

项目编号：10324-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：江西禾塑元管业科技有限公司

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）： 文波

审核组员（签字）： 徐爱红

报告日期： 2025 年 04 月 14 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策之前，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：文波

组员：徐爱红



受审核方名称：江西禾塑元管业科技有限公司

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
1	文波	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2257737 2022-N1EMS-2257737 2023-N1OHSMS-225773 7	Q:14.02.01 E:14.02.01 O:14.02.01
2	徐爱红	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-1287609 2022-N1EMS-1287609 2024-N1OHSMS-128760 9	Q:14.02.01 E:14.02.01 O:14.02.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张虎、蔡清桃、胡金辉等	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：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人



民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》等等

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 9647-2015热塑性塑料管材 环刚度的测定、GB/T 19472.1-2019埋地用聚乙烯(PE)结构壁管道系统 第1部分:聚乙双壁波纹管材、客户技术要求等等

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13日 上午至2025年04月14日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月5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：塑料排污（水）管材的生产

E：塑料排污（水）管材的生产及所涉及场所的环境管理活动

O：塑料排污（水）管材的生产及所涉及场所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：江西省宜春市高安市新世纪工业园和美路1号

办公地址：江西省宜春市高安市新世纪工业园和美路1号

经营地址：江西省宜春市高安市新世纪工业园和美路1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04月07日-2025年04月07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：

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:生产部 Q7.1.5.2

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时限：2025年05月14日前提提交审核组长。



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 04 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注：跟进不符合项的改善，产品生产过程运行控制、内审、管理评审、人员能力、资料管理、量仪管理、特种设备管理、防护用品佩带、设备安排防护管理、产品检验记录填写等

3) 本次审核发现的正面信息：公司设置了方针、目标，定期考核监控，产品质量稳定，顾客较为满意；定期进行环境安全运行检查，未出现质量、环境、安全事故

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对质量、环境、职业健康安全管理体系运行和认证活动支持，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的工具和方法，各部门能按体系要求实施，本年度内组织了管理评审、内部审核，自我发现问题、持续改善，总体成熟度尚可

2) 风险提示：受审核方目前处于发展阶段，内审、管理评审工作过程中人员能力存在不足、文资料管理、量仪管理、特种设备管理、防护用品佩带、设备安排防护管理、产品检验记录填写等，存在一定的质量、环境、安全隐患。

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：2021 年 11 月 16 日 体系实施时间：2024 年 11 月 05 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、排污登记回执等

3) 审核范围内覆盖员工总人数：23 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：生产人员 2 班作业，7：00-19：00；19：00-7：00；其他人员白板作业

4) 范围内产品/服务及流程：

塑料排污（水）管材

产品生产工作流程：原料混合→挤出→冷却成型→切断→修整（需要时）→检验→入库暂存。



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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量、环境、职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境、职业健康安全方针：

企业已经制定质量、环境、安全方针，具体包含在《管理手册》，

质量环境职业健康安全方针：

质量方针：质量第一，用户至上，优质服务，信守合同

环境职业健康安全方针：预防为主、降低风险、遵章守法、创造和谐。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

建立了公司管理目标：

==》质量目标：

一次交检合格率达 $\geq 95\%$ ；

客户满意度大于95分；

==》环保安全目标：

固体废弃物分类处置率100%；

火灾事故为0，

触电事故为0；

公司按季度进行考核，查见2025年1-3月目标统计表，各目标已达成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照GB/T19001-2016 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，结合实际情况，围绕质量\环境\职业健康安排方针、目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适



宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：公司人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位技能；管理经验；外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

公司编制了《环境因素识别评价与控制程序》《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，有效文件。对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。

查到《重要环境因素清单》已识别重要环境因素包括：噪音排放、粉尘排放、固废排放、潜在火灾等。提供《不可接受风险情况》有：火灾、触电、机械伤害、吸入性伤害、噪音伤害等，并制定有控制措施。

编制了环境和职业健康安全法律法规控制程序等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：

中华人民共和国招标投标法
中华人民共和国民法典
中华人民共和国环境保护法(修订)
中华人民共和国标准化法
中华人民共和国计量法（修订）
中华人民共和国劳动法
中华人民共和国特种设备安全法
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
中华人民共和国水法
中华人民共和国电力法
中华人民共和国尘肺病防治条例
职业病范围和职业病患者处理办法的规定
女职工保健工作规定
火灾事故调查规定
江西省水污染防治条例
中华人民共和国环境影响评价法
中华人民共和国环境保护税法
中华人民共和国土壤污染防治法



厂内机动车辆安全管理规定

有毒作业危害分级监察规定

粉尘危害分级监察规定

劳动防护用品管理规定

起重机械安全监察规定

.....等等

已识别法律法规及其它要求,共80余项, 能与环境因素、危险源相对应。

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）

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

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。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

法律证明文件：营业执照、固定污染源排污登记回执。

经检查，该组织策划了实现流程图，

公司主要从事塑料排污（水）管道的生产。

1.确定产品和服务的要求

公司主要按标准要求生产库存，依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等进行销售。

公司生产、检验相关参考标准：GB/T 9647-2015 热塑性塑料管材 环刚度的测定、GB/T 19472.1-2019



埋地用聚乙烯(PE)结构壁管道系统 第1部分:聚乙双壁波纹管材、客户的技术参数要求,编制了《生产作业指导书》、《产品检验作业指导书》等指导产品生产和确定产品的接收;

明确了质量目标和相关的产品特性要求:一次交检合格率达 $\geq 95\%$;客户满意度大于95分,根据客户技术要求进行生产和服务的提供。

2.过程及产品接收准则

生产工艺流程为:

产品生产工艺流程:

原料混合→挤出、冷却成型→切断→修整(需要时)→检验→入库暂存。

特殊过程:熔融挤出过程。

提供熔融挤出成型特殊过程的《特殊过程确认单》,2025年2月24日对挤出成型过程的人员、机械设备、材料、控制方法、环境等方面进行了过程确认,确认符合要求。确认人:聂士青、黄晴、张虎、胡金辉。

