

项目编号：10783-2023-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：邯郸二宁禾科技股份有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：郑颖 黄刚

报 告 日 期：2024 年 1 月 20 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

■ 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： 张丽

组 员： 郑颖 黄刚



受审核方名称：邯郸二宁禾科技股份有限公司

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
1	张丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	Q:17.04.02,17.05.03 E:17.04.02,17.05.03 O:17.04.02,17.05.03
2	黄刚	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4012239 2023-N1EMS-4012239 2024-N1OHSMS-4012239	\
3	郑颖	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-3211201 2023-N1EMS-3211201 2023-N1OHSMS-3211201	\

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	贾宏艳、曹瑜、李平	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, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、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



和国安全生产法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、关于加强职业病危害现状评价和检测工作的通知、职业卫生技术服务机构检测工作规范等。

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：ASTM505气孔缺陷、MS-00000048铸造铝合金材料标准、GWT A G72-04-2022-12铝合金铸造技术条件、GBT228.1-2010《金属材料拉伸试验 第1部分室温实验方法》、GB/T 19078 2003-2铸造镁合金锭、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）、《铸造行业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）、《关于印发工业炉窑大气污染物综合治理方案的通知》（环大气【2019】56号）、《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《国家危险废物名录》、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部公告2013年36号）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020年9月实施）、《安全标志》（GB2894—1996）、《工作场所所有因素职业接触限值第2部分：物理因素 中的相关要求》（GBZ2.2-2007）、《工作场所物理因素测量第8部分：噪声》（GBZ/T189.8-2007）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：2024年01月19日 上午 至 2024年01月20日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月10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：新型铝合金、镁合金精密铸件的制造

E：新型铝合金、镁合金精密铸件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：新型铝合金、镁合金精密铸件的制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：河北省邯郸市峰峰矿区经济开发区装备A区创业大道北侧

办公地址：河北省邯郸市峰峰矿区经济开发区装备A区创业大道北侧

经营地址：河北省邯郸市峰峰矿区经济开发区装备A区创业大道北侧

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 2024年1月18日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：

管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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（2）项，涉及部门/条款：综合办公室 QEO9.2；O8.1；

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 2 月 20 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 2025 年 1 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视生产现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段产品质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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： 2017 年 5 月 3 日 体系实施时间：2023 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

资质、合规性验证：

营业执照

邯郸二宁禾科技股份有限公司

统一社会信用代码： 91130400MA08GWM41P

注册资本： 1500.000000 万人民币

成立日期： 2017 年 05 月 03 日



排污许可证

证书编号：91130400MA08GWM41P001U

单位名称：邯郸二宁禾科技股份有限公司

生产经营场所地址：河北省邯郸市峰峰矿区经济开发区装备 A 区创业大道北侧

行业类别：有色金属铸造

有效期限：2020 年 07 月 28 日至 2025 年 07 月 27 日止

发证机关：（盖章）峰峰矿区行政审批局

发证日期：2020 年 07 月 28 日

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

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：

新型铝合金制造工艺流程图：

1) 合金熔化（700℃~750℃热电偶控制）——2) 除气除渣（除气设备）——3) 液态金属转运（转运炉）——4) ●半固态金属制备（压铸岛-制浆单元）——5) ★压铸成型（压铸岛-压铸机、模具）——6) 铸件（尺寸、化学成分）

注：“●”为关键过程；“★”为特殊过程。无外包过程。

新型镁合金精密铸件制造工艺流程图：

1) 合金熔化（685~710℃热电偶控制）——2) ★压铸成型（压铸岛-压铸机、模具）——3) 铸件（尺寸、化学成分）

注：“●”为关键过程；“★”为特殊过程。无外包过程。

重大危险源为：机械伤害、火灾、噪声废气引起的健康损害；

通过评价确认的重要环境因素包括：废气排放、噪声排放、固废的处置、潜在的火灾、爆炸；

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

■符合 □基本符合 □不符合

企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册（ENH-QES-01）B/1、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自 2023 年 1 月 10 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

质量方针：遵纪守法，传达沟通，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；

环境方针：杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

职业健康安全方针：控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；



本年度（2023年12月25日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023年1月到12月份统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量、环境和职业健康安全目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标 (质量)	顾客满意率 90%以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	达标	合格
	产品一次性交验合格率 99%以上	合格数/总数*100%	99.2%	达标	合格
总目标 (环境)	1) 生产过程污水无外排；（一期：生活废水达标排放，符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；二期：脱模剂水溶液不外排，压铸机冷却水循环使用不外排；湿式打磨台循环水循环使用不外排；） 2) 废气达标排放（一期：粉尘、烟尘和其他废气排放符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）（抛丸过程/抛丸机废气/表 2/2 级）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）；二期：集中熔化炉熔化工序颗粒物、二氧化硫、氮氧化物，通过环保措施后满足《铸造行业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限量金属熔炼（化）燃气炉标准同时满足《关于印发工业炉窑大气污染物综合治理方案的通知》（环大气【2019】56 号）要求；抛丸工序颗粒物和湿打磨工序颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值落砂、清理标准；无组织废气厂界满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值，厂区内满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值；） 3) 噪声污染物达标排放，厂界符合《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）3 类区/长房隔声；（机械噪声包括：熔化炉、半固态压铸机、抛丸机、风机、固定式旋转除气机）	年度检测数据获得	未超标	达标	合格
	4) 固体废弃物 100%分类处置；（一期：废砂、废渣等固体废弃物按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）贮存和处置；废导热油、含油杂物等危险废物按照《国家危险废物名录》法规管理，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部公告 2013 年 36 号）；二期：生产过程产生的除尘灰、沉淀渣、废旧抛丸、废模具集中外售，满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；设备维修产生的废带油滤纸、废润滑油、废导热油、废切削液收集后暂存危废间、交由资质单位处置，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）；职工生活垃圾满足《中华人民共和国	按年考核，实际处置情况计算	100%	达标	合格



