项目编号：10821-2024-QEO

管 理 体 系 审 核 报 告

（第二阶段）

组织名称：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司

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）：郭力

审核组员（签字）：李宝花，冯力

报告日期：2024 年 8 月 8 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 日内可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：郭力

组员：李宝花，冯力

受审核方名称：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司

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	郭力	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263290 2023-N1EMS-2263290 2022-N1OHSMS-1263290	Q:17.10.02 E:17.10.02 O:17.10.02
2	李宝花	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2239141 2022-N1EMS-2239141 2024-N1OHSMS-2239141	Q:17.10.02 E:17.10.02 O:17.10.02
3	冯力	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-1287037	Q:17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	齐君玲	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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中

华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法等。

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：铸造铝合金GB/T 1173-2013、金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号JB/T 5061-2006、铸造术语GB/T 5611-2017、铸件 尺寸公差与机械加工余量GB/T 6414-2017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08月07日 上午至2024年08月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月1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：铝合金铸件的机械加工

E：铝合金铸件的机械加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：铝合金铸件的机械加工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：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站北环路加油站十字路西 50 米
办公地址：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站北环路加油站十字路西 50 米
经营地址：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站北环路加油站十字路西 50 米
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 2024-08-05 8:30:00 上午至 2024-08-05 17:00:00 下午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：Q 生产过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。

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:办公室 7.2、生产部 8.6

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 8 月 18 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 8 月 5 日前。

2）下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

3）本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1）成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2）风险提示：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无。

二、受审核方基本情况

1）组织成立时间：2008 年 11 月 17 日 体系实施时间：2021 年 1 月 25 日

2）法律地位证明文件有：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610304681566594W，注册资金：500 万(元)，2008-11-17 至 2028-11-16。

查《排污许可证》，证书编号:91610304221404543B001Q，单位名称: 宝鸡渭北有色金属铸造厂，行业类别:有色金属铸造，有效期限:自 2023 年 07 月 08 日至 2028 年 07 月 07 日止，制证单位：宝鸡市生态环境局。

3）审核范围内覆盖员工总人数：98 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：

采购原材料/辅料—模具制作（外包）—制芯—熔炼—浇铸（关键过程）—铸件打磨—粗加工—精加工（关键过程）—检验—出厂交付

关键工序：浇铸、精加工　　外包过程：模具制作、检定/校准服务　　特殊过程:无

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了：

质量环境职业健康安全方针：质量为本、健康至上、安全第一、环境优良；依靠科技，依靠员工，持续改进，满足要求。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各 职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括:

质量目标：

1）产品交付合格率 100%；

2）顾客满意度≥95 分。

环境目标：

1）污染投诉事件为零；

2）火灾事故为零；

3）固体废弃物合理处理 100%；

安全目标：

1）机械伤害为零；

2）触电事故为零。

抽查 2024 年以来，质量环境职业健康安全目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，结合实际情况，围绕质量环境职业健康安全方针、质量环境职业健康安全目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业 指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国消防法、铸造铝合金 GB/T 1173-2013、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加

工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、铸造术语 GB/T 5611-2017、铸件 尺寸公差与机械加工余量 GB/T 6414-2017 等。均有有效版本，符合要求。

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

企业成立于 2008 年 11 月 17 日，注册资本 500 万人民币，法定代表人高兵峰。注册地址和经营地址：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站北环路加油站十字路西 50 米，为租赁，出租方为：宝鸡渭北有色金属铸造厂（与企业为同一法人），其中租赁承包渭北铸造厂现占用的土地、地上建筑物(含厂房、办公楼、大棚等附着物)、机械设备类固定资产及渭北厂原有资质证照的约定使用；租赁期为 5 年，自二 0 二一年六月十日起至二 0 二六 年六月九 日止。现场查看企业占地面积约为 14000 平米，包括一幢两层综合办公楼约 1000 平米，仓库面积约 500 平米；制芯车间面积 1500 平米，2 间铸造车间 2500 平米，清理车间面积约 1000 平米，加工车间面积 2000 平方米，另外配备了配电间、门房、危废仓库等附属建筑面积约 400 平米。企业从事铝合金铸件的机械加工。

查阅企业资料《排污许可证》《环评报告表》，并于企业负责人沟通了解到，企业的实际具体地址为：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站北环路加油站十字路西50米，《排污许可证》中地址描述为：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站，《环评报告表》中地址描述为：宝鸡市陈仓区虢镇和平路，因历史原因导致地址描述不一致。实际地址为：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站北环路加油站十字路西50米。

法律证明文件：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610304681566594W，注册资金：500 万(元)，2008-11-17 至 2028-11-16。

查《排污许可证》，证书编号:91610304221404543B001Q，单位名称：宝鸡渭北有色金属铸造厂，行业类别:有色金属铸造，有效期限:自 2023 年 07 月 08 日至 2028 年 07 月 07 日止，制证单位：宝鸡市生态环境局。

现有人员 98 人，与提供的参保人员证明文件相符，设置办公室、生产部、销售部等，职责权限，明确清楚。在 2021 年 1 月 25 日发布 A 版管理手册以来，按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，建立实施保持并改进了管理体系。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

