

项目编号：11273-2024-E、10272-2025-Q

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：河北高大永恒塑料制品有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系

审核组长（签字）：王磊

审核组员（签字）：王磊

报告日期：2025年12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
  - 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 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 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：王磊

组员：无



## 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
	王磊	组长	审核员	2025-N1QMS-4214494	14.02.02
	王磊	组长	审核员	2025-N1EMS-4214494	14.02.02

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘海丽	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（**质量体系、环境管理体系**）认证后，进行，进行第 1 次监督审核  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/T 24001-2016/ISO14001:2015、GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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：审核信息传递及周期评价表；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法  
中华人民共和国安全生产法

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：

聚乙烯吹塑容器 GB/T13508-2011

《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008

《环境空气 总悬浮颗粒物的测定 重量法》HJ 1263-2022



《环境空气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 直接进样-气相色谱法》HJ 604-2017

《固定污染源废气 总烃、甲烷和非甲烷总烃的测定 气相色谱法》HJ 38-2017

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12月09日上午至2025年12月10日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月13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:塑料桶、塑料托盘、塑料收纳箱的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:塑料桶、塑料托盘、塑料收纳箱的生产

受审核方所生产的塑料桶和塑料托盘没有用于用于食品行业，企业也未获得食品生产许可证，企业出具声明，本企业说生产的塑料桶、塑料托盘不用于食品行业，声明详见附件。

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：河北省沧州渤海新区中捷产业园区京津企业转移园北疏港路南侧

办公地址：河北省沧州渤海新区中捷产业园区京津企业转移园北疏港路南侧

经营地址：河北省沧州渤海新区中捷产业园区京津企业转移园北疏港路南侧

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）：/

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：E（环境管理体系）到期未进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：暂停期间体系运行正常，未发现违规使用证书及标志的情况。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：经现场审核，暂停证书的原因已经消除。

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:办公室



GB/T19001-2016/ISO9001:2015 条款 9.2； GB/T24001-2016/ISO14001:2015 条款 9.2

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：2026年1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12月9日前。

2) 下次审核时应重点关注：

体系运行的有效性，内审、管理评审实施的有效性。

3) 本次审核发现的正面信息：

公司领导层对体系的运行比较重视，有意愿将体系进行实地宣贯。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，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：

对管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。

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

策划的方针如下：

质量第一，顾客至上；

诚信经营，创新发展；

节能降耗，减少污染；

关爱员工，以人为本。；经询问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，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、环境目标和指标

1.顾客满意程度≥90%

2.合同履约率 100%

3.产品出厂合格率 100%

4.固废按要求分类率 100%，统一处置率 100%；

5. 废气噪声检测达标；

6. 火灾发生率为零。 经询问总经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

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。提供了考核记录。

2.2 重要审核点的监测及绩效符合 基本符合 不符合

产品和服务的运行策划和控制



建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、招标投标法、公司法、安全生产法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求或图纸、产品图册等进行生产；保留了产品加工图纸；

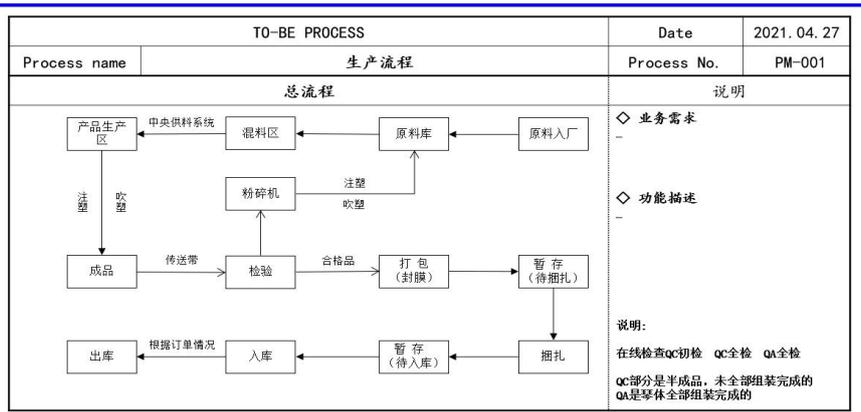
参考标准：聚乙烯吹塑容器 GB/T13508-2011

编制了作业指导文件，安全操作规程，注塑机安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要塑料桶、塑料托盘、塑料收纳箱的生产