	固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月实施）中第四章中的相关内容。）				
总目标 (职业健康安全)	火灾事故发生率为 0	按年考核，按照实际情况	0	达标	合格
	职业病发生率为 0	按年考核，按照实际情况	0	达标	合格
	轻伤率≤3 次/年	按年考核，按照实际情况	0	达标	合格
综合办公室(含财务)	体系文件受控率 100%；	有效数/文件总数量×100%	100%	达标	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	合格数/总数×100%	100%	达标	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%；	按月考核，控制数/总数×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	达标	合格
	固体废弃物 100%分类处置	按年考核，实际处置情况计算	100%	达标	合格
	火灾发生率为 0	按年考核，实际情况考核	0	达标	合格
	员工体检合格率 100%	合格数/体检数*100%	100%	达标	合格
生产技术部 (质量)	产品一次性交验合格率 99%以上	合格数/总数*100%	99.2%	达标	合格
	生产设备完好率 100%	完好数/总数*100%	100%	达标	合格
	技术工艺文件正确率 100%	正确数/总数*100%	100%	达标	合格
	生产计划按期完成率 100%	完成数/总数*100%	100%	达标	合格
生产技术部 (环境)	1) 生产过程污水无外排；（一期：生活废水达标排放，符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）；二期：脱模剂水溶液不外排，压铸机冷却水循环使用不外排；湿式打磨台循环水循环使用不外排；） 2) 废气达标排放（一期：粉尘、烟尘和其他废气排放符合《工业炉窑大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）（抛丸过程/抛	年度检测数据获得	未超标	达标	合格



	丸机废气/表 2/2 级）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB13271-2001）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）；二期：集中熔化炉熔化工序颗粒物、二氧化硫、氮氧化物，通过环保措施后满足《铸造行业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限量金属熔炼（化）燃气炉标准同时满足《关于印发工业炉窑大气污染物综合治理方案的通知》（环大气【2019】56 号）要求；抛丸工序颗粒物和湿打磨工序颗粒物满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 1 大气污染物排放限值落砂、清理标准；无组织废气厂界满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放监控浓度限值，厂区内满足《铸造工业大气污染物排放标准》（GB39726-2020）表 A.1 厂区内颗粒物无组织排放限值；） 3）噪声污染物达标排放，厂界符合《工业企业厂界噪声标准》（GB12348-2008）3 类区/长房隔声；（机械噪声包括：熔化炉、半固态压铸机、抛丸机、风机、固定式旋转除气机） 4）固体废弃物 100%分类处置；（一期：废砂、废渣等固体废弃物按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）贮存和处置；废导热油、含油杂物等危险废物按照《国家危险废物名录》法规管理，执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单（环境保护部公告 2013 年 36 号）；二期：生产过程产生的除尘灰、沉淀渣、废旧抛丸、废模具集中外售，满足《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）；设备维修产生的废带油滤纸、废润滑油、废导热油、废切削液收集后暂存危废间、交由资质单位处置，满足《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）；职工生活垃圾满足《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》（2020 年 9 月实施）中第四章中的相关内容。）				
生 产 技 术 部 （职业健康安全）	火灾事故发生率为 0	按年考核，按照实际情况	0	达标	合格
	职业病发生率为 0	按年考核，按照实际情况	0	达标	合格
	轻伤率≤3 次/年	按年考核，按照实际情况	0	达标	合格

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

理解组织及其环境：公司领导层确定了企业目标和战略方向，通过各部门收集信息、识别、分析和评价，公司管理会议讨论研究，明确了与公司目标和战略方向相关的各种外部和内部因素。包括国际、国内、地区和本地的各种法律法规、技术、竞争对手、市场变动和价格、文化、社会和经济因素，企业的价值观、文化、知识和以往绩效等相关因素，包括需要考虑的有利和不利因素或条件。公司通过实施、策划“6.1 应对风险的机遇和措施”，明确了环境分析的职责，相应的准则，通过适宜的方法对这些内部和外部因素的相关信息进行监视和评审，确保充分识别风险，消除风险，降低或减缓风险，充分利用可能的发展机遇，保证实现企业效益和质量环境职业健康安全管理体系预期结果。



