

项目编号：10918-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：甘肃铸匠机械制造有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：郑颖

报告日期：2024年9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，不向第三方泄露。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



受审核方名称：甘肃铸匠机械制造有限公司

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	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:17.05.02, 17.10.01, 17.10.02 E:17.05.02, 17.10.01, 17.10.02 O:17.05.02, 17.10.01, 17.10.02
2	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	Q:17.10.01, 17.10.02 E:17.10.01, 17.10.02 O:17.10.01, 17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	滑国良、高世范	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/T24001-2016/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、中华人民共和国矿山安全法、煤矿安全规程、煤矿安全监察条例、中华人民共和国煤炭法、中华人民共和国环境保护法、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、



中华人民共和国水污染防治法（2008年2月修正）、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法等。

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：《一般工程用铸造碳钢件》（GB/T11352-2009）、《能源管理体系 分阶段实施指南》（GB/T 15587-2023）、《工业窑炉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》（GB 13271-2014）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《国家危险废物名录》、《铸造防尘技术规程》（GB8959-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）、《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）、GBZ 2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年09月06日 上午至2024年09月08日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年3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：矿山机械设备配件的制造

E：矿山机械设备配件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：矿山机械设备配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：甘肃省白银市平川区电力路1号1幢3层（限于行政办公和通讯联络）

审核地址/经营地址：甘肃省白银市平川区电力路1号（容和集团厂区内）

注：一阶段进行过变更，变更理由：与现场实际相符，与环评和租赁合同保持一致性。

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 2024-09-05 8:00:00 上午至 2024-09-05 12:00:00 上午 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：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估及其运行控制情况，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（3）项，涉及部门/条款：综合办公室 9.2，生产技术部 E8.1，生产技术部 O9.1.1；

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（或提交纠正措施计划）时限：2024年10月8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9月6日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合跟踪，生产和销售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：

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，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12月6日 体系实施时间：2024年3月1日

2) 法律地位证明文件有：

提供 1 营业执照 统一社会信用代码：91620403MA71UMDH6U

名称：甘肃铸匠机械制造有限公司 类型：有限责任公司，法定代表人：张玉宝

住所：甘肃省白银市平川区电力路1号1幢3层（限于行政办公和通讯联络）

成立时间：2017年12月6日；营业期限：2047年12月5日

经营范围包括了管理体系认证范围，登记机关：白银市平川区市场监督管理局

最新换发时间：2023年12月4日

曾用名：甘肃容和钢结构工程有限公司

经营范围：一般项目：铸造机械制造；铸造机械销售；矿山机械销售；机械零件、零部件加工；矿山机械制造；普通机械设备安装服务；通用设备修理；机械设备销售；机械零件、零部件销售；机械电气设备销售；机械设备租赁；建筑材料销售（除许可业务外，可自主依法经营法律法规非禁止或限制的项目）

提供 2 租赁合同

租赁车间地址：白银市平川区电力路1号



有效期：2023年3月15日至长期

出租方：甘肃容和矿用设备集团有限公司

承租方：甘肃铸匠机械制造有限公司

提供3现状环境影响评估报告

建设单位：甘肃容和矿用设备集团有限公司

时间：2017年3月

提供4甘肃容和矿用设备集团有限公司铸造及电镀生产线技术改造项目竣工环境保护验收监测报告

建设单位：甘肃容和矿用设备集团有限公司

时间：2019年3月

附“白银市平川区发展和改革局关于对甘肃容和矿用设备集团有限公司铸造及电镀生产线技术改造项目备案的通知，落款：白银市平川区发展和改革局 时间：2015年6月2日

附“甘肃省企业投资项目备案登记表”登记日期：2015年6月3日

附“白银市环境保护局关于甘肃容和矿用设备集团有限公司铸造及电镀生产线技术改造项目现状环境影响评估报告的审查意见”，落款：白银市环境保护局 时间：2017年3月20日

附“竣工验收检测报告”编号甘绿创监字【2018】第577号 报告日期：2018年10月10日

附“甘肃融合矿用设备集团有限公司铸造及电镀生产线技术改造项目”编号LBJ1807160802号 报告日期：2018年7月16日

附“甘肃容和矿用设备集团有限公司铸造及电镀生产线技术改造项目竣工环境保护验收意见”验收意见：项目通过竣工环保验收，验收组签字，时间：2019年4月28日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15人，提供盖章花名册；

