



项目编号：20077-2026-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北裕通智能科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 范岩修

审核组员（签字）： 范岩修 谭翔

报告日期： 2026年02月05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809

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

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

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。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：范岩修

组员：范岩修 谭翔



受审核方名称：河北裕通智能科技有限公司

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	范岩修	组长	审核员	2023-N1QMS-1323427	18.02.02,19.14.00
B	谭翔	组员	技术专家	500237199412277894	14.02.02,14.02.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李灵灵	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（**质量管理体系**）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 19001-2016/ISO 9001:2015

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； 质量管理体系

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、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国认证认可条例、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国消费者权益保护法实施条例、质量管理体系 要求

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：塑封模具结构 注塑结构SJ/T10515.5-1994、运输包装可重复使用的塑料周转箱GB/T43133.2-2024、货物集装箱.机械密封ISO17712、集装箱电子箱封编码与标识规范GB/T37059-2018



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。合同、协议、产品图纸

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2026年02月04日 08:30至2026年02月05日 12:00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4月16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）：

Q:集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产

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：河北省邢台经济开发区王快镇南厂社区襄都南路 2977 号院内 1 号车间

办公地址：河北省邢台经济开发区王快镇南厂社区襄都南路 2977 号院内 1 号车间

经营地址：河北省邢台经济开发区王快镇南厂社区襄都南路 2977 号院内 1 号车间

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 2026 年 01 月 29 日 08:30 至 2026 年 01 月 29 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：

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：综合部 Q7.2 条款

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 3 月 5 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 2027 年 2 月 5 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q:生产和服务过程控制；本次不符合验证；任何变更

3) 本次审核发现的正面信息：



该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好。人员质量意识等较好。相关资质手续保持有效。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，质量管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。质量管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：加强培训，提高各层级人员质量意识，提高内审员审核能力。

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：2020年07月23日 体系实施时间：2025年4月16日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（统一社会信用代码91130501MA0F8UT19A），经营范围覆盖认证范围，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

范围内产品/服务：

Q:集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产

生产工艺流程：

注塑--组装--检验--打标--包装入库

关键过程：注塑

需确认过程：无

外包过程：产品运输、模具加工、检验校准

无倒班情况。

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

企业成立于2020年07月23日，注册资本300万元，法定代表：王庆群。注册地址：河北省邢台经济开发区王快镇南厂社区襄都南路2977号院内1号车间；生产经营地址：河北省邢台经济开发区王快镇南厂社区襄都南路2977号院内1号车间

生产经营场所为租赁，查见租赁合同书，出租方：河北乐通物联科技有限公司 租赁期限3年，自2025.8.1至2028.8.1. 设置有办公室约1000平米，生产车间约9000平米。



企业主要从事集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产。

现有人员 25 人，设置综合部、生产部，职责权限，明确清楚。自 2025 年 4 月 16 日以来，按照 GB/T19001-2016 标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

2026 年 2 月 4 日 14:00 - 14:30 与高路旺总经理面谈：介绍企业的战略与环境方针，与战略方向一致性已核对管理手册，符合 5.2.1；目标与绩效，2025 年质量目标完成情况及改进措施已抽查《质量目标完成情况统计表》，数据与口述一致，目标已完成，符合 9.1.3；介绍如何为体系有效运行提供必要资源，并推动运行；介绍如何参与和利用管理评审推动持续改进，在建立实施保持和持续改进管理体系的过程及其相关作用中，最高管理者应起到表率作用，并对管理体系的有效性负责，并按标准要求 and 公司的实际实施领导作用和承诺。

企业建立了质量方针：

顾客满意、持续改进；

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

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：

质量目标：

- 1 成品一次性检验合格率 $\geq 98\%$
- 2 顾客满意度 ≥ 90 分

质量目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件，体系运行以来至今质量目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格的服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有，业务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；作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的服务信息；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、招聘有技能的业务人员等方式对确定的知识及时更新。

企业识别了与服务相关的标准等外来文件，包括：中华人民共和国产品质量法中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国认证认可条例、质量管理体系 要求、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国民法典、塑封模具结构 注塑结构 SJ/T10515.5-1994、运输包装可重复使用的塑料周转箱 GB/T43133.2-2024、货物集装箱.机械密封 ISO17712、集装箱电子箱封编码与标识规范 GB/T37059-2018 等均为有效版本，符合要求。

