



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/O)管理体系审核报告 (初审)

项目编号: 11022-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 沧州临港信胜达包装股份有限公司

审核体系: 环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长(签字): 赵艳敏

审核组员(签字): 赵艳敏、陈文阁、杨梅

报告日期:

2025年9月7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。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：赵艳敏

组员：陈文阁、杨梅



受审核方名称：沧州临港信胜达包装股份有限公司

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
A	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1EMS-1299359	17.12.01
	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.12.01
	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1299359	17.12.01
B	陈文阁	组员	审核员	2024-N1EMS-4034532	
	陈文阁	组员	审核员	2023-N1QMS-5034532	
	陈文阁	组员	审核员	2024-N1OHSMS-4034532	
C	杨梅	组员	实习审核员	2025-N0QMS-1310585	
	杨梅	组员	实习审核员	2025-N0EMS-1310585	
	杨梅	组员	实习审核员	2025-N0OHSMS-1310585	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张忠博 田泳芝	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（**环境管理体系、质量管理体系、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：

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
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：中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国安全生产法、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、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国环境噪声污染防治法

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

GB3095-2012《环境空气质量标准》、GBZ2-2007《工作场所有害因素职业接触限值》、工业企业厂界噪声标准 GB12348—2008、GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 13252-2008 包装容器钢提桶等标准等。

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09月05日上午至2025年09月07日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年2月17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）：

E:资质范围内的钢提桶的制造所涉及场所的相关环境管理活动

Q:资质范围内的钢提桶的制造

O:资质范围内的钢提桶的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：黄赵公路中捷段北汇鑫街东三丰公司 9 号房

办公地址：黄赵公路中捷段北汇鑫街东三丰公司 9 号房

经营地址：黄赵公路中捷段北汇鑫街东三丰公司 9 号房

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 09 月 03 日 08:00 至 2025 年 09 月 03 日 12:00 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：生产过程控制，内审和管理评审的有效性、环境运行控制

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(2)项, 涉及部门/条款: 办公室: QEO7.2 E9.1.1

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10月7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9月7日前。

2) 下次审核时应重点关注:

生产过程控制, 环境运行控制, 内审和管理评审的有效性, 人员能力提高

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境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/环境较稳定, 无质量/环境事故, 通过质量/环境管理体系运行促进产品质量/环境的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 企业各部门职责基本明确, 对管理体系基本能予以贯彻实施, 各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的管理相关过程, 基本能有效予以控制, 今后可进一步提高体系管理工作与日常生产经营管理工作的结合。

2) 风险提示: 公司内部审核管理对于企业来说至关重要, 但是在与内审员现场沟通过程中发现部分内审员能力需要提升; 本次审核开具了不符合;

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: 2011年04月12日, 体系实施时间: 2025年2月17日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照: 统一信用代码: 91130931572831846W, 该公司成立日期2011年04月12日, 注册资本: 叁佰万元整

提供《全国工业产品生产许可证》产品名称: 危险化学品包装物、容器, 证书编号: (冀)XK12-001-00264, 有效期至: 2026年08月17日, 发证时间: 2021年08月18日:

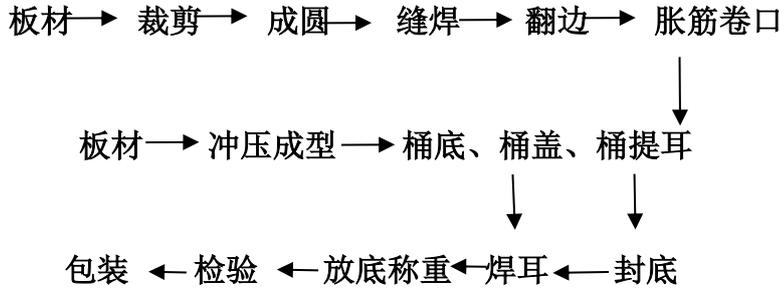


提供《固定污染源排污登记回执》，登记编号：91130931572831846W001W，排污单位名称：沧州临港信胜达包装股份有限公司，有效期:2025年04月8日至2030年04月7日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：18 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：



外包过程为：彩印、覆膜、产品运输

需确认过程：焊接

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

●企业按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015、GB/T 24001-2016/ISO14001:2015标准的要求，编制了管理手册、程序文件、记录表格等。本次审核覆盖2025年2月17日至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。目前管理体系运行正常。

●公司名称：沧州临港信胜达包装股份有限公司，按照认证范围公司提供的法律证明文件有：
 营业执照：统一信用代码：91130931572831846W，经营范围：一般项目：金属包装容器及材料制造;金属包装容器及材料销售;包装服务;塑料包装箱及容器制造;塑料制品制造;塑料制品销售;木制容器制造;木制容器销售;金属丝绳及其制品制造;金属丝绳及其制品销售;高品质特种钢铁材料销售等（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动），现场查阅原件有效。
 提供《全国工业产品生产许可证》产品名称:危险化学品包装物、容器，证书编号:(冀)XK12-001-00264，有效期至:2026年08月17日，发证时间：2021年08月18日。
 该公司成立日期2011年04月12日，注册资本：叁佰万元整，注册地址：黄赵公路中捷段北汇鑫街东三丰公司9号房；经营地址：黄赵公路中捷段北汇鑫街东三丰公司9号房。1个生产车间包括检验，原材料、成品在车间分区域存放，办公区有三个办公室，占地面积约25亩。

