



项目编号：11526-2025-E0

# 管理体系审核报告

## （ 监督审核、第二阶段 ）



组织名称：四川贝乐家新材料有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 文平

审核组员（签字）： 文平、冉景洲、杨珍全、尹莎莎

报告日期： 2025年12月24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：文平

组员：冉景洲、杨珍全、尹莎莎



受审核方名称：四川贝乐家新材料有限公司

## 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	文平	组长	审核员	2025-N1QMS-5093566	14.02.02, 29.12.00
A	文平	组长	审核员	2024-N1EMS-4093566	14.02.02, 29.12.00
A	文平	组长	审核员	2025-N1OHSMS-4093566	14.02.02, 29.12.00
B	冉景洲	组员	审核员	2023-N1QMS-2267598	29.12.00
B	冉景洲	组员	审核员	2023-N1EMS-2267598	14.02.02, 29.12.00
B	冉景洲	组员	审核员	2024-N1OHSMS-2267598	29.12.00
C	杨珍全	组员	审核员	2024-N1QMS-3230067	14.02.02, 29.12.00
C	杨珍全	组员	审核员	2024-N1EMS-3230067	14.02.02, 29.12.00
C	杨珍全	组员	审核员	2024-N1OHSMS-3230067	29.12.00
D	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1QMS-1331971	
D	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1EMS-1331971	14.02.02, 29.12.00
D	尹莎莎	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1331971	29.12.00

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈迪、周扬凯、陈恒、胡美娟、陈艳	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，在环境管理体系、职业健康安全管理体系第一阶段审核的基础上，组织获得质量管理体系认证后，进行第一次监督审核，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（质量管理体系，环境管理体系，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和保持认证资格。

### 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/ISO 14001:2015、GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018、  
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：；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国民法典》、《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防治法》、《中华人民共和国消防法》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：  
GB/T2272-2020 硅铁

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12月24日上午至2025年12月24日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年8月15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:聚烯烃注塑包装桶生产、销售，胶粘带销售所涉及场所的相关环境管理活动

O:聚烯烃注塑包装桶生产、销售，胶粘带销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:聚烯烃注塑包装桶生产、销售，胶粘带销售

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：四川省广汉市向阳镇同兴村三社

办公地址：四川省广汉市向阳镇同兴村三社

经营地址：四川省广汉市向阳镇同兴村三社

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12月22日08:30至2025年12月22日12:30进行了第一阶段审核（环境管理体系、职业健康安全管理体系），审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：内部审核、管理评审、法律法规的识别、合规性评价、环境因素的识别与评价、环境运行控制情况。

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（ ）项，轻微不符合项（ 1 ）项，涉及部门/条款：生产部/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 12 月 31 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 24 日前。

##### 2) 下次审核时应重点关注：

设备及检测设备管理、服务过程的控制、合同评审及供方管理、内部审核、管理评审、法律法规的识别、合规性评价、环境因素的识别与评价、环境运行控制情况

##### 3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

##### 1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

##### 2) 风险提示：

受审核方管理体系运行时间较短，产品服务过程按固有工艺进行，人员能力对提供产品质量影响大，人员教育及管理存在一定的风险。职业健康运行管理还需加强，针对职业健康运行管理开具了 1 项不符合。

#### 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：2009 年 07 月 09 日，体系实施时间： 2025 年 08 月 15 日（增加环境和职业健康安全管理体系）

2) 法律地位证明文件有：营业执照、全国工业产品生产许可证。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：40 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：三班制白班（8：00-16：00）、中班：（16：00-24：00）、夜班（24：00-08：00）。



## 4) 范围内产品/服务及流程:

聚烯烃注塑包装桶生产工艺流程：原材料检验→配料→注塑成型→冷却脱模→后处理（去飞边、毛刺、安提手）→热转印（有需要时）→检验→包装。

聚烯烃注塑包装桶、胶粘带销售流程：顾客沟通→签订合同→采购产品→产品交付→售后服务；

关键过程：销售服务过程、注塑成型

特殊过程：销售服务过程、注塑成型。

外包过程：产品运输、模具制作。

## 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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境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。