策划了生产工艺流程：

生产流程图



经识别，外包过程为：产品运输、模具维护及加工。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求。

编制了《产品和服务的要求控制程序》、《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《产品防护控制程序》《不合格输出控制程序》等文件。

运行控制

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》、《安全生产管理制度》等

运行控制情况：办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；

办公过程产生的固废按办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由管理部负责发放；

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。

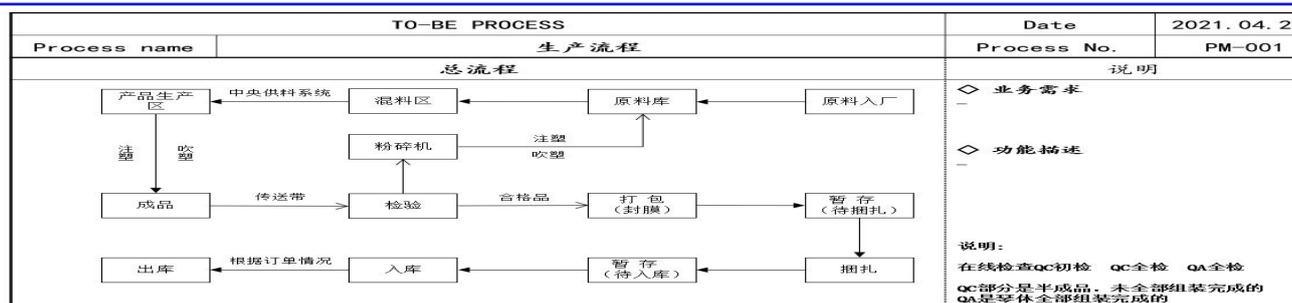
b, 确定了生产产品的原材料、销售产品、外包, 采购的环境要求。

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。

现场生产运行检查：查看生产工艺流程：

生产流程图



外包过程：模具的维护及加工，产品运输。



提供有现状环境影响报告表，生产过程中使用设备有注塑机、吹塑机、机械手、粉碎机等设备。环保设施有排气扇、消防器材、等离子光氧净化器、15m 排气筒、集气罩等，进行日常维护保养，目前使用情况良好。设备安全使用，单独电闸控制。环保设备进行日常维护保养，目前使用情况良好。设备安全使用，单独电闸控制。

审核当日现场查看生产过程环境运行控制情况。

■火灾：生产现场配备了干粉灭火器，抽查 5 个，均在有效压力范围内。车间按要求配备有效的消防设置。管代介绍每月对消防器材进行一次全面检查---车间按要求配备有效的消防设置。

■废气排放控制：注塑机/吹塑机生产过程会产生有机废气，主要污染因子为非甲总烃，通过在注塑机/吹塑机上方集气罩将废气进行收集，然后由等离子光氧设备和活性炭吸附装置进行处理，处理后废气经 15m 高排气筒排放；粉碎机粉碎过程会产生少量废气，主要污染因子为颗粒物，由于粉碎物料为塑料材质，且粉碎粒度较大(中 8mm 左右)项目采用全封闭粉碎机进行粉碎，粉碎后产生少量颗粒物经封闭车间无组织排放。生产各岗位员工均佩戴防护口罩，穿工作服，安全帽或防尘帽等。

■废水控制：生产过程中不产生废水，本项目生产废水为设备冷却水，生产过程用冷却水在密闭的回路里循环使用项目设有冷水机组，定期补水，设备冷却水循不使用不外排，对周围环境无影响。

职工生活污水排入防渗旱厕，定期清掏用作农肥，不外排；

生活污水排入厂区防渗化粪池，定期清掏，不外排。公司废水不会对周围水环境产生明显不利影响。

■生产噪声的排放：本项目噪声来源于注塑机等机械设备，为了控制噪声污染源的噪声污染，企业选用低噪设备，设备全部安置在生产车间内，对设备采取基础减振，厂房隔声等措施，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声，目前生产设备使用中产生的噪声达标排放。

