

项目编号：1120-2022-QEO-2023

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：沧县青山金属制品有限公司

审核体系：■质量管理体系（QMS） □50430（EC）

■环境管理体系（EMS）

■职业健康安全管理体系（OHSMS）

□能源管理体系（ENMS）

□食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

□其他_____

审核组长（签字）： 杨园

审核组员（签字）： 王磊，崔焕茹

报 告 日 期： 2023 年 12 月 1 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
☒ 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： 杨园

组员： 王磊 崔焕茹



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	杨园	组长	Q:审核员	2021-N1QMS-1215052	Q:17.05.03
			E:审核员	2022-N1EMS-1215052	E:17.05.03
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1215052	O:17.05.03
B	王磊	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-3214494	
			E:审核员	2022-N1EMS-3214494	
			O:审核员	2022-N1OHSMS-3214494	
C	崔焕茹	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1300714	
			E:审核员	2023-N1EMS-1300714	
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1300714	

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	黄欣怡, 高春明, 肖红超	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（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行■第一次监督审核□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：

Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015

E: GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018



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：中华人民共和国环境保护法、大气污染物综合排放标准、河北省固体废物污染防治条例、河北省节约能源条例、河北省水污染防治条例、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国消防法、工作场所职业卫生监督管理规定、企业职工伤亡事故调查分析规则、中华人民共和国职业病防治法、工业企业厂界噪声排放标准、突发公共卫生事件应急条例等

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/T1804-2000《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》、GB/T1173-2013《铸造铝合金》、GB/T15114-2009《铝合金压铸件》、GB/T9438-2013《铝合金铸件》、GB/T6414-2017《铸件 尺寸公差和机械加工余量》、GB/T11351-2017《铸件重量公差》、YB/T036.6-1992《冶金设备制造通用技术条件 铝合金铸件》、工业企业厂界噪声排放标准、工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等；

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：2023年12月01日 上午至2023年12月01日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年10月23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：铝合金铸件的加工

E：铝合金铸件的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：铝合金铸件的加工所涉及场所的相关职业健康管理活动

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：沧县兴济镇北桃杏村

办公地址：沧县兴济镇南桃杏村

经营地址：沧县兴济镇南桃杏村

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）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

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(3)项, 涉及部门/条款:生产部 Q7.1.5, EO6.1.2 条款, 办公室 7.2 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: 2024 年 1 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 2024 年 12 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

内审员能力提升, 内审和管理评审的深入, 变更情况, 环境安全绩效

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 产品质量/环境/安全较稳定, 特种设备管理严格, 无质量/环境/安全事故, 供方及销售客户形成长期合作伙伴, 销售顾客稳定, 通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 经过一年多的运行, 管理层对管理体系运行和认证活动支持, 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:

受审核方对管理体系的认识, 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及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动, 没有深入理解和运用质量管理体系各工具。另外, 受审核方内审组长进行了变更, 对体系管理时间较短, 且内审是在咨询老师指导和协助下进行, 内审员能力有待提升。

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

公司管理目标



目标	一季度	二季度	三季度
1、产品加工合格率≥98%;	100%	100%	100%
2、顾客满意度≥95%;	/	98.875%	/
3、固体废物分类、收集;	符合要求	符合要求	符合要求
4、环境排放达到验收标准;	符合要求	符合要求	符合要求
5、不发生火灾事故;	未发生	未发生	未发生
6、无安全事故发生	未发生	未发生	未发生
7、职业伤害零发生	未发生	未发生	未发生

目标可测量，与公司管理方针一致。

为确保目标的实现，对管理目标进行了分解，并规定了考核办法。由综合部组织有关人员对各部门目标实现情况进行测评，结果报总经理。应在每次管理评审前由办公室对目标的完成情况进行监视、测量并输入管理评审。

为确保环境目标指标和安全目标指标的实现，制定环境安全目标指标管理方案。

每季度进行一次考核，从提供的考核记录来看，目标已完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效

☐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)

●资源支持

公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

人力资源：企业目前在职员工25人，员工都是从事本岗位多年的老员工，员工队伍比较稳定，如招聘新员工经过培训后上岗，能够满足企业日常生产所需。

基础设施：

现场巡视，企业生产地址变更为：沧县兴济镇南桃杏村，企业总占地面积约16666.67平方米厂房自有，2个车间用于生产，分别为铸件车间3400平，和机加工车间1122平。一间库房392平，用于原材料的存放。

还有一个车间1800平，目前已出租，承租方用作花盆库房，无生产活动。

车间的生产设备主要有：主要生产设备：燃烧机、熔炼炉、自动压铸机、重力浇筑机、喷砂机、电时效炉、锯床、砂带机、台钻、攻丝机、数控车床、加工中心、抛丸机、射芯机等，满足生产需要。