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：常规一班/白班；个别临时加班/夜班；

4) 矿山机械设备配件的制造生产工艺流程图：

1 原料验证（造型：石英砂60目~120目、水玻璃/碱性；二氧化碳/硬化造型；废钢90%+10%回炉料、合金1%；焊条Φ3、Φ4，42#碳钢、Φ0.6/碳钢焊丝；碳≤0.30%、硅≥0.5%、锰≥1%，光谱仪、地磅）——2造型（木模/外包定制，泡沫模/自制，切割机、电脑；沙模/合箱，石英砂和水玻璃8%、二氧化碳硬化0.05MPa，混砂机、皮带机、天车，尺寸/模具控制、造型控制外观，紧实度、表面光洁度，目测）——3冶炼（炉温1620~1640°C，浇铸温度1560~1580°C，成分控制，碳0.2~0.32%、硅0.6~0.8%、锰1.2~1.6%、硫、磷≤0.030%，熔炼1小时40分，浇铸时间20分钟）——4清砂（落砂机、风铲、行车）——5抛丸（8~10分钟）——6去浇冒口、气抛（乙炔氧气、气抛机、行车）——7打磨（砂轮机）——8正火（热处理窑，温度880~920°C，保温4小时，升温速率1小时150~180°C，测试棒/机械性能/抗拉强度≥600MPa/屈服强度≥375MPa/延伸率≥12%/断面收缩率≥22%）——9首件检验（尺寸，±1mm）——10合格/批量生产——11机加工/划线/控制尺寸/划线平台/游标卡尺/高度尺/角度尺/卷尺——12铣床（尺寸，公差±1mm）——13交付前检验（尺寸、外观）/发货单

关键过程：造型/沙模/合箱（检查紧实度，沙漠光洁度，合箱定位；做不好会影响气孔/水分不超过2%、偏箱、冒口、表面光洁度），依靠工人能力，采取自检、互检）

需确认过程：冶炼（成分必须合格再出炉浇铸，预脱氧通过硅，强脱氧通过铝线，脱氧好可以控制气



孔；夹渣/出炉前除渣/浇铸前除渣）、正火（消除内应力，避免裂纹便于加工，达到力学性能）

外包过程：检验检测、检定校准、运输、木模定制、危废处置（除尘灰）

重要环境因素：废气/粉尘、噪声、固废（含危废）、火灾/爆炸；

不可接受风险：职业病、物体打击、磕碰、砸伤、烫伤、起重伤害、机械伤害、火灾/爆炸；

无不适用条款。

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

保持形成文件的信息等，主要包括管理手册（ZJ-SC-01）A/1版，程序文件汇编（25个），以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；

一体化管理体系文件自2024年3月1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。

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，如下：

遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；

遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境；以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险。

本年度（2024年8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”2024年3月至8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	顾客满意度大于90分以上；	年，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97%以上；《一般工程用铸造碳钢件》（GB/T11352-2009）	季度，合格数/总数*100%	98%	达标	合格
	节能降耗、污染物合规排放；《能源管理体系 分阶段实施指南》（GB/T 15587-2023）、《工业窑炉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》（GB 13271-2014）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）；废水零排放；噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；措施：砂处理粉尘设置固定式集气罩+现有抛丸工序滤筒式除尘器+15米高排气筒，铸造生产线烟尘配置中频感应炉和浇注设移动式净化器+布袋除尘器1套，抛丸粉尘废气采用滤筒式除尘器（型号FBM-36）处理后经过1根15米高排气筒排放；生活污水设置化粪池（30m ³ /d）处理后用于绿化；一般固废/废砂堆存于废砂场，除尘灰与生活垃圾全部运往平川垃圾填埋场处置；危险废物委托资质单位处置；噪声：采取消声、隔音、减振等降噪措施）	年度，检测数据获得	未超标	达标	合格