■固废/危废排放：本项目产生的固体废物主要为一般固废和生活垃圾。残次品及下脚料统一收集后，回用于生产，不外排。职工生活垃圾，收集后交由环卫部门处置。

危废：废活性炭、废机油、废润滑油，在危废间内存储，委托河北银发华鼎环保科技有限公司处理，签订有危废合同。综上，本项目固体废物均能够得到合理处置，对周围环境基本无影响。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每月考核一次。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。

■受审核方现场观察有特种设备天车 2 台，提供有定期检验报告，场内叉车 3 台提供有效期内检定证书，详见附件；

■查看库房存储环境，原材料和产品按区域划分，布局合理，配备有灭火器消防设施，在有效范围内。

■查看夜班生产情况，经理介绍夜班为早 7 点到晚 7 点，生产工艺流程同白班一致，自动化程度较高，环境因素排放情况，环保设备运行情况同白班一致，现场查看夜班生产环境的运行情况，工人正在交接班，环保设备正常运行，废气处置通过在注塑机/吹塑机上方集气罩将废气进行收集，然后由等离子光氧设备和活性炭吸附装置进行处理，处理后废气经 15m 高排气筒排放。同白班运行一致。

顾客沟通

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场查看，公司通过微信、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、公司宣传册等内容，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、尺寸参数等问题；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，具体见 8.2.2 条款。

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，以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。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

经理介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。



与产品有关要求的确定

查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2025 年 10 月 21 日

顾客:黑龙江护苗农业科技开发有限公司

产品: 20L 绿色桶 20L 玫粉色桶

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 11 月 6 日

顾客: 河北弘鑫塑料科技有限公司

产品: GD20L 收纳箱

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2025 年 3 月 25 日

顾客: 济农

产品: 川字托盘

合同约定了: 产品名称、规格、数量、包装标准、运输方式及费用、到货地点和接货单位、违约责任等事项, 合同有售后服务条款的具体要求, 合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份, 均为塑料桶、塑料收纳箱、塑料托盘销售合同, 按顾客提供的图纸和技术要求进行加工。

符合要求。

产品有关要求的评审及变更

与经理沟通, 合同评审主要为会议合同评审, 评审内容包括合同风险、产品技术要求、交货能力、交货期限、生产能力等能否满足等方面。

查看了上述合同的评审记录, 均在合同签订前进行了评审。

常规合同, 市场经营部对合同条款和内容进行确认, 包括顾客及产品的质量要求能否满足, 交货期限能够满足, 盈利和结算, 产品交付(运输方式和费用), 产品售出后的质保和维修等内容进行评审, 评审通过后方可签订。合同签订盖章视为评审通过。另查其他销售合同, 均经过评审后方可签订。

与主管沟通, 目前没有发生过合同变更。

应急准备和响应

查《应急准备和响应控制程序》, 规定了早预防、早发现、早报告、早救治的原则, 内容基本符合要求。制定有火灾应急预案、触电应急预案、机械伤害应急预案、重污染天气的应急预案。

咨询紧急情况的处理: 经理回答未发生过。基本符合要求。抽查火灾应急预案, 有应急指挥机构、职责、设备、电话、预防事故的措施、事故处置等内容, 基本符合要求。另查其他预案的策划情况, 均符合要求。公司成立应急演练小组, 成员为各部门负责人。

提供应急演练计划和演练记录, 演练计划包括火灾应急演练、人员触电应急演练等。

抽查: 火灾急演练记录, 演练地点: 厂区参加人员: 公司全体人员, 公司火灾事故主要为日常办公区域和生产车间区域, 本次为模拟生产车间火灾积极情况。时间: 2025 年 4 月 17 日, 基本符合要求。