查看办公室楼设有会议室，接待室，办公室，各部门独立办公，能够满足公司办公经营需求。

现场查看办公设施主要是电脑、打印机、开票机、电话等，满足工作需要。

特种设备：车间共安装有额定起重天车2T三台、5T两台，提供有检定证书且在有效期，详见附件。

车间布局合理，设备按工艺摆放。

设有危废间一间，用于存放废活性炭、废机油、废机油桶。库房一间。

配备了灭火器，环保处理设备。

车间宽敞明亮，通风良好。

检验检测设备：游标卡尺、螺纹通止规、电子台秤等，未提供定期校准的证据，7.1.5已开不符合。

资金支持：注册资金3000万元。

外部资源：如供方、客户等相关方

●能够满足产品生产和服务需要。

产品实现的策划：

公司针对资质范围内的铝铸件加工的生产特点进行了如下策划：

一、策划了生产流程：

1、压铸铝铸件：原料-熔化-压铸-退火-喷砂-机加工-产品

2、浇铸铝铸件：原料-熔化-造型-浇注-清理-喷砂-机加工-产品



需确认过程：浇注

二、确定了相应的管理目标：见 6.2 条款，目标基本合理、可测量、可达到。

三、识别了规范和接收和放行准则：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国产品标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、GB/T19001-2016 质量管理体系 要求、GB/T 45001-2020 职业健康安全管理体系要求及适用指南、GB/T 9438-2013《铝合金铸件》、GB/T 1173-2013《铸造铝合金》、GB/T 6414-2017《铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量》、GB/T 11351-2017《铸件重量公差》、YB/T 036.6-1992《冶金设备制造通用技术条件 铝合金铸件》等行业标准。

四、策划所需资源

1、其中主要生产设备有：主要生产设备：燃烧机、熔炼炉、自动压铸机、重力浇筑机、喷砂机、电时效炉、锯床、砂带机、台钻、攻丝机、数控车床、加工中心、抛丸机、射芯机等，满足生产需要。

2、检测设备主要有：游标卡尺、螺纹通止规、电子台秤等，满足检验需要。

3、确定胜任人员需求，车间技术人员、质检人员均经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验（原料采购验收标准）、成品检验规范等验收标准、设备操作规程、作业指导文件等；

6、编制了采购产品验证记录，出厂检验报告等。

五、经识别，外包过程：产品运输、危废处置、计量器具校准、环境检测；

针对识别出的重要环境因素和不可接受风险编制了管理制度和文件，制定了运行控制措施。

现场有灭火器，人员劳保用品，危废间等。

策划适合组织体系运行需要，体系运行以来未发生更改，策划情况符合标准要求。

与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、微信等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

由客户提出产品需求，公司予以报价、经客户确认后生产，公司在确定服务要求时，对以下方面进行了考虑：交付时间、质量、价格、产品的特别要求、售后服务等。负责确定与产品有关的要求，包括：客户规定的要求、交付和交付后活动的要求、规定的用途或已知的预期用途所必须的要求、与产品有关的法律法规及公司的附加要求。这些要求以相关技术资料、标准、合同或采购订单中体现。

企业通过电话、客户了解市场的需求状态，识别顾客要求。通过适用法律法规、行业标准收集、分析、评价了解行业发展要求。通过对竞争对手分析确定公司的发展市场。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

抽合同

序号	签订日期	顾客名称	产品名称
1.	2023.03.02	天津市均旺达金属制品有限公司	铝托架
2.	2023.03.24	海泰（天津）智能制造有限公司	铝阀体毛坯
3.	2023.03.24	沈阳飞龙达智能科技有限公司	末端外壳
4.	2023.07.27	沈阳飞龙达智能科技有限公司	小跑外壳
5.	2023.07.16	北京东华原医疗设备有限责任公司	铸铝机头板毛坯件
6.	2023.10.21	黄骅市汇森五金制品有限公司	小土坛、导轨支座、护角、备板等
7.	2023.10.27	沈阳飞龙达智能科技有限公司	小炮铸件、机械件、小跑外壳
8.	2023.10.29	沈阳飞龙达智能科技有限公司	小炮外壳

。。。。。。。

目前无合同更改情况发生。



对顾客的要求由业务部人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。现场抽查销售合同登记表及销售合同，销售产品覆盖认证范围。管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

设计开发：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：

受审核方生产部负责产品设计开发工作。受审核方介绍主要是根据不同顾客需求进行各种铝铸件的铸件加工，均按照顾客提供的图纸或模具进行加工。无自主研发产品。

王经理介绍，产品生产流程已基本固定。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品等。

受审核方策划了产品的研发流程：

顾客需求—项目立项—小试—甲方确认—批量生产

配备了所需生产设备，策划了实现过程所需记录。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

针对研发过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样品、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，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、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

每次项目在确定顾客需求之后，按照顾客需求进行模具采购或按照顾客提供的模具进行小试，小试的样品经顾客确认之后按照工艺进行批量生产。

目前无新的设计开发活动。

与外部有关的过程：

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。产品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入合格供方名单

序号	供方名称	供货产品名称
1	安徽雄创铝合金新型材料有限责任公司	铝合金锭
2	立中四通轻合金集团股份有限公司	铝合金
3	河北银发华鼎环保科技有限公司	危废处理
4	河北典涂环保科技有限公司	环境检测
5	河北省特种设备监督检验研究院	特种设备检验
6	黄骅市茸茂模具厂	模具
7	沧州市质量技术监督局	计量器具校准
8	运满满	运满满平台（产品运输）

