

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：广西珀源新材料有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）： 明利红 

审核组员（签字）： 明利红 

报告日期： 2026年3月11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





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 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： 
组员：



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	明利红	组长	审核员	2023-N1QMS-4093634	12.05.02,14.02.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李玉新	向导	受审核方

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系**）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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为单质量管理体系审核；

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、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国水污染防治法、地方环境质量和污染物排放标准备案管理办法、国家危险废物名录、人体损伤程度鉴定标准、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国突发事件应对法、《环境空气质量标准》（GB3095-2012）、《涂料、油墨及胶粘剂工业大气污染物排放标准》（GB37824-2019）、《合成树脂工业污染物排放标准》（GB31572-2015）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、



《大气污染物无组织排放检测技术导则》HJ/T55-2000；《固定源废气监测技术规范》HJ/T397-2007；《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB12348-2008等。

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：GB/T2794、GB/T13354、GB/T7123、GB/T22374、GB/T7124、GB/T2411、《塑料制品微塑防控技术规范》(GB 41015-2025)ISO 23927-2025、ASTM D638-2025、GB/T 41015-2025、ISO 7823-2025《塑料板材通用技术要求》；ASTM D638-2025《塑料拉伸性能测试》等标准。

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：2026年03月10日上午至2026年03月11日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年03月03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:光伏胶黏剂和树脂板的生产

与审核计划一致。

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：广西壮族自治区崇左市扶绥县新宁镇五洲路9号

办公地址：广西壮族自治区崇左市扶绥县新宁镇五洲路9号（运营管理/胶黏剂生产场所）

经营地址：广西壮族自治区崇左市扶绥县新宁镇五洲路9号（运营管理/胶黏剂生产场所）；广西壮族自治区南宁市隆安县富侨大道35号(树脂板生产场所)

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）：不适用。

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证证书及标识使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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:Q7.1.3。

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29日前提提交审核组长。

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3月9日前。

2) 下次审核时应重点关注：不符合项的整改；产品生产过程控制；

3) 本次审核发现的正面信息：

1、公司质量稳定，无重大质量问题发生等。

2、目标基本完成，客户群体稳定。

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：Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强质量管理体系文件学习。

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

公司制定的质量目标：产品出厂合格率100%；顾客满意率 $\geq 90\%$ ；合同履约率100%（不可抗拒的原因除外）；杜绝重大质量事故发生。公司管理目标均已达成；质量目标制定合理，目标均可测量，抽查2025年3月至2026年2月质量目标基本达成；公司对各职能部门也建立了目标分解，各职能部门的目标分解见各职能部门的审核，确定了按月、季度和全年等阶段对各层级质量目标完成情况进行考核评价。由各部门负责人进行考核。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

公司 Q: 光伏胶黏剂和树脂板的生产，产品实现的过程和活动的质量管理控制情况是确保产品开发服务质量的关键步骤。质量管理控制活动和相关的检查点和绩效监测：

1、编制《设计开发控制程序》，经与负责人沟通确认，PBU 产品事业部负责产品的设计和开发，该负责人在从事生产技术多年，能力满足产品的设计和开发需要。

公司从 2008 年开始一直从事做光伏胶黏剂和树脂板的生产，10 几年的生产，生产工艺基本已固化，公司自成立以来，生产的产品，均依据销售合同和顾客要求向顾客提供产品，不需要进一步细化顾客的要求，也无权修改要求，对产品的设计缺陷不负责。组织策划了光伏胶黏剂和树脂板的生产的设计和开



发的相关规定，近一年以来公司一直按合同要求和顾客要求为顾客提供产品，生产工艺和流程成熟固定无变更。查，公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。策划了《设计开发控制程序》内容符合要求。但随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如后续顾客要求和市场需要开发新产品时，公司将按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。例如：目前公司正在研发的新产品固化剂，不属于此次审核光伏粘胶剂和树脂板的生产范围。

设计与开发基本符合要求。

2、供应商管理：对于依赖供应商提供服务的产品，需要进行供应商质量管理，公司目前主要供应商根据客户需求来定，或者客户指定品牌技术要求进行采购，对供应商进行了生产能力、技术状况、质量能力、价格情况等评价，评价均合格，纳入合格供应商名录。采购过程：1. 查采购订单/合同，有效，供方为合格供方。2. 查合格供方名录，供方均做了评价，及供方资料。3. 对合格供方进行了业绩评价。4. 采购员按采购控制程序实施采购。对供应链进行了管理、质量监督等，确保了供应商提供的材料和服务符合质量要求。注：公司主要原材料均用代号或者型号表示。属于公司保密项。

