

项目编号: 10209-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 河北德润泽复材有限公司

审核体系: 质量管理体系、职业健康安全管理体系、环境管理体系

审核组长(签字): 徐红英

审核组员(签字): 徐红英、路喜芬、王莹

报告日期: 2025 年 5 月 22 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 ☒ 其他观察项报告
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：徐红英

组员：路喜芬、王莹



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	徐红英	组长	审核员	2024-N1QMS-4034524	14.02.04,18.05.07
A	徐红英	组长	审核员	2025-N1EMS-4034524	14.02.04,18.05.07
A	徐红英	组长	审核员	2025-N1OHSMS-4034524	14.02.04,18.05.07
B	路喜芬	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1330871	
B	路喜芬	组员	审核员	2025-N1EMS-1330871	
B	路喜芬	组员	审核员	2025-N1QMS-1330871	
C	王莹	组员	审核员	2024-N1QMS-1434234	
C	王莹	组员	审核员	2024-N1EMS-1434234	14.02.04
C	王莹	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1434234	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	孙国强、任帅佳、张祥	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、职业健康安全管理体系、环境管理体系）

■初审 □再认证 ☒第 1 次监审 □特殊审核 □其他

认证后，进行☒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:

GB/T19001-2016/ISO9001:2015、GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018、GB/T
24001-2016/ISO14001:2015

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、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、突发环境事件紧急管理办法、国家危险废物名录、工作场所职业卫生管理规定、社会消防安全教育培训规定、劳动防护用品管理规定、生产经营单位安全培训规定、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、河北省环境污染防治监督管理办法、河北省节约能源条例、河北省水污染防治条例河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例、河北省女职工劳动保护实施办法、河北省实施《工伤保险条例》若干规定、河北省重大危险源监督管理办法、河北省人民政府关于印发落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定的通知等等。

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: JB/T10216-2013电控配用电电缆桥架、HG/T20696-2018纤维增强塑料化工设备技术规范、HG/T21633-1991玻璃钢管和管件、JC/T658.2-2011玻璃纤维增强塑料水箱第2部分:手糊成型整体式水箱、C/T587-2012玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐、GB/T 1447-2005纤维增强塑料拉伸性能试验方法、GB/T 3854-2017增强塑料巴柯尔硬度试验方法、HG 21504.1-92玻璃钢储槽标准系列、工业企业厂界噪声标准GB12348-2008、大气污染物综合排放标准GB16297-1996、工作场所有害因素职业接触限值 化学有害因素GBZ2.1-2019、工作场所有害因素职业接触限值 物理因素GBZ2.2-2007、有机溶剂作业场所个人职业病防护用品使用规范GBZT195-2007、工业企业设计卫生标准 GBZ 1-2010、危险废物贮存污染控制标准GB18597-2023、一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准GB18599-2020、挥发性有机物无组织排放控制标准GB 37822-2、合成树脂工业污染物排放标准GB31572-2015、工业企业挥发性有机物排放控制标准DB13/2322-2016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05月22日上午至2025年05月22日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年4月27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): 不一致



应均为认可：

Q：玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）

O：玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E：玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造（需资质许可的除外）所涉及场所的相关环境管理活动

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：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划三路南侧、纬三路以东

办公地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划三路南侧、纬三路以东

经营地址：河北省衡水市冀州区高新技术产业开发区（南区）规划三路南侧、纬三路以东

多场所地址：

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：未按时进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间企业仍按标准要求进行，管理体系运行正常，证书未使用。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：现企业提出申请，恢复审核

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（0）项，涉及部门/条款：

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：年月日前提交审核组长。

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 4 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制，产品的放行，环境因素和危险源的识别，环境、职业健康安全的运行控制及其绩效，审核组成员对标准的理解程度、审核的深度与证据的可追溯性。



3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视,管理水平有所提高,各部门职责明确,产品质量/环境/职业健康安全绩效较稳定,无质量/环境/安全事故,公司注重技术进步,在行业中有一定知名度,通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/职业健康安全的管理水平。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持,管理人员对标准、管理体系文件能够较为熟练的运用,能够在日常的管理和生产、检验过程中运用管理体系的工具和方法,对管理评审、内部审核、不符合及其纠正措施等基本能够理解和应用,但尚不深入,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:

受审核方目前处于发展阶段,公司内部审核管理对于企业来说至关重要,现场审核,与内审组长兼管理者代表沟通,组长介绍对内审的策划和实施基本清楚,但对标准各条款的要求不能完全掌握;查内审检查表,审核记录过于文本化,缺少相关证据支撑。已与企业沟通并开观察项。下次重点关注内审员对标准的理解程度、审核的深度与证据的可追溯性。

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

公司管理层以公司的质量/环境职业健康安全管理方针为框架,结合公司的实际运营情况,制定公司的质量/环境/职业健康安全目标,为确保实现管理目标,公司经过了策划,编制了《目标、指标分解及考核办法》。查见公司质量、环境和职业健康安全目标指标及完成考核情况:

类别	目标	2024.2季 度完成	2024.3季 度完成	2024.4季 度完成	2025.1季 度完成
质量目标	产品交付一次合格率 $\geq 95\%$ 。	100%	100%	100%	100%
	顾客满意率 $\geq 95\%$ 。	——	——	99%	——
环境目标	废弃物100%实现分类存放,合理处置。	100%	100%	100%	100%
	废气、噪声达标排放。	100%	100%	100%	100%
	杜绝发生火灾及重大污染事故	0	0	0	0



安全目标	杜绝发生火灾、重伤、死亡事故	0	0	0	0
	杜绝职业病	0	0	0	0

现场提供有《目标、指标完成情况监控记录》，每季度进行一次目标考核（顾客满意度为每年一次），从提供的目标考核结果来看，2024 年度、2025 年第一季度目标已全部实现。