应对风险和机遇的措施：公司管理层及相关部门随时关注理解组织及其所处的环境所述的因素和理解工作人员和相关方的需求和期望中提及的要求，确定和评估所要面对的风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。公司在策划质量管理体系时，考虑到影响公司目标和战略方向和管理体系绩效的内外因素和公司相关方的要求，确定需要应对的风险和机遇，以便确保质量管理体系能够实现其预期结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改进。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品的要求；过程准则，产品的接收准则，针对新型铝合金、镁合金精密铸件的制造符合要求确定的资源需求；实现过程、新型铝合金、镁合金精密铸件的制造满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。策划了新型铝合金、镁合金精密铸件产品的质量目标和制造流程，识别了关键过程和需确认过程。无外包过程。识别生产和检测依据的相关行业、企业标准和作业文件：识别了执行标准、法律法规及相关的要求；按照产品实施过程确定了所需的人员，设备及作业文件等。见：各工序作业指导书文件、设备安全操作规程。按照确定的产品的要求确定了公司生产所需的检定确认和监视测量活动，如采购产品的验证及产品生产中过程及成品检验的安排等。如配备：钢卷尺、卡尺等可满足产品监视和测量的需求。产品的验收检测按顾客要求及产品的相关国家、行业标准予以确定，《成品验收规范》等。产品实施过程和产品检定所需设备按照产品和过程的要求进行行确定，公司制订各种记录表格，在记录清单内体现。公司对产品生产提供过程进行策划，对人、机、料、法、环进行较好的控制，策划形成《产品生产和服务提供控制程序》，目的是对产品的实现、放行、交付阶段的输出进行控制，确保向顾客提供的产品符合规定要求。

研发：与负责人沟通确认，车间负责新型铝合金、镁合金精密铸件的制造设计和开发，主要设计和开发人员 王雪飞，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事新型铝合金、镁合金精密铸件的制造，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，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，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：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。基本符合要求。



生产和服务提供过程的控制：新型铝合金、镁合金精密铸件的制造依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程。生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。查 2023 年 1 月至 12 月的生产任务单，包括：新型铝合金铸件：前端面板 生产批号：E23-12-D10、诺博支架 生产批号：E23-12-D2、后面板 生产批号：E23-12-D1，新型镁合金精密铸件：088 骨架 生产批号：E23-12-D9、147 骨架 生产批号：E23-12-D3，生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量按计划要求按期完成。现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件。铝合金过程质量控制：现场正在加工支架，型号：286 操作人员：周明华、杜海江 可以描述工艺要求和操作标准，有“铸造指导书”、“熔铝炉操作规程”和运行记录“过程监控记录”的控制参数均符合要求；镁合金过程质量控制：现场正在加工产品名称：骨架 型号：147 操作人员：杜海超、邢银方 可以描述工艺要求和操作标准，有“铸造指导书”、“熔铝炉操作规程”和运行记录“过程监控记录”的控制参数均符合要求；过程受控。

产品和服务的放行：负责人介绍，对于公司的新型铝合金、镁合金精密铸件的制造质量监控，公司实行原材料检验和成品检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、成品的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照质量检验标准进行质量评定。

采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式。查 2023 年 1 月至 12 月《原料进货验证单》材料：镁合金 检测项目：标记（标记一致，不可有漏标记）、RoHs 标签（查看是否清晰、完整）、标签（炉号标签是否完整、清晰）、外观（表面水纹一致，不可氧化及杂物）、包装（包装是否一致，有无过松包装情形）、横截面砂眼（图示区域不可有砂眼）、成份（符合相对应牌号成份标准）、*抗拉强度/试样（ $\geq 200\text{N/mm}^2$ ）、*延伸率/试样（ $\geq 1.5\%$ ）等。测量方法：目视、工业 X 射线实时成像检测系统、拉力试验机等；材料：铝合金 检测项目：标记（标记一致，不可有漏标记）、RoHs 标签（查看是否清晰、完整）、标签（炉号标签是否完整、清晰）、外观（表面水纹一致，不可氧化及杂物）、包装（包装是否一致，有无过松包装情形）、横截面砂眼（图示区域不可有砂眼）、成份（符合相对应牌号成份标准）、*抗拉强度/试样（ $\geq 200\text{N/mm}^2$ ）、*延伸率/试样（ $\geq 1.5\%$ ）等。测量方法：目视、工业 X 射线实时成像检测系统、拉力试验机等。名称：脱模剂 20 升 2 桶 验证项目：数量、型号、标识、合格证等，以上验证结论：合格 验证人：柴玲

生产过程放行：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、加工部件、技术要求等；铝合金过程质量控制：合金熔化（ $650^{\circ}\text{C}\sim 750^{\circ}\text{C}$ 热电偶控制），该过程由机器人铸造设备中的热电偶单元控制，设备单元状态良好，有“铸造指导书”、“熔铝炉操作规程”和运行记录“过程监控记录”表，设备操作人上岗前需要培训考核通过；抽取了查看 2023 年 1 月至 12 月份的新型铝合金精密铸件后处理、卧铺、支座的过程监控记录显示：产品名称、材料等及操作人员信息；关键控制/监控参数：温度 温度/熔化温度： $650^{\circ}\text{C}\sim 750^{\circ}\text{C}$ ；设备/容器预热温度： $200\sim 230^{\circ}\text{C}$ ；材料预热温度： $150\sim 200^{\circ}\text{C}$ ；保温温度： $660\sim 685^{\circ}\text{C}$ ；除气除渣（除气设备），该过程由机器人铸造设备中的除气单元控制，设备单元状态良好，有“除气保温操作规程”，采取自动化同熔化设置后一次性完成，设备操作人上岗前需要培训考核通过；抽取了查看 2023 年 1 月至 12 月新型铝合金精密铸件后处理、卧铺、支座过程监控记录显示：产品名称、材料、操作人员