申请认证范围：

Q：铝合金铸件的机械加工

E：铝合金铸件的机械加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：铝合金铸件的机械加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

采购原材料/辅料—模具制作（外包）—制芯—熔炼—浇铸（关键过程）—铸件打磨—粗加工—精加工（关键过程）—检验—出厂交付

关键工序：浇铸、精加工　　外包过程：模具制作、检定/校准服务　　特殊过程:无。

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。抽查《重要环境因素清单》，包括：固体废弃物排放、噪声排放、潜在火灾、废水排放等。抽查《不可接受风险清单》，包括：潜在火灾、触电事故、机械伤害等。

公司主要提供：铝合金铸件的机械加工。

公司产品执行标准：《生产业管理条例》、铸造铝合金 GB/T 1173-2013、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、铸造术语 GB/T 5611-2017、铸件 尺寸公差与机械加工余量 GB/T 6414-2017 等。

策划输出的具体结果包括以下内容：

a）确定产品和服务的要求；--产品标准

b）建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、操作规程

c）确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程：采购原材料/辅料—模具制作（外包）—制芯—熔炼—浇铸（关键过程）—铸件打磨—粗加工—精加工（关键过程）—检验—出厂交付

关键工序：浇铸、精加工　　外包过程：模具制作、检定/校准服务　　特殊过程:无。

d）按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控

e）保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量，针对生产和服务过程，编制了原材料检验工艺规程、化学分析用试样制取规定、手工制芯工艺、型芯烘干工艺、手工造型工艺、造型工作程序标准、熔炼生产工艺、浇注工艺、金属型浇注工艺、热处理工艺、试压工艺、六氟化硫气体检漏工艺、现场检查规程、产品喷丸工作规程、机加设备操作规范、设备保养规定、铸造打磨作业标准等工艺文件。

---策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。

---经确认：暂无策划的更改。

查企业合规性文件如下：

1、查《宝鸡市环境保护局陈仓分局关于宝鸡渭北有色金属铸造厂现状环境影响评估备案审查意见》宝环陈函(2016)122 号，一、宝鸡渭北有色金属铸造厂位于宝鸡市陈仓区和平路，租用高家堎村厂房及办公设施，年产 1100 吨铝合金铸件，占地面积 4000m，总投资 2400 万，根据陕西省环境保护厅办公室《关于做好环境保护违法违规建设项目现状环境影响评估及备案审查工作的通知》(陕环办发[2016]63 号)中的有关规定，本项目为尚未取得环境影响评价批复文件的已建项目。二、经现状评价和监测，该项目采取的各项污染防治措施在技术和经济上切实可行，能够保证污染物的稳定达标排放，确保区域环境质量水平不降低，从环保角度考虑项目可继续运行。三、项目在后续管理中,必须严格执行各项环保法律法规:重点做好以下工作:1、车间加强机械通风，配置排风扇进行强制通风，以保证车间内的空气流通，降低车间无组织废气

浓度。2、树脂砂再生装置排气筒加高到 15m。3、一般固废分类收集外售综合利用，废机油和废弃检测液、过期药品为危险废物，送资质单位处置。2016 年 10 月 31 日，宝鸡市环境保护局陈仓分局。

2、查《建设项目现状环境影响评估表》项目名称：宝鸡渭北有色金属铸造厂项目，评价单位：陕西优和安环工程咨询有限公司，评价日期：2016 年 10 月。对各项工序的环境影响因素进行了评价，提出了控制措施。

3、查《排污许可证》，证书编号:91610304221404543B001Q，单位名称：宝鸡渭北有色金属铸造厂，行业类别:有色金属铸造，有效期限:自 2023 年 07 月 08 日至 2028 年 07 月 07 日止，制证单位：宝鸡市生态环境局。

4、查废气《监测报告》编号 No:驭腾(测)字(2023)第 09-038 号，报告日期:2023 年 9 月 6 日，检测单位：陕西驭腾测试技术有限公司，监测结论：本次宝鸡渭北有色金属铸造厂 DA004 废砂再生排放口和 DA005 抛丸废气排放口颗粒物监测结果均符合委托方提供的《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 表 1 中限值要求。

5、查噪音《监测报告》编号中研华亿监[综]第 202403107 号，报告日期:2024 年 3 月 27 日，检测单位：陕西中研华亿环境榆测有限公司，监测结论：本次监测，宝鸡渭北有色金属铸造厂各监测点位昼间厂界噪声监测结果，均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 2 类区标准限值的要求，即厂界噪声昼间不大于 60dB(A)。

6、查 2024 年二季度废气、噪音的《监测报告》中研华亿监[综]第 202405091 号，报告日期:2024 年 5 月 29 日,检测单位:陕西中研华亿环境榆测有限公司,监测结论 1:本次监测,宝鸡渭北有色金属铸造厂 DA001 熔化工序排放发气中，非甲烷总烃排放浓度监测结果，符合 T/CFA 030802.2-2020《铸造行业大气污染物排放限值》表 2 铸造行业企业大气污染物排放 2 级限值要求:颗粒物排放浓度监测结果，符合 GB39726-2020《铸造工业大气污染物排放标准》表 1 大气污染物排放限值要求。监测结论 2：本次监测，宝鸡渭北有色金属铸造厂南侧、北侧昼间厂界噪声监测结果，均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 2 类区标准限值的要求，即厂界噪声昼间不大于 60dB(A)。

