

项目编号：20497-2024-Q 20367-2023-EO-2024

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：唐山市开平区景州钢丝制品有限公司

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）：朱晓丽

审核组员（签字）：窦文杰

报告日期：2024年7月10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■文件审核报告
■第一阶段审核报告■不符合项报告□其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

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

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

组员：窦文杰



受审核方名称：唐山市开平区景州钢丝制品有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	朱晓丽	组长	E:审核员	2021-N1EMS-3205805	E:17.12.03
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1205805	O:17.12.03
			Q:审核员	2024-N1QMS-4205805	Q:17.12.03
B	窦文杰	组员	E:审核员	2024-N1EMS-1395977	
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1395977	
			Q:审核员	2024-N1QMS-1395977	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵志芹/崔守辉/徐秋兰	向导	受审核方
2	/	观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

本次审核目的是组织获得（**环境管理体系,职业健康安全管理体系**）认证后，进行第 1 次监督审核■证书暂停后恢复

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：

E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018, Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为■结合审核□联合审核■一体化审核；



c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国劳动法、消费者权益保护法、安全生产法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国民法典、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国可再生能源法等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：规划环境影响评价条例、中华人民共和国水法、唐山市火灾事故调查处理规定、唐山市危险化学品安全综合治理实施方案、唐山市水污染防治“一法一条例”、唐山市建设工程安全事故应急救援预案、唐山市环境噪声状况及对策、唐山市安全生产标准化建设实施意见、唐山市节约用水条例、中华人民共和国安全生产法、易制毒化学品管理条例、国务院于进一步加强安全生产工作决定、架空绞线用镀锌钢GB/T3428-2012镀锌钢绞线YB/T5004-2012金属线材缠绕试验方法GB/T2976-2004金属线材扭转试验方法GB/T239-1999金属线材反复弯曲试验方法GB/T238-2002金属拉伸试验方法GB/T228-2002钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定GB2103-2008钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定GB2104-2008非机械弹簧用碳素弹簧钢丝YB/T5220-2014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07月09日 上午至2024年07月10日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年1月11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：非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产

E：非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产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：唐山开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧

办公地址：唐山开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧

经营地址：唐山开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧

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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024-07-08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：特种设备管理、监视测量设备控制、生产过程控制、放行控制



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，观察项一项，涉及部门/条款:企管部 QEO7.2
观察项：东厂共有叉车台，未能提供对叉车进行定期检验的相关证据

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 7 月 15 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 7 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审管理评审有效性、内审员能力、环境检测、员工体检、生产过程、放行过程控制、特种设备管理

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，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：管理层对结合型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：标准理解、员工管理意识、环保、安全意识提高；特种设备管理；环境因素、危险源运行控制有效性有待提高；

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：2010 年 10 月 13 日 体系实施时间：2023 年 1 月 11 日
- 2) 法律地位证明文件有： 营业执照，排污许可证，环评报告、环评批复、验收、安评、安评检测报告，符合要求
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：45 人。



倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：二班倒（07:30-19:30；19:30-07:30）

4) 范围内产品/服务及流程：

弹簧钢丝生产流程：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

待镀钢丝生产流程：盘条—机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝—放线—碱洗—水洗—酸洗—水洗—助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

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

组织及其环境

总经理：闫云梅 管理者代表：崔守辉

——唐山市开平区景州钢丝制品有限公司，成立于2010年10月13日，注册资金500万元人民币，2014年搬迁了，注册地址：唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧，经营/办公地址：唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧；2017年扩建3.6万吨镀锌钢丝及钢绞线加工；因业务需求2019年企业在位于唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧1700米处唐山市开平高新技术产业开发区园区道19号进行弹簧钢丝生产，本厂弹簧钢丝生产线仍保留，本次认证东厂（唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧）生产经营范围覆盖认证范围，不涉及西厂，认证审核只涉及东厂（唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧）。2022年进行了镀锌钢丝表面处理及热处理工序超低排放生产线技术改造项目，2022年1月11日唐山市开平区改革局对改造内容进行了说明，明确了在现有产能不变的基础上调整产品规格型号，热处理生产线改为热处理镀锌钢丝生产线，增加钢绞线生产线。公司建设厂房、企管科、生产车间等，满足生产销售办公需要。公司现有员工45人。外包过程：运输、酸洗工艺、模具加工。企业人数45人，生产车间两班倒。

内外部环境识别：

因素	措施
基础设施	公司现有独立的办公场所及配套的生产、检验设备，可满足客户的要求；
人员能力	现有人员按现工作职责进行评估后对能力进行识别，并对现有人员进行培训。
交付能力	客户的订单都进行充分评审，按现客户订单进行服务，可满足交付。
质量管理体系绩效	已建立公司的品质目标，见公司目标及目标实绩
顾客评价	客户满意度目标建立，并进行统计；
组织架构	公司已建立起组织架构，见“管理手册”
政治稳定性	公司无人员牵涉到政治及参加邪教组织；
市场稳定性	加强服务质量，与客户建立友好合作关系，开拓省外市场
.....	

相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

相关方的需求和期望

公司确定了与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客方、员工及其家属、认证机构、环保局、唐山当地政府、在职员工、安监局、供方等。

相关方对企业的要求有：产品质量合格交付；按时移交；售后服务及时；薪酬较高；有培训的机会；满足职业健康安全的需要；体系有效运行，证书保持有效；对污水排放水质进行监测；对有害气体的排放、噪音进行监测；对出职业健康安全进行检查；对危险源进行实时监控；提供满足项目需求的检测报告；安全生产合规、无事故；提前订货，结算及时等。

对这些相关方监事和评审的方法有：上级文件、环境污染物监测、标准和规范的获取、设备器具检定、沟



通等。

查到：2024年6月21日“顾客满意度调查表”和2024年7月1日“顾客满意度调查分析报告”，对顾客的需求和期望等项目进行了影响程度分析，并制定了措施，经评审公司目前满足了其预期，公司拟通过持续改进等措施，进一步提供公司满足其要求的能力，近一年无变化。

相关方需求与期望的确认、监视、评审基本符合要求。

管理体系的范围

公司策划了质量/环境/职业健康安全管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了管理体系文件包括管理手册含程序文件及作业指导书等。