3、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如销售服务质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

7、过程监测和绩效评估：通过建立过程监测机制，对产品实现过程中的各项活动进行监测，例如销售服务质量投诉率等，以及根据指标对过程绩效进行评估和改进。对公司目前的技术文件、公司人员、基础设施、测量设备、采购产品等进行检查形成检查记录，检查结果，并进行持续改善。

公司编制并执行合同评审管理制度，明确规定了与产品和服务有关要求确定的规定，策划合理，符合企业实际和标准要求。

公司主要业务为光伏胶黏剂和树脂板的生产。

按法律法规要求和顾客的要求等进行经营和服务。公司向客户明示公司生产服务项目和品质等内容，通过网络、微信、名片、电话等多种渠道向客户和潜在客户宣传贯彻。

公司按照要求及顾客要求从事相关产品的生产。

产品要求包括顾客的明确要求、隐含要求以及法律法规要求和附加要求。公司的生产、服务根据国家法规、条例、标准及顾客的要求进行。

一般以销售合同的方式将公司需要交付的产品和服务进行明示和确认，以约束供需双方的行为。合同按文件控制程序归档保存。

公司合同属于保密项。抽见公司合同及合同台账，公司严格按照要求对合同进行评审。符合要求。

《顾客满意度测量程序》公司主要通过日常口头交流、电话回访、登门拜访、定期发放《顾客满意度调查表》等形式来收集了解顾客是否满意的信息。提供有《顾客满意度调查表》对客户进行了调查；调查表共 18 份，回收 18 份。--调查内容包括：服务质量、服务期、服务态度、价格等。--统计分析结果顾客满



意度：97.55 分（达到公司质量目标）。--暂无明显需实施纠正措施的改进事项。

4、光伏黏胶剂和树脂板的生产过程控制：

查树脂板的生产过程控制情况：

树脂板的生产流程：

烘料 ----挤出---三辊定型---冷却 ---切割---检验---分板---水磨、清洗 ---检验---削边倒角喷码
---抛光、清洗 、等离子表面处理---绕膜、码托---入库

关键过程/特殊过程：成型、水磨。

员工的实际操作依据《SOP 制造作业规范》和客户技术要求、工艺流转单进行生产；

2) 提供和配置了粗糙度仪、钢直尺、邵氏硬度计、45° 倒角规、圆弧量爪游标卡尺、数显外径千分尺、电子数显卡尺、地秤、地磅、电子台秤、色差仪、温湿度表、厚薄规、直角尺、塞尺，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、成品检验。

4) 配备了产品生产所需的主要设备有：烘料缸、螺杆上料机、挤出机、计量泵、三辊压光机、辊温控制器、输送带、牵引机、切割机、吸尘机、双组刀分割机、投板机、水磨机、翻板机、清洗机、削边机、喷码机、吸尘机、投板机、抛光机、清洗机、吸尘机、绕膜机。设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。

6) 关键过程/特殊过程：成型（挤出成型）、水磨。

查见成型（挤出成型）《关键/特殊过程确认记录》，对该过程从人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况等方面进行了确认评价。确认结论：经过对设备调试过程产品质量检测及鉴定，确认特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。确认人：欧祖着、陈浩、苏光临，时间：2026.2.1。该特殊过程自确认后，人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况没有变更发生，无再确认的情况。

现场能查见成型（挤出成型）《7#线挤出工艺参数记录表》；2026.3.10 记录时间段，规格、真空度、主机转速度、主机转速、计量泵速度、压力等均符合要求。另抽 2025.12 月；2025 年 10 月等挤出成型工艺控制记录，符合要求。

查见水磨《关键/特殊过程确认记录》，对该过程从人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况



等方面进行了确认评价。确认结论：经过对设备调试过程品质量检测及鉴定，确认特殊过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数控制符合，特殊过程要求。确认人：欧祖着、陈浩、苏光临，时间：2026.2.1。该特殊过程自确认后，人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况没有变更发生，无再确认的情况。

现场抽见水磨生产过程控制记录若干份，符合要求。

7)所有的产品(从原材料至成品)经自检合格后方可转序、入库和交付。质检员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，企业提供了生产计划、发货单等相关证据，满足生产和服务提供的控制。检验记录见 8.6.