7、查职业病检测情况《宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司职业健康检查报告书》报告编号：宝高新医(职体检)外字(2024)第 08，报告单位：宝鸡高新医院，资质号：陕卫计职检字(2020)第 018 号，报告日期：2024 年 3 月 29 日。具体情况如下：

1）体检种类:接触职业病危害因素噪声、金属铝粉尘、高温在岗期间职业健康体检；

2）体检人数:本次应体检接触职业病危害因素员工 21 人(其中男性员工 18 人，女性员工 3 人整体体检率达 100%):噪声 3 人、金属铝粉尘 16 人、高温 2 人。

3）体检项目:一般检查、内科、耳鼻喉科、纯音听测定、后前位 DR 胸片、肺功能.心电图、血常规、尿常规、肝功能、血糖；

4）疑似职业病:职业性尘肺病、职业性噪声聋；

体检结果：1）未发现疑似职业病；2）未发现职业禁忌证；3、复查 2 人:胥广文、张新会：纯音听阈:胥广文、血压：张新会。又检出其他异常情况 17 人，主要包括心电图异常、尿常规异常、胸片异常、肺功能异、血常规异常等。

现场询问了负责人王军勤，现场职工大部分年龄较大，员工本身存在基础病，本次检查结果已告知员工，要求其就医复查，积极治疗；其中纯音听阈：胥广文已调离打磨岗位，血压异常者：张新会，已离职，相关离职手续合规。

现场查看职业健康危害岗位控制情况，车间为员工配备了劳保防护用品，噪声岗位配备了耳塞、耳罩，清理打磨车间配备了口罩，环保设备配制了布袋除尘设施，设备设施运转正常，车间粉尘较小；员工佩戴了耳塞及口罩，与打磨员工高平仕沟通，能够清楚岗位职业病危害因素，基本符合要求。

人员工作期间佩带劳保用品，提供、“员工保险”，“劳保用品发放登记表”等，《劳动保护制度》中规定了清洁用品、手套、工作服、安全帽、耳塞、口罩等发放标准。工作区域温湿度等基本符合要求。

公司承接业务的方式主要是：通过与顾客签订合同单，公司按顾客关于生产技术标准、要求等服务。总经理批准后直接在合同上签字即完成合同评审；

查合同 1：《西安西开表面精饰有限责任公司采购合同》合同编号：XKBM202407220008，需求方:西安西开表面精饰有限责任公司；供货方：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司；签订日期:2024-7-20；

合同内容包括：

1、物资名称：触头座（表面）、导体、支持件、屏蔽罩、换位导体等共 208 项，总价 155 万余元。

2、技术标准:按照需求方和供货方双方确认的图纸生产，验收标准应符合需方验收标准；

3、交货地点和方式：供方送货到需方指定位置。

4、运输方式及资用承担：由供方合理安排，供方承担费用。

5、付款方式：1）需方验收合格后且收到开具的牟额发票后，在次月向供方支付该批次订货品。

2）三个月共付 90%，验收合格之日期或开票日期（以二者较晚日期为准）为者年支付期限的起算日期。

3）剩余 10%价款作为质保金，质保期满后无质量问题支付。

5、产品质量:符合需方验收标准。质保期为 1 年，自需方验收合格之日起算。

7、交货期:自本订货单签字盖章之日起算，由双方协商确定日期内送达需方指定交货地点。

8、其他约定事项：供方充分理解并同意，需方采用电汇、银行承兑汇票、商业承兑汇票、和金单方式付款。

合同经总经理批准后直接在合同上签字即完成合同评审；

查合同 2：《西安西开精密铸造有限责任公司订货单》，合同编号：XKZZ202308150008，需求方:西安西开精密铸造有限责任公司；供货方：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司；签订日期:2023-8-15；

合同内容包括：

1、物资名称：触头座、支架，数量共 44 个，总价 4 万余元。

2、技术标准:按照需求方和供货方双方确认的图纸生产，验收标准应符合需方验收标准；

3、交货地点和方式：供方送货到需方指定位置，按需方要求开具发票。

4、运输方式及费用承担：由供方合理安排运输，供方承担所有费用。

5、产品质量:符合需方验收标准。

7、交货期:自本订货单签字盖章之日起算，由双方协商确定日期内送达需方指定交货地点。

8、其他约定事项：供方充分理解并同意，需方采用电汇、银行承兑汇票、商业承兑汇票、和金单方式付款。

合同经总经理批准后直接在合同上签字即完成合同评审；

查合同 3:《西安西电高压开关有限责任公司订货单》，合同编号：XKYXB24-010001/YUTA00000004447-X，需求方：西安西电高压开关有限责任公司；供货方：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司；签订日期:2024-1-3；