信息等信息；其中关键控制参数：时间（20min）；操作人员可以描述工艺要求和操作标准，见“除气保温操作规程”和过程监控记录的记录参数均符合要求；过程受控。液态金属转运（转运炉）：该过程由机器人铸造设备中的转运炉单元控制，设备单元状态良好，有“铝液温控系统监控指南”，“温度巡查记录表”，采取自动化同熔化设置后一次性完成，设备操作人上岗前需要培训考核通过；抽取了查看 2023 年 1 月至 12 月的新型铝合金精密铸件后处理、卧铺、支座过程监控记录显示：产品名称、材料、时间、操作人员等信息；其中关键控制/监测参数：温度：温度（料温控制 $>680^{\circ}\text{C}$ 、预热温度 $>450^{\circ}\text{C}$ ，精度 $\pm 5^{\circ}\text{C}$ ）操作人员可以描述工艺要求和操作标准，见“铝液温控系统监控指南”和“温度巡查记录表”的控制参数均符合要求，过程受控。关键过程：半固态金属制备（压铸岛-制浆单元），该过程由机器人铸造设备中的压铸岛-制浆单元控制，设备单元状态良好，自动化同熔化设置后一次性完成，在液态金属的凝固过程中进行强烈的搅拌，使普通铸造易于形成的树枝晶网络骨架被打碎而形成分散的颗粒状组织形态，从而制成半固态金属液，然后将其压铸成坯料或铸件。设备操作人上岗前需要培训考核通过，抽取了查看抽取了查看 2023 年 1 月至 12 月新型铝合金精密铸件后处理、卧铺、支座过程监控记录显示：产品名称、材料、操作人员等信息，其中关键监控参数：温度、时间等：温度：料浆温度控制在 $485\pm 1^{\circ}\text{C}$ ；时间：170S 搅拌电流：35.3A 搅拌电压：53V 搅拌频率：32.5Hz 功率：2.1kW 状态：50%液相、50%固相。操作人员可以描述工艺要求和操作标准，见“半固态金属制备过程控制标准”和过程监控记录参数均符合要求，过程受控。需确认过程：压铸成型（压铸岛-压铸机、模具），该过程由机器人铸造设备中的除气单元控制，设备单元状态良好，自动化同熔化设置后一次性完成，设备操作人上岗前需要培训考核通过，查 2023 年 1 月至 12 月型铝合金精密铸件后处理、卧铺、支座的过程监控记录显示：产品名称、材料、温度、时间和操作人员信息，其中关键监控参数：压力：30~40MPa 速度：冲头 0.3m/s、内浇口 4~9m/s 操作人员可以描述工艺要求和操作标准，增压起点对压铸质量的影响：当一级起始后填充 80%时，换二级及增压起始转换点时间，最后持压，否则将影响质量，见“压铸成型过程控制标准”和过程监控记录控制参数，均符合要求；过程受控；提供了需确认过程：支架产品压铸成型的定期的过程能力确认保留信息，确认项目包括人员、设备、技术、工艺等方面，确认结论为过程能力满足要求。同时查看了其他产品的压铸成型过程确认，同上，满足要求。

铸件（尺寸、化学成分）：采取压铸试样进行金相检验，要求组织自外向芯部清晰的分为少量球状组织和共晶组织混合的外表层、共晶组织层和普通状态的半固态相。镁合金过程质量控制：合金熔化（ $700^{\circ}\text{C}\sim 750^{\circ}\text{C}$ 热电偶控制），该过程由机器人铸造设备中的热电偶单元控制，设备单元状态良好，有“铸造指导书”、“熔铝炉操作规程”和运行记录“过程监控记录”表，设备操作人上岗前需要培训考核通过；抽取了查看 2023 年 11 月至 12 月新型镁合金精密铸件骨架、连接过程监控记录显示：产品名称、材料等及操作人员信息；关键控制/监控参数：温度 温度/熔化温度： $650^{\circ}\text{C}\sim 700^{\circ}\text{C}$ ；设备/容器预热温度： $300\sim 350^{\circ}\text{C}$ ；材料预热温度： $120\sim 250^{\circ}\text{C}$ ；保温温度： $700\pm 5^{\circ}\text{C}$ ；需确认过程：压铸成型（压铸岛-压铸机、模具），该过程由机器人铸造设备中的除气单元控制，设备单元状态良好，自动化同熔化设置后一次性完成，设备操作人上岗前需要培训考核通过，查 2023 年 1 月至 12 月新型镁合金精密铸件骨架、T 连接的过程监控记录显示：产品名称、材料、温度、时间和操作人员信息，其中关键监控参数：压力：30~40MPa 速度：冲头 0.3m/s、内浇口 4~9m/s，操作工可以描述工艺要求和操作标准，增压起点对压铸质量的影响：当一级起始后填充 80%时，换二级及增压起始转换点时间，最后持压，否则将影响质量，见“压铸成型过程控制标准”和过程监控记录控制参数，均符合要求；过程受控；提供压铸成型需确认过程定期的过程能力确认文件：