经与总经理沟通，现场确认认证核范围：

E：非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

Q：非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线等产品生产加工

公司采用标准的所有条款，范围界定合理。

不适用条款：无

外包：运输、酸洗工艺、模具加工。

特殊过程：镀锌

管理体系及其过程

公司2023年3月11日按GB/T19001-2016/ISO9001:2015和GB/T24001-2016/ISO14001:2015及GB/T45001-2020/ISO45001:2018要求建立了质量、环境、职业健康一体化管理体系，同时发布了管理手册及管理方针。管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。公司根据经营情况设置了企管科、技术科、生产科、设备科、供应科、销售科、质检科、财务科等职能部门，职责明确。公司按照标准建立了文件化的质量/环境/职业健康安全管理体系，编制了质量/环境/职业健康安全手册，流程性文件、管理制度等；并对各个过程的监控进行了记录，形成了相关文件化信息，为过程运行提供了支持，以证实过程按照策划执行。经确认外包过程：运输、酸洗工艺、模具加工。特殊过程：镀锌。

方针

企业已经制定质量、环境、职业健康安全方针，具体包含在《管理手册》，

公司的质量、环境、职业健康安全方针没有变化：

规范管理 全员参与 精制产品 创建品牌

控制污染 保护环境 风险控制 重保安全

优质服务 顾客为先 控制过程 确保质量

遵纪守法 兑现承诺 预防为主 持续改进

查领导层参与制定管理体系方针的情况，是否熟悉组织的管理体系方针内容、含义：

总经理：闫云梅；管代：崔守辉，按照标准要求制订的方针，对体系知识的学习还需加强。管理评审对质量、环境、职业健康安全方针的适宜性作了评审，判定适宜，适合公司的发展需求。

质量、环境和职业健康安全方针符合标准要求。

风险和机会的措施

经与管代交流：目前管理体系风险主要有以下方面：公司原料需求不同，供应不稳定，价格偏高；客户对产品质量标准的提高；区域所在地法律法规的要求收集的不充分等问题。

针对公司的现状，公司深入市场，深度调查客户市场需求，根据调研情况，取得相关资质要求来符合客户的招标要求。做好市场维护工作。在确保目前客户稳定的前提下，努力开辟新市场，扩大市场占有率，



保持公司服务的竞争力。目前实施良好。

企业在经营管理过程中既存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务的全生命周期过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力和环境影响有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。

公司编制了《风险应对措施管理程序》，通过识别与评价对公司目标和战略方向相关影响其实现质量环境和职业健康安全管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

提供风险和机遇识别与评价及应对措施一览表：从考虑法律法规的变化、相关方的要求、技术变化、市场变化、社会因素等方面，对风险进行了评估，并制定了措施。

风险控制符合要求，与领导层沟通到现阶段为止公司经营各方面正常，各部门职责清晰，及时做好内外部沟通和信息交流，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业能够不定期进行风险和机遇的措施的策划，并定期评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。基本符合要求。

目标

查《管理手册》，制定了公司目标，并在管理体系所需的相关职能、层次和过程上建立目标考虑了适用的要求，并与产品和服务的符合性以及增强顾客满意有关，均可测量，并与方针基本一致。目标以公告、会议形式传达、培训和内部沟通等形式进行了沟通。

质量、环境、职业健康安全目标没有变化：

质量目标：

产品出厂一次交验合格率 $\geq 95\%$ ；

合同履约率 $\geq 95\%$ ；

顾客满意率 $\geq 90\%$

环境目标：

生产现场噪声控制符合国家标准：现场噪声： ≤ 85 分贝；

生产现场扬尘控制达到国家标准；

产品垃圾固体废弃物达标排放：

1)有害废弃物控制率 100%，2)一般废弃物控制率 $\geq 90\%$ ；

危险化学品控制率 100%；

职业健康安全目标：

人员安全保证率 100%

职业健康安全事故：火灾、触电事故为零

生产现场轻伤人数控制在 2%以内；

生产过程重伤率为零；

职业病体检覆盖率 100%

组织对公司质量、环境、职业健康安全目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，按要求进行考核。

2024 年 1 月 16 日、2024 年 6 月 30 日分别对公司 2023 年 6-12 月份、2024 年 1-6 月份的目标进行考核，发现噪声控制未达到要求，针对噪声控制制定了纠正和纠正措施，并进行验证。其余目标显示目标达成，统计负责人：徐秋兰

变更的策划

现场交流，为了保持和改进公司管理体系的绩效，公司识别和确定变更的需求和机会。有计划、系统地进行变更，识别风险和机遇，并评价变更的潜在后果。经交流，未发生体系的变更，亦未发生变更的策划。

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

环境因素/危险源



●编制了《环境因素识别和评价控制程序》，符合标准要求。

●查《环境因素识别评价表》，按活动和过程识别出生产过程环境因素包括电解脱脂、酸洗、烘干、锌锅、喷淋塔废气等废气排放；二级冲洗废水、脱脂后清洗废水、喷淋塔定排水、锅炉软化水废水、锅炉排污水经污水站处理废水排放；450 拉丝机、捻股机等设备噪声排放；拔丝拉拔头、废助镀液再生氢氧化铁、锅炉房离子交换树脂、镀锌渣等固废排放；酸洗废盐酸、脉冲除尘器除尘灰、污水处理站废活性炭、污水站污泥、反渗透膜、氢氧化钠包装、超声波酸洗废渣、实验室费试剂瓶、化验废液、废滤布、废机油桶、设备维修废润滑油危废处理等。评价考虑了时态、状态，对环境影响等进行评价，评价出重要环境因素。查《重要环境因素清单》，生产科涉及的重要环境因素 4 项：废水排放、废气排放、噪声排放、固体废弃物排放（一般固废、危废）、潜在火灾。针对重要环境因素制定了管理方案和控制措施。评价符合程序要求及公司的实际情况。

●查企业编制的《危险源辨识、风险评价和风险控程序》，对影响职业健康安全的危险源，评价其风险程度及级别，不可接受风险评价的标准和更新的时机，并确定更新不可接受风险因素从而进行有效控制等方面的管理要求进行了规定，满足要求。