合同内容包括：

1、物资名称：三相过渡法兰、屏蔽罩、上支撑导体封盖、压接法兰、接线盒、导体等共 18 项，总价 23 万余元。

2、技术标准:按照需求方和供货方双方确认的图纸生产，验收标准应符合需方验收标准；

3、交货地点和方式：供方送货到需方指定位置。

4、运输方式及资用承担：由供方合理安排，供方承担费用。

5、付款方式：1）需方验收合格后且收到开具的牟额发票后，在 1 年内向供方支付该批次订货品价款 90%，验收合格之日期或开票日期（以二者较晚日期为准）为 1 年支付期限的起算日期，剩余 10%价款作为质保金，质保期满后无质量问题支付。

5、产品质量:符合需方验收标准。质保期为 3 年，自需方验收合格之日起算。

6、交货期:自本订货单签字盖章之日起算，25 日内送达需方指定交货地点。

8、其他约定事项：供方充分理解并同意，需方采用电汇、银行承兑汇票、商业承兑汇票、和金单方式付款。

合同经总经理批准后直接在合同上签字即完成合同评审；

查合同 4：《西安西电高压开关有限责任公司订货单》，合同编号：XKYXC23-120001/SONGSHAN0000004447-X，需求方：西安西电高压开关有限责任公司；供货方：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司；签订日期:2023-12-16；

合同内容包括：

1、物资名称：拐臂盒，数量，共 61 件，总价 1.9 万余元。

2、技术标准：符合需方验收标准；

3、交货地点和方式：供方送货到需方指定位置。

4、运输方式及资用承担：由供方合理安排，供方承担费用。

5、付款方式：1）需方验收合格后且收到开具的牟额发票后，在 1 年内向供方支付该批次订货品价款 90%，验收合格之日期或开票日期（以二者较晚日期为准）为 1 年支付期限的起算日期，剩余 10%价款作为质保金，质保期满后无质量问题支付。

5、产品质量:质保期为 3 年，自需方验收合格之日起算。

6、交货期:自本订货单签字盖章之日起算，20 日内送达需方指定交货地点。

8、其他约定事项：供方充分理解并同意，需方采用电汇、银行承兑汇票、商业承兑汇票、和金单方式付款。

合同经总经理批准后直接在合同上签字即完成合同评审；

合同管理基本符合要求；

另抽查其他 3 份销售合同，基本符合要求。

提供《合格供方名单》：抽查主要供应商 4 家，如下：

合格供方名称

无锡丰茂源金属材料有限公司　　铝合金

中铝山西新材料有限公司　　铝合金锭

青铜峡铝业股份有限公司　　铸造铝合金锭

咸阳象山模具机械制造有限公司　　铸铝模具

抽查 4 份供方(服务方）评价表。

针对合格供方无锡丰茂源金属材料有限公司、中铝山西新材料有限公司的评价：评价内容：企业资质(营业执照）、产品质量（产品质量证书、专利证书）、服务质量、价格、信誉、质量体系认证等；能够满足需求，详见 8.5.1 条款。符合相关规定，可继续纳入合格供方。评价人：齐君玲　2024 年 1 月 20 日　批准人：高兵峰

本公司需求物资的采购信息由销售部负责，与供应商签订服务、采购合同或协议。

1、抽查模具加工合同，甲方：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司；乙方：咸阳象山模具机械制造有限公司；签订日期：2024 年 5 月 15 日；合同编号：

合同内容包含：

1）名称、数量：屏蔽罩倾转金属模：2 套、导体倾转金属模：1 套、压板倾转金属模：1 套

2）质量要求、技术标准：需方提供的要求制作模具，工艺由需方提供，经与需方技术人员沟通确认后

方可开始加工模具，铸铝缩率需方要求 0.8%，加工余量按单侧 3 毫米；其他工艺要求另行签订技术协议或口头沟通。需方的工艺含专利及技术产品要求的应目前写明保密范围。

3）质量保证条款：需方制出合格产品后（需方质检部检验产品合格），方可认定供方制作的模具合格，6 个月内出现质量问题（需方原因除外）由供方负责。

4）交付方式及地点：供方按合同交货日期交于需方，合同交货时间拖延 5 天以上，每天扣除费用的 5%。

5）结算方式及期限：合同签订后，需方给供方付总额的 50%现金作为预付款，预付款到账日顺延/日为交货期。产品完工需方现场验收合格，供方送货至需方公司；需方制作处合格产品后（最长 2 月内）付清余款。

6）包装及运输费：由供方承担。

7）违约责任：按《民法典》相关条款执行。

2、抽查铝合金锭销售合同。买方：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司；卖方：中铝山西新材料有限公司；签订日期：2024 年 3 月；合同编号：SXXCL--LJG-LHJD-2024053

合同内容包括：

1）名称、型号、数量：铝合金锭，钢号：A356.2；规格型号：640mm*80mm*80mm)；数量：34 吨；

2）质量要求、技术标准：主要成分 Fe≤0.12%；Si：6.5%-7.5%；Mg：0.3%-0.45%；Mn≤0.05%；Cu≤0.05%；Zn≤0.05%；Ti：0.08%-0.20%，余量为 AL；买方当在收货后 3 日内验收完毕。若验收中有质量异议，必须在 7 日内向卖方提出书面异议，并保持异议产品及包装原状；卖方收到异议通知后 5 个工作日内给予答复；

