



项目编号：21638-2025-O

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：芜湖市辉驰汽车零部件有限公司

审核体系：职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 喻继芳

审核组员（签字）： 喻继芳、郑颖

报告日期： 2025 年 11 月 2 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，不向第三方泄露。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：喻继芳

组员：郑颖



受审核方名称：芜湖市辉驰汽车零部件有限公司

## 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	喻继芳	组长	审核员	2023-N1OHSMS-129633 4	22.03.02
B	郑颖	组员	审核员	2023-N1OHSMS-321120 1	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵善龙、张林翠	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（**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/T45001-2020 / ISO45001：2018

#### b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单体系审核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：中华人民共和国安全生产法、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、职业健康检查管理办法、国家职业卫生标准管理办法、安全生产违法行为行政处罚办法《中华人民共和国突发事件应对法》2007—11—1、特种设备安全监察条例、安徽省职业病防治条例、工业企业设计卫生标准、工作场所有害因素职业接触限值 化学因素、工作场所有害因素职业接触限值 物理因素、GB/T16180-2014 劳动能力鉴定 职工工伤与职业病致残等级、GB13869-2017 用电安全导则等。



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：

《乘用车内空气质量评价指南》GB/T 27630—2011；《汽车禁用物质要求》GB/T 30512-2014；《汽车内饰材料的燃烧特性》GB/8410—2006；《散发性能检验-甲醛含量试验》Q/SQR T1-8.1-2012；《散发性能检验-冷凝组分试验》Q/SQR T1-8.2-2016；《散发性能检验-有机物散发试验》Q/SQR T1-8.3-2012；《散发性能检验-气味性试验》Q/SQR T1-8.4-2018；《工装样件外观认可》Q/SQR T1-8.4-2018；《轮罩护板总成技术条件》Q/SQR SS7-48-2022；《内外饰非金属制品耐候性通用技术要求》Q/SQR SS7-73-2020；《盐雾腐蚀试验方法》QSQR ST1-3-2021；《落球冲击试验方法》QSQR ST1-6-2019；《内饰材料耐霉菌性能试验方法》QSQR ST1-155-2017；《车用减震垫、隔音垫类导热系数试验方法》QSQR ST7-6-2017；《车用吸引材料（法向入射吸引系数）试验方法》QSQR ST1-139-2017；《车外用减震垫技术条件》；《QSQR SS7-7-2022》。

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11月02日上午至2025年11月02日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年6月1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）：

O:汽车内饰件（隔音隔热垫、行李箱盖板、行李箱储物盒、地毯、顶棚）的生产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：安徽省芜湖市三山经济开发区保定街道夏家湖路3号

办公地址：安徽省芜湖市三山经济开发区保定街道夏家湖路3号

经营地址：安徽省芜湖市三山经济开发区保定街道夏家湖路3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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年11月01日08:30至2025年11月01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：目标完成情况；生产过程职业健康运行控制等

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（2）项，涉及部门/条款:综合管理部/6.1.2;综合管理部/7.2

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12月1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11月2日前。

2) 下次审核时应重点关注：

1 危险源的识别；2、内审员能力的提升；3、过程绩效。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。人员安全意识等较好。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责明确，职业健康安全管理体系能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别相关危险源，职业健康安全管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：

1、内审员能力需要提升；2、生产车间危险源识别不够充分。

### 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：2014年6月10日；体系实施时间：2025年6月1日

2) 法律地位证明文件有：

《营业执照》

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）：

一班制，无倒班。

4) 范围内产品/服务及流程：

产品实现的生产工艺流程及职业健康安全影响如下：

1) 隔音隔热垫的生产工艺流程：材料准备（成型棉、冲切棉、玻纤毡、PET棉毡）→裁切/切割（废包装材料、边角料；噪声）→包装（废包装材料）。

2) 行李箱盖板的生产工艺流程及职业健康安全影响如下：材料准备（蜂窝板、盖板纸蜂窝板门幅）→拉伸定型（噪声）→发泡（发泡废气、废包装桶、噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→喷胶（喷胶废气、废胶桶、胶渣、噪声）→面料贴合→晾干（晾干废气、噪声）→包边压框（边角料、噪声）→检验→包装入库（废包装材料）；



3) 地毯的生产工艺流程及职业健康安全影响如下：面料干燥（噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→EPP预埋→发泡（发泡废气、废包装桶、噪声）→水切割（槽渣、切割废料、噪声）→装配→检验→包装入库（废包装材料）；

4) 顶棚的生产工艺流程及职业健康安全影响如下：辊胶（辊胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）→无纹布或玻纤毡等基材复合（废包装材料、噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→喷胶（喷胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）→针织面料热压复合（复合废气、废包装桶、噪声）→水切割（槽渣、切割废料、噪声）→塑料附件等装配（废包装材料）→检验→包装入库（废包装材料）

5) 行李箱储物盒的生产工艺过程及职业健康安全影响如下：材料准备→热压成型（废气、噪声、废边角料）→附件装配（废边角料）→检验→包装入库（废包装材料）。

其中关键工序：成型；特殊工序：无。

外包过程：危废处置、货物运输

### 三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

#### 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职业健康安全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。

企业确定了与职业健康安全管理体系有关的相关方，确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行了有效管理，并确定了监视和评审方式：水平对比；市场调查；监视顾客需求、期望和满意度等。确定了与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要和期望、绩效测量；工作检查；内部审核；管理评审等。

企业考虑了各种内部和外部因素、相关方的要求、产品和服务。

经确认范围：汽车内外饰件（隔音隔热垫、行李箱盖板、行李箱储物盒、地毯、顶棚）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动。管理体系范围覆盖了 GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018 标准全部条款，没有不适用条款。管理体系范围在《管理手册》中形成了文件并加以保持。

企业依据 GB/T19001 标准、GB/T45001 标准、GB/T45001、2018IATF16949 标准，编制《管理手册》、《程序文件》、记录等，并明确职责和权限以及对职能分配，明确管理职责。资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程，阐述相互关系的接口和联系。在体系文件中规定了确保有效运行和控制所需的准则和方法。管理层已对各部门配置了适宜的资源和信息，来支持这些过程的运行和对这些过程的监视。由最高管理者负责组织及相关部门配合对管理体系过程进行了监视、测量和分析。最高管理者分派职责和权限以及对职能的分配。明确产品实现主要过程及管理职责。在实现其目标和预期结果的经营活动中，明确了所处的职业健康安全，通过对各过程进行了风险的评估，识别，评价并制定相应措施进行风险处理。通过监视、测量和分析的结果以及内审，管理评审等进行自我完善，不断改进其有效性。