	固废 100%分类处置；（废砂、废渣《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《国家危险废物名录》）	季度，处置数/总数*100%	100%	达标	合格
	火灾/爆炸事故发生率为 0；	按照年实际发生情况	0	达标	合格
	重伤死亡率为 0，职业病、轻伤为 0；（《铸造防尘技术规程》（GB8959-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）、《工业企业设计卫生标准》（GBZ1-2010））	按照年实际发生情况	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%	完成数/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；	年，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
	固废 100%分类处置；（废砂、废渣《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《国家危险废物名录》）	季度，处置数/总数*100%	100%	达标	合格
生产技术部	产品一次性交验合格率 97%以上；《一般工程用铸造碳钢件》（GB/T11352-2009）	季度，合格数/总数*100%	98%	达标	合格
	节能降耗、污染物合规排放；《能源管理体系 分阶段实施指南》（GB/T 15587-2023）、《工业窑炉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》（GB 13271-2014）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）；废水零排放；噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；措施：砂处理粉尘设置固定式集气罩+现有抛丸工序滤筒式除尘器+15 米高排气筒，铸造生产线烟尘配置中频感应炉和浇注设移动式净化器+布袋除尘器 1 套，抛丸粉尘废气采用滤筒式除尘器（型号 FBM-36）处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放；生活污水设置化粪池（30m ³ /d）处理后用于绿化；一般固废/废砂堆存于废砂场，除尘灰与生活垃圾全部运往平川垃圾填埋场处置；危险废物委托资质单位处置；噪声：采取消声、隔音、减振等降噪措施）	年度，检测数据获得	未超标	达标	合格
	固废 100%分类处置；（废砂、废渣《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《国家危险废物名录》）	季度，处置数/总数*100%	100%	达标	合格
	火灾/爆炸事故发生率为 0；	按照年实际发生情况	0	达标	合格
	重伤死亡率为 0，职业病、轻伤为 0；（《铸造防尘技术规程》（GB8959-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）、《工业	按照年实际发生情况	0	达标	合格



企业设计卫生标准》（GBZ1-2010）				
----------------------	--	--	--	--

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：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合矿山机械设备配件的制造活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对矿山机械设备配件的制造实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

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。

产品实现策划：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对生产提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全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；策划了矿山机械设备配件的制造生产工艺流程图，识别了关键过程：造型/沙模/合箱（检查紧实度，沙漠光洁度，合箱定位；做不好会影响气孔/水分不超过 2%、偏箱、冒口、表面光洁度），依靠工人能力，采取自检、互检），需确认过程：冶炼（成分必须合格再出炉浇铸，预脱氧通过硅，强脱氧通过铝线，脱氧好可以控制气孔；夹渣/出炉前除渣/浇铸前除渣）、正火（消除内应力，避免裂纹便于加工，达到力学性能），外包过程：检验检测、检定校准、运输、木模定制、危废处置（除尘灰）；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量；证实质量管理体系的相关记录 60 余种；产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要；企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员何万纲、刘春亮、狄天顺，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，专业从事矿山机械设备配件的制造，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产；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、图纸和顾客要求生产；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。