3）价格及付款方式：基价执行上海有色网现货，送货价：基价+550 元/吨；全额现汇，先款后货，款到发货；

4）付款方式及交货地点：买方预付全额货款后，卖方将货送至指定交付地点。

3、抽查购销合同。买方：宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司；卖方：无锡丰茂源金属材料有限公司；签订日期：2024 年 7 月 16 日；合同编号：WXFMY-20240716

合同内容包括：

1）名称、型号、数量：铝合金，钢号：A356.2；数量：35 吨；

2）质量要求、技术标准：国家标准 GB/T1196-2008。

3）价格：上海有色网周均价+350，约 71 万。

4）交货地点、方式：供包送至需方指定地点。

5）合同期限：签订之日至 2024 年 12 月 31 日。

另抽查了与中铝山西新材料有限公司签订（签订日期:2024.04）铝合金锭销售合同、无锡丰茂源金属材料有限公司签订（签订时间:2024 年 5 月 12 日）购销合同，合同明确了产品信息和要求、质量、规格型

号等信息，经确认基本符合要求；

在生产部查看，提供有铝合金铸件的机械加工；其认证范围处于正常经营情况。

工艺流程：导轨：原材料-下料-切断-打孔-粗磨外形-粗磨 R 槽-精磨外形-精磨 R 槽

滑块：原材料-下料-点孔-攻丝-热处理、表面处理（外包）-精磨外形-精磨 R 槽

导轨+滑块：组装-清洗-打包-发货，其生产过程主要由生产部执行。

一、生产部重要环境因素有：1 固废物排放、2 噪声的排放、3 火灾的发生、4 废水的排放。

生产部根据部门的重要环境因素，策划的环境管理制度有：《对相关方环境、职业健康安全施加影响管理程序》《突发环境事件应急处理办法》《环境运行控制程序》等。

现场查看对各环境因素的控制情况：

1、废水的控制情况：主要为职工生活办公用排放的生活污水，排污厂区内的化粪池后排入市政管网。

2、噪声控制情况：主要来自打磨、机加工设备等运行噪声，噪声源源强及拟采取的环保措施为：厂房隔声、基础减振。

查噪音《监测报告》编号中研华亿监[综]第 202403107 号，报告日期:2024 年 3 月 27 日，检测单位：陕西中研华亿环境榆测有限公司，监测结论：本次监测，宝鸡渭北有色金属铸造厂各监测点位昼间厂界噪声监测结果，均符合 GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》表 1 中 2 类区标准限值的要求，即厂界噪声昼间不大于 60dB(A)。

3、固废控制情况：生产过程中主要为下料和生产过程产生废边角余料和废品。生产部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。

危险废物为车间含油抹布、废油桶、废切削液桶，采取集中收集定期回收的方式处理，查看了危废仓库，进行了双人双锁管理，张贴了危废管理卡，基本符合要求。

2024.2.9 日与陕西环能科技有限公司签订了危险废物委托处置合同，合同编号:SXHN2024-0123，经查处理方有处理资质。见附件。2024 年 8 月 5 日进行了危废处理，转移联单暂未取回，基本符合要求。

4、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。

5、水、电、纸张消耗管理：

现场查看企业在用水用电开关处张贴了节约用水用电的标识，并组织了节约用水用电的环保培训课程，加强了员工节约用水用电的意识。

6、废气的控制情况：

铸造车间废气为熔化废气及浇铸废气，熔化废气污染物为颗粒物：浇铸废气污染物为颗粒物及非甲烷

总烃。企业通过在每个产污工上方设置集气罩用于收集铸造车间产生的废气；制芯、清理车间废气为制芯废气及清理粉尘，制芯废气为颗粒物及非甲烷总烃，清砂粉尘为颗粒物。企业通过在每个产污工序上方设置集气罩用于收集制芯、清理车间产生的废气；

现场查看布袋除尘设施运行正常，能够有效收集废气粉尘。

查废气《监测报告》编号 No:驭腾(测)字(2023)第 09-038 号，报告日期:2023 年 9 月 6 日，检测单位：陕西驭腾测试技术有限公司，监测结论：本次宝鸡渭北有色金属铸造厂 DA004 废砂再生排放口和 DA005 抛丸废气排放口颗粒物监测结果均符合委托方提供的《铸造工业大气污染物排放标准》GB 39726-2020 表 1 中限值要求。

查 2024 年二季度废气、噪音的《监测报告》中研华亿监[综]第 202405091 号，报告日期:2024 年 5 月 29 日，检测单位：陕西中研华亿环境榆测有限公司，监测结论 1：本次监测，宝鸡渭北有色金属铸造厂 DA001 熔化工序排放发气中，非甲烷总烃排放浓度监测结果，符合 T/CFA 030802.2-2020《铸造行业大气污染物排放限值》表 2 铸造行业企业大气污染物排放 2 级限值要求:颗粒物排放浓度监测结果，符合 GB39726-2020《铸造工业大气污染物排放标准》表 1 大气污染物排放限值要求。

