



项目编号：11069-2025-QEO

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：衡水凯瑞橡塑制品有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：张星、李玉卿

报告日期：2025年9月10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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！

## 审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：  
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告  
■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

### 审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：张星

组员：李玉卿



受审核方名称：衡水凯瑞橡塑制品有限公司

## 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	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	14.01.02,14.02.04,17.10.02,17.13.00,18.05.02,29.10.07,29.11.04
	张星	组长	审核员	2023-N1EMS-2263722	14.01.02,14.02.04,17.10.02,17.13.00,18.05.02,29.10.07,29.11.04
	张星	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1263722	14.01.02,14.02.04,17.10.02,17.13.00,18.05.02,29.10.07,29.11.04
B	李玉卿	组员	审核员	2025-N1QMS-1310036	29.10.07,29.11.04
	李玉卿	组员	审核员	2025-N1EMS-1310036	14.01.02,14.02.04,29.10.07,29.11.04
	李玉卿	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1310036	29.10.07,29.11.04

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杜康、高美	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：中华人民共和国消防法、民法典、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国工会法、中华人民共和国社会保险法、突发公共卫生事件应急条例、女职工劳动保护规定、工伤保险条例、作业场所职业健康管理暂行规定、用人单位劳动防护用品管理规范、女职工禁忌劳动范围的规定、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。

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：

客户合同要求，带式输送带配件 托辊 DB13 T1380-2017；普通用途织物芯输送带；GB/T7984-2013；衬胶钢管和管件；焊接通用技术；HG21501-1993；机械电气安全机械电气设备 第1部分通用技术条；GB/T 5226.1-2019；轻工机械通用技术条件 GB/T14253-2008GB/T24001-2016/ISO14001:2015、GB/T45001-2020/ISO45001:2018；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年09月08日下午至2025年09月10日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月6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:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修所涉及场所的相关环境管理活动

Q:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修

O:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修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：河北省衡水市景县温城镇郁庄村

办公地址：河北省衡水市景县温城镇郁庄村

经营地址：河北省衡水市景县温城镇郁庄村

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 08 月 31 日 08:30 至 2025 年 08 月 31 日 12:30 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：文件、外来文件的适宜性、充分性；生产过程和环境安全运行控制；质量、环境和职业健康安全方针及目标及其实现情况等。

### 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（3）项，涉及部门/条款：人事部 QEO7.2 生产部 Q7.1.3/7.1.5

采用的跟踪方式是：现场跟踪书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 10 月 9 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 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不符合的整改情况，环境因素危险源的辨识，生产记录的完善，产品检验的完善。

3) 本次审核发现的正面信息：管理层对体系的运行较重视。

### 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、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，总体成熟度需加强。

2) 风险提示： 计量器具的校准情况，内审员能力的提升，记录的完善。

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：2023年7月30日体系实施时间：2025年1月6日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照、环评报告、固定污染源排污回执

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）：经理介绍审核期间无倒班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

橡胶衬板/橡胶密封件：

原料（胶料）---分割压片---入模 ---硫化成型---脱模 ---修剪- 入库

尼龙套筒、尼龙板：原料（尼龙粉料） ---入模 ---硫化成型---脱模 ---修剪- 入库

铁芯复合尼龙套筒：原料（尼龙粉料） ---入模 ---硫化成型---脱模---钢圈加工（需要时）/钢管---尼龙圈和钢圈复合加工----成品

橡胶叶轮：原料（胶料）---骨架焊接—分割压片—入模 ---硫化成型 ---脱模—修剪-入库

聚氨酯叶轮：原料（聚氨酯、扩链剂）--混合搅拌--浇注--交联--脱模--入库

矿山设备：钢板--分割--卷圆/折弯（需要时）---焊接--打磨/喷漆（外包）--组装--出成品

矿山机械设备用零部件：钢件毛坯 ----车床加工（外包）----成品

管道衬胶生产流程：外购清洁管道--预制胶管--管道橡胶复合--硫化----成品

管道衬胶维修流程：维修管道-机器打磨破损地方---粘接复合修复--硫化----成品

销售过程流程图：洽谈意向客户→合同评审→签定合同→采购物品→交付→客户接收。

## 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

理解组织及其环境：

企业提供对环境进行了评估，从销售市场、硬件配置、公司环境、人力资源、环境绩效、财力资源等方面进行了详细的分析。包括外部环境、内部环境：国家法规要求及满足情况、顾客的层次和要求及满足情况、市场地位和营销模式、竞争者间的优劣对比、融资情况、劳动力资源优劣分析等。财务、人员能力、销售资源、服务风险等。考虑到气候环境对管理体系的影响。这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、



及定期内部总结等方式进行监视和评审。 经查，符合要求。

#### 相关方需求及期望：

公司确定了与环境 and 职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客、采购环保合格原材料和合作供方、工商行政办公部门、计量部门、财政局、物流服务企业、当地环保部门、第三方检测机构等。

相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、对员工职业健康安全无重大影响，不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