●
 管理手册明确了公司的领导作用、质量、环境管理方针以及各部门职责：
 质量、环境和职业健康安全方针：
 科学管理、精心设计、优质服务、追求卓越
 节能降耗、控制污染、预防改进、保护环境
 珍惜生命、安全至上、预防为主、措施得力
 总经理证实，管理方针与企业的宗旨一直，随管理手册的发布宣传贯彻。

**（一）手册中明确了公司质量、环境和职业健康安全目标及指标：**

质量环职业健康安全目标		指标
质量目标、 指标	产品一次校验合格率 $\geq 95\%$	$\geq 95\%$
	客户满意率 $\geq 95\%$	$\geq 95\%$
环境目标、 指标	固废排污达标	固体废弃物达标处理率 100%
	无火灾事故发生	0
	生产过程噪声、废气排放达标处理	噪声、废气达标处理率 100%
职业健康 安全目标、 指标	无触电事故发生	0
	无机械伤害事故发生	0
	无火灾事故发生	0

公司目标在方针框架下展开，并分解到各职能部门；提供的目标考核记录来看，目标已基本完成。

●体系变更

公司于 2025 年 2 月建立质量、环境、职业健康安全管理体系，为使公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量、环境和职业健康安全管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。

随着质量、环境和职业健康安全管理体系的变化，质量和环境、职业健康安全方针、目标的变化，定期评审并及时修订质量环境和职业健康安全管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。质量、环境和职业健康安全管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

文审和一阶段提出的问题已进行修改。

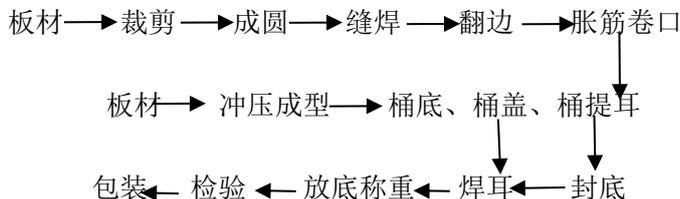
3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 符合 基本符合 不符合

（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）

●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。

●运行的策划

策划了产品工艺流程：



特殊过程：焊接；

外包过程：彩印、覆膜、产品运输。

1) 质量目标和要求体现在产品标准及客户要求；

2) 使用设备：

生产设备：全自动圆刀裁剪机、全自动变频缝焊组合机、工业用系列冷水机组、全自动变频缝焊组合机、粉末补涂机、滚筋组合机、封底机、封盖机、自动测漏机、涨筋机、喷码机、涨筋组合机、动焊耳机、自动提梁机、业用系列冷水机组、封底机、四工位组合机、全自动智能测漏机、全自动智能烘干机、自动焊机等。

特种生产设备：叉车 2 台。



- 3) 监视和测量设备：钢直尺、游标卡尺、钢卷尺、砝码、电子吊钩称、压力表、天平台称、外径千分尺等；
- 4) 确定了原材料检验、成品检验等检验活动；
- 5) 编制了《采购检验规程》，《成品检验规程》等验收标准；设备操作规程、工艺规程等；
- 6) 编制了过程运行记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。

●产品和服务要求：

企业编制了《产品和服务的要求控制程序》，与顾客沟通主要采取以下方式：产品信息：主要是电话、传真、公司宣传册及网站的方式；问询、合同或订单的处理：主要采取电话或面谈的方式；顾客反馈：主要为顾客建立档案，定期电话或登门进行回访。

该公司主要产品为资质范围内的钢提桶的制造。该公司主要依据国家标准、国际贸易惯例及顾客要求进行生产及服务，与产品有关的要求主要体现在与顾客所签定的合同中。

另外，该公司确定并收集了产品质量法、消费者权益保护法、安全生产法等相关法律法规，将其中的相关要求作为与产品有关要求的补充。

该公司目前在生产服务提供过程中没有附加要求。

查见“销售合同台账”

客户名称：河北华腾万富达精细化工有限责任公司、唐山凯伦新材料科技有限公司、北京东方雨虹供应链管理公司等。

销售产品：20L/22L 闭口圆桶（八角口）、非固化包装桶、MPU 桶、铁桶、钢提桶等。

合同审批：企业有相关行业资源，客户资源可利用，基本在判定价格、交付期后即可签订合同，合同签订前进行了评审，价格或交货期异常时与总经理沟通，总经理审批后签订合同。

抽销售合同：经了解，大客户一般以框架协议签订，一年一签，小客户每个订单签订一个合同。

以上合同销售产品覆盖企业的认证范围。

●设计与开发：

经查，企业生产部配备了专门的设计开发人员，负责产品研发和设计开发工作。

按照《管理手册》要求策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。受审核方主要是根据顾客需求及市场前景自行研发满足顾客要求的资质范围内的钢提桶。企业注重新产品的设计、开发，有 17 项专利。

——发明专利：一种内部覆膜的包装桶及其加工工艺，该发明专利，通过桶主体上侧的配合块和底座上的卡合槽之间的配合，在运输时，能使上下两个堆叠之间稳定性增强，在运输时不会发生晃动与倾斜，便于运输；通过采用自动化的流水线生产，降低了劳动的成本，提升了生产的速度，且有多种检测手段，保证了产品的质量。

企业策划了研发流程：

顾客需求分析/市场前景分析--方案研发--机械设计、设计计算--图纸

配备所需人员：涉及开发人员均为相关专业毕业，有相关行业经验，人员能力基本满足需求。

设计的输入：经了解依据产品实现的性能参数，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发的控制：项目立项申请书、开发任务书、需求规格说明书等经文件会签或顾客确认的形式进行了评审，评审均通过。