二、生产部不可接受危险源有：1 意外触电、2 机械伤害、3 火灾发生。

生产部根据部门的不可接受危险源，策划的环境管理制度有：《对相关方环境、职业健康安全施加影响管理程序》《应急准备和响应控制程序》《职业健康安全运行控制程序》等。

现场查看对各危险源的控制情况：

1、机械伤害/物体打击管理：现场查看，作业过程要求 1）操作前穿好劳动保护用品，严格执行安全操作规程；2）磨机运转时，禁止在转动件内及附近清理卫生；3）加强现场检查与维护；4）起转运物品时、检查叉车，安全使用。

2、触电事故管理：

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，设置规范，无不符合情况。生产车间张示了触电事故处理方法，并定期对员工进行安全教育：1）迅速切断电源，或者用绝缘物体挑开电线或带点物体，是伤者尽快脱离电源；2）将伤者移至安全地点;3）若触电者失去知觉，心脏、呼吸还在，应使其平卧，退去衣服，以利呼吸；4）若触电者呼吸、脉搏停止，必须实施人工呼吸或胸外心脏按压法抢救;5、向上级报告，并拨打急救电话:120，送医救治。

3、职业病危害因素管理：查职业病检测情况《宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司职业健康检查报告书》报告编号：宝高新医(职体检)外字(2024)第 08，报告单位：宝鸡高新医院，资质号：陕卫计职检字(2020)第 018 号，报告日期：2024 年 3 月 29 日。具体情况如下：

1）体检种类:接触职业病危害因素噪声、金属铝粉尘、高温在岗期间职业健康体检；

2）体检人数:本次应体检接触职业病危害因素员工 21 人(其中男性员工 18 人，女性员工 3 人整体体检率达 100%):噪声 3 人、金属铝粉尘 16 人、高温 2 人。

3）体检项目:一般检查、内科、耳鼻喉科、纯音听测定、后前位 DR 胸片、肺功能.心电图、血常规、尿常规、肝功能、血糖；

4）疑似职业病:职业性尘肺病、职业性噪声聋；

体检结果：1）未发现疑似职业病；2）未发现职业禁忌证；3、复查 2 人:胥广文、张新会：纯音听阈:胥广文、血压：张新会。又检出其他异常情况 17 人，主要包括心电图异常、尿常规异常、胸片异常、肺功能异、血常规异常等。

现场询问了负责人王军勤，现场职工大部分年龄较大，员工本身存在基础病，本次检查结果已告知员工，要求其就医复查，积极治疗；其中纯音听阈：胥广文已调离打磨岗位，血压异常者：张新会，已离职，相关离职手续合规。

现场查看职业健康危害岗位控制情况，车间为员工配备了劳保防护用品，噪声岗位配备了耳塞、耳罩，清理打磨车间配备了口罩，环保设备配制了布袋除尘设施，设备设施运转正常，车间粉尘较小；员工佩戴了耳塞及口罩，与打磨员工高平仕沟通，能够清楚岗位职业病危害因素，基本符合要求。

4、火灾的预防管理：

查看，公司编制了火灾预防管理规定、应急管理规定。生产车间配置了灭火设施，包括了灭火器、消防沙等物资。

公司定期参加组织的消防培训和演练，生产部主要岗位均参与。

查，生产部员工定期参加办公室的消防、应急、逃生培训和演习。

铝合金铸件的机械加工生命周期中：原材料获取于企业购买原材料，以及现场管控情况，能够满足要求，产品生命周期结束后作为一般固体废弃物，交由金属熔炼厂回收再利用。

公司制定了《生产过程控制程序》，明确了受控条件包括：

a）规定产品/服务/活动的特征以及拟获得结果的文件；

b）获得适宜的监视和测量资源；

c）适当阶段实施监视和测量活动；

d）为过程提供适宜的设施环境；

e）配备能力人员所要求的资格；

f）特殊过程的确认和定期再确认；

g）采取措施防止人为错误；

h）实施放行、交付和交付后活动。

1、查生产车间各工序(工位)均有正在生产的工艺卡、加工技术质量要求规范、设备操作规程，均为现

行有效的文件，受控标识清楚；

2、查生产车间及作业工位执行的作业指导书及检验工艺主要包括：机加设备操作规范、化学分析用试样制取规定、手工制芯工艺、手工造型工艺、型芯烘干工艺、熔炼生产工艺、金属型浇注工艺、热处理工艺等，均放置于工位附近，便于查阅对照。

3、查公司产品执行标准：铸造术语 GB/T 5611-2017、铸造铝合金 GB/T 1173-2013、金属切削机床 机械加工件通用技术条件 GB/T 25376-2010、机械加工工艺参数表示法 JB/T 12392-2015、机械加工工艺方法图形符号 JB/T 12393-2015、机械加工定位、夹紧符号 JB/T 5061-2006、铸件 尺寸公差与机械加工余量 GB/T 6414-2017 等。

4、现场查看生产设备：电阻熔炼炉、低压铸造机、可倾式浇注机、立式/卧式热处理电炉、带锯机、气动射芯机、卧/立式加工中心、数控车床、铣床、机械打磨抛光除尘一体机、树脂砂回收装置、旋转式铝液除气机等生产相关设备，工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产条件及要求。