一阶段问题：无

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

Q:企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体



系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括服务实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在产品实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、生产提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

该组织策划了实现流程图，经识别，生产和服务过程中，

关键过程：注塑

需确认过程：无

外包过程：产品运输、模具加工、检验校准

无倒班情况。基本符合要求。

产品/服务设计和开发：

企业管理手册规定了设计和开发策划、输入、输出、评审、验证和确认以及更改等要求。

企业自 2020 年 07 月 23 日成立以来，在集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产积累了丰富的经验，依据客户要求、产品图纸、塑封模具结构 注塑结构 SJ/T10515.5-1994、运输包装可重复使用的塑料周转箱 GB/T43133.2-2024、货物集装箱.机械密封 ISO17712、集装箱电子箱封编码与标识规范 GB/T37059-2018 等进行生产。

企业根据产品图纸及客户要求设计生产所用的模具，模具设计完成后由外包模具厂进行加工，模具加工完工试样合格后投入生产。

企业配备了集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产所需的机械加工设备、工装、喷涂生产线、经验丰富的生产和销售服务人员，开发了长期稳定的合格供应商，已完成了集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产所需的生产过程的设计和开发。后续如有新的产品需要设计和开发，企业将按设计和开发过程控制实施。

基本符合要求

生产提供过程控制

公司制定了《生产和服务提供控制程序》明确了受控条件：

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：

确定产品和服务的要求：客户要求、产品图纸、塑封模具结构 注塑结构 SJ/T10515.5-1994、运输包装可重复使用的塑料周转箱 GB/T43133.2-2024、货物集装箱.机械密封 ISO17712、集装箱电子箱封编码与标识规范 GB/T37059-2018。

2) 要达到的结果：提供的服务能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及客户的要求。



①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法等；

②编制了作业指导书等文件。

生产工艺流程：

注塑—组装—检验—打标—包装入库

集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车均通过注塑工序成形。根据产品不同，选用不同的温度和压力进行工艺控制。

1、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶这三种产品，注塑成型后检验、根据客户要求打标（或注塑成型时带标）包装入库

2、塑料平板车注塑成型后，组装四个滑轮后检验、根据客户要求打标（或注塑成型时带标）包装入库。

3、集装箱安全封条（高保封条）在注塑模具中放置锁芯，注塑成型后，在封条表面激光打印唯一性编码，组装检验后包装入库

4、集装箱安全封条（塑料封条），注塑成型后，与锁芯进行组装、根据客户要求打标后包装入库。

5、电子封条：分两部分，一部分是注塑空心杆将其与卡扣和芯片进行组装，另一部分是注塑的两半锁头与锁芯进行组装形成整体的锁头。在空心杆和锁头的外壳上激光打印唯一性编码，检验后包装入库