珀源公司发订单计划给公司；公司计划员按照客户订单要求，确定物料后，制定成生产计划，并下发给车间和仓库，采用微信群和公司群公告的方式下发生产计划，目前生产计划已无纸质版本，公司生产部按照生产计划进行生产。

抽见：2026.3.10 生产计划如下：

另外抽见 2025 年 1-2 月树脂板生产计划若干份，均符合要求。

查见：3 月 10 日生产计划如下：

《3-10 挤出生产日排程》

合计中板数： 14226 片

序号	生产单号	客户	方案	交期	板型	小板板规格	中板板规格	分割片数	中板单重	定单小板数量(片)	库存	尾数	改切/客退/返工	定单未完成小板数量(片)	计划生产(中板片数)	计划生产(领用塑料粒)	计划机台线速	计划完成时间	总耗时(小时)	机台号	订单要求	流转单张数	流转单是否打印
403	20260310PF-8	常州鑫晟(鹏飞)	C01	3/10	实体板	860*175*12	860*933*12	5	10.5	2000	0	0	0	1050	210	2205	0.65	08:00-12:37	4.63	7号机	0	6	是
404	20260310XP-9	常州鑫晟(新鹏)	C01	3/10	实体板	860*175*12	860*933*12	5	10.5	500	0	0	0	530	106	1113	0.65	12:37-14:58	2.34	7号机	0	2	是
406	20260310XP-10	常州鑫晟(新鹏)	C01	3/10	实体板	860*180*12	860*958*12	5	11	500	0	0	0	530	106	1166	0.65	14:58-17:18	2.34	7号机	0	2	是
407	20260311XP-2	常州鑫晟(新鹏)	C01	3/11	实体板	860*180*12	860*958*12	5	11	2100	0	0	0	2150	430	4730	0.65	17:18-02:47	9.48	7号机	0		



6 是

405	20260311XP-1	常州鑫晟(新鹏)	C01 3/11	实体板	860*175*12	860*933*12	5				
10.5	2000	0	0	0	2050	410	4305	0.65	02:47-11:49	9.04	7号机

0 6 是

408	20260312GC-1	青岛高测	C01 3/12	实体板	900*170*10	900*908*10	5	9			
15000	0	0	0	15300	3060	27540	0.65	11:49-10:26	70.62	7号机	两台机一

起挤 3060 片中板 31 是

419	20260311XX-3	阜宁协鑫	C01 3/12	实体板	850*163*10	850*873*10	5	8.1				
2400	0	0	0	2400	480	3888	0.65	10:26-20:54	10.46	7号机	0	5

是

418	20260316ATS-2	扬州阿特斯	C01 3/16	实体板	850*178*12	850*948*12	5						
10.15	800	0	0	0	830	166	1685	0.65	20:54-00:31	3.62	7号机	0	3

是

411	20260314GC-1	宜宾高测	C01 3/14	实体板	845*170*09	845*908*09	5	8				
1000	0	0	0	1030	206	1648	0.65	00:31-04:59	4.46	7号机	0	3

是

412	20260318GC-1	宜宾高测	C01 3/18	实体板	845*170*09	845*908*09	5	8				
1000	0	0	0	1030	206	1648	0.65	04:59-09:27	4.46	7号机	0	3

是

413	20260327GC-1	宜宾高测	C01 3/27	实体板	845*170*09	845*908*09	5	8				
1000	0	0	0	1030	206	1648	0.65	09:27-13:54	4.46	7号机	0	3

是

查见：2025年4月--2026年2月；抽2025年11月19日；12月1日等树脂板生产计划10份；基本同上。符合要求。

现场见：李增型在7号挤出机挤出岗位生产塑料板(中板)，规格860*933*12；严格按照操作规程作业，自检合格后，设备全自动转入下一道分切工序，符合要求。

现场见：黄长剑在7号双主刀设备对塑料板进行分切，规格860*933*12；2000PCS；严格按照操作规程作业，自检合格后，设备全自动转入下一道水磨工序，符合要求。