企业确定了与质量、环境和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求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量、环境和职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量、环境和职业健康安全方针：质量方针：

质量为本，精益求精，“质量，信誉”赢天下！。环境方针：坚持走可持续发展之路，倡导绿色环保思想，遵守法律法规，从产品研发到服务的全过程中，实行污染预防和持续改进。职业健康安全方针：保障健康、安全研发、以人为本、永续发展、遵守法规、持续改进。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查

《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

考核目标	考核方法	统计周期	2025年8月-11月完成情况
产品交付合格率≥95%	合格数/总数*100%	1次/月	100%
顾客满意率≥90分	满意得分和/总调查数	1次/年	96分
合同按时完成率100%	合同完成数/合同总数*100%	1次/月	100%
废弃物分类收集处理率≥98%	处理数/总数*100%	1次/月	100%
重大安全事故和伤亡事故为0	实际发生数	1次/月	0
火灾事故为0	实际发生数	1次/月	0
环境扰民投诉为0	实际发生数	1次/月	0

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。查见公司制定的管理方案有：

固体废弃物排放；废气排放；噪声排放；火灾；触电；机械伤害等管理方案。管理方案内容涉及：目标/指



标、管理措施、资金预算、完成日期、执行部门。

质量、环境和职业健康安全目标和管理方案已经实现。再抽查其他管理方案，内容类似，符合要求。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：产品设计和操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；运输作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

编制《危险源和环境因素识别与评价管理制度》，符合实际和标准要求。查看和查阅《环境风险及环境因素识别评价表》，包括：固废排放、火灾、资源消耗、能源消耗等。抽查《重要环境因素清单》，包括：1) 固废排放；2) 潜在火灾；3) 噪声排放；4) 废气等4项。查看和查阅《危险源识别和评价表》，包括：火灾、车辆伤害、碰伤、摔伤等。抽查《不可接受风险清单》，包括：1) 火灾；2) 机械伤害；3) 触电。识别充分适宜和合理。

编制了《合规义务管理制度》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国民法典》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国道路交通安全法》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》、《中华人民共和国消防法》等。均有有效版本，符合要求。

组织的质量、环境和职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

### 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

#### 产品实现的过程和活动的管理控制情况：

公司主要经营范围：聚烯烃注塑包装桶生产、销售，胶粘带销售。

企业策划了产品适用标准，编制了作业指导文件有配料单、设备安全操作规程。策划了所需设备和监视测量资源、实现过程所需记录。

识别和确定了工作流程：

聚烯烃注塑包装桶生产工艺流程：原材料检验→配料→注塑成型→冷却脱模→后处理（去飞边、毛刺、安提手）→热转印（有需要时）→检验→包装

聚烯烃注塑包装桶、胶粘带销售流程：顾客沟通→签订合同→采购产品→产品交付→售后服务

关键过程：销售服务过程、注塑成型。

特殊过程：销售服务过程、注塑成型。

外包过程：产品运输、模具制作。

产品执行标准：QB/T2818-2006 聚烯烃注塑包装、GB4806.7-2023 食品安全国家标准-食品接触用塑料材料及制品、GB4806.1-2016 食品安全国家标准-食品接触材料及制品通用安全要求、GB9687-1988 食品包装用聚乙烯成型品卫生标准、GB9688-1988 食品包装用聚丙烯成型品卫生标准等国家有关法律法规、行业规范与标准。

规定了产品质量目标，编制了作业人员管理制度等文件，为生产提供了充足的信息。

制定了生产实现过程中应填写的质量记录有：巡检记录、首检记录、任务单、成品检验记录、合同评审记录、供方评价表、顾客满意度调查表等。

生产设备主要有：混料机、注塑机、水冷装置、修边刀、热转印机、精密机械手、输送带、破碎机等。



监视和测量设备：单向爪数显卡尺、电子数显千分尺、钢卷尺、电子天平、砝码等。

生产实施过程控制：

1、查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：注塑工艺表、作业指导书、设备操作规程、技术基准表等。符合要求。