接收准则:原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

3.确定资源需求:

主要设备是挤出线(含上料机、干燥机、挤出机、成型机、切割机、卸料架)、破碎机、拌料机、缠绕成型机、单螺杆共挤机、锥形双螺杆挤出机、行车、叉车、空压机、储气罐等

检测设备:千分尺、电子秤、游标卡尺、卷尺、万能测试机、熔体流动速率测定仪等。

设备与监测设备基本满足公司产品和服务的需求。

4.实施过程控制:

公司按照制定的《作业指导书》、《检验作业指导书》、《原料检验作业指导书》等文件对产品的生产和检验过程实施了过程控制。

公司生产和服务相关记录主要有:原材料检验入库记录、生产过程记录表、成品出货检验记录等。

查见生产现场工序控制情况:

现场查看到1#车间共有5条线,现有1条线生产,生产塑料排污管道DN500*6米 SN8产品,排产120pcs;

介绍说现阶段订单量不多。

公司车间5条线,先在混料间进行各材料混合后,人工移动混好料的料筒至二层内、外加料口处,后设备自动作业(熔融、挤出、成型、切割、下料等),人工进行摆放,检验合格后转运至成品存放区域。

查看到DN500*6米 SN8产品主要生产工序如下

配料、混料、上料工序:员工陈梦生、张再仁正对塑料排污管道进行配料,将原材料主要有PE树脂、色母、PP料、钙粉等,按配料表要求,分别倒入混料机,用搅拌机进行混料,搅拌均匀后进行装入可移动料筒中,后将料筒通过货梯移动至二层投料口处对应料口,自动投料入挤出机中;员工介绍说控制混料搅拌时间 >12 分钟,混合均匀。

熔融、挤出、冷却定型工序:聂士青等用1#生产线挤出机生产DN500*6米 SN8,机筒温度设定:一



区——五区：190-215℃，介绍说温度控制±10℃，实际查看显示在范围内 184-213℃；模具温度设定：一区——五区：190℃、流道温度设定 190℃，实际温度显示在范围内；线速度 0.66m/min，另见有扩口起始长度、扩口终止长度、外壁速度设定、外壁速度设定、内壁速度设定、内壁电机电流、成型机电流、成型机速度设定 0.65 m/min 等，设备自动进行熔融、挤出、冷却成型（挤出成型的管材在成型机中进行自动风冷），成型后产品通过挤出线流至下个工序。实际操作符合要求。

裁断工序：通过挤出线设备自动挤出至切割机除，设定自动感应切割工装，每 6 米进行切割，切割时用固定夹具，避免划伤，自检符合要求后，通过下料架自动放置，或人工搬运至物料暂时存放区，后经叉车运至成品待检区域。

修整工序：介绍说通常此类管道生产模具出现异常，产品会有外观问题，进行修整，现场未见此项操作。

检验工序，巡查检验人员吕威闯正在检验 DN500*6 米 SN8 产品，主要检验项目包括：外观、长度、平均内径、平均内径、壁厚、承口平均内径、承口壁厚、环刚度、环柔性等项，检验合格，按要求操作并填写记录。

员工王成使用叉车将成品运至成品放置区，方阵摆放，摆放 1.5m 以下，摆放有限位稳固。

通过观察以上工序操作均符合操作文件要求。

另查见公司生产过程记录表，注明规格、数量、要求等，进行投料记录、生产过程检验记录表，检验合格后入库。

抽查如下：

生产过程记录表、投料记录（白班）——2024/11/5——DN300 双壁波纹管 SN8（塑料排污管道）——30pcs

生产过程记录表、投料记录（白班）——2024/11/30——DN400 双壁波纹管 SN10（塑料排污管道）——36pcs

生产过程记录表、投料记录（晚班）——2024/12/20——DN500 双壁波纹管 SN8（塑料排污管道）——45pcs

生产过程记录表、投料记录（白班）——2025/1/2——DN800 双壁波纹管 SN8（塑料排污管道）——30pcs

生产过程记录表、投料记录（晚班）——2025/1/24——DN600 双壁波纹管 SN8（塑料排污管道）——36pcs

生产过程记录表、投料记录（白班）——2025/2/27——DN200 双壁波纹管 SN10（塑料排污管道）——45pcs

生产过程记录表、投料记录（白班）——2025/3/25——DN400 双壁波纹管 SN8（塑料排污管道）——35pcs

生产过程记录表、投料记录（白班）——2025/4/10——DN300 双壁波纹管 SN8（塑料排污管道）——



38pcs

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司编制《顾客满意度控制程序》，通过拜访、电话、电邮、问卷等形式，收集顾客反馈信息，监视顾客满意程度，评价体系的有效性，寻求体系改进的机会。

提供了2025年3月对5家顾客的《顾客满意度调查记录表》，调查包含：质量、交货期、售后服务、价格比等指标，满意程度分为很满意---不满意等四个档次。从提供的调查表来看，客户对组织评价均为“很满意”、“满意”。

查见2025年4月1的《顾客满意度调查分析》，对顾客满意度指标完成情况、顾客建议改进方向等予以分析汇总，经评价测算客户满意度得分96.8分。

变更的策划：《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：

介绍说，公司对进行塑料排污（水）管道的设计和开发，主要是根据多年经验总结按国标需要进行配方设计，并进行验证；拟制工艺流程等确保塑料排污（水）管道的合格生产，并满足客户要求。多年前已完成配方总结，各原材料等基本不变，工艺流程一致，未进行变更。

各产品的设计开发过程基本类似，目前公司只是按照顾客要求和已设计的配方、工艺流程等进行塑料排污（水）管道的生产，按原有配料方案、操作规程、检验规程等组织生产。拟制了相关产品生产工艺流程及操作控制规程。

组织提供了塑料排污（水）管道的设计开发资料。

介绍说塑料排污（水）管道主要生产塑料排污管，按要求进行内径200-800mm产品等规格塑料排污（水）管道的生产，主要原材料有PE和色母，目前各类原材料供应商固定，建立有配料方案（公司保密）。