现场见：梁宏钢在7号水磨机设备对塑料板进行水磨，规格860*175*12；2000PCS；严格按照操作规程作



业，自检合格后，设备全自动转入下一道削边倒角角工序，符合要求。

现场见：见外观检验，黄秋凤、黄丽秋正在对塑料板进行外观目测检查。检查合格后自动到下一道工序：削边倒角喷码、抛光、清洗工序作业，削边倒角喷码、抛光、清洗、等离子表面处理工序均为全自动线自动进行生产作业。

现场见：卢志兰、隆齐在操作打包机设备对塑料板进行绕膜、码托，规格 860*175*12；2000PCS；严格按照操作规程作业。符合要求后入库。

从现场观察产品实现的生产过程控制基本有效，满足质量控制的要求。

公司交付给顾客的产品满足法律法规要求；满足顾客要求；产品符合要求。产品和服务的性质；顾客反馈公司生产的产品，质量良好。

公司采用服务回访、稽查、答疑等方式控制放行和交付。负责人称，顾客基本满意。

销售产品的交付：采用顾客上门提货的方式，或交由第三方物流的方式进行。目前主要采用（宇骏、辰信物流公司）。

入库、转序和产品交付：产品树脂板的生产；操作步骤：产品经检验合格后方可入库，交付后客户。也有供应商直接发货给客户的情况。也有产品交付有顾客上门自提的情况，运输客户自行负责。也有第三方物流运输的情况，定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，目前没有顾客投诉。

产品交付活动：

现场查见交付活动控制：公司接到发货通知，公司联系物流公司（宇骏、辰信物流公司）装货发运公司产品，发送到客户指定地点，根据客户需求；产品传递到客户，客户收货后，会提供电子回执单给公司。目前均未见货物运输造成产品损坏的情况。

抽见 1：产品出货——送货单：2026-03-09 塑料板，编码：1000458337；物资名称：PPO 塑料板 \850*169*10(回料 70%)；数量 1800 块；编码：1000477126；物资名称：PPO 塑料板\900*176*10(回料 70%)；数量 1800 块；编码：100045832；物资名称：PPO 塑料板 \850*176*10(回料 70%)；数量 1200 块；客户：苏州协鑫光伏科技有限公司；

抽见 2：产品出货——送货单：2026-2-26 塑料板，订单单号：4100301206；物料编码：550205169；物料描述：COP 实心聚合板 935*206*10；数量：1000 片；客户：高测公司。

抽见 3：产品出货——送货单：2026-2-26 塑料板，订单单号：4220007832/10；物料编码：31010618/；物料描述：COP 实心聚合板 935*206*10；数量：1000 片；客户：晶科公司。

.....

树脂板产品交付受控。

树脂板生产过程基本受控。



查光伏胶黏剂的生产过程控制情况：

光伏胶黏剂的生产工艺流程：生产领料---配料---分散---投料搅拌---研磨---真空消泡---挤出装罐---品质检测---包装入库---出货

关键过程：配料、搅拌；特殊过程：无。

员工的实际操作依据《SOP 制造作业规范》和客户技术要求、工艺流转单进行生产；

2) 提供和配置了万能材料检验机、旋转粘度计、电子天平称、水份仪、硬度计、数显卡尺、温湿度计、比重杯、泰克曼红外测温仪、刮板细度计、电热鼓风恒温干燥箱、智能型不锈钢电热套、电子调温电热套、PH计、电导率仪、秒表、玻璃温度计，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、成品检验。

4) 配备了产品生产所需的主要设备有：搅拌机、挤出机、研磨机、超微破壁振动磨、高速分散机、水浴锅、电子秤、手动叉车、真空泵（含水箱）、全自动定位立体圆、摇臂缠绕包装机、手动升降翻料车、玻璃钢冷却塔、管道离心泵、自动投料A站等。设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。

6) 关键过程/特殊过程：配料、搅拌；特殊过程：无。

查见配料工序《关键/特殊过程确认记录》，对该过程从人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料环氧树脂、铝粉、钙粉、二氧化硅、消泡剂等，原材料配比例略（属于公司保密事项）情况等方面进行了确认评价。确认结论：经过对设备调试过程品质量检测及鉴定，确认关键过程中的设备、人员能力、操作方法和过程参数（材料精整度、配比量等工艺参数）控制符合，关键/特殊过程要求。确认人：潘启勇等，时间：2026.2.1。该特殊过程自确认后，人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况没有变更发生，无再确认的情况。