对这些相关方监事和评审的方法有：上级文件、环境污染物监测、标准和规范的获取、设备器具检定、沟通等。

#### 管理体系范围：

公司策划了质量/环境/职业健康安全管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了质量、环境及职业健康安全管理体系文件，体系文件包括管理手册、程序文件及作业指导书等。

经现场审核，一阶段确认的认证审核范围：

E:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修所涉及场所的相关环境管理活动

Q:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修

O:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册地址：河北省衡水市景县温城镇郁庄村

审核地址：河北省衡水市景县温城镇郁庄村

无不适用条款。 管理体系范围可为相关方获取。公司采用标准的所有条款，范围界定合理。

#### 管理体系及其过程：

公司2025年1月6日按GB/T19001-2016/ISO9001:2015和GB/T24001-2016/ISO14001:2015及GB/T45001-2020/ISO45001:2018要求建立了质量、环境职业健康一体化管理体系，同时发布了管理手册及管理方针。管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。公司根据经营情况设置了人事部、财务部、采购部、销售部、生产部等职能部门，职责明确。外包过程：产品运输、打磨喷漆、配件车床加工、模具加工

#### 方针目标：

策划的质量、环境、职业健康安全方针如下：

质量/环境/职业健康方针：

“把握市场靠质量，客户满意靠真诚。共创环保氛围，保持绿色发展。遵守法规，安全生产；以人为本，永



续发展。”

经询问方针符合企业的宗旨和战略方向，包含标准要求的内容要求，经过一个阶段的学习和宣传，目前已为职工理解、接受。

在方针的框架下，策划建立的质量目标、环境目标指标、公司职业健康安全目标和指标：

1) 产品交付顾客验收合格率100%；

2) 顾客满意率达90%以上；

环境目标：

1)固废分类收集、统一处理100%；

2) 废气、噪声达标排放

3)火灾发生为零；

职业健康安全目标：

1) 火灾、触电事故为0；

2) 职业健康安全事故为0；

经询问总经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

目标分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

针对重要环境因素和不可接受风险，编制了管理方案，制定了控制措施。提供了考核记录。截止审核，目标均已完成。

### 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

运行策划：

公司对尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工，金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修进行了策划。

流程：

橡胶衬板/橡胶密封件：

原料（胶料）---分割压片---入模 ---硫化成型---脱模 ---修剪- 入库

尼龙套筒、尼龙板：原料（尼龙粉料） ---入模 ---硫化成型---脱模 ---修剪- 入库

铁芯复合尼龙套筒：原料（尼龙粉料） ---入模 ---硫化成型---脱模---钢圈加工（需要时）/钢管---尼龙圈和钢圈复合加工---成品

橡胶叶轮：原料（胶料）---骨架焊接—分割压片—入模 ---硫化成型 ---脱模—修剪-入库

聚氨酯叶轮：原料（聚氨酯、扩链剂）--混合搅拌--浇注--交联--脱模--入库

矿山设备：钢板--分割--卷圆/折弯（需要时）---焊接--打磨/喷漆（外包）--组装--出成品



矿山机械设备用零部件：钢件毛坯 ----车床加工（外包）----成品

管道衬胶生产流程：外购清洁管道--预制胶管--管道橡胶复合--硫化----成品

管道衬胶维修流程：维修管道-机器打磨破损地方---粘接复合修复--硫化----成品

销售过程流程图：洽谈意向客户→合同评审→签订合同→采购物品→交付→客户接收。

外包过程：打磨喷漆、产品运输过程、模具制作、机床加工。

特殊/关键过程：橡胶硫化过程、销售服务、焊接过程。

执行的工艺技术文件：组织确定了《生产作业指导书》、《操作规程》、《检验规范》等文件，描述了产品实现的方法和接收准则。公司为产品实现提供了充足的资源，如：设备、人员、车间、物料、资金等。为提供证据公司确定了有关产品实现的记录，如《原材料检验》、《过程检查记录》、《成品检验》等。与部门负责人沟通，在产品实现过程中，当生产工艺、条件、环境或人员等因素发生变化，对产品质量有影响或不满足顾客要求时，生产部根据实际情况组织技术人员、人事部、质检负责人员商议生产更改事项，将结果及时通报相关部门以避免非预期变更带来的影响。目前暂无更改情况。目前产品运输过程外包，按照Q8.4条款要求进行控制。组织对产品实现的策划管理符合标准的要求。

产品和服务要求：

企业介绍，公司主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同、售后服务的处理。
- 3、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。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，已与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见9.1.2条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。现场审核，经理介绍了公司销售情况，公司主要通过投标方式、老客户转介绍、网络推广、电话销售等方式进行销售工作。目前企业也通过网络推广开拓国外的客户，已获取一部分订单。提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。合同的评审均在合同签订之前实行，确保顾客的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。