组织通过以下方式体现领导作用和管理承诺：制定职业健康安全管理体系方针、职业健康安全目标、指标管理方案，通过会议、宣传栏、文件传达等方式向全体员工传达宣贯体系管理方针、目标指标和管理方案，同时传达符合职业健康安全管理体系要求的重要性，确保物业管理职业健康安全运行所需资源的提供，对职业健康安全管理体系的有效性负责，持续改进，明确并支持各相关管理人员履行其职责等。

公司职业健康安全方针：安全第一、预防为主、全员参与、和谐发展。

职业健康安全方针与服务宗旨相一致。方针能体现满足相关方需求和持续改进的承诺；方针提供了制定和评审质量目标的框架。

职业健康安全方针以手册形式形成文件。并通过手册发放，宣贯培训等方式进行方针的沟通。公司方针通过 2025 年由总经理主持的管理评审会议对职业健康安全方针持续的适宜性进行了评审，可为相关方获取。询问 2 名员工，能够明确职业健康安全方针的内涵。

企业设置管理层、综合管理部、制造物流部、项目技术部、质量部、采购部、销售部、财务部等，并给每个部门配置负责人。职责权限，明确清楚。通过学习、培训等各种形式进行了内外沟通，以确保各层次和职能相互了解清楚，便于相互协调和配合。

公司为践行“以人为本”的管理理念，进一步深化企业与员工的共同发展，公司决定设立员工代表岗



位，具体理由如下：

**畅通沟通渠道：**员工代表作为企业与员工之间的桥梁，可及时收集和反馈基层意见，确保管理层倾听员工心声，促进双向沟通，减少信息不对称。

**维护员工权益：**通过员工代表参与公司相关决策讨论，保障员工的合法权益得到重视，尤其在福利政策、工作环境优化等事项中体现公平性与透明度。

**提升归属感与凝聚力：**员工代表的设立让员工感受到被尊重和重视，增强团队认同感，从而激发工作积极性，形成和谐共赢的企业文化。

**促进管理优化：**员工代表可针对实际运营中的问题提出合理化建议，帮助公司更高效地完善制度、流程，推动持续改进。

**合规与可持续发展：**此举符合现代企业治理趋势，体现公司对员工关怀的社会责任，助力企业长期稳定发展。

公司经职工民主选举，**任命：赵善龙 为员工代表**，反映员工在职业健康安全方面的意见和建议，维护员工应有权益，参与了职业健康安全管理体的安全目标的分解和评审活动。角色、职责和权限的分配适宜，符合要求。

与员工代表沟通和了解参与和协商活动。其中协商活动主要包括：协商并确定了相关方的需求和期望、建立和制定职业健康安全方针目标并为其实现进行了策划、识别和获取了职业健康安全法律法规要求和其他要求、制定了采购管理制度，对外包、采购和承包方进行控制的要求。协商和制定了内部审核方案的策划，并按照审核方案进行实施，确保了职业健康安全管理体系的持续改进等。

其中参与的活动包括：参与编制了参与与协商控制程序，确定了协商和参与机制；参与识别和评价了危险源的识别与评价和职业健康安全相关机遇以及不可接受风险的管控措施；参与和编制年度培训计划和按照计划进行有关职业健康安全方面的培训，确定了职业健康安全方面的能力要求；通过口头、办公会议等方式进行内部沟通了解公司职业健康安全方面的内容；参与对员工反馈的各种安全问题积极与公司领导层协调解决并采取措施，防止事件和不符合的发生等。

经沟通了解，自管理体系运行以来员工代表能够代表员工提出合理话建议，协商和参与提供了必要的机制、时间、培训和资源，提供了职业健康安全管理体系信息的访问渠道，确定和消除了妨碍参与的障碍，能够持续改进职业健康安全管理体系。

符合要求。

查看和查阅《危险源辨识和风险评价记录》，包括：火灾、触电伤害、车辆伤害、机械伤害、滑倒摔伤、等。抽查《不可接受风险清单》，包括：火灾、触电伤害、机械伤害等。在危险源辨识和风险评价时，考虑了标准要求因素，包括：常规和非常规活动、所有进入工作场所的人员的活动、人的行为、能力和其他人为因素、在工作场所外对工作场所内人员的职业健康安全产生影响的危险源等。危险源辨识和风险评价采用了D=LEC评价法。在确定控制措施或考虑变更现有控制措施时，考虑降低风险控制措施，包括消除、替代、工程控制措施、标志、警告和（或）管理控制措施、人体防护装备等。据负责人介绍，目前没有影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。识别充分适宜和合理。

**核查《不可接受风险清单》（编号：HC/JL-03-02，编制：张林翠；批准：张仪；日期：2025.6.15）：未将高温及热辐射伤害列入不可接受风险清单。已开具不符合性。**

编制了《职业健康安全法律法规清单》《合规性评价控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：

**职业健康安全法律法规清单：**中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国食品安全法、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等60个，识别到企业适用的条款号。

**产品适用标准清单：**《乘用车内空气质量评价指南》GB/T 27630—2011；《汽车禁用物质要求》GB/T 30512-2014；《汽车内饰材料的燃烧特性》GB/8410—2006；《散发性能检验-甲醛含量试验》Q/SQR



T1-8.1-2012;《散发性能检验-冷凝组分试验》Q/SQR T1-8.2-2016;《散发性能检验-有机物散发试验》Q/SQR T1-8.3-2012;《散发性能检验-气味性试验》Q/SQR T1-8.4-2018;《工装样件外观认可》Q/SQR T1-8.4-2018;《轮罩护板总成技术条件》Q/SQR SS7-48-2022;《内外饰非金属制品耐候性通用技术要求》Q/SQR SS7-73-2020;《盐雾腐蚀试验方法》QSQR ST1-3-2021;《落球冲击试验方法》QSQR ST1-6-2019;《内饰材料耐霉菌性能试验方法》QSQR ST1-155-2017;《车用减震垫、隔音垫类导热系数试验方法》QSQR ST7-6-2017;《车用吸引材料(法向入射吸引系数)试验方法》QSQR ST1-139-2017;《车外用减震垫技术条件》;《QSQR SS7-7-2022》。其他有关要求(顾客、相关方要求)。等 70 余项。

