

项目编号：1358-2021-Q 0045-2022-EO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：邢台顺企机械有限公司

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）： 温红玲

审核组员（签字）： 张星

报告日期： 2024 年 4 月 3 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

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：温红玲

组员：张星



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	温红玲	组长	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2022-N1QMS-3210533 2023-N1EMS-2210533 2021-N1OHSMS-1210533	Q: 17.05.01 E: 17.05.01 O: 17.05.01
B	张星	组员	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2023-N1QMS-2263722 2023-N1EMS-2263722 2023-N1OHSMS-1263722	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李河山/丁香素	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,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行■第二次监督审核■EO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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体废物 污染环境防治法；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； 中华人民共和国大气污染防治法；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会



法； 中华人民共和国职业病防治法； 中华人民共和国劳动法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省消防条例等。

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/T 9439-2023《灰铸铁件》、GB/T 6414-2017《铸件尺寸公差与机械加工余量》、YB/T 036.2-1992《冶金设备制造通用技术条件铸铁件》、GB / T 1182-2018 《产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注》等

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：2024年04月01日 上午至2024年04月03日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年6月9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）：

审核范围变更：

变更前：

Q：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造

E：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

变更后：

Q：工程机械和叉车机械配件的铸造

E：工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

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：内丘县内昔公路新城村南

办公地址：内丘县内昔公路新城村南

经营地址：内丘县内昔公路新城村南

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：未按规定进行监审

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：未使用

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：查收到《关于管理体系认证证书暂停的通知》后，企业组织相关人员进行培训学习，并进行体系运行自查，自查结论：体系运行正常。经本次审核验证，体系运



行正常，等整改完成后，可解除暂停，恢复证书使用。

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：

①审核范围变更：

变更前：

Q：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造

E：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

变更后：

Q：工程机械和叉车机械配件的铸造

E：工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

②倒班情况：

由于企业有倒班情况：白班：8：00-20：00；夜班：20：00-次日8：00；

故安排有夜班审核：2024年4月2日19：00-21：00夜班生产运行（含交接班）

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：综合办公室：

GB/T19001-2016/ISO9001：2015 标准 7.2 能力

GB/T24001-2016/ISO14001：2015 标准 7.2 能力

GB/T45001-2020/ISO45001：2018 标准 7.2 能力

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4月25日提交审核组长。

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2025年1月24日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；特种设备管理控制；生产过程产品质量的控制；目标考核情况；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；任何变更情况。



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, 环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。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、环境和职业健康安全管理体系, 能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员环境与安全意识欠缺, 需加强培训, 提高人员环境安全意识。

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

公司及部门管理目标及考核:

公司总目标	完成情况
① 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$	100%
② 客户满意率 $\geq 95\%$	98%
③ 固体废物全部综合利用, 妥善处置, 不外排	100%
④ 火灾事件为 0	0
⑤ 重大人身伤害为 0	0
⑥ 火灾、触电事件为 0	0
综合办公室目标	完成情况
① 内外部文件资料收集完整率及保存完好率 $\geq 99\%$	100%
② 档案管理出错率 0	0
③ 岗位(包括新员工、特殊员工)人员培训普及率 100%	100%
④ 员工培训评估、考核合格率 $\geq 99\%$	100%
⑤ 固体废物全部综合利用, 妥善处置, 不外排	100%
⑥ 火灾事件为 0	0
⑦ 重大人身伤害为 0	0
⑧ 职业健康安全账目出错为 0	0
⑨ 火灾、触电事件为 0	0
供销科目标:	完成情况
① 合同评审率 100%	100%
② 客户满意率 $\geq 95\%$	98%
③ 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$	100%
④ 固体废物全部综合利用, 妥善处置, 不外排	100%



⑤ 火灾事件为 0	0
⑥ 重大人身伤害为 0	0
生产科目标:	完成情况
① 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$	100%
② 生产计划准时完成率 $\geq 99\%$	100%
③ 生产设备完好率 $\geq 99\%$	100%
④ 火灾事件为 0	0
⑤ 固体废物处置率 95%	100%
⑥ 噪声、废气合规排放	达标
⑦ 环保设备完好率 100%	100%
⑧ 重大人身伤害为 0	0
⑨ 劳保用品佩戴率 95%	100%
⑩ 火灾、触电事件为 0	0
⑪ 应急演练实施率 100%	100%

考核人为各部门负责人,按季度进行考核,自体系运行以来,公司和部门均完成目标值。基本符合要求。

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,其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见;H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

资质符合性:

营业执照,经营范围覆盖认证范围,有效期内。

提供有排污登记许可证:证书编号:91130523050990591T002V 有效期限:自 2021 年 12 月 28 日至 2026 年 12 月 27 日止,有效期内。

目标考核情况:

查提供有公司 2023 年第 3、4 季度、2024 年第 1 季度公司总目标和各部门分解目标的考核情况,公司和各部门均完成了目标值,基本符合要求。

顾客满意度:

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表,顾客满意率 98%,达到公司目标要求。

人员、能力、意识、组织知识管理

公司在《人力资源控制程序》中规定了招聘、考核、培训等要求。程序规定了各岗位任职要求,规定了主要岗位人员任职资格要求。符合要求。

根据《岗位工作入职要求》,公司采用招聘的方式,招收录用人员,在招聘时按照岗位任职要求,如学历、经验、技能等招录合格人才。

提供有员工花名册,目前公司共有员工 240 人,包括管理人员、技术人员、生产人员、业务人员等,能够满足管理要求。

对重要环境因素/重大危险源岗位人员的能力要求进行了评价。查人员绩效考核评价情况,提供了岗位人员评价表,对办公室、生产科、质检部、供销部等人员能力进行了评价,结果符合任职要求,能胜任工作。

制定了《岗位工作人员能力评价表》,对需要的人员岗位任职情况进行了评价和确认,如综合办公室、销售科、车间人员等。查见有《岗位工作人员能力评价表》,表中有姓名、职务、学历要求、培训经历、工作经验、技能和岗位职能、考核结果等项目。编制:董忠其,审批:孙汉勇



抽查供销科姚爱军、办公室、生产科等人员的评价表，内容均为经评价符合任职能力要求。

经确认，关键过程：合箱浇注；需确认过程：合箱浇注；外包过程：产品运输、模具加工。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对合箱浇注过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为2023年8月20日，符合策划要求。