3. 现场查看：现场有混料机、注塑机、水冷装置、修边刀、热转印机、精密机械手、输送带等生产相关设备，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

4. 现场配置了相应的检测设备，主要为单向爪数显卡尺、电子数显千分尺、钢卷尺、电子天平、砝码等。

出示了《生产指令单》明确了产品名称、数量、色号、所需材料、机台、要求等内容。

产品工艺流程：

聚烯烃注塑包装桶生产工艺流程：原材料检验→配料→注塑成型→冷却脱模→后处理（去飞边、毛刺、安提手）→热转印（有需要时）→检验→包装，关键/特殊过程：注塑成型。

查看现场：

公司执行 8 小时工作制，生产车间注塑工序实现三班倒（08：00-16：00、16：00-24：00、24：00-08：00），中班和夜班作业工序一样，职能部门和包装工序只上白班。

生产现场观察，产品正常生产：

现场查看操作者为熟练工，工序运行情况：

1、工序：配料工序

产品：14L 螺纹桶                    9337 黄

设备：混料机、精密机械手、输送带

依据：配料表、设备操作规程

操作：操作工根据包装桶的使用要求和性能特点，选择合适的聚烯烃树脂，聚乙烯（PE）、色母等。按配料表要求，将聚烯烃原料加入到混料机料筒中进行混合。混合后的料加入注塑机的料筒，将原料加热到一定的温度，使其呈熔融状态。

质量控制要求：配料比列。

2、工序：注塑成型、冷却脱模工序

产品：聚烯烃注塑包装桶                    产品：20L-6 美式桶

依据：作业指导书、参数对照表、注塑机设备操作规程

设备：注塑机

操作：注塑成型操作情况

加料：将混合配料后的聚烯烃原料加入到注塑机的料筒中。注塑机的料筒将原料加热到一定的温度，使其呈熔融状态。塑化：通过注塑机的螺杆旋转和加热作用，原料在料筒内被进一步加热、混合和塑化，形成均匀的熔融物料。注射：当熔融物料达到合适的温度和流动性时，注塑机的螺杆将物料向前推进，通过喷嘴注入到模具的型腔中。注射压力和速度需要根据包装桶的尺寸、形状和结构等因素进行调整，以确保物料能够充满整个型腔。保压：在注射完成后，需要保持一定的压力一段时间，使熔融物料在模具型腔



内充分压实和冷却，以减少制品的收缩和变形。冷却：在保压完成后，模具开始冷却，使熔融物料在型腔内逐渐凝固成型。冷却时间和速度也需要根据包装桶的尺寸和厚度等因素进行控制，以确保制品能够充分冷却定型。开模脱模：当包装桶冷却到一定温度后，模具打开，通过顶出机构将成型的包装桶从模具中脱出。

现场见 20L 桶控制参数（台号：15#）：

塑化温度	射嘴	H1	H2	H3	H4	H5	H6
设定值℃	100	240	230	205	200		
关模	压力 Mpa	位置	流量	注射	压力	位置	流量
一段	100	155	45	一段	110	48	30
二段	65	60	55	二段	65	23	25
三段				三段	45	19	15
低压	5	100	60	四段	40	10	10
高压	135			五段			

.....

监视和测量点：温度、压力、时间、尺寸，外观，现场核实质量合格，有质量记录。

### 3、工序：后处理（去飞边、毛刺、安提手）

产品：15L 椭圆桶桶

依据：作业指导书

设备：手动工具（剪钳、美工刀、镊子）

操作：注塑成型后的包装桶在分型面等部位可能会产生一些飞边或毛刺，需要进行去除。采用人工修剪方法，将飞边和毛刺清理干净，使包装桶的表面光滑平整。根据包装桶的使用要求，需要在桶体上安装提手。将提手对准塑料桶上预先设计好的安装孔，确保提手的安装方向正确，与桶体贴合紧密。

