

项目编号：10824-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：河北烁坤铸造有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：邹淑萍

报告日期：2024年9月12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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：郭增辉

组员：邹淑萍



受审核方名称：河北烁坤铸造有限公司

## 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  | 郭增辉 | 组长   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2024-N1QMS-1284221<br>2024-N1EMS-1284221<br>2024-N1OHSMS-1284221 | Q:17.05.01<br>E:17.05.01<br>O:17.05.01 |
| 2  | 邹淑萍 | 组员   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2024-N0QMS-1300074<br>2024-N0EMS-1300074<br>2024-N0OHSMS-1300074 | \                                      |

### 其他人员

| 序号 | 姓名     | 审核中的作用 | 来自   |
|----|--------|--------|------|
| 1  | 于杰、刘海军 | 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、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

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：《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）、《大气污染物综合排放标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、



GBZ 2.1-2019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 2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素、GB/T1348-2009《球墨铸铁》、GB/T11351-2017《铸件重量公差》、GB/T718-2005《铸造用生铁》、GB/T718-2005《铸造用生铁》、GB/T2684-2009《铸造用砂及混合料试验方法》、GB/T15056-1994《铸造表面粗糙度 评定方法》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09月10日 上午至2024年09月12日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2022年7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：铸铁件（井篦子、井盖）的生产

E：铸铁件（井篦子、井盖）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：铸铁件（井篦子、井盖）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：高碑店市方官工业区88号

办公地址：高碑店市方官工业区88号

经营地址：高碑店市方官工业区88号

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 2024-09-09 8:00:00 至 2024-09-09 12:00:00 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：生产技术部 Q7.1.5、综合办公室 QE09.2；

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 9 月 27 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 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

不次不符合, 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:

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作的, 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: 2012 年 12 月 21 日      体系实施时间: 2022 年 7 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

1) 营业执照

社会信用代码: 91130684059439317P

名称: 河北烁坤铸造有限公司

类型: 有限责任公司

住所: 高碑店市方官工业区 88 号

法定代表人: 于逢金

注册资本: 壹仟贰佰万元整

成立日期: 2012 年 12 月 21 日

营业期限: 2012 年 12 月 21 日至 2042 年 12 月 20 日

经营范围: 制造销售风机件、给排水管件、管材、篦子、井盖、机械配件、机床配件、铸钢件、磨铸铁件, 铜铸件; 销售: 电机、钢材、面包铁、五金电料。(需经有关部门审批的项目, 准后方可经营)

登记机关: 中华人民共和国国家工商行政管理总局监制

登记日期: 2017 年 8 月 16 日

2) 建设项目环境影响报告表

编制日期: 2017 年 8 月

项目: 河北烁坤铸造有限公司技术改造项目,



技改内容：拆除冲天炉改为 2 台中频电炉及相应的环保措施，有相应的结论和建议和三同时验收内容、平面图等；见 2009 年审批的老环评审批意见和验收意见，见 2016 年的脱硫除尘系统的验收意见

3) 技改环评审批意见，编号：高环表【2017】112 号，时间：2017 年 10 月 9 日；见“竣工验收意见”，时间：2017 年 12 月 14 日，验收结论为执行了“三同时”……通过竣工验收。有验收组签字。见红头文件“高碑店市环境保护局”编号：高环表【2018】005 号“关于对河北烁坤铸造有限公司技术改造项目（噪声、固废）竣工环境保护验收的批复”，结论：同意竣工验收，时间：2018 年 1 月 22 日，签章：高碑店市环境保护局。