产品的设计开发：

过与生产部经理沟通和现场审核发现：

受审核方生产部负责公司的生产技术和新产品研发。查技术人员，均有多年以上的工作经验，对设计均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。受审核方介绍主要是根据市场需求进行新产品进行研发活动。经理介绍，产品生产流程已基本固定。产品生产基本是按照订单进行生产。根据顾客提供的图纸进行部件拆解，然后加工制造。生产过程中基本没有配件的改进，主要结构无变化。只有在不能达到图纸要求时和顾客沟通进行局部改进。企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。受审核方策划了产品的研发流程：市场需求--项目立项--研发--小试--检测--送客户确认--生产；配备了所需研发的设备，策划了实现过程所需记录。编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。指派胜任的人员：配备了所需技术人员。针对研发过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出



（小试样品、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。每次项目在确定顾客需求之后研发人员进行结构设计，进行小试，小试的产品经顾客确认之后按照设计的方案进行生产。目前无新的设计开发活动。

外部提供：

执行《采购控制程序》等文件。为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。提供了《合格供方名录》，由总经理批准，确认日期：2025年1月10日。查看采购计划基本符合要求。

生产过程控制：

编制《生产过程控制程序》，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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、民法典、招投标法、合同及客户要求，带式输送带配件 托辊 DB13 T1380-2017；普通用途织物芯输送带；GB/T7984-2013；衬胶钢管和管件；HG21501-1993；波纹金属软管通用技术条件 GB/T14525-2010；机械电气安全机械电气设备 第1部分通用技术条件 GB/T 5226.1-2019；轻工机械通用技术条件 GB/T14253-2008等。②编制了《生产任务通知单》《原材料检验记录》、《过程检验记录》、《成品检验记录》、《设备管理制度》《设备检修计划》《设备日常维护保养记录》等多个工艺文件及记录。

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。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：游标卡尺、钢卷尺、电子万能试验机、外径千分尺、硬度计、电子台秤等基本满足检验需求。

4) 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；

5) 设备及其环境：数控切割机、数控车床、数控电焊机、压力机、密炼机、挤出机、破胶机、硫化烤箱、平板硫化、卷圆机。其中环保设施有：集气罩、布袋除尘器、光解催化装置、活性炭吸附装置15米排气筒等。设备按工艺摆放，布局合理，车间宽敞，通风良好。

6) 人员经过培训合格后上岗，关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；查看有焊工证。

7) 查看生产过程控制：

●查见生产计划单：涵盖了范围内产品。

生产过程控制：原料（胶料）：炼胶--配料（辅料、丁腈/丁苯橡胶）---密炼工序--开炼工序

炼胶工序：采购废轮胎，使用切胶机将胎顶切割成楔形小块，人工将楔形胶块运送至破胶机，通过破胶机辊轴反复挤压，形成松软的胶饼，作为原料胶备用。现场查看工人崔某正在将胶块运送至破胶机，破胶处理。询问技术要求，注意时间控制。破胶时间为10~15分钟，现场询问记录情况，未形成过程控制记录，建议完善。

配料工序：通过人工按比例将硬脂酸、橡胶添加剂TMTD、炭黑(颗粒状)等配料按照一定比例进行配料。配料工序首先由人工将各配料从原包装材料倒入计量称计量,然后将计量后的辅料装入胶塑炼专用袋，最后将袋子与配料一同投至密炼机内进行混炼。现场查看杜某正在进行配料工序，将原材料进行匹配，询问杜某技术参数保密，未形成检验记录。



密炼工序：人工将原料胶和袋装配料加入捏炼机，在密炼室内上、下顶栓与密炼室内壁形成封闭结构，捏炼机工作时，两转子相对回转，将来自加料口的胶料夹住带入辊缝受到转子的挤压和剪切，在剪切和摩擦作用下使胶料的温度急剧上升、粘度降低，使胶与辅料表面充分接触，转子上的凸棱使胶料沿转子的轴向运动，起到搅拌混合作用，使辅料在胶料中混合均匀。现场查看密炼机正在运转，询问工人崔金虎技术要求，每批胶和辅料量为60±5kg。为了防止胶焦化，捏炼机采用间接冷却水循环系统控制密炼温度保持在60~100℃，密炼时间为6~10min。查看控制记录，符合要求。

开炼工序：该工序采用开炼机进行，调整吃料辊距，通过打三角包 2-3 次，然后薄通 3-5遍，薄通完毕后，按车间下片厚度要求调整辊距，再打三角包2-3次，抱下片，得到表面平整、厚度均匀的橡胶半成品胶片，经自然冷却。现场查看李海忠进行开炼，询问技术要求，开炼时间20分钟，质检合格后备用，不合格产品返回至破胶工序。查看控制记录，基本符合要求。

橡胶衬板/橡胶密封件：原料（胶料）---分割压片---入模 ---硫化成型---脱模 ---修剪- 入库

尼龙套筒、尼龙板：原料（尼龙粉料） ---入模 ---硫化成型---脱模 ---修剪- 入库

铁芯复合尼龙套筒：原料（尼龙粉料） ---入模 ---硫化成型---脱模---钢圈加工（需要时）/钢管---尼龙圈和钢圈复合加工---成品

橡胶叶轮：原料（胶料）---骨架焊接—分割压片—入模 ---硫化成型 ---脱模—修剪-入库

聚氨酯叶轮：原料（聚氨酯、扩链剂）--混合搅拌--浇注--交联--脱模--入库

--橡胶衬板、橡胶密封件：分割压片/入模：用开炼机将，将胶片压制连续均匀的胶片，工人用切割刀沿着辊筒轴向，将整幅宽的胶片划开。从辊筒上拉下这条胶片，将混炼好的胶料制成与模具型腔接近的形状和重量，以便于装入模具。