公司于 2025.9.10 进行了合规性评价,提供《法律法规合规性评价报告》、《合规性评价报告》,结果均为符合。各部门的职业健康行为基本符合相关法律法规的要求。合规性评价结论:职业健康安全管理体系策划有效,运行正常;各部门都能够有效遵循环境法律法规,未发生过重工工伤及其他安全事件,未有单位和个人投诉。各部门、项目能够有效遵循职业健康安全法律法规,无职业健康安全事件发生。对在合规性证据收集过程中发现的不符合,责任部门能够及时分析原因,制定和实施纠正即纠正措施,对职业健康安全意识和职业健康安全管理水平的提高起到了明显的促进作用。通过合规性评价分析,在以后的工作中,将进一步改进工作中存在薄弱环节,以持续改进职业健康安全管理绩效。

审核发现,组织识别的风险和机遇包括:

1.职业健康安全风险与机遇:职业健康安全设备设施未按时点检维护导致设备运行故障、设备操作不按规定操作违章及机械伤害等;

2.经营风险与机遇:主要有员工、设备、技术、管理、法律、产品、专利及产权等相关的风险和机遇。

3.市场风险与机遇:包括市场产品发展趋势、客户要求识别不完整、价格等相关的风险和机遇。

4.财务风险与机遇:主要涉及现金流运作等相关的风险和机遇。

5.外部风险和机遇:与客户的职业健康安全纠纷问题。

在策划管理体系时,组织考虑了风险和机遇以及相应的应对措施,制定了《风险及应对措施控制程序》,明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式,组织在管理体系所确定的过程(采购、生产、销售等)中,整合制定了针对性管理措施(如程序控制等),基本满足控制要求。

职业健康安全目标:

1、火灾事故零发生

2 重伤、死亡事故为 0。

3、触电事故零发生

4、中暑、职业病发生率为 0

5、年度轻伤事故≤4 起/年

经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻,并向企业客户进行了传达,将职业健康安全目标分解到相关职能和层次等,提出了合理的可测量指标,制定了考核计算方法,收集了管理体系运行的证据,并针对职业健康安全目标制定了管理方案,企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性,2025 年 1 月以来,各部门的职业健康安全目标按月已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

### 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)

公司产品主要是按照《乘用车内空气质量评价指南》GB/T 27630—2011;《汽车禁用物质要求》GB/T 30512-2014;《汽车内饰材料的燃烧特性》GB/8410—2006;《散发性能检验-甲醛含量试验》Q/SQR T1-8.1-2012;《散发性能检验-冷凝组分试验》Q/SQR T1-8.2-2016;《散发性能检验-有机物散发试验》Q/SQR T1-8.3-2012;《散发性能检验-气味性试验》Q/SQR T1-8.4-2018;《工装样件外观认可》Q/SQR T1-8.4-2018;《轮罩护板总成技术条件》Q/SQR SS7-48-2022;《内外饰非金属制品耐候性通用技术要求》Q/SQR SS7-73-2020;《盐雾腐蚀试验方法》QSQR ST1-3-2021;《落球冲击试验方法》QSQR ST1-6-2019;《内饰材料耐霉菌性能试验方法》QSQR ST1-155-2017;《车用减震垫、隔音垫类导热系数试验方法》QSQR



ST7-6-2017；《车用吸引材料（法向入射吸引系数）试验方法》QSQR ST1-139-2017；《车外用减震垫技术条件》；《QSQR SS7-7-2022》。等。及客户要求等进行加工，在下达生产计划及加工指令单时，会明确表明客户要求及验收要求等。

提供了管理体系覆盖产品/服务范围：0：汽车内饰件（隔音隔热垫、行李箱盖板、行李箱储物盒、地毯、顶棚）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

环境目标：

火灾事故为 0	达标
厂界噪声排放达标	达标
机械伤害	达标
高温和电辐射伤害	达标
触电伤害	达标

提供如下执行的标准及要求：《乘用车内空气质量评价指南》GB/T 27630—2011；《汽车禁用物质要求》GB/T 30512-2014；《汽车内饰材料的燃烧特性》GB/8410—2006；《散发性能检验-甲醛含量试验》Q/SQR T1-8.1-2012；《散发性能检验-冷凝组分试验》Q/SQR T1-8.2-2016；《散发性能检验-有机物散发试验》Q/SQR T1-8.3-2012；《散发性能检验-气味性试验》Q/SQR T1-8.4-2018；《工装样件外观认可》Q/SQR T1-8.4-2018；《轮罩护板总成技术条件》Q/SQR SS7-48-2022；《内外饰非金属制品耐候性通用技术要求》Q/SQR SS7-73-2020；《盐雾腐蚀试验方法》QSQR ST1-3-2021；《落球冲击试验方法》QSQR ST1-6-2019；《内饰材料耐霉菌性能试验方法》QSQR ST1-155-2017；《车用减震垫、隔音垫类导热系数试验方法》QSQR ST7-6-2017；《车用吸引材料（法向入射吸引系数）试验方法》QSQR ST1-139-2017；《车外用减震垫技术条件》；《QSQR SS7-7-2022》《中华人民共和国环境保护法》2015-1-1；；《中华人民共和国消防法》2021-4-29；《中华人民共和国建筑法》1998—3-1；《中华人民共和国环境影响评价法》2016-9-1；《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》2016-11-7；《中华人民共和国突发事件应对法》2007—11—1；《中华人民共和国劳动法》2018-12-29；《中华人民共和国环境噪声污染防治法》1997-3-1；《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008；《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》GB 18599-2001；《危险废物贮存污染控制标准》GB18597-2023；《地表水环境质量标准》GB3838-2002；《环境空气质量标准》GB3095-2012；《声环境质量标准》GB3096-2008；《以噪声污染为主的工业企业卫生防护距离标准》GB18083-2000；等进行生产。

产品实现的工艺流程和职业健康安全影响如下：

产品实现的生产工艺流程及职业健康安全影响如下：

- 1) **隔音隔热垫的生产工艺流程**：材料准备（成型棉、冲切棉、玻纤毡、PET 棉毡）→裁切/切割（噪声）→包装（废包装材料）；
- 2) **行李箱盖板的工艺流程及职业健康影响如下**：材料准备（蜂窝板、盖板纸蜂窝板门幅）→拉伸定型（噪声）→发泡（噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→喷胶（喷胶废气、、噪声）→面料贴合→晾干（晾干废气、噪声）→包边压框（边角料、噪声）→检验→包装入库（废包装材料）；
- 3) **地毯的生产工艺流程及职业健康安全影响如下**：面料干燥（噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→EPP 预埋→发泡（发泡废气、废包装桶、噪声）→水切割（槽渣、切割废料、噪声）→装配→检验→包装入库（废包装材料）；
- 4) **顶棚的生产工艺流程及职业健康安全影响如下**：辊胶（辊胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）→无纹布或玻纤毡等基材复合（废包装材料、噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→喷胶（喷胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）→针织面料热压复合（复合废气、废包装桶、噪声）→水切割（噪声）→塑料附件等装配（废包装材料）→检验→包装入库（废包装材料）