查见《危险源辨识及评价清单》，用打分法考虑了作业活动、危险源、危害分类、风险等级、时态/状态等，识别出项目部危险源包括：触电、火灾、机械伤害等。

提供了《重大危险源控制清单》共识别出不可接受风险涉及：触电、火灾、机械伤害、高温伤害等，评价符合程序要求及公司的实际情况。对危险源的控制措施包括配置所需设备并定期维护，制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。

法律法规及其他要求/合规性评价

●根据《法律法规及其他要求管理控制程序》《合规性评价控制程序》要求，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

●提供《法律法规清单》收集的环境和安全法律法规：中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国可再生能源法、规划环境影响评价条例、中华人民共和国水法、唐山市火灾事故调查处理规定、唐山市危险化学品安全综合治理实施方案、唐山市水污染防治“一法一条例”、唐山市建设工程安全事故应急救援预案、唐山市环境噪声状况及对策、唐山市安全生产标准化建设实施意见、唐山市节约用水条例、中华人民共和国安全生产法、易制毒化学品管理条例、国务院关于进一步加强安全生产工作决定等对公司法律法规及要求遵守程度进行评价。

●提供了 2024 年 03 月 6 日《合规性评价报告》，对适用的法律法规进行了评价，包含了适用的法律法规及其他要求。

评价报告：通过本次合规性评价活动我们不难看出，各部门人员都能够在遵循有关的法律法规的前提下完成好自己的本职工作。从评价结果和回顾近来公司的控制手段，致使公司未发生过破坏环境保护的事件，无一例单位或个人投诉有关安全隐患或污染环境等事宜。公司的环境保护行为基本符合环境法律法规要求。公司外出人员在旅途中未发生任何一例交通事故，未发生过任何轻伤或其他事故。自体系运行以来也从未发生过安全事故。虽然在检查活动中发现的存在违反规定行为和对在合规性证据收集过程中发现的不符合。但在责任部门的积极配合整改，并及时分析原因制定和实施纠正及纠正措施。因此，检查发生的不符合性均已得到有效关闭。通过贯标、培训和实施健康安全与环境管理体系，本公司全体员工对环保意识和职业健康安全意识有了明显的提高，对于每个员工的人身健康和安全的自我保护意识、预防措施的意识也明显初见成效。但是，同时也启发了我们对今后的经营活动中的健康安全与环境方面的各类影响因素的关注和重视。

履行环境法律法规及其他要求的义务，应在日常加强法律法规执行的自觉性，但从总体上看我公司能够自觉遵守法律法规和标准的要求，符合法律法规的要求；也能够满足公司环境方针的要求。本公司对应法律条文要求的遵循情况由企管科通过查阅法律法规与本公司非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢绞线、镀锌钢绞线等产品的生产活动中环境因素和危险源的对比后，符合情况均在《合规性评价记录表》中作出判定。公司的业务活动全过程中的未见超出法规要求的现象，全部符合法律法规的相关要求。



希望各部门全体员工应通过本次合规性评价及认真分析后，在以后的工作中，各部门应进一步改进工作中存在薄弱环节，以持续改进健康安全与环境行为获得个更好的管理绩效。

运行控制

编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《固体废弃物管理控制程序》、《危险化学品管理控制程序》《环境和职业健康安全运行控制程序》、《员工健康管理程序》、《应急预案》、《消防管理制度》《一场一策》《危废管理制度》等。

生产流程：

弹簧钢丝生产流产：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

企业负责人介绍说：目前基本均为采购热处理后的盘条，热处理生产线目前停用。

待镀钢丝生产流程：盘条--机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝--放线—碱洗—水洗--酸洗--水洗--助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

1 废气排放：电解脱脂、酸洗、烘干工序：措施：引入现有 3#镀锌线的喷淋塔处理后通过 15m 排气筒排放

锌锅：措施：1#锌锅燃烧天然气，2#、3#锌锅为电加热，1#、2#锌锅安装超低氮燃烧器处理后通过 15m 排放，3#镀锌线锌锅颗粒物脉冲布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒排放

天然气锅炉：安装超低氮燃烧器处理后通过 15m 排放、已停用。

热处理炉燃烧天然气：由于受市场环境的影响，热处理生产线验收后一直处于停产状态。企业直接采购热处理后的盘条。

喷淋塔废气：1#2#3#镀锌线烘干废气中的氨气与电解脱脂热蒸汽、超声波清洗热蒸汽共用一套吸风系统，经水喷淋塔喷淋处理后排放

提供 2024 年 2 月 6 日河北正联环保科技有限公司（HBZL 自行检测（2024）0032 号），废气达标，具体见附件。

2 废水排放：东厂区废水：盘条预处理后的清洗水循环使用，不外排，定期补充新水。

二级冲洗废水、脱脂后清洗废水、喷淋塔定排水、锅炉软化水废水、锅炉排污水经污水站处理（中和曝气+絮凝沉淀+超滤+反渗透法），污水厂护理站弄盐水与生活污水一并外排。经污水处理站处理后进唐山市东郊污水处理厂。

提供 2024 年 2 月 6 日河北正联环保科技有限公司（HBZL 自行检测（2024）0032 号），废水达标，具体见附件

3、噪声排放：450 拉丝机、捻股机等设备；封闭车间、设备基础减震

提供 2024 年 2 月 6 日河北正联环保科技有限公司（HBZL 自行检测（2024）0032 号），噪声达标，具体见附件

提供环保设备运行记录：

酸雾塔 1-3 线检查表：

日期	设备是否正常运行	管道是否破损、喷淋是否正常	是否吸气	地面是否有积水	检查人
----	----------	---------------	------	---------	-----

。。。。。。。

2024.7.8	正常	正常	有	无	季卫军
----------	----	----	---	---	-----

2024.7.9	正常	正常		有	季卫军
----------	----	----	--	---	-----

2024.7.10	正常	正常	有	无	季卫军
-----------	----	----	---	---	-----

除尘设备检查表：

日期	设备是否正常运行	管道是否破损、喷淋是否正常	风量是否正常	压缩空气是否正
----	----------	---------------	--------	---------