内审员组长：董忠其 组员：史晓波

现场与内审组长及内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚(△)。

办公室负责员工培训工作，查2023年度《年度培训计划》，策划了体系标准、内审知识培训、环境因素/危险源识别评价、管理制度培训等。其内容包括：GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求》、GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系要求》、管理手册和程序文件，规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训；岗位职责，人员培训、QES内审员基本知识、公司环境因素、危险源识别（包括重要环境因素、重大危险源）的培训，及重要环境因素和危险源控制措施的培训；火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训；公司规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训；岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员培训；安全隐患预防，杜绝重大安全事故发生的培训；增进员工身心健康，预防职业病发生的培训；安全文明生产及特殊岗位基本知识、具体要求；与GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、ISO45001:2018标准要求有关知识；相关环境、和职业健康安全相应法律法规及其他要求的培训；基础培训，公司概况、公司规章制度、管理方针、目标、质量、环境和职业健康安全意识、GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、ISO45001:2018知识、安全、卫生作业等。

能提供《培训记录》，包括培训内容、参加人员、培训效果评价等。经查所提供的培训记录均达到了培训效果。

查：2023年7月23日的培训记录，培训内容：GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准理解和实施；参加人员：各部门经理及公司内管理人员。培训方式：内部培训。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：成绩合格，培训有效。符合要求。

查：2023年8月24日的培训记录，培训内容：公司编制的管理体系文件、规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训参加人员：各部门经理及公司内管理人员；培训方式：内部培训。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：成绩合格，培训有效。符合要求。

查：2023年10月11日的培训记录，培训内容：环境因素、危险源识别及运行要求培训；参加人员：生各部门领导等。培训方式：内部培训。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：成绩合格，培训有效。符合要求。

查：2024年1月8日的培训记录，培训内容：岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员培训，培训参加人员：生产科（含生产车间）全体人员；培训方式：内部培训。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：成绩合格，培训有效。符合要求。

查：2024年3月2日的培训记录，培训内容：相关环境和职业健康安全相应法律法规及其他要求的培训，培训参加人员：综合办公室全体人员；培训方式：内部培训。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：成绩合格，培训有效。符合要求。对考核情况进行了总结，进行了培训效果评价：成绩合格，培训有效。符合要求。

企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。能通过培训提高岗位作业水平和环保意识、安全意识，明确各岗位环境要求，自身工作环境影响，增进环境保护意识。

现场随机与员工李河山沟通，其知晓公司方针、目标，及他们对管理体系有效性的贡献，询问环境（含环境方针、与工作相关的重要环境因素和相关的实际或潜在的环境影响、对环境管理体系有效性的贡献，包括对提升环境绩效的贡献、不符合环境管理体系要求，包括未履行组织合规义务的后果等）意识如何；职业健康安全（含职业健康安全方针、与工作相关的不可接受风险和相关的实际或潜在的危险源、对职业健康安全管理体系有效性的贡献，包括对提升职业健康安全绩效的贡献、不符合职业健康安全管理体系要求，包括未履行组织合规义务的后果等），基本能够认识到所从事活动的相关性和重要性，以及如何为实现质量环境职业健康安全目标做出贡献、出现紧急情况时的应急响应措施和在应急响应工作中的职责等内容。

查重要人员资质：

特种设备安全管理：和根卫 证号：1305233198109241279，有效期至2025年11月；

起重机指挥工：王鹏 证号：130523198605240830，有效期至2027年3月；



闰国瑞 证号：130523198206070811，有效期至 2027 年 3 月；

曾鹏 证号：522421197911108215，有效期至 2027 年 3 月；

起重机司机：王鹏 证号：130523198605240830 有效期至 2026 年 6 月

郝卫卫 证号：13052319841113241x 有效期至 2025 年 12 月

王孟辉 证号：132224197903090815 有效期至 2027 年 3 月

叉车司机：刘文书 证号：522401198212166415，有效期至 2027 年 3 月

武长征 证号：420621197401210071，有效期至 2027 年 3 月

孟志江 证号：132224197803201231，有效期至 2027 年 3 月

另抽焊工证、电工证均在有效期内。对人力资源的控制符合要求。

组织运行所需的知识从内部来源获取的有：公司多年来形成的固有的管理制度、行业经验、工作流程；人员固有的技术能力；培训中获取的技术能力；技术人员自身拥有的行业知识（从学历、自主学习中、经验中获取的）；满足顾客要求的技术知识、相关行业知识等。

外部来源获取有：获取的行业标准；行业培训，学术交流，专业会议，聘有能力的人员、主管部门获取等。

获取及保持方法：内部新知识培训；老员工对新员工的传帮带；自主学习。对确定的知识及时更新。

符合要求。

基础设施：

现场查看，办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

查基础设施情况：公司主要分为一二期，二期主要生产精锻件，现仍处于调试中；一期主要生产为工程机械和叉车机械配件的铸造，车间共 6 个（分别为模型车间，造型车间，熔炼车间，清理车间，机加工车间，涂装车间）、办公楼 2 座，三层，各部门独立办公，水电等齐全。

生产设备有：冲天炉、电炉、催化燃烧风机、铸铁机、搅拌机、冷却塔、发砂罐、抛丸机、混砂机等

环保设备：冲天炉上料除尘风机、冲天炉炉前除尘风机、电炉除尘风机、移动除尘器、打磨除尘风机等

消防安全设施：消防栓、灭火器、防雷装置等。

特种设备及安全附件：行车、叉车、安全阀、压力表、可燃气体报警仪，定期校验情况如下：

与负责人沟通现场确认，查河北省特种设备平台企业服务平台，企业共绑定 52 台，其中压力容器 2 台，2 台二期在用，有效期内；场（厂）内专用机动车辆共 5 台，3 台一期在用，有效期内；2 台二期在用，有效期内；起重机械共 45 台，其中在用 29 台，有效期内；非在用 16 台，注销 4 台，停用 4 台，超期准备改造 5 台（因 2024 年 1 月 1 日起执行的《起重机械安全技术规程》，对起重机械年检规则重新进行了修订，但在细节改造上市场监管局存在着不同意见。目前，已上报邢台市市场监管局等待批复。待批复完成后，我公司将在第一时间按照批复要求完成整改，详见附件关于 5 台起重机需按新政策改造导致超期情况说明），新设备正办理使用登记证 1 台，厂家注册错误 2 台（未购买此设备）。

抽查一期在用行车、叉车，均提供有定期检验报告；查停用设备，均有停用标识；查安全阀、压力表、可燃气体报警仪，均提供有定期校验报告/证书；

检验设备有：微机控制电液伺服万能试验机（30 吨）、火花光谱仪、游标卡尺、关节臂式坐标测量机、电子吊钩秤、电子汽车衡、布氏硬度计、数显卡尺、便携式测温仪、自动平衡记录仪、超声探伤仪、热电偶、箱式退火炉、钢直尺、线纹钢直角尺、游标卡尺、红外测温仪等满足检验需求。

基础设施的配置能够满足要求。

另办公设备有电脑、打印机、传真机、无线网络等办公设施，以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