生产提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、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执行标准、客户要求等；生产工艺流程：见 8.1 审核记录，保持有文件，识别了需确认过程、关键过程和外包过程；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；抽查 1：2024 年 6 月 25 日“铸造车间班组计划”图号：7630SWK07-01 名称：槽帮（铲）计划量：25 图号：EFG35.00-42 名称：链环卡 计划量：3；抽查 2：2024 年 7 月 25 日“铸造车间班组计划”图号：RPL206-03 名称：轴承座 计划量：2 图号：RSL4413-04/02 名称：端透盖 计划量：4；抽查 2：2024 年 8 月 11 日“生产任务单”图号：6302S06-06 名称：球铁挡板 1# 计划量：2 图号：6302S06-06 名称：球铁挡板 2# 计划量：2，以上计划下达人：何万纲，查见以上日报表全部按期完成；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，并保质保量产计划要求按期完成；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；审核当日现场生产情况描述：现场产品：名称：轴承座 图号：RSL4413-04/02 过程 1：原料验证 现场负责人：陈秀莲、狄天顺 现场设备：地磅、台秤 过程工艺指标：（造型：石英砂 60 目~120 目、水玻璃/碱性；二氧化碳/硬化造型；废钢 90%+10%回炉料、合金 1%；焊条 $\Phi 3$ 、 $\Phi 4$ ，42#碳钢、 $\Phi 0.6$ /碳钢焊丝；碳 $\leq 0.30\%$ 、硅 $\geq 0.5\%$ 、锰 $\geq 1\%$ ，光谱仪、地磅）；按照配比进行投料生产，过程放行：狄天顺；过程 2：造型 现场负责人：党春燕、韩晓丽 现场设备：切割机、电脑、混砂机、皮带机、天车 过程工艺指标：（木模/外包定制，泡沫模/自制，切割机、电脑；沙模/合箱，石英砂和水玻璃 8%、二氧化碳硬化 0.05MPa，混砂机、皮带机、天车，尺寸/模具控制、造型控制外观，紧实度、表面光洁度，目测）；尺寸符合图纸和设计要求；外观，紧实度、表面光洁度，符合造型质量要求，过程放行：何万纲；以上属于关键过程：现场与操作工和放行人员沟通，造型/沙模/合箱（检查紧实度，沙漠光洁度，合箱定位；做不好会影响气孔/水分不超过 2%、偏箱、冒口、表面光洁度），依靠工人能力，采取自检、互检）；过程 3：冶炼 现场负责人：何聪 现场设备：中频电炉 过程工艺指标：（炉温 1620~1640 $^{\circ}$ C，浇铸温度 1560~1580 $^{\circ}$ C，成分控制，碳 0.2~0.32%、硅 0.6~0.8%、锰 1.2~1.6%、硫、磷 $\leq 0.030\%$ ，熔炼 1 小时 40 分，浇铸时间 20 分钟）过程放行：何万纲，以上属于需确认过程：现场与操作工和放行人员沟通：冶炼，成分必须合格再出炉浇铸，预脱氧通过硅，强脱氧通过铝线，脱氧好可以控制气孔；夹渣/出炉前除渣/浇铸前除渣）；过程 4：清砂 现场负责人：吕学舜 现场设备：落砂机、风铲、行车 过程工艺指标：清理干净 过程放行：何万纲；过程 5：抛丸 现场负责人：李树奎 现场设备：抛丸机 过程工艺指标：8~10 分钟 过程放行：何万纲；过程 6：去浇冒口、气抛 现场负责人：党春燕、李树奎 现场设备：乙炔氧气、气抛机、行车 过程工艺指标：清理感觉、表面光洁度 过程放行：何万纲；过程 7：打磨 现场负责人：李树奎 现场设备：砂轮机 过程工艺指标：清理感觉、表面光洁度 过程放行：何万纲；过程 8：正火 现场负责人：狄天顺 现场设备：热处理窑 过程工艺指标：热处理窑，温度 880~920 $^{\circ}$ C，保温 4 小时，升温速率 1 小时 150~180 $^{\circ}$ C，测试棒/机械性能/抗拉强度 $\geq 600\text{MPa}$ /屈服强度 $\geq 375\text{MPa}$ /延伸率 $\geq 12\%$ /断



面收缩率 $\geq 22\%$ ，过程放行：何万纲；以上为需确认过程：现场与操作工和放行人沟通，正火（消除内应力，避免裂纹便于加工，达到力学性能）；过程 9：首件检验（尺寸， $\pm 1\text{mm}$ ）查首件检验记录：现场产品：图号 15PR06-06 名称：锥套 材质：45# 钢 时间：2024 年 9 月 7 日 序号：检验项目：A-A 306 结果：306 178 /182 280/295 110/110 480/489 288/288 210/ 210 160.5 /160 检验结论：合格 放行：何万纲；生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上；企业识别需确认过程：冶炼和正火，见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工艺作业方法、工作环境等；提供定期的过程能力确认报告，结论为：过程满足要求，确认时间：2024 年 8 月 10 日，确认人：刘春亮；因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法；生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求；产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求。