确认项目包括：人员、文件、技术、设备等，确认结论为：过程能力满足要求。铸件（尺寸、化学成分），采取压铸试样进行金相检验，要求组织自外向芯部清晰的分为少量球状组织和共晶组织混合的外表层、共晶组织层和普通状态的半固态相。过程放行还查看了 2023 年 1 月至 12 月首件放行检验记录，产品：新型铝合金精密铸件 型号：支架 138 型号：卧铺 143/144 型号：底板 400 检验项目有：开机首检 修模首件 转产首件 生产参数变更，尺寸：关键尺寸 $\pm 0.1\text{mm}$ 外观问题：冷隔/冷料 拉伤/变形 流痕及水纹 裂纹 欠铸/崩缺 夹层/夹渣 错位 变色斑点 起泡 砂孔 顶凸/凹陷 缩孔缩松 龟裂大/冲凸面粘模多料 压伤/划痕 顶针印过深/过高；金相检验记录：采取压铸试样进行金相检验，要求组织自外向芯部清晰的分为少量球状组织和共晶组织混合的外表层、共晶组织层和普通状态的半固态相。以上单项：均合格 结论：合格 产品：新型镁合金精密铸件 型号：骨架 147 型号：骨架 1406 型号：连接 M2 检验项目有：开机首检 修模首件转产首件生产参数变更 其他：尺寸：关键尺寸 $\pm 0.3\text{mm}$ 以上单项：均合格 外观问题：冷隔/冷料 拉伤/变形 流痕及水纹 裂纹 欠铸/崩缺 夹层/夹渣 错位 变色斑点 起泡 砂孔 顶凸/凹陷 缩孔缩松 龟裂大/冲凸面 粘模多料 压伤/划痕 顶针印过深/过高 以上单项：均合格 结论：合格 所有项目均需连续检查最少 5 件，根据质量统计的不良项目进行持续跟进；检验员判定合格后从样品中随机挑选 1 个样件，进行首件标识。并连同巡检记录表一起置于产线最终检查工位。

最终放行：抽 2023 年 1 月至 12 月“铸件出厂检验记录”产品名称：新型铝合金精密铸件 型号：支架 138 型号：卧铺 143 型号：底板 400 型号：连接 M2 检验项目：外观、尺寸、重量 化学（Cu：2.5~3.5、Si：5.5~7.5、Mg：0.25~0.45、Fe ≤ 0.25 、Ti ≤ 0.20 ）、金相、力学（承载能力 $\geq 270\text{KN}$ ）等项目 检验结论判定：合格 产品名称：新型镁合金精密铸件 型号：骨架 147 型号：骨架 1406 检验项目：外观、尺寸、重量 化学（Al：4.4~5.4、Zn： ≤ 0.20 、Mn：0.26~0.60、Fe ≤ 0.004 、Si ≤ 0.10 、Ni ≤ 0.002 ）、金相、力学（承载能力 180~230MPa）等项目；检验结论判定：合格 企业的例外放行分为：紧急放行：对顾客急需或生产急需且来不急检验和试验的原材料、对出厂产品的特定许可；成品：指完成所有的加工工艺要求并经过检验合格的产品。制定有《紧急放行和例外转序程序》用来控制例外放行过程，其中规定了流程、责任、内容和要求，目前无例外放行发生。

环境因素、危险源识别和评价：综合办公室组织对公司办公区域的环境因素进行辨识、评价和策划控制措施。查评价的环境因素，提供“环境因素清单”，识别的环境因素包括：办公活动中电的消耗、尾气排放、汽油消耗、电脑和空调噪声排放、意外火灾、垃圾处理、生活污水排放等。提供了“重要环境因素清单”，通过评价确认的办公区域重要环境因素包括：潜在的火灾、爆炸；综合办公室组织对公司办公区域危险源辨识、评价和策划控制措施，策划了《危险源辨识和风险评价控制程序》经审批发放。查见《不可接受风险清单》，确定办公区域活动中包括采购、销售过程的不可接受风险为：火灾。

生产技术部生产运行中识别了生产工序、供电系统、供水系统、水处理等活动，包含了电的消耗、水的泄漏、线路老化火灾、配电设施配件废弃、润滑油消耗、废水排放、维修器件排放、废机油泄漏、含油手套棉纱、废弃清洁工具、噪声排放、消耗药剂、粉尘、废气、垃圾、废弃零件等环境因素。其中生产过程的废气包括：熔化炉废气、压铸成型颗粒物、抛丸过程颗粒物及车间无组织废气；废水包括：生活废水、脱模剂水溶液、压铸机冷却水、湿式打磨台冷却水；噪声：压铸机、抛丸机等设备噪声；固废包括：沉淀渣、铝渣、废镁铝合金渣、不合格品、废模具、废切削液、废金属铝、废旧抛丸、除尘灰、废包装袋、生活垃圾、废浇品、废导热油等。提供了重要环境因素清单，评价后确定的重要环境因素包括：潜在火灾的