现场查看工人师傅杜劲松师傅正在进行切片入模，询问技术控制要求：压胶轨控制及尺寸的控制，现场未形成控制记录，检验完善。

--密封件硫化成型/脱模：将半成品胶片叠加，厚度在 2cm 左右，送入平板硫化机密封圈模具中进行，加压加温硫化，其中加热采用电加热，完成后包装入库即为成品。

--橡胶衬板/橡胶叶轮的硫化成型/脱模工序：将外购成品衬板、叶轮骨架和半成品胶片放入平板硫化机的模具中，在一定压力和温度的作用下进行硫化，其中加热采用电加热。完成后脱模。

现场查看操作工杜忠秋正在进行密封件的硫化工作，询问技术要求，控制压力、温度、时间及胶片厚度。

操作工李海忠正在进行橡胶叶轮/橡胶衬板的硫化，询问技术要求，控制压力、温度、时间。

查看过程控制记录，硫化温度150度，硫化时间30分钟 厚度80mm 外观质量良好。质检员：崔保乐日期：2025.8.15 查看橡胶叶轮的硫化控制记录，硫化温度150度，硫化时间50分钟 外观质量良好。质检员：崔保乐日期：2025.8.10

---铁芯复合尼龙套筒、尼龙套筒、尼龙板的硫化/脱模工序过程控制记录：尼龙粉入模后进行硫化，硫化时间 约1小时，温度控制在150~180度之间，硫化完后将尼龙套筒脱模，放入90 - 100℃的热风循环烘箱中，通常按壁厚计算，每毫米厚度需约30-60分钟，但总时间一般不少于2-4小时。完成后需缓慢冷却至室温。

查看过程控制记录，铁芯尼龙套筒、尼龙板、尼龙套筒 硫化温度150度，硫化时间60分钟，厚度30mm，热风烘箱100度，时间90分钟，缓慢冷却至室温。质检员：崔保乐 日期：2025.7.20

--铁芯复合尼龙套筒：尼龙圈和钢圈复合加工：将购置钢管按照尺寸切割，生产好的尼龙套筒进行加热，温度120度，加热时间4~5小时，加热后套置钢圈上，自然冷却复合。查看过程控制记录，尼龙套筒加热记录，温度120度，加热时间5小时。



--聚氨酯叶轮：原料混合搅拌：首先将浇注模具置于电加热炉中预热 0.5h，温度控制在 120°C，称取一定量的扩链剂 MOCA，在 130°C下熔化待用。称取一定量的聚氨酯和 MOCA 进行混合，并快速搅拌至均匀。现场查看工人刘辉正在进行混合搅拌工序，询问技术要求，回答清晰，但未形成过程控制记录。建议完善。

浇注交联工序：将搅拌均匀的原料注入经预热后的模具中，然后将模具放入电加热炉中，并保持炉内温度为 110~120°C，时间为50分钟。现场查看工人刘辉对聚氨酯叶轮进行浇筑交联，技术要求控制回答清晰。查看过程控制记录，聚氨酯叶轮，交联时间：温度120度，时间50分钟，外观质量完好。质检员：崔保乐 日期：2025.8.2

脱模入库：产品脱模脱模后室温固化，放置成品区老化，大约24小时，合格后入库。未形成过程控制记录，检验完善。

--橡胶衬板/密封件/尼龙套筒/尼龙板/橡胶叶轮的修剪/入库工序：硫化后橡胶衬板为 1.5m 长，需要根据部分订单要求，截成 0.7m、0.8m规格的衬板。合格后入库。其他产品按照规格尺寸进行修剪，满足要求。

现场查看操作工人杜荣升正在进行橡胶产品裁剪工作，询问控制要求，回答清晰。修剪工序检验同成品一同检验。

--橡胶叶轮骨架焊接：查看机加工车间，正在进行叶轮的骨架焊接，询问操作工师傅，焊接注意事项，回答清洗。查看焊接过程控制记录，焊接要求，焊缝均匀平整，无焊渣、无气孔、虚焊、击穿、未熔合现象。检验结论：合格 检验员：崔保乐 日期：2025.7.13

硫化工序为需要确认过程，查看特殊过程确认记录，对人员能力、设备、材料、工艺方法、工作环境进行了确认。日期：2025.1.10 确认人：刘小国 矿山设备：钢板--分割--卷圆/折弯（需要时）---焊接--打磨/喷漆（外包）--组装--出成品

矿山机械设备用零部件加工：钢件毛坯 ----车床加工（外包）----成品

--下料，分割工序：工人王朝辉，对矿山机械设备及其零用部件进行加工，询问工人按照图纸文件输入激光切割机的控制系统，开始下料切割。完成切割后进行工序检验。合格者进入下一工序，不合格者进行重新切割或作废。询问技术控制要求，回答清晰。