。。。。。。。。

查见上述供方调查评价内容包括：质量保证能力、技术标准、年供货能力、产品价格、履约能力、不合格品处理等。

批准人：王鹏 2023年1月5日

经识别，企业外包过程为：模具加工、产品运输、环境检测、危废处置、特种设备检验



查见沧州冀环威立雅环境服务有限公司的供方评定记录表。评定结论：根据供方的产品质量和市场调查情况，结合以往供货业绩，可以作为本公司的合格供方。采购人：卢书杰。

查看危废处置单位，收集了处置单位执照、资质，提供了危废处理协议：

合同编号：YFHD-JS-KB-2023-08-152

甲方：沧县青山金属制品有限公司

乙方：河北银发华鼎环保科技有限公司

合同期限：2023年9月1日至2024年8月31日

查看合同约定了合作方式，废物名称，处理价格，双方责任，违约责任等事项；

签订合同后，采购员下采购单，经总经理审批后进行采购。每批次采购产品生产完成后，供方通知企业核对订单，无误后发货。

抽采购合同

供方：立中四通轻合金集团股份有限公司

产品名称	规格	备注
铝锰合金	AlMn20	

签订日期：2023年3月14日

供方：安徽雄创铝合金新型材料有限责任公司

产品名称	规格	备注
铝合金锭	ADC12	

签订日期：2023年11月9日

另抽采购合同，保存完好，符合要求

。。。。。

采购检验具体见8.6条款

采购过程受控。

生产过程控制：

●企业提供的资料显示生产程序：综合部、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达任务书。

●公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产部门严格按策划的作业流程予以控制。其主要任务收集相关产品信息来提高生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知办公室发货。

查生产计划：根据订单编制生产计划，生产计划张贴在车间展板上，张贴了压铸件计划单，重力浇铸件计划单，记录有产品名称、数量、交货期等内容。

●产品和服务的要求：按照客户要求、生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考：

GB/T1804-2000 2000-12-01《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》

GB / T1173-2013《铸造铝合金》

GBT15114-2009《铝合金压铸件》

GB/T 9438-2013《铝合金铸件》



GB/T 6414-2017《铸件 尺寸公差和机械加工余量》

GB/T 11351-2017《铸件重量公差》

YB/T 036.6-1992《冶金设备制造通用技术条件 铝合金铸件》等相关标准

●主要生产设备有：

主要生产设备：自动压铸机、浇注机、抛丸机、浇注机电炉、时效炉、台式钻床、等，满足生产需求；

●检测设备主要有：游标卡尺、拉力机、硬度仪、热电偶、电子台秤等，满足检验需求；

●生产过程控制：

抽查 2023 年 10 月、2023 年 7 月、2023 年 3 月的生产任务单，记录了产品名称，型号，单位，数量，开始时间，交货时间等内容，任务单清楚，有生产负责人签字和批准日期。

得到生产任务和图纸后进行各种铝合金铸件的加工。按照工艺流程填写生产过程控制卡，过程自检和互检，不合格不得转序。

抽查如下：

查产品名称：小炮机械件生产过程控制卡

加工日期	工序	技术要求	操作工	过程检验结果	合格数量
10.29	原料	根据生产计划 生产工艺 进行下料	赵**	合格	500
10.29	熔化	合金液迅速升至高温 合理搅拌 促进所有合金元素溶解	赵**	合格	500
10.31	压铸	铸件清理干净，不得有毛刺飞边	赵**	合格	500
11.2	机加工	经过冲床进行冲孔处理，相邻孔距误差 $\leq \pm 0.02\text{mm}$		合格	500

。。。。。。

查产品名称：铝托架 28*

加工日期	工序	技术要求	操作工	过程检验结果	合格数量
7.13	原料	利用金属圆锯机，切割机下料	王**	合格	400000
7.14	熔化	使用锅炉前，清理干净，确定无缺陷，合金液迅速升至高温溶解	王**	合格	400000
7.14	压铸	压铸件壁厚均匀，铸件清理干净，不得有毛刺飞边	王**	合格	400000
7.20	机加工	全长孔距累计误差 $\pm 0.2\text{mm}$ ，长度误差 $\pm 5\text{mm}$	王**	合格	400000

。。。。。。

另查护角，小炮外壳，L 臂，小臂，末端外壳等铝合金铸件产品的生产过程控制卡，均记录了工序和操作人员，工序合格方可转序，不合格不得转序。

现场巡视，车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，半成品、成品存放有序，基本符合要求。

车间当日正在生产产品为连接体、铸铝机头板、铝托架、砂芯、小臂、中轴体、支架等产品；

查看各工序控制情况：

一查重力浇铸件加工工序控制

查生产过程的控制（重力浇铸件：755-710 型号，gpc4-757744 型号的浇铸件；）

查有生产任务单，明确了生产产品型号，数量，交货期

1、流程：原料→熔化→造型→浇注→退火→清理→喷砂→机加工→产品

2、模具：客供模具，控制内容：各部位尺寸、收缩量参数选择等，模型制作完成交付后，由公司技术人员对模型进行验收，批准后，方可使用。

3、熔化：工序操作工人：王金杰，李俊周，使用设备：电阻熔铝炉；控制要求：采购符合要求的铝合金锭，原料预热、加热融化，搅拌均匀，质量控制点：温度：670-730℃，搅拌时间：15Min，冲氩气，去除熔化