产品各内径规格生产过程中主要由模具及挤出生产线进行控制，各模具在购买挤出线生产设备时已统一购买，（主要模具有200、300、400、500、600、800mm等等规格）。公司设立有5条挤出生产线，每条线均能共用模具，目主要1#线生产500mm规格。



生产主要是更换模具配套生产，介绍说，塑料排污（水）管道产品，模具多年前外包生产，挤出线现有各型号3套模具，未使用模具整齐放置在铁架上；模具不容易损坏，介绍说，近2年无损坏记录。后续如果出现模具磨损重新购买，旧模报废，新模试产经过确认符合要求再使用。

公司所生产的产品均已定型，生产过程中，不对产品进行更改，主要根据公司原料、检验的情况，适当调整相关各工艺参数控制要求；公司已对各设备、生产工艺进行了设计确认能投入生产，无明显变更；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，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，介绍说将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。

变更的控制：体系运行不久，除文审修改外，未进行变更。

产品的放行：

采购产品验收、生产过程检验、产品放行等依据公司检验标准、顾客技术要求。

检验人员均经过公司培训考核合格具备检测能力，在公司从事检验工作多年，操作熟练，能说明检验项目要求及控制注意事项。

1、进货检验：

公司主要原材料为聚乙烯、聚氯乙烯、色母等，提供了入库检验记录，检验项目：数量、外观、规格、供应商出厂检验报告等项。

抽查检验记录

2024.10.12——聚氯乙烯——检验结论：合格

2025.1.10——聚乙烯——检验结论：合格

2024.12.7——黑色色母——检验结论：合格

2024.12.19——再生塑料颗粒料——检验结论：合格

2025.1.8——聚乙烯——检验结论：合格

查看到公司有收集PE、聚氯乙烯、色母等材料供应商的出厂检验报告或材质证明资料，

抽查见：2024年7月15日——PE树脂——供应商出厂报告——合格。

没有发生在供方处进行验证的情况。

2、过程检验：检验依据检验作业指导书，

提供了过程检验记录表，内容包括日期、规格、时间，检验项目主要包括外观、长度、平均内径、壁厚、承口平均内径、承口壁厚、检验员等。

见8.5.1条款。

3、成品（出厂）检验：

提供了出厂检验原始记录、出厂检验报告。检验项目主要包括：外观质量（颜色、表面）、尺寸（最小平均内径、最小内层厚度、最小外层壁厚、最小接合长度、长度偏差、环刚度、密度 kg/m²、环柔性等项目。



抽查见 2025.1.13——DN300 SN8 排污管材——检验项目：外观质量（颜色、表面）、尺寸（最小平均内径 300mm、最小层压壁厚 2.01-2.04mm、最小内层厚度 1.71-1.73mm、最小外层壁厚 1.02、最小接合长度 64、长度偏差 6.01m、环刚度 ≥ 8 、密度 960、环柔性等项进行了检验——检验结论：合格——检验人员：张虎。

抽查见 2025.2.26——DN200 SN8 排污管材——检验项目：外观质量（颜色、表面）、尺寸（最小平均内径 200mm、最小层压壁厚 1.51-1.52mm、最小内层厚度 1.11-1.13mm、最小外层壁厚 0.91、最小接合长度 54、长度偏差 6.01m、环刚度 ≥ 8 、密度 970、环柔性等项进行了检验——检验结论：合格——检验人员：张虎。

另抽见：

2025.3.6——DN400 SN8 排污管材——检验结果：合格

2025.3.21——DN500 SN8 排污管材——检验结果：合格

2025.4.11——DN600 SN8 排污管材——检验结果：合格

2024.11.15——DN400 SN8 排污管材——检验结果：合格

2024.11.30——DN400 SN10 排污管材——检验结果：合格

2025.3.5——DN600 SN10 排污管材——检验结果：合格

2025.1.24——DN600 SN8 排污管材——检验结果：合格

部分记录未填写具体检验数值，如长度、内径等，抽检数量按公司标准要求，个别抽样数据错误，现场同检验员进行了沟通，后续改善。

另抽查

出库日期：2025-04-02，规格：DN500 SN8 排污管材，未见相关生产配料记录、过程检验记录、出厂检验记录等，介绍说，有进行记录填写，但记录因管理人员存放混乱，未能找到，同企业负责人进行了交流，后续改善，并规范管理检验相关记录。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

4、抽查第三方检验报告：

公司负责人介绍说近一年度，上级对产品进行了检查，检验结果合格

查见编号：Q24J58077——PE DN300 SN8——省级监督抽查（江西省市场监督管理局）——2025.01.26。

公司进行了第三方检验，查见检验报告。

查见编号：2024ZHW1954——PE DN600 SN8——合格——2024.06.25，见附件。

查见编号：2024ZHW1961——HDPE DN800 SN8——合格——2024.06.25，见附件。

查见编号：2024ZHW1960——HDPE DN600 SN8——合格——2024.06.25，见附件。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

==》销售过程控制



查见管理手册，明确了产品和服务的要求，包括：顾客沟通、与产品和服务有关要求的确定、与产品和服务有关要求的评审、与产品和服务有关要求的更改等要求；

公司产品目前主要是塑料管材的生产销售及售后服务；

抽查销售合同：

江西国伦建筑工程有限公司——碳素波纹管，型号：DN75,数量：500 米；合同签订时间：2025.3.22

四川蓝南建筑工程有限公司——HDEP 双壁波纹管，型号：SN8,数量：300 米；合同签订时间：2025.2.27

四川蓝南建筑工程有限公司——HDEP 双壁波纹管，型号：400SN8,数量：60 米；合同签订时间：2025.3.18

江西通塑料管业有限公司——HDPE 双壁波纹管，型号：DN200SN8,/DN300SN8 等；数量：1053/3000 米；合同签订时间：2025.3.6

江西吉泽建设有限公司——HDPE 双壁波纹管，型号：DN200,/DN300 等；数量：66//696 米；合同签订时间：2025.1.16

南昌品濠商贸有限公司——HDPE 双壁波纹管，型号：DN200SN8,/DN300SN8 等；数量：4800//3600 米；合同签订时间：2025.1.21

以上协议书、合同书均明确了系列产品及服务等内容；

售后服务：

介绍说，公司根据协议、合同或者订货单，按照承诺的送货范围、合同规定的送货时间，及时派送，将货物运到客户指定的地点，客户收货后如有质量，且属于公司责任范围内，会在确认后退换货处理；