#### 4) 排污许可证

单位名称：河北烁坤铸造有限公司

证书编号：91130684059439317P001Q

统一社会信用代码：91130684059439317P

行业类别：黑色金属铸造

注册地址：高碑店市方官工业区 88 号

法定代表人：于逢金

生产经营场所地址：河北省保定市高碑店市方官工业区 88 号

有效期限：自 2023 年 08 月 07 日至 2028 年 08 月 06 日止

发证机关：保定市高碑店市行政审批局

发证日期：2023 年 08 月 04 日

#### 5) 环境检测报告

项目名称：河北烁坤铸造有限公司检测

编号：迈吉（委）字【2024】第 0409 号

监测类别：废气、噪声

结论：均未超标

签发时间：2024 年 9 月 9 日经核对所提供的原件与复印件一致，且均在有效期内，营业执照、资质证书有覆盖审核范围内产品，受审核方各项法律法规手续齐全。

#### 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：

铸铁件（井盖、井盖）的生产工艺流程如下：

1) ▲原材料入厂验收（生铁球墨铸铁 10~12#，辅料球化剂、硅铁、增炭剂；验收合格证、数量、型号，验收人：卢晓芝）——2) ▲混砂、造型（刘海军，水分、膨润土配比；混砂机、打砂机、电动筛）——3) ★熔炼/浇注/落砂/砂再生（温度：1450℃~1500℃，2 台 1 吨电炉；手工浇铸，操作人：黄成正、史电启，控制外观，夹渣、气孔、飞边；测量尺寸，公差±2mm）——4) 打磨（砂轮机、角磨机，操作人：于明元、姚志奇，外表光洁）——5) 喷砂抛丸（喷砂机，表面无粘接沙、光洁度，操作人：于亚良）——6) 机加工/钻孔/组装（孔径，摇臂钻，手工组装，电扳手；操作人：刘健）——7) 浸漆（外包）——8) 检验入库

原材料入厂验收，混砂、造型为关键过程；熔炼/浇注为需确认过程。外包过程：浸漆、检定/校准、运



输；

评价后确定的重要环境因素包括：噪声、废气的排放、固废、潜在的爆炸和火灾共 4 项；

经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）包括：潜在的爆炸和火灾、意外触电、机械伤害、砸伤、烫伤、职业病共 6 项。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全手册》（文件编号：SK-SC-01）、《程序文件》（文件编号 SK-CX-02）、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 2022 年 7 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。

与总经理于逢金沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：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7月1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12月1日-2024-7月1日统计结果达到目标要求，如下：

| 部门              | 目标                                  | 测量/计算方法                      | 完成情况 | 考核结论 |
|-----------------|-------------------------------------|------------------------------|------|------|
| 总目标<br>(质量)     | 出厂产品一次性检验合格率≥97%；                   | 合格数/总数*100%                  | 99%  | 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 | 合格   |
| 总目标<br>(环境)     | 污染物达标排放                             | 年，根据监测报告；                    | 达标   | 合格   |
|                 | 固体废弃物 100%分类处置                      | 年，处置数/总数*100%                | 100% | 合格   |
|                 | 火灾发生为零                              | 年，按照实际发生情况                   | 0    | 合格   |
| 总目标<br>(职业健康安全) | 触电为 0、职业病发生率为≤1 例/年，火灾事故为 0；机械伤害为 0 | 年，按照实际发生情况                   | 0    | 合格   |
| 综合办公室<br>(含财务)  | 体系文件受控率 100%；                       | 有效数/文件总数量×100%               | 100% | 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% | 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% | 合格   |
|                 | 外部提供过程控制率 100%；                     | 按月考核，控制数/总数×100%             | 100% | 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 | 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% | 合格   |



|                   |                                               |                |      |    |
|-------------------|-----------------------------------------------|----------------|------|----|
|                   | 火灾发生率为 0                                      | 按年考核，实际情况考核    | 0    | 合格 |
|                   | 员工体检合格率 100%                                  | 合格数/体检数*100%   | 100% | 合格 |
| 生产技术部<br>(质量)     | 出厂产品一次性检验合格率 $\geq 97\%$ ;                    | 年度，合格数/总数*100% | 100% | 合格 |
|                   | 生产设备完好率 100                                   | 年度，完成数/总数*100% | 100% | 合格 |
|                   | 技术工艺文件正确率 100%                                | 年，实际发生情况考核     | 100% | 合格 |
|                   | 生产计划按期完成率 100%                                | 年度，漏检数/总数*100% | 100% | 合格 |
| 生产技术部<br>(环境)     | 污染物达标排放                                       | 年度检测数据获得       | 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% | 合格 |
|                   | 火灾发生为零                                        | 按年考核，按照实际情况    |      |    |
| 生产技术部<br>(职业健康安全) | 触电为 0、职业病发生率为 $\leq 1$ 例/年<br>火灾事故为 0；机械伤害为 0 | 年，按照实际发生情况     | 0    | 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：**企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合铸铁件（井篦子、井盖）的生产活动特点、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：**企业有对铸铁件（井篦子、井盖）的生产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。