另抽其他应急演练的情况, 均达到了要求。

演练后组织各部门负责人对应急预案评审, 一致认为, 应急预案适合企业现状, 无变更需求。

重污染天气主要是严格执行环保部门提出的要求, 按规定进行开机和停产, 有重污染天气应急措施。

查消防物资: 防护物资、消防栓、灭火器、应急通道等, 询问已将应急响应的相关信息传递给了相关方、



访客等。基本符合要求。

#### 产品和服务的设计和开发

经过与总经理沟通和现场审核发现：受审核方新增新业务中心负责产品设计开发工作。

新业务中心配备了专业的技术人员，均有多年工作经验，对塑料制品行业等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查看手册相关要求，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。标准引用了顾客技术要求、相关行业标准等。企业根据公司的资源（设备、人员、技术、市场等）优势，制定了市场研发规程、新产品设计开发规划及评审流程、生产作业指导书等文件；

经查，企业成立以来，进行了大量的产品研发工作，提供有产品专利证书多项：

包括实用新型包括一种具有计量功能的瓶体，一种带有分节阀门的瓶盖、等多项专利证书。外观设计如包装桶等多项发明专利。

--现场与新业务中心经理沟通，策划了研发流程：

顾客需求/市场前景分析--方案研发--设计--图纸--验证

查看一种具有计量功能瓶体的设计相关专利资料，提供有设计图纸，设计评审的相关人员签字，设计人：史树恒

--确定产品的要求和规范（设计开发输入）：

顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的性能：产品的实用性、功能性、耐用性等参数，防尘等特殊要求，产品尺寸、交货期等。

产品标准要求：顾客技术要求、产品参考的标准、公司现有产品、类似设计开发、产品设计图纸等；

同类产品的研发技术资料。公司配备了电脑、绘图软件；配备有专业人员，测量设备等。

--设计开发过程的控制：

针对研发过程，新业务中心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，业务人员进行初步沟通后，收集意向顾客的产品需求，交总经理批准后转交生产部进行初步设计。

--设计和开发的输出：

企业保留了申请专利相关研发过程资料，内容包括了专利设计图纸、专利说明书、权利要求书等详细的控制情况记录。明确了法律法规及产品特性要求。

--设计和开发的更改

质量手册中对设计开发更改作出了规定，目前基本未发生供设计变更，未提供相关记录，应加强对设计变更的控制。

经查询，以上的专利设计没有更改。跟经理沟通产品会根据顾客的需求，进行工艺的略微创新，满足顾客需求，按照手册的设计开发的规定进行，设计开发基本符合要求。

#### 生产和服务提供的控制

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：产品质量法、标准化法、计量法、节约能源法等；

②编制了《生产订单列表》《过程确认表》《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、记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合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。

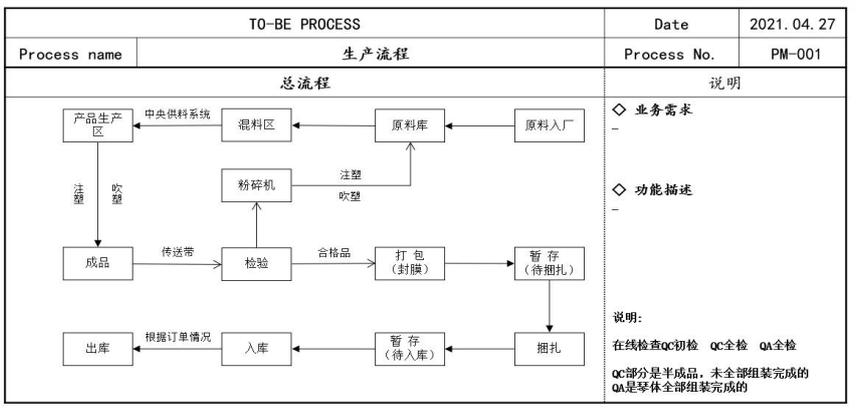
b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：游标卡尺、数显卡尺、电子天枰等能够满足产品检查需要。