1) 物流服务：负责人介绍，公司产品的发货有两种形式，一种是顾客自提的方式，企业只负责将发货产品搬运上车，卸货活动由客户负责；另一种是企业负责叫车，装货由企业负责，卸货由客户自行负责；

2) 抽查发货单：

经与企业主要负责人介绍，公司目前业务均为款到发货，但如果客户在使用过程中发现产品质量问题，公司按实际情况提供退换货处理。

2024. 11. 6——，HDPE 双壁波纹管 DN200 数量 8 根，HDPE 双壁波纹管 DN300 数量 114 根，HDPE 双壁波纹管 DN800 数量 10 根开票人：蔡清桃，客户：黄某某；

2024. 12. 11——HDEP 双壁波纹管，型号：500SN8,数量：84 根，HDEP 双壁波纹管，型号：300SN8,数量：50 根开票人：蔡清桃，客户：吴某某；

2025. 1. 9——HDEP 双壁波纹管，型号：600SN8,数量：17 根，HDEP 双壁波纹管，型号：500SN10,数量：15，HDEP 双壁波纹管，型号：400SN10,数量：17，HDEP 双壁波纹管，型号：300SN10,数量：51，HDEP 双壁波纹管，型号：200SN10,数量：32 根开票人：蔡清桃，客户：张某某；

3) 顾客财产：

介绍说，公司顾客财产主要是客户的信息，作为公司商业机密予以保密；自体系运行以来未发生问题



记录。如有问题填写相关顾客财产记录并反馈跟进处理。

合规性评价情况：2025年2月10日对法律法规的合规性进行了评价，评价结果：公司目前无违法行为。

绩效的监视和测量情况：

管理体系目标按季度进行考核，查见2024年11月至2025年3月环境健康安全运行检查表，各项检查结果合格；

企业于2025年度3月发放了5份顾客满意度调查表，回收5份，经统计顾客满意度为96.8分；

企业于2025年3月2日对供应商进行了绩效评价，经评价结果合格，同意列入合格供应商名录；

企业提供了三废监测报告，检测项目，废气、废水、噪声，检测结果：合格。报告日期：2025/4/11；

检测单位：高安市环境监测站；

企业提供了工作场所职业病危害因素检测报告，报告编号：AYDS(检)字2025第1013号，检测日期：

2025/4/10，检测单位：广东安源鼎盛检测评价技术服务有限公司

查见员工体检报告，共体检10人，职业禁忌0人；体检报告日期：2025/4/10，检测单位：高安专业健康体检门诊部；

介绍说，近一年度，公司上级主管部门（环保、安监、应急管理局等）有来公司进行检查，检查合格。

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职业健康安全的故事。

环境与安全的运行控制情况：

公司编制与环境、安全体系运行控制有关的文件，有环境因素识别评价与控制程序、危险源辨识/风险评价和风险控制程序运行控制程序、废弃物控制程序、危险废物管理制度、噪声控制程序、消防控制程序、劳动防护用品控制程序、合规性评价控制程序、事故调查处理控制程序、资源能源控制程序、应急准备和响应控制程序、员工职业健康及劳动保护管理规定、应急预案等。

查见环评报告表、环评批复、环评验收报告、固定污染源排污登记回执等资料。

审核组现场查看控制过程如下：

不可接受风险：火灾、触电、粉尘/吸入性伤害、噪声伤害、机械伤害等；

重要环境因素：潜在火灾、固废排放、噪音排放、粉尘排放等。

1、废水管控：

公司生产不产生废水，部分管道生产用的少量冷却水循环使用，不外排，生活污水排入市政污水管网；

2、废气管控：

废气为投料、混合、干燥、切割和破碎工序时产生的粉尘，以及加热熔融挤出、成型工艺中产生的废气。

投料、混合、干燥、切割和破碎工序时产生的粉尘，密闭空间内作业，均经集气罩收集后布袋除尘器



处理，后经高空排气筒排放

加热熔融挤出、成型工艺中产生的废气：生产线的挤出机、成型机少量废气，公司无组织排放，与环评相一致。进行废气收集后一同汇入布袋除尘器+活性炭吸附装置处理再通过15m 高排气筒排放。

3、噪音管控

生产过程在粉碎、混料、切割等工序产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，其他工序基本无噪声。

现场无粉碎工序作业。

现场查看到1#车间有1条线生产，噪音不大，介绍说公司平时订单不多，近一年来大多数只有1-3条线生产，未有周边反馈噪音投诉等不良情况。

4、固废管控：

公司建立一般固体废弃物的分类标准及管理规定：

办公固废主要是墨盒硒鼓等办公危废，由行政部统一处理，一般是交供应商回收，其他固废及生活垃圾放在门口垃圾桶由环卫部门统一处理。

生产过程中一般固废：生产过程中主要为裁断过程产生废边角余料、集尘器收集的废屑粉尘，集中收集再利用；不合格品粉碎后再利用；生活垃圾由当地环卫所清运处理，公司缴纳处理费。

危废：公司生产过程无危废；设备维护保养少量机油，内部消耗使用，无外排。

提供了2024年11月至2025年4月环境安全检查记录表，检验项目主要有加工/办公/生活区域卫生是否清理干净，固废情况、噪音排放，办公区域是否安全用电，消防设施是否完好，消防通道是否畅通，人员是否按规定穿戴防护用品，能源消耗等。

公司介绍说每年度进行三废自行监测，提供了2025年度三废监测报告，检测结果：达标排放。，见附件。

提供了2025年度工作场所职业危害因素监测报告，见附件。

5、能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约原料材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：