查看过程控制记录，产品名称：球磨机、破碎机、浮选机 按图纸要求进行下料，剪切面光滑无毛刺，公差要求 $\pm 0.2\text{mm}$ ；表面光滑无磕碰，孔位准确、无毛刺，公差要求 $\pm 0.1\text{mm}$  操作工：王朝辉 结论：合格 检验员：崔保乐 日期：2025.1

查看过程控制记录，产品名称：回转窑、输送机、跳汰机、磁选机，按图纸要求进行下料，剪切面光滑无毛刺，公差要求 $\pm 0.2\text{mm}$ ；表面光滑无磕碰，孔位准确、无毛刺，公差要求 $\pm 0.1\text{mm}$  操作工：王朝辉 结论：合格 检验员：崔保乐 日期：2024.11

--查看折弯工序，工人王爱国正在使用折弯机，进行矿山机械设备及其设备零部件的折弯工作，根据图纸设定板材的厚度、长度、材质等参数自动生成操作压力。

查看过程控制记录，产品名称：过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器 折弯要求：线槽光滑、平整，无弯曲、扭曲、裂纹，尺寸公差 $\pm 0.3\text{mm}$ ，角度要求 $\pm 0.1^\circ$ 以内，检验结果：合格 检验员：崔保乐 日期：2025.3

折弯完成后进行工序检验，测量与图纸是否相符，合格转入下一工序。不合格则展开所折的弯，重新折弯，再次检测，直到合格。

--焊接工序，焊工师傅杜忠波将加工好的配件焊接，按照作业指导书，图纸进行操作。

查看过程控制记录，产品名称：振动筛、高压滚磨、强力混合机的零部件的焊接，焊接要求，焊缝均匀平整，无焊渣、无气孔、虚焊、击穿、未熔合现象。检验结论：合格 检验员：崔保乐 日期：2025.2.25



查见2025年1月10日进行焊接过程确认，确认内容包括：人员能力、设备能力及检测能力，确认人：刘小国。  
焊工具有特种作业资格证。

打磨/喷涂/配件车床加工过程为外包过程。公司对外包单位进行了评价，列入合格供应商。

组装过程：与经理沟通，矿山设备的组装考虑到设备的运输成本为项目现场组装，将加工配件包括主材，辅材运至项目现场进行组装，组装完成形成成品检验记录，若甲方要求性能检测后委托单位进行测试，目前审核期间为设备的加工期，未有成品进行安装，下次审核关注。

管道衬胶生产流程：外购清洁管道--预制胶管--管道橡胶复合--硫化---成品

管道衬胶维修流程：维修管道-机器打磨破损地方---粘接复合修复--硫化---成品

查看管道衬胶的流程，现场查看橡胶开炼成型，同上不在赘述。

预制胶管：工人杜师傅将混炼胶压成中空的胶管。其外径略小于金属管内径，壁厚即为设计衬里厚度，询问技术要求回答清晰，检验合格后转到下道工序。未形成检验记录，建议完善。

管道橡胶复合：现场查看工人崔月杰正在对管道内壁涂抹专用胶浆，询问操作流程，在胶管上涂抹专用胶晾干后，用绳子牵引至管道内。

硫化：将复合胶管放入烤箱，温度为150度，烤4`5小时，自然冷却。目前未进行硫化工艺，查看6月份控制控制记录，基本符合要求。

管到衬胶维修，将损坏的管道拉回场内，查找破损区域对破损处进行打磨，打磨后的边缘必须做成斜坡口。

金属表面和修补胶板的粘贴面上各涂刷2-3遍配套胶浆。每一遍都必须待其充分晾干，粘贴修补片，从坡口向中心反复、用力滚压，彻底排除所有的空气。确保修补片与基体，特别是坡口边缘，完全紧密贴合。硫化步骤同上。硫化形成过程控制记录，基本符合要求。

8) 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，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

9) 原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；有《采购检验记录原》，每批进料均经过检验，合格外包生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有《生产过程产品检验记录》，每个工序产品指标合格后才转入下个工序。见8.6条款审核记录。

10) 车间按照要求配置灭火器，移动焊烟设备，定期检查。

产品的放行：

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准依照顾客的需求要求为准。公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部经理许可、公司总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

一、原材料检验按公司采购要求进行检验

负责人讲公司对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供质量证明书

原料检验主要对电机、方管、镀锌矩管、H型钢、钢管、槽钢、卷板、304无缝管、金属软管、聚氨酯托辊、混炼胶、输送带、聚氨酯硫化剂等材料的外观、数量、材质证明单等项目进行检验。



提供有原材料采购检验记录表：抽查检验记录 包括产品名称，检验项目，检验结论，检验员。

查看销售件，金属软管、托辊、输送带的销售的检验记录：包括：产品名称、外观、数量 包装 质量证明文件 结论 检验员。

经查，原材料均从合格供方处采购。如发生原料检验不符合采购要求的，作退货处理。

外协件检验记录：检验内容同上，基本符合要求。查，体系运行以来，公司未发生不合格的情况，基本符合要求。

二、过程检验：依据顾客提出要求进行。

过程检验主要为下道工序完成后采样检验，因为在此检验发现问题损失最小。

三、完成生产后，对成品进行检验：

提供有成品出厂检验报告：

--产品名称：尼龙套筒 检查项目：外形尺寸、断裂伸长率、洛氏硬度(R)、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.3.10