现场查看电子封条-rfid生产过程控制

1、注塑工序

操作者：任建利、张小款

生产设备：注塑机

依据：生产计划单、注塑机操作规程、注塑制品作业指导书

注塑空心杆工艺参数：温度 230 度，压力 90MPa

注塑锁头工艺参数：温度 200 度，压力 110MPa

2、组装

操作者：徐云花、荣丽红

生产设备：组装机

依据：生产计划单、标准操作流程示范

3、打标

操作者：何素新、陈园

生产设备：打标机

依据：生产计划单、标准操作流程示范

4、打包

操作者：张瑞蕊、陈延超

生产设备：打包机

依据：生产计划单

5、质检

检验员：薛小娇

依据：客户要求、生产计划单

现场查看塑料筐生产过程控制

1、注塑工序

操作者：黄秋丽

生产设备：注塑机

依据：生产计划单、注塑机操作规程、注塑制品作业指导书

关键控制工艺参数：温度 230 度，压力 90MPa

2、组装



操作者：张利宁

生产设备：组装机

依据：生产计划单、标准操作流程示范

3、打包

操作者：吕瑞娜

生产设备：打包机

依据：生产计划单

4、质检

检验员：薛小娇

依据：客户要求、生产计划单

现场查看集装箱封条高保 601-H 生产过程控制

1、注塑工序

操作者：任建利、张小款

生产设备：注塑机

依据：生产计划单、注塑机操作规程、注塑制品作业指导书

2、组装

操作者：徐云花、荣丽红

生产设备：组装机

依据：生产计划单、标准操作流程示范

3、打标

操作者：何素新、陈园

生产设备：打标机

依据：生产计划单、标准操作流程示范

4、打包

操作者：张瑞蕊、陈延超

生产设备：打包机

依据：生产计划单

5、质检

检验员：薛小娇

依据：客户要求、生产计划单

生产部根据客户的订单，编制生产计划发放至生产车间，车间按计划进行生产

抽 1) 订单生产计划

客户：台州市久霖进出口有限公司

名称	订单数量	颜色	交货期	备注
塑料周转箱	300	蓝色	2025年10月11日	400*300*240mm
塑料桶	500	白色	2025年10月11日	366*302*268mm
塑料平板车	5	蓝色	2025年10月11日	720*480mm

编制：李景发

批准：高路旺

抽 2) 订单生产计划

客户：海宁华岳贸易有限公司

名称	订单数量	颜色	交货期	备注
集装箱封条-塑料封条	200000	蓝色	2025年11月29日	5000/箱
集装箱封条-塑料封条	150000	黄色	2025年11月29日	5000/箱
集装箱封条-六棱钢丝封	300000	浅蓝色	2025年11月29日	logo+HG



编制：李景发 批准：高路旺

抽 3) 订单生产计划

客户：浙江派尔贸易有限公司

名称	订单数量	颜色	交货期	备注
电子封条-rfid	7000	蓝色	2026年1月3日	logo
电子封条-rfid	13000	橙色	2026年1月3日	
集装箱封条 615	300000	红色	2026年1月3日	200/箱，双面打标

编制：李景发 批准：高路旺

抽 1) 生产过程记录

日期	工序	姓名	产品名称	颜色	数量
2025-9-30	注塑	任建利	塑料周转箱	蓝色	300
2025-9-30	注塑	张小款	塑料桶	白色	100
2025-9-30	注塑	张小款	塑料平板车	蓝色	5
2025-9-30	组装	黄秋丽	塑料平板车	蓝色	5
2025-9-30	质检	荣丽红	塑料周转箱	蓝色	300
2025-9-30	质检	荣丽红	塑料桶	白色	100
2025-9-30	质检	荣丽红	塑料平板车	蓝色	5
2025-9-30	打标	陈园	塑料周转箱	蓝色	300
2025-9-30	打标	陈园	塑料桶	白色	100
2025-9-30	打标	陈园	塑料平板车	蓝色	5
2025-9-30	包装	陈延超	塑料周转箱	蓝色	300
2025-9-30	包装	陈延超	塑料桶	白色	100

记录：李浩玮 2025.9.30

抽 2) 生产过程记录

日期	工序	姓名	产品名称	颜色编码	颜色	数量
2025-10-5	注塑	任建利	高保 601-H	82601	黄色	6000
2025-10-5	注塑	张小款	高保 601-H	1200	白色	8000
2025-10-5	注塑	任建利	高保 601-H	1200	白色	8000
2025-10-5	注塑	侯丞军	RFID 透明壳			9000
2025-10-5	注塑	侯丞军	两半+后盖	1200	白色	6400
2025-10-5	注塑	宋浩然	606 封	3468	深蓝	32100

记录：郑祥祥

抽 3) 生产过程记录

日期	工序	姓名	产品名称	颜色	数量
2025-11-25	注塑	任建利	集装箱封条-615	浅蓝色	8500
2025-11-25	注塑	张小款	集装箱封条-606	蓝色	49500
2025-11-25	注塑	张小款	集装箱封条-606	黄色	47248
2025-11-25	组装	黄秋丽	集装箱封条-606	蓝色	49500
2025-11-25	组装	张利宁	集装箱封条-606	黄色	47248
2025-11-25	组装	吕瑞娜	集装箱封条-615	浅蓝色	4500
2025-11-25	组装	徐云花	集装箱封条-615	浅蓝色	4000
2025-11-25	质检	荣丽红	集装箱封条-606	蓝色	49500
2025-11-25	质检	荣丽红	集装箱封条-606	黄色	47248
2025-11-25	质检	何素新	集装箱封条-615	浅蓝色	8500
2025-11-25	打标	陈园	集装箱封条-606	蓝色	49500
2025-11-25	打标	陈园	集装箱封条-606	黄色	47248