提供《设备设施管理办法》，规范了设备的选择、购置、验收、使用维护、维修、报废的过程控制。

查见《2024 年度设备设施检修计划》，提供有设备检修，对生产线上的设备：冲天炉、电炉、催化燃烧风机、铸铁机、搅拌机、冷却塔、发砂罐、抛丸机、混砂机等进行了常规检修。

提供 2 月、3 月《环保设施检查维护保养记录》——冲天炉上料除尘风机、冲天炉炉前除尘风机、电炉除尘风机，设备均正常运行，无异常。

设备设施管理基本符合要求。



运行的策划和控制:

目前组织提供的产品和服务为: 工程机械和叉车机械配件的铸造

一、确定产品和服务的要求,

1、顾客的合同要求: 依据客户要求确定产品型号、数量、交期等。

2、执行的产品标准: GB/T 9439-2023《灰铸铁件》、GB/T 6414-2017《铸件尺寸公差与机械加工余量》、YB/T 036.2-1992《冶金设备制造通用技术条件铸铁件》、GB/T 1182-2018《产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注》等标准相关内容进行生产。

3、质量目标和要求:

产品一次交验合格率 $\geq 95\%$

客户满意率 $\geq 95\%$

二、过程及产品接收准则,

1、工艺流程:

造型(模具检验—覆膜—喷涂层—加砂造型—震实起模)/制芯(芯盒检验—上脱模剂—组装芯盒—填砂震实一起模修整—喷涂干燥)—下芯/电炉(加料—熔化—化学分析—调整温度及成分)/冲天炉(加料—熔化—化学分析—调整温度及成分)—合箱浇注—落砂—抛丸打磨(废品回炉)—检验(不良品修整, 废品回炉)—合格品入库

关键过程: 合箱浇注 需确认过程: 合箱浇注

外包过程: 产品运输、模具加工

2、确定产品和服务的要求: 客户图纸、客户要求及相关标准:

制定目标, 目标基本合理、可测量、可达到。

三、确定资源需求

1、其中主要生产设备有:

主要生产设备: 沸腾床水泵、真空泵水泵、冷却塔离心泵、除尘风机、储气罐、斗式提升机、沸腾床高压风机、沸腾床高压鼓风机、空压机、发砂罐、抛丸机、打磨除尘风机、冲天炉上料除尘风机、冲天炉水泵离心泵、煤气除尘通风机、移动除尘器一台、冲天炉空气干燥机、车床、铣床、刨床、钻床等;

消防安全设施: 消防栓、灭火器、防雷装置等。

特种设备及安全附件: 行车、叉车、安全阀、压力表、可燃气体报警仪。

2、检验设备有: 微机控制电液伺服万能试验机、火花光谱仪、游标卡尺、关节臂式坐标测量机、电子吊钩秤、电子汽车衡、布氏硬度计、数显卡尺、便携式测温仪、自动平衡记录仪、超声探伤仪、热电偶、箱式退火炉、钢直尺、线纹钢直角尺、游标卡尺、红外测温仪等满足检验需求;

3、确定胜任人员需求, 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、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等;

6、编制了采购产品验证记录, 成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制, 运行的策划符合要求

产品和服务的要求:

经理介绍: 1、公司在确定产品和服务要求时, 对以下方面进行了考虑: 交付时间、产品的质量、产品的价格、货款的结算方式、产品的特别要求、售后服务等。

2 供销部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。

3、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。

-有双方负责人签字盖章. 另抽查其他合同均符合要求。

查看合同评审表, 抽各订单合同,

合同名称: 江苏亚星锚链股份有限公司, 签订日期: 2023.5.15, 合同内容: 配重块, 审批人: 孙汉勇

合同名称: 安徽维麦重工股份有限公司, 签订日期: 2024.1.1, 合同内容: 配重, 审批人: 孙汉勇



另抽查安徽江淮银联重型工程机械有限公司-(A)3TH3 新造型平衡重/(A)1.6TJ 系列电叉平衡重、河北菲美得布莱克伍德机械制造有限公司-挖掘机产品用 5918/3129 平衡重、黄骅市顺发石油机械制造有限公司-油田配重 1380 等合同,均进行了合同评审,评审在合同签订之前进行。

公司通过微信、邮件及电话等方式与顾客交流,主要进行以下沟通:

- 1、向顾客提供保证产品质量的有关信息,保修及应急措施。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜,对顾客的投诉或意见进行处理和答复。
- 4、合理处理顾客财产,主要是顾客报修产品。

目前沟通渠道畅通。

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,并与办公室负责人进行沟通,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。目前无合同更改情况发生。

产品和服务要求控制基本符合要求。

产品和服务的设计开发过程:

与生产科主管沟通和现场审核发现:公司生产科负责产品设计开发工作。

生产科配备了专业的技术人员,查韩张元等人,均有多年的工作经验,对工程机械和叉车机械配件的铸造等有一定的经验,能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来,公司所生产的产品均为按照顾客要求进行生产,并按照相关标准等进行生产和检验,常规产品的生产工艺早已定型,技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验,使用的原材料固定,不对材料进行变更,标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性,以及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将不断发生变化,如顾客要求或市场需要开发新产品时,公司按照文件 8.3 条款要求进行设计开发,保证产品的安全性、可靠性、符合性等,应对顾客不断变化的需求和期望。

同时负责人介绍,近年来,公司生产科团队,对生产设备和生产工艺进行改进,旨在提高工作效率,提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来,公司无新产品的设计开发,也无产品的设计开发的变更,故认证范围不包括“设计、研发”。

基本符合要求。

外部提供过程、产品和服务过程管理:

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“合格供方名录”:

合格供应商名称	采购产品
山西沁新能源集团股份有限公司	焦炭
灵丘县合鑫美工贸有限公司	生铁
京津冀太行再生资源河北有限公司	生铁、废钢
邢台市康公达物流有限公司	产品运输
高碑店红成模具厂	模具加工

.....