液中的气体；

4、浇铸：模具周围涂抹脱模剂，将熔化液倒入金属模具，利用重力完成浇铸；

5 冷却、开模。

6、机械加工：锯帽口、喷砂、修边等

7、成品检验：主要控制点：外观、尺寸等，详见 8.6 条款

一查压铸件加工过程的控制（压铸件：铝铸机头板，铝托架（凌鹰））

1、压铸铝铸件加工工艺流程：

原料→熔化→压铸→喷砂→机加工→产品

2、模具制作：外包，依据：客供图纸，生产厂家：黄骅市茸茂模具厂，控制内容：各部位尺寸、收缩量参数选择等，模型制作完成交付后，由公司技术人员对模型进行验收，批准后，方可使用。

3、熔化：采购符合要求的铝合金锭，原料预热、加热融化，搅拌均匀，质量控制点：温度：670-730℃，搅拌时间：15Min，使用设备：自动压铸机熔化炉；

4、压铸、冷却、开模：使用设备：200T 全自动压铸机模具，质量控制点：压力 20Mpa（其他型号产品，根据铸件的大小采用不同的压铸机，压力控制不同）自动压铸机，操作工人：王玉岐，黄宝文；现场沟通，能说出设备基本控制参数；

5、机械加工：锯帽口、喷砂、修边等

6、成品检验：主要控制点：外观、尺寸、成分等，详见 8.6 条款

查机械加工过程控制：

铸件件机械加工的工序：冒口割除、喷砂、修边、钻孔等，工序较简单，质量控制点：外观、尺寸、无毛刺等，打磨工序：打磨产品小臂，操作工：高洪增，设备：打磨机；操作要点：表面平滑，无划伤；

抛丸工序：于世杰证在进行中轴体的抛丸工序，使用设备：抛丸机；设备封闭管理；控制参数：无裂纹、缺陷、变形等问题，且表面应有光泽度；

查看新增机加工车间，新上加工中心、数控车床等机加工设备，查看车间张贴了设备操作规程等操作依据；设备处张贴了产品图纸；

机加工件：上盘，中盘，下盘，支架；

操作工人：高辉，高升；

现场沟通，机加工件主要是尺寸和外观的控制，使用设备：游标卡尺，螺纹通尺规等；知晓加工中心和数控车床的操作要求；

生产车间通风良好，每台设备按环保要求均配备相应的环保设施，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。配备了环保设施和消防设施。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

查看原材料及成品仓库，标识清晰、分类摆放，见 8.5.2 条款。

生产负责人对生产任务，生产过程的控制内容均较清楚；浇注、压铸、加工中心操作工人等关键岗位工人，对设备操作熟练，知晓产品控制要求。

同质检人员卢书杰交谈：对原材料控制、生产过程检验、首件检验、成品检验过程的控制较清楚。

●外包过程：金属模具制作，计量器具校准，特种设备检验等；

模具均按顾客要求或提供的图纸制作，需经顾客确认后投入使用。

●量手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，



—查浇铸过程确认：经识别，公司目前特殊过程为浇铸（重力浇铸、压铸）过程。

对浇铸过程进行了确认，确认内容：作业指导书、设备、环境、人员等方面进行了确认，

有效；批准：王鹏 2023.1.10

●人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，

●以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

查检验过程等控制：生产部铸件车间和机加工车间，分别有过程检测人员和成品检测人员，过程检测人员主要负责生产线的巡检工作，根据工序进行巡检，巡检合格方可投入下一工序。

过程控制符合要求。

放行控制：

●编制了《外部提供过程、产品和服务控制程序》、《成品检验规范》等控制文件。

●收集了产品的检验的依据：按照客户要求、生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中参考：

GB/T1804-2000 2000-12-01《一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差》