--产品名称：铁芯复合尼龙套筒 检查项目：尼龙的断裂伸长率、洛氏硬度(R)、硬度、抗拉强度等等是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.3.4

--产品名称：尼龙板 检查项目：外形尺寸、断裂伸长率、洛氏硬度(R)、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.3.4

--产品名称：橡胶衬板 检查项目：外形尺寸、硬度邵氏度、扯断强度、定伸应力、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.7.25

--产品名称：聚氨酯叶轮 检查项目：外观质量、外形公差、硬度邵氏度、扯断强度、拉伸强度包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.7.25

--产品名称：橡胶叶轮 检查项目：外观质量、外形公差、硬度邵氏度、扯断强度、拉伸强度包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.7.23

--产品名称：橡胶密封件 检查项目：外观质量、外形公差、硬度邵氏度、扯断强度、拉伸强度包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.7.25

--产品名称：球磨机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.8.25

--产品名称：破碎机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.8.12

-产品名称：浮选机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.8.12

-产品名称：回转窑 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.3.16

-产品名称：磁选机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.8.5

-产品名称：输送机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.7.6



-产品名称：跳汰机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.2.26

-产品名称：脱泥筛机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.6.8

-产品名称：压滤机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.3.20

-产品名称：旋流器 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.3.14

-产品名称：振动筛 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.2.26

-产品名称：高压滚磨 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2024.11.20

--产品名称：强力混合机 检查项目：质量外观检验、机械构成检验、电气要求检验、安全性及生产性检验，与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.2.26

--产品名称：渣浆泵管道衬胶 检查项目：质量外观检验、标识等，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.5.10

--产品名称：渣浆泵管道衬胶维修 检查项目：质量外观检验、标识等，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.3.10

--产品名称：设备配件（磁选机筒体） 检查项目：质量外观检验、尺寸等，检查结果：合格，质检员：崔保乐 审批：刘小国 2025.4.11

另查其他日期、产品的出厂检验单多份，均按规范进行了检验，有检验员签名，符合要求。

与经理沟通公司产品目前无第三方检测报告，产品检验根据客户要求，若客户需要第三方检验，公司委托第三方进行检验，下次审核关注。

#### 环境及危险源的辨识：

查企业编制了《环境因素的识别和评价控制程序》、《危险源辨识、风险评价和风险控制策划程序》。提供了《环境因素识别评价表》，从生命周期观点，不同时段、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，电脑及网络维修时配件的废弃，考虑到了设计开发过程对环境的影响，生产检验过程的水电、原材料消耗、废料、下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声等，识别能考虑产品生命周期观点。采用是否法评价重要环境因素，提供《重要环境因素清单》，评价出的重要环境因素为：固废排放、潜在火灾、噪声排放、废气排放。提供了《危险源识别评价表》，识别了办公、设计、生产、检验过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作机械伤害、噪声伤害、高温中暑、高温烫伤、交通事故、物资搬运过程中物体打击等。对识别出的危险源采取D=LEC评价法进行评价，提供《不可接受风险清单》，评价出不可接受风险识别有：火灾、触电、机械伤害、高空坠落、触电、烧伤、烫伤等。针对识别出的不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。基本适宜。

#### 环境及危险源的运行情况：

该部门应执行的运行控制文件包括：环境、职业健康安全运行控制程序、废弃物管理要求等。a,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b,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c,在供方、外包方评价和采购过程中,沟通了组织的环境要求。d,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。环保设备包括焊烟净化器,定期进行维护保养,确保设备正常运行。

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。环保设施定期进行维护保养,确保运行正常,提供有运行记录。

生产运行检查:

主要危险源及控制措施、状况。

--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。

--水、电能的消耗:人事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。

-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;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。车间配备有消防通道,配置灭火器,查看在有效期内。

--固体废弃物的控制:该公司固废主要是主要包括袋式除尘器除尘灰、开炼工序的不合格胶片、废包装材料及职工日常生活产生的生活垃圾、除尘灰量低,定期收集作为原材料回用于密炼工序,开炼工序不合格的胶片回用于破胶工序,废包装材料外售综合利用,职工生活垃圾统一交由环卫部门处理。切割下料等固废收集后变卖。

设备维修及环保设备产生的危废主要报告:矿物质油及废活性炭、废过滤棉等。暂存于危废间,与有资质的石家庄先立群环保科技有限公司签订危废处理协议有效期为2025.7.20至2026.7.19日 有效期一年。查看危废间施行双控管理,地面防渗漏。 与经理沟通目前未处理过危废。

--废气:炼胶、硫化车间产生的配料废气、炼胶废气、硫化废气经集气罩收集后送袋式除尘器处理去除废气中颗粒物,然后经光解催化装置净化后由15m高排气筒排放。机加工车间产生的废气有切割及焊接产生的废气,切割废气采用布袋除尘器吸附,焊接烟尘采用移动式焊烟净化器处理。工人佩戴口罩防护。