设计的确认：提供了验证记录，对设计开发输出进行了确认，可以满足输入要求。

在设计过程中发现问题，修改操作参数表，保留了设计变更的资料。

设计开发过程符合要求。设计开发更改：在设计过程中发现问题，修改工艺参数，保留了设计变更的资料。王经理介绍，公司设计开发工作还体现在每次签订合同后，根据顾客要求或版图绘制工作，目前部分产品按顾客版图或技术资料进行生产，保留了相关资料。

综上，从保留的资料来看，研发过程基本符合要求。

常规生产过程中，设计人员主要是根据顾客要求及顾客提供的图案，与专业图案设计公司联络，合作设计彩印图案，经客户验证后，将彩印图案发至外包方彩印厂进行批量生产。设计开发过程符合要求

●外部提供的过程：



编制了《采购控制程序》，规定了对选择评价和重新评审供方的方法。通过调查供方的供应能力评价、技术能力评价、质量能力评价等方面进行评价。

■主要采购物资有：铁板、桶顶、桶盖、镀锌铁等，按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。

■查《合格供方名单》，写明了供方名称、供应物料或服务、评价日期等。

查看采购合同，

抽 1：合同号：TYNM20250905-513，签订日期：2025.9.5，供方：宏泽(天津)新材料科技有限公司，物料名称：镀锌铁，合同有规格、材质、镀层、重量、单价、金额、质量标准、包装标准、交货时间、交货地点、运输及运费、结算方式、合同订货及付款方式、产品交付等，有双方签字盖章。

抽 2：合同编号：WH-XS-2025021102，签订日期：2025.2.11，供方：唐山市万华包装制品有限公司，产品名称：0.35 镀锌单白直边方便桶盖，合同有规格、数量、单价、金额、质量标准、交（提）货方式及地点、检验标准及期限、结算方式等，有双方签字盖章。

抽 3：合同编号：MTXSD250811-1，签订日期：2025.8.11，供方：山东美彤包装制品有限公司，产品名称：底、花篮桶盖等，合同有规格、数量、单价、金额、质量要求、验收标准、交货方式、结算方式及期限、违约责任等，有双方签字盖章。

公司对供应商的管理和控制按照策划的要求开展。

公司目前保管的顾客财产主要是顾客提供的彩印板材和个人信息，对顾客提供的彩印板材有专人负责管理，防止丢失和损坏；对顾客的个人信息责任部门作好保密工作，确保不外泄。

外部供方财产：目前主要为外部供方的个人信息，组织要求相关人员严格保守商业信息秘密，不得对外透露。

经与部门负责人沟通了解，目前为止，组织对顾客及外部供方财产的控制执行情况良好，未发生过顾客及外部供方信息泄露的情况。

查销售现场产品交付情况：

负责人介绍产品销售过程的成品，均由生产部安排专人负责检验，检验合格后转到成品区，签发合格证后放行和发运。

公司以市场销售情况进行下单生产和采购，根据顾客要求进行生产；

现场观察及查阅生产和检验记录能反映客观情况。

产品交付至客户处通过物流运输到企业，客户签收，公司销售通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

交付后可根据客户要求对客户进行售后服务，售后服务内容涉及产品技术咨询，经查符合要求。

●生产和服务提供的控制：

企业制定了《生产和服务过程控制程序》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产程序：办公室业务人员、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、规格型号、交货期限等；然后通过工作微信群向生产车部传递交货通知，生产部根据通知及订货要求安排生产，查看订单任务记录表，有下单日期、产品编号、客户名称、商品名称、订单数量、交货日期、订单状态等内容：

——抽 2025.8.1 生产任务，产品名称：MPU 闭口桶 编号：00024，订单数量：1441 个，交货期 2025 年 8 月 2 日

同时下发技术要求，包括加强筋要求、开口方式、桶身净重、桶顶外径、桶底外径、桶高尺寸、桶身铁皮厚度、桶底铁皮厚度、桶盖铁皮厚度及包装要求、喷码要求等内容。

——抽 2025.8.12 生产任务，产品名称：华腾白桶 编号：00025，订单数量：1740 个，交货期 2025 年 8 月 13 日

同时下发技术要求，包括加强筋要求、开口方式、桶身净重、桶顶外径、桶底外径、桶高尺寸、桶身铁皮厚度、桶底铁皮厚度、桶盖铁皮厚度及包装要求、喷码要求等内容。

受控条件：技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。询问车间负责人对生产任务较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量、质量，通知销售人员发货。



企业确定的产品和服务的要求:按照客户提出的要求、技术协议进行生产,加工过程中参考:GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 13252-2008 包装容器钢提桶等标准相关内容进行生产。

配置了主要生产设备,包括全自动圆刀裁剪机、全自动变频缝焊组合机、工业用系列冷水机组、全自动变频缝焊组合机、粉末补涂机、滚筋组合机、封底机、封盖机、自动测漏机、涨筋机、喷码机、涨筋组合机、动焊耳机、自动提梁机、业用系列冷水机组、封底机、四工位组合机、全自动智能测漏机、全自动智能烘干机、自动焊机等,满足生产需求;

配置了叉车进行原材料、过程产品、成品的搬运。

配备了监视测量设备,主要有:钢直尺、游标卡尺、钢卷尺、砝码、电子吊钩称、压力表、天平台称、外径千分尺等,基本满足检验需求;