为确保安全环境目标的实现，编制了《安全目标指标管理方案》、《环境目标指标管理方案》。

查 2024 年第 2、3、4 季度及 2025 年第 1 季度均完成了目标。

2.2 重要审核点的监测及绩效☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

2.2.1 产品实现的策划

管理层对运行进行了策划。编制了《生产和服务提供控制程序》、《标识和可追溯性控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《设备管理控制程序》、《监视和测量资源控制程序》等程序文件文件。

组织生产部对生产流程进行了策划；具体见生产部记录。

确定产品和服务的要求：收集了：

JB/T10216-2013 电控配电用电缆桥架

HG/T20696-2018 纤维增强塑料化工设备技术规范

HG/T21633-1991 玻璃钢管和管件

JC/T658.2-2011 玻璃纤维增强塑料水箱第 2 部分：手糊成型整体式水箱

JC/T587-2012 玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐

GB/T 1447-2005 纤维增强塑料拉伸性能试验方法

GB/T 3854-2017 增强塑料巴柯尔硬度试验方法

HG 21504.1-92 玻璃钢储槽标准系列等标准。

GB 16297-1996 大气污染物综合排放标准

.....

策划所需资源：包括主要的生产设备及 环保设备：

1、主要生产设备有：脱模机 2 台、玻璃钢管道测试机水压试验机 2 台、缠绕机 2 台、角磨机 2 台、起重机 4 台等生产设备等，以及移动式焊烟净化器、布袋除尘器、光催化氧化+活性炭吸附装置等环保及职业健康设备设施，满足生产需要及环保、职业健康需要。设备满足生产需求；编制了设备安全操作规程，具体见生产部的记录。

2、检测设备主要有：水平尺、万能试验机、钢直尺、巴氏硬度计、数显卡尺、电子天平、万能角度尺、金属架势钢卷尺等计量器具等，满足检验需求，现场查看校准证书，均检定合格且在有效期内；具体见生产部的检查记录及附件。

3、确定胜任人员需求，岗位工人、质检员经过培训、考核合格后上岗，质检员熟悉产品标准国家和行业标



准，质检员经过任命；查看了叉车证、焊工证、高处作业证等，均在有效期内。

4、识别出特殊过程：焊接、糊制过程。

外包过程：喷漆过程、产品运输，对特殊过程定期进行确认。

质量运行的策划和控制：执行标准（国家标准、行业标准）；合同要求（顾客的要求）；工艺流程和作业指导书；公司所需的资源，以及检验指导书；运行过程使用的记录等。

经识别，本公司外包过程为产品运输及喷漆过程。

管理层对环境、职业健康安全运行进行了策划，编制了《环境和职业健康安全运行控制程序》、《监测与测量控制程序》、《相关方管理控制程序》以及《设备维护、保养、检修管理制度》、《安全管理制度》、《废弃物管理制度》等制度，建立各种设备的安全操作规程、并检查规程的执行情况，以实现过程的控制。

自上次审核以来，运行策划未发生变更。

2.2.2 设计与开发

经过与薄经理沟通和现场审核发现：企业的设计开发过程主要体现在环氧树脂配料的的变化，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：赵经理介绍，因环氧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，同时根据顾客耐腐蚀、耐磨损、防紫外线等要求不同，选用不同型号的树脂，如双酚A型环氧乙烯基树脂、不饱和聚酯树脂、环氧乙烯基酯树脂、乙烯基酯树脂。

——查客户《河北东鼎化工贸易有限公司》“玻璃钢储罐”（合同签订日期：2025 年 02 月 19 日 储罐规格：Φ1200/750×4900）生产过程控制，薄经理介绍：该合同生产时间为2月-3月份，天气温度低，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环氧树脂的品种、牌号进行调整用量，环氧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/研发过程基本受控。

2.2.3与产品有关要求的确定

企业依然执行《产品和服务的要求控制程序》、《顾客投诉处理与满意度调查控制程序》，用以识别、确定顾客要求，供销部是产品和服务要求的主责部门。

1) 顾客沟通：



公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要沟通内容包括：在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息；接受顾客问询、询价、合同的处理；根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

2) 与产品要求的确定：公司主要以合同或技术协议的方式确定客户的要求。

提供了《合同（订单）台帐》，台账记录了客户名称、订货内容、订购日期、交货日期等信息。

查：

查公司产品销售合同

——抽1：合同签订日期为 2024.12.4

定作单位：河北东鼎化工贸易有限公司

产品名称：玻璃钢缠绕设备

合同有客户具体要求，交付期限，送货地点，违约责任等，有双方签字盖章。

——抽2：合同签订日期：2025.1.8

定作单位：波塞冬（江苏）新材料科技有限公司

产品名称：玻璃钢浓缩水箱

合同有客户具体规格型号要求，具体数量，交付期限，送货地点，违约责任等，有双方盖章。

——抽3：合同签订日期为 2025.2.19

定作单位：河北东鼎化工贸易有限公司

产品名称：玻璃钢储罐、玻璃钢管件等；

合同有客户具体规格型号要求，具体数量，交付期限，送货地点，违约责任等，有双方盖章。

另抽其他日期、其他产品的销售合同2份，合同均明确了交货质量和技术要求、交货期限、价格、明细等。

3) 产品有关要求的评审及变更

负责人介绍在销售订单/合同签订前，由本部门组织生产部等部门进行评审，评审后再签订合同。

提供《合同（订单）评审表》，评审内容包括：技术要求、质量要求、支持服务、价格等，交付及售后服务能力、生产能力、工艺技术保证及交货期、检验检测能力、物料供应能力、合同的合法、完整性、明确性等方面进行评价。评价部门包括供销部、生产部、行政部，评价之后由总经理签字确认是否能签订合同。抽查上述三项合同的合同评审表，评审日期均为合同签订日期当天，评审结果：能够满足要求，可以签订合同进行生产。