--废水:职工生产污水及设备冷却水排水。设备冷却水采用循环水,少量生活污水厂内泼洒地面抑尘,无废水外排。

--噪声:选用低噪声设备,设减振基础及减震配件,厂房隔声等。工人采用耳塞防护。

--高温烫伤:硫化及加温过程产品温度较高,张贴了设备操作规程,人员进行了培训并发放了工作服、安全



帽、手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资。

--高温中暑控制情况：公司向员工提供防暑降温的食品和药品（人丹、藿香正气等），办公室有专人负责该工作，没有发生过高温中暑的情况。

--生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩、护目镜等劳保用品。

--职业病危害：化学因素:其他粉尘、石灰石粉尘、炭黑粉尘、电焊烟尘、臭氧、二氧化氮、一氧化碳、氧化锌、硫化氢、二氧化硫；物理因素:紫外辐射、高温、噪声 涵盖了密炼岗、配料岗、开炼岗、硫化岗、切割岗、焊接岗 日期：2025年7月6日 查看职业病体检报告及体检表，体检单位：德诚同康医院 职业病危害因素:炭黑粉尘、甲醛、二氧化硫、硫化氢、一氧化碳、高温、噪声 体检人数：5人，体检结论：1人杜\*\*血糖偏高，建议规范治疗，复查血糖，控制血糖后方可从事高温工作，其他4人存在其它疾病或异常结果，属常见病症，建议到综合性医院诊治，可以继续从事原岗位工作，与经理沟通目前杜\*\*目前暂时调离此岗位，定期复查。详见体检报告。

--机械伤害控制：查企业制定了《设备管理控制程序》、设备操作规程并发放到生产部，在生产过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度，风险岗位应急处置制度等；生产设备有急停按钮。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。现场巡视车间张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。

--高处防坠落、物体打击：工人上岗前进行安全教育，车间张贴有天车安全操作规程。

叉车2台，天车3台，提供有定期的校准报告及操作人员证书。储气罐、安全阀、压力表未定检，在7.1.3开具不符合项，下次审核关注。

-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。

--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安全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。公司无承包方。

查看生产现场：

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。现场查看车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，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，并佩带要相应的防护措施，操作人员穿戴防尘口罩、手套、安全帽、劳保鞋、护目镜等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。废气处理设备运转正常，生产设备有噪声，通过保养维护和减震措施，现场噪声，通过厂房衰减，且周围远离居民区，对外界影响轻微。生产车间内现场电线布线合理，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。基本符合要求。

销售的控制：

该公司产品销售主要是金属软管、托辊、输送带的销售。销售部根据客户需求，与客户进行业务洽谈，明确产品具体参数要求、合同要求，在合同正式签定之前，公司组织合同评审或口头评审，总经理同意后



可签定合同。合同签订之后，依据合同要求，由销售部负责销售人员依据合同要求实施采购，产品发至公司，公司确认数量和型号后，通过运输、物流公司运送至客户处或由公司人员运送至客户，经与负责人沟通设备均无需安装。采购设备时根据供方跟踪销售流向的要求，需给供方提供公司与客户的销售合同。售后服务主要是为客户进行设备的维修，部分产品由本公司进行换件维修，部分产品销售部联系生产厂家进行维修。文件支持：中华人民共和国民法典、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法等，产品相关标准：GB/T 18760-2002 消费品售后服务方法与要求等。

根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了《与顾客相关过程的控制程序》、《采购控制程序》、《顾客满意度计算方法》、《销售服务规范》、《销售服务质量考核办法》、《合同评审表》、《合格供方名录》、《供方评价记录表》、《产品发货、交付记录》、《发货单》等文件和记录。

指派胜任人员：销售部所有人员岗前经过专业培训，并且为本公司工作多年的人员，有相关销售工作经验。

在办公区内有电脑、打印机、办公桌椅等办公设备，下达销售任务过程中产品的技术资料和销售合同及记录等相关资料，内容齐全；

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，销售定单发出前各部门口头沟通后方可交付客户。产品交付至客户处通过物流运输的方式送到客户指定地点或由公司车辆运送至客户，客户验收签收。公司自行送货至客户处，由客户现场确认产品数量、外观及型号。

查看办公现场干净整洁，电脑、打印机及网络运行正常。现场巡视办公秩序良好，符合该公司的规定要求。销售部负责人崔总与客户进行沟通，对接产品的需求情况。

产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见9.1.2审核记录。

公司识别的特殊过程为销售过程。查见《销售服务过程确认记录表》，对该过程从

- (1) 礼仪是否得体；
- (2) 销售人员服务态度
- (3) 销售人员是否能有效沟通；
- (4) 销售人员是否对公司销售的产品了解；
- (5) 顾客要求是否被识别
- (6) 销售人员考核及管理是否制定；
- (7) 是否满足了顾客的要求
- (8) 是否对销售服务过程进行监视并保持记录；等方面进行了确认评价。确认结论：过程能力满足要求。

