 2024-N0OHSMS-1301752 2	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李金水（鲍 王）王莉（周）	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: 中华人民共和国产品质量法, 2018/12/29修订; 中华人民共和国计量法, 2018. 10. 26修订; 中华人民共和国标准化法, 2018. 1. 1实施; 中华人民共和国公司法, 2018. 10. 26修订; 中华人民共和国工会法, 2022/1/1修订; 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: 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB/T 1804- 2000 (ISO2768-1:104989)G; CJ/T409-2012玻璃钢化粪池技术要求 2013.1.1实施; CJJT 285-2018 一体化预制泵站工程技术标准 2019.6.1实施; GB T 2577-2005 玻璃纤维增强塑料树脂含量试验方法、GB T 1449-2005纤维增强塑料弯曲性能试验方法、 NBT10287-2019 玻璃钢电缆桥架、 GB/T1184-1996形状和位置公差 未注公差值 GB/T 1184 - 1996(ISO2768-2:1989)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: 2025年04月01日 上午至2025年04月01日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年5月12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: 玻璃钢制品(电缆桥架、缠绕管道、储罐)的生产

E: 玻璃钢制品(电缆桥架、缠绕管道、储罐)的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 玻璃钢制品(电缆桥架、缠绕管道、储罐)的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

该企业生产的玻璃钢制品(储罐)不需要许可证, 需要许可证的储罐该企业不生产

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武馆路西侧

办公地址: 河北省衡水市枣强县马屯镇工业聚集区

经营地址: 河北省衡水市枣强县马屯镇工业聚集区

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:

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:办公室

抽查生产部 Q8.5.1 条款的内部审核检查记录，未能体现企业实际（如：未见对企业实际产品生产过程进行审核的记录等）审核证据，——开具不符合

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应:依据有关过程的重要性对组织产生影响的变化和以往的审核结果,策划、制定、实施和保持审核方案,审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”

GB/T24001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应: a) 在考虑相关过程的重要性和以往审核结果的情况下,策划、建立、实施和保持包含频次、方法、职责、协商、策划要求和报告的审核方案”

GB/T45001-2020 标准 9.2.2 “建立内部审核方案时,组织必须考虑相关过程的环境重要性、影响组织的变化以及以往审核的结果”的要求

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 5 月 2 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 4 月 2 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的整改情况，管理体系融合度，内审、管理评审的实施情况，运行情况，绩效等

3) 本次审核发现的正面信息：

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作；

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作；

——审核周期内未发生重大的环境、安全事故、未发生重大的环境处罚、未发生工伤等；

——按照体系策划情况配置了基本的资源，审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行

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：管理体系融合度

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

公司确定了管理目标，收录在管理手册中

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.重伤事故为零（含触电、机械伤害）

2.火灾发生率为零

公司目标符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。查《环境和职业健康安全管理体系运行检查和监督记录》，公司每季度检查，完成目标

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

编制了《基础设施和工作环境控制程序》、《产品和服务的要求控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《相关方施加影响控制程序》、《采购控制程序》、《运行策划和控制程序》等，符合标准和企业实际。企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

●策划了产品实现的过程：

编制《运行策划和控制程序》，对产品质量进行控制。公司对产品质量目标、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。

策划了产品和服务的工艺流程：

1) 电缆桥架

原材料--配料--浸胶--拉挤、固化成型--打磨--检验--入库

2) 玻璃钢管道：

原材料--配料--浸胶--缠绕成型--固化--脱模--打磨修整--检验--入库

储罐（普通储罐、化粪池、一体化泵站）生产流程：

普通储罐：原材料--配料--浸胶--筒体缠绕--封头制作--二次回缠-开孔-镶嵌法兰-打磨修饰。

化粪池、一体化泵站：原料配置--浸胶--筒体制作-底座成型-管线安装-开孔-顶盖安装-泵体连接

特殊过程为：配料、固化过程

外包过程：封头模具加工和产品运输

策划和使用的设备：

公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。

公司主要生产设备有：压力机、升降机、片材机、模压模具、编织型拉挤设备、平面拉挤设备、拉挤模具、



电控自动化缠绕机、缠绕机、自动脱模机、天车、气泵、树脂配料系统、缠绕模具、磨光机、封头模具、真空泵等

现场查看，公司有废气治理设施，危废间。有《消防器材台账》。询问管代废气治理为活性炭吸附，危废处理有协议。

特种设备：天车 3 台；叉车 4 台。

检测仪器：电子台秤、游标卡尺、钢卷尺等，基本满足检测要求。

公司总人数 25 人，有管理人员、技术人员和操作人员。编制《能力和意识控制程序》、《岗位任职要求》。提供有《岗位工作人员能力评价记录》、培训计划和培训记录。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