2025-11-25	打标	张瑞蕊	集装箱封条-615	浅蓝色	8500
2025-11-25	包装	陈延超	集装箱封条-606	蓝色	49500
2025-11-25	包装	陈延超	集装箱封条-606	黄色	47248
2025-11-25	包装	薛小娇	集装箱封条-615	浅蓝色	8500

记录：李浩玮 2025. 11. 25

抽 4) 生产过程记录

日期	姓名	工序名称	颜色	数量
2025-12-6	黄秋丽	RFID 打码	白色	6200
2025-12-6	张利宁	RFID 读码	白色	6200
2025-12-6	吕瑞娜	验锁头	橘色	2822
2025-12-6	徐云花	验锁头	白色	1507
2025-12-6	荣丽红	组装两半	橘色	1300
2025-12-6	何素新	组装两半	橘色	2300
2025-12-6	陈园	606 塑料封打码	白色	1750
2025-12-6	张瑞蕊	606 塑料封打码	白色	1500
2025-12-6	陈延超	606 塑料封打码	黄色	1750
2025-12-6	薛小娇	606 塑料封打码	黄色	1500
2025-12-6	李浩玮	高保 601 锁套		7663
2025-12-6	李浩玮	打包		128 箱

记录：郑祥祥

抽 5) 生产过程记录

日期	工序	姓名	产品名称	颜色	数量
2025-12-25	注塑	任建利	塑料筐	黄底黑框	10000
2025-12-25	注塑	张小款	电子封条-rfid	蓝色	7000
2025-12-25	组装	张利宁	电子封条-rfid	蓝色	7000
2025-12-25	质检	荣丽红	塑料筐	黄底黑框	10000
2025-12-25	质检	何素新	电子封条-rfid	蓝色	7000
2025-12-25	打标	陈园	塑料筐	黄底黑框	10000
2025-12-25	打标	张瑞蕊	电子封条-rfid	蓝色	7000
2025-12-25	包装	陈延超	塑料筐	黄底黑框	10000
2025-12-25	包装	薛小娇	电子封条-rfid	蓝色	7000

记录：李浩玮 2025. 12. 25

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：电子数显卡尺、电子吊秤、拉力测试机、电子秤等，监视和测量设备满足检验需要。

c) 在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则；采购物资进厂时实施检验，合格后方可入库。生产过程过程采用操作者自检和检验员抽检方式。成品完成后检验合格方可入库发货。

d) 使用适宜的设备和过程环境：注塑机、立式转盘注塑机、打标机、全自动钢丝熔断机、组装机、冲压设备、打包机、空压机、行车等，基本满足工作需要，生产环境无特殊要求。

e) 配备胜任的人员，一般工人包括所需求的资格：有一定工作经验、经过培训、考核合格后上岗。

f) 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认。

关键过程：注塑

需确认过程：无

查见关键过程确认记录



过程名称：注塑

确认情况：

注塑人员：人员已经过培训考核合格，可以上岗。

注塑设备：设备已处于完好状态，已制定维修计划并进行日常保养。

注塑所需的资源：均已合理配置。

作业文件及记录：有该过程的作业文件，并对过程进行记录。

环境：现场工作环境适宜，照明、通风等良好。

确认结论：确认通过 确认人/日期 高路旺/2025.4.16

g) 采取措施防止人为错误

据介绍：人为错误主要是未按作业指导书操作等造成设备损坏、非正常磨损；未按图纸要求生产造成产品出现质量问题，导致质量成本增加，延误交货期等；未按要求填写相应的生产检验记录造成现质量问题不能实现可追溯。公司进行人员培训，要求按作业指导书、加工图纸进行生产操作，按要求填写填写相关记录，并不定期进行监督检查，防止了人为错误的发生，目前还没有发生过人为错误。