现场能查见配料记录表；属于保密事项，2026.3.10各原材料配料记录（配方略）齐全，均符合要求。另抽2025.11月；2025年7月等配料工艺控制记录，符合要求。

查见搅拌工序《关键/特殊过程确认记录》，对该过程从人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况等方面进行了确认评价。确认结论：经过对设备调试过程品质量检测及鉴定，确认特殊过程中的设备、



人员能力、操作方法和过程参数（转速时间等工艺参数。）控制符合，特殊过程要求。确认人：潘启勇等，时间：2026.2.1。该特殊过程自确认后，人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况没有变更发生，无再确认的情况。

现场抽见搅拌生产过程控制记录若干份，搅拌时间、搅拌速度等工艺参数记录齐全，符合要求。

7)所有的产品(从原材料至成品)经自检合格后方可转序、入库和交付。质检员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，企业提供了生产计划、发货单等相关证据，满足生产和服务提供的控制。检验记录见 8.6.

公司接到销售订单后，内部评审后，确定生产方案，胶水基地进行内部订单的转化，采用微信群或者公司群公告的方式下发每日生产计划表，并打印分发给生产线，生产车间接到生产计划后进行生产。

抽见：2025.3.10--11 生产计划如下：

广西珀源 2025 年 3 月 10 日胶水生产计划

内部订单号	出货合格证和标签	实际产品型号	罐装要求	订单量 KG	出货日期	线别
H030201	F18-9A 1#	F140-A	25KG/灰直身桶	225	3月3日 D	1
	227	250303001	25KG/灰直身桶			
Z022511	F18-9A 改良 2	F55-A	25KG/黑锥形桶带塑胶提手的	175	3月7日 D	1
	250303002	25KG/黑锥形桶带塑胶提手的				
Z022515	F18-9A 改良 2	F55-A	25KG/黑锥形桶带塑胶提手的	100	3月10日	
X030201	F18-9A T60-A	25KG/白直身桶	125	3月3日 E	1	48+返工 55.5
	250303003	25KG/白直身桶				
Z022512	F18-9B 改良 2	F90-2B	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	175	3月7日 C	1
	250303004	25KG/白锥形桶带塑胶提手的				
Z022516	F18-9B 改良 2	F90-2B	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	100	3月10日	
H030202	F18-9B 1#	F181-B	25KG/白直身桶	100	3月3日 F	1
	101	250303005	25KG/白直身桶			
X030202	F18-9B	F182-B	25KG/白直身桶	125	3月3日 F	1
	125	250303006	25KG/白直身桶			
粘棒胶合计：			6	1110.5		



内部订单号	出货合格证和标签	实际产品型号	罐装要求	订单量 KG	出货日期	线别
内部订单号	出货合格证和标签	实际产品型号	罐装要求	订单量 KG	出货日期	线别
缶数	投产总量 (KG)	生产批号	生产罐装规格			
ZBG022807	D56-A	D53-A 改良 2	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	400	3月4日 A	1 405
250303007	25KG/白锥形桶带塑胶提手的					
X030203	D126-A	D126-A	25KG/灰直身桶	100	3月3日 E	1 100 250303008
桶						25KG/灰直身
H030203	D56-A	D50-A	25KG/灰直身桶	125	3月3日 E	1 127 250303009
桶						25KG/灰直身
ZBG022808	D56-B	D173-B	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	400	3月4日 B	1 405
250303010	25KG/白锥形桶带塑胶提手的					
X030204	D126-B	D126-B	25KG/灰直身桶	100	3月3日 F	1 102 250303011
桶						25KG/灰直身
H030204	D56-B	D51-B	25KG/白直身桶	50	3月3日 F	1 52 250303012
桶						25KG/白直身
		6	1191			
制单: 刘春梅				12	2302	
另抽: 《2025年12月20日胶水生产计划》						
内部订单号	客户名称	出货合格证和标签	实际产品型号	罐装要求	订单量 KG	出货日期
内部订单号	客户名称	出货合格证和标签	实际产品型号	罐装要求	订单量 KG	出货日期
日期	库存 KG	返工	线别	缶数	投产总量 (KG)	生产批号
H121901	淮安天合	F18-9A 改良 2	F55-A	25KG/黑锥形桶带塑胶提手的	625	12月20日
175	D 棒 1	528	251220001			
X121903	晶科六厂	F99-A 27#	F140-A	25KG/黑锥形桶带塑胶提手的	475	12月20日
D 棒 1	478	251220002				175
H121902	淮安天合	F18-9B 改良 2	F90-2B	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	625	12月20日
75	C 1	554	251220003			
X121904	晶科六厂	F99-B 27#	X45-B	25KG/黑锥形桶带塑胶提手的	425	12月20日
C 1	428	251220004				225
粘棒胶合计:				4	1988.0	