查见上述供方调查评价内容包括:质量体系认证情况、生产能力和供应能力情况、历史及社会信誉情况、质量及以往使用情况等,评定结论等。

物流服务外包给物流公司并对其能力进行了评价,满足要求,列为合格供应商。

模具外包给高碑店红成模具厂并对其能力进行了评价,满足要求,列为合格供应商。

抽查物流发货单,包括产品名称,型号,签收人。符合要求。

—抽采购合同:2024 年 1 月 06 日

产品名称: 焦炭 ; 规格: 块 80-120



---抽采购合同：2024 年 1 月 19 日

产品名称：铸造焦；规格：略

---抽采购合同：2023 年 10 月 25 日

产品名称：球墨生铁；规格：Q10-1

外部提供过程、产品和服务过程管理基本符合要求

生产和服务实现过程控制：

提供《生产和服务控制程序》规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

一、现场查看受控条件：

1) 公司目前从事的是工程机械和叉车机械配件的铸造。

企业提供的资料显示生产程序：综合办公室、供销科、生产科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；然后供销科向生产科传递交货通知，生产科根据通知的内容，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，生产科下达任务书。

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，生产过程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。

提供和配置了微机控制电液伺服万能试验机、关节臂式坐标测量机、游标卡尺等，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

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产科负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产科负责人记录产品数量，通知供销科发货。

1、工程机械和叉车机械配件的铸造工艺流程图：

造型（模具检验—覆膜—喷涂层—加砂造型—震实起模）/制芯（芯盒检验—上脱模剂—组装芯盒—填砂震实—起模修整—喷涂干燥）—下芯/电炉（加料—熔化—化学分析—调整温度及成分）/冲天炉（加料—熔化—化学分析—调整温度及成分）—合箱浇注—落砂—抛丸打磨（废品回炉）—检验（不良品修整，废品回炉）—合格品入库

经确认，关键过程：合箱浇注；需确认过程：合箱浇注；外包过程：产品运输、模具加工。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对合箱浇注过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2023 年 8 月 20 日，确认结论：公司提供的条件完全可以满足合箱浇注过程要求，能够保证产品质量。确认符合要求。

现场观察：

——造型（模具检验—覆膜—喷涂层—加砂造型—震实起模）过程：

现场询问操作工杨**、陈**等，了解造型设备操作规范及注意事项：

作业前确认：先进行模具的确认、砂箱的确认、辅助材料、消耗品的确认、涂料的浓度确认、砂芯、预埋件、过滤网的确认、设备的确认均无异常后再进行造型。

覆膜：覆膜时，加热时间以薄膜成镜面状态为准，覆膜后，如出现孔洞和起皱必须重新覆膜，并将前一次上的滑石粉吹净，重新上滑石粉。连续覆膜两次时，为防止木模变热，要使加热装置移位，让木模降温。

雾化喷涂时，喷枪与模型始终保持在平行的情况下作业，离模型距离控制在 0.5~1m 之间，要先从凹处开始，涂层厚度要均匀一致，浇注系统要全部喷涂，冒口只需喷下半部。喷涂完毕，需进行干燥。干燥的标准为用手触摸只要不沾手就可以。

加砂造型：上下模型振动台分别移到加砂口位置，并上升使砂箱顶面与砂斗贴紧，向砂箱内加砂，必须控制加砂量，当砂箱加砂 1/3 时开始振动，振动时间根据具体砂箱而定。注意：当浇冒口棒高于砂箱 3mm，禁止加砂。

震实起模：下箱加砂振动后，使振动平台下降并分别移至起模位置。刮平填砂面砂子，特别是下箱必须完全刮平，以防落地后铸件变形。上下箱背膜覆好后，要用胶带对下箱背膜面膜固定。浇口处要求刮平，便于浇口杯的放置；冒口周围做成坑式；使用胶带将面膜与背膜粘接牢靠，以防浇注时发生砂落和塌型。上下箱分别接通真空吸引，使砂型硬化成型，同时分别完成起模。



查提供有造型车间生产日报表，

2024年4月1日，总27.48吨

产品名称：江淮，规格型号：电叉30，产品序列号分别为：2024 04 01 101，2024 04 01 102，2024 04 01 103，2024 04 01 104，2024 04 01 105；

产品名称：菲美得，规格型号：43600，产品序列号分别为：2024 04 02 151，2024 04 02 152，2024 04 02 153，2024 04 02 154，2024 04 02 155；

产品名称：徐工消防，规格型号：25，产品序列号分别为：2024 04 01 154-155，2024 04 01 156-157，2024 04 01 158-159，2024 04 01 160-161，2024 04 01 162-163；

观察现场操作控制等均符合要求。

——制芯（芯盒检验—上脱模剂—组装芯盒—填砂震实—起模修整—喷涂干燥）过程：

现场询问操作工王**等，了解制芯操作规范及注意事项：

作业前确认：1.清理工作场地，准备好制芯所需的工具及脱模剂和密封垫等。2.操作前按照生产计划及相关工艺要求做好生产技术准备。3.检查芯盒填料是否完好，无损表面光洁卡紧装置是否完好，填料之间“标记”是否相符，是否刷脱模剂，芯盒内清洁无杂物。4.准备好芯骨、芯鼻、气道、冷铁、刮板、气眼棒、紧实及修芯工具等。

芯子的打制：按混砂配比（重量）：树脂/砂、树脂/固化剂在混砂机中加入树脂、原砂混5分钟左右，然后加固化剂混2分钟。准备好芯铁，将芯盒组好卡牢，加砂量以每次（30~60）mm厚为宜并舂实。根据不同芯子掌握不同的开盒时间，轻拿轻放，避免磕碰。

芯子的修补：芯子的飞边、披缝等要用砂片修整光滑。另外，芯子在开盒或搬运过程中造成破损时，可视破损程度不同选用粘胶修补、树脂砂修复方法。修好的芯子要均匀刷涂料0.5mm厚。在搬运过程中碰掉涂料层时，要及时补刷。

观察现场操作控制等均符合要求。

——电炉（加料—熔化—化学分析—调整温度及成分）过程：

查提供有《中频感应电炉作业指导书》，规定有：开炉前的准备工作、熔化操作、打结坩埚操作、烘炉与烧结操作、安全操作规范等；

现场询问操作工毛**等，了解中频感应电炉设备操作规范及注意事项：

开炉前的准备工作：1.每天开炉前，检查与感应线圈连接的各水冷管路的接头有无渗水现象，如有小范围的轻度渗漏、潮湿，必须低功率烘干后熔化。2.检查坩埚有无裂纹，发现横向裂纹不能继续使用。3.对炉领、炉嘴的裂缝、孔洞进行认真的填补修复，如损坏面积较大时，应局部挖开，清净后进行填补；局部钻铁处，应对铁豆清净后填补。4.对炉壁上出现的局部孔洞应清理残缺，轻轻处理，露出未烧结的新砂层后，表面刷硼酸水，用水玻璃混好炉料后进行填补。炉壁一经填补，必须小心装满炉料，然后低功率烘烤（3~4）小时后方可逐步提高功率熔化。5.保持炉台的干净整洁，炉坑内的渣土每日进行清理，保持炉坑干净。