5、现场配置了相应的检测设备，主要包括高度游标卡尺、深度游标卡尺、压力真空表等，均在有效期内，有校准状态标识。

6、检查操作人员资质：

张海兵：电焊工，等级 5 级，发证机关：宝鸡市人力资源和社会保障局，发证日期：2014 年 2 月 19 日。

高金劳：电工，等级 5 级，发证机关：宝鸡市人力资源和社会保障局，发证日期：2014 年 2 月 19 日。

杨红军：电工，等级 5 级，发证机关：宝鸡市人力资源和社会保障局，发证日期：2014 年 2 月 19 日。

7、公司生产过程工艺流程包括：采购原材料/辅料—模具制作（外包）—制芯—熔炼—浇铸（关键过程）—铸件打磨—粗加工—精加工（关键过程）—检验—出厂交付

其中关键工序：浇铸、精加工　　外包过程：模具制作、检定/校准服务　　特殊过程：无

一、抽查钢模制作过程：

公司委托咸阳象山模具机械制造有限公司依据提供的图进行加工生产。

查看实施监视测量情况:抽查了《模具验收记录表》，2024.6.18 对模具的名称、规格、图号、材质、尺寸、外观等进行了检验，检验员：徐志军，结论：合格。

二、抽查生产过程：

企业依据顾客西安西电开关电气有限公司的合同订单进行生产；查看了工艺图纸：查看图号为：8KA.510.3924，型号为：GIS121X，名称为：导体的产品加工，企业按图生产。

（一）抽查铸造过程：

a)工作操作要求：制芯工艺、型芯烘干工艺、手工造型工艺、熔炼生产工艺、浇注工艺等铸造作业指导书。

b)生产设备：射芯机、电炉、浇注机、铸造机。

c)操作要求：

1、制芯过程：

首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工王锁林把磨具放入射芯机内，调整位置后，备好型砂，启动设备进行加工生产砂型。操作工采用佩戴口罩进行防尘防护。生产现场配置有状态合格的灭火器。

检验项目有型芯形状表面致密度及外径、内径、直径等，查看尺寸符合要求。

2、熔炼过程，操作工高宽亮把铝锭放入电炉内，在控制箱内启动电路，设定好温度，熔炼时间，电流等参数。要求：熔炼温度：≤780℃，时间≤2h。

检查配料成分等各项参数符合要求。

3、浇铸过程，操作工高红辉把砂型放入浇注机内，使用钢勺把铝水浇入浇注机内，在控制箱内启动电路，检查磨具循环水是否畅通，并根据产品收缩情况调节水温度。要求：浇注温度≤740℃，时间。

查看了浇注生产现场，铝液中无熔渣、氧化皮等杂物。

4、抽查铸件清理打磨过程，清理工高仕平对浇注后铸件采用机械打磨抛光除尘一体机对内外表面进行清理，对浇冒口打磨。要求：加工面不能有损伤，表面无飞边、毛刺，清除高低点，无偏芯现象。

查看了现场产品打磨情况，基本满足。

5、热处理过程，操作工杨应宽把铸件放入热处理电炉内，进行淬火、时效。淬火要求：温度 535℃±5℃，保温 8h,冷却介质：水 60℃～100℃，室温停 8h，淬火进炉温度＜300℃，升温速度 100℃/h，淬火后室温停留 8h 后进行时效；时效要求：温度 175℃±5℃，保温 8h,空冷，HB≥75， 附带随炉试棒。

抽查了铸件的检验记录：2024 年 4 月，铸件零件名称：导体，图号：8KA.510.3924，数量 48 件，

检验项目包括：表面光洁、粘砂、冷隔、气孔、针眼、皱皮、裂纹，漏铸、坑痕，形状、尺寸，孔径、孔同心、螺纹孔，涨箱、抛丸、淬火，硬质点、材料牌号，检验结果为：合格。

d)监视和测量：加工过程中对设备运行进行监控，运行正常，操作者为熟练操作工。

零件名称：导体　图纸：8CK.510.3924

热处理，检测工具：硬度计，测点：80，要求≥75.

查看了热处理的温度、时间记录，基本符合要求。

监视和测量：热处理过程中对箱式炉运行进行监控，运行正常，操作者为熟练操作工。

（二）抽查加工过程：

a)工作操作要求：机加工作业指导书

b)生产设备：卧/立式加工中心、数控车床、铣床、。

c)查看加工内容：

查看产品导体，图号为：8KA.510.3924 的加工过程：

1、粗加工：采用车床车平端面，对毛坯尺寸进行粗加工，保留精加工余量。

2、精加工：抽查加工中心工序

加工中心加工尺寸：407+0.1 +0.3、384.5±0.1、∅83.17±0.05、∅65.5±0.1、12、14±0.2、M20等尺寸；

加工中心操作员景增强，核对工艺参数：包括切削速度、进给速度、切削深度、刀具类型等加工参数的具体数值进行了确认。操作要求：首先核对生产任务单的产品名称及图号与编制的加工程序是否相同，核对完成后，员工王成荣将粗加工后的半成品装夹在加工中心，调整位置后，启动设备进行加工，经首件检验合格后，进行批量加工，生产过程操作者对加工中心程序运行情况进行监控；生产现场配置有状态合格的灭火器。