编制了《原材料检验规程》、《生产流程检验规程》、《成品检验规程》、《监测设备使用及保养规范》、《监测设备内校规程》《生产设备安全操作规程》等

相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《计量法》等。

运行的策划符合要求

●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由办公室负责，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。

销售人员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/订单时办公室主管评审后再交总经理评审，经评审满足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：王经理介绍：因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。

--查衡水晨皓环保设备有限公司产品“玻璃钢化粪池 100 立方”生产过程控制，王经理介绍：该合同生产时间为 2 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树脂的品种、牌号进行调整用量，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：

执行公司《采购控制程序》，程序规定了对选择评价和重新评审供方的方法。

通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

主要采购物资有：树脂、无碱缝编毡、玻璃纤维纱、重质钙酸粉等。

识别的外包过程：产品运输、模具定制



按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。

查《合格供方名录》，每年对其进行年度评价，名录共显示合格供应商：河北双强合成材料有限公司、河北润晟复合材料有限公司、河北云发复合材料有限公司、枣强县政函玻璃钢复合材料经营部等，内容包括：序号、供方名称、产品名称、类别、联系人等。复评日期：2025.1.10。

●生产过程控制：

查生产任务，计划制定情况，经与公司生产部负责人沟通，公司按照按照订单安排生产，编制《生产过程和服务控制程序》，对生产过程进行控制。

目前企业主要玻璃钢制品包括：电缆桥架、缠绕管道、储罐，一般是根据客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：GB/T21238-2016《玻璃纤维增强塑料夹砂管》、JCT587-2012《玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐》等文件。

编制了《生产任务单》《原材料检验规程》《生产流程检验规程》《成品检验规程》《设备管理制度》等多个工艺文件和记录。

主要生产设备：压力机、升降机、片材机、模压模具、编织型拉挤设备、平面拉挤设备、拉挤模具、电控自动化缠绕机、缠绕机、自动脱模机、天车、气泵、树脂配料系统、缠绕模具、磨光机、封头模具、真空泵等

监视测量设备：电子秤、测厚仪、游标卡尺、钢卷尺等。

生产流程：

1) 电缆桥架

原材料--配料--浸胶--拉挤、固化成型--打磨--检验--入库

2) 玻璃钢管道：

原材料--配料--浸胶--缠绕成型--固化--脱模--打磨修整--检验--入库

储罐（普通储罐、化粪池、一体化泵站）生产流程：

普通储罐：原材料--配料--浸胶--筒体缠绕--封头制作--二次回缠-开孔-镶嵌法兰-打磨修饰。

化粪池、一体化泵站：原料配置--浸胶--筒体制作-底座成型-管线安装-开孔-顶盖安装-泵体连接

抽查玻璃钢电缆桥架生产记录：

1、电缆桥架生产流程：原材料--配料--浸胶--拉挤、固化成型--打磨--检验--入库

需确认过程：配料过程

2、过程记录控制情况：

通过“生产工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了生产车间，工段，设备，检验人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品规格：100*100*6000 数量 300 米

3、查看生产过程控制：

①配料:将原材料树脂、促进剂按一定比例放入树脂配料系统中，加盖密闭搅拌，混合均匀后备用

控制点：生产时温度、原材料牌号、辅料（固化剂、促进剂等）牌号 控制措施： 严格按照设计要求、客户要求，充分考虑生产环境（季节、温度、固化时间），按照作业指导书操作。

②浸胶:人工将浆液转入模具上，将外购的玻璃纤维按照模具形状均匀的布在模具上，使玻璃纤维丝浸透

控制点：浸渍时间、热处理时间、干燥温度、附胶量。控制措施：按照作业指导书操作。

③拉挤、固化成型:将调整好的模具架到生产线上，开动机器，首先将浸渍过树脂(树脂已添加固化剂)的若干股无捻粗玻纱沿轴向铺设(机械加工完成)到模具上，然后进行拉挤，铺设及拉挤、挤压强度是由末端的牵引机的移动速度