常 是否吸气 搅拌是否正常 检查人

2024.7.9 正常 无 正常 正常 正常 正常 季卫军

2024.7.10 正常 无 正常 正常 正常 正常 季卫军

脱销设备检查表:

日期 设备是否正常运行 管道是否破损 风量是否正常 罐内颗粒高度是否正常 是否吸气
检查人

2024.7.9 正常 无 正常 正常 正常 季卫军

2024.7.10 正常 无 正常 正常 正常 季卫军

4、固体废物排放:拔丝拉拔头、废助镀液再生氢氧化铁、锅炉房离子交换树脂、镀锌锌渣等:回收出售
查一般固废处理记录:每月月底进行统一处理。查看一般固废收集合同(污泥:唐山恒晟纳源环保科技有限公司 2024.4.8)、锌渣、铁皮河北瑞纳铂开再生资源有限公司(2024.1.1)、锌渣唐山市玉田金州实业有限公司(2024.3.12)

抽 2024 年一般工业固废物流向汇总表:负责人:崔守辉 填表人:刘富国

写明了代码、名称、类别、产生量、存储量、累计存储量,符合要求

皂液循环池沉渣:送垃圾填埋场处理

电解脱脂碱性废液:暂存于废脱脂液池,用于污水处理站调节 PH 值

酸洗废盐酸、脉冲除尘器除尘灰、污水处理站废活性炭、污水站污泥、反渗透膜、氢氧化钠包装、超声波
酸洗废渣、实验室费试剂瓶、化验废液、废滤布、废机油桶、设备维修废润滑油:暂存于废酸罐内、或危
废间,有资质单位回收处理。

抽危废处理协议:

乙方:唐山盈顺特种货物运输有限公司 2023 年 11 月 17 日

现场查看危废间:危废分类分区存放,建立了危废台账,危废间施行双人双锁制度,管理符合要求。

危废间面积 30 平米左右,地面进行了防渗透处理,张贴了 MSDS,抽入库台账:

记录了产生批次编码、产生时间、行业俗称、国家危险废物名称、危险废物类别、危险废物代码、产生量、
计量单位、包装容器、数量、产生危险废物设备、产生部门经办人、去向,符合要求

抽 2023 年 11 月 17 日危险废物转移联单

废物名称:污泥 废物代码:336-064-17 危害特性:无 数量:6.54

2024 年未进行过其他危废处理

危险废物管理符合要求。

5、防尘、毒设施的设置:

该企业除锈过程剥壳后采用主动旋转式钢刷清出氧化铁皮粉末,剥壳机采用封闭设计,剥出的氧化皮自动
掉落到氧化皮收集盒内,极大减少粉尘逸散。拉丝粉放入漏斗式容器内,有效减少拉丝机运行时产生粉尘。
该企业镀锌工艺设有 3 台除尘器,可以有效减少氧化锌逸散;镀锌工艺设有 2 套脱硝设备,3 套酸雾吸收塔。
超声酸洗、助镀锅均设有集气罩,加热状态下的毒物可以通过集气罩进入脱硝设备、酸雾吸收塔处理后排
放。

车间内设有轴流风机及设有 2 台烟尘净化器。

6、防高温设施设置及运行情况

该企业在车间内设有轴流风机进行降温。

7、应急救援设施的设置情况

该企业针对可能发生的高温中暑,制定了应急救援预案,成立了应急救援组织。

该企业在锅炉房、镀锌生产线设有天然气泄漏报警器,在镀锌车间设有 2 个冲洗水龙头。报警器进行了检
验,具体见附件。

应急救援设施:急救药箱,药箱内配有止血带、硝酸甘油片、云南白药、碘伏消毒液、75%酒精消毒液、过
氧化氢溶液、创可贴、烫伤膏、3%硼酸、2%碳酸氢钠。医疗救护医院为开平医院。

8 职业病防护设施的维护情况



该企业由组织各车间定期对在用设备进行维护，其中包括对职业病防护设施和应急救援设施、生产设备及防护设施维护。现场调查和检测过程中职业病危害防护设施均能正常运行，该企业定期对环保设施进行检查维护，确保防护设施的运行和防护效果完好。

提供 2023 年 8 月 11 日唐山博仁医院职业健康检查总结报告（TSBRYY-08-2023-089），具体见附件。

2024 年 3 月 16 日水车间麻建发胸部受伤，2024 年 5 月已经进行处理完结。

能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时橡胶还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：

公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。

8、安全防护：

公司给员工发放手套、口罩、工作服、劳保鞋等劳保用品。

查到“劳保用品发放记录表”，抽查 2024 年 4-6 月发放了手套、口罩、耳塞等发放记录，有领用人签字，符合要求。

9、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。

10、为主要长期员工上社保、意外险，查见交款证明。

11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，2024 年度主要投入在意外保险、安全培训、环保设施、垃圾处理、消防设备、劳保用品等方面，预计支出约 70000 元。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

13、现场运行控制：

现场巡视生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。

操作人员穿戴有工作服、工作鞋等安全防护用品。

各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

各工序按操作规程进行作业，现场基本实现了机械化，人员较少

提供了起重设备检验合格报告，操作工介绍起重机下禁止站人，在地面遥控操作，起重时检查有无挂好，避免脱钩。设备有防护设施，废边角料集中堆放外售，操作工穿工作服戴手套。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，内部配有灭火器。

生产车间内现场电线布线合理，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。

车间安装有应急灯和应急出口指示。

车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。

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《突发环境时间应急预案》《火灾应急预案》《再生酸池泄露应急演练方案》《废脱脂液泄露应急预案》，预案中有分工及应急措施流程等内容。应急预案规定每年进行一次应急演练。

●查应急演练记录：

——抽 2024 年 6 月 2 日疏散逃生应急演练

参加单位及人员：安环部、生产科、保安人员等

效果与评价：演练存在不足之处 1、职工在救援过程中不严肃，意识不到位，在救援中有相互开玩笑的现象；



2、医务人员需加强培训；3、抢救人员信心传递要增强；4、演练步骤要有序，演练过程中现场有些混乱。5、事故报告制度应加强学习。此次演练耗用1个小时，整体演练还比较成功，做到了组织有力、指挥得当、判断准确、所用措施有效。各小组行动及时、有条不紊，是参加演习的人员和参加观摩的部分领导充分认识到应急演习的重要性，为可能出现的险情救援奠定了基础。通过这次演习，增加了职工的安全意识，提高人们避免事故，防止事故，抵抗事故的能力，提高了对事故的警惕性；为今后同类事故的救援提供了经验。