**运行的策划和控制：**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；策划了铸铁件（井篦子、井盖）的生产工艺流程图，原材料入厂验收，混砂、造型为关键过程；熔炼/浇注为需确认过程。外包过程：浸漆、检定/校准、运输；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；保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、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；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于杰、刘海军，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，专业从事铸铁件（井篦子、井盖）的生产，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。

受审核方建立、实施和保持了设计和开发的过程，用以确保后续的服务的提供，策划阶段提供了研发文件、记录，包括《设计任务书》、《开发计划》、《设计输入评审报告》、《设计验证报告》等。

**生产和服务提供过程的控制：**产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、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；策划了生产工艺流程，保持有文件，原材料入厂验收，混砂、造型为关键过程；熔炼/浇注为需确认过程。外包过程：浸漆、检定/校准、运输。现场询问负责人刘海军清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息，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 1：2024 年 2 月“生产任务单”，生产任务单上包括：产品名称、规格/型号、数量、完成时间，铸铁井盖 700 加重 285 套 2024 年 3 月 2 日；铸铁井盖 700 普重 10 套 2024 年 3 月 2 日；铸铁单篦子 450×750 205 套 2024 年 3 月 2 日；编制：刘海军 批准：于逢金。查 2：2024 年 3 月“生产任务单”铸铁五防井盖 700 234 套 2024 年 4 月 12 日；铸铁井盖 800 10 套 2024 年 4 月 12 日；铸铁篦子 400\*700(轻型) 80 套 2024 年 4 月 12 日；编制：刘海军 批准：于逢金。生产车间有按上述“生产任务单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见作业指导书、设备操作规程等受控文件。

审核现场现场各工序/过程运行控制：2024 年 9 月 10 日-12 日 现场产品：产品：井篦子；型号：710\*410；工序：混砂、造型；控制指标：水分、膨润土配比；设备：混砂机、打砂机、电动筛；过程描述：操作者刘海军将原砂、再生砂等原料按配料单配比搅拌，要求控制混入时再生砂温度 25-35℃，厚大件取上限，中小件取下限，随砂温和车间环境温度作调整；造型前因检查模具完整性、并吹净型腔内浮砂、均匀涂刷脱模剂，放砂时要求防止冷铁和活块的移动，注意拐角、凹槽部位放砂不得有空隙，并捣实，应防止型砂局部松散。起模前检查确认砂型达到设定温度，可用手在冒口定位等凹进部位触压测定，根据经验及模型实际情况确定。起模后检查芯的完整性，要求控制芯与芯及周边的间隙，要求下芯到位。观察到上述操作符合相关工艺要求。工序：熔炼/浇注/落砂/砂再生；控制指标：温度：1450℃~1500℃；控制外观，夹渣、气孔、飞边；测量尺寸，公差±2mm；设备：2 台 1 吨电炉，采取手工浇铸；过程控制描述：操作者黄成正、史电启将生铁、回炉料及球化剂等其他原材料等按一定配比投入熔炼炉中，熔炼温度 1478℃、熔炼、保温