放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等；采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单和现场抽样做化学分析的方式；时间：2024 年 7 月 24 日 品名：生铁 炉次：3-8287 重量：19.11 化学成分：C: 3.22 Si: 2.22 Mn:0.36 S:0.025 P:0.106；时间：2024 年 7 月 25 日 品名：生铁 炉次：3-8299 重量：26.02 化学成分：C: 3.28 Si: 1.88 Mn:0.30 S:0.036 P:0.102；过程控制：提供炉水化验单：2024 年 8 月 27 日“样品分享数据”名称：中低合金钢 型号：55 平均值：C: 0.244 0.241 0.246；Si: 0.663 0.641 0.643；Mn: 1.327 1.328 1.334；P: 0.022 0.018 0.022；S: 0.030 0.030 0.028；Cr: 0.106 0.106 0.105；Ni: 0.132 0.131 0.131；Mo: 0.028 0.031 0.030；Cu: 0.056 0.059 0.054；Ti: <0.0001 ；2024 年 8 月 22 日“样品分享数据”名称：中低合金钢 型号：55 平均值：C: 0.280 0.274 0.275；Si: 0.716 0.689 0.717；Mn: 1.350 1.343 1.356；P: 0.020 0.023 0.021；S: 0.023 0.023 0.019；Cr: 0.342 0.347 0.339；Ni: 0.064 0.061 0.060；Mo: 0.062 0.061 0.058；Cu: 0.034 0.033 0.035；Ti: <0.0001 ；2024 年 7 月 26 日“样品分享数据”名称：中低合金钢 型号：55 平均值：C: 0.282 0.275 0.288；Si: 0.716 0.641 0.643；Mn: 1.327 1.328 1.334；P: 0.022 0.018 0.022；S: 0.030 0.030 0.028；Cr: 0.106 0.106 0.105；Ni: 0.132 0.131 0.131；Mo: 0.028 0.031 0.030；Cu: 0.056 0.059 0.054；Ti: <0.0001 ；查首件检验记录：时间：2024 年 8 月 29 日 型号/图号：6301S01-02 名称：左右齿轨座 材质：ZG270-500 主视图：355 检验结果：354-353 俯视图：305 检验结果：305-306 B-13: 143 \pm 1 检验结果：143 96 \pm 1 检验结果：92；时间：2024 年 8 月 22 日 型号/图号：15PK0S01-03 名称：小皮带轮 材质：QT500-7 主视图：305 检验结果：300 俯视图：36 检验结果：36；314.5 检验结果：328；108 检验结果：108；98 检验结果：98；时间：2024 年 5 月 23 日 型号/图号：8038SAB05-02 名称：铲板槽帮 材质：EG30SiMn 主视图：长度 1746 检验结果：1745 筋板：30 检验结果：30 右视图：292 检验结果：292；5 检验结果：5；135 检验结果：135；过程 10：铣床 现场负责人：雒云 现场设备：铣床 过程工艺指标：尺寸，公差 $\pm 1\text{mm}$ 过程放行：何万纲；提供打磨记录：



时间：2024年7月9日 姓名：吕学舜 铸件名称：左右齿轨座 图号：326SAB05-01/02 数量：4；时间：2024年8月4日；姓名：吕学舜 铸件名称：压盖图号：40T-4.12-2 数量：8；时间：2024年8月24日 姓名：吕学舜 铸件名称：十字头 图号：C01.00-38 数量：3；提供正火后力学试验记录：样品接收时间：2024年7月15日 报告日期：2024年7月19日 样品名称：韩城槽帮 材质：ZG30SiMn 检测项目：室温拉伸 So: 79.01mm² 试验温度：室温 原始标距：50mm 检测结果：1039MPa 1137MPa 11.0% 30% 检测标准：GB/T228.1-2021 A224 检验机构：兰州兰石检测技术有限公司 样品接收时间：2024年4月30日 报告日期：2024年5月9日 样品名称：挡板槽帮 材质：ZG30SiMn 检测项目：室温拉伸 So: 177.42mm² 试验温度：室温 原始标距：80mm 检测结果：402MPa 672MPa 16.5% 32% 检测标准：GB/T228.1-2021 A224 检验机构：兰州兰石检测技术有限公司；样品接收时间：2024年7月29日 报告日期：2024年8月1日 样品名称：甘肃晶吴前后部 材质：ZG30SiMn 检测项目：室温拉伸 So: 78.54mm² 试验温度：室温 原始标距：50mm 检测结果：936MPa 1053MPa 15.5% 43% 检测标准：GB/T228.1-2021 A224 检验机构：兰州兰石检测技术有限公司；时间：2024年8月16日 试棒号：ZX24-8-6 零件图号：8RHK045025 零件名称：窗座 数量：100件 材质：ZG30SiMn；时间：2024年8月5日 试棒号：ZX24-8-1 零件图号：76.3QSWKB02-33/34 零件名称：边渡联接座 数量：2/2 材质：ZG30SiMn；成品/出厂检验：“产品合格证” 时间：2024年8月16日 图号：8RHK 045 025 交付数量：100件 检验数量：100件 检验项目：尺寸：合格 105: 104~105 145: 144~145 15: 14~16 32: 31~33..... 正火 HB180~220: HB192~217 外观：合格 结论：合格 放行人：狄天顺；“产品合格证” 时间：2024年8月5日 图号：76.3QSWKB02-33/34 交付数量：3/3 检验数量：3/3 检验项目：尺寸：合格 403: 402~404 60: 59~61 85: 84~86 185: 184~186..... 正火 HB180~220: HB192~217 外观：合格 结论：合格 放行人：狄天顺；“产品合格证” 时间：2024年7月31日 图号：6C04-2 交付数量：1 检验数量：1 检验项目：尺寸：合格 1150: 1150 1130: 1145 425: 425 152: 152 Φ280: 260 Φ500: 496 结论：合格 放行人：狄天顺；“产品合格证” 时间：2024年9月3日 图号：P2.4-7 交付数量：3 检验数量：3 检验项目：尺寸：合格 930: 940 ; 310: 310 300: 295 ; 110: 110; Φ500: 500; Φ280: 257, 结论：合格 放行人：狄天顺；“产品合格证” 时间：2024年9月3日 图号：TBPS.01-8 交付数量：1 检验数量：1 检验项目：尺寸：合格 1130: 1150; 180: 190; 380: 379; 365: 364; Φ320: 300, 结论：合格，放行人：狄天顺；抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权，无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价：对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾，水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N 的排放等，评价后确定的综合办公室重要环境因素为：火灾；识别了办公区域的危险源包括：触电、疾病传播、中暑、人身伤亡、人体辐射伤害、中暑、职业病等，经评价后确定的综合办公室不可接受风险为：触电；火灾发生；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原料验证过程的固废、噪声、粉尘、材料消耗，造型过程的固废、噪声、粉尘，冶炼过程的固废、噪声、粉尘、热能、废气、能源消耗，清砂过程的粉尘、固废、噪声，抛丸过程的固废、噪声、粉尘，去浇冒口、气抛过程的粉尘、固废、噪声，打磨过程的噪声、粉尘、固废，正火过程的热能、固废、废气、噪声，首件检验过程的固废，机加工过程的噪声、固废、粉尘，交付前检验不合格产品已经设备维修过程的含油抹布、废