编制/日期：崔月刚 2025--1-8 审核/日期：杜凯2025-1-8该特殊过程自确认后，人员、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

经查基本符合要求。

销售产品的放行：

销售产品严格执行相关国家或行业标准、顾客要求进行采购、销售；采购的成品，采购成品均依据国家标准、行业标准或客户要求，业务员对采购产品数量、材质单、外观检验后物流运输公司至客户制定地点或由公司车辆运输至客户地点，客户签收并在“发货清单”上签字回传至企业。

目前货物采购无至供方现场实施验证的情况发生。



人事部负责对销售服务过程的服务质量进行监督检查。

企业编制了《销售服务规范》和《销售服务质量考核办法》，规定了销售服务过程中服务的质量标准等。

——抽销售服务质量考核表，销售人员：崔月刚，按月进行了考核

检查内容有工作业绩、成本意识、工作态度、工作能力、纪律性等方面，综合考核结果合格，考核人：李广路，确认人：杜凯。

公司无紧急放行情况发生，公司的产品监测能力基本满足要求。组织未接受过上级或主管部门的监督检查。

### 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

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

2025年7月9-10日。开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内审计划、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。对审核中发现的不符合项各部门要分析并制定纠正或纠正措施，并在规定的期限内完成整改，交由审核员进行验证。本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，结论：公司管理体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合ISO 9001；ISO14001:2015GB/T45001-2020标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，对类似问题予以整改。内审员能力不足，已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年7月23日的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审结论：我公司的质量环境和职业健康安全管理体系运行符合标准以及公司运行要求，并且经评审验证有效：

在体系运行中质量环境和职业健康安全方针、目标体现了持续改进和遵守法律法规、风险控制的承诺。管理评审基本符合要求。现场与总经理交流管理评审控制情况，其基本熟悉管评流程，包括管评策划、管评输入内容、输出内容、改进项及其纠正措施情况等，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

### 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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

a) 纠正；b) 隔离、限制、退货或暂停；c) 告知顾客；d) 获得让步接收的授权。

---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

a) 有关不合格的描述；



b) 所采取措施的描述；

c) 获得让步的描述；

d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。不合格控制符合要求。

### 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，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：

## 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）：

现场查看，营业执照在有效期内。

总经理介绍目前公司设置有人事部、财务部、采购部、销售部、生产部等职能部门，体系范围内覆盖的职工及管理人员共计 23 人，人员结构稳定，进行过相关培训，满足技能要求。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

查：基础设施情况：生产车间、办公室等。

提供《生产设备台账》

生产设备有：数控切割机、数控车床、数控电焊机、压力机、密炼机、挤出机、破胶机、硫化烤箱、平板硫化、卷圆机。其中环保设施有：集气罩、布袋除尘器、光解催化装置、活性炭吸附装置 15 米排气筒等

检验设备有：游标卡尺、钢卷尺、电子万能试验机、外径千分尺、硬度计、电子台秤等。

另有：办公设备有电脑机、打印机、无线网络等办公设施，以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

特种设备：叉车 2 台、天车 3 台、储罐、安全阀、压力表定期进行检验，提供有叉车、天车检验报告检测报告；储罐及压力表、安全阀未见检测报告。

办公室和车间配备了垃圾桶和消防器材。资源配置能够满足需要。

### 2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，现场审核，同内审员行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内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。---已开不合格。



### 3) 信息沟通:

内部沟通:

- 1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）;
- 2)各部门内部会议等;
- 3)内部文件的学习和传递;
- 4)公司宣传栏等方式。

外部沟通:

- 1) 与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等;
- 2) 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;
- 3) 与当地政府主管部门进行交流沟通。

### 4) 文件化信息的管理:

- 1.质量、环境、职业健康安全管理体系手册 QES/KR-SC-2025 版本：A 版，2025 年 1 月 6 日发布实施（含管理方针、目标）。
- 2.程序文件 QES/KR-CX-2025， 版本：A 版 2025 年 1 月 6 日发布实施，包括标准要求的程序。
- 3.三级文件（管理文件），包括：环保管理制度、安全管理制度等。
- 4.体系运行所需要的记录。
- 5.查看外来文件收集了相关的法律法规及产品执行标准。
- 6.经文件审核，该组织所编制的质量管理手册和程序文件基本符合标准及相关法规要求，文件审核所开具文审问题已整改，经现场验证有效。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修所涉及场所的相关环境管理活动

Q:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修

O:尼龙套筒、铁芯复合尼龙套筒、尼龙板、橡胶衬板、聚氨酯叶轮、橡胶叶轮、橡胶密封件、矿山设备（球磨机、破碎机、浮选机、回转窑、输送机、跳汰机、磁选机、过滤机、压滤机/脱泥筛机、旋流器、振动筛、高压滚磨、强力混合机）的生产（许可产品除外）；矿山机械设备用零部件加工；金属软管、托辊、输送带的销售；管道衬胶的生产及维修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, 衡水凯瑞橡塑制品有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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: 张星、李玉卿



## 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](http://www.china-isc.org.cn)

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。