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/订单要求进行产品交付

现场查相关记录及与负责人沟通得知，

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输由邢台百仲供应链管理有限公司负责运输

2) 装卸活动：负责人介绍，集装箱装货时采用租赁叉车装车，无野蛮装卸情况

3) 交付的地点及验收：

交付的地点及验收：客户收到货后，由客户进行检验签收。

查见以下发货记录

抽 1) 销售出库单 出库日期：2026.11.9

客户名称：浙江派尔贸易有限公司

商品编码	商品名称	数量	备注
RFID.01.1200	RFID-U9 成品 ABS 白	62000	电子封条
SP00054	RFID-U9 成品 ABS 橘红色	20000	电子封条
SP00046	RFID-U9 成品 ABS 荧光绿	20000	电子封条

制单：张二男

抽 2) 销售出库单 出库日期：2025.11.4

客户名称：台州市久霖进出口有限公司

商品编码	商品名称	规格型号	数量
66.012	蓝色周转筐	400*300*240mm	300
66.011	T 乳白桶 20-2	366*302*268mm	50
66.010	T 乳白盖 20-2		50
66.007	平板车 蓝色	720*480mm	5

制单：张二男 公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。

负责人讲，近一年来没有客户的重大投诉事件发生。

查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付和交付后活动的要求。

生产和服务控制过程基本符合要求。

产品和服务放行的控制

企业编制并实施了产品的监视和测量控制程序，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。

一、采购物资检验

公司采购的物资经检验合格后办理入库手续

抽①来料入库检验登记表



供应商	名称	规格	数量
四联创业集团股份有限公司	pe 颗粒/聚乙烯	25kg/袋	33 吨

检验标准	检验结果
颗粒是否均匀	合格
检查表面杂质及塑化状态	合格
否有异味	合格

检验人：李景发 日期：2025.10.27

抽②来料入库检验登记表

供应商	名称	规格	数量
无棣举英五金制品有限公司	锁芯	高保 601	50000 个

检验项目	检验标准	检验结果
外观检验	是否生锈 有无缺边少料	合格
尺寸检验	尺寸是否符合要求	合格
功能性检验	随机抽取样品实际实验检测是否能锁住	合格

检验人：李景发 日期：2025.07.22

抽③模具检验记录

名称：集装箱封条模具（钢丝）

供应商：东莞市东城旺唐机械设备加工厂

检验项目	检验标准	检验结果
外观	型腔、型芯表面无划痕、锈蚀、毛刺	合格
	分型面贴合紧密，无明显间隙	合格
关键尺寸	型腔尺寸：±1 mm；配合间隙：≤1mm	合格
公差符合性	所有尺寸符合图纸标注公差	合格
开合模动作	开合顺畅，无卡滞、异响。	合格
样品质量	外观：无飞边、缩痕、熔接线明显缺陷	合格
	尺寸：关键尺寸	合格

结论：验收通过

检验员：李景发 日期：2026 年 1 月 20 日

二、生产过程检验：

工序检验：操作加工完工序产品后，操作者自检，由专职检验，并填写抽检记录。

抽 1) 巡检记录

日期	产品名称	工序	品质事项
9 月 30 日	塑料周转箱	注塑	抽检注塑箱身 抽 5 块 无异常
9 月 30 日	塑料周转箱	注塑	抽检注塑箱盖 抽 5 块 无异常
9 月 30 日	塑料桶	注塑	抽检注塑桶身 抽 5 个 无异常
9 月 30 日	塑料桶	注塑	抽检注塑桶盖 抽 5 个 无异常
9 月 30 日	塑料平板车	注塑	抽检注塑车身平板 抽 3 块 无异常
9 月 30 日	塑料平板车	组装	抽检轮子安装 抽 3 组 无异常