GB / T1173-2013《铸造铝合金》

GBT15114-2009《铝合金压铸件》

GB/T 9438-2013《铝合金铸件》

GB/T 6414-2017《铸件 尺寸公差和机械加工余量》

GB/T 11351-2017《铸件重量公差》

YB/T 036.6-1992《冶金设备制造通用技术条件 铝合金铸件》等相关标准

●该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验、过程控制、首件检验、成品检验。

●企业原材料较简单，主要是铝合金锭、辅料等，对这些原数量的验证主要是验证材质单或检验报告、数量、牌号等。

抽进场检验 1

1、原材料名称：铝锰合金 AlMn20 0.2 吨

2、进厂检验项目：外观、数量、有材质单

3、进货日期：2023.3.17 数量：0.2

检验：卢书杰，检验日期：2023.3.17

抽进场检验 2

1、原材料名称：铝合金锭 ZL111 5574.5kg

2、进厂检验项目：外观、数量、配套有产品质量

3、进货日期：2023.11.14

检验：卢书杰，检验日期：2023.11.14

抽进场检验 3

1、原材料名称：铝合金锭 ADC12 53855kg

2、进厂检验项目：外观、数量、配套有产品质量

3、进货日期：2023.11.3

检验：卢书杰，检验日期：2023.11.3

另查其他型号铝合金锭进场检验，主要是对数量，外观，产品质量证明书等核对无误后收货。

●过程检验：过程检验包含：首件检验、过程检验；

首件检验采用三检制：自检、互检及专检，企业过程检验规定每 200 件进行一次检验

—查首件检验记录

小炮铸件毛坯件，生产日期：2023.10.27，检验内容：外观、尺寸，检验结论：符合图纸要求



——查过程检验：浇铸过程采用流转卡、工艺控制表，浇铸过程的控制体现在 8.5.1 条款的审核中，不再赘述。

●成品检验控制：

——查：2023.7.22 出厂检验记录

产品型号：铸铝机头板毛坯件 生产数量 2000 件；

检验项目：外观、光泽度、色差、化学成分、附件质量、喷砂检验等

检验结论：批次合格

检验：卢书杰 检验日期：2023.7.22

——查：2023.8.1 出厂检验记录

产品型号：小炮外壳

检验项目：外观、光泽度、色差、化学成分、附件质量、喷砂检验等

检验结论：批次合格

检验：卢书杰 检验日期：2023.8.1

——查：2023.10.27 出厂检验记录

产品型号：小炮铸件，小炮外壳，小炮机械件各 500 件

检验项目：外观、光泽度、色差、化学成分、附件质量、喷砂检验等

检验结论：批次合格

检验：卢书杰 检验日期：2023.10.27

另抽其他规格产品出厂检验记录 10 余份：均记录了技术要求、检验日期、检验人、检验结论等内容，成品检验控制符合要求。

放行过程符合要求。

组织未接受过上级或主管部门的监督检查。

环境因素识别和危险源识别：

执行公司《环境因素的识别和评价管理程序》《危险源辨识、风险评价和控制措施控制程序》，按公司要求进行了本部门危险源辨识工作，并交由综合部汇总。综合部每年负责组织各部门对环境因素和危险源进行更新。

提供了《环境因素识别与评价控制程序》，对环境因素、评价结果等做出了规定。

现场提供了“环境因素辨识表”，从生命周期观点，按过程和活动识别了生产过程的可回收废弃包装物、不可回收废弃包装物、生活废水排放、纸张、墨盒、硒鼓等办公固废的排放、汽车噪音的排放、污水排放、车辆的扬尘、设备噪声、废弃排放、能源消耗、火灾、危废排放、生产设备噪声排放等；

采用评分标准以打分的方式评价重要环境因素，评价出的重要环境因素为：能源消耗、潜在火灾、固废排放、噪声排放、废气排放。

查“危险源辨识和风险评价记录”，识别了办公、生产、检验过程的危险源，主要有用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，废气排放，高温灼烫，火星、铁渣飞溅，劳保用品使用不当，违章作业，仪器仪表的不正确使用，配电装置材质质量不好，短路、漏电，设备误操作，消防通道堵塞引发火灾、交通事故、传染病、等。

评价出不可接受风险识别有：火灾、触电伤害、机械伤害、物体打击、高温烫伤。

针对识别出的不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

公司管理层开会讨论，依据《危险化学品重大危险源辨识》（GB18218-2009）进行辨识，我公司不使用危险化学品，不存在重大危险源。并出具了声明。

危险源控制执行定期检查、日常消防培训、消防配备消防栓、灭火器、消防应急预案，早会晚会安全提示，设备标识、急停按钮，安全标识，安全巡检，专业电工，戴耳塞个体防护等运行控制措施等。

在识别和更新环境因素时，企业 2023 年生产线技术改造，新增加机加工车间和设备，但提供的“环境因素辨识评价表”和“危险源辨识和风险评价记录”中，未对技改后新增环境因素和危险源更新。生产部已开不符合。



合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

仍执行公司《法律法规及其他要求控制程序》，规定法律、法规及其他要求的范围、获取方法、确认及分发。

综合部负责适用的产品和服务/环境/安全方面的法律法规的汇总和更新，并评价其适用性；

提供了《法律法规文件清单》，识别并登记的适用的法律法规有：

中华人民共和国环境保护法、大气污染物综合排放标准、河北省固体废物污染防治条例、河北省节约能源条例

河北省水污染防治条例、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国消防法、工作场所职业卫生监督管理规定、企业职工伤亡事故调查分析规则、中华人民共和国职业病防治法、工业企业厂界噪声排放标准、突发公共卫生事件应急条例。。。。。

法律法规及其他要求在综合部存档一份，并已电子版的形式发到各部门电脑上。

定期在网上查看法规的更新情况，目前均为最新版本。公司法律、法规及其它要求都有现行文本，大部分为电子版本。各部门如有需要到综合部查阅。公司通过主管群传达、培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。

合规性评价执行公司《合规性评价程序》

●提供了《合规性评价表》及《合规性评价报告》，评审时间：2023.6.5

评价依据：适用的职业健康安全法律、适用的环境法律、及相关标准等。

针对公司运行过程中重要环境因素和重大危险源对应法律法规遵循的符合性、自觉性、有效性、环境/职业健康安全管理法律法规检查和重要环境因素及重大危险源控制管理的状况进行了评价。

对其运行控制情况和符合性进行了评价。

评价结论：通过建立环境、职业健康安全管理体系，对环境、危险源进行了识别和控制，公司的环境、职业健康安全绩效有了较大的提高，具备了实现环境、职业健康安全目标、指标的能力。

公司能够遵守相关的环境、职业健康安全法律、法规。

评价人员：王鹏、卢书杰、周双、高春明

批准：王鹏

运行控制：

生产车间运行控制：

在生产部查看，铸件车间和机加工车间各工序有序运转，处于正常生产状态。其认证范围处于正常经营情况。

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《废气废水固体废弃物综合治理控制程序》、《噪音污染与防治控制程序》、《资源及能源控制程序》、《应急准备和响应控制程序》、《消防管理程序》、及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等。