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；

生产流程：

生产流程图



经理介绍公司采用电子系统

查看生产计划

2025年12月9日生产订单列表，安排了：塑料桶 数量：3000个；规格：20L塑料桶

。。。。。。。。

■查看生产现场：

公司采用智能化流水线，从原料的混料、到中央供料系统，物料传输系统，注塑、吹塑过程、都为自动一体化，工人在成品区，检验，检验合格的产品进行包装。

注塑工序：，现场操作人员：丁坤，看管两台注塑机，注塑机旁边张贴有作业指导书等相关信息，生产设备自动化程度较高，人员只负责成品的桶口和外观的二次检验确认并加盖质检章。

吹塑工序：现场操作人员：张琳娜，看管1台吹塑机，吹塑机旁边张贴有作业指导书等相关信息，生产设

备自动化程度较高，人员只负责成品的桶口和外观的二次检验确认并加盖质检章。

一检验工序：每1-2小时进行一次巡检（根据生产稳定性进行调整），巡检内容包括（外观 瓶口直径 瓶口高度 克重）询问工人技术要求，回答清晰。经查符合要求。

一打包装工序，操作者2名工人正在用打包机对塑料桶进行打包装，询问工人注意事项，参数设置准确，听樊总介绍，后续这个工序会变成无人化全自动打包。

现场查看其他工序，工作操作有条不紊。

■生产过程控制：

与生产经理沟通混料过程为混料配方为集中供料系统控制，根据生产任务单进行人工系统输入；生产一体化配备有生产制造执行系统并配备有MES预警，当生产出现异常产生预警。执行《生产和服务提供控制程序》、《不符合和纠正措施控制程序》，针对异常情况在生产制造系统软件中已写入处理流程。

与经理沟通，公司生产线进行换产时，需要进行首件检验，首件检验内容包括瓶口高度、外观（平整度、颜色），容量，承重等。

查看吹塑首件确认表（2025.12.9）产品：20L-07 桶体高度 372mm，桶体平整度良好，容量 21.5L 跌落良好 结论：合格 质检员：吴世晴 审核：刘国超

另查看 2025.7.9号注塑的首件确认表 结论同上。



加工过程中由工人进行自检，质检员巡视抽查，发现不合格及时调整，产品加工经检验合格后转入下道工序，本工序不合格经过审批粉碎返工处理。

提供有产品质量巡检记录表，涵盖了客户名称、规格型号、机号、检验时间，检验内容（外观、瓶口直径、瓶口高度、标准克重）实际重量 班次 检验人员/调机人员等

—查看 2025.10.15 号巡检表，检验时间 11:30 客户名称：粉收纳箱 规格型号：20L 3 号机号，外观合格，瓶口直径/瓶口高度/标准克重：890g 实际重量：875g 班次白板 检验人员：詹/李

—查看 2025.10.26 号巡检表，检验时间 17:40 客户名称：护苗 规格型号：20L 2 号机号，外观合格，瓶口直径/瓶口高度/标准克重：780g 实际重量：772g 班次白板 检验人员：宁/赵

另抽审核当天巡检记录，巡检时间 13:00 巡检内容同上，结论合格。

d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：注塑机、吹塑机、粉碎机、机械手等，有设备日常保养记录。

e) 识别的需确认的过程为注塑、吹塑过程，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。2025.1.20 日分别对注塑、吹塑过程进行了确认，提供了《过程确认记录》确认内容包括：人员能力、设备、作业文件等。确认人：刘国超

f) 外包过程：产品物流运输，生产过程中的模具需要委托加工，详见 Q8.4 审核。

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；

首件检验必须通过后，才可放行安排批量生产。

加工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。

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。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由销售部负责改进落实。

12 月 9 日晚 7:00-8:00 进行夜班审核（包含交接班）与经理沟通由于产品的生产特点，机器在生产同一批次时不停机，需要连续生产，夜班生产所需的生产设备、计量监视设备、产品的管理流程等均与白班流程一致。