内部订单号	客户名称	出货合格证和标签	实际产品型号	罐装要求	订单量 KG	出货日期	库存 KG	返工	线别	缶数	投产总量 (KG)	生产批号
H121903	淮安天合	D56-A	D256-A 改良品	25KG/黑锥形桶带塑胶提手的	600	12月20日	D板2	606	251220005/6			
X121905	晶科六厂	D56-A	D263-A	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	350	12月20日	D板1	356	251220007			
X121811	徐州弘元	D53-A1	D53-A 改良	25KG/白直身桶	125	12月20日						E 1
					126			251220008				
H121904	淮安天合	D56-B	D256-B 改良品	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	450	12月20日	B	1	453	251220009		
X121906	晶科六厂	D56-B	D263-B 改良品	25KG/白锥形桶带塑胶提手的	350	12月20日	B	1	357	251220010		
X121908	盐城高测	D56-B 42#	D254-B	7.5KG/袋	195	12月22日						B 1 198
					251220011							
			底板胶合计:		7	2096						
	制单: 韦政夷		审核: 刘春梅		11	4084						

另抽取公司日生产计划表电子版本, 2025年3月---2026年2月; 《2025年10月22日胶水生产计划》、《2026年3月1日胶水生产计划》等10份; 查看计划内容等信息, 资料保存齐全, 均符合要求。

现场见: 广西珀源 2026年3月11日胶水生产计划

内部订单号	客户名称	出货合格证和标签	实际产品型号	罐装要求	订单量 KG	出货日期	库存 KG	返工	线别	缶数	投产总量 (KG)	生产批号	生产罐装规格	随货留样
X031005	安徽鸿晖	F99-A 28#	F143-2A	1.5KG/黑桶	130.5	3月11日								E 1
					131		260311001				1.5KG/黑桶			
H031003	越南晶澳二期	F98-A	越南晶澳专用标签	T67-A	5KG/黑桶	70								3月11日



E 1 72 260311002 5KG/黑桶

X031006 安徽鸿晖 F99-B 28# X45-B 1.5KG/白桶 130.5 3月11日 F 1

129 260311003 1.5KG/白桶 有尾料 8.2KG

H031004 越南晶澳二期 F98-B 越南晶澳专用标签 T62-B 5KG/白桶 80 3月11日

F 1 82 260311004 5KG/白桶

粘棒胶合计: 4 414.0

内部订单号 客户名称 出货合格证和标签 实际产品型号 罐装要求 订单量 KG 出货

日期 库存 KG 返工 线别 缶数 投产总量 (KG) 生产批号 生产罐装规格 随货留样

确认签字 备注

H031007 淮安天合 D56-A D256-A 改良品 25KG/黑锥形桶带塑胶提手的 300 3月11日

D板1 303 260311005 25KG/黑锥形桶带塑胶提手的 100克

H031005 越南晶澳二期 D56-A 越南晶澳专用标签 D119-A 5KG/蓝桶 40 3月11日

E 1 51 260311006 5KG/蓝桶

H031008 淮安天合 D56-B D256-B 改良品 25KG/白锥形桶带塑胶提手的 250 3月11日

50 B 1 200 260311007 25KG/白锥形桶带塑胶提手的 100克 有尾料 7.8KG

H031006 越南晶澳二期 D56-B 越南晶澳专用标签 D95-B 改良 5KG/咖桶 40 3月11日

F 1 51 260311008 5KG/咖桶

底板胶合计: 4 605

制单: 韦政夷

审核: 刘春梅

8 1019

表单编

号: PY-QS-81-001 A/1

现场见: 大料: 黄锡光使用投料机自动投料/配料; 产品名称: 光伏胶黏剂(胶水), 型号规格 T62-B; 生产任务: 82kg; 大料配料结束后, 进行小料配料; 黄某使用投料机自动投料/配料; 产品名称: 光伏胶黏剂(胶水), 型号规格 T62-B; 生产任务: 82kg; 严格按照 SOP 操作规程作业, 小料自检合格后, 设备全自动转入粉料; 粉料投料采用人工方式进行粉料投料, 由操作工苏冠州和王国建负责, 自检合格后转入下一道搅拌工序, 符合要求。