采购及销售过程中考虑生命周期观点，从原材料源头进行控制，每年对合格供应商进行评定，确保原料的质量，产品生产过程中进行质量及人员防控，产品销售及运输中严格遵守环境及安全管理规定，明确产品分配，做好产品售后及最终处置环节。对客户宣传环保理念概念，告知其产品寿命及最终处置的建议要求。

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，



控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时塑料还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：

制定火灾应急预案，并进行演练；公司生产车间和办公区域配备了灭火器、消防栓，均符合要求。

按照年度培训计划对管理人员和操作人员火灾消防应急演练培训，提高人员安全防火应急措施知识；

8、安全防护：

主要是防止触电、机械伤害、噪音伤害、粉尘伤害、坠落、车辆伤害等，员工签有安全生产责任书，知悉相关危险源和防护要求，对员工进行了安全培训教育，生产办公时注意防护，加强日常检查。

公司给员工发放手套、口罩、工作服、耳塞、安全帽等劳保用品。

9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等，现场查见部分药物已到期，同企业负责人进行了交流改善。

10、为主要长期员工上工伤保险等，查见了交款证明。

11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，主要是员工意外保险费、环保设施、消防设备、劳保用品、安全教育培训费用等。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

巡查厂区：

公司四周是为其他企业，无重大敏感区，根据体系运行的需要设置了生产区、办公区。

按公司要求人走关灯，办公室内电脑要求人走后电源切断。

办公室内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有漏电现象发生。

查看到办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损，空调未见运行。

查看各办公区域电脑，空调等办公设施齐全，用电规范，无临时线使用。办公区卫生保持较好，管理较好，无废水乱排现象，无浪费水电现象。

办公区域、配置了消防器材、灭火器，查看指针在绿区，有效。

办公区域均有固废分类垃圾篓，未发现乱存放废纸、废电池、硒鼓等情况。

巡视生产车间：

巡视办公及生产区域配备有灭火器和消防栓多个，每月定期进行检查，最后一次检查时间2025年4月。

查看各工序设备运转正常，有相关作业指导书及操作说明注意事项，人员操作方法合理，并要求佩带相应的防护措施，如口罩、手套等。大部分操作人员穿戴有口罩、手套等安全防护用品。人员进入车间未佩戴安全帽，同企业负责人进行了交流，现场立即改善。

各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

生产车间操作和选用低噪声的设备和工具，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下



运行，现场有1条线生产，噪声能达标排放。四周为其他企业，企业说明未有相关噪音投诉情况发生，噪音不大，员工未佩戴耳塞作业，同企业负责人进行了交流，改善。

车间有安全操作规程和职业危害告知卡，对粉尘伤害和噪声伤害进行了告知，设备有防护罩，操作人员配口罩，搬运人员配戴线手套，穿着工作服。搅拌工序混料机处有集尘抽风系统经布袋除尘器处理后排放，查看布袋除尘器运转正常，废的颗粒包装袋集中堆放。

查见1#车间，配料房，有黑板记录每日各物料投料及配方控制要求，张贴有注意事项，现场人员佩戴有口罩、手套、防护服等防护用品作业，现场作业密闭，使用布袋除尘收集粉尘。

配料房旁边设有破碎房，现场未见作业，员工介绍了相关控制要求，主要是将各类不符合产品及破坏性检验后产品进行破碎，回用，员工知悉相关的危险源、环境因素及防护要求，佩戴口罩、手套、防护服等防护用品，破碎作业过程有少量粉尘使用布袋除尘进行处理；

投料：公司将配料后的物料，通过升降平台，将物料送至1#车间隔离2层进行投料，现场贴有“货梯上下严禁载人”“注意坠落”等警示标识，员工通过扶梯走上2层；货梯运行过程中未见防护栏，现场进行了交流，了解到公司安装了防护栏，员工觉得不方便，私下拆除；现场同企业负责人进行了交流，立即将防护栏正确安装，后续需加强员工的安全意识培训，防止出现安全风险；

熔融、挤出工序，设备全自动运行，员工现场定期巡查数量、原料的使用补充、产品生产过程质量控制情况；过程中现场未见明显废气产生，介绍说无组织排放。员工戴手套、口罩、安全帽等防护用品作业。

裁断工序，现场设备自动运行，通过感应自动控制6m，切割裁断过程密闭作业，切割过程有短暂噪声排放，声音不大，裁断时产生少量废边角余料已集中收集。

现场查看到主要是人工搬运至管材暂存区，介绍说可以使用下料架自动放置管材，考虑到上下过程中存在碰撞导致产品破损，目前主要是使用人工搬运作业；后续叉车工将管材运送至成品存放区，摆放稳固。

查见2#车间生产排污管设备，缠绕工序及脱模工序：现场未见作业，介绍说缠绕工序过程中会产生废气，无组织排放。使用行车对半成品移至脱模区，员工介绍了生产过程中注意事项，相关危险源、环境因素及防护要求，佩戴安全帽、口罩、手套等。

查见3#车间生产排污管设备9条，现场未见作业。

公司目前产品使用挤出线自动生产，自动化程度较高，有相关安全警示标识（如高温、机械伤害等），搬运时佩带了手套进行防护。

模具存放在车间周边物料架上，整齐放置，未见明显安全隐患。

原材料存放区域在2#车间、3#车间处存放，主要有PE、PVC、PP、色母、硬脂酸、钙粉等，产品分类堆放整齐，放置在卡板上，介绍说限高2.5米，摆放较为稳固，主要使用叉车和人工搬运作业，未见明显安全隐患。