查看交接班会议，两班人员同时开会，白班将白天的生产情况与夜班进行对接，交接班会议控制在 5-10 分钟，这期间生产设备自动运转，不影响产品产出及品质。

查看夜班生产现场，工人正在对注塑塑料包装桶进行打包装，询问其操作要求，回答清晰。

过程检验与工人沟通必须是百分之百人工进行二次检验并加盖合格章，方便后续出现质量问题进行追溯。

夜班运行基本可控。

标识和可追溯性

《管理手册》中说明产品标识包括识别产品的技术要求等内容，还应包括能够识别检验状态的内容：

—产品状态标识应包括以下内容：

a) 产品的名称、客户信息、产品型号等；

b) 检验状态：待检、合格、不合格、待判定；

—标识方式主要有：存放区域和产品名称及型号等；

查看存放成品标识，企业对成品区进行了划分，不同规格产品分别存放。

可追溯性：出厂检测报告→生产过程记录单，保证了公司的每件产品出公司后仍能根据记录查到产品从进货到加工到生产的每个环节的信息。

符合要求。

顾客和外部供方财产



顾客提供的信息主要是顾客提供的图纸和个人信息，由管理部及市场经营部人员进行管理，未发生顾客信息泄露，顾客财产损失的情况。顾客提供的技术资料及图纸属于甲方知识产权，许可受审核方生产使用；但不得使用顾客的技术资料或图纸为第三方生产使用，不得提供侵权产品。受审核方对甲方提供的图纸及产品实物负有保密责任，不得将相关信息透露给第三方。

经查，企业对顾客图纸进行了确认和登记。办公室设有档案室，专门用于存放相关合同，顾客图纸等，防护良好。

供方财产主要是供方信息。到目前为止未发生过顾客或供方财产丢失或损坏的情况。

#### 产品防护

提供的《质量手册》中明确标识了搬运，贮存，包装，防护等方面的控制要求。

标识：标识采用区域，检验状态等形式控制。

生产现场标识基本齐全，采用生产记录列表，可追溯，操作工，检验员，控制基本有效。

搬运：公司产品为小件产品，运输由快递手推车运输。

包装：用纸壳+包装膜缠绕包装。

贮存：生产办公室约 10 平米为仓储库房，正在使用的半成品按区域堆放、分区、分类存放，基本适宜。

防护：经理介绍在运输过程中，防止撞击、震荡、运输过程，防止雨淋。

#### 交付后活动

查现场产品交付情况：经理介绍产品交付至客户处通过客户签收，公司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。客户对产品质量不满意，存在质量问题，去现场维修，处理。

抽交货后的物流发货清单，客户已签字接收。

经查符合要求。

#### 产品和服务的放行

生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。

查进货检验入库单一主要采购产品：聚乙烯、色母等。实际到货进行数量清点、外观检查、材质单查看等。

抽 2025. 11. 24 号原材料检验入库单列表，内容包括：单据编号：CGRK02273 产品名称：聚乙烯（5421B）数量 27000kg，

抽 2025. 8. 18 号原材料检验入库单列表，内容包括：单据编号：CGRK02150 产品名称：聚乙烯（5421B）数量 27000kg

抽 2025. 12. 5 号原材料检验入库单列表，内容包括：单据编号：CGRK02278 产品名称：聚乙烯（5421B）数量 54000kg

原材料检验不合格—退货处理。

#### ●抽查工序检验

工序控制体现在生产部 8. 5. 1 的审核中

#### ●产品出场检验 根据客户标准进行检验。

一抽：塑料托盘（2025. 5. 7）检验数量：托盘 3 个，检验内容：重量偏差：±50g；尺寸偏差：±5-10mm；长度 1200mm±10mm；宽度 1100±10mm；高度 150mm±5mm；塑化不良，裂缝孔洞 不允许容器内壁成絮状或颗粒状；变形不影响使用；油污、色差 轻度油污、轻度色差；；堆码负载：将装有公称容量水的试样，四面无依托，在常温条件下放置 120h 后加以检查。

一抽：塑料桶 PE（2025. 10. 17）检验数量：10 个，检验内容：质量偏差、1-5 ± 4%；10~30 ± 3. 5%；40~100 ± 3%；

尺寸偏差：1~30L 重量 1250g ± 15g；长度 265±5mm；宽度 250±5mm；高度 395±5mm；标区高度 200mm；标区直径

180mm；泡径 mm ≤3 个数 ≤1；黑色杂质 个数 ≤3 - ≤5；长度 a/mm 0. 5-1. 7 -4-2；塑化不良，裂缝孔洞 不允许容器内壁成絮状或颗粒状；变形不影响使用；油污、色差 轻度油污、轻度色差；黏把 不积液；擦