熔化过程控制：

1.连续直接电炉熔化时，先装入部分散碎回炉料，厚度在300mm以上，然后再向炉内放入厚、大的生铁块，防止炉底砸坏或炉底残留铁水产生喷溅伤人。

2.冷炉熔化时，装料要轻轻放入，不得直接向炉内扔大块金属料，防止炉底被砸坏。装满料后，用较低功率预热（1~2）小时，然后再逐步升温、熔化。

3.炉料熔清后，取光谱试样送检，根据光谱结果及铁水牌号调整铁水成分。因调整成分需要再加入生铁、废钢或合金等时，新加入的炉料力求干燥，周围人员离开，定量加入。

4.冷炉倒入外来铁水时，电炉内要先按配料比例加入冷料，轻轻放入炉内，预热2小时后，待炉料红热方可倒入铁水升温。

5.电炉停炉后，应立即盖好炉盖进行保温缓冷。防止炉衬因激冷产生裂纹。

电炉操作人员要随时注意观察配电柜上各种仪表和报警装置，并注意冷却水的温度。当各种过流、过压红色指示灯亮时，先检查炉体感应圈是否渗漏水，如有渗漏水则应断电，请电工处理，而后进行低功率（4~6）小时烘干后再熔化铁水，如检查不出原因应请示车间及工厂，并停止使用。

6.电炉倾炉出铁水时，应先断电后倾炉。

7.因操作故障导致炉嘴损坏不能出炉时，不允许倾炉出铁水。



8. 遇有特殊情况未报警先漏炉时，应采取紧急措施，立即断电倾炉，将铁水迅速倒至铁水包或炉坑内。

查提供菲美得 5918、10T 石材车副配*2、小四驱 30*2、新 35、1.6 电叉*2、菲美得 9729、欧林曼 35*2、海林 30*2《电炉熔炼记录》，记录有：时间、生铁重量、回炉料重量、废钢重量、硅铁重量、增碳剂重量、出铁量等，查各加料量及时间控制均符合规定要求，有记录人-毛**签字。

查提供有对应光谱记录，记录有日期、样号、出炉时间、图号、箱数、成分（C、Si、Mn、P、S、Cr、Ti），查成分化验结果，均符合工艺要求，有化验员王**、班长王**签字。

观察现场操作控制等均符合要求。

——冲天炉（加料—熔化—化学分析—调整温度及成分）过程：

查提供有《冲天炉熔炼作业指导书》，规定有冲天炉熔炼前的准备工作、后炉和前炉修理要求、烘炉与点火、加料、熔化、停风、打炉、铁水包的修理操作、浇口杯的修理操作、冲天炉熔炼过程中常见故障等；现场询问操作工郝**、赵**等，了解冲天炉设备操作规范及注意事项：

作业前准备：进入工作岗位，穿戴好所有的劳保用品；明确了解本炉次熔炼牌号批数和开炉时间；准备好熔炼所使用的工具、用具及各种材料，并检查是否完好、安全；检查各种称量器具、鼓风设备，上料机构及电器开关是否完好正常；检查整理工作场地，排出安全隐患；确保场地平整，道路畅通。

加料、熔化过程控制：

底焦燃着后吹净炉灰，并按配料单开始装料，先加石灰石，然后按下列顺序装炉：废钢—新生铁—铁合金—回炉铁—焦炭—石灰石，即石灰石—一层铁—一层焦。料一直加到加料口为止，每上六批料，补加一次层焦。装满炉料后，自然通风 15min~30min，预热炉料，然后鼓风熔化，并随即关闭观察孔。待铁花从出铁口喷出时，即用泥塞头将其堵死。

变换炉料牌号时，要妥善处理交界铁液，必要时需加隔焦。

熔炼过程中，应及时测定铁液温度，取样检测铁液和炉渣质量。注意风量风压变化，保持风口畅通，及时排除故障，及时出铁出渣，以保证熔化的正常进行，并准确地进行炉前处理；

中途停风时，要先打开观察孔，后停风；复风时，要先送风，后关闭观察孔。停风时要出净铁液，并视停风时间长短补加适量焦炭。

查提供有《冲天炉熔炼记录》，提供有油田 1380、四驱 25*2、铸铁等冲天炉炉前记录，记录有：包次、出铁时刻、出铁量、出铁温度、图号，查出铁时间、温度符合规定要求，有记录人-赵**、班长-郝**签字。

观察现场操作控制等均符合要求。

现场观察：夜班生产运行情况控制（2024-04-02 19:00-21:00 夜班生产运行（含交接班）），

查现场有造型、电炉熔炼工序在生产，具体检查情况：

查现场交接班情况，提供有造型车间交接班记录，值班人员：闫国瑞，值班时间：2024 年 4 月 2 日 8 时-20 时，接班人员：王鹏，当班记录：“生产菲美得 43600-5 件，江淮-新 30（JAC）-6 件；注意操作细节，确保质量”；交接事项：“剩余 2 箱江淮-新 30（JAC）待浇注，注意保压时间”，有交班人、接班人签字确认，时间：19:50。

查现场交接班情况，提供有熔炼车间交接班记录，值班人员：郝丽辉，值班时间：2024 年 4 月 2 日 8 时-20 时，接班人员：王建申，当班记录：“电炉正常生产，清理炉前应急坑，清理现场所有区域卫生，保持干净；冲天炉新冷却器试水，废钢转运”；交接事项：“电炉水电缆接头处打火，已处理好，注意观察”，有交班人、接班人签字确认，时间：19:50。

查提供有造型车间生产日报表，2024 年 4 月 2 日晚，

产品名称：菲美得，规格型号：43600，产品序列号分别为：2024 04 02 151，2024 04 02 152，2024 04 02 153，2024 04 02 154，2024 04 02 155 等；

产品名称：江淮，规格型号：新 30（JAC），产品序列号分别为：2024 04 02 156-157，2024 04 02 158-159，2024 04 02 160-161

现场观察交接班情况，一切正常，有填写交接班记录，有交班人、接班人签字，现场查看设备状态良好，运行正常。

查询问现场操作工均了解操作规范要求，基本符合控制要求。

——合箱浇注过程：

查提供有《合箱/浇注作业指导书/》，规定有合箱：生产准备及要求、下芯作业、砂型粉尘清理作业、进



行合箱作业、砂型硬度检查等/浇注前的准备、浇注要求、安全注意事项等；

查合箱/浇注过程人员能力，提供有合箱/浇注过程人员能力确认记录，现场询问操作工和**等，了解合箱/浇注操作规范及注意事项：

作业前准备：1. 操作前按照工作计划及相关工艺要求做好生产技术准备。2. 检查准备的各类芯撑、卡板及扣箱用工具，使用的芯撑不得有锈蚀或污垢。3. 对型芯的粘芯处、铺冷铁处以及临时修补的型芯进行充分的烘烤干燥；冬季和雨天，对型芯易受潮处进行充分烘烤，去除残留水分。4. 用高车将上下箱分别吊至合箱台上，吊运中，操作人员必须熟练快速准确。一定要与成型合箱作业人员密切配合。下砂箱通过翻转机构进行翻转，模型活块禁止在行车起吊移动过程中提取。5. 根据模型结构，准确掌握面膜容易损坏的部位，对查出损坏部位进行修补，避免塌砂。上型修补时，要求站在能迅速移动到安全区的位置进行修补。。