5) 行李箱储物盒的生产工艺过程及职业健康安全影响如下：材料准备→热压成型（废气、噪声、废边角料）→附件装配（废边角料）→检验→包装入库（废包装材料）。

其中关键工序：成型；特殊工序：无。

外包过程：危废处置、货物运输、

部门负责人介绍：每月生产计划所列均能按工序作业指导书明确的工艺要求生产；目前生产进度均能提前或按期交付。

查工序危险源、不可接受风险、设备及职业健康安全设施状况、劳保用品规范佩戴状况、人员资格，现场职业健康安全设施及消防安全设施状况、安全监视和测量设备等实施过程是否符合策划要求；

1) 隔音隔热垫的生产工艺过程：材料准备（成型棉、冲切棉、玻纤毡、PET 棉毡）→裁切/切割（废包装材料、边角料；噪声）→包装（废包装材料）；

抽 1 隔音隔热垫的生产

裁切/切割工序

员工：王\*\*

产品图号：403001191AA 产品名称：前舱竖板海棉

日生产计划：1200 计划量：1200 完成日期：2025.10.21

工艺文件：《裁切/切割工序作业指导书》，受控下发日 2025 年 7 月 1 日，明确了产品裁切/切割工序加工技术要求等；

使用设备：精密四柱液压裁断机（设备编号：HC-CD-001；设备型号：CCLP-3），操作人员：王\*\* 设备管理及责任人：袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人：袁正君，点检正常；设备边悬挂有设备安全操作规程；岗位危险源：噪声；固废：边角料。设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

现场查看员工有佩戴：耳塞；精密四柱液压裁断机有防护罩防护及边沿有防护栏；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

机械设备噪声均放置在室内，且在工业园区内，对厂界外影响较小；固废边角料收集后外售处理。

2) 行李箱盖板的生产工艺流程及环境影响如下：材料准备（蜂窝板、盖板纸蜂窝板门幅）→拉伸定型（自动线操作，产生噪声）→发泡（机械臂操作，产生发泡废气、废包装桶、噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→喷胶（喷胶废气、废胶桶、胶渣、噪声）→面料贴合→晾干（晾干废气、噪声）→包边压框（边角料、噪声）→检验→包装入库（废包装材料）；

抽 2：行李箱盖板的生

1) 拉伸定型工序

产品图号：F16-5518060CA 产品名称：行李箱储物盒盖板总成

材料代码：PET+PHC

日生产计划：150 计划量：5040 完成日期：2025.11.1

工艺文件：《拉伸定型工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冲压成型工序加工技术要求；

使用设备：加热板（设编号：HC-zdjr-001，设备型号：无），设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：



风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：噪声；现场查看周边员工有耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

### 2) 发泡工序

该工序主要通过机械臂完成，工序文件《发泡工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确发泡工序加工技术要求；

使用设备：PU 发泡机（设编号：HC-FP-001，设备型号：VLM-1018L-2K），设备管理及责任人：袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：发泡废气、废包装桶、噪声；发泡废气通过过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求；废包装桶放置在危废暂存区；周边人员佩戴耳塞。现场查看设备右边墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检；，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

### 3) 热压成型工序

员工：张\*

产品图号：F16-5518060CA 产品名称：行李箱储物盒盖板总成

材料代码：PET+PHC

日生产计划：150 计划量：5040 完成日期：2025.11.1

工艺文件：《热压成型工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冲压成型工序加工技术要求；

使用设备：压机（设编号：HC-MY-008，设备型号：YJR32-2000），操作人员张\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：噪声、固废、成型废气、边角料；现场查看员工有佩戴：耳塞；成型废气通过过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求。设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 1) 喷胶（喷胶废气、废胶桶、胶渣、噪声）工序

员工：张\*

产品图号：F16-5518060CA 产品名称：行李箱储物盒盖板总成

材料代码：PET+PHC

日生产计划：150 计划量：150 完成日期：2025.11.1

工艺文件：《喷胶工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了喷胶工序加工技术要求；

使用设备：无，操作人员张\*

岗位危险源：喷胶废气、废胶桶、胶渣、噪声；喷胶废气通过过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放；该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求。废胶、胶渣放置在危废暂存区，



现场查看员工有佩戴：耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 2) 晾干（晾干废气、噪声）工序

员工：张\*

产品图号：F16-5518060CA 产品名称：行李箱储物盒盖板总成

材料代码：PET+PHC

日生产计划：150 计划量：150 完成日期：2025.11.1

工艺文件：《晾干工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了晾干工序加工技术要求；

使用设备：无，操作人员张\*

岗位危险源：废气、噪声；晾干废气通过过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求；废胶、胶渣放置在危废暂存区，现场查看员工有佩戴：耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 5) 包边压框工序

员工：张\*

产品图号：F16-5518060CA 产品名称：行李箱储物盒盖板总成

材料代码：PET+PHC

日生产计划：150 计划量：5040 完成日期：2025.11.1

工艺文件：《热压成型工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冲压成型工序加工技术要求；

使用设备：包边压框工装（编号：HC-GZ-004），操作人员张\* 工装管理及责任人袁正君，有工装状态管理标识：运行；工装点检卡点检人袁正君，点检正常。

岗位危险源：噪声、边角料；现场查看员工有佩戴耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

**3) 地毯的生产工艺流程及环境影响如下：**面料干燥（噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→EPP 预理→发泡（发泡废气、废包装桶、噪声）→水切割（槽渣、切割废料、噪声）→装配→检验→包装入库（废包装材料）；

#### 抽 3 地毯的生产

##### 1) 热压成型工序

员工：刘\*

产品图号：P0299953ak 产品名称：地毯 左舵 批次号：202509160193

材料代码：PET+PE+POE+PE/PA+PU+EPP

日生产计划：200 计划量：200 完成日期：2025.10.31

工艺文件：《热压成型工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冲压成型工序加工技术要求；

使用设备：压机（设编号：HC-MY-008，设备型号：YJR32-2000），操作人员刘\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火



警电话、急救电话等。

岗位危险源：噪声、固废、热压成型废气：边角料；现场查看热压成型废气通过过滤棉+两级活性炭吸附装置+15米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求。员工有佩戴：耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器2个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 2) 发泡工序