合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。自上次审核后没有发生过变更。

2.2.4外部提供的过程、产品和服务的控制

依然执行《采购控制程序》，对本公司生产所需物资的采购进行控制。程序规定了由供销部负责对外部供方进行评价并建立《合格供方名录》，根据销售订单和物料库存情况制定采购计划，生产部负责采购物资



的进货检验和试验。供销部负责监督产品的外部供方的环境行为、安全行为，负责与可能产生危险源的物资外部供方签订职业健康安全协议。

查见《合格供方名单》，编制：冯怀义，批准：刘勤浩。

供方名称	提供产品
金陵力联思树脂有限公司	树脂
上海择桐化工科技有限公司	树脂
河北双强合成材料有限公司	树脂
河北衡水中源树脂厂	不饱和树脂
河北联强复合材料有限公司	乙烯基树脂、短切毡
青岛飞洋商贸有限公司	固化剂
安徽省纳斯达新材料有限公司	无碱喷射纱
邢台金牛玻纤有限责任公司	玻纤布
衡水鼎德物资有限责任公司	钢板、角钢、槽钢
衡水市冀州区恒丰胶辊有限公司	胶管、托辊
天津市万新减速机有限公司	电机、减速机、振动电机
青岛巨能橡胶有限公司	输送带
金华市环丰焊材有限公司	焊条、焊丝
冀州市宝山涂料有限公司	油漆、红防锈漆
安平县鑫宏丝网有限公司	筛网
河北大恒重型机械有限公司	铸件
河北创业玻璃钢电器设备有限公司	钢质电缆桥架
濮阳市恒鑫货物运输有限公司	物流运输
衡水市东罗口机械有限公司	喷漆服务

2024年9月2日对供方进行了年度评价，提供了《供方评定记录表》；

抽查“河北联强复合材料有限公司、安徽省纳斯达新材料有限公司、衡水鼎德物资有限责任公司、河北大恒重型机械有限公司”等进行评价的记录，评价内容：供应能力、技术能力、质量能力、获得哪些质量认证证书和产品认证（获奖）证书、使用结果及结论等；评定结论：继续保持合格供方资格。评价人：冯怀义。

抽查产品运输外包方“濮阳市恒鑫货物运输有限公司”的调查及评价。评价内容：运输能力、技术能力、运输质量能力等；评定结论：继续保持合格供方资格。

抽查喷漆外包方“衡水市东罗口机械有限公司”的调查及评价，评价内容：生产能力、技术能力、质量能



力、获得哪些质量认证证书和产品认证（获奖）证书、使用结果及结论等，评定结论：继续保持合格供方资格。

抽原材料采购：

——抽 2024年7月6日采购合同，供方：安徽省纳斯达新材料有限公司。

采购产品：无碱喷射纱 型号：2400-180(A) 4.032吨、无碱玻璃纤维 型号：2400-386T(A) 29.787吨。

合同约定了质量标准，交货期限，交货地点，运输方式，结算方式，违约责任等，合同有双方签字盖章。

——抽2024年7月4日的采购合同，供方：河北联强复合材料有限公司

合同约定了质量标准，交货期限，交货地点，运输方式，结算方式，违约责任等，合同有双方签字盖章

采购的产品：促进剂 龟网型号：1305 号 206公斤

——抽2024年9月15日采购合同，供方：上海择桐化工科技有限公司。

采购产品：双酚 A 型环氧乙烯酯树脂，型号：COENPROT730C 2000公斤

合同约定了质量标准，交货期限，交货地点，运输要求，付款方式，违约责任等，合同有双方盖章。

——抽 2024年11月13日采购合同，供方：河北双强合成材料有限公司。

采购产品：树脂，型号：199 2.2吨

合同约定了质量标准，交货期限，交货地点，运输方式，结算方式，违约责任等，合同有双方签字盖章。

另抽其他日期合同，均约定了质量标准，交货期限，交货地点，运输方式，结算方式，违约责任等，合同有双方签字盖章。

以上采购合同的供方均为合格供方名录中的供方。

采购原料到货后由生产部质检员负责检验并填写《原材料检验原始记录》。原材料验收具体见生产部8.6条款。

通过对外包方进行评价，签订外包协议等进行控制。

产品运输时，随车有发货单，清点数量，客户确认收货后发货单回传后与物流方结算。

抽喷漆外包方——衡水市东罗口机械有限公司的合同，提供《喷漆加工合同》，合同签订日期：2024年9月23日，内容约定了质量、交货、环境、安全等方面的要求以及违约责任人、结算方式等，合同有双方签字盖章。

对外包方控制基本符合要求。

2.2.5生产过程控制

企业经营范围为玻璃钢缠绕设备、玻璃钢制品的制造，目前主要制品包括：玻璃钢储罐（箱）、玻璃钢管件、玻璃钢管线、玻璃钢槽式桥架、HCL玻璃钢烟囱、除雾器壳体、盐酸尾气洗涤塔、循环槽等，一般是根据客户图纸及客户要求生产

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制



a) 获得规定以下内容的文件化信息:

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征:

①与组织的产品及服务有关的法律法规及相关标准: 相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《计量法》《民法典》《劳动法》等。产品执行标准:

JB/T10216-2013电控配电用电缆桥架

HG/T20696-2018纤维增强塑料化工设备技术规范

HG/T21633-1991玻璃钢管和管件

JC/T658.2-2011玻璃纤维增强塑料水箱第2部分: 手糊成型整体式水箱

JC/T587-2012玻璃纤维缠绕增强热固性树脂耐腐蚀立式贮罐

GB/T 1447-2005纤维增强塑料拉伸性能试验方法

GB/T 3854-2017增强塑料巴柯尔硬度试验方法

HG 21504.1-92玻璃钢储槽标准系列等等

②编制了《生产任务单》《原材料检验规范过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和记录。

2) 要达到的结果: 生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求, 满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源:

提供的主要监视和测量设备: 水平尺、钢直尺、金属架势钢卷尺、巴氏硬度计、酸度计、旋转式粘度计、超声波测厚仪、打压泵、万能试验机、光学分析天平、超级恒温箱、电火花检测仪、管道试压机等计量器具, 提供校准证书并在有效期内, 可满足产品检验要求。

c) 在适当阶段进行监视和测量, 以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足;

——查生产过程控制(审核方法: 现场观察、赵经理介绍、查阅生产记录)

赵经理介绍生产过程质量控制流程: 订单—排产单—生产过程控制—上下游组装工序检验—成品检验—入库(发货)

环境保护专用设备生产流程:

1) 玻璃钢管制作工艺

配料△→制衬△→缠绕△→修整→糊制▲(适用时)→检验→入库

2) 玻璃钢管件制作工艺

配料△→浸胶→糊制▲→固化→修整→检验→入库

3) 玻璃钢罐和塔器生产工艺

配料△→制衬△→组装糊制→▲缠绕△→



装配（必要时焊接）→检验→入库（发货）

配料△→制衬△→组装糊制→▲缠绕△→

玻纤布剪裁→糊制管件▲→

装配（必要时焊接）→检验→入库（发货）

▲为特殊过程 W为外包过程

目前识别的需确认过程为：焊接、糊制过程。

外包过程：喷漆过程、产品运输

抽生产过程控制记录：

一、玻璃钢管线制作（抽Φ50*8*2000，生产日期：

1）配料搅拌：选用合适型号的树脂、固化剂、促进剂按要求比例投放至搅拌罐中，浆液搅拌均匀后备用。

操作人员：刘宇 复核人员：刘晓亮。严格按生产计划单要求比例进行配比。

2）制衬：管道制衬在专用的悬臂梁模具上制作，采用喷枪喷射而成，内衬树脂在悬臂梁的旋转作用下分布均匀，使内衬平整光滑。控制点：符合设计要求（包括规格尺寸、厚度、树脂含量等）、表面无杂质、无纤维外露、无目测裂纹、无分层、无凹凸不平。检验人员：任帅佳

3）缠绕：模具刷脱模剂，然后浸透后的玻璃纤维丝通过缠绕生产线上转动的磨具将纤维缠绕在管线磨具上，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。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，薄经理介绍：固化时间控制在2-3小时，固化完成后，脱模，管线生产完成。检验内容：气泡、外观、壁厚 操作人员：刘宁 检验人员：任帅佳

4）打磨修整：固化后的管道使用打磨机对管道毛边进行打磨处理，使管道表面光滑平整。检验指标：管线厚度、规格、光滑度、平整度。检验人员：任帅佳

5）检验：产品经检验合格后包装、入库。

二、玻璃钢管件（法兰）制作（DN65 5对 2024年11月30日 合同号DRZ2024-046）

提供施工图纸1套，包括各尺寸、

提供《FRP配件工艺表》，内容包括材料、密度g/m、树脂含量、层数、纤维、SW901树脂、196树脂、厚度等项目，有编审批签字。

提供材料表，包括聚酯表面毡、无碱短切毡、无碱玻璃布、网格布、无碱缠绕纱、SW901树脂、196树脂。

1）浆液配制：配制过程与管线生产相同

2）模具表面处理。检查指标：无油污、光滑、干净。然后均匀涂脱模剂。检验人员：任帅佳

3）浸胶：将浸胶的玻璃纤维布铺设在模具上，确保布层平整、无气泡和褶皱。操作人员：朱亚龙

4）糊制：在铺设的玻璃纤维布上均匀涂抹树脂混合物。使用工具：刮刀、刷子。铺一层玻璃纤维布、刷一



层浆液，直到满足技术要求的厚度。

5) 固化成型及后期处理：固化2—3小时后脱模，然后进行后期处理，包括打磨、修整边缘等步骤。使用设备：打磨机。质量检验包括：尺寸精度、表面质量等。检验人员：任帅佳

6) 钻孔：使用钻床打螺栓孔，要求尺寸精度、表面质量。

7) 检验合格后包装入库。

见到以上过程检验记录、出厂检验报告、检验合格证等相关记录。

检验报告内容包括：法兰内径、法兰外径、法兰中心距、法兰孔径、法兰厚度、总体高度等相关尺寸，检验结果：合格 检验人：任帅佳 检验日期：2024.12.2

提供合格证，产品名称：玻璃钢法兰 规格型号：中65工段号：03 检验员：任帅佳 出厂日期：2024年12月2日 结论：本批产品经检验符合标准要求，准予出厂。

三、母液储罐生产过程控制（母液储罐00081871，生产日期：2024-11-12）

根据顾客提供的管口方位图及规格书进行图纸设计，顾客确认无误后进入生产阶段。

提供：施工图纸、FRP 容器工艺表设计表、材料表（包括玻璃钢、外购件、钢组件等）

1、生产工序：模具生产—筒体缠绕成型、下平封头成型、上椭圆封头成型、管节及法兰成型 — 罐体缠绕成型与底座连接—开孔、安装管节与法兰— 罐体缠绕成型与封头连接—安装梯子、平台—打磨修饰—产品检验—成品

2、查见生产计划单：生产任务单 创建时间：2024-11-12 合同号：DRZFC2024-045

查看图纸有母液储罐的详细设计图纸：母液储罐*容积40 m³，直径3m，高6米，材质：玻璃钢，单法兰液位计（钽膜片）；介质：70—90℃，TDS=25 0000mg/L，Cl⁻=200000mg/L*非标；其中含Φ500人口两个，介质出入口6个；远传液位计口2两个，放空口、排净口各一个，厚度12mm。其中包含了罐体、管线、法兰、梯子、过桥平台、地锚的生产：