时间 50-60 分钟、浇注温度 1420℃、浇注时间 7Min 等，查见“熔炼浇注工艺监控记录”，上述操作符合作业方法和工艺要求。工序：打磨；设备：砂轮机、角磨机；操作人：于明元、姚志奇；控制：外观，光洁；清理：操作者于明元首先去除浇口、冒口，剔除鼠尾、凹陷、夹砂等缺陷工件；打磨：打磨浇口、冒口痕，要求平整，抛光去毛刺、毛边等，操作者姚志奇和质检员卢晓芝进行检验外观质量、尺寸、重量等检测。工序：喷砂抛丸；设备：喷砂机；控制指标：表面无粘接沙、光洁度；操作人刘文来采用喷砂机，过程要求表面无粘接沙、光洁度。工序：机加工/钻孔/组装；控制指标：孔径；设备：摇臂钻；过程：手工组装；设备：电扳手；操作人：刘健操作人刘健采用摇臂钻进行钻孔，要求孔径符合图纸要求，手工组装，电扳手。2) 产品：井盖 型号：800 工序：混砂、造型 操作工：刘海军 控制指标：水分、膨润土配比 设备：混砂机、打砂机、电动筛 过程描述：操作者刘海军将原砂、再生砂等原料按配料单配比搅拌，要求控制混入时再生砂温度 25-35℃，厚大件取上限，中小件取下线，随砂温和车间环境温度作调整；造型前因检查模具完整性、并吹净型腔内浮砂、均匀涂刷脱模机，放砂时要求防止冷铁和活块的移动，注意拐角、凹槽部位放砂不得有空隙，并捣实，应防止型砂局部松散。起模前检查确认砂型达到设定温度，可用手在冒口定位等凹进部位触压测定，根据经验及模型实际情况确定。起模后检查芯的完整性，要求控制芯与芯及周边的间隙，要求下芯到位。观察到上述操作符合相关工艺要求。工序：熔炼/浇注/落砂/砂再生 过程指标：温度：1450℃~1500℃ 控制指标：外观，夹渣、气孔、飞边；测量尺寸，公差±2mm 设备：2 台 1 吨电炉，采取手工浇铸 操作人：黄成正、史电启；过程控制描述：操作者黄成正、史电启将生铁、回炉料及球化剂等其他原材料等按一定配比投入熔炼炉中，熔炼温度 1478℃、熔炼、保温时间 50-60 分钟、浇注温度 1420℃、浇注时间 7Min 等，查见“熔炼浇注工艺监控记录”，上述操作符合作业方法和工艺要求。工序：打磨；设备：砂轮机、角磨机 操作人：于明元、姚志奇 控制：外观，光洁 清理：操作者于明元首先去除浇口、冒口，剔除鼠尾、凹陷、夹砂等缺陷工件；打磨：打磨浇口、冒口痕，要求平整，抛光去毛刺、毛边等，操作者姚志奇和质检员卢晓芝进行检验外观质量、尺寸、重量等检测。工序：喷砂抛丸 设备：喷砂机 控制指标：表面无粘接沙、光洁度；操作人刘文来采用喷砂机，过程要求表面无粘接沙、光洁度。工序：机加工/钻孔/组装；控制指标：孔径；设备：摇臂钻；过程：手工组装；设备：电扳手；操作人刘健采用摇臂钻进行钻孔，要求孔径符合图纸要求，手工组装，电扳手。配砂机、打砂机、喷砂机、角磨机、摇臂钻、电炉、砂轮机等生产设备运转正常，设备维护有按照要求维修、保养；钢卷尺、游标卡尺、微机元素分析仪、碳硫分析仪、电子称等监视和测量设备均有检定的合格状态标识，检测设备操作人员使用规范，未发现异常情况。

现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的量具进行测量，使用方法得当。车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。

抽查过程放行记录：查 1：2024 年 3 月 21 日“产品流转单” 品名：铸铁井盖 规格/型号：800；材质：QT450-12 数量：50 时间 工序 加工数量 合格数 检验员；8:50 配砂（配砂机）120kg 500kg 卢晓芝；8:55 造型（造型机）60PCS 60PCS 卢晓芝；10:30 浇注 60PCS 同上 卢晓芝；14:00 清砂（喷砂机）60PCS 同上 卢晓芝；15:20 打磨（抛丸机）60PCS 同上 卢晓芝；16:00 钻孔（钻孔机）60PCS 同上 卢晓芝；16:40 涂覆（手工）60PCS 同上 卢晓芝。查 2：2024 年 5 月 13 日“产品流转单” 品名：铸



铁篦子 规格/型号: 710\*410 材质: QT450-12 生产数量: 80 时间 工序 加工数量 合格数 检验员 8:50 配砂（配砂机） 120kg 500kg 卢晓芝; 8:55 造型（造型机） 46PCS 46PCS 卢晓芝; 10:30 浇注 46PCS 同上 卢晓芝; 14:00 清砂（喷砂机） 46PCS 同上 卢晓芝; 15:20 打磨（抛丸机） 46PCS 同上 卢晓芝; 16:00 钻孔（摇臂钻） 46PCS 同上 卢晓芝; 16:40 涂覆（手工） 46PCS 同上 卢晓芝。过程放行符合设计和策划要求。

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专职质检人员负责，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质检员负责，并记录在原始记录上。

企业识别需确认过程：熔炼/浇注，查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 2024 年 3 月 5 日熔炼/浇注《过程能力确认单》确认人：刘建勋，分别对过程设备、工艺、人员等进行了确认，结论为：满足过程要求。

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。

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。

产品检验合格后综合办公室按客户要求的时间送货，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等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