及供给玻璃纤维的小车运动之间的相互关系来完成的。纤维的层数由板材的厚度来决定。拉挤完成后自然固化成型。

控制点：1) 模具的温度 2) 拉挤的速度 控制措施：1) 按照需要的温度对模具设置参数，模具第一道温度 60 度，第二道温度 130-140 度，第三道温度 145-150 度。2) 设置拉挤速度的参数，拉挤速度控制在 230m/h。现场查看，运行参数与设置参数相同。

④打磨修整:使用磨光机打磨产品毛刺



控制点：外观质量 控制措施：对制品的外观进行检查，包括检查是否有表面缺陷、气泡、裂纹、凹陷等
⑤检验、包装入库

抽查玻璃钢管道生产记录：

1、玻璃钢管道：原材料--配料--浸胶--缠绕成型--固化--脱模--打磨修整--检验--入库

需确认过程：配料过程

2、过程记录控制情况：

通过“生产工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了生产车间，工段，设备，检验人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品规格：DN600*9000 数量 300 米。

3、查看生产过程控制：

①配料：将原材料树脂、促进剂按一定比例放入树脂配料系统中，加盖密闭搅拌，混合均匀后备用

控制点：生产时温度、原材料牌号、辅料（固化剂、促进剂等）牌号 控制措施：严格按照设计要求、客户要求，充分考虑生产环境（季节、温度、固化时间），按照作业指导书操作

②浸胶：人工将浆液转入模具上，将外购的玻璃纤维按照模具形状均匀的布在模具上，使玻璃纤维丝浸透

控制点：浸渍时间、热处理时间、干燥温度、附胶量。控制措施：按照作业指导书操作。

③缠绕、固化成型、脱模：浸胶后的玻璃纤维丝通过缠绕生产线上转动的模具将纤维缠绕在模具上，达到要求的厚度后停止纤维的缠绕，再用塑料薄膜将其缠在玻璃纤维的表面。缠绕完成后自然固化成型。成型后脱模。

控制点：缠绕速度、角度、最终厚度、固化时间 控制措施：设置设备参数（缠绕速度、角度等），现场查看，运行参数与设置参数相同。

④打磨修整：使用磨光机打磨产品毛刺

控制点：外观质量 控制措施：对制品的外观进行检查，包括检查是否有表面缺陷、气泡、裂纹、凹陷等

⑤检验、包装入库

抽查玻璃钢储罐生产记录：

1、普通储罐生产流程：原材料--配料--浸胶--筒体缠绕--封头制作--二次回缠-开孔-镶嵌法兰-打磨修饰。

需确认过程：配料过程

2、过程记录控制情况：

通过“生产工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了生产车间，工段，设备，检验人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品规格：40 立方，直径 2.4 米，长 8.8 米。

3、查看生产过程控制：

查看罐体缠绕：使用设备：缠绕机，控制点：缠绕速度、角度、最终厚度、固化时间，查看设备参数（缠绕速度、角度等），均符合设定要求，王英良介绍：固化时间控制在 5-6 小时，固化完成后，脱模，罐体生产完成，

查看底座成型：一般使用金属模具成型，控制点：玻璃布层数、环氧树脂用量及底座厚度，要符合设计要求，现场查看，现场有作业指导书，厚度要求：15mm，固化时间需：5-6 小时

查看顶盖成型：与底座相同，不再赘述

生产现场正在进行底座与罐体的连接，王经理介绍了连接工艺：先将罐体与底座（或封盖）连接口处打磨，达到要求后，玻璃布人工裱糊连接在一起，最后打磨修饰，询问正在裱糊的工人张*，熟知操作流程及注意事项。

1、化粪池、一体化泵站：原料配置--浸胶--筒体制作-底座成型-管线安装-开孔-顶盖安装-泵体连接

需确认过程：配料过程

2、化粪池过程记录控制情况：

通过“生产工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了生产车间，工段，设备，检验人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品规格：Φ2 米，11.22 米，一台，出、入口 Φ300mm，清掏口 Φ



500mm。

3、查看生产过程控制：

查看罐体缠绕：使用设备：缠绕机，控制点：缠绕速度、角度、最终厚度、固化时间，查看设备参数（缠绕速度、角度等），均符合设定要求，王英良介绍：固化时间控制在 5-6 小时，固化完成后，脱模，罐体生产完成，

查看底座成型：一般使用金属模具成型，控制点：玻璃布层数、环氧树脂用量及底座厚度，要符合设计要求，现场查看，现场有作业指导书，厚度要求：15mm，固化时间需：5-6 小时