3、罐体的制作：

1) 配料搅拌：根据图纸技术要求选用合适型号的树脂、固化剂、促进剂按要求比例投放至搅拌罐中，浆液搅拌均匀后备用。操作人员：张某 复核人员：王某。

2) 制衬：筒体内衬在专用的悬臂梁模具上制作，采用喷枪喷射而成，内衬树脂在悬臂梁的旋转作用下分布均匀，使内衬平整光滑，容易赶除树脂中的气泡。封头内衬在专用的封头模具上制作，粘接成图纸形状然后糊制加强层，糊制时层间接缝应错开，搭接宽度为30mm。使用设备：喷枪，控制点：符合设计要求（包括规格尺寸、厚度、树脂含量等）、表面无杂质、无纤维外露、无目测裂纹、无分层、无凹凸不平。检验人员：任帅佳

3) 浸胶：将配制好的浆液转入浸料槽中，将玻璃纤维丝通过均匀布线板引线后引至浸料槽浸胶，使玻璃纤维丝浸透。



4组装：封头固化后进行组装，组装时备有特制的组装环，将内衬进行粘接，手工糊制粘接外缝。检验项目：表面无杂质、无纤维外露、无凹凸不平，色泽均匀。检验人员：任帅佳

5) 罐身缠绕：在制作的模具上缠绕光滑的脱模材料，浸透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磨具上，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上，等待固化。

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，薄经理介绍：固化时间控制在2-3小时，固化完成后，脱模，罐体生产完成。

过程检验记录(缠绕) 检验项目包括：外观、颜色、线型 质检员：任帅佳

6) 对接管线、管件制作方式加工罐体配套的短管、法兰等部件。相关控制同管线、管件加工过程。提供：过程检验记录(罐件)，检验项目包括：气泡、外观、颜色、壁厚等内容。质检员：任帅佳

7) 装配：生产的管节、管件与罐体相应位置连接，通过人工糊制连接，打磨修饰。查有《过程检验记录（装配）》检验内容：气泡、组装内缝、放料、外观、颜色、尺寸、罐体试水等项目等指标，要求罐体试水黏连牢固程度、光滑度、无纤维外露，厚度均匀，无明显气泡，色泽均匀，支撑板光滑平整、无毛刺，形状规则等。检验人员：博世路

8) 根据客户要求做相应的水压试验，检验罐体的密封性、承压能力，出具水压实验报告。

9) 焊接钢组件；将钢组件与缠绕时预埋的钢件进行焊接。

10) 包装、发货。

现场查看生产过程：

1、浆液配制岗位，正在进行稀酸循环槽浆液配制。现场有设计图纸（含技术规格书）。

配制人员：刘伟华 复核人员：李冰 操作人员能说出浆液配比及搅拌要达到的效果

2、缠绕工序，张伟正在进行玻璃钢管线缠绕，现场有作业指导书，操作人员能说出缠绕厚度、规格、检验要求等控制指标。

现场询问操作人员有多年工作经历，能熟练操作缠绕机自动控制程序，设置转速、角度、搭接等参数。

3、打磨工序，李冰正在对加工的弯头进行打磨，使用设备：角磨机，检验指标：光滑平整、无毛刺，形状规则

4、糊制工序，在铺设的玻璃纤维布上均匀涂抹树脂混合物。使用工具：刮刀、刷子。铺一层玻璃纤维布、刷一层浆液，直到满足技术要求的厚度，两名女工正在配合进行法兰的制作，一名工人将浆液刷在模具上，另一名工人填充一层玻璃纤维。手法熟练，能说出糊制厚度，填充要求等内容。

5、焊接：罐体直梯焊接，适用设备：焊机，操作人员：杨光 查有电工证。

现场有焊接作业指导书，能说出焊接电压、电流、焊丝的要求：焊丝直径：Φ1.2，电流140A，电压380V，要求无焊渣、无毛刺，所控制的工艺参数符合工艺要求。查看焊接件，外观、平整度，符合要求。查看焊



接记录，包括产品名称，操作人。检验项目包括：焊缝、外观，有检验结论及检验人员签字。

生产现场操作人员劳保着装整齐、佩戴防尘口罩等保护用品。

d) 使用适宜的设备和过程环境；

生产设备：脱模机2台、玻璃钢管道测试机水压试验机2台、缠绕机2台、角磨机2台等；满足生产需要。

查有设备日常保养记录。

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；人员经过培训合格后上岗，均有相关行业多年工作经验，。

f) 需确认过程控制：上一次确认时间是2023年，每年进行一次确认，在2024年12月进行了再确认

——焊接过程，提供《特殊/关键过程确认报告》，确认内容包括：操作人员均进行培训，胜任该岗位；

设备安全良好，无故障；原料均有报告、验收合格；结合实际操作制定作业指导书，确定工艺参数；没有影响产品质量的环境因素

确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作；确认人/日期：薄世路 2024-12-19

——糊制过程，提供《特殊/关键过程确认报告》，确认内容包括：操作人员均进行培训，胜任该岗位；

设备安全良好，无故障；原料均有报告、验收合格；结合实际操作制定作业指导书，确定工艺参数；没有影响产品质量的环境因素确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作；确认人/日期：薄世路

2024-12-19

g) 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；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。目前为止未出现不合格产品。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。公司根据订单进行原材料采购、加工，各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，货物发出前均经总经理批准后，通知物流公司，交付到客户指定地点。客户收货验收确认无误即付款。产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务人员负责改进落实。