该工序主要通过机械臂完成，工序文件《发泡工序作业指导书》，受控下发日2024年7月1日，明确发泡工序加工技术要求；

使用设备：PU发泡机（设编号：HC-FP-001，设备型号：VLM-1018L-2K），设备管理及责任人：袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：发泡废气、废包装桶、噪声；发泡废气通过过滤棉+两级活性炭吸附装置+15米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求；废包装桶放置在危废暂存区；周边人员佩戴耳塞。现场查看设备右边墙上有消防栓、灭火器2个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 3) 水切割工序：

员工：刘\*

产品图号：P0299953ak 产品名称：地毡 左舵 批次号：202509160193

材料代码：PET+PE+POE+PE/PA+PU+EPP

日生产计划：200 计划量：200 完成日期：2025.10.31

工艺文件：《水切割工序作业指导书》，受控下发日2024年7月1日，明确了水切割工序加工技术要求；

使用设备：水切割机（设编号：HC-WC-001，设备型号：H20-JET-50），操作人员刘\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：槽渣、切割废料、噪声；生产水循环使用，现场查看员工有佩戴：耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器2个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

4) 顶棚的生产工艺流程及环境影响如下：辊胶（辊胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）→无纹布或玻纤毡等基材复合（废包装材料、噪声）→热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）→喷胶（喷胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）→针织面料热压复合（复合废气、废包装桶、噪声）→水切割（槽渣、切割废料、噪声）→塑料附件等装配（废包装材料）→检验→包装入库（废包装材料）

抽4 顶棚生产：

1) 辊胶工序（辊胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）工序

员工：孙\*\*

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成 批次号：202509150094

材料代码：针织面料+PU发泡+无纺布

日生产计划：50 计划量：50 完成日期：2025.09.15



工艺文件：《辊胶工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了辊胶工序加工技术要求；

使用设备：覆胶机（设编号：HC-FJ-001，设备型号：/），操作人员孙\*\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：辊胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声，现场查看辊胶废气通过过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求，现场员工有佩戴：口罩、耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个；废辊胶桶放置有专门区域，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 2) 无纹布或玻纤毡等基材复合（废包装材料、噪声）工序

员工：孙\*\*

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成 批次号：202509150094

材料代码：针织面料+PU 发泡+无纺布

日生产计划：50 计划量：50 完成日期：2025.09.15

工艺文件：《复合工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了辊胶工序加工技术要求；

使用设备：复合机（设编号：HC-FH-001，设备型号：/），操作人员孙\*\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：废包装材料、噪声，现场查看员工有佩戴：口罩、耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 3) 热压成型（成型废气、废包装桶、噪声）工序

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成 批次号：202509150094

员工：刘\*\*

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成

材料代码：针织面料+PU 发泡+无纺布

工艺文件：《模压工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了辊胶工序加工技术要求；

使用设备：自动加热烘箱/压机（400T）（设编号：HC-ZDJR-002/HC-MY-002，设备型号：/），操作人员刘\*\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。岗位危险源：热压成型废气、废包装桶、噪声，现场查看热压成型废气通过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求。现场员工有佩戴：口罩、耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，一套点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

#### 4) 喷胶工序（喷胶废气、废胶桶、废包装材料、噪声）

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成 批次号：202509150094

员工：刘\*\*

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成



材料代码：针织面料+PU 发泡+无纺布

工艺文件：《喷胶工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了辊胶工序加工技术要求；

使用设备：喷胶设施。

岗位危险源：喷胶废气、废胶桶、噪声，现场查看热压成型废气通过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求。现场员工有佩戴：口罩、耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，一套点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

5) 针织面料热压复合（复合废气、废包装桶、噪声）工序

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成 批次号：202509150094

员工：谷\*\*

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成

材料代码：针织面料+PU 发泡+无纺布

工艺文件：《热压复合工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了热压复合工序加工技术要求；

使用设备：定棚面料复合滚绞线（设编号：/，设备型号：/），操作人员谷\*\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备傍张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：复合废气、废包装桶、噪声，现场查看复合热压复合废气通过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒排放，该套设备正常开启，并有月度点检记录，点检记录完整，符合要求。现场员工有佩戴：口罩、耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，一套点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

6) 水切割（槽渣、切割废料、噪声）工序

员工：陈\*\*

零件号：MJ-SN-X-001 产品名称：顶棚总成 批次号：202509150094

材料代码：针织面料+PU 发泡+无纺布

日生产计划：50 计划量：50 完成日期：2025.09.15

工艺文件：《水切割工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了水切割工序加工技术要求；

使用设备：水切割系统（设编号：HC-WC-002，设备型号：H20-JET-50），操作人员陈\*\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备傍张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：槽渣、切割废料、噪声；生产水循环使用，现场查看员工有佩戴：耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

7) 塑料附件等装配

该工序主要是将相关塑产配件如出风口等，岗位危险源主要是废包装材料等，按规定每天清扫现场，将相关包装材料进行合规处置。

5) 行李箱储物盒的生产工艺过程及环境影响如下：材料准备→热压成型（废气、噪声、废边角料）



→附件装配（废边角料）→检验→包装入库（废包装材料）。

抽 5 行李箱储物盒生产工艺：

热压成型工序

员工：张\*

产品图号：F16-5518050CA 产品名称：行李箱储物盒本体总成

材料代码：PET+PP 玻纤板

日生产计划：120 计划量：120 完成日期：2025.10.19

工艺文件：《热压成型工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冲压成型工序加工技术要求；

使用设备：压机（设编号：HC-MY-008，设备型号：YJR32-2000），操作人员张\* 设备管理及责任人袁正君，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人袁正君，点检正常；设备旁张贴有机械设备安全风险点告知牌，内容有：风险等级、设备管理责任人，危险因素，事故原因；安全防范措施、要求；重要提示火警电话、急救电话等。

岗位危险源：噪声、固废：边角料；现场查看员工有佩戴：耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：制造物流部，点检记录完整，符合要求。

制造物流部负责人介绍：

公司各工序会产生边角料、包装废料、不合格产品等一般固废；生产过程中产生的危废由有资质的危废处置单位进行处置，公司设有 15 平方左右的危废暂存区，按照危险废物暂存规定依规管理，危废由制造物流部指定专人管理。废水主要是生活废水，纳管排放。噪声为各设备运行产生。