另抽 2024.3.15 火灾等演练记录，符合要求

运行的策划和控制

经识别产品实现的过程为：

弹簧钢丝生产流程：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

待镀钢丝生产流程：盘条—机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝—放线—碱洗—水洗—酸洗—水洗—助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

特殊过程：镀锌；外包过程：运输、酸洗、模具加工

1) 目标和要求体现在架空绞线用镀锌钢 GB/T3428-2012 镀锌钢绞线 YB/T5004-2012 金属线材缠绕试验方法 GB/T2976-2004 金属线材扭转试验方法 GB/T239-1999 金属线材反复弯曲试验方法 GB/T238-2002 金属拉伸试验方法 GB/T228-2002 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB2103-2008 钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定 GB2104-2008 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝 YB/T5220-2014 等及客户要求；

2) 使用设备：生产科现有热处理生产线1条、镀锌钢丝生产线3条，盘条在线预处理+拔丝生产线12条，镀锌钢绞线生产线1条、起重机（3吨一下11台）、叉车、锅炉（编号锅冀 KPQ0253 已停用、有报停登记表）等生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修；

在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：查生产设备安全操作规程、检验指导书等作业指导文件及法律法规满足需要。

4) 使用外径千分尺、钢卷尺、游标卡尺、WES-B 数显式万能试验机、可燃气体检测报警器（甲烷）、压力表、安全阀、汽车衡（已送检）等，可满足产品检验要求。

5) 确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《采购检验规程》，《成品检验规程》等验收标准；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购验证记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

设计和开发

经过与生产科主管沟通和现场审核发现：

企业生产过程为全自动生产线，产品不同只是技术要求不同，生产技术控制在于设备

经过与生产科主管沟通和现场审核发现：

受审核方生产科配有研发人员，负责产品设计开发工作。均有5年以上的工作经验，对生产均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

受审核方介绍主要是根据不同顾客需求进行进行工艺设计。

崔守辉介绍，生产过程全自动生产线，生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关配比记录。自产品定型之后无变更。主要结构无变化。

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，处理水达到排放和回注标准等。

受审核方策划了研发流程：

顾客需求--项目立项--研发--小试--送样、测试--甲方确认--生产

配备了所需研发和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。



指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

针对研发过程，生产科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（配比），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。

与技术人员交流：客户对产品满意度较高。

生产和服务提供的控制

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。

该公司产品生产主要是非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产

本次审核只涉及东厂（唐山开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧），主要热处理生产线 1 条、镀锌钢丝生产线 3 条，盘条在线预处理+拔丝生产线 12 条，镀锌钢绞线生产线 1 条

弹簧钢丝生产流程：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

企业负责人介绍说：目前基本均为采购热处理后的盘条，热处理生产线目前停用。

待镀钢丝生产流程：盘条--机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝--放线—碱洗—水洗--酸洗--水洗--助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

需确认过程：镀锌、焊接

企业制定了：安全生产守则、吊车司机和各车间天车安全操作规程、拔丝车间安全操作规程、热处理车间安全操作规程、镀锌车间安全操作规程、绞线车间安全操作规程、钳工安全操作规程、电焊工安全操作规程、气焊工安全操作规程、车工安全操作规程电工安全操作规程、司炉工安全操作规程等

执行标准：架空绞线用镀锌钢 GB/T3428-2012 镀锌钢绞线 YB/T5004-2012 金属线材缠绕试验方法 GB/T2976-2004 金属线材扭转试验方法 GB/T239-1999 金属线材反复弯曲试验方法 GB/T238-2002 金属拉伸试验方法 GB/T228-2002 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB2103-2008 钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定 GB2104-2008 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝 YB/T5220-2014 等

描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有外径千分尺、钢卷尺、游标卡尺、WES-B 数显式万能试验机、可燃气体检测报警器（甲烷）、压力表、安全阀、汽车衡（已送检）等，可满足产品检验要求。

在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：查生产设备安全操作规程、检验指导书等作业指导文件及法律法规满足需要。

生产科现有热处理生产线 1 条、镀锌钢丝生产线 3 条，盘条在线预处理+拔丝生产线 12 条，镀锌钢绞线生产线 1 条、起重机（3 吨一下 11 台）、叉车、锅炉（编号锅冀 KPQ0253 已停用、有报停登记表）等生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。

车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音、工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：生产科及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关工作经验，符合公司岗位能力需求，有资质人员持证上岗，查人员资质，符合要求。每年按培训计划给员工进行安全教育培训，有培训记录，符合要求。

制定了特殊过程确认准则，规定了确认由生产科负责，规定符合标准要求。

经识别，企业需确认过程为：镀锌 2024 年 3 月 25 日进行了确认，对确认时机、人员资格、过程方法、设备、过程控制进行了确认。

结论：过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力

有确认人及管理者签字，符合要求。

采取措施防止人为差错：

现场通过样品标签，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生；查看省级产品质量抽查，产品检验报告，符合要求。

在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制



抽查过程监视和测量情况，提供了检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司以市场销售情况进行计划生产和采购，下生产任务过程中产品的相关资料内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

实施放行、交付和交付后活动：

生产过程中各环节通过对产品抽检进行检测。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司销售科通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