。。。。

主要工艺控制点：外观光洁，不能缺损，提手安装位置正确、牢固。

### 4、热转印工序

产品：18L 美式桶

工作操作要求：设备操作规程

设备：热转印机

操作：对塑料桶表面进行清洁处理，去除灰尘、油污等杂质，确保表面平整光滑，以提高转印效果和附着力。将转印膜与塑料桶进行定位，确保图案位置准确，然后使用夹具将转印膜与塑料桶紧密贴合固定，防止在转印过程中发生位移。将装夹好的塑料桶和转印膜放入热转印机中，根据塑料桶的材质、形状和转印膜的特性，设置合适的温度、压力和时间参数。温度在 180-220℃，压力在 0.3-0.6MPa，时间在 10-30



秒左右。热转印机通过加热加压，使转印胶中的热熔胶融化，将图案从转印膜上转移到塑料桶表面。

质量要求：图案清晰，位置正确。

操作工：袁桂兰

生产现场注塑成型工序分为三班倒（8：00-16：00；16：00-24:00；24：00-08：00），各班所生产的产品及生产工艺流程和控制标准均一致。经与负责人沟通及现场查白、中、晚班生产报表、交接班记录、各班次巡检、首检记录等。三班生产时在人员能力、作业环境、关键过程管理要求、能源（资源）稳定性、资源提供等方面显示与正常工作时间的活动无差异。

查中班生产记录情况，提供有班次交接记录，查交接记录内容包括：交接时间、班次、机器号、人员、生产状况、交接事项等，交接人员确认签字等信息。

查看中班现场注塑成型工序生产情况如下：

注塑成型工序 产品 20L-椭圆桶

a)工作操作要求：作业指导书、参数对照表、注塑机设备操作规程

b)设备：注塑机

c)操作：注塑成型操作情况

现场查看，机号 12#，模具号：AT5，成型周期 24S，产品重量 568g，热流道温度：230

挤出段温度：170、175、171、170、174、172.....

压力：开模快速：400、620；合模快速：520、580；慢速架上：240、540；.....

时间：等料时间：5.1、放气时间：2.5、切刀延时：2.5、针下时间：4.8.....

速度：26、36、38、38.....

操作工：唐彩云、潘云会

d)质量控制要求：控制以上几项参数，温度、压力、时间、尺寸，外观。

e) 监视和测量点：规格、尺寸，外观，采取抽检方式检验，现场核实质量合格，有质量记录

公司将注塑成型识别为需确认过程，于 2025 年 8 月 15 日对注塑成型过程进行了确认，确认内容有人能力、工艺参数、设备能力、材料、操作规范和作业指导书、过程监控记录，满足过程需求和能力。确认人：刘德

经与负责人沟通、查看相关记录、文件及现场查见，组织生产和服务提供过程基本受控。

**查看，公司制订的相应的安全管理制度及管理方案，对不可接受风险源和重要环境因素进行管控。  
抽查环境、职业健康安全运行的策划与控制实施**

实施环境安全管理制度：《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《固体废弃物管理制度》、《消防安全管理制度》、《火灾事故应急救援预案》等。

产品生产工艺为：

聚烯烃注塑包装桶生产工艺流程：原材料检验→配料→注塑成型→冷却脱模→后处理（去飞边、毛刺、安提手）→热转印（有需要时）→检验→包装。

固废的排放、噪声排放、废气排放、潜在火灾等评价为重要环境因素；

1) 火灾；2) 触电；3) 机械伤害等评价为不可接受风险。

针对重要环境因素和不可接受风险，组织制定了相应的管理方案。

查看，公司制订的相应的安全管理制度及管理方案，对重要环境因素和不可接受风险源进行管控。

1) 对火灾应急设施、安防设施运行情况等进行了检查维护。如：

现场查看：生产现场张贴有“请勿吸烟”标识；现场有消防器材，均在有效期内。

现场查看：生产现场未发现大功率电器使用。



现场查看：所有开关都有表箱进行防护，对操作者进行了防护。

现场查看：车间电线有穿管保护，依墙固定布局、车间有吸烟提醒。

#### 2) 查噪音排放管控

制定并实施《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、，明确生产及其辅助设备等产生噪音的设备，日常管控由生产部组织实施及点检确认。现场见，注塑机，输送带、破碎机、热转印机、冷水机、空压机等均按规定周期实施点检且合格，现场未发现异常超标噪音产生，噪声排放无异常。