生产员工均是有多年经验的本行业的老员工，对产品的生产过程以及工艺掌握非常熟练；所有员工均经培训合格并符合任职/上岗要求的规定；本公司特种设备有叉车、空压机等。

现场观察：车间布局合理、区域划分明显、设备排列整齐，通道畅通；车间宽敞明亮、通风条件良好、加工设备、地面干净、整洁；现场生产加工的原材料、半成品和产品放置整齐、摆放有序，产品标识清楚，相关岗位/机器附近悬挂有相应的作业文件；操作工按章操作，生产秩序井然。

公司制定了作业性文件以防范人为错误：提供生产作业文件有《工序作业指导书》、《安全操作规程》等文件，以上作业文件均张贴在各个生产岗位上，均盖有受控标识，现场使用的和生产部门保管的均为适宜有效版本。

现场了解到产品生产过程、搬运过程中对工作环境（如温度、湿度等）无特殊要求。

目前的生产环境同人为因素能够较好的结合，本部门生产员工能够较好的相互配合，和谐稳定，生产过程中员工心情舒畅，生产过程不存在生产紧张过度情况。对过程运行环境控制基本符合标准要求。

提供了必要的资源：

现场使用的主要生产设备：液压机、自动加热线、发泡机、烘干线、专用高频焊接机、2 吨液叉车、喷胶机器人、叉车、低压发泡机、双工位多功能焊接机、精密四柱液压裁断机、冲切机、直切机等。

特种设备有：空压机、叉车。

监视和测量设备有：电热鼓风机干燥箱、电子式织物强力机、织物阻燃测定仪、数显式推拉力计、光照度计、电子称、游标卡尺、钢卷尺、标准光源箱、落球冲击试验机、色牢度仪、恒温恒箱试验箱等。

环保设备：集气罩+过滤棉+两级活性炭吸附装置+15米排气筒（DA001）、集气罩+两级活性炭吸附装置+15米排气筒（DA002）、化粪池；环保设施：灭火器、消防栓，均在合格期内。

办公通信设备：网络、电脑、打印机等。



现场察看：

查看车间环境干净整洁，通风、照明良好，温湿度适宜，车间消防安全设施完善。

一、废气：主要是热压成型废气、热压复合废气、洗模废气、喷胶废气、晾干废气、发泡废气、辊胶废气、维护废气等。加强有组织废气收集，减少无组织废气的排放，做到达标排放。

1. 热压成型废气、热压复合废气、洗模废气、喷胶废气、晾干废气、发泡废气、辊胶废气，上述废气主要分别通过热压成型、热压复合、洗模、喷胶、晾干、发泡等工序产生。管理措施：通过一套环保设施（DA001）：集合罩+过滤棉+两级活性炭吸附设备+15米排气筒高空排放。其中风机功率：22KW（变频），风量为：14450-25500立方/小时，风压：2930-1900PA；转速：1900R/分钟；辊胶废气、维护废气主要通过辊胶、维护工序产生。管理措施：通过另一套环保设施（DA002）：集合罩+两级活性炭吸附设备+15米排气筒高空排放。其中风机功率：22KW（变频），风量为：14450-25500立方/小时，风压：2930-1900PA；转速：1900R/分钟。

提供安徽鑫程检测科技有限公司出具的2025年9月10日检测报告【2025081301003YK】，达标排放。

二、噪声：本项目运营噪声主要来源于生产设备等运行时产生的机械噪声。采用基础减振、隔声以及距离衰减等措施减少噪声对外环境的影响。日常尽可能必须关闭门窗生产；加强宣传，做到文明生产，禁止工作人员喧哗；加强设备维护，避免设备故障异常噪声产生。

提供安徽鑫程检测科技有限公司出具的2025年9月10日检测报告【2025081301003YK】，达标排放。

三、一般固体废物及管理措施。主要是：

①边角料：在裁切、切割和包边压框过程中产生的少量边角料，主要为针织面料、冲切棉、棉毡等材料，收集后综合利用处置。

②废包装材料：一般为纸质或塑料包装材料，作为一般固废处理，收集后综合利用处置。

③生活垃圾集中堆放，由环卫部门及时清运处置。单位对垃圾堆放点进行消毒，杀灭害虫，以免散发恶臭，孳生蚊蝇，影响周围环境。

四、危险废物，主要有胶渣（HW13,900-014-13）、废液压油（HW08,900-218-08）、废油桶（HW08,900-249-08）、废润滑油（HW08,900-217-08）、废活性炭（HW49,900-039-49）、废过滤棉（HW49,900-041-49）、废包装桶（胶桶）（HW49,900-041-49）。管理措施：危险废物在危废暂存间暂存，危废暂存间面积15平方米，危险废物暂存作好危险废物情况的记录，注明危险废物的名称、来源、数量、特性和包装容器的类别、入库日期、存放库位、废物出库日期及接收单位名称。危险废物暂存根据危险废物的种类和特性进行分区、分类贮存，地面硬化处理，地面防渗处理满足相关规范要求，贮存场所做到防风、防雨、防晒、防渗漏，并配备防泄漏应急处理设施。危险废物包装均采用桶装、袋装堆放，无废水排放，且设置应急泄漏收集措施。配备通讯设备、照明设施和消防设施，出入口、设施内部、危险废物运输车辆通道等关键位置按照危险废物贮存设施视频监控布设要求设置视频监控。项目危险废物采用专用容器，厂外运输委托资质单位进行运输，并由有资质单位进行处置。提供《危险废物处置合同》，合同编号：ZYHB25090102；签订日期：2025.9.1；危废名称：胶渣（HW13,900-014-13）、废液压油（HW08,900-218-08）、废油桶（HW08,900-249-08）、废润滑油（HW08,900-217-08）、废活性炭（HW49,900-039-49）、废过滤棉（HW49,900-041-49）、废包装桶（胶桶）（HW49,900-041-49）；处置单位名称：芜湖致源环保科技有限公司。公司于2025年9月通过《环评验收监测报告》，危废暂未处置，有危废暂存区的入库登记记录。

五、火灾控制。管理措施：严格执行《消防法》；组织相关岗位人员培训学习并认真贯彻落实上述规定；落实生产安全责任制，配备兼职安全员，加大消防检查力度；严格落实各项消防规章及防火管理制度；每日班前会布置和检查生产、安全；安全员每日检查，及时纠正违章操作行为。并通过管理方案、应急预案进行控制。

提供有2025年9月验收检测报告，包括废气噪声及废水检测，均达标。

消防安全：办公区内配备有消防栓及灭火器，提供《灭火器日常点检表》每月点检。检查员对检验结果在检查记录栏中进行详细、真实的记录。发现问题及时向部门领导汇报，限3天内整改完成。年终将检查记录表上交本单位的消防安全管理部门保存备案。检查人：张林翠；