查看顶盖成型：与底座相同，不再赘述

生产现场尚未进行底座与罐体的连接，王经理介绍了连接工艺：先将罐体与底座（或封盖）连接口处打磨，达到要求后，玻璃布人工裱糊连接在一起，最后打磨修饰

另一体化泵站生产过程同上，不再赘述。

巡视生产现场：

查看 2 名工人师傅正在进行筒体缠绕处理，询问技术要求，回答准确。

一名工人师傅正在原料配制，1 名工人正在监察配制的数据。操作依据：作业指导书。

--查过程检验记录：

提供有采购检验记录（2025.2.19），玻璃纤维纱，检验项目包括包装标识、型号、数量、外观、尺寸，检验员：王英良，检验结论：合格。

树脂 191B 采购记录（2025.3.13），检验项目包括包装标识、型号、数量、外观、尺寸，检验员：王英良，检验结论：合格。

-成品检验：8.6 条款审核

--使用适宜的设备和过程环境：主要生产设备：搅拌机、修整机、磨光机等，设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

指派胜任的人员，包括所要求的资格：

--识别的需确认的过程：配料过程 对过程进行了确认，确认内容：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，有效；确认人：王英良 2024 年 7 月 1 日

--产品的生产工艺过程封头模具加工需外包，产品运输为外包过程。公司联系物流公司发货，送至客户处，在供应商评定中对其能力进行了评价，能满足发货要求。

实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控各自工序检验合格后，方可放行

●巡视现场：

基础设施管理：

1) 生产设施：运行正常

2) 人员：穿戴整齐，经了解均具有工位操作能力

3) 环境设施：环境尚可

4) 原材料及成品摆放有序

5) 与检验人员沟通，对产品要求较了解，按要求进行检验

以上设施均正在正常运行

●环境因素识别和危险源识别：

编制了《危险源辨识及风险评价控制程序》、《环境因素识别、评价与控制程序》，符合标准要求和企业实际。

现场查见《环境因素识别及评价表》，环境因素主要包括：固废排放、废气排放、火灾爆炸、噪声排放、资源消耗、能源消耗等。查《重要环境因素清单》，包括：火灾，固废排放、废气排放。

现场查见《危险源识别及评价表》，主要包括：物体打击、火灾爆炸、触电伤害、车辆伤害、机械伤害、



滑倒摔伤等。提供《重大危险源清单》，包括：火灾、触电伤害、机械伤害、物体打击等。

---策划了控制措施，制订了环境、职业健康安全管理方案以及应急预案。

经组织评价，组织策划的措施基本能够满足风险和机遇应对需要，能够与识别的风险和机遇对产品符合性的潜在影响相适应，基本满足标准要求。

----通过日常培训教育、日常检查、应急预案、管理方案等对重要环境因素和重大危险源实施控制。

●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，办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，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 and 期刊等。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境 and 安全法律法规：

中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、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等基本全面。

抽查中华人民共和国妇女权益保障法，发布：中华人民共和国主席令 最新实施日期：2023-1-1；

抽查河北省固体废物污染环境防治条例 发布：河北省第十三届人民代表大会常务委员会第三十三次会议最新实施日：2022-12-1；

办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

查合规性评价：提供了 2024 年的合规性评价报告 时间：2024.11.1

评价小组：刘莹莹、王英良

内容包括：环境因素、危险源、法律法规及相关内容、遵守情况、相关部门、评价结果。

评价了相关的法律法规，涉及固废、火灾、交通事故、触电等环境因素及危险源等。

公司领导和有关部门主管进行评价。

评价结论与改进：

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、产品交付管理等内容，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.因员工对管理体系文件的不太了解，熟悉，导致一些程序等执行还不完全到位，以后要加强监督，加强员工环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，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

●EO 运行控制：

生产部负责该部门环境/职业健康安全的运行控制。

从生命周期考虑：自日常办公活动、生产活动相关方活动等方面进行了考虑。

——生产部办公过程运行控制：

办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾。

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电。

工作时间平均每天不超过 8 小时；

生活污水的排放的控制：生活污水排入防渗旱厕处理后，定期清掏用作农肥。

驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

设备管理运行控制：

在设备新购和改造时注意源头控制避免和减少环境因素危险因素，尽量选用噪声低、安全性能高的设备。

目前没有新设备购入和更新改造。



生产过程环境、职业健康安全运行控制:

确定了产品的生产工艺流程:

1) 电缆桥架

原材料--配料--浸胶--拉挤、固化成型--打磨--检验--入库

2) 玻璃钢管道:

原材料--配料--浸胶--缠绕成型--固化--脱模--打磨修整--检验--入库

储罐(普通储罐、化粪池、一体化泵站)生产流程:

普通储罐: 原材料--配料--浸胶--筒体缠绕--封头制作--二次回缠-开孔-镶嵌法兰-打磨修饰。

化粪池、一体化泵站: 原料配置--浸胶--筒体制作-底座成型-管线安装-开孔-顶盖安装-泵体连接

需确认过程: 配料过程。

主要环境因素、危险源及控制措施、状况

生产噪声排放、噪声伤害的控制: 厂房密闭, 选用低噪声设备: 风机排气口与风管采用软连接; 设备安装在固定基座上, 并加装减振垫; 风机采取消声降噪措施; 生产车间定期发放耳塞给生产操作工人, 以减小噪声对听力的伤害。加强设备的维护保养, 以降低噪声, 避免导致职业病。加强对工人的三级安全意识培训, 提高安全意识等。

机械伤害控制情况: 进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查, 对工人进行三级安全培训, 防护设施齐全, 制定了相应的应急预案。

经沟通了解, 公司近一年来没有发生过工伤事故。

触电控制: 工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求; 电工定期对设备接地情况定期进行检查, 确保设备接地良好。

废气排放、废气吸入伤害的控制: 所有车间工艺废气中有机废气均是由集气罩收集至各自两级活性炭吸附设备处理, 粉尘废气经集气罩收集至各自袋式除尘器处理, 处理后废气经排气筒外排。

工人每天下班前对车间进行定时的打扫。

车间工人佩戴防尘罩、身穿工作服、工作帽等劳保用品, 定期体检。设备定期维护保养, 确保设备运转正常。经查符合要求。

水、电能的消耗: 由办公室对电能的消耗进行统计, 每季度考核一次。优化操作工艺, 控制原材料进货质量, 人员培训后上岗, 提高全员节电意识, 保持设备完好。生产过程中无废水产生, 生活污水排入防渗旱厕处理后, 定期清掏用作农肥。

火灾: 生产车间及仓库均配备了灭火器, 车间外有消火栓, 经查均在有效压力范围内; 有消防通道, 无安全隐患。

每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

固废排放的控制: 固体废物主要为职工生活垃圾、下脚料, 除尘器收尘、废活性炭、废树脂桶。职工生活垃圾由环卫部门统一处理。下脚料和除尘器收尘集中收集后外售处理。废活性炭和废树脂桶暂存于危废间, 定期交由有资质单位处理。固体废物全部妥善处置, 不外排。生产过程中的废包装袋, 定期按照可回收垃圾处理;

根据《危险废物鉴别标准》和《国家危险废物名录》, 废活性炭、过滤棉、废过滤网、废机油、废树脂桶等属于危险废物, 全部送有资质的危险废物处置单位处理: 公司设置危废暂存间, 可满足公司危险废物暂存需要。同时, 危废暂存间满足《危险废物贮存污染控制标准》单和(危险废物收集、贮存、运输技术规范)中的相关要求, 在危废暂存间明显处设警示标志。固体废物全部妥善处置, 不会对周边环境产生明显影响。危废间内贮存场所地面已做硬化处理以防渗漏。提供与危废处置合同, 详见扫描件。

生产加工装卸货物物体打击: 员工经培训上岗, 按照安全操作规程操作, 车间负责人巡视检查, 发现可疑迹象及时处理。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、工作帽、防尘罩等劳保用品。

每月对消防器材进行一次全面检查-提供 2025 年 3 月 30 日消防器材检查记录。检查区域: 办公区域、车间现场、仓库, 检查内容: 消防器材的配置是否合理, 消防栓、灭火器是否符合要求。安全通道、标识是否适宜等, 检查结果: 符合要求。

仓库:



货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，经查操作人员佩戴齐全。

提供劳保用品发放记录，抽查 2024.10.8 发放记录，发放物品：口罩、手套、耳塞、安全帽、防砸鞋，有发放人及领用人。

潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案并定期进行演练。

对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制尚可。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求，并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

经查符合要求。

运行控制符合要求

●应急准备和响应

查策划有《应急准备和响应控制程序》，识别出紧急情况有：火灾、触电、机械伤害、物体打击等，编制有《环境、职业健康安全应急预案》，包括火灾事故、触电伤害、工伤事故应急预案等。