●根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

变更情况：查企业新增机加工车间 1 间。机加工车间存在固废排放、噪声排放、机械伤害、物体打击等重要环境因素和不可接受风险。执行公司相关管理制度。

企业按照地方政府要求建立了双控机制建设实施手册、安全生产责任制度、安全生产管理制度、安全生产事故隐患排查治理管理制度，隐患排查治理工作方案，定期安全检查计划等；对人员进行了培训和安全教育；张贴了安全风险标识告知。

公司主要领导人员组成了安全小组，定期进行隐患排查和治理。按照安全生产标准化各项管理制度的要求进行安全风险管控。

提供有 2023 年定期安全检查计划，生产技术部负责生产设备安全检查，车间级安全检查，现场隐患排查等工作，规定了检查频率。



提供有生产车间日常安全检查表,抽查 2023 年 7 月至今的检查记录,对生产工艺符合规定要求,劳动保护,消防设施,操作记录,机械设备等方面进行了检查,符合要求。

提供《安全生产隐患排查治理工作台账》检查过程中发现的问题进行登记,责任部门负责整改并验收。抽查 2023 年 9 月 28 日,隐患情况:天车挂钩防脱装置损坏,隐患:高处坠落,隐患登记:一般,整改措施:已更换天车挂钩防脱装置,另查其他隐患排查与治理,均有整改措施,整改期限等内容。

●现场查看运行控制情况

(一)废气排放和废气吸入伤害控制:主要产生废气的工序为熔炼、压铸、浇注、造型、打磨工序;查看控制情况:

项目熔炼工序废气经集气罩+二次收集+布袋除尘器+15m 高排气筒排放;压铸工序、浇注和造型工序废气采取集气装置+布袋除尘器+两级活性炭吸附装置+15m 高排气筒排放;打磨废气经集气装置收集后由自带的布袋除尘器处理后与打磨废气经布袋除尘器处理后共通过 15m 高排气筒排放。

经查,工序配备的环保设备运行正常,人员配备口罩等防护用品,防护良好,无严重职业危害。

(二)废水

车间无生产废水产生,废水主要为生活废水,排入厂区化粪池,定期清掏,不外排。

噪声排放和噪声伤害控制:现场查看噪声较大的工序主要是压铸、机加工、喷砂等工序产生的噪声;采取选用基础减振、厂房隔声、距离衰减等降噪措施;新增机加工车间的加工中心和数控车床工艺自动化程度较高,噪声不大,控制良好。噪声定期进行检测,检测报告显示,排放均达标。

(四)固体废物:生产过程中的废物主要是熔炼工序、压铸工序、机加工、清理过程、布袋除尘器、活性炭吸附等过程产生的边角料、不合格品、废活性炭、废机油、废油桶等一般固体废物和危险废物。控制情况:熔炼工序废渣暂存于一般工业固废间外售综合利用;压铸不合格品集中收集后返回生产;清理工序产生的废覆膜砂集中收集后暂存于一般工业固废间厂家回收利用;机械加工边角料集中收集后返回生产;布袋除尘器除尘灰集中收集后暂存于一般工业固废间外售。废活性炭、废机油、废机油桶集中收集后暂存危废间,定期送有资质单位处置

(五)节约能源:人员能做到人走灯灭,下班离开设备及时关闭,节约用电;

(六)触电、潜在火灾管控:现场查看车间配备有灭火器,车间物料无易燃物质,灭火器定期进行巡检并登记。车间内设备均一机一闸一漏,电闸防护完好,接线规范,对应位置张贴“有电危险”“小心触电”等安全标识。

车间所有线路均设置了防护槽,无电线裸露。

车间设备和线路检修挂牌。车间总闸有安全标识。

(七)机械伤害控制:主要是铸造、机加工各工序在设备操作过程中可能发生机械伤害;

查企业制定了《基础设施控制程序》、设备操作规程并发放到生产部,在铸造、机加工过程中严格遵守各项操作规程,安全生产,文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度,风险岗位应急处置制度等;生产设备有急停按钮。能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场巡视车间各设备对应位置均张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程;设备上有警报装置和急停按钮。

(八)高处坠物、物体打击:现场有 2 吨天车 3 台,5 吨天车 2 台,天车按要求进行了登记和年检,详见附件。天车操作工人均进行了安全培训,配备了安全帽。操作过程严格遵守天车操作规范。经现场与天车操作工人了解,操作工人每天检查,检查项目包括:吊索具,连锁保护装置等。

安全防护:提供了劳保用品发放记录,公司给员工发放手套、口罩、安全帽等劳保用品,查看劳保用品有领用记录。

(九)三级安全教育:提供了员工三级安全教育记录,抽查三级安全教育时间:2023.5.9,主讲人:卢书杰,记录人,高春明,参加人员:肖红超,王洪涛等,提供了考试试题,抽肖红超,得分:93 分;

(十)交通安全:对员工和出现场人员进行安全教育,教育人员遵守道路交通安全法,车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶,不超过 5KM/小时,院内有警示牌;