镀锌钢丝生产线 3 条，盘条在线预处理+拔丝生产线 12 条，镀锌钢绞线生产线 1 条均正常运转；热处理生产线 1 条处于停用状态、锅炉停用，有停用标识。

现场按工序墙上张贴操作规程、工序危险源识别及控制措施、人员均穿着工服、防护用品，符合要求。现场设备需设置安全防护的基本符合要求。

查看 2024 年 7 月 5 日生产任务通知单：

客户：浙江万胜 镀锌钢丝 钢绞线 弹簧钢丝

技术要求：抗拉强度 $\phi 3.35+0.02\text{MPa}$ $\phi 3.35-0.07 \text{ MPa}$

捆重要求 大于 1350KG 注“浙”字

含锌量 >245 266-268

交货数量：28 件

卧罐北部车一面生产 18 合(+0.02, 镀前-0.051-0.07, 大水车拔丝, 捆)镀前接头, 下线 130-140KG, 上锌量大于 200gm, 生产 10 吨, 发货(用布菲子)另一面生产 15 肝(+0.02, 镀前-0.05/-0.07, 190-200kg)一捆分 2 捆下线 100-110kg, 上锌量大于 180g/m, 生产 15 吨, 发货(小白签, 铁丝打捆, 四道腰, 钢丝两头缠胶布做标记)然后生产一趟 20 宝(+0.02, 镀前-0.05/-0.07、190-200KG, 大水车拔丝)下线 200-210KG, 上锌量大于 220g/m, 生产 112 吨, 绞合, 下线全部留头检验上锌量!然后生产 20 京(+0.02, 镀前-0.05/-0.07, 200-210kg)下线 200-210kg, 上锌量大于 220g/m², 原捆下线, 生产 52 吨, 绞合(用布菲子)。注意两种 20 的不要混了!南部车生产 233 万(+0.03, 镀前-0.06/-0.08, 捆, 大水车拔丝)下线 200-210Kg, 上锌量大于 200g/m, 原捆下线, 生产 6 吨, 绞合。然后用 2 根倒立式北部车生产 34 河(+0.02/-0.03, 镀前-0.06/-0.08, 工字轮 960-965KG)下线 245-250kg, 上锌量大于 200/m, 原轴下线, 生产 4 吨, 发货(用小白签)其余生产 34 河(+0.02/-0.03, 镀前-0.06/-0.08, 工字轮 880-890KG)下线 220-230kg, 上锌量大于 200g/m, 原轴下线, 生产 30 吨, 发货(用小白签)弹簧钢丝生产流程：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

企业负责人介绍说：目前基本均为采购热处理后的盘条，热处理生产线目前停用。

待镀钢丝生产流程：盘条--机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝--放线—碱洗—水洗--酸洗--水洗--助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

弹簧钢丝：直径 2.0 客户：唐山骏楠

55#盘条采购酸洗、磷化后成品

水箱拔丝：拉丝模具控制限定公差：+/-0.01 唐志江

收线：通过调直器调节平整度 目视 唐志江

镀锌钢丝： $\phi 2.5$ 客户：安平富华

采购盘条剥壳机+钢丝刷除锈

在线硼化：温度 85°

自然风干：流水线

连续拉丝机拉丝： $\phi 2.45$ 速度：4m/min



收线：通过调直器调节平整度 目视 李仕光

转镀锌工序：防线

碱洗：温度：58°

水洗：过水即可

酸洗：浓度：磷酸 1.03

助镀：氯化铵溶液浓度：1.02 温度：72

烘干：余热温度

热镀锌：温度：462

冷却：水冷

收线：速度：15m/min

镀锌钢绞线：7-2.03

将镀锌钢丝上线

大轴：重量：70 公斤

绞合：自动生产线

收线：速度：40m/min

交接班：企业在生产、工艺报告单下方有生产情况说明，上一班次在下班前将本班次情况注明，以便下班次了解生产状况

查看 2024 年 7 月 9 日交接班记录：斜升 东 1 车间 乙夜班

开车根数：20 最后开车根数：20

生产接 92 块 加 17 块 交 75 块 产量：20.942

镀锌工艺情况：2.8 安 2.8 辰 3.0 网。。。

交班班长：郭志雷 交班班长：韩志民 接班质检：王春娜 交班质检：张小燕

生产过程受控

产品和服务的放行

检验标准：架空绞线用镀锌钢 GB/T3428-2012 镀锌钢绞线 YB/T5004-2012 金属线材缠绕试验方法 GB/T2976-2004 金属线材扭转试验方法 GB/T239-1999 金属线材反复弯曲试验方法 GB/T238-2002 金属拉伸试验方法 GB/T228-2002 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB2103-2008 钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定 GB2104-2008 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝 YB/T5220-2014 等

抽盘条检验记录：2024 年 7 月 3 日

直径：655 最大拉力：3610.0 最大应力：1071

610

36780

1075

。。。。。。。。

提供供方磷酸检验报告，注明色度、磷酸、砷、重金属、硫酸盐、氯化物、铁含量

有供方检验专用章

提供 2023 年 11 月 18 日镀锌验收单（销货清单）

写明：货名、批号、品级、块数、净重、车牌号、司机、电话

有发货单位及验收人签字

另抽取其他原材料检验记录，符合要求

抽绞线生产过程检验：

2024 年 6 月 30 日 镀锌数据：

王：0.540 0.138 0.673 1.418 。。。。。。



万 1*7 1.33 1.33 厚

全：151.2 17p。。。。。

2.8 王

170 166 167 166 166。。。。。。

镀锌车间生产、工艺报告单：

东 1 车间 乙班 2024 年 7 月 8 日

开车根数：20 最后开车根数：20

生产情况说明：锌接 35 块加 18 块交 17 块

镀锌工艺执行情况：

时间

20 22 24 2 4 6

碱池：温度 50 50 50 50 50 50

浓度 1.02 。。。。

酸池浓度含铁 g/l：4.5 。。。。。。

铵池 温度 50 50 50 50 50 50

浓度 1.03 。。。。

抽镀锌钢丝线物料实验报告单：

记录了车间、班次、时间、要求、直径、最大拉力、最大应力、含锌量

东一车间 甲白班 2024 年 7 月 8 日

直径 最大拉力 最大应力 含锌量

3.0 秦 3.0 10290 1455 29

。。。。。。

抽镀锌钢绞线物理实验报告单：

记录了车间、班次、时间、要求、直径、捻向、节距、最大拉力、最大应力、14 倍绕圈、含锌量

车间：东一 白班 2024 年 7 月 8 日

直径：2.30 捻向：2.3 厚 节距：145 最大拉力：6870 最大应力：1653 14 倍绕圈：卓 含锌量：258

浓度 1.02 。。。。

酸池浓度含铁 g/l：4.5 。。。。。。

铵池 温度 50 50 50 50 50 50

浓度 1.03 。。。。

弹簧钢丝：

记录了车间、班次、时间、要求、直径、最大拉力、最大应力、含锌量

东一车间 甲白班 2024 年 7 月 9 日

直径、捻向 节距 最大拉力 最大应力 14 倍绕圈 延伸率 含锌量

2.1 津 2.1 6240 1801 6290 1816 复

。。。。。。

抽第三方产品检验：2021 年 11 月 20 日河北省产品质量监督抽查检验检测报告：

经抽样检验，该批产品所检项目符合 YB/T 5004-2012《镀锌钢绞线》依据《2021 年河北省产品质量省级监督抽查方案-镀锌钢绞线及通讯线用镀锌低碳钢》判定为合格。