产品经工序检验合格进入下道工序，工序不合格品不转序，不合格成品不出厂。经出厂检验合格后，交付给顾客。交付后如出现质量问题，该公司负责维修或退换。

2.2.6产品和服务的放行

该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验、过程检验和成品检验。

外购材料及配件包括：树脂、风管、风机、加热器、配电柜、水泵、水箱等的验证只需核对型号、数量，



验证材质单或检验报告。

提供了2024年5月以来材料及配件检验记录

1) 原材料检验

查：《采购产品检验记录》

——抽取：；产品名称：不饱和树脂196#；订单：286906；进货日期：2024年9月15日 进货数量：10桶
检验项目：外观检验，谈黄色半透明液体、提供厂家检验报告及合格证 检验员：任帅佳 日期：2024年9月15日 检验结论：合格。

——抽取：邢台金牛玻纤有限责任公司 产品名称：玻纤布 订单 进货日期：2024年12月20日 进货数量：500公斤 检验项目：1、外包装检验：表面均匀、平整光洁、无孔洞、无油污、尘土、霉变及其他异物；无异昧 2、质量检验：应有质量合格证明文件、如合格证、质量保证单等 3、数量、规格：与送货单一致。
检验员：任帅佳日期：2024年12月20日 检验结论：合格。

——抽取：河北联强复合材料有限公司，产品名称：乙烯基树脂 规格型号：Sw901 数量：2000kg
检验项目：外观检验，谈黄色半透明液体、提供厂家检验报告 检验员：任帅佳 日期：2024-1-6
检验结论：合格。

——抽取：安徽省纳斯达新材料有限公司，产品名称：无碱喷射纱 规格：2400-180（A）数量：4.32吨
检验项目：外观检验，包装完好手感不潮湿、提供厂家检验报告、检验员：任帅佳 日期：2024-1-6
检验结论：合格。

——抽取：青岛飞洋商贸有限公司，产品名称：固化剂 规格：2400-180（A）数量：720桶
检验项目：外观检验，提供厂家检验报告 检验员：任帅佳 日期：2024-1-8 检验结论：合格。
另查其他日期原材料的检验记录与上类似，符合要求。

2) 过程检验：

过程检验主要是下料、糊制、切割尺寸和焊接质量的检验；在产品生产过程中进行了检验。

3) 查成品检验：

检验依据顾客技术要求、图纸和国家/行业标准等，提供出厂检验记录多份。

——产品名称：玻璃钢母液罐 立式罐（合同号DRZ2024-045-1） 产品出厂检测报告，内容包括外观、尺寸（封头厚度、内衬厚度、平均厚度、内径： $\pm 0.5\%$ 、内壁锥度： $<19^\circ$ 、法兰接管方位偏差： $\pm 6\text{mm}$ 、筒体高度： $\pm 0.5\%$ ）、巴氏硬度、渗漏检测等内容。检验结论：合格 准予出厂 检验员：苏中华，检验负责人：任帅佳 检验日期：2024.11.27日。

——产品名称：玻璃钢管件（法兰）（合同号：DRZ2024-046），检验报告内容包括：法兰内径、法兰外径、法兰中心距、法兰孔径、法兰厚度、总体高度等相关尺寸，检验结果：合格 检验人：任帅佳 检验日期：2024.12.2



——产品名称：玻璃钢管，检验日期：2024.12.15 生产批号：20241215， 检验项目：外观、尺寸、厚度等。检验结论：质地均匀无气泡、裂纹及其它加工缺陷,检验结论为合格。 检验员：任帅佳

另外见到了以上产品的出厂合格证，均符合要求。

另抽查其他日期的产品检验记录，检验结论合格，经查符合要求。

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。

2.2.7应对风险和机遇策划与控制

一、依然执行《风险与机遇应对控制程序》，行政部是该程序的主管部门，负责组织内外部风险的识别与评价，策划应对风险和机遇方案，并监督实施。各部门配合实施，总经理审批。

策划了在产品整个生命周期进行风险策划管理活动。并进行了职责权限的分配，行政部为主责部门，各部门配合进行风险评价，总经理为风险评价提供资源支持。

在2025年1月2日对风险和机遇重新进行了评估，提供《风险和机遇评估分析表》，组织各部门对生产、检验、办公、采购、销售等过程及内外部环境的风险和机遇进行了识别，外部环境考虑了气候的影响。审批/日期：总经理刘勤浩2025-1-2

针对识别出的风险均评价了风险等级并制定了对应的管理措施和责任部门及实施时间，措施均有效。

与上一次审核相比，增加了气候变化对产品、环境、职业健康安全管理的风险和机遇的影响。

二、依然执行《危险源识别及风险评价控制程序》，有针对性的确定那些具有或可能具有重大职业健康安全风险、确定其重大职业健康安全风险的准则、不可接受危险源等文件化信息。

经查，不可接受风险包括：1）潜在火灾、爆炸；2）机械伤害；3）触电伤害；4）噪声伤害；5）废气、粉尘造成的职业病等五项；

针对不可接受风险，主要的管控措施是：配备灭火设备和消防栓，制定制度及培训，定期检查、定期演练，佩戴劳保用品及体检等

三、依然执行《环境因素识别与评价控制程序》，针对性的确定那些具有或可能具有的环境因素、确定其重要环境因素的准则、重要环境因素清单等文件化信息

经查，企业重要环境因素：1）生产环节产生的危废、固体废弃物排放；2）电源线路老化、漏电或其他原因导致潜在火灾的发生；3）生产过程中噪声的排放；4）生产过程中废气、粉尘的排放。

根据识别出的重要环境因素采取的控制措施是设置一套活性炭废气除尘吸附及2套布袋除尘系统，日常监视环保设施的运行、运行控制、环境预案、管理制定及培训等。

四、依然执行《法律法规及其他要求控制程序》，针对性的确定适用于企业的法律法规的获取、识别、更新、转化、执行等过程，提供了《外来文件清单》《安全法律法规清单》《环境管理法律法规清单》等文件化信息。