痕不严重,约小于表面积的 10% ;粘把 不积液;擦痕 不严重,约小于表面积的 10%;性能测试 密封实验:在试样内注入公称容量的水并拧紧盖,闭口试样横置于平地(容器口接近地面),4h 后加以检查;堆码负载:将装有公称容量水的试样,四面无依托,在常温条件下放置 48h 后加以检查。 跌落高度:在闭口式试样内按公称容量注入(20±5)°C的水并上好盖,在 1.2 米处跌落,使试样底部撞击在平整的水泥地上,同一试样连续跌落 3 次。

实测结论:数值达标,无气泡、无杂质、尺寸壁厚、无渗漏等符合要求。 检验人员:吴世晴 日期:2025.3.7  
一抽:收纳箱 PE(2025.9.17) 检验数量:5 个,检验内容:质量偏差、2-4 ± 5%; 10~30 ± 4% ; 40~100 ± 3.5%;

尺寸偏差:1~30L 重量 1250g ± 15g; 长度 265±5mm; 宽度 250±5mm; 高度 395±5mm; 标区高度 200mm; 标区直径

180mm; 泡径 mm ≤2 个数 ≤1; 黑色杂质 个数 ≤2 - ≤5; 长度 a/mm 0.7-1.9 -2-3; 塑化不良,裂缝孔洞不允许容器内壁成絮状或颗粒状;变形不影响使用;油污、色差 轻度油污、轻度色差;黏把 不积液;擦痕不严重,约小于表面积的 10% ;粘把 不积液;擦痕 不严重,约小于表面积的 10%;性能测试 密封实验:在试样内注入公称容量的水并拧紧盖,闭口试样横置于平地(容器口接近地面),4h 后加以检查;堆码负载:将装有公称容量水的试样,四面无依托,在常温条件下放置 48h 后加以检查。 跌落高度:在闭口式试样内按公称容量注入(20±5)°C的水并上好盖,在 1.2 米处跌落,使试样底部撞击在平整的水泥地上,同一试样连续跌落 3 次。

实测结论:数值达标,无气泡、无杂质、尺寸壁厚、无渗漏等符合要求。 检验人员:吴世晴 日期:2025.9.17  
另查看其他日期的检验报告 5 份,内容同上,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

#### 内部审核

公司策划了《内部审核控制程序》,规定公司确定质量、环境、安全管理体系覆盖的部门每年至少接受一次涉及所有条款活动的内部审核,符合要求。

经询问樊总:今年是否进行了内审,对内审的流程是否了解,回答:各部门主管参加了内部审核,对今年的内审过程进行了梳理,发现的问题及时解决,形成内审报告。

查有 2025 年内审管理资料,包括内部审核实施计划、首末次会议签到表、内部审核不符合报告、内部审核报告、各部门检查表等。

经询问:总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

2025.2.15 开展管理体系内部审核活动,并提供有以下内审的资料:

——《内部审核实施计划》,编制:刘国超 2025 年 1 月 22 日 总经理批准/日期:樊林 2025 年 1 月 22 日

计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排;计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所,本次内审,组长:刘国超 组员:韩贵平 未审核本部门的工作,提供有总经理的授权书。

——内审首末次会议签到(领导层、各部门负责人);

——内部审核检查表,审核按计划进行,没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所,内审员没有审核自己的工作。

一本次内审发现 1 项不合格,为一般不符合项,查看《不符合报告》,不符合事实描述清晰,不符合原因分析准确,并制定了纠正及纠正预防措施,且措施可行,并对其有效性进行了验证。

一本次内审编制有《内部管理体系审核报告》,结论: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。但现场与