张经理介绍,生产自动化程度较高,目前有两条自动生产线,从成圆、缝焊、翻边、胀筋卷口、封底到产品检验全部一天生产线自动完成,无倒班,偶尔加班。生产产品根据客户要求有梯形桶、直形桶、锥形桶等形式。

生产过程:

2、过程控制情况:

1) 裁剪,根据产品需要将采购的经过彩印、覆膜后的镀锌板、镀锡板使用裁板机裁成需要的产品主体。首先根据订单技术要求调整裁板机尺寸,试生产,对裁剪首件进行确认,确认达标后进行批量生产;

抽 2025 年 8 月 25 日裁剪首件确认表:规格 0.32*855*740,尺寸检查:无毛刺、厚度 0.32、长度 855、宽度 744;外观检查:无锈蚀、划痕、变形、脏污,对角线等长、四角为直角。结论:合格,检验员:赵小红
复核:张群

查看生产现场,张**正在进行裁剪作业,能说出裁剪的尺寸要求,对设备操作熟悉

2) 成圆、焊缝:使用缝焊机将裁剪好的钢板卷成圆筒形的同时进行自动焊接。焊接完成后对内焊缝使用焊缝保护剂进行防腐处理,多余的焊缝保护剂利用吸附作用回收再利用,外焊缝使用焊缝补涂胶进行处理,完成后进行三级电烤炉加热,以固化焊缝,现场查看温度分别为 499°C、463°C、347°C。

查看焊缝工序检查表包括日期、生产线、批号、品名规格、材质、厚度、抽查时间、工作电流、焊接电压、焊接频率、焊接外观、外喷涂宽度、外补涂外观

抽 2025 年 8 月 7 日记录:生产线 A、批号 20250807、品名规格 MPU、材质镀锌、厚度 0.38、抽查时间 8:40、清楚的记录了工作电流、焊接电压、焊接频率(保密)、焊接外观 OK、外喷涂宽度 15mm、外补涂外观 OK
检验员:赵小红 复核:张群

查看生产现场正在进行规格 NMA 镀锌铁皮焊接,操作人员:孙**,经询问操作人员熟悉设备操作,清楚控制指标。

3) 翻边、涨筋:卷筒焊接完成后通过自动送桶机送到翻边、涨筋工序,使用设备为翻边涨筋组合机。根据顾客技术要求及合同要求将翻边宽度、涨筋位置、数量输入组合机控制程序,自动控制生产。

张经理介绍工人接到生产任务后,根据生产任务附带的技术要求进行调节,询问现场操作人员王**,王师傅清楚技术要求,熟悉设备操作。

4) 冲压,使用设备冲压机,使用冲压机进行桶盖、桶底的生产。张经理介绍公司除自己生产桶底、桶盖外,根据生产需要外购部分桶盖、桶底,以加快生产速度。

查 2025 年 8 月 12 日半成品桶盖、桶底检验记录,品名亮素底,批数量 2214 个,检验数量:10 个,检验内容:表面光滑、圆整、无明显凹坑、卷边均匀、无毛刺等,生产桶底 $\phi 276 \pm 2\text{mm}$,经检查桶底直径 $\phi 276.1\text{mm}$
结论:符合要求,

检验员:赵小红 复核:张群

5) 封底、焊耳、提梁:翻边、涨筋完成后进行封底、焊耳、提梁的后期完善,全部是自动控制,铁皮封罐机通过压力将桶体边缘固定在桶底上;通过双头自动点焊机将桶提耳焊接在桶体上,然后将钢丝固定在提耳上。

检验指标:封管效果,密封性、焊耳的焊接质量,是否有假焊、击穿现象。

抽 2025 年 8 月 7 日检查表,组别 1,品名 MPU,批号 20250807,检验时间:8:30 10:40 12:00,结果:假



焊 2 个，

检验员：赵小红

6) 产品检验：生产完成的产品经过自动运输线至全自动智能侧漏机进行气密试验，冲压到设定压力后保持 10 秒钟，压力保压不符合要求的剔除到不合格品区域。产品进行线上 100%检验。

查现场不合格品分区域存放，有不合格品标识。

经过线上检验后还要进行试验，抽检数量约千分之十，最终产品检验详见 8.6

现场巡视：

车间环境整洁，设备按生产工序摆放，厂房工序、原材料、半成品、成品按区域存放，标识清晰。

查看各工序操作人员按照设备操作规程和技术要求进行加工，工序紧张有序，生产设备运行稳定。

生产车间通风良好，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：彩印、覆膜、产品运输

查 2025 年 7 月 3 日进料验收单，包括彩印、覆膜后的马口铁单金 265 上肩+内盖+外盖，15000 套，检验指标：表面光滑、圆整，无明显凹凸，无脏污、无沙眼、镀锡均匀、涂抹颜色均匀、无明显变色、挂流、气泡、和擦拭等缺陷，结论：合格，品管：郭勇

产品运输控制详见 8.4

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《特殊/关键过程确认报告》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

一查焊接过程确认：对焊接过程编制了作业指导书、对相关人员进行了培训、对自动焊机进行了检查、保养，焊接过程的确认符合要求。确认人/日期：张群 2025.2.17。

人员，经过培训合格后上岗，均有类似行业多年工作经验。

以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、操作规程、产品检验规程等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。