经核查：公司周期内没有发生环境污染/安全事件，没有发生相关方的投诉，行政处罚事件。公司与员工签订《劳动合同》并上有社保，明确了双方安全义务和责任。



运行控制基本符合要求。本部门的重要环境因素控制良好，运行基本符合要求。

现场查看：

1、查看现场消防栓、灭火器配置，配置点及配置量符合要求，查看有消防器材点检，有点检人确认，点检均正常，查看验证，车间设置有灭火器、消防栓，有消防器材点检卡，显示每月点检1次，最近点检时间10月18日，检查人：综合管理部，点检结论均为正常；符合要求。

2、现场有固废垃圾分类桶，且垃圾桶分类要求有明确，能达到管理要求。

3、特种设备

抽1：档案编号：BND5110-2503-1C01483

设备品种：叉车；

产品名称：平衡重式叉车

使用登记证编号：车11皖BH05405（23）

检验日期：2025年3月12日

检验类别：定期检验；

检验结果：合格

有效期：2027年3月

检验单位：芜湖市特种设备检验研究所

抽2：档案编号：BND5110-2503-1C01482

设备品种：叉车；

产品名称：平衡重式叉车

使用登记证编号：车11皖BH05413（23）

检验日期：2025年3月12日

检验类别：定期检验；

检验结果：合格

有效期：2027年3月

检验单位：芜湖市特种设备检验研究所

抽3、查安全阀校验报告

报告编号：BFD11-25-04036

安全阀型号：A27F-16T

校验结果：合格

校验单位：芜湖市特种设备检验研究所

批准日期：2025年3月28日

下次校验日期：2026年3月27日

抽4、查安全阀校验报告

报告编号：BFD11-25-07808

安全阀型号：A28H-16

校验结果：合格

校验单位：芜湖市特种设备检验研究所

批准日期：2025年6月16日



下次校验日期：2026年6月15日

抽5：三废检测报告

报告编号：2025081301003YK

受检单位：芜湖市辉驰汽车零部件有限公司

检测类别：委托检测

检测项目：噪声（厂界环境）、废气（有组织废气、无组织废气）、废水

检测结论：合格

报告日期：2025.9.10

检测机构：安徽鑫程检测科技有限公司

抽6：危险废物委托处理合同

合同号：ZYHB25090102

甲方：芜湖市辉驰汽车零部件有限公司（产生方）

乙方（芜湖市致源环保科技有限公司（危废处置方）

处置危废名称：废液压油、废润滑油、废油桶、废活性炭、废过滤棉、废包装桶

有效期：2025.9.1-2026.8.31

生效方式：双方已盖章

是否生效：生效。

抽7：危废处理记录

出示了“危险废物出入库登记台帐”

显示：2025年1月30日-2025年10月31日入库 废油桶 0.28吨

2025年1月30日-2025年8月30日入库 废胶桶 0.07吨

交接人：赵善龙 固危废仓库责任人：杜小芹

查，运行控制基本符合要求。

抽8 工作场所职业危害因素检测报告

抽职业危害因素检测报告

报告编号：ZJP-2025-064 检测类型：定期检测 受检单位：芜湖市辉驰汽车零部件有限公司

检测日期：2025.06.23~2025.06.27

检测范围/岗位：生产车间/辊胶、热压、喷胶、发泡、加热、水切割、包边等；

判定结果：合格。

检测机构：江苏中安科技服务有限公司

抽9 安全员证书

证书编号：410881198710047546 人员类型：安全管理人员 姓名：郭蕊蕊；性别：女

有效期：2023.7.10-2026.7.10 发证日期：2023年7月10日，发证机关：合肥市应急管理局

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

编制了《内部审核管理程序》、《管理评审控制程序》等，符合标准和企业实际，经调阅相关记录确认，企业已经在2025年9月21-22日策划和实施了完整内部审核，2025年10月9日策划和实施了完整管理评审。内部审核发现的不符合项和管理评审提出改进措施，目前已经有效整改并验证关闭。

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**

编制了《不合格输出控制程序》，对纠正预防措施识别处理等作了规定，基本符合实际及标准要求。

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，采取了纠正措施（参见管理评审记录）。

经沟通，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，人员职业健康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，也未发生职业健康安全事件。企业纠正措施的管理符合标准规定要求。

**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，监督改进。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：**

建立有对外交流的渠道，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）：**

组织能确定并提供建立、实施、保持管理体系所需的资源，包括内部资源，考虑了现有内部资源的能力（包括财务管理费用的合理投入：财务报表），将不断寻求技术人才的引进和培养，提高技术能力，并适时考虑外部资源（从外部供方获得的资源）。

该组织覆盖过程和产品及体系运行所需的资源概况主要如下：

审核期间核实：组织员工共 23 人，其中管理人员 6 人，职能涉及管理层、综合管理部、制造物流部、项目技术部、质量部、采购部、销售部、财务部等，基本具备 O：汽车内饰件（隔音隔热垫、行李箱盖板、地毯、顶棚）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

厂区占地面积 13937 平方米，其中生产车间一个占地面积 12427 平方米（钢架结构），二层办公楼占地面积 1510 平方米。另：原材料仓库 1 个（占在面积 500 平米），成品仓库 1 个（占地面积 500 平米），一般固废区一个（占地面积 60 平），危废间一个（占地面积 15 平）。

生产设备有：液压机、自动加热线、发泡机、烘干线、专用高频焊接机、2 吨液压叉车、喷胶机器人、叉车、低压发泡机、双工位多功能焊接机、精密四柱液压裁断机、冲切机、直切机等。

特种设备有：空压机、叉车。

监视和测量设备有：电热鼓风机干燥箱、电子式织物强力机、织物阻燃测定仪、数显式推拉力计、光照度计、电子称、游标卡尺、钢卷尺、标准光源箱、落球冲击试验机、色牢度仪、恒温恒箱试验箱等。

环保设备：集气罩+过滤棉+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒（DA001）、集气罩+两级活性炭吸附装置+15 米排气筒（DA002）、化粪池；环保设施：灭火器、消防栓，均在合格期内。

办公通信设备：网络、电脑、打印机等。

无食堂。

现场观察过程运行环境较好（可详见相关条款审核记录）；职业健康安全设施运行正常；监视和测量设施俱全；知识系统基本满足运用要求（可详见相关条款审核记录）。



综上，组织的资源符合安全生产需求，并能支持体系的运行和改进。

## 2) 人员及能力、意识:

公司在管理手册 5.3 条款，以附件的文件的形式规定了总经理、管理者代表、各部门负责人的职责。公司现有员工 23 人，设置管理层、综合管理部、制造物流部、项目技术部、采购部、销售部、质量部、财务部等人员配置基本满足服务运行要求，所有员工均经培训合格并符合任职/上岗要求的规定。