现场见: 苏冠州和王国建在用搅拌机设备搅拌作业, 产品名称: 光伏胶黏剂(胶水), 型号规格 T62-B;



严格按照操作规程作业，自检合格后，设备全自动转入下一道工序，符合要求。

现场见：钟某在用研磨机设备研磨作业，产品名称：光伏胶黏剂（胶水），型号规格 T62-B；生产任务：严格按照操作规程作业，自检合格后，设备全自动转入下一道真空消泡工序，符合要求。

现场见：钟某在真空消泡岗位作业，使用搅拌真空设备对光伏胶黏剂（胶水）进行抽真空，型号规格 T62-B；严格按照操作规程作业，自检合格后，设备全自动转入下一道工序，符合要求。

现场见：郭立华、甘史庆在灌装岗位作业，使用挤压机设备对光伏胶黏剂（胶水）进行挤压灌装，型号规格 T62-B；严格按照操作规程作业，检验合格后，设备全自动转入下一道工序，贴标签、包装等入库，符合要求。

从现场观察产品实现的生产过程控制基本有效，满足质量控制的要求。

公司交付给顾客的产品满足法律法规要求；满足顾客要求；产品符合要求。产品和服务的性质；顾客反馈公司生产的产品，质量良好。

公司采用服务回访、稽查、答疑等方式控制放行和交付。负责人称，顾客基本满意。

销售产品的交付：采用顾客上门提货的方式，或交由第三方物流的方式进行。目前主要采用（顺丰、宇骏等物流公司）。

入库、转序和产品交付：产品光伏胶黏剂的生产；操作步骤：产品经检验合格后方可入库，交付后客户。也有供应商直接发货给客户的情况。也有产品交付有顾客上门自提的情况，运输客户自行负责。也有第三方物流运输的情况，定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，目前没有顾客投诉。

产品交付活动：

现场查见交付活动控制：公司接到发货通知，公司联系物流公司（顺丰、宇骏等物流公司）装货发运公司产品，发送到客户指定地点，根据客户需求；产品传递到客户，客户收货后，会提供电子回执单给公司。目前均未见货物运输造成产品损坏的情况。

抽见出库单：2026年03月09日，

序号	订单编号	物料代码	物料描述	规格型号	数量	单位	包装
1	1001-CGHT-20260125-000007		D506000001	生产材料-切片辅材-胶水-粘棒胶双组份 A 胶-/ F99-42A	50	KG	25KG/桶
2	1001-CGHT-20260125-000007		D506000002	生产材料-切片辅材-胶水-粘棒胶双组份 B 胶-/ F99-42B	50	KG	25KG/桶
3	1001-CGHT-20260125-000007		D506000001	生产材料-切片辅材-胶水-粘棒胶双组份 A 胶-/ F99-A	90#	100 KG	25KG/桶
4	1001-CGHT-20260125-000007		D506000003	生产材料-切片辅材-胶水-水煮胶双组份 A 胶-/ F99-A	90#	100 KG	25KG/桶



D56-A 100 KG 25KG/桶

5 1001-CGHT-20260125-000007 D506000004 生产材料-切片辅材-胶水-水煮胶双组份 B 胶-/

D56-B 50 KG 25KG/桶

客户:云南宇泽新能源股份有限公司;

抽见出库单: 2025.7.15, "订单编号: TYN-CGDD-20250715-00056"

物料名称	物料号	规格型号	数量	单位	批号
粘板胶	1209030301010	D39-A	40	KG	250715009
粘板胶	1209030301022	D39-B	40	KG	250715010

客户:中威新能源(成都)有限公司;

产品交付受控。

产品生产过程受控。

5、产品的监视和测量控制:

A 查进货检验,有检验记录,记录有效,按标准要求进行了验收检验入账。光伏胶黏剂原材料进厂检验记录:公司的主要原材料:环氧树脂、钙粉、铝粉、二氧化硅等都会进行进料检验验收。树脂板原材料进料检验记录:目前原材料进料检验均为电子版;注:型号属于公司内部原材料的代号,公司对使用的原材料进行保密制度,所以所有原材料采用“型号”作为公司内部对原材料的称呼,实际指原材料名称。例如:型号 F007-1;指钙粉。其它略。使用的原材料属于公司保密事项内容。