根据识别出的不可接受风险及重要环境因素企业制定了管理方案和日常控制措施、应急预案等。



符合要求

2.2.8 环境管理及职业健康安全管理运行控制

一、办公区域：办公区依然执行《环境和职业健康安全运行控制程序》、《相关方管理控制程序》、《监测与测量控制程序》以及《办公设施管理制度》、《安全管理制度》、《节水、节电管理办法》、《相关方环境职业健康安全要求》等各项程序文件和管理制度。

1. 办公过程水、电资源的使用执行注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源。

2. 办公过程产生的固废，按要求放到指定地点，查看无混放现象；办公用品按要求由行政部负责发放，作好记录，废灯管、墨盒等由供应商回收处理，见到《行政部固废处置记录》，均为墨盒、硒鼓和报纸。

3. 工作时间平均每天不超过8小时。

4. 查看行政部设备、电器状态良好，废弃物无混放现象，无火灾、触电隐患，配置了灭火器，并每月检查一次，现场查看在有效期内。

5. 提供了《劳动防护用品台账》、《劳保用品发放记录》，公司为员工提供一次性口罩、半胶手套、帆布手套等劳动防护用品及卫生防疫物品，提供发放记录。

6. 提供办公区《安全检查记录》，每月一次，主要检查内容包括电器线路、消防设施等内容。

现场巡视：办公区产生的污水主要为日常清洁，生活污水进入市政污水管网，污水无直接外排情况。

气体排放：主要是日常打印和复印产生，量较小，直接排空处理。

噪声：办公活动无重大噪声。

安全方面：定期检测用电办公设备和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止火灾发生，制定了消防预案并组织进行了演练。提供了《消防安全检查记录表》，按季对消防器材和消防隐患进行检查和排查。制定了消防预案并组织进行了演练。

节约能源：公司在日常办公时尽量减少纸张及办公用品的消耗，日常注意节水节电，正常使用。

触电：定期检测用电办公设备和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止触电事故发生。

交通事故：对员工进行交通安全的培训，上下班途中遵守交通规则，不违章，防止交通事故的发生。

办公区域环境安全控制符合要求。

企业为员工购买团体意外伤害险、附加意外费用补偿团体医疗保险及意外住院定额给付团体医疗保险等，提供中国人寿保险股份有限公司河北省分公司提供的被保险人清单。

企业安排一线员工进行了职业健康体检，提供有郭庆港、孙国强、孙立业、康达等多人职业健康体检表，

检查意见：可以继续从事此次体检职业病危害因素岗位作业。检查日期：2025.5.20，体检机构：衡水市中西医结合医院。

提供了：《环保/安全投入财务费用支出清单》



统计了环境检测（含水、气声、土）（含在线检测费）、职业健康监测费（含在线检测费）、特种设备检测费；设备检修、维护、保养费；培训费（含特殊工种取证）；固废处置费；职工保险；消防设施维护、检验；劳动防护投入、警示牌等方面的费用投入，费用基本能够支持环境、安全运行控制。

生产区域：

公司制定了环境、职业健康安全相关的文件，包括：《环境和职业健康安全运行控制程序》、安全管理制度、消防管理制度、相关方环境职业健康安全要求、员工职业健康及劳动保护管理办法、节水、节电管理办法、废弃物管理办法、消防应急预案、触电应急预案、化学品泄漏应急预案演练预案等。

现场查看，生产部重要环境因素：固废、危废的排放；潜在火灾；废气、粉尘排放；噪声的排放。

不可接受风险：固废、危废的排放；潜在火灾、爆炸；机械伤害；触电伤害；噪声伤害；职业病。

查企业考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保；

确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

运行控制情况：

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；预防线路过热引发火灾；

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，使用过程中注意安全，预防触电。

工作时间平均每天不超过8小时；

出行运行控制：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：各配电线路使用漏电保护开关。

编制了设施设备安全操作规程。

各生产设施均进行了保护接地。

现场查看生产过程，见8.5.1控制，制定了工艺流程，按设备操作规程操作。

查看生产现场环境、职业健康安全控制情况：

■固废、危废的排放：查现场可回收固废与生活固废单独存放，生活固废作为生活垃圾由环保部门统一处理；生产固废主要为切割、下料、修整等工序产生的玻璃钢下脚料；除尘器收集的粉尘定期委托专业单位处理，回用于生产建筑材料；废机油、废切削液、废油桶、废活性炭等危险废物，按《危险废物储存污染



控制标准》的相关规定储存，定期送至有危险废物处理资质的单位进行无害化处理。查单位与《河北银发华鼎环保科技有限公司》签订《危险废物无害化处置合同》，有效期限:2023年11月27日至2024年11月26日，提供河北银发华鼎环保科技有限公司生产许可证。查危废间储存有废活性碳、废过滤棉，危废间有废机油、废切削液、废油桶等标识。企业提供《危废产生台账》、《危废入库台账》等记录。

■潜在火灾、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；对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。上一次审核时的现场化学品存放区，丙酮与树脂、玻璃纤维等原材料一起存放的不符合的问题，本次审核现场未发现混放，丙酮单独存放且量较少，周围无明火，符合要求。

查化学试剂提供MSDS一标一签，存放于现场，及基本符合要求。

■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。叉车操作人员有特种设备操作证。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■废气、粉尘排放：本项目废气主要为原材料配料搅拌、浸胶、缠绕、固化成型、模压成型、糊制工序抛光工序、焊接工序、磨床工序、打磨、修整工序中排放的有机废气和颗粒物。车间设有稳压排风系统，通过引风系统至集气罩收集光催化氧化装置+活性炭+②号15米高排气筒；配料搅拌工序设置于二次密闭的配料间，密闭打间设有稳压排风系统，形成微负压，通过引风系统至集气罩+1台袋式除尘器+①号15m高排气筒；密闭打磨间设有稳压排风系统，形成微负压，通过引风系统至集气罩+1台袋式除尘器+15m 高排气。工人劳保用品配备基本齐全。3个排气口设有在线监测与当地环保部门联网，一旦超标环保部门会报警通知企业，企业介绍公司达标排放。