● 产品放行

公司制定了《监测与测量控制程序》《公司检验制度》《公司检验标准》等，包括原材料进货检验、过程检验及出厂测试等。

收集了产品的相关标准：《气焊焊接工艺规程》；GB/T 19804-2005《焊接结构的一般尺寸公差和形位公差》；GB/T 324-2008《焊缝符号表示法》；GB/T 1184-1996《形状和位置公差 未注公差值》、GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》及与产品 GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则、GB/T 1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 13252-2008 包装容器钢提桶等相关的标准

提供原材料、外委加工原料进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——查：2025 年 5 月 10 日 检验记录

产品名称：覆膜铁 检验项目：规格、数量、平整、光滑、切口无毛刺、印刷清楚无色差等，有标准要求 and 检测结论，验证结果：合格 验证人：赵小红 2025 年 5 月 10 日

——查：2025 年 5 月 14 日 检验记录

产品名称：镀锌板 、检验项目：规格、数量、平整、光滑、切口无毛刺、印刷清楚无色差等，有标准要求 and 检测结论，验证结果：合格 验证人：赵小红 2025 年 5 月 14 日

——查：2025 年 3 月 30 日 检验记录

产品料号：11202003-155-3 检验项目：规格、数量、平整、光滑、切口无毛刺、印刷清楚无色差等，有标准要求 and 检测结论，验证结果：合格 验证人：赵小红 2025 年 3 月 30 日

外包过程：彩印、覆膜、产品运输

——查：2025 年 5 月 25 日 检验记录

产品名称：0.35 马口铁单金上肩（彩印、覆膜产品）+内盖+外盖



检验项目：规格、数量、平整、光滑、切口无毛刺、印刷清楚无色差等，有标准要求 and 检测结论，

验证结果：合格 验证人：赵小红 2025年5月25日

产品运输通过运满满物流平台，通过顾客签收单、费用结算等方式进行控制。

产品检验：

——抽 2025年8月12日检验记录，产品名称：NMA，抽检数量：20，记录，检测内容：外观要求、尺寸、重量、气密试验、堆码试验、跌落试验、提梁提环强度等指标，结论：合格 检验员：赵小红 检验日期：2025.8.12

——抽 2025年7月23日检验记录，产品名称：201闭口桶，抽检数量：20，记录，检测内容：外观要求、尺寸、重量、气密试验、堆码试验、跌落试验、提梁提环强度等指标，结论：合格 检验员：赵小红 检验日期：2025.7.23

——抽 2025年7月18日检验记录，产品名称：SPU-301，抽检数量：20，记录，检测内容：外观要求、尺寸、重量、气密试验、堆码试验、跌落试验、提梁提环强度等指标，结论：合格 检验员：赵小红 检验日期：2025.7.18

另抽其他日期、批次的产品检验情况，均记录了名称、规格、检验日期、检验结论、检验人员等，有相关人员签字。

查省级专项监督抽查检验报告：

报告编号：SY202503507，产品名称：钢提桶，规格型号：1类20L级，委托单位：河北省市场监督管理局，检验类别：省级专项监督抽查，检验单位：河北省产品质量监督检验研究院，检验日期：2025-04-11至2025-04-24，检验项目

气密性能、耐液压性、耐堆码性、耐跌落性、提梁、提环强度，结论：合格

●环境因素、危险源辨识与评价

查企业编制了《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别及风险评价控制程序》，用于识别和控制与各过程相关的环境因素和危险源。办公室每年组织各部门识别环境管理体系覆盖范围内的从原材料采购、运输、各产品生产过程、储存、成品运输、相关活动整个生命周期能够控制或能够施加影响的环境因素和危险源。考虑了相关方顾客、供方等。

办公室负责组织各部门进行环境因素和危险源的识别和更新。

提供了各部门《环境因素清单及识别、评价表》，办公室的环境因素主要包括：办公耗材硒鼓、墨盒、色带废弃；空调的能源消耗；办公纸张的浪费；生活用水、电资源的消耗；电源线路老化、漏电或其他原因导致火灾的发生；生活废水、生活垃圾的排放等；生产部识别的环境因素包括：生产设备运行噪声、裁剪工序、冲压工序、成型工序产生的边角料、电焊产生的废钢丝、不合格产品等过程产生的固废等。重要环境因素的评价方法为是非法，对各部门识别的环境因素组织评价汇总，编制了《重要环境因素清单》，识别处公司级重要环境因素3项，包括：固体废弃物排放、潜在火灾、噪声的排放

涉及办公室的重要环境因素：固废排放、潜在火灾，评价基本准确。

提供各部门《危险源辨识评价表》，办公室涉及到的危险源包括：电脑打印机的辐射、触电危险、电气火灾、消防器材使用不当、驾驶外出的交通风险、办公过程的烫伤、触电等的风险，生产部识别的风险包括生产设备机械伤害、漏电导致的触电、火灾等，采用LEC定量评价法评估出不可接受风险，编制了《不可接受风险清单》，不可接受风险为：噪声伤害、潜在火灾、触电事故、机械伤害。