提供：员工花名册

抽：人事资料登记表等档案，均符合任职/上岗要求。提供相关人员上岗证书；

抽特种岗位人员资格证书：

郭蕊蕊，安全管理人员，证号：410881198710047546，合肥市应急管理局；

古红裴，电工证，证号：T34020419660913073x，有效期:2022-12-30 至 2028-12-29；

陈宝海，叉车证，证号：220724198305071819，有效期：2027-5；

胡自军，叉车证，证号：34022219721117107X，有效期：2025-12；

袁正君，维修电工证，证号：0812250000404647。

每年 12 月份由综合部对所有岗位人员进行面谈,评价其岗位胜任情况,并且根据年度表现决定年度奖金及来年岗位是否调动升迁劝退等；

提供了 2025 年度培训计划，明确了培训内容、培训对象、培训方式、时间等。培训内容包括了：体系文件培训、职业健康安全因素知识培训、安全知识培训、作业技能培训、岗位职责培训、管理知识培训、消防知识培训、内部审核员培训等，通过培训提高了员工的相关能力意识。提供培训记录：

抽 1：2025 年 06 月 27 日：

培训内容：S 内审员基本知识

参加人员：张仪、张林翠、胡敏

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。

抽 2：2025 年 7 月 10 日

培训内容：职业健康安全和职业健康安全管理体系文件

参见人员：总经理、管代及各部门负责人等。

效果评价：培训有效，完成了培训目的。

抽 3：2025 年 9 月 5 日

培训内容：火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训

效果评价：培训有效，完成了培训目的。

---另查其他培训均按计划完成。

现场询问内审员 张仪、胡敏、张林翠，对内审的标准及要求了解，但不能回答清楚，并且内审是在外聘老师的指导下进行，不具备独立审核的能力。--不符合

抽查综合部员工 2 名，经过交谈了解，以上人员均具备职业健康安全方针和目标的知晓；主要通过文件发放和培训的方式知晓公司的职业健康安全方针和职业健康安全目标。

组织通过招聘适宜的人员和组织内部员工进行培训的方式提升员工的服务意识水平；

组织以培训、沟通、表扬等形式，激励员工认识到自己从事工作的重要性，使之为实现公司职业健康安全目标而努力，作出自己的贡献。公司注重培养和提高员工风险及环保意识。

基本满足要求。

## 3) 信息沟通:

公司建立并保持《协商与信息沟通控制程序》，确定质量管理体系相关的内部和外部沟通，保持信息畅通。各部门负责实施内部沟通，确保接口信息传递的正确性。

---公司内部沟通活动采用的形式和工具包括：

1) 工作例会等微信，会议、讨论、培训；

/2) 通知、电话和内部虚拟网；

4) 互联网和微信等。

---外部信息交流：

公司按其建立的信息交流过程的规定及其合规义务的要求，就管理体系的相关信息进行外部信息交流。综合部是信息的归口管理部门，负责管理信息交流的日常工作；本公司信息向外部传递，负责接收、传递与管理有关的外部公文，公司规章制度的下发，负责员工的合理化建议的收集处理



及答复：

### 5) 文件化信息的管理：

编制了《文件控制管理程序》、《记录管理程序》等，符合标准和企业实际。企业根据GB/T45001标准和实际，编制了管理体系文件，包括：a) 形成文件的管理方针和管理目标。b) 《管理手册》、《程序文件》。c) 标准所要求的形成文件的程序。d) 为确保管理体系过程的有效策划、运行和控制的文件等。) 为提供符合要求及管理体系有效运行的证据而建立的记录，包括标准所要求的记录。

提供《法律法规清单》涵盖：职业健康安全保护法律法规、废弃物法律法规、消防安全法律法规、产品相关法律法规等，外来文件均进行了受控编号。

抽查产品相关法律法规包含：

《乘用车内空气质量评价指南》GB/T 27630—2011；《汽车禁用物质要求》GB/T 30512-2014；《汽车内饰材料的燃烧特性》GB/8410—2006；《散发性能检验-甲醛含量试验》Q/SQR T1-8.1-2012；《散发性能检验-冷凝组分试验》Q/SQR T1-8.2-2016；《散发性能检验-有机物散发试验》Q/SQR T1-8.3-2012；《散发性能检验-气味性试验》Q/SQR T1-8.4-2018；《工装样件外观认可》Q/SQR T1-8.4-2018；《轮罩护板总成技术条件》Q/SQR SS7-48-2022；《内外饰非金属材料耐候性通用技术要求》Q/SQR SS7-73-2020；《盐雾腐蚀试验方法》QSQR ST1-3-2021；《落球冲击试验方法》QSQR ST1-6-2019；《内饰材料耐霉菌性能试验方法》QSQR ST1-155-2017；《车用减震垫、隔音垫类导热系数试验方法》QSQR ST7-6-2017；《车用吸引材料（法向入射吸引系数）试验方法》QSQR ST1-139-2017；《车外用减震垫技术条件》；《QSQR SS7-7-2022》。

抽查职业健康安全保护相关的法律法规包括：

中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国道路交通安全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、职业健康检查管理办法、国家职业卫生标准管理办法、安全生产违法行为行政处罚办法《中华人民共和国突发事件应对法》2007—11—1、特种设备安全监察条例、安徽省职业病防治条例、工业企业设计卫生标准、工作场所有害因素职业接触限值 化学因素、工作场所有害因素职业接触限值 物理因素、GB/T16180-2014劳动能力鉴定 职工工伤与职业病致残等级、GB13869-2017用电安全导则、安徽省特种作业人员安全技术培训考核管理细则、徽省安全生产监督管理规定、省职业病防治条例、工业企业设计卫生标准、工作场所有害因素职业接触限值 化学因素、工作场所有害因素职业接触限值 物理因素、GB/T16180-2014劳动能力鉴定 职工工伤与职业病致残等级等。

通过文件审核和审核确认，《管理手册》等符合标准要求、法律法规和企业实际，具有可操作性。

### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

O:汽车内饰件（隔音隔热垫、行李箱盖板、行李箱储物盒、地毯、顶棚）的生产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，芜湖市辉驰汽车零部件有限公司的

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：喻继芳 喻继芳、郑颖

## 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予以配合。

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。