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

建立并执行《内部审核控制程序》，并能按标准规定对内部审核的策划、实施、人员安排与资质、内部审核的记录、不符合项的分析与验证，以及审核的结论等开展内部审核。



由企管科组织内部审核，一般每年进行一次内部审核，时间间隔不超过 12 个月，抽查最近一次的内部审核情况：

与企管科科长徐秋兰面谈，2024 年 3 月 20-21 日组织了一次内审，提供了内审资料：

查《内审计划》，其内容已包括了审核目的、范围、依据、审核组，日程安排，内审日期：2024 年 3 月 20-21 日，编制：徐秋兰、审批：闫云梅。

审核目的：检查本公司自建立质量、环境、职业健康安全管理体系后，组织架构和管理者代表变更进行了相应的调整，因此需要重新评估体系运行的符合性、适宜性和有效性，并依据本次审核结果实施管理体系改进。

审核依据：环境、职业健康安全管理体系标准及结合实际所形成的管理手册、程序文件以及顾客要求和相关法律法规。

查 2024 年 3 月 20-21 日内部审核实施：审核组：组长：徐秋兰 组员：杨志辉、赵志琴、季卫军、赵影，审核按计划进行，内审员经过培训和总经理授权任命。

审核计划已考虑到互查的公正性，审核员没有审核自己部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个标准，审核计划时间安排基本合理。

提供了《内审检查表》，其中包括各部门的审核记录，条款与策划一致，记录真实、完整。

本次内审发现 1 个一般不符合项，涉及企管科 1 项，查内审员在审核巡视企管科办公区域现场的环境管理是发现有废硒鼓、旧电池没有按规定集中存放的现象。不符合 GB/T14001-2016 标准中 8.1 条款的“按照运行准则实施控制。”的相关要求。

针对这个不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，内审员进行了验证，纠正措施实施有效。

内部审核结论：本次内审是推行各项工作的自纠自查，也是管理手册、体系文件实施运行后的第 1 次全面检查，通过审核可以看出管理体系已基本进入了正常状态，但仍存在一些问题，需要完善现场作业及加强各类人员的培训。

责任部门应对内审开出的不符合项报告认真整改，并做到举一反三，以点带面，通过纠正预防措施的执行，使管理体系正常而有效运行。

经现场了解，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。经与内审员面谈，是依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识不够熟悉，内审流于形式，审核能力和审核深度尚需加强，企业应加强内审员培训学习，已在 7.2 条款开具了不符合报告。

查看《管理评审控制程序》，基本符合要求。2024 年 4 月 2 日进行了管理评审。

查看“管理评审计划”，由徐秋兰 编制，闫云梅批准；内容包括：评审目的、评审依据、评审范围、评审要求、评审时间等。编制时间：2024 年 3 月 29 日。

查管理评审内容：

与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内外部因素的变化，重要环境因素、风险和机遇等；（各部门）

有关质量、环境、职业健康安全管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：

顾客满意和相关方的反馈，来自相关方的信息交流包括抱怨等；（销售部）

2) 各岗位人员完成工作的综合能力，包括本部门的质量环境和职业健康安全目标指标的完成情况（各部门）

3) 过程绩效以及产品和服务的符合性（各部门）；

4) 产品符合性情况，不合格以及纠正措施（生产科、技术科、质检科）

5) 监视和测量结果，合规义务的履行情况；

6) 内审及外审的审核结果的验证，纠正和预防措施的实施情况；（各部门）

7) 供方动态管理和评价结果采购产品的合格率（供应科）

8) 资源的充分性；（企管科、财务科）

9) 应对风险和机遇所采取措施的有效性；（各部门）

10) 以前管理评审的跟踪措施的执行情况（企管科）



11) 本公司质量管理体系运行状况，包括公司质量方针和总目标的适宜性和有效性；（内审综合评价）（各部门）

12) 改进的机会和本部门合理化建议。（各部门）管理评审的输入基本充分。查到各部门汇报材料，有参加人员签到表。

查管理评审输出：

查看了 2023 年 4 月 3 日总经理闫云梅批准的“管理评审报告”，对公司管理体系的适宜性、有效性、充分性做出了评价。

管理评审结论：

公司的质量/环境/职业健康安全管理体系基本适宜、充分和有效。并通过会议评审提出了两项改进的意见，公司管理层讨论决定由相关部门制定改进计划，并按照限期时间整改落实，有管理者代表进行改进效果验证。

提出了改进措施：

提出工艺改进意见，将原来是立式收线罐，更换现在是象鼻式收线机弹簧钢丝生产过程中，在水箱拉丝机上加象鼻式收线机，适合生产大盘重的弹簧钢丝，可提高产能核销率。

现场与管代进行沟通，管理评审流于形式，评审有效性有待加强。

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：报废。

生产过程为自动生产线，生产过程中对设备进行设置，尺寸偏差无法返工，镀锌过程出现瑕疵科返工，目前未发生不符合事件

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。

抽查公司的不合格输出处理记录，本年度未发生过产品不符合

经查基本符合要求。

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更

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）：

生产科现有热处理生产线 1 条、镀锌钢丝生产线 3 条，盘条在线预处理+拔丝生产线 12 条，镀锌钢绞线生产线 1 条、起重机（3 吨一下 11 台）、叉车、锅炉（编号锅冀 KPQ0253 已停用、有报停登记表）等生产设备；主要检测设备为外径千分尺、钢卷尺、游标卡尺、WES-B 数显式万能试验机、可燃气体检测报警器（甲烷）、压力表、安全阀、汽车衡（已送检）等。以上设备、检具满足生产需要。