零件，以及生活垃圾、生活废水等；覆盖区域包括：车间、厂区、库房；评价后确定的生产技术部重要环境因素包括：废气/粉尘、噪声、固废（含危废）、火灾/爆炸；识别了生产活动中的危险源，主要包括：原料验证过程的粉尘危害、起重伤害，造型过程的机械伤害、粉尘危害、噪声危害，冶炼过程的烫伤、触电、砸伤、磕碰、起重伤害，清砂过程的机械伤害、起重伤害、触电、磕碰、砸伤，抛丸过程的触电、砸伤、起重伤害，去浇冒口、气抛过程的机械伤害、触电、砸伤，打磨过程的机械伤害、触电、砸伤、磕碰，正火过程的烫伤、触电、砸伤、起重伤害、机械伤害，首件检验过程的砸伤、磕碰，机加工过程的触电、机械伤害、起重伤害、磕碰、砸伤，还包括出厂检验过程的砸伤、磕碰、起重伤害，设备维修过程的触电、机械伤害，以及库房、车间、厂区的火灾、爆炸风险；经评价后确定的生产技术部重大危险源（不可接受风险）包括：职业病、物体打击、磕碰、砸伤、烫伤、起重伤害、机械伤害、火灾/爆炸；

评价后确定的公司范围内重要环境因素包括：废气/粉尘、噪声、固废（含危废）、火灾/爆炸。

评价后确定的公司范围内不可接受风险包括：职业病、物体打击、磕碰、砸伤、烫伤、起重伤害、机械伤害、火灾/爆炸。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

废气/粉尘：执行《工业窑炉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》（GB 13271-2014）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）；现场提供检测报告，检测项目未覆盖臭气；现场：砂处理粉尘设置固定式集气罩+现有抛丸工序滤筒式除尘器+15 米高排气筒，铸造生产线烟尘配置中频感应炉和浇注设移动式净化器+布袋除尘器 1 套，抛丸粉尘废气采用滤筒式除尘器（型号 FBM-36）处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放；现场观察，废气、粉尘/颗粒物可控；查“除尘设备运行记录”时间：2024 年 6 月 22 日 名称：布袋除尘器 开机时间：早 8：00 停机时间：10：30 运行正常 负责人：何万纲 时间：2024 年 7 月 14 日 名称：布袋除尘器 开机时间：早 8：05 停机时间：11：50 运行正常 负责人：何万纲 时间：2024 年 8 月 10 日 名称：布袋除尘器 开机时间：晚 22：05 停机时间：5：04 运行正常 负责人：何万纲。

噪声排放：采取消声、隔音、减振等降噪措施；执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008），提供检测报告；现场见噪声控制效果良好，符合环评的要求。