发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项。生产技术部有对所属区域危险源进行识别、评价，主要包括：熔化、半固态流变浆料制备、半固态压铸成型、去浇冒口精整、热处理强化、表面喷丸强化、质量检测 and 包装等过程的主要危险源为：火灾、爆炸、物体打击、车辆伤害、机械伤害、起重伤害、中毒和窒息、触电、高处坠落、灼烫等。供配电过程涉及的危险源包括：触电、电气火灾、高处坠落等；采暖和通风系统涉及的危险源包括：触电、机械伤害等；设备维修过程涉及的危险源包括：机械伤害、火灾爆炸、触电、高处坠落、物体打击等；压缩气体系统设计危险源包括：容器爆炸、机械伤害、触电等；气体供应系统包括：容器爆炸、中毒和窒息、火灾、爆炸；除尘系统包括：火灾爆炸、高处坠落、机械伤害、物体打击、中毒和窒息、窒息、粉尘、噪声等；其他还包括：原料库和成品库坍塌、起重作业起重伤害、厂内道路运输过程的车祸等；经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）包括：意外火灾、意外触电、机械伤害、职业病共 4 项。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

潜在火灾的发生：添加添加剂过程中化学品泄露遇明火着火，注意了火灾预防：设置了干粉灭火器，并在有效期内；公司文件规定对车间内配置的应急设备（灭火器）每月检查一次，查 2023 年 1 月至 12 月份灭火器检查记录，均合格。消防设施配备情况：查提供的公司“消防器材台帐”，组织的办公、生产区域均配备了干粉灭火器，车间门外另有消防栓、消防水池。挂有“严禁烟火”、“禁止吸烟”等标识，每月对消防设备进行检查，检查结果：正常，检查人：王雪飞

废气的排放：平时厂内搬运等过程采取轻拿轻放，减少粉尘；保持环境卫生良好，无灰尘等，包装杂物无堆积现象，清理及时、干净；堆放物料进行遮盖、防风、防火等措施，未发现尘土飞扬、脏乱差现象；设备运行产生的废气排放（属无组织排放），通过加强设备润滑、岗前培训、分散作业等措施，以减少废气的产生；符合要求。有组织废气：1#、2#熔化炉废气和半固态压铸成型废气分别经集气罩收集后送 1 套共用的旋风除尘器处理后再经 1 套袋式除尘器处理后废气经 1 根 15m 高排气筒外排。二期的同上措施，熔化、压铸工序产生的废气经收集，通过布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒排放；抛丸工序产生的废气经过收集，通过自带布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒排放；抛丸工序产生的废气经过收集，通过自带布袋除尘器处理后，由 1 根 15m 排气筒排放；湿式打磨工序产生的废气经收集，通过湿式除尘器处理后，由 1 根 15m 高排气筒排放。无组织废气：未被收集的熔化炉废气在车间内以无组织形式排放；废气基本有效处理控制。通过现场巡视查看，环保设备开启状态良好，维护良好。提供定期的环境检测报告，检测结论：未超标 环境保护设施建设和管理情况：设备、设施配备有：脱模剂水溶液收集槽、袋式除尘器、集气罩、旋风除尘器、固定式旋转除气机、水冲厕、化粪池、水槽及危废间，组织对各自主管的环境行为进行不定期的巡检，提供了过程监督检查记录，抽查环境运行检查，提供了《现场安全管理检查通报》、《现场管理、工艺检查通报》，每月对组织运行控制情况进行检查，检查结论：合格，检查人：房元晓。环境污染物治理设备运行策划和控制：建立了设备台账，进行了维护、保养且日常按照按照要求确保开启状态，确保设备性能完好、正常；抽：脱模剂水溶液收集槽“维护台账”、袋式除尘器“维护台账”、旋风除尘器“维护台账”，其它还抽查了 15 米排气筒、集气罩、固定式旋转除气机、水冲厕、化粪池、水槽及危废间、垃圾桶、灭火栓、灭火器等配置和运行状态，未见不良。

固废的处置：企业负责人介绍说：生产过程出现的固体废弃物很少，主要就是铝渣、废铝、废模具、



废旧抛丸、废灰尘、废包装袋、生活垃圾、废油、废导热油、废浇品、废油废滤纸等，其中铝渣、废铝、废模具、废旧抛丸集中收集后外售，废灰尘、废包装袋、生活垃圾送环卫部门指定地点处置，废油、废导热油、废油废滤纸交由危废处置单位进行处置，以上全部妥善处置和利用，不外排。二期：固体废物主要是沉淀池沉渣、除尘器除尘灰、废镁铝合金渣、废模具、废旧抛丸、不合格产品及职工生活垃圾。废镁铝合金渣、不合格产品收集后回用于生产，沉淀池沉渣、除尘器除尘灰、废模具、废旧抛丸收集后外售，职工生活垃圾收集后交由环卫部门集中处理。本项目危险废物主要为废油滤纸、废润滑油、废导热油、废切削液、废油桶，收集后暂存于危废间，定期交有危废处置资质的单位处置。查见“固体废弃物处置记录”，记录了固废名称、数量、处置日期、处置结果等，查见“危险废物处置合同”甲方：邯郸二宁禾科技股份有限公司 乙方：唐山浩昌杰环保科技有限公司，签订时间：2023年7月1日 有效期至：2023年7月1日至2024年6月30日。目前无危废存放，也未进行处置，之前产生的少量废油、废导热油类也进行了二次利用，用于机器润滑等，不会外排。