(十一)公司为员工缴纳了保险。

(十二)高温烫伤:主要是熔炼、压铸、浇注工序,熔化温度较高,但企业采用自动化压铸,且张贴了设备操作规程,人员进行了培训并发放了手套等劳保用品,配备有烫伤药等急救物资,防护良好。

●现场巡视情况:



厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。生产车间内有张贴有“车间一般员工安全操作规程”“生产岗位员工安全操作规程”“安全十须知”“攻丝机安全操作规程”“攻丝机岗位应急处置卡”“攻丝机安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场查看车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

生产车间有2吨天车3台，和5吨天车两台，天车进行了定期检验。检验报告由综合部统一保存。

现场观察到操作工能熟练操作，询问肖红超等员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

废气处理设备运转正常。

自动化压力铸造和机加工设备有噪声，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，对外界影响轻微。

车间作业现场自动化程度较高，无严重职业健康危害因素，噪声和废弃通过以上控制措施的实施，排放量较小，风险整体可控。

生产车间内现场布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。

隐患整改方案，隐患治理清单，特种设备台账，三级安全教育台账等均保存完好。

现场无严重职业危害因素。运行控制良好。

办公区域运行控制：

本部门执行《废弃物处置管理办法》《节能降耗控制办法》《相关方管理制度》《噪声排放控制管理办法》《环境管理制度》《职业卫生管理制度》《消防安全管理制度》等管理办法

●运行控制情况：

●办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电，工作时间平均每天8小时；办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用关机，下班前要关闭电源；

●办公区域内配置的灭火器，现场查看均在有效期内，由综合部负责定期检查。

●办公用品、劳保用品按要求由综合部负责发放，作好记录；提供了劳动保护用品发放记录

领取时间	领用劳保用品名称	领取数量	领用人	发放人
2023.1.10	卫生纸	25提	高春明	卢书杰
2023.3.15	劳保手套	50副	王达	卢书杰
2023.4.20	口罩	100包	王达	卢书杰
2023.5.31	卫生纸	25提	高春明	卢书杰
2023.6.6	劳保手套	50副	王达	卢书杰
2023.7.11	口罩	100包	王达	卢书杰
2023.8.19	卫生纸	25提	王达	卢书杰
2023.9.25	劳保手套	50副	王达	卢书杰
2023.10.11	口罩	100包	王达	卢书杰

●办公过程产生的生活废水排入城市管网，固废按办公室要求放到指定地点，现场无混放现象；普通固废排放：生活办公垃圾按照规定放置指定区域。废弃的防疫物资设置了专用垃圾桶。

●综合部产生固废主要为废纸、墨盒、电池等

抽：废弃物资分类处置记录

序号	废弃物名称/数量	类别（可回收、不可回收）	处置方式/处置时间	负责人
1	废报纸、复印纸/10kg	可回收	废品回收站/2023.1.20	卢书杰
2	墨盒/3个	可回收	卖方上门回收、换新/2023.3.9	卢书杰
3	电池/7组	可回收	有回收资质的公司回收/2023.4.20	卢书杰
4	生产废边角料0.1吨	可回收	废品回收站/2023.6.16	王达
5	油性笔/30只	可回收	废品回收站/2023.7.30	卢书杰
6	塑料夹/30个	可回收	废品回收站/2023.8.15	卢书杰



7 生产废边角料/0.1 吨 可回收 废品回收站/2023. 9. 30 王达

●相关方施加影响：公司能够控制或能够施加影响的相关方有周边商户、固体废弃物处理等。提供了《环境安全管理施加影响函发放登记表》，将关于公司方针、办公用品采购、固体废弃物处理、废气等方面环境控制要求发放到了各相关方，督促影响各相关方按照管理体系要求对相关方施加影响。

●查该企业为员工缴纳了养老、工伤等保险，提供了缴纳保险的票据及社会保险在职人员信息统计表。驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

●查《环境安全运行检查记录》，抽查：2023. 9. 25 的检查表，对固废管理、能源资源消耗和消防安全理等情况进行了检查，检查人：卢书杰，未发现问题。

查 1-3 季度《环境安全运行检查记录》，符合要求

●公司提供财务资金保障情况：

公司建立了完善的财务管理制度，为公司的环境及职业健康安全运行提供资金支持，应急演练、人员险保、设置垃圾桶、认证费、劳保、灭火器等各项费用投入。

查见《2023 年环境、安全资金投入计划表》，和负责人沟通，环境和安全资金按照计划投入，年底统计。环境及职业健康安全运行正常。

应急准备和响应

公司制定《应急准备和响应控制程序》，预防或减少潜在安全事故或紧急情况造成的影响，对可能发生各种重要环境危险源的紧急情况做出积极准备和响应，以减少事故造成的影响。

●针对识别出的紧急事件，制定了《消防应急预案》《触电事故应急预案》《机械伤害物体打击事故应急预案》。

●查应急演练记录：2023. 7. 20 触电事故急救演练，2023 年 6 月 10 日消防演练；

抽 2023 年 6 月 10 日消防演练记录：

策划了消防演习方案：

演练地点：公司空地 演习时间：2023. 6. 10

参加人员：公司全体人员

演练情况描述：

2023 年 6 月 10 日上午 9 时，天气晴，风力不大。根据事先安排在公司生产部前空场上，设置了一个失火点，进行现场模拟演习。由王鹏负责现场指挥，高春明点燃油桶，由卢书杰大声喊失火了，快去救火，听到喊声，义务消防队员立即放下手中的工作，按各自的分工，各就各位。由最先发现火情的卢书杰打电话通知 119，报告失火地点、火势，并报告公司应急指挥中心：综合部。其他队员奔赴失火地点。按平时教育的分工，由电工负责断电，