B 按顾客要求及行业标准讲产品交付给客户,记录有效。能出示光伏胶黏剂、塑料板生产过程记录;胶黏剂生产过程检验记录——《IPQC 巡检表》;树脂板生产过程检验记录:《实体板水磨加工检测记录》、《抛光清洗、包装制程巡检记录》、《首件检查表》。光伏胶黏剂和树脂板成品检验记录,同时达到了可追溯性。

公司能出示原材料、生产过程、成品检验等记录,符合生产实际情况。

公司产品和服务的放行基本受控,符合要求。

6、改进:编制《不合格输出控制程序》,符合企业实际和标准要求。经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。目前未发生过不符合放行的产品。经沟通了解,该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。公司主要按策划的质量手册、程序文件等实施运行,主要采用内审、管理评审、数据分析、纠正和预防措施、方针和目标等来实现对质量管理体系的改进,另外主要通过日常工作中发现的问题及时予以调整解决来实现。

△审核现场查见:胶水车间——《设备清洁记录表》未见 2 月 13 日至今的设备:C/D 线搅拌机清洁(主要清洁:设备和料缸)的记录;不满足公司文件规定设备每周清洁一次的规定。



对此开具了不符合项需要公司进行持续改进。

在审核中对这些关键点进行了监测和评估，确保了质量管理体系的有效性和运行情况。

总结，产品实现过程中的管理控制情况反映了产品制造过程的质量控制水平，通过对关键管理活动和管理体系的审核和监测，可以评估绩效并进行持续改进，以确保产品质量符合要求。近一年内未发生国家上级主管部门对产品质量抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

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

企业编制了2026年《内部审核计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。2026年1月20日实施了质量管理体系内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。查见《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2026年2月11日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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：

公司自开展质量管理体系以来，各部门都能以质量管理体系要求为标准进行运行；在质量管理体系运行方面，通过内审，对管理体系运行的符合性和有效性进行监视和测量。检查发现的1个不符合之处，通过相关部门的及时确定并采取纠正措施，现已能按要求运行；通过管理评审，由各部门提出相应的持续改进项目，积极发现工作中的可改善项，及时提出纠正预防措施，更加有效的提高了工作效率，增强了风险的管理。



2) 纠正/纠正措施有效性评价:

利用管理方针、质量目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高质量管理体系的有效性。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。对生产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:

近一年以来,没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会

存在的差距:

管理质量差距:管理质量差距体现在企业战略执行、资源配置和内部沟通等方面。许多企业在战略规划与执行之间存在脱节,导致资源浪费和效率低下。

改进机会:

1 优化流程与资源配置

针对流程低效或资源分配不合理导致的绩效差距,企业应优化工作流程,重新分配资源以提高效率。

2 提升员工技能与激励机制

员工技能不足和激励缺失是导致绩效差距的重要原因。企业应通过内部培训计划、导师制度和持续学习机会,提升员工的专业技能和职业素养。

3 强化客户反馈与市场调研

通过客户反馈和市场调研,企业可以更准确地理解客户期望,识别服务质量差距。定期进行客户满意度调查和一对一访谈,收集客户对服务质量的直接反馈,可以帮助企业及时调整服务策略,提升客户体验。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:无变化。

2) 组织机构:有变化。组织机构变更为:综合部、采购部、研发部、解决方案部、客户管理部、财务部、胶水基地(生产车间、装备管理组、仓库管理)、板材基地(生产车间、质量检测组、装备管理组、仓库管理等)等职能部门。

3) 管理体系:无变化。

4) 资源配置:无变化。

5) 产品及其主要过程:无变化。

6) 法律法规及产品、检验标准:无变化。

7) 外部环境:无变化。

8) 审核范围(及不适用条款的合理性):无变化。



9) 联系方式:无变化。

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项Q7.2: 公司对其不符合原因进行分析, 采取了纠正预防措施, 经验证采取的纠正预防措施实施验证有效, 符合标准要求。

五、认证证书及标志的使用

认证证书主要用于投标, 公司认证证书及标志使用正确, 未发现违规使用的情况。

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, 广西珀源新材料有限公司的

质量管理体系:

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

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:明利红



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。