噪声排放：噪声来源主要是设备运转产生的噪声，设备主要是熔化炉、半固态压铸机、喷丸机、风机等设备，通过采取产噪设备布置在厂房内的隔声降噪措施控制噪声源对周边声环境的影响；公司本着对噪声排放的严格控制，加强对噪声设备的维护保养，加强管理监督，教育员工的控制意识，提供设备维护保养记录，做到每天有人负责润滑保养。查看：环保设备运转正常，基本符合要求；提供定期的环境检测报告，检测结论：未超标。

意外触电：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好，无安全隐患。生产加工装卸货物物体打击：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。现场：电工：房元晓，持证上岗。

机械伤害/起重伤害等：生产车间定期发放口罩/手套/面罩等防护用品给生产操作工人，设备周围配置安全防护隔离墙和安全警示线及安全标识。现场发现行车、叉车等特种设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。储气罐、起重机安全运行控制及人员防护情况：企业特种设备行车均有培训考核合格的人员操作，均有按规定的时间定期进行检测，并确保性能良好。发现起重设备操作工曹琦、武文会操作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品。开机前对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动，抽查2023年1月至12月的吊装作业，有记录作业人员、吊装设备（行车）状况（良好）、批准人李平，生产技术部负责人等有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。作业票办理、审批、实施等流程符合相关文件规定要求。现场：叉车操作工杜海江，持证上岗。

职业病：车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，生产车间定期发放口罩/手套/面罩等防护用品给生产操作工人，以减小生产过程中废气对人员的伤害；定期进行职工体检；加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。车间现场发现锯切工位操作工杜海超未佩戴口罩、护目镜、耳塞等防护用品。已经开具不符合报告。三同时文件要求：安全设施设计、安全生产条件和设施综合分析报告、安全验收评价报告，最终的安全设施设计落实情况检查表，包括：生产线的耐火等级、建筑物规范、疏散门的设置、配电室位置、员工宿舍的取消、厂房安全出口、道路两级布置、车间侧窗通风、压铸岛自



动报警、压铸机封闭生产、应急疏散图的布置、设备安全说明书的配置、压铸岛的耐高温绝缘线路、模具的装夹装置、闲置模具、氮气瓶、防治爆炸、灭火器、电气线路、电气装置、除尘器、打磨区的水幕除尘、紧急开关、锐角、利棱、安全标识、防护栏杆、防护用品等方面的要求。经过现场巡视，未发现不符合以上要求情况。抽查了防护用品的发放情况：压铸工：周明华，阻燃服 2 套/年、安全帽 1 顶/年、防热皮鞋 2 双/年、耳塞 12 个/年、防机械伤害手套隔热手套；熔化工：史德地，一般防护服 2 套/年、安全帽 1 顶/年、防砸鞋 2 双/年、耳塞 12 个/年、线手套 6 个/年；机加工：胡书平，一般防护服 2 套/年、安全帽 1 顶/年、防砸鞋 2 双/年、耳塞 12 个/年、线手套 6 个/年；打磨工：董红梅，一般防护服 2 套/年、安全帽 1 顶/年、防砸鞋 2 双/年、耳塞 12 个/年、线手套 6 个/年；拉齿工：陈新顺，一般防护服 2 套/年、安全帽 1 顶/年、防砸鞋 2 双/年、耳塞 12 个/年、线手套 6 个/年；查到以上员工体检报告，未发现异常。查：史德地，工种：热处理跑丸，建立了“职业卫生监护档案”查有“职业卫生管理机构 and 责任制档案，职业卫生管理制度、操作规程档案、职业病危害因素种类清单岗位分布及作业人员接触情况档案、职业病防护设施、应急救援设施档案、职业病防护用品管理档案、职业卫生培训档案、职业病危害事故报告与应急处置档案、职业健康检测汇总及处置档案、建设项目职业卫生”三同时“档案、职业卫生监督档案及其他管理档案，以上建档齐全、管理规范。

以上措施有效。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见 2023 年目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2023 “环境 and 安全运行检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：王雪飞 查见 2023 年 12 月 30 日“合规性评价报告”，能够持续遵守安全适用的法律法规及其他要求，未发生职业健康安全违法违规事件，也未受到过安全方面的行政处罚。提供 1 年产 100 万模新型铝镁合金精密铸件制造项目安全验收评价报告，评估机构：河北融正安全评价咨询有限公司，资质证书编号：APJ-(冀)-015，报告日期：2021 年 4 月 见评价项目组签字，结论为：具备进行安全验收条件。附有“邯郸二宁禾科技股份有限公司年产 100 万模新型铝镁合金精密铸件制造项目安全设施设计评审意见”，时间：2019 年 9 月 15 日 专家组认为：《设计》经修改、完善后，经专家组长审阅合格后，可作为项目施工图设计的依据。附有“邯郸二宁禾科技股份有限公司年产 100 万模新型铝镁合金精密铸件制造项目安全设施设计修改说明”时间：2019 年 9 月 15 日和“邯郸二宁禾科技股份有限公司年产 100 万模新型铝镁合金精密铸件制造项目安全验收评价报告评审意见”时间：2021 年 6 月 26 日，以上《报告》及现场存在问题整改完成后，评价单位对现场存在的问题要进行现场确认，形成书面报告后交专家组审阅签字，企业存档备查。附有“邯郸二宁禾科技股份有限公司年产 100 万模新型铝镁合金精密铸件制造项目安全验收评价报告 修改说明”，针对专家提出的企业现场问题部分，企业进行了积极整改，并经评价公司复查合格。报告日期：2021 年 7 月 13 日；附有“邯郸二宁禾科技股份有限公司年产 100 万模新型铝镁合金精密铸件制造项目安全验收专家评审隐患整改复查情况说明”，复查单位：河北融正安全评价咨询有限公司 时间：2021 年 7 月 11 日；提供 2 检测报告，报告编号：HDWD-ZBBG2001-2018 任务编号：372022DQ278 检测类别：定期检测 检测机构：邯郸市万德职业危害检测有限公司 检测结论：本次所检测结果中其他粉尘（总尘）、铝金属、铝合金粉尘（总尘）