成品摆放，位于车间旁边空地，约5000平方，存放各类排污管材9堆，堆放方阵整齐，使用限位装置防



止滚动；部分管材进行了弯曲并打带包装，放置摆放整齐，少量管材使用物料架进行摆放，堆高未见超过2m，使用帆布遮盖进行防护。搬运存放过程主要使用叉车作业。

叉车转运过程，司机有操作证，车速较慢，场内运行，未见佩带安全带，同企业负责人进行了交流，现场立即改善，后续需加强人员安全意识培训。

原料存放、成品存放区域内无废水、废气、搬运过程噪音轻微，设有固废存放区，定期清理。车间及原料存放区域内主要是易燃材料，电路老化等。严禁烟火，加强线路维护检查，配置灭火器等

生产车间内电线布线合理，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。

环保设施：集气罩除尘系统运行正常，各设备及电源安全保护符合要求。

介绍说公司目前无生产危废；少量废机油单独存放，内部设备维护保养过程中消耗使用。

在办公楼检验区域内，查看到检验仪器，由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，介绍说目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况，检验过程未见明显安全隐患。

员工生产过程能遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。

空压机房，查见1台储气罐，公司定期进行运行检查，未见异常情况发生；未定期对安全阀+压力表进行年检，存在一定的安全隐患，同企业负责人进行了交流，后续需及时送检。

介绍说危险作业较少，如动火作业，临时用电作业等，偶尔设备维修临时用电作业等，未形成危险作业审批制度，同企业负责人进行了交流。

现场审核时，未见危险作业情况发生。

公司成立了安全生产领导小组，组长：胡金辉，组员：郑小军、张虎、王成、胡小本、黄晴等，对公司各安全、环境事宜制订、实施、完成情况进行跟进落实。

公司提供2024年12月——2025年2月，当班安全、环保管理工作记录、检查问题整改计划和确认表等，定期对公司环保、安全管理进行稽核。

查见审核期间2025年4月13日、14日每日记录。

对部门员工进行了不定期的交通安全宣传

晚班作业情况：

夜间现场照明亮度满足操作需求，车间生产现场各过程控制有序，当班人员定期巡视，环保设施正常运行，各员工正确佩带了防护用品，查见到1#车间排污管道生产作业，同白天生产型号一致，各配料、混合、挤出、冷却成型、切断、检验、搬运、摆放过程：作业工艺及控制要求同白班一致，现场有检验记录。

夜班生产时由车间主管负责，夜班检验报表和生产记录、环保设施运行记录，建立了工作信息通报管理要求，在生产工作沟通群内、设备沟通群内信息通报共享，通知白晚班生产质量情况总结、环境安全运行检验情况说明等其他相关注意事项，进行了工作交接，查见填写有当班安全、环保管理工作记录等。



夜间作业与白天作业要求基本一致。

介绍说白晚班工作正常，无明显事故发生。

1、环保设施：除尘设施、动力系统等运行正常，各设备及电源安全保护符合要求。

2、员工生产过程能遵守公司产品工艺要求、环境管理体系要求、职业健康安全要求。

3、现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，设备噪声控制基本符合要求，现场未见明显高分贝噪音，各工序佩带了防护用品如安全帽、口罩、手套、防护服、防护鞋等。

4、查问车间巡线、挤出、冷却成型、切断、检验、搬运等工序作业人员及检查人员，相关作业要求及环保安全注意事项，能熟悉说明操作要求、危险源和环境因素，熟悉相关防护措施。

5、现场未见明显环境、安全隐患。叉车搬运作业人员未按要求佩戴安全帽进入车间，同企业负责人进行了交流，现场立即改善。

6、物流运输人员，有叉车证，及时转运产品摆放稳固。

夜班现场运行控制基本能符合要求。

==》采购管理控制

编制有：《采购控制程序》，规范采购、供应商管理相关流程

公司主要采购原材料有，聚合氯化铝和氯化钙等；

查见“合格供方名册”：主要供应商如下：

东莞市金满林新材料有限公司——化学合成材料聚乙烯\聚丙烯等

江西昊旺塑料有限公司——聚乙烯

江西弛美新材料有限公司——黑色色母、抗氧化剂等

东莞市海麒新材料有限公司——消泡剂；

江西瑞思通新材料科技有限公司——再生塑料颗粒；

宁波德胜进出口有限公司——HDPE

.....等等

查见“供方调查评价表”，抽见对上述供应商进行了调查评价：

明确了调查内容包括工商注册文件及相关资质证明、生产设备、生产场地及环境设施、技术力量和职工素质、有长期可靠的设备和原料供应、生产能力满足供货交付要求、通信和交通运输条件、接受我方质量保证条件要求、其他等方面；评审结论为列入合格供方名录。

提供采购合同\采购订单，抽见：

东莞市金满林新材料有限公司——化学合成材料聚乙烯，规格：SGS 数量：32吨 2024/10/12

江西昊旺塑料有限公司——聚乙烯规格：100N 数量：25KG 2025/1/6

江西弛美新材料有限公司——黑色色母、抗氧化剂等；数量：12吨/0.25吨；2024/12/03



江西弛美新材料有限公司——黑色色母；数量：10吨；2025/1/08

东莞市海麒新材料有限公司——消泡剂；规格：A800数量：10吨；2025/1/08

江西瑞思通新材料科技有限公司——再生塑料颗粒；规格：PP数量：100.5吨；2025/3/4

东莞市金满林新材料有限公司——化学合成材料聚聚丙烯，规格：PPH数量：27.3吨；2024/7/19

宁波德胜进出口有限公司——HDPE,规格23050浙石化，数量：27吨，2024/5/10

注明名称、型号、数量等内容，提供给外部供方的信息表述清晰、充分。

介绍说，以上供方均为合作多年的供方，建立良好的信誉和信任。

外包过程：产品的物流运输过程，经企业介绍公司发货由客户叫车上门提货，客户一般使用货拉拉、运满满平台；

经负责人介绍，企业销售的产品是由供应商直接发货到客户处，供应商提供产品检验及化验报告给企业确认；

==》量仪管理

查见公司量仪清单，公司主要配置有：千分尺、电子秤、游标卡尺、卷尺、万能测试机、熔体流动速率测定仪等量仪。

抽查千分尺、电子秤、游标卡尺、卷尺、万能测试机、熔体流动速率测定仪等仪器校准报告，公司未能提供，开出不符合项，要求改善。

介绍说，监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，目前尚未发现监视测量设备在检定有效期内失准的情况。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