加工项目有外径、内径、长度、螺纹等，查看尺寸符合要求。

查检验工序

a)检验要求：图纸、检验规范；

b)检验设备：外径千分尺、深度尺、高度尺、螺纹环规等。

c) 操作：按产品图和检验规范进行，具体测试尺寸、外观等。

检验员：贾建丽。检验人员对产品熟悉，操作流程熟练。

查看了检验记录：2024 年 6 月 18 日 8KA.510.3924，导体，48 件，《零部件尺寸检验记录》，基本符合要求。

三、包装、入库工序

a)工作操作要求：防止磕碰、挤压。

b)生产设备：泡沫、扎带。

c)操作：将检验合格的导体用泡沫包装后用扎带扎紧，放入纸箱内，做好产品防护，防止零件磕碰，并注明产品图号、名称后入库。

d)现场查看操作者为熟练操作工：董红平。

再抽查：又抽查了其他产品触头座、动触头座等，生产过程符合要求。

（四）抽查出厂记录

2024 年 6 月 28 日出厂的 8KA.510.3924，导体，30 件，检查了导电率检查卡、零部件尺寸检验记录，外观质量检查卡、加工试棒（材料：ZL101H-6T）化学成分实验报告及力学性能实验报告，零部件出厂合格证，基本符合要求。

工作流程序

1）认真进行过程控制，对首件按工艺规程要求进行检验

2）产品实物符合工艺图纸的要求

3）现场的工艺文件、验收标准等协调一致原

4）材料、毛坯、成品、在制品符合要求或有上道工序合格证明

5）工艺装备、机床设备、专用测（量）具、测量器具等符合规定和在检定有效期内，上述设备安装调试正确

6）过程卡等质量记录填写正确、完整

7)工件、工作地整洁，生产条件能够满足专门的文件要求

8)前面工序的质量隐患已排除

9)检验员在最终检验记录上做检验标记

通过对加工产品的生产工序进行观察，工序符合生产要求，设备运行正常，人员操作熟练.

◆公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见公司检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准。

◆公司对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到经营副厂长许可、总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

◆公司明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样。

一、进货检验

查见：生产原材料来料检验。负责人讲，生产所涉及的原材料均为铸造铝合金锭，只对其数量、外观、规格、材质等进行检验。

对规格型号、数量、材质单等进行验证。

抽查中铝山西新材料有限公司铝合金材料入厂验收：

1、产品名称：铸造铝合金方棒，数量 35 吨，供货方：中铝山西新材料有限公司

检验项目：外观、材质、数量、尺寸等； 查看了《产品质量证明书》，执行标准:GB/T8733-2016，质量证明书编号 240703C02C，材料出厂日期:2024 年 7 月 9 日，熔炼号：2405184101-01---14、2405184102-01---15、2405314108-08---13，材质单中对主要成分杂质含量进行了描述。净重：35.073 吨。到货后于 7 月 9 日进行了金属元素成分分析。

检验结论：合格

整个过程基本受控。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方

法等。在2024年5月21日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，并由总经授权，现场与内审员沟通，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年6月20日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分 适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系 所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

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。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3）投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

现场查看，现有人员 98 人。地址：陕西省宝鸡市陈仓区虢镇火车站北环路加油站十字路西 50

米，为租赁，出租方为：宝鸡渭北有色金属铸造厂（与企业为同一法人），其中租赁承包渭北铸造厂现占用的土地、地上建筑物(含厂房、办公楼、大棚等附着物)、机械设备类固定资产及渭北厂原有资质证照的约定使用；租赁期为 5 年，自二 0 二一年六月十日起至二 0 二六 年六月九 日止。现场查看企业占地面积约为 14000 平米，包括一幢两层综合办公楼约 1000 平米，仓库面积约 500 平米；制芯车间面积 1500 平米，2 间铸造车间 2500 平米，清理车间面积约 1000 平米，加工车间面积 2000 平方米，另外配备了配电间、门房、危废仓库等附属建筑面积约 400 平米。

生产设备/监视和测量设备：电阻熔炼炉、低压铸造机、可倾式浇注机、可倾式浇注机、立式热处理电炉、卧式热处理电炉、清理机、树脂砂回收装置、旋转式铝液除气机、带锯机、气动射芯机、卧式加工中心、立式加工中心、卧式镗床、数控车床、车床、万能铣、摇臂钻、激光打标机、机械打磨抛光除尘一体机等。

监视和测量设备：游标卡尺、高度游标卡尺、深度游标卡尺、压力真空表、全谱火花直读光谱仪等。

特种设备：主要是电动叉车。运输设备：2 辆货车主要用于产品运输，汽车用于市内交通等。环境职业健康安全设备设施：布袋除尘器、除尘器、灭火器、垃圾桶等设施。

2）人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求 ，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容 ，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3）信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监督局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4）文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体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。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验证组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：铝合金铸件的机械加工

E：铝合金铸件的机械加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：铝合金铸件的机械加工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，（宝鸡市金峰有色金属铸造有限公司）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:郭力、李宝花、冯力

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的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。