办公设备：电脑，打印机等，电脑使用人自行维护，定期杀毒；

每天开机前、开机后对设备进行检查，生产负责人介绍说：无异常不进行记录。

设备检修计划、记录，设备点检记录，符合要求。

特种设备管理：起重机 3 吨以下 11 台，企业每月进行检查。3 吨以上起重机 15 台，均为 2022 年 7 月检验，企业已经进行了报检，叉车一共 2 台，2024 年 3 月 14 日进行了非道路移动柴油机械排气烟度检测，未进行了定期检验，已与企业进行沟通。

环保设备：酸雾塔、除尘设备、脱销设备、灭火器、消防栓等

安全设施：警示标志、劳保用品、操作规程、消防器材等



经查基本符合要求。

2) 人员及能力、意识:

公司按各岗位任职资格要求,对工作人员进行任职资格评价,最终确认满足岗位能力要求情况。抽查人员证书如下:

抽查:特种作业人员证书,

姓名	证书编号	作业项目	有效期至
刘建国	13020519780330001X	工业锅炉司炉	2026 年 8 月
刘富国	152127197501123036	叉车司机	2025 年 11 月
朱国权	232602196905153819	起重机司机	2028 年 1 月
常若力	T130203196907042134	低压电工作业	2026 年 12 月 15 日
丁宝君	T152127197307273014	低压电工作业	2029 年 5 月 29 日

安全教育,经交流,企业近一年来没有引进新员工,未进行新员工三级安全教育培训。企业只对老员工进行公司级安全教育培训:

查 2024 年 1 月 10 日,员工李庆峰、刘树军;进行了安全意识操作规程、劳动纪律培训,有培训记录卡、考试试卷,得分均为 95 分,符合要求;

企管科负责员工培训工作,提供 2024 年培训计划,编制:徐秋兰,批准:崔守辉,日期:2024 年 1 月 5 日。培训计划包括标准、法律法规培训、内审员培训、安全防火知识培训、设备管理制度(安全操作岗)、生产现场安全教育培训、与环境相关法律法规培训、环境因素识别和危险源识别培训、突发事件应急培训及演练、灭火器的使用方法等等。

抽查《培训实施记录》,符合要求。

但经与内审员面谈,是依据内审检查表模板进行的内审,内审员对体系标准知识不够熟悉,内审流于形式,审核能力和审核深度尚需加强,已开具了不符合。

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。

公司通过学习、会议、宣传等方法使在组织控制范围内的相关工作人员知晓和理解:方针、相关的目标;员工为本公司管理体系有效性的贡献的意义和途径,包括改进管理绩效的益处;不符合管理体系要求的后果等。

现场随机与员工刘力轩沟通,其知晓公司方针、目标,及他们对管理体系有效性的贡献,询问了环境(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)、职业健康安全(含职业健康安全方针、与工作相关的重要危险源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)方面的情况,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。

3) 信息沟通:

编制有《协商、沟通和信息交流管理程序》,

组织在各部门之间建立了与体系有关的信息渠道,借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致,工作上的接口基本理顺。

现场查见会议记录、通知通报、培训记录、文件签收等组织内部培训方式相关记录。

经交流:目前与环保、劳动、消防、安监部门的信息交流主要是参加会议、接收来文、电话、邮件等,均按要求予以传达和落实,沟通情况较好。

公司经选举确定职业健康安全事务代表是董长亮,职责:

参与环境因素及危险源辨识、风险评价和风险控制;

参与职业健康安全和环保协商、评审和改进活动,并向最高管理者反映职业健康安全和环保问题;

参与事故和事件的调查以及现场职业健康安全检查和职业健康安全事务;

完成最高管理者就职业健康安全和环保方面要求的其他工作。



由于公司福利待遇正常发放，员工无抱怨，目前信息交流机制畅通。
现有的沟通渠道和方法能满足要求。

4) 文件化信息的管理：

策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

- 1.管理手册 JZGS-OES-SC-2023-A/1 分发号 01，生效日期为 2023.1.11 日，由总经理批准（含方针、目标）
- 2.程序文件 JZGS-QES-CX-2023-A/0 分发号 01，生效日期为 2023.1.11 日，由管理者代表审核，总经理批准，包括标准要求的程序。
- 3.管理制度、作业文件汇编，包括：质量管理体系、环境管理制度、安全管理制度、作业方案等。
- 4.体系运行所需要的记录。
- 5.对外来文件进行了识别收集，现场提供有包括收集的相关法律法规、技术标准：

中华人民共和国劳动法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、职业病危害项目申报办法、唐山市火灾事故调查处理规定、唐山市危险化学品安全综合治理实施方案、唐山市水污染防治“一法一条例”、架空绞线用镀锌钢线 GB/T3428-2012、镀锌钢绞线 YB/T5004-2012、金属线材缠绕试验方法 GB/T2976-2004、金属线材扭转试验方法 GB/T239-1999、金属线材反复弯曲试验方法 GB/T238-2002、金属拉伸试验方法 GB/T228-2002、钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB2103-2008、钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定 GB2104-2008、非机械弹簧用碳素弹簧钢丝 YB/T5220-2014 等。经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

提供了 2023.4.20 日《公司受控文件发放/回收记录》，有文件名称、文件编号、领用人，领用时间等。

变更与作废：文件无更改和作废。

企业文件管理基本符合要求。

四、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：无
- 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）：无
- 9) 联系方式：无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上年度不符合已关闭，未发生类似不符合，措施有效

六、认证证书及标志的使用

证书用于投标，无发生证书使用不当行为

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q: 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产

E: 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关职业健康安全
管理活动

八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 唐山市开平区景州钢丝制品有限公司的

☒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

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QMS认证注册。

☒暂停原因以消除, 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EMS、OHSMS恢复、保持认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:朱晓丽 龚文杰



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。