办公室的不可接受风险：潜在火灾；触电伤害，评价基本准确。

对识别出的重要环境因素和不可接受风险，均制定了相应的管理措施，如废弃物管理办法、应急预案、培训、演练、设备操作规程、定期检查等。

●运行控制

执行《环境和职业健康安全运行控制程序》、员工职业健康及劳动保护管理办法、相关方环境职业健康安全要求、火灾的种类及灭火器的使用方法等管理文件和制度。

根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

**●现场查看运行控制情况**

- 1、废水:无生产废水,生活污水进入园区管网。
- 2、废气:生产过程无废气产生。
- 2、固废:项目产生的一般工业废物为边角料、废铜丝及不合格产品,收集后外售综合利用;生产线优化后自动生产线代替了之前的液压设备,目前无危废产生;生产过程中使用焊缝保护剂对焊缝进行防腐处理,多余的焊缝保护剂利用吸附作用回收再利用;生活垃圾由环保部门处理。
- 3、噪声管控:生产设备噪声通过优选低噪声设备、产噪设备加装减震垫、厂房内合理布设等方式降低噪声。工厂位于工业园区,远离居民区,给工人配备了劳保用品进行防护。未提供定期环境监测的证据,已在 9.1.1 开不符合
- 4、节约能源:人员能做到人走灯灭,下班离开时设备及时关闭,节约用电;
- 5、潜在火灾、触电管控:现场无裸露电线,运行设备静电接地,现场查看车间配备有灭火器,车间物料无易燃物质,灭火器进行定期进行巡检、登记。
- 6、每天上班时间不超过 8 小时。为重要岗位员工安排了体检。
- 7、机械伤害控制:查企业设备操作规程并发放到生产部,在机加工过程中严格遵守各项操作规程,安全生产,文明生产。企业制定有《废弃物管理办法》《设备操作规程》等安全操作规程并张贴在车间墙上醒目位置;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。
现场巡视车间各设备对应位置均张贴有应急处置卡、安全操作规程;设备上有警报装置和急停按钮。
- 8、特种设备 2 台叉车,提供检验报告并在有效期内,详见 7.1.3
1 台空气储罐,属于简单压力容器。其安全阀、压力表进行定期监测/校准,提供监测/校准报告,详见附件。
- 9、车间运转物料使用叉车。装卸货物注意防护,物品摆放高度适宜,防止物体打击、坠物砸伤。
- 10、安全防护:提供了劳保用品发放记录,公司给员工发放手套、口罩等劳保用品,查看劳保用品有领用记录。叉车工持证上岗。
- 11、交通安全:对员工和出现场人员进行安全教育,教育人员遵守道路交通安全法,车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶,不超过 5KM/小时。
- 12 职业危害因素:化学有害因素检测包括酸酐酯正丁醇。接触浓度符合 GBZ2.1-2019《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分:化学有害因素》(含 2022 年第 1 号修改单)的规定;物理因素测量包括:噪声测量结果均符合 GBZ2.2-2007《工作场所有害因素职业接触限值第 2 部分物理因素》的规定。详见评价检测扫描件
对重要岗位人员定期进行职业并体检,查看 2024.10.28 日职业病体检报告,对在岗期间、上岗前 5 名职工包括:赵玉华、郭风荣、李琳、张桂平、张忠博进行体检,结论:无职业病禁忌,详见扫描件。
现场查看:生产车间内有张贴有“设备安全操作规程”“安全须知”等各种设备操作规程、应急处置卡,张贴在车间墙上醒目位置。现场查看车间各工序设备摆放合理,各设备运转正常,设备装有报警装置、急停按钮,人员操作方法合理,并佩戴有相应的防护措施,操作人员佩戴口罩、手套等安全防护用品。人员下班能及时关闭设备。
现场观察到操作工能熟练操作,抽查一名员工,经询问知道一定的应急处置措施和安全防护知识。
生产车间内现场设备按工艺布局,电线布线合理,电线均处于完好状态,无裸露,设备有接地及保护装置,控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。
车间配备有灭火器。
车间固废分类存放,定期外售。

●应急准备与相应

- 公司建立了《应急准备和响应控制程序》,办公室负责组织各部门确定可能发生的紧急情况,制定预防措施并评价有效性。负责紧急情况的统一调度指挥,负责组织环境、安全培训及消防演习等应急演练工作。现场沟通,该公司紧急情况有火灾事故、触电事故、工伤意外事故等。
编制了《应急预案》,包括安全防火应急预案、触电事故应急预案、工伤事故应急预案等;配备了应急救援物资:灭火器、急救药品、防暑降温药品等。
公司在策划应急响应时,应考虑有关相关方的需求,如应急服务机构、相邻组织或居民等。



公司定期评审其应急准备和响应程序，必要时对其进行修订。特别是在事故、事件、紧急情况发生后进行。提供了应急演练记录：

——抽 2025 年 4 月 9 日进行了触电事故演练；记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录、应急预案评审记录等。

——抽 2025 年 4 月 17 日，进行了火灾事故应急演练；记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录、应急预案评审记录等。

——抽 2025 年 3 月 21 日，进行了机械伤害事故应急演练；记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录、应急预案评审记录等。

以上演练记录中记录了事故发生的时间、地点、人员、处置措施等内容。

演练结束后，均进行了评审，评审结论：公司制定的应急预案和响应措施，具有可操作性、充分、适宜，能满足应急响应要求。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规性评价

提供公司适用的法律法规及要求清单包括：中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国安全生产法、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、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国环境噪声污染防治法等

相关标准：GB3095-2012《环境空气质量标准》、GBZ2-2007《工作场所有害因素职业接触限值》、工业企业厂界噪声标准 GB12348—2008、GB/T 19866-2005 焊接工艺规程及评定的一般原则、GB/T1804-2000 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差、GB/T 13252-2008 包装容器钢提桶等标准经查验，为有效版本。