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

制定有《内部审核程序》，有效文件；

保持《不合格控制程序》、《事故调查报告与处理控制程序》，有效文件。

2025年3月10日对公司的各职能部门进行内部审核，内审员由总经理任命，内审员审核过程中能公平公正进行，不审核自己所在部门，保留了内审计划、内审记录、不符合报告、内审报告；

经查已按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。抽查销售部/行政部《内审检查表》，已编制并由内审员按要求实施了检查，并填写了检查记录，内容比较齐全。



经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关部门负责人报告了审核结果。

内审覆盖了管理体系范围内的活动及标准的要求；

本次内审开具不符合报告1份,不符合项描述“适用的法律法规中有个别不是最新版本”

“不符合GB/T14001:2015 ISO45001:2018中 6.1.3条款要求”，已整改，经验证予以关闭；

抽查《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，内审结论为：在管理体系运行的过程中，本公司认为是较适宜的、充分的，其运行是有效的。

同内审员蔡清桃、张虎、陈传花交流，现场询问内审员对内审的要求及标准基本了解，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，经沟通要求后续通过培训提高内审能力。

2025年3月25日在公司会议室由胡金辉总经理主持召开管理评审会议；

保留管理评审计划、管理评审报告、管理评审会议纪要、签到表等；

管理评审结论：公司管理体系的建立和运行是充分的、适宜的、有效的。

改进措施要求：

1)重点加强供应商管理，定期组织供应商调查评价工作。

制定了管理评审有改进措施计划，要求在2025年度完成，由行政部负责落实，现场确认已完成。

面谈管代蔡清桃，对管理评审的流程基本了解，经沟通后续通过培训提高管理评审能力。

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：

公司介绍说，文件规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理；

交付后产品未发现反馈不良情况，如有发生时采取换货的方式处理；

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“不合格处理单”，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；

介绍说，公司的供应商比较稳定，产品质量达到公司的要求，未出现采购批量不合格的情况。

工艺过程控制有序，制程过程中，基本无异常发生，部分产品过程检验发现问题，壁厚不均匀等，进行了不合格品台帐登记，隔离/报废处理，破碎后回用。

查见 2025 年 1 月 13 日，生产 DN400 SN8 塑料排污管材，最薄处壁厚 12.0，壁厚不均匀，不良数量 2 支，进行不合格品登记，报废处理，调整机台参数，后进行检验符合要求，确认人：张虎。未进行纠正预防，同企业负责人进行了交流。



介绍说，交付后产品未发现反馈不良情况，目前产品客户满意，无客户反馈不良退货情况发生。

抽检检验后的产品，公司报废处理，破碎后回用。

对环境安全运行情况进行定期检查，发现的危险源进行改善，排除隐患。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

过程稽核中发现的不符合，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，年度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。

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）：

查见“管理手册”，其中明确了：为确保产品和服务合格，公司确定、配置和维护过程运行所需的基础设施。包括：

- a) 建筑物、工作场所和相关的设施；
- b) 过程设备（硬件和软件）；
- c) 支持性服务（物料转运工具、通讯及物流管理信息系统）。

生产部负责对生产设备实施管理。所有设备设施由使用部门负责维护和管理，确保设施完整性和持续满足要求。

主要工作场所为公司办公场所、生产、存放区域，查看到：

- 1、办公现场环境秩序良好。
- 2、生产环境无特殊要求。
- 3、办公区内有消防器材，有效期内。

公司租赁厂房进行塑料排污（水）管道的生产，介绍说公司生产塑料排污管道，共有 3 个车间。

现场查看到公司车间 1#约 2000 平方，共 1 层；共有 5 条塑料管材生产线，设有混料区域，破碎区域，原料存放区、模具存放区等。

车间 2#，约 2000 平方，共 1 层，设有 2 条缠绕管生产线，介绍说近一年度基本未生产，此次审核未见生产，不在审核范围内，目前主要用于存放各类原料；



车间 1#, 车间 2#连接区域, 出租房连接在一起, 形成了车间 3, 目前用于存放各类原材料, 查看到电力管线 9 条, 介绍说不在审核范围内;

车间: 自然通风, 光照照明良好; 地面画有标线, 无杂物乱扔现象, 作业区域根据流程进行划分; 通道宽度满足要求。

公司主要设备是挤出线(含上料机、干燥机、挤出机、成型机、切割机、卸料架)、破碎机、拌料机、缠绕成型机、单螺杆共挤机、锥形双螺杆挤出机、行车、叉车、空压机、储气罐等

检测设备: 千分尺、电子秤、游标卡尺、卷尺、万能测试机、熔体流动速率测定仪等

环境职业健康安全设备设施: 布袋除尘、灭火器、消防栓等

以上设备基本可以满足目前生产的需要。

查:设施及设备的提供及维护

生产部负责人介绍, 根据设备管理的各自不同要求, 每月按计划定期对设备维护保养, 提供了维护保养记录; 每日生产前对设备进行点检, 符合要求后进行使用。

介绍说定期对各挤出线、成型机进行设备维修保养:

查见到 2024 年 12 月维修保养记录, 设备名称: , 编号: 挤出线 1#, 检查保养项目: 电路和接地、通风系统、卫生、牵引、卫生清洁等

抽查 2025 年 2 月维修保养记录, 设备名称: 挤压机 3#, 检查保养项目: 电路和接地、通风系统、卫生、牵引、卫生清洁等

另见其他挤压线、成型机进行了定期维护保养, 定期更换易损件等配件。

2、查特种设备管理, 企业使用行车、叉车、储气罐。

行车 3 台, 现场查看到标识起重 2.8 吨, 介绍说公司自行维护保养, 每月进行维护保养, 每次使用前进行检验挂钩、缆绳等, 未保留相关维护保养记录、点检记录, 同企业负责人进行了交流改善。