合箱作业：1. 对角均匀紧固螺栓，最后再去合箱销；2. 合箱时，一定要用合箱销合箱，合箱中发现异常，必须重新开箱检查。3. 如已成不良品，一定要废弃并重新造型。4. 合箱确认后，用四个螺栓使上下箱锁紧，紧固螺栓时，操作者应对角均匀进行。5. 拔合箱销时，防止碰伤以保证销子精度。6. 合箱销及合箱台定位销如有严重磨损一定要及时更换。

浇注前确认：

检查铁水包是否修理好，是否干燥预热，吊把转动机构是否灵活、安全。

① 包衬材料

包嘴有无破损，是否完整，是否结实，有无松动现象，耐火涂料粉刷是否均匀，到位。

② 是否干燥

使用所有铁水包时，必须进行干燥，对长时间或新铁水包投入使用前，必须进行预热处理，预防铁水翻腾飞溅，检查铁水包内有无积水或潮湿现象，包内是否有废弃薄膜以及残留易燃物等，杜绝铁水进入包内产生气爆现象。

③ 转动机构是否灵活安全可靠

铁水包悬臂两侧轴承，铁水包方向轮，铁水包变速箱、齿轮轴承、润滑油是否充足、均匀、到位，有无障碍物（如铁豆等）。铁水包保险是否灵活，焊接是否牢固，铁水包在吊离倾斜状态下，转动是否灵活，复位是否平衡、准确。

④ 耐火涂料，扒渣钩，挡渣钩（聚渣剂必须保持干燥或预热），浇注用稻草、封箱膏，浇注用浇口杯，背膜、铁锹是否充足。

⑤ 浇注用行吊主车前后是否灵活，小車左右，钢丝绳钩头，上下，遥控器、倒绳器、钢丝绳限位器、刹车等是否灵活，钢丝绳有无起刺，发生以上情况故障及时向生产部或机电部相关员汇报，避免影响生产，排除安全隐患。

⑥ 捆扎好稻草束，浸泡在水槽中，浸泡一昼夜左右，方可使用。

浇注过程控制：

按浇注顺序、工艺要求的温度和速度进行浇注；必须清楚所浇注产品的重量，铁水不够时不应浇注，因为浇注中不能断流。主要控制：浇注速度、浇注温度以及负压停止时间、真空压力（产品重量的不同，工艺参数也随之改变）。浇注前必须准确测出铁水的温度，当达到工艺规定的温度时，要洒上聚渣剂，扒去浇口处的渣子，把稻草束做弧形置于包嘴挡渣，用打渣棒，稳位进行浇注。

要确保浇口杯内的注流，控制在杯内铁水一半为佳，浇注速度基本在每吨 40S~50S，中途不能停流，冒口内铁水要注到规定高度，浇注过程中应避免铁水飞溅烧坏背膜。如在浇注过程中，冒口处发生喷射现象时，要注意平稳细注。并按工艺要求将落砂时间、浇注时间、关气时间写在砂箱壁上相应的栏目内，以免交接班后，操作出现失误。

查提供有《现场浇注记录》，提供有油田 1380、菲美得 5918、1.6 电叉*2、菲美得 9729、欧林曼 35*2 等现场浇注记录，记录有：产品名称、产品型号、浇注序列号、浇注温度、炉别、浇前测温时间、浇前负压等，查时间、温度、压力控制均符合规定要求，有记录人-和**签字。

观察现场操作控制等均符合要求。

另抽查提供有毛坯打磨检验记录、精修记录、挂架检验记录，均符合工艺规定要求。

现场观察以上生产过程各工序操作均符合操作文件要求。



查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，关键特殊工序操作工均经校训考核合格上岗，生产过程通过工人自检和质检员对照操作规程及工艺要求规范进行检验来控制，基本符合要求。

产品生产和服务提供控制基本符合要求。

产品和服务的放行：

编制了《产品和服务放行控制程序》、《成品检验规范》等控制文件。

收集了产品的检验的依据：合同要求、客户提供图纸及相关标准：GB/T 9439-2023《灰铸铁件》、GB/T 6414-2017《铸件尺寸公差与机械加工余量》、YB/T 036.2-1992《冶金设备制造通用技术条件铸铁件》、GB/T 1182-2018《产品几何技术规范(GPS) 几何公差 形状、方向、位置和跳动公差标注》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、过程控制和成品检验。

(一) 原料检验

企业原材料主要是生铁、球铁、辅料及铸造用焦炭等，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。浇筑过程中进行炉前分析，以确定辅料的添加数量，提供了材料检验记录。

抽1，原材料名称：焦炭 规格：一级标准 数量 50 T，

检验项目 材质单（块度 80-150、灰分 10-12%Ad、碎焦率、硫分、显气孔率）、数量等

检验结论：合格 检验员：王立申 日期 2023.5.24

《焦炭分报告》日期：2024.03.01/2024.1.24

单位：	W%	V%	A%	C%	S%
山西焦炭	7.2	1.23	12.92	85.85	0.75
山西沁新焦炭	3.7	1.17	9.48	89.35	0.53

化验员：田瑞芝/王秀立

抽2，原材料名称：宏森生铁

进厂检验项目：外观、数量、材质单（含碳量 $\geq 2\%$ ，C、Si、Mn、O、P等元素含量）

时间	C%	Si%	P%	Mn%	S%
2024.4.1	3.86	1.27	0.129	0.32	0.041
2024.3.25	3.81	1.37	0.098	0.29	0.039

化验员：田瑞芝/王秀立

抽3，原材料名称：球墨铸铁用生铁

提供，编号：GG202300735《检验检测报告》样品名称：球墨铸铁用生铁 报告时间：2023年12月19日

委托单位：河北省市场监督管理局，受检单位：石家庄市宏森熔炼铸造有限公司，

检测单位：河北省产品质量监督检验研究院国家钢铁产品质量检验检测中心(唐山)

检测项目：C%、Si%，结论：合格。

(二) 过程检验：过程检验包含：炉前分析（光谱分析）、浇注过程采用流转卡、工艺控制表，浇注过程的控制体现在8.5.1条款的审核中

抽1、传递单：2024.4.2，打磨、挂架工序

抽2、流转卡：砂箱、浇铸、落砂等工序

抽3、抽2024.4.3炉前分析《光谱记录》，使用仪器：光谱仪，自动显示如下图数据

4月3日	炉号	时间	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti	样号
	5T1	0:19	3.31	1.52	0.39	0.098	0.081	0.17	0.038	D20240403-5
	5T2	4:14	3.29	1.39	0.43	0.095	0.069	0:18	0.036	D20240403-10