总经理及审核组成员沟通，内审及管评资料都是在咨询老师的帮助下完成的，樊总介绍，企业是想进行体系宣贯，但是现在人力和物力还没办法满足体系运行所需，后续根据企业运营规模，会将体系宣贯落实到实处的，针对这种情况，现场与企业畅谈了体系运行的好处及有效性和必要性，樊总也重新认识到体系有效运行的重要性，当即让审核组进行下一次内审及管评计划的编制工作，针对这种情况，在此处开具不符合，下次审核关注内审实施的有效性。

#### 管理评审

询问并查看管理评审相关文件，公司编有《管理评审控制程序》，策划管理评审的相关控制要求。文件规定：一年至少要进行一次管理评审。

一查管理评审的计划：管理评审的时间：2025.2.27

主持人：总经理 参加人：公司各部门主管。

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

查管理评审签到表：内容包括时间、主持人、记录人、参与人员。各部门负责人均按规定参加了管理评审并签到。

一查看管理评审输入的资料：内外部环境/职业健康安全管理体系审核结果和合规性评价结果。客户的满意度，客户投诉处理的情况以及客户反馈的其他信息。环境/职业健康安全方针和目标的实施情况及其适宜性。生产过程控制的情况。纠正和预防措施实施效果（包括前次管理评审跟踪措施的实施情况）。管理手册及其支持性文件（主要是程序文件）是否需要修改。组织结构、管理职能是否适合和协调。资源是否配置得当。环境因素危险源和法律法规及其它要求有关的发展变化有无影响管理体系的变化环境。改进的建议等。

一提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

一查看管理评审报告，明确了评审目的、依据、评审内容、评审过程、内审情况分析、方针目标指标和方案实施、过程业绩、相关方关注的问题及信息反馈、纠正措施执行情况、改进建议、法律法规及其他要求遵循情况、合规性评价等内容。

结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现方针和目标的需要。同时，方针也较好的体现了公司对管理方面的追求和方向，具有较好的适宜性。

与受审核方沟通，计划2026年二月中旬进行下一次管理评审。

#### 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:

编制《不合格品控制程序》，明确不合格品发生时的处置权限。

在采购时发现不合格退货处理，

与经理沟通，生产过程发现的不合格品采用返工粉碎，变为原材料继续生产使用。

出厂检验发现的不合格，做好记录，采用返工粉碎，变为原材料继续生产使用。

不合格品在生产日报表中反映，有生产日期，当班人员，产品名称，颜色，不良品原因分析等。可实现追溯性。

不合格输出控制基本受控。



## 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

策划保持《不符合输出控制程序》、《不合格和纠正措施控制程序》，明确了采取措施予以控制、纠正和处置产生后果的方法，包括评审和分析不合格、确定不合格的原因、确定是否存在或可能发生类似的不合格、实施所需的措施和评审所采取的纠正措施的有效性。内容符合标准要求和企业实际。

1) 内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对办公过程中发现的不符合，已经按照标准要求及文件规定，进行了处置。

2) 管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入。管理评审提出的纠正预防措施正在整改中，对其进行了跟踪检查，企业内识别和确定是否存在类似的潜在风险。对发现的问题和现象及时警觉，及时采取了预防措施，消除了潜在不符合的原因，防止了不符合的发生。从而提升了管理体系绩效。

3) 公司的不合格和纠正措施大多通过平时工作监督检查来实现。提高员工工作意识、减少污染、预防污染的意识，防止不符合或不合格的发生。环境方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理潜在的严重不合格情况。

自体系运行以来，公司始终按标准要求对不符合进行纠正，并分析不符合的原因，制定并实施纠正措施，持续改进质量和环境管理体系的有效性。基本符合要求。

## 3) 投诉的接受和处理情况:

经樊总介绍，体系运行以来遵纪守法、没有发生相关方重大投诉和行政处罚的情况；樊总介绍没有上级部门抽查的情况。

## 三、管理体系任何变更情况

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

## 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

质量体系、环境管理体系采取的纠正措施，现场审核核验措施有效并持续保持。

## 五、认证证书及标志的使用

未发现违规使用证书及标志的情况。



## 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，河北高大永恒塑料制品有限公司的

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 type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input 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 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 type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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:王磊



## 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。