叉车 3 台, 提供了年检报告, 检验合格, 下次检验时间: 2025 年 9 月。

储气罐 1 个, 公司提供了其附件(安全阀、压力表)的年检报告, 安全阀、压力表报告有效期至 2024 年 11 月, 介绍说已安排检验, 后续审核关注。同企业负责人进行了交流, 后续需及时送检。

现场观察到上述生产设备/辅助设备运行状态正常。

部门已对基础设施的控制进行了策划, 并按照策划的要求进行了实施、控制, 能够满足要求。但需加强对特种设备的管理, 定期进行年检, 降低安全风险。

2) 人员及能力、意识:

编制执行《人力资源控制程序》, 规定了人力资源配备、培训计划与实施, 考核与认可等予以规定。

查看到公司共计23人, 企业配置了适宜的人员: 如管理人员、销售人员等; 人员配置基本满足日常管理体系运行要求。

行政部对各岗位人员进行能力考核, 根据结果采取措施, 通常是采取培训方式。

查见2025年度员工培训计划, 编制: 行政部 编制: 陈传花 批准: 陈传花。计划开展ISO19001: 2015、



ISO14001：2015、ISO45001：2018标准知识、概念培训、管理手册、程序文件的学习、相关法律法规学习、内审员培训、消防知识培训、环境因素、危险源识别培训学习、生产过程安全控制培训、岗位技能培训等；

查培训记录，抽见：

2025.1.8——ISO19001：2015、ISO14001：2015、ISO45001：2018标准知识、概念培训

2025. 1. 21——《管理手册》、《程序文件》的学习

2025.2.17——相关法律法规学习

2025.3.1——内审员培训

2025.4.3——消防知识培训

考核及评价记录显示以口头提问考核的方式对培训效果进行了评价；

针对不同的岗位，设置岗位描述书，具体明确对不同岗位的要求。

抽查人员资质。

张虎——企业安全管理人员培训合格证书，证件有效期：2026.9.25

胡金辉——N1证书，有效期：2027.5

张虎——N1证书，有效期：2027.7

王成——N1证书，有效期：2027.7

谢小志——N1证书，有效期：2027.7

胡金辉——主要负责人培训合格证书，有效期：2026.9.25

胡金辉——特种设备管理人证书，有效期：2027.5

意识：

企业对入职员工三级安全教育培训，考核合格后方可上岗操作。

经与部门负责人沟通交流，主要通过培训提高销售人员的业务水平和销售技艺。通过部门负责人了解员工对公司的管理方针、管理目标、对质量环境职业健康安全管理体系有效性的贡献，包括提高业务能力、恪尽职守带来的无论是产品销售量、销售额、节能减排、保护员工健康等的益处，以及因自己岗位职责疏忽带来不符合公司产品及公司商誉、环境安全承诺带来的后果。

员工能明确自身职责及岗位要求，自身工作影响，提高产品销售业务能力、减少环境污染，员工人身安全意识等。

3) 信息沟通：

编制《信息交流控制程序》，规定公司环境内外部信息交流的管理。公司内部沟通的方式：会议、检查、培训等方式，公司随时有需要传达的事情和问题，随时召开会议，总结布置工作的完成情况和需改进的方面，包括职业健康安全、环境方面的内容。



经交流，体系运行中，通过口头、电话、办公会议等方式进行内部沟通；

外部信息进行沟通的情况：主要是通过媒体、政府网站、上级环境及安全管理部门，了解环保及职业健康安全要求，及时采取应对措施。公司对内部、外部交流比较畅通。基本符合标准要求。

对外部相关方（顾客、供方、合同方、顾客、上级等）进行信息的交流方式：通过现场交流、合同协议、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知；与供方通过合同就采购产品的环境、职业健康安全方面的要求进行沟通；同时将本公司环境及职业健康安全方面要求以及法律法规通告相关方。

4) 文件化信息的管理：

编制了《文件及记录控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等进行了规定，内容满足并覆盖标准所要求的内容，符合要求。

组织策划的体系文件主要包括：

《管理手册》，版本：A/1——2025年4月7日；

《质量、环境、职业健康安全管理体系程序文件》版本：A/1——2025年4月7日；

有管理制度、操作规程，以及相关运行记录等。

查文件发放情况：

提供了《文件发放、回收登记表》，所有文件均由行政部发放，录有管理手册、程序、作业文件及标准、法律法规等外来文件，查看到过期文件已回收，并作废销毁。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由行政部负责通过到主管部门、网上收集、标准发布部门进行购买，并对外来文件的识别、跟踪、控制。

查到：《外来文件清单》，收集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、质量管理体系 要求 GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015、环境管理体系 要求及使用指南 GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015、职业健康安全 要求、GB/T 9647-2015 热塑性塑料管材 环刚度的测定、GB/T 19472.1-2019 埋地用聚乙烯(PE)结构壁管道系统 第1部分：聚乙烯双壁波纹管等，外来文件管理符合要求。

现场查看组织行政部文件管理情况，通过纸张、电子版形式文件化，文件名称、编号、内容等字迹清晰，标识易于识别、检索、可追溯，纸质文件存放在文件柜中，防水防潮，储存环境适宜。

查到了“记录一览表”，记录设置符合公司实施运行要求，基本包含了体系要求的相关记录；内容清晰，规定了记录的名称、编号、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

现场查阅了记录：内审计划、合规性评价报告、运行检查记录表、培训记录及培训效果评价表、顾客满意度统计分析报告等，记录比较完整，内容规范全面，字迹清楚，有填表人、检查人等信息，易于检索，符合要求。



旧版文件已作废处理；

现场察看记录存放处：各类记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，置于文件夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，电子文档存放于电脑中未作备份，交流；

记录保存方式和地点基本可以满足企业现有的体系运行需求。。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：塑料排污（水）管材的生产

E：塑料排污（水）管材的生产及所涉及场所的环境管理活动

O：塑料排污（水）管材的生产及所涉及场所职业健康安全管理活动

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，江西禾塑元管业科技有限公司的

☒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：文波、徐爱红



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。