■噪声的排放：噪声主要来源为打磨工序角磨机、焊接过程及生产设备噪声，企业通过选用低噪声设备、基础减震、室内安置等措施降低噪声。

■职业病：车间环保设施、安全设施较齐全，工人劳保着装齐全，经过体检咱未发现职业病病例。但是车间使用树脂、固化剂、促进剂以及少量丙酮，涉及化学品组分复杂，应定期对生产环境进行职业健康因素检测，并在职业病体检中增加尘肺体检项目，已和企业沟通。

■火灾：查生产区、办公区均配备干粉灭火器，消火栓等消防设备。

■废水：职工生产污水。排入市政污水管网。无生产废水产生。

■水、电能的消耗：由综合行政部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。

■焊接，查焊接人员有焊工证，在有效期内。叉车司机持证上岗。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品，企业。

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。

策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。



提供生产设备台账，以及相关的设备维修保养计划、设备日常点检记录、设备维护保养记录，以保证生产设备正常运行。

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。考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。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。

公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。目前，公司的各种因素无变更。

公司对于采购过程进行了职业健康安全方面的各项措施，包括对采购方进行相关方告知职业健康方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。

2.2.9 应急准备与响应

依然执行《应急准备和响应控制程序》，生产部是该程序的主管部门，确定可能对环境、职业健康安全造成影响的潜在的紧急情况或事故、事件，规定响应措施，以便防止和减少可能随之引发的有害的环境影响和相关的职业健康安全不良后果。针对识别的潜在的事故和紧急情况制定预案并进行演练，成立应急领导小组，明确了分工、职责和权限，配备了必要的应急救援物资。对演练情况进行抽查，提供演练记录：提供公司生产安全应急预案，包括触电事故应急救援预案、工伤事故应急预案、火灾应急处理预案、化学品泄漏应急预案、突发环境事故应急预案等。

企业提供2024年应急演练计划：

——抽查：2024年5月17日《火灾应急预案演练》，演练方式——讲座及现场实操，提供演练记录等记录，演练地点：仓库区。演练记录有演练过程描述、演练总结。演练总结中有预案适宜性和充分性的评价、演练效果评价。

——抽查：2024年7月19日《工伤事故应急预案演练》，演练方式——讲座及现场实操演练，提供演练记录等记录，演练地点：生产车间。演练记录有演练过程描述、演练总结。演练总结中有对应急措施、应急设施、人员的临场安全意识、能力和行为、内、外部联络的评价，有预案适宜性和充分性的评价、演练效果评价。

——抽查：2024年9月13日《触电事故应急预案演练》，演练方式——讲座及现场实操演练，提供演练记录等记录，演练地点：办公区，演练记录有演练过程描述、演练总结。演练总结中有预案适宜性和充分性的评价、演练效果评价。

已制定2025年应急演练计划，内容包括化学品泄漏、触电、火灾、工伤事故等内容，目前还未到演练日期。



企业自2024年初审后，未发生安全环保应急事故事件。

现场巡视，生产区有灭火器、消防栓等消防应急设备，有定期检查记录，每月检查一次，符合要求。

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

2.3.1内部审核

依然执行《内部审核管理程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《内部审核实施计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。内审时间：2024年12月18日。依据GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，管理手册和体系其他文件。计划由总经理批准后实施。

公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表，无条款遗漏。提供有内审首/末次会议记录，有各部门参会人员签字。

本次内审提出不符合项1项，查见《内审不符合项报告》，不符合分布在生产部，不符合事实描述清楚，纠正措施已实施，内审员进行了验证。

提供了《内部审核报告》，对本次内审做了综述，对管理体系运行状况进行了评价，内审报告结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。

现场审核，与内审组长兼管理者代表沟通，组长介绍对内审的策划和实施基本清楚，但对标准各条款的要求不能完全掌握；查内审检查表，审核记录过于文本化，缺少相关证据支撑。已与企业沟通并开观察项。下次重点关注内审员对标准的理解程度、审核的深度与证据的可追溯性。

2.3.2 管理评审

企业执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

查2024年管理评审材料：

1.提供《管理评审计划》，明确了评审目的、时间地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。审批/日期：总经理刘勤浩2024-12-23。

2.实际执行：于2024年12月26日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问总经理刘勤浩，其主持了管理评审会议。

3.提供《管理评审报告》，评审结论：公司已按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。



方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4.管理评审决议及改进措施：由行政部主导，组织各部门加强对三体系标准的学习。

管理评审提出的改进措施已实施，提供了跟踪验证记录。

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:

依然执行《不合格输出控制程序》、《不符合和纠正措施控制程序》、《事件调查和处理控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况:

对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，制定了纠正措施，已完成。

对日常工作检查，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。生产中产生的不合格品由生技部登记并分析原因，制定措施避免再发生。体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、职业健康安全意识、环保意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、职业健康安全、环保事件和处罚，也未接到周围邻居的投诉。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

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。

管理评审中的改进和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，基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够实现自我完善自我提高的良性循环。自体系运行以来组织未发生重大投诉和事故。基本符合要求。

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: 无变化



- 2) 组织机构: 无变化
- 3) 管理体系: 无变化
- 4) 资源配置: 无变化
- 5) 产品及其主要过程: 无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变化
- 7) 外部环境: 无变化
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无变化
- 9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合已整改, 纠正和纠正措施基本有效

五、认证证书及标志的使用

证书主要用于投标和对客户展示使用, 无违规使用。暂停期间证书未使用。

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, 河北德润泽复材有限公司的

☒ 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：徐红英、路喜芬、王莹



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。