巡检员：朱安然

抽 2) 巡检记录

日期	产品名称	工序	品质事项
11 月 25 日	集装箱封条	打标	抽检塑封 612 白色 打标 2 台 各抽 5 版 一版打歪
11 月 25 日	集装箱封条	打标	抽检塑封 606 (短) 打码白色 1 台 抽 5 版 无异常
11 月 25 日	集装箱封条	打标	抽检高保 601 黄色带网址 打标 1 台 抽 20 个 无异常
11 月 25 日	集装箱封条	组装	抽检 601 锁套安装 3 台 各抽 5 个 无异常



11月25日 集装箱封条 打标 抽检塑封606（短）打码 黄色2台 抽5版 无异常
 11月25日 电子封条 注塑 抽检RFID白色 注塑 抽20个 无异常
 11月25日 电子封条 打标 抽检RFID白色双面打标（带条纹）抽20个 无异常
 11月25日 电子封条 组装 抽检RFID压芯片 橘色 抽5个 无异常
 11月25日 集装箱封条 注塑 抽检注塑601锁套 抽10个 无异常

巡检员：朱安然

抽3) 巡检记录

日期	产品名称	工序	品质事项
12月25日	集装箱封条	注塑	抽检塑封606（短）打码 黄色2台 浅蓝色1台 各抽5版 无异常
12月25日	集装箱封条	组装	抽检钢丝熔断 310 5台 各抽5根 无异常
12月25日	电子封条	打标	抽检RFID荧光绿 打码写码超声波装箱 抽20个 无异常
12月25日	电子封条	组装	抽检RFID橘色 压芯片 抽10个 无异常
12月25日	集装箱封条	组装	抽检钢丝冲压 300 1台 抽10根 无异常
12月25日	塑料筐	注塑	抽检注塑筐底 抽3块 无异常
12月25日	塑料筐	注塑	抽检注塑筐子侧边长 抽5块 2块有水痕
12月25日	塑料筐	注塑	抽检注塑筐子侧边短 抽5块 无异常
12月25日	塑料筐	注塑	抽检注塑筐子卡条 抽5根 无异常
12月25日	塑料筐	打标	抽检侧边长 logo印白漆 1台 抽5块 无异常
12月25日	塑料筐	包装	抽检去注胶点筐底1人 筐侧长边1人 侧短边1人 装卡条1人 组装筐子2人 各抽3块 无异常

巡检员：朱安然

三、成品检验：产品加工完成，由检验员检验。检验合格方可入库发货。

抽1) 成品检验记录

品名：集装箱封条 规格：615 浅蓝

抽样数：400 合格数：400

检验项目	检验标准	检验结果
外观	无毛刺、颜色均匀、无脏污等缺陷	合格
尺寸规格	规定尺寸：线径 1.8mm	1.8mm
	规定尺寸：长度 300mm	300mm

包装 摆放整齐、包装完好 合格

结论：合格 检验员：朱安然 日期：2025.11.25

抽2) 成品检验记录

品名：电子封条 规格：Rfid 蓝 数量：7000

抽样数：400 合格数：400

检验项目	检验标准	检验结果
外观	无毛刺、颜色均匀、无脏污等缺陷	合格
尺寸规格	有凹槽且合规	合格
	有且只有一个卡簧	合格

包装 摆放整齐、包装完好 合格

结论：合格 检验员：朱安然 日期：2025.12.25

抽3) 成品检验记录

品名：塑料筐 规格：黄底黑框 数量：10000

抽样数：500 合格数：500



检验项目	检验标准	检验结果
外观	无毛刺、颜色均匀、无脏污等缺陷	合格
尺寸规格	卡扣是否全部卡入卡槽	合格
	开合顺畅	合格
包装	摆放整齐、包装完好	合格
结论：合格	检验员：朱安然 日期：2025.12.25	

抽4) 成品检验记录

品名：塑料周转箱（蓝） 规格：400*300*240mm 数量：300
 抽样数：300 合格数：300

检验项目	检验标准	检验结果
外观	无毛刺、颜色均匀、无脏污等缺陷	合格
尺寸规格	标准尺寸：400*300*240mm	合格
包装	摆放整齐、包装完好	合格
结论：合格	检验员：朱安然 日期：2025.9.30	