执行公司《合规性评价控制程序》。

查合规性评价：企业于 2025 年 3 月 30 日对法律法规及其他要求的遵守情况、环保要求的执行情况等进行了合规性评价，提供了合规性评价表及报告。包括评价结论及改进意见。

●绩效

编制了《监视和测量资源控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见9.2/9.3/6.2的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见 2025.3.30《管理体系运行检查和监督记录》，内容包括：固废排放处理、节约能源；火灾、触电安全预防，检查结果、检查人等。

查见《灭火器检查记录表》自体系运行以来，每月检查一次，检查人田泳芝。日期 2025.8.1

查见《防护用品检查记录》自体系运行以来，每季度检查一次，检查人张群。日期 2025.6.29

查见《2025 年目标、指标完成情况监控记录》每季度检查一次，检查人田泳芝，日期 2025.4.1 和 2025.7.1

日常监督检查：管代负责对各部门进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公销售现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

1、环境绩效监测：

提供《固定污染源排污登记回执》，登记编号：91130931572831846W001W，排污单位名称：沧州临港信胜达包装股份有限公司，有效期：2025年04月8日至2030年04月7日

提供固定污染源排污登记表及固定污染源排污登记回执，登记编号：91130931572831846W001W，有效期：2025年04月08日至2030年04月07日，经与企业负责人确认，固定污染源登记生产经营场所地址“沧州渤海新区中捷产业园城北工业区”，与经营地址“黄赵公路中介北汇鑫街东三丰公司9号房”为同一地址，建议企业将地址名称同一。

提供《建设项目环境影响报告表》项目名称：金属包装制品生产项目，2018年1月19日审批，文号：中捷环环【2018】2号；提供《建设项目竣工环境保护验收监测报告表》利康环验字(2018)第005号，项目名称：

**金属包装制品生产项目**

建设单位:沧州临港信胜达包装股份有限公司 检测单位:河北利康工程技术有限公司, 报告日期:2018年11月8日。企业没有进行完整的项目竣工验收,项目经过不断技术改造后污染较小,当地相关部门多次检查未提出整改意见。未提供有效的环境监测的证据,——开不符合

环保设备: 生产线自带的粉末补涂机,防止喷出粉末进入车间,机器设置自回收系统循环使用粉末。

2、职业健康安全绩效

1) 特种设备: 叉车2台,提供定期检测报告,检验日期2024.5.24在有效期内。详见7.1.3

1台空气储罐属于简单压力容器,其安全阀、压力表进行定期校准/校验,提供校准报告,详见7.1.3

2) 提供职业病危害评价检测报告,报告编号:052024PJ0121,检测单位:河北德远检测检验技术有限公司,2024年8月25日号,检测结论:化学有害因素检测包括酸灯酯正丁醇。接触浓度符合GBZ2.1-2019《工作场所所有害因素职业接触限值第1部分:化学有害因素》(含2022年第1号修改单)的规定;物理因素测量包括:噪声测量结果均符合GBZ2.2-2007《工作场所所有害因素职业接触限值第2部分物理因素》的规定。

详见评价检测扫描件

同时提供了职业病危害定期检测《技术服务合同》,日期:2025年8月15,检测单位:河北德远检测检验技术有限公司,企业介绍检测单位已经进行检测,报告未出

3) 提供职业病体检报告,沧州渤海新区中捷医院,渤中医职健检字(2024)第0181号,2024.10.28日,对重要岗位人员进行职业病体检,查看职业病体检报告,对在岗期间、上岗前技术工/质检工/打包工/冲压工等5名职工包括:赵玉华、郭风荣、李琳、张桂平、张忠博进行体检,结论:无职业病禁忌,详见扫描件。

监测设备:公司暂无环境职业健康安全监测设备。

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

经查阅相关记录确认,企业已经在2025年7月11日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训,对内审方案进行了有效策划,规定了审核准则、范围、频次和方法,并得到了有效实施。内审记录清晰完整,内审提出了1项不符合,形成内部审核不合格报告,判标准确,对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚,对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价,并得出结论意见,基本符合标准要求。

但是现场与内审员沟通交流内审情况,发现其对策划、制定审核方案的依据不太清楚,存在能力不足。已在7.2条款开具不符合,下次审核关注。

企业最高管理者在2025年8月8日进行了管理评审,管理评审由总经理主持,管理评审目的明确,输入充分,管理评审记录表明评审真实有效,管理评审输出提出1项改进建议,改进正在进行中。管理评审真实有效。

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

查公司在建立、实施管理体系中:

a.制订各种控制程序文件,建立了《不合格和纠正措施控制程序》、《事件调查和处理控制程序》;

b.通过内审、管理评审评价管理体系的符合性、有效性;

c.通过质量环境职业健康安全绩效的监视测量评价生产过程涉及质量环境职业健康安全管理符合性、有效性;通过日常数据分析,采取纠正、预防措施,达到持续改进目的。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

公司执行《不合格输出控制程序》、《不合格和纠正措施控制程序》、《事件调查和处理控制程序》,对不符合、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，整改已完成。

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。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、环保、安全意识有了明显提高，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、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

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。

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）：

1、该公司成立日期 2011 年 04 月 12 日，注册资本：叁佰万元整，注册地址：黄赵公路中捷段北汇鑫街东三丰公司 9 号房；经营地址：黄赵公路中捷段北汇鑫街东三丰公司 9 号房。1 个生产车间包括检验，原材料、成品在车间分区域存放，办公区有三个办公室，占地面积约 25 亩。