的浓度均符合《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》GBZ2.1-2019 的规定。本次所测量结果中噪声的强度均符合《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分：物理因素》GBZ2.2-2007 的规定。报告日期：2023 年 1 月 3 日 现场与负责人李平沟通，2024 年度的检测工作已经按照上级部门要求进行排程。提供 3 职业健康检查报告，编号：峰职检字【2023】第 0065 号 体检机构：河北天择重型机械有限公司医院 体检日期：2023 年 7 月 6 日 报告结论：未发现职业病异常人员。接触职业病危害因素种类为：铝粉尘、噪声 附有卫健委的红头文件和体检机构的能力备案证明。提供 4 健康体检报告，包括姓名：周明华、杜海江、杜海超、邢银方、赵亮亮、焦超、王俊开、史德地、张雷涛、胡书平、董红梅、杨秀珍、马姬、陈新顺、张艳平，体检机构：河北天择重型机械有限公司医院 体检日期：2023 年 7 月 6 日；提供 5 环境检测报告，编号：LHJC 字 2023 第 JY02328 号 检测项目：有组织废气、无组织废气、废水、噪声 检测结果：未见超标现象 报告机构：河北领航检测技术服务有限公司 报告时间：2023 年 3 月 10 日；提供 6 提供排污许可证，编号：91130400MA08GWM41P001U 有效期限：2020 年 7 月 28 日至 2025 年 7 月 27 日 发证日期：2020 年 7 月 28 日 发证机构：峰峰矿区行政审批局，无需监视和测量装置用于安全绩效监视和测量。

合规性义务：体系实施以来，生产技术部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2023 年“合格性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2023 年 12 月 10-11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与柴玲和王雪飞沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，能力有待提升。已开具不符合报告。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2023 年 12 月 25 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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：

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：作废、返工、让步放行。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。产品在运输过程中及客户处发现不合格，采取：作废、返工、让步放行。并对不合格品进行原因分析，采取适当预防措施。查生产过程发现的质量问题，抽：不合格产品处置报告 质量缺陷：产品表面起皱，产品表面形成的不规则褶皱，主要出现在壁较薄的前段部分。产生原因：由于吸入了脱模剂和压缩空气，被封闭在前段的气压较高，把产品表面顶起而导致这一现象的发生……预防措施：排气彻底，清除多余的脱模剂……调整高速高压区的位置以防止溶液降温……处置方式包括：报



废 重新压铸后验证：合格 预防措施：未发生类似情况，措施有效；验证人：王雪飞 经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的不合格、不符合和纠正措施控制规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。

本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。本场所现有员工：25人，业务范围：新型铝合金、镁合金精密铸件的制造；经营地址：河北省邯郸市峰峰矿区经济开发区装备A区创业大道北侧，注册地址：河北省邯郸市峰峰矿区经济开发区装备A区创业大道北侧，为确保质量、环境、职业健康安全管理体系的建立、实施和改进需要，提供并配备了相应的资源，占地面积66亩，车间占地面积为7200 m²（含库房）一期是验收了两条先进德国进口的自动化高端机器人手臂铸造设备，含除气单元、转运炉单元、压铸岛制浆单元、压铸机等生产设备；二期也是同样的车间内增加了四条同上生产线包括新购置了8台加工中心，建设汽车轻量化铝镁合金半固态压铸生产线，分区建设仓库、办公区域等，二期年产各类汽车轻量化铝镁合金铸件700万模加上一期的两条共计800万模。办公区域和生活区域有区分开，办公区域为上下两层，占地面积为700 m²办公室配有；电脑、打印机、电话等设备，生活区域为员工宿舍，餐厅，占地面积为300 m²公司特种设备为电动单梁起重机，基本满足生产要求；有百分表、数显深度卡尺、电子数显卡尺等监视和测量资源，以及相应的通讯和交通设施等，现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员有QES要求及方针、目标的意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的认识，以及体系运行对他们责任要求的意识；他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献；不符合管理体系要求的后果，包括他们的工作活动的实际或潜在的后果；相关事件调查的信息和结果；与他们相关的职业健康安全危险源和风险，员工明白如果员工发现了可能造成伤害和健康损害的危险情况或危险环境时，他们自己消除并向公司报告该情况，不会有遭受惩罚的风险，做到安全第一的意识。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠



正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理:

文件覆盖了组织管理体系范围,体现了对管理关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。该公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求,对文件的控制符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 新型铝合金、镁合金精密铸件的制造

E: 新型铝合金、镁合金精密铸件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 新型铝合金、镁合金精密铸件的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

五、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现,审核组一致认为,邯鄲二宁禾科技股份有限公司的

☒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

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:张丽 郑颖 黄刚



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。