#### 3) 查固体废弃物排放的管控：

查见公司生产过程中产生的废料、包装废弃物等一般固废有处理，员工能按要求分类放置固体废弃物。

危险固废（废机油）集中放置，最后由行政中心交与有资质的组织处理（暂未签订危废处理协议，指出后续签订协议，并及时处理）。

查见公司 2025 年 9 月-11 月对生产固废的处置记录；查见公司各月的消防设施检查、安全环境检查记录，检查均合格。

#### 4) 查废气废弃物排放的管控：

查见公司生产过程中产生的废气的工序：注塑成型过程。废气采取分台收集，集中处理，通过活性炭吸附装置处理后通过 15 米烟囱有组织排放，暂未提供 2025 年检测报告，已提出整改。现场操作员工佩戴口罩，能起到有效的防护作用。

现场查看：产品冷却用水循环使用，不外排。

#### 5) 机械伤害、烫伤的管控

查见，机械伤害主要隐患为输送带、粉碎机等旋转设备运行可能造成伤害，现所有旋转设备前都有防护装置进行隔离，并挂有警示标识，能起到预防作用。

查见，烫伤主要为注塑设备处高温烫伤，查看现场模具前都有高温烫伤警示标识，操作工都带有手套，能起到防护作用。

查见，整个车间都按配置要求放置灭火器材；

查其，安全设备，有配电箱、空开，查公司使用的配电箱锁具完好，无物体遮挡。现场使用都为空开，能起到短路保护和操作安全。

现场查看职业危害管理：作业现场注塑成型产生废气均收集处理，对员工职业危害影响小，设备噪声不明显，客户进行了作业场所职业危害因素检测，无超限情况，基本合理。

通过以上审核，其服务过程基本受控。

### 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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年11月24-25日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量、环境、职业健康安全管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年12月5日进行了2025年的管理评审，刘德总经理主



持，管理者代表和各部门负责人参加。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。

评审中提出的改进建议有1项：已实施完成。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，管理评审尚可。

### 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

采购产品不合格品视情况退货处理；运输服务过程中发现的不符合，采取纠正和纠正措施，经自检或顾客确认后交付，目前为止不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。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。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

#### 3) 投诉的接受和处理情况：

自管理体系运行以来，没有发生质量、环境和安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

### 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）：

组织现有人员 40 人。组织有 2 个加工车间（注塑车间、热转印车间）；生产车间面积约 4400 平方米左右、库房 1 个（原料库房），成品及在制品在车间划区域堆放，办公场所面积约 550 平方米左右。

生产设备：混料机、注塑机、水冷装置、修边刀、热转印机、精密机械手、输送带等。

监视和测量设备：单向爪数显卡尺、电子数显千分尺、钢卷尺、电子天平、砝码等。

办公通信设备：电脑、打印机、办公桌椅等。

环境职业健康安全设备设施：灭火器、布袋除尘器、活性炭吸附处理装置等。

特种设备：叉车、行车、压力容器（空气储罐）。

#### 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，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

#### 3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

#### 4) 文件化信息的管理：



企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 聚烯烃注塑包装桶生产、销售，胶粘带销售

E: 聚烯烃注塑包装桶生产、销售，胶粘带销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 聚烯烃注塑包装桶生产、销售，胶粘带销售所涉及场所的相关职业健康安全活动

#### 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，四川贝乐家新材料有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
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

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

保持认证注册

北京国标联合认证有限公司

审核组：文平、冉景洲、杨珍全、尹莎莎

## 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。