2、公司确定并提供为建立、实施、保持和持续改进质量、环境、职业健康安全管理体系所需的资源。

1) 人员：公司现有职工 18 人。公司确定并提供所需要的人员，给各部门配备了所需人员，推举了安全事务代表。

2) 基础设施：办公楼、生产厂房为自有，厂房面积约 25 亩。

生产设备：全自动圆刀裁剪机、全自动变频缝焊组合机、工业用系列冷水机组、全自动变频缝焊组合机、粉末补涂机、滚筋组合机、封底机、封盖机、自动测漏机、涨筋机、喷码机、涨筋组合机、动焊耳机、自动提梁机、业用系列冷水机组、封底机、四工位组合机、全自动智能测漏机、全自动智能烘干机、自动焊机。

特种设备：叉车 2 台。1 台空气储罐属于简单压力容器

环保设备：焊缝保护剂回收装置

1) 监视和测量设备：编制了《监视和测量资源控制程序》，对监视和测量资源进行管理，监视和测量资源有：钢直尺、游标卡尺、钢卷尺、砝码、电子吊钩称、压力表、天平、台称、外径千分尺等。

上述设备设施满足生产要求。

2) 人员及能力、意识：

企业目前在职员工 18 人，职工队伍相对稳定，员工工作经验，实践经验丰富。

编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

给各部门配备了所需人员：行政办公人员、采购人员、业务人员、运营人员、内审员，新进员工已制定岗前培训计划。

提供有《岗位任职要求》，对各岗位的人员任职要求进行规定。

提供了《岗位任职要求评价表》，从学历要求、培训经历、工作经验、技能和岗位职能等方面进行评价。

查特种作业人员证：

叉车工证，

姓名：张忠博，证书编号：130983198910075032，项目代号：N1，有效期：2023 年 11 月至 2027 年 10 月，发证单位：东光县行政审批局。

提供“2025 年度员工培训计划表”，共 8 项，培训时间从 2025 年 2 月-11 月，培训内容：GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系- 要求》、GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求》。



体系一要求》、管理手册和程序文件、公司环境因素、危险源识别（包括重要环境因素、重大危险源）的培训，及重要环境因素和危险源控制措施的培训、相关环境、质量和职业健康安全相应法律法规及其他要求的培训、QES 内审员基本知识、岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员培训、安全隐患预防，杜绝重大安全事故发生的培训、增进员工身心健康，预防职业病发生的培训等方面。

查内部培训记录：

——抽 2025.2.15 培训主题：GB/T19001、GB/T24001、GB/T45001 标准培训；培训内容包括：1.GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》2.GB/T24001-2016《环境管理体系- 要求》3.GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系一要求》。参加人员：各部门负责人，效果评价：通过培训，公司员工对新标准的内容基本理解和明确。评价人：赵小红，2025.2.15。

——抽 2025.5.10 培训主题：QES 内审员基本知识，培训内容包括：1、标准中与内部审核有关内容的学习；2、公司质量、环境和职业健康安全管理体系文件中与内部审核有关内容的学习；3、内部审核的理解，内部审核一般步骤，内部审核策划及实施，内部审核的要点及方法，审核跟踪；内部审核的注意事项。参加人员：各部门负责人。效果评价：通过本次的培训学习，公司的内审人员通过培训，能胜任内审工作。评价人：赵小红，2025.5.10。

——抽 2025.7.22 培训主题：火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训；培训内容包括：1、火灾、重伤等应急预案讲解；2、安全、消防知识讲解；3、消防器材、应急物资的使用等。效果评价：通过培训，效果良好。评价人：赵小红，2025.7.22。

通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

现场审核内部审核资料，同内审组长/管理者代表交流，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，对内部审核和管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合。

3) 信息沟通：

查企业制定了《沟通、协商和参与控制程序》，规定了相关方告知、内审、管理评审等需要在内外部沟通的事项要求。企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：通过各种列会传达、通报生产质量管理情况（如工作例会、经营会议等）；各部门内部会议等；内部文件的学习和传递；公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱；与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

经全体员工大会选举，并公司任命张忠博同志为公司安全事务代表，现场与安全事务代表张忠博沟通，清楚其职责。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方建立的管理体系文件包括：

《质量/环境/职业健康安全管理体系管理手册》，编号：XSD-QESM-2025，版本：A/1，发布实施日期：2025年2月17日，2025年9月3日进行修改；

《质量/环境/职业健康安全管理体系程序文件》，编号：XSD-PD-2025，版本：A/0，包含程序文件29份，发布实施日期：2025年2月17日；

3.《质量、环境和职业健康安全管理体系三级文件（管理文件）》，编号：XSD-MF-2025，版本：A/0，实



施日期：2025年2月17日，包含环境目标指标和管理方案、岗位工作人员任职要求、劳动管理制度、节水、节电管理办法、废弃物管理办法、火灾的种类及灭火器的使用方法等。

4.编制了《文件控制程序》、《记录控制程序》，用于对管理体系文件的控制，符合标准要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:资质范围内的钢提桶的制造所涉及场所的相关环境管理活动

Q:资质范围内的钢提桶的制造

O:资质范围内的钢提桶的制造所涉及场所的相关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，沧州临港信胜达包装股份有限公司的

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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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: 赵艳敏、陈文阁、杨梅



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。