由公司的六名义务消防人员演练，用灭火器灭火及用铁锹铲黄沙灭火。由于平时消防知识的学习、培训，再加上指挥得力，演练相当成功，队员们仅用 3 分钟即赶到了现场，5 分钟内扑灭火苗

演练总结：

演习结束后，综合部、应急指挥小组、公司应急小分队和消防队员进行了演习总结。对这次演习给予了充分肯定，对队员们忘我的精神进行了表扬，大家一致认为：通过演练，既锻炼了队伍又检验了队伍，提高了广大职工的消防意识和素质，为今后消防工作打下了很好的基础，为安全生产提供了可靠的保证。

现场查看，消防器材均有效。公司近一年来，未发生过紧急情况和安全事故。

绩效

制定了《绩效测量与检测控制程序》《资源及能源控制程序》《噪音污染与防治控制程序》《废气废水固体废物综合治理控制程序》、《消防应急预案》等用以控制该公司的职业健康安全与环境行为。

●与部门负责人沟通，对质量、环境、安全管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、合规性评价、目标考核、服务过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、合规性评价、目标考核详见 9.2/9.3/9.1.2/6.2 的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

●日常监督检查：管代负责对各部门的职业健康安全行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：消防设施状



况（灭火器）、消防隐患排查情况、消杀情况、防护用品的使用情况。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

●环境绩效监测：

环境绩效：

提供《建设项目环境影响报告表》，报告日期：2023 年 5 月；

提供了《企业投资项目备案信息》，备案编号：沧县技备字（2023）072 号，以及沧县行政审批局的审批意见，沧县行审（环）【2023】042 号，审批日期：2023 年 5 月 25 日。

提供有建设项目竣工环境保护验收检测报告：编号：浩成（检）字 YS（2023）第 11005 号，检测日期：2023 年 11 月 13 日，检测单位：河北浩成环保科技有限公司；验收检测内容包括有组织废气、无组织废气、噪声，排放均达标。

提供有专家组验收意见及验收人员信息表，详见附件。

提供了《排污许可证》，编号：91130921785722731F001Y，有效期：自 2023 年 09 月 28 日至 2028 年 09 月 27 日止；

提供有噪声检测报告：报告日期：2023 年 11 月 19 日，检测单位：河北浩成环保技术有限公司；检测内容：噪声，排放达标。

提供有危废处置协议：

合同编号：YFHD-JS-KB-2023-08-152

甲方：沧县青山金属制品有限公司

乙方：沧州冀环威立雅环境服务有限公司

合同期限：2023 年 9 月 1 日至 2024 年 8 月 31 日

查看合同约定了合作方式，废物名称，处理价格，双方责任，违约责任等事项；

●职业健康安全监测：

职业健康安全目标指标：已完成

为员工缴纳了保险。

见查重要岗位人员体检报告。见附件。

●特种设备安全管理：提供了天车检验报告，详见附件。

●监测设备：公司暂无黄金和职业健康安全监测设备。

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：

制定有《内部审核程序》，按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023 年 7 月 11 日进行了内部审核。查阅《2023 年内部审核实施计划》、《2023 年内审首/末次会议参会人员签到记录》、《体系内部审核报告》、内审检查表等，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，内审员经过培训和公司的任命。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，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。

但现场审核，由于人员变动，内审员有变更，与内审员王达沟通，介绍其内审是在咨询老师和内审组长指导下进行的，对内审具体策划和实施情况并未完全掌握。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。存在能力不足。已在 7.2 开具不符合。

下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

管理评审：

制定有《管理评审控制程序》。

按照策划的安排，一年度进行一次，2023 年 7 月 20 日进行了 2023 年度的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、管理评审输入、各部门工作报告、管理评审报告，会议签到表，按要求经审批。评审中提出的改进建议已实施。管理评审输入基本符合要求。

但现场沟通，管代和总经理对管理评审仍停留在取证，流于形式化，有待深入，未开不符合，现场已沟通，



下次审核关注。

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:

制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。一查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

重力浇铸产生废品的情况有两种：铸件不合格和人工浇铸时富余量的边角料，均在允许量的范围内，不合格品产生的原因，一般是首件浇铸时模具温度控制的原因，废品量的控制在允许的范围

重力浇铸时富余量、不良品，对两种废品的处理，返回熔炼工序。

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。自上次审核以来，未发生过顾客投诉和产品质量问题。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：经营地址变更为沧县兴济镇南桃杏村

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：新增机加工车间和机加工设备，

5) 产品及其主要过程：无

6) 法律法规及产品、检验标准：无

7) 外部环境：疫情结束，外部环境变化，市场回暖

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无

9) 联系方式：无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合发生在综合部Q8.4和EO8.1条款，及EO9.1.1条款，不符合已整改，本次审核未发现类似问题，纠正和纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用



证书主要用于对客户展示和招投标使用

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，（沧县青山金属制品有限公司）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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 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:杨园 王磊 崔焕茹



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。