抽5) 成品检验记录

品名：塑料桶（白色） 规格：366*302*268mm 数量：100
 抽样数：100 合格数：100

检验项目	检验标准	检验结果
外观	无毛刺、颜色均匀、无脏污等缺陷	合格
尺寸规格	标准尺寸 366*302*268mm	合格
	容量 20L	合格
包装	摆放整齐、包装完好	合格
结论：合格	检验员：朱安然 日期：2025.9.30	

抽6) 成品检验记录

品名：塑料平板车 规格：720*480mm 数量：5
 抽样数：5 合格数：5

检验项目	检验标准	检验结果
外观	无毛刺、颜色均匀、无脏污等缺陷	合格
尺寸规格	标准尺寸 720*480mm	合格
	承重 200kg	合格
包装	摆放整齐、包装完好	合格
结论：合格	检验员：朱安然 日期：2025.9.30	

暂无授权人员批准或顾客批准紧急/例外放行产品和交付服务的情况。

企业对产品放行的控制措施，基本有效，符合要求

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

经查阅相关记录确认，企业2025年10月26日策划和实施了完整的内审。企业对内审进行了有策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，提出了1项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论：公司GB/T 19001-2016管理体系自运行以来历时近3个多月，总体运行良好，说明了我们的质量管理体系建立是符我公司的实际情况，达到了



质量目标的要求，具有符合性和有效性。

企业最高管理者在 2025 年 11 月 24 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议。企业于 2025 年 11 月 25 日完成。管理评审结论：公司质量管理体系具有充分性、适宜性和有效性，质量管理体系方针符合公司实际现状发展需求、质量目标具有可测量性。

现场审核，同管理者代表并内审组长任春燕、内审员李灵灵彬沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。一开具不符合。

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

策划保持不合格品控制程序、纠正措施管理程序，规定了发现不合格应采取纠正措施的具体要求，并按要求进行了控制，基本符合企业实际和标准要求。

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，年度无质量事故发生，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）：

企业成立于 2020 年 07 月 23 日，注册资本 300 万元，法定代表：王庆群。注册地址：河北省邢台经济开发区王快镇南厂社区襄都南路 2977 号院内 1 号车间；生产经营地址：河北省邢台经济开发区王快镇南厂社区襄都南路 2977 号院内 1 号车间

生产经营场所为租赁，查见租赁合同书，出租方：河北乐通物联科技有限公司 租赁期限 3 年，自 2025.8.1 至 2028.8.1. 设置有办公室约 1000 平米，生产车间约 9000 平米。

企业主要从事集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产。

现有人员 25 人，设置综合部、生产部，职责权限，明确清楚。

特种设备：行车（出租方）

测量设备：电子数显卡尺、电子吊秤、拉力测试机、电子秤

生产设备：注塑机、立式转盘注塑机、打标机、全自动钢丝熔断机、组装机、冲压设备、打包机等

办公设备：电脑、打印机等。

办公室及车间内设备布置合理，通道畅通，照明设施齐全，作业场所光线较充足。目前工作环境符合



经营需要。

运行环境及资源满足需求

2) 人员及能力、意识:

策划了人力资源管理程序,对人员的考核、培训等内容做出了规定;编制了岗位说明书,在教育、培训、经验方面要求做出规定。制定年度培训计划并计划实施了培训。查见《员工胜任能力评价》,从行为规范工作、工作技能、工作意识、学习能力、工作业绩、健康状况等方面对员工进行了确认,确认结果均为胜任。现场审核,同管理者代表并内审组长任春燕、内审员李灵灵彬沟通,介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况,不能回答清楚,对内部审计、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求),回答不够全面,存在能力不足。一开具不符合。

3) 信息沟通:

企业在手册中规定了沟通内容,包含沟通的对象、沟通的主责部门、沟通的内容、方式等内容,符合标准要求。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调,以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括:内部信息和外部信息,信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理:

文件化信息的管理:公司编制了管理体系文件,按体系文件结构包括:管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围,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。经现场确认,该公司的体系文件基本符合据 GB/T19001-2016 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。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:集装箱安全封条、电子封条、塑料周转箱、塑料筐、塑料桶、塑料平板车的生产

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,河北裕通智能科技有限公司的

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
内部审计和管理评审过程	<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
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:范岩修 范岩修

被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

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

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

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

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

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。