化验员：田瑞芝

(三) 成品/出厂检验

查提供有成品/出厂检验记录，

提供有以下《批量检验卡》：

江淮-2024.3.31- C4B3J-01011 -(A)3TH3 新造型平衡重-2件/ C2831-01221-(A)3.5TH3 新造型平衡重-2件/C2B9B-20001-(A)10T 石材平衡重-1件/C2B9B-30001-(A)10T 石材小平衡重-1件，江淮-2024.3.3/2024.2.29-CDB1M-01041- (A)1.6TJ 系列电叉平衡重-2件/2件/ CDB1M-01051-1.8T 叉配-2件/2



件, 菲美得--2024. 3. 31-YA5685918_2-2 件/YA40023129_2-1 件, 吉鑫祥-2024. 3. 1-Y3041-50001 两驱 3T 越野车-2 件/ Y35A1-51002-四驱 3. 5T 越野车-4 件/ D90BA1-50001-10T 内燃新款-2 件/ Y25B1-50001-小四驱 2. 5T-2 件/ Y35A1-50001-两驱 3. 5T 越野车-2 件, 检验项目有: 宽度、装机侧面缝隙、装机底缝隙、安装孔孔距、安装孔尺寸、安装孔长度、天面水箱盖板、重量、毛坯外观、排气孔丝孔、排气孔面平整、油漆底漆、中涂漆、A 面、丝孔防护等检查, 检查结果均符合图纸要求, 均有精修检验员、挂架检验员、钻孔检验员、涂装检验员、检验负责人、编制、审批人签字,

另抽查其他产品出厂检验记录: 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。

产品和服务放行控制基本符合要求。

绩效的监视和测量情况:

企业介绍, 主要通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量:

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括: 内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9. 2/9. 3/6. 2 的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查, 发现问题立即整改。

查见《管理体系运行检查和监督记录》, 每季度进行一次质量、环境 and 安全运行情况的检查。抽 2023 年 3 季度检查情况, 均符合要求。

环境绩效监测: 环境目标指标已完成。

提供环境影响报告表-环评-V 法铸造-2022. 12、环评-配重涂装技改-2023. 8; 环境监测报告-废气噪声检测报告-2023. 10. 15, 委托河北青艺源环境科技有限公司, 对废气、噪声的监测报告, 结果达标。

被动监测: 近一年以来没有发生过环境污染事故。

职业健康安全监测: 主动监测: 职业健康安全目标指标: 已完成。

查提供有防雷装置定期检测报告-2023. 11. 3。

提供有安全现状评价报告-2022. 05、环保设施安全评估报告-2022. 10、职业危害因素检测报告-2023. 6. 13、职业危害因素检测报告-涂装技改和精密铸锻-2023. 12. 19、职业危害因素检测报告回执表-2023. 12. 31、职业健康检查总结报告-岗前-2023. 11. 13、职业健康检查总结报告-在岗-2023. 11. 13; 查工作场所职业危害因素检测报告, 委托: 河北银象职业安全检测服务有限公司, 对工作产生涉及的职业病危害因素进行了检测 (日期: 2023. 6. 13), 如苯、甲苯、二甲苯、其他粉尘、砂轮磨尘等, 详见附件扫描。现场观察废气的职业病危害因素防护到位, 控制有效。

提供职业健康检查总结包括噪声、粉尘等。抽 姓名: 张凯 检查类别: 在岗期间 打磨工 检查项目包括: 常规检查、内科、耳科检查等。医院: 邢台三力健康南泉门诊部 结论: 继续原岗位工作。

姓名: 闰** 检查类别: 在岗期间 v 法自动造型工 检查项目包括: 常规检查、内科、耳科检查、X 光片等。医院: 邢台三力健康南泉门诊部 结论: 复查。提供有复查通知书。

姓名: 张** 检查类别: 在岗期间 电炉熔炼工 检查项目包括: 常规检查、内科、耳科检查、X 光片等。医院: 邢台三力健康南泉门诊部 结论: 一周内复查。提供有复查通知书。

姓名: 李* 检查类别: 在岗期间 车床工 检查项目包括: 常规检查、内科、耳科检查、X 光片等。医院: 邢台三力健康南泉门诊部 结论: 无异常。

姓名: 孟** 检查类别: 在岗期间 砂处理工 检查项目包括: 常规检查、内科、耳科检查、X 光片等。医院: 邢台三力健康南泉门诊部 结论: 无异常。

姓名: 王** 检查类别: 在岗期间制芯工 检查项目包括: 常规检查、内科、耳科检查、X 光片等。医院: 邢台三力健康南泉门诊部 结论: 其他疾病异常, 可继续从事本工作。

特种设备: 特种作业人员: 焊工, 持证上岗; 具体见 7. 2 记录。

监测设备: 公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

查国家企业信用公示系统, 目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况, 无行政处罚信息, 未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

总经理介绍企业一直遵守法律法规, 守法经营, 现场审核过程中未发现企业有违法的情况及资料。

自体系运行以来, 企业未出现质量、环境、安全事故, 也未出现顾客及相关方的投诉。



目前未发现公司出现违规现象。无被动性绩效的监视和测量。

环境与安全的运行控制情况:

公司制定并实施了《环境和职业健康安全管理运行控制程序》、《设备安全操作规程》《消防管理制度》、《安全教育管理制度》等环境与职业健康安全控制程序和管理制度。

公司办公过程无废水产生,无废气产生,无噪声产生。

综合办公室垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、废纸。配置了垃圾筒,综合办公室统一处理。

对可回收的固体废弃物,一部分由厂家回收,厂家不回收的公司统一回收再利用或由物资回收公司处理。

不可回收的废弃物由公司办公室统一处理,各部门不得单独处理。

综合办公室定期组织环保和安全知识培训,员工具备了基本的环保和职业健康安全防护意识。

提供了排污许可证明,见附件:

办公纸张尽量采取双面打印,人走灯灭,定期检查水管跑冒滴漏。

查到有为部分长期工作人员缴纳社保和健康体检,缴费凭证以及体检报告见附件。

查到“劳保用品发放记录表”,记录了劳保用品名称:工作服、安全帽、手套、口罩等。

办公室内主要是电的使用,安装有漏电保护器,巡视办公区域电线、电气插座完整,配备消防器材,未见隐患。

提供环保/安全投入财务费用支出清单,主要有消防器材、劳保用品、环境监测、环保设备、环保安全培训、体检费用等。

部门运行控制基本符合规定要求,其他部门运行控制见各部门审核记录。

在生产科查看,提供有工程机械和叉车机械配件的铸造相关服务的合同资料等,其认证范围处于正常经营情况。

在生产科现场查看,生产科重要环境因素有:固废排放、潜在火灾、噪声排放、废气排放、废水排放;不可接受风险为:机械伤害、火灾、意外触电、物体打击等。

生产科根据部门的重要环境因素,策划的环境管理制度有:《绩效测量和监视程序》《应急准备和响应控制程序》《消防安全管理制度》、《火灾应急措施》及危险源防护、管理措施有:《应急准备和响应控制程序》、《消防安全管理程序》等:

现场查看,部门的服务内容主要有:工程机械和叉车机械配件的铸造等。

1、固废排放管理:

公司编制了《固体废弃物管理规定》,规定了办公和服务实施过程固废处理的管理要求。

查,办公环节的主要固废为:废纸、废办公用品、以及生活垃圾等。现采取集中收集,交由环卫处理。在办公公共区域、市场楼层面内垃圾桶标识明确。

铸造过程实施过程的固废:

废砂回用于生产工序;

废涂料、金属废屑、除尘器的除尘灰统一收集后外售;

职工生活垃圾由环卫部门统一收集处理,

废活性炭、废机油、废过滤棉、废漆渣、废漆桶、废稀释剂桶集中收集后暂存危废间,定期交由有资质单位处理处置。现场查看,危险废弃物仓库,废机油、含油抹布手套暂存于危险废弃物仓库,等达到转运数量后在交由有资质的单位统一处理。提供有危废处置记录——2023.9.7 危废转运联单,处置有:废油漆桶、废机油桶、废过滤棉、废机油、废活性炭,有危废产生经办人、危废运输许可号/单位驾驶员、危废接受单位经营许可证号/经办人签字,提供有危废处置协议、运输单位、接受单位相关资质。

2、紧急情况控制:

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害等应急预案,均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等,另策划有消防管理制度,策划基本合理,基本符合标准要求。

制定了应急演练计划,对进行了相关的应急演练,有应急演练记录;

公司配备了充足的消防器材,基本符合要求。

3、废水排放:现场废水排放主要为办公生活产生的废水,采取化粪池处理后,浇灌园区花草树木,不向市政官网排放。

4、废气排放:



打磨工序废气采用地格栅收集+滤筒除尘器+17m 高排气筒排放；

喷漆、烘干工序废气采用集气罩+干式过滤装置+吸附脱附催化燃烧+17 米高排气筒排放；

调漆工序废气采用集气罩+干式过滤装置+吸附脱附-催化燃烧+17 米高排气筒排放；

造型工序废气采用集气罩+袋式除尘器+两级活性炭吸附装置排放；

焊接过程产生的烟气，废气通过焊烟净化器进行处理。

5、噪声排放：采用选取低噪声设备的降噪措施

生产过程产生的设备噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具并做消声和减振处理，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行达标排放。

6、触电风险管理：

现场查看，公司规定了安全供电的管理要求，所有电气设备定期进行维护，公司定期对线路、操作柄等进行安全检查，发现问题及时进行处理。同时公司对维修、调试过程的用电安全管理进行了培训。现场能提供三级安全培训记录，电工都是持证上岗。

现场查看，维修场地的电器设备、电缆、配电设施完好，设置规范，无不合规情况。

7、机械伤害管理：

现场了解：公司制订了人员防护管理规定、应急管理规定。

查，生产科员工定期参加操作规程的培训。

现场查看，员工操作符合要求。

现场查看，配置了必备的应急药品，如创口贴、急救包等。

在生产现场，生产车间设置有安全警示标识，设备吊装处人员都佩戴有安全帽。

8、查现场职业病预防管理：

主要为加工过程对粉尘、噪声的防护。在机加工环节都采取口罩的方式进行防护粉尘和废气。开机时员工必须佩戴耳塞，控制噪声对身体的影响。

现场查看，在设备操作员工均佩戴口罩等措施，避免操作中吸入粉尘伤害伤害。

对于相关方环境、职业安全健康影响，公司的主要管理相关方有：顾客、当地环保部门、外来人员、供应商等。

抽，环保设备运行记录：《废气污染防治设施基本信息与运行管理信息表》

名称：北侧抛丸机废气排放口 编码：DA016 记录人：和根卫

日期	开始时间	结束时间	烟气量	耗电	除尘灰产生量	...
2024.3.23	7:00	17:30	6764	577.5	0.2t	
2024.3.24	7:00	18:30	6764	605	0.2t	

除尘设备运行正常。

提供 2024 年 1 月、2 月《环保设施检查维护保养记录》：冲天炉上料除尘风机、冲天炉炉前除尘风机、电炉除尘风机、移动除尘器、打磨除尘风机等。

生产科的控制措施基本与管理要求基本一致，基本符合管理要求。

经查组织的运行控制基本符合要求。

变更控制：《管理手册》6.3 对变更的策划进行规定了，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。范围有所变动，变更为：工程机械和叉车机械配件的铸造；工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关环境管理活动。工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关职业健康安全活动。

策划符合标准要求。

合规性评价情况：企业于 2023 年 7 月 18 日进行了合规性评价，评价结论：公司遵守国家相关的法律法规，无违法情况发生。

**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

经调阅相关记录确认，企业已经在2023年10月11日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，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，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了1项不符合，形成内部审核不合格报告，判断准确，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。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全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，符合标准要求。

企业最高管理者在2023年11月10日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，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，正在进行中。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后续进一步加强内审、管评与业务运行的融合度。

2.4 持续改进 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合**1) 不符合控制：**

授权 韩张元 为一般不合格品处置负责人。

经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。

提供不合格品报告单，内容包括：产品名称、不合格数量、不合格事实描述及原因分析、拟采取纠正/预防措施、完成情况、验证情况等内容，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。

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。

自2023年6月至今，环境安全方面通过检查未发生重大的环境的事件等不符合情况。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、管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

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。

自2023年6月至今，举行一次内审，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，改进正在进行中。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。查改进实施情况，已改进，验证改进措施有效，基本符合要求。

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。

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，自2023年6月至今无环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，基本符合要求。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无

2) 组织机构：无

3) 管理体系：

4) 资源配置：无

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：无

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：

①审核范围变更

变更前：

Q：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造

E：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工程机械和叉车机械配件、变速箱壳体的铸造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

变更后：

Q：工程机械和叉车机械配件的铸造

E：工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关环境管理活动。

O：工程机械和叉车机械配件的铸造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

②由“不适用 Q8.3 条款”变更为“无不适用条款”

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

上次审核中不符合项“综合办公室：GB/T24001-2016/ISO14001:2015 条款 8.1 运行策划和控制

及 GB/T45001-2020/ISO45001:2018 中 8.1 条款运行策划和控制 企业在公司办公室未按要求配备消防器材。”，已整改，经验证，整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用

主要招投标使用，查暂停期间未使用符合认证证书及标志。

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，（邢台顺企机械有限公司）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: 温红玲 张星



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。