固废的处置：一般固废/废砂堆存于废砂场，除尘灰与生活垃圾全部运往平川垃圾填埋场处置；危险废物委托资质单位处置；提供固废处置/回收合同：供方：甘肃铸匠机械制造有限公司 需方：吴忠市首拓环境科技有限公司 名称：废钢渣料 数量：34.905 吨、废钢渣料 数量：87.97 吨 时间：2024 年 6 月 10 日；供方：甘肃铸匠机械制造有限公司 需方：吴忠市首拓环境科技有限公司 名称：废石英砂 数量：80 车时间：2024 年 6 月 10 日；现场危废管理没有按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB 18597—2023）去管理，无台账，也未与资质单位签订有效期内的除尘灰等危废处置合同，以上已经开具不符合报告。

火灾爆炸：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，现场见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间（含仓库）配备有灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求；现场有设置严禁烟火等安全警示标识，未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防



应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

职业病：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训；**个体防护：**现场见操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、护目镜、防护面罩等），同时沟通公司有加强班组安全管理活动，定期教育来提高员工安全生产意识。

物体打击、磕碰、砸伤、烫伤、起重伤害、机械伤害：机械伤害/砸伤/起重伤害/烫伤控制：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间熔炼、正火工位等岗位均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；企业特种设备行车、叉车有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好；现场发现生产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、安全帽等个人防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训；现场焊工：吕学舜、魏杰东、李树奎，未提供焊工证书；提供的黄宗平叉车工证书已经过期，未提供其他有效叉车工证书，以上已经开具不符合报告。

审核现场现场各工序/环境和安全过程运行情况：现场产品：图号 15PR06-06 名称：锥套 材质：45# 钢 过程 1：原料验证 现场负责人：陈秀莲、狄天顺 现场设备：地磅、台秤 环境因素：固废、噪声：不合格原料退回原供应商，入厂车辆禁止鸣笛、轻拿轻放，粉尘采取日常清洁、不积尘，材料消耗采取优化工艺，岗前培训；危险源：粉尘危害采取佩戴防尘口罩，起重伤害采取：佩戴安全帽，制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好；与负责人何万纲沟通，日常避免起重机挤压事故：检查起重机旋转时尾部与其它设施之间发生的挤压的可能性，防止由于空间较小，人员位于司机视野的死角或者司机缺乏观察而造成挤压事故；在起重机与固定物之间留有适当的距离，至少要有 0.5m 间距，作业时禁止有人通过；日常检查吊具、吊装重物与周围固定物、建筑物之间的挤压情况，操作之前合理布置场地、堆放重物，货物的堆放保持适当间隙，巨大构件和容易滚动及翻倒的货物要码放合理，便于搬运；选择适合所吊货物的吊具和索具，合理地捆绑与吊挂，避免在空中旋转或脱落；禁止直接用手拖拉旋转的重物，信号指挥人员要按原定的吊装方案指挥；检查防护装置，如上升限位器、防护栏杆；何万纲介绍：起重机械吊具或吊物坠落事故的预防：日常检查绑挂方法得当，选择经验的司机操作，吊具、索具选择适当；检查起升、超载限制器的灵敏性；检查钢丝绳的状况，每班操作前都必须将钢丝绳从头到尾的细致检查一遍，是否有磨损、断丝、断脱，有无显著变形、扭结、弯折等，不符合的要及时更换；起重机倾翻、折断、倒塌事故预防：起重机操作人员严格执行操作规程，防止麻痹大意，防止超载，按要求配重、压重和安装合格，以防止由于机械部件的损坏而发生折断倾翻事故；在作业过程中，当风速过大时要停止作业；在安装中如果遇到大风、下雨、下雪等恶劣天气，停止作业；起重机触电事故预防：日常防止发生触电事故，维修、保养人员杜绝违章带电作业，避免碰到滑线或线路漏电，或者是保养人员在作业过程中，其他人员不知起重机上有人作业，误合电闸而造成触电；所以，在维修作业时，必须停电拉闸，且有人监护；同时要注意检查起重机的接地电阻和绝缘电阻，保证接地和绝缘良好；过程 2：造型 现场负责人：党春燕、韩晓丽 现场设备：切割机、电脑、混砂机、皮带机、天车 环境因素：固废/造型用废料定点存放、统一售卖，噪声造型设备噪声密闭车间，粉尘日常清洁；危险源：机械伤害设备配置防护装置，岗前培训；粉尘和噪声危害佩戴口罩和耳塞；过程 3：冶炼 现场负责人：何聪 现场设备：中频电炉 环境因素：固废定点存放，回炉，噪声密闭车间，粉尘佩戴口罩，热能采取通风，废气配置除尘器，能源消耗优化工艺，岗前培训；危险源：烫伤佩戴手套，岗前培训，触电：采取日常注重