应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材、监控摄像、急救药品、防暑降温药品等；

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸、触电、机械伤害、物体打击、急救知识等的常识和能力的培训

办公室介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，制定了应急演练计划，有演练记录。

——查火灾应急演练记录：演练时间：2025 年 1 月 10 日；演练组织部门：办公室；参加人员：全体人员记录了演练过程的详细过程，演练效果评价记录：人员基本按时到位，现场物资充分，全部有效，个别人员防护不到位，协调基本顺利，能满足要求，达到预期目标；

预案适宜性充分性评审：能够执行，完全满足应急要求；

另查有触电事故应急演练、工伤事故应急演练，记录完整，符合要求。

刘莹莹经理介绍，近一年来，未发生环境、安全紧急情况和事故。

●绩效

1、公司编制《绩效监视和测量控制程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监测。查看“体系运行检查记录表”，管代对体系运行情况进行检查，结果显示：良好、符合要求。

2、查质量、环境、职业健康安全目标完成情况考核，每季度一次的目标考核显示目标均能完成，检查人：刘莹莹

3、提供“厂区安全、卫生检查表”，检查项目主要有：厂区通道无杂物、干净整洁，区域内安全设施正常运行，配置齐全，地面清扫干净、无垃圾、无积尘、积水，区域内安全设施正常运行，配置齐全等

4、提供“安全、环境检查记录”，检查项目主要有：临时用电，机械设备安全，劳保用品的配备和使用，废水控制，噪声控制，垃圾分类处理，安全操作，安全教育，现场消防，持证上岗，办公场所安全性，办公环境，垃圾分类处理，办公物品整理等

5、办公室主任负责员工健康的监视，员工每天进行考勤，上班开始后办公室主任会巡视有无员工缺席，如有生病需要请假，在考勤记录中予以登记，回来后销假登记。

6、职业健康安全监测：职业健康安全目标指标：已完成

未提供工人的健康体检报告，企业已安排员工进行体检，2025 年 4 月 4 日前完成。

7、环境绩效监测：

提供了固定污染源排污登记表及回执单，证书编号：91131121MA0EJB5X001Y，有效期限：自 2020 年 07 月 03 日至 2025 年 07 月 02 日止，详细说明见附件。

提供了枣强皓洋机械制造有限公司年产 1000 吨玻璃钢制品、200 台污水处理设备、10000 米玻璃钢管道系列制品整体技术改造提升项目环境影响报告表，编制日期：2020 年 9 月；

此项目批复号：衡行审字第 2020XM010-00167 号。得出验收结论：项目执行了环保设施“三同时”制度，



落实了环境影响报告表及批复中提出的各项污染防治措施。根据现场检查、竣工环境保护验收检测报告结果，项目满足环评及批复要求，符合验收条件，同意该项目通过竣工环境保护验收。

详见扫描件

2025 年 1 季度环境监测未进行，已告知企业尽快完成 2 季度的环境监测，下次审核关注。

8、特种设备：天车 3 台；叉车 4 台。特种设备均提供了检测报告，详见附件。

9、公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与安全的事故和违法情况

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

编制有《内部审核管理程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2025 年 3 月 9--2025 年 3 月 10 日开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

查审核记录《内部审核检查表》，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。

现场审核，查看内部审核检查表发现，记录文本化，缺少证据支持，生产部 8.5.1 条款的内部审核检查记录未能体现企业实际（如：生产环节未见对生产环节进行审核的记录等）——开具不符合

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。

2025 年 3 月 18 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、管理评审报告等资料，内容基本符合要求

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《事故调查处理控制程序》《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。

除内审不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施。按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。

另外通过每天早晨对工人进行安全教育，预防出现安全事故。组织工人进行技术考核，工艺纪律培训，提高工人的素质，预防出现操作失误导致废品。

环境管理体系没有出现不符合。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

编制了《不合格、不符合和纠正措施控制程序》，程序内容符合标准要求

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、环境和安全事故。

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，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，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：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

2024 年 5 月 12 日的初次审核发现

不符合事实：2024 年 5 月 12 日的初次审核发现

同内审员及组长等交流，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足。

不符合依据及条款（详述内容）： GB/T19001-2016 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”的要求

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、管理评审控制程序相关要求。

针对此项不符合采取了纠正措施，纠正措施有效

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，枣强皓洋机械制造有限公司（组织名称）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:周文廷 鲍阳阳 王岩



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。