安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全，防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决；现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患；设保护接地装置和接零；对裸露导体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜，同时做好电气安全资料档案管理工作；制定安全标志，并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识等、持证作业；砸伤、磕碰采取穿戴工作服、佩戴手套，起重伤害同上；过程 4：清砂 现场负责人：吕学舜 现场设备：落砂机、风铲、行车 环境因素：粉尘同上、固废同上、噪声同上，危险源：机械伤害、起重伤害、触电、磕碰、砸伤，同上；过程 5：抛丸 现场负责人：李树奎 现场设备：抛丸机 环境因素：固废、噪声、粉尘，危险源：触电、砸伤、起重伤害，以上同上；过程 6：去浇冒口、气抛 现场负责人：党春燕、李树奎 现场设备：乙炔氧气、气抛机、行车，环境因素：粉尘、固废、噪声，危险源：机械伤害、触电、砸伤，以上同上；过程 7：打磨 现场负责人：李树奎 现场设备：砂轮机 环境因素：噪声、粉尘、固废，危险源：机械伤害、触电、砸伤、磕碰，以上同上；过程 8：正火 现场负责人：狄天顺 现场设备：热处理窑 环境因素：热能、固废、废气、噪声，危险源：烫伤、触电、砸伤、起重伤害、机械伤害，以上同上；过程 9：首件检验过程固废/不合格品，危险源：砸伤、磕碰，以上同上；过程 10：铣床 现场负责人：雒云 现场设备：铣床 过程工艺指标：尺寸，公差±1mm 环境因素：噪声、固废、粉尘，危险源：触电、机械伤害、起重伤害、磕碰、砸伤，以上同上。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/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 3 月份至 2024 年 1 月份目标完成情况统计，目标完成情况良好。查 2023 年 3 月份至 2024 年 1 月份“环境/安全检查表”（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、环境和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。查见建设项目竣工验收报告、环境污染物检测报告；组织有组织车间员工进行职业健康体检，以防止职业病的发生。无需监视和测量装置用于环境和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 5 月“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。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 2024 年 8 月 10-11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与陈秀莲和刘春亮沟通，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，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有



效的实施和保持提出质疑？以上已经开具不符合报告。

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 2024 年 8 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，见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效。管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效。通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。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：返工、返修和报废。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，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。自上次审核结束到至今，经和受审核方沟通，从上次审核结束到此次远程审核期间目前未发生不合格。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《质量不合格、环境和职业健康/安全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的发生的产品不符合，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；环境和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。

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：15 人，业务范围：矿山机械设备配件的制造；生产/经营地址：甘肃省白银市平川区电力路 1 号（容和集团厂区内），现场为租赁，建筑面积 7000 m²，含铸造车间和机加工车间，模具库、成品库、原料库，共计 500 m²，办公室面积 150 m²，共计 5 间；废钢边角料堆存于供应库房，占地 200 m²，储存能力为 300 吨，石英砂堆存于铸造车间西，占地 300 m²，贮存能力 30 吨，水玻璃存于车间内，占地 8 m²，贮存能力 6 吨；车间配有：2 个 2T 电炉/中频感应炉、混砂机、皮带机、落砂机、风铲、抛丸机、气抛机、砂轮机、热处理窑、划线平台、模具切割机、铣床等生产设备；配置有光谱仪、地磅、温度计、游标卡尺、高度尺、角度尺、卷尺等监视和测量资源，以及相应的通讯和交通设施等；特种设备：天车、叉车；生活用水靖远煤电公司水电管理处，厂区内设置清水库和消防水池；中频感应炉生产冷却水，循环使用，有设置循环水池，位于铸造车间西南侧；供暖依托容和集团公司现有锅炉；利用双回路供电；



职工食堂依托容和集团现有职工食堂；利用容和集团现有职工宿舍；环保设备/设施：固定式集气罩、15 米高排气筒、移动式净化器、布袋除尘器、滤筒式除尘器（型号 FBM-36）、化粪池（30m³/d）等；职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等；无环境和职业健康安全监测设备。

2) 人员及能力、意识：

公司一体化管理手册和《人力资源管理程序》中规定了岗位能力评价、意识及培训要求。综合办公室负责实施一体化管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与一体化管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求。

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：

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，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：矿山机械设备配件的制造

E：矿山机械设备配件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O：矿山机械设备配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，甘肃铸匠机械制造有限公司的

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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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 整改或 提交纠正措施计划，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

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

北京国标联合认证有限公司

审核组:张 丽 郑 颖



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、联系方式的变更、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。