**产品和服务的放行：**采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式；抽 1：2024 年 4 月 15 日“进货检验记录”产品名称：生铁 规格型号：YQ10 二 G 数量：102 吨；验证项目：型号、合格证、材质单等；验证结果为：合格；验证人：于娜。抽 2：2024 年 4 月 20 日“进货检验记录”名称：硅铁 数量：18 吨；验证项目：型号、合格证、材质单等；验证结果为：合格；验证人：于娜。抽 3：2024 年 7 月 10 日“进货检验记录”产品名称：石墨增碳剂 规格型号：TN92 数量：12 吨；验证项目：型号、合格证、检验报告等；验证结果为：合格；验证人：于娜。抽 4：2024 年 8 月 23 日“进货检验记录”名称：硅铁 规格型号：72 数量：9.85 吨；验证项目：型号、合格证、检验报告等；验证结果为：合格；验证人：于娜。

抽外包工序检验/入库记录（浸漆）产品名称：铸铁井盖 型号：700 加重 检验数量：285 套；检查项目：1. 产品外观：漆面应平整、光滑，没有凹凸不平、麻点、气泡等缺陷；2. 颜色和光泽度：油漆的颜色应与样板一致，没有色差。光泽度应均匀，没有明显的光泽差异；3. 数量：与订单一致 质检员：卢晓芝 日期：2024.2.27。

成品/出厂检验：抽 1) 产品名称：铸铁井盖 检验日期：2024 年 3 月 2 日 型号/规格：700 加重 生产数量：285 套 检验项目 标准要求 检验结果 单项结果；1 外观 外观完整、材质均匀、无缺陷 符合要求 合格；2 重量  $45\text{Kg} \pm 1\ 45\text{kg}$  合格；3 尺寸  $\phi 700 \pm 10\ 700$  合格；4 数量 285 套 285 套 合格；验证结论：合格 检验员：卢晓芝。抽 2) 产品名称：铸铁单篦子  $450 \times 750$  检验日期：2024 年 3 月 1 日；型号/规格： $450 \times 750$ ；生产数量：205 套 检验项目 标准要求 检验结果 单项结果；1 外观 外观完整、材质均匀、无缺陷 符合要求 合格；2 重量  $40\text{Kg} \pm 1\ 40\text{kg}$  合格；3 尺寸  $\pm 0.5\text{mm}\ 450 \times 750$  合格；4 数量 205 套 205 套 合格；验证结论：合格 检验员：卢晓芝。



抽产品外检报告 1：产品名称：铸铁雨水井篦 750\*450mm 生产单位：河北烁坤铸造有限公司 代表数量：500 套 试验日期：2024. 5. 13 试验依据：DB11/053-2015 试验项目：承载能力、残余变形 结论：所检样品符合 B25G 技术要求。检验试验单位：北京市建设工程质量第三检测有限责任公司 报告日期：2024 年 5 月 15 日。抽产品外检报告 2：产品名称：球墨铸铁检查井盖 800mm （D400）；生产单位：河北烁坤铸造有限公司 代表数量：500 套；试验日期：2024. 5. 13 试验依据：GB/T23858-2009；试验项目：承载能力、残余变形；结论：所检样品符合 B25G 技术要求。检验试验单位：北京市建设工程质量第三检测有限责任公司；报告日期：2024 年 5 月 15 日。

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。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。

**环境因素、危险源识别和评价：**制定了《环境因素确定控制程序》（编号：CS/CX-02、《应急预案》等，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、NH<sub>3</sub>-N 的排放等；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：混砂、造型过程废气，熔炼/浇注/落砂/砂再生过程废气、固废，打磨过程废气、固废、喷砂抛丸过程废气、机加工/钻孔/组装过程噪声、固废等；

提供了《危险源识别、风险评价和控制措施的确定控制程序》（编号：CS/CX-03）、《危险源识别及风险评价表》、《不可接受风险清单》，以上文件经审批发放。识别了办公区域的危险源包括：火灾、触电等；识别了生产活动中的危险源，主要包括：混砂、造型过程触电、机械伤害，熔炼/浇注/落砂/砂再生过程火灾、触电、烫伤、职业危害，打磨过程人身伤害、火灾、中毒，喷砂抛丸过程机械伤害、触电、物体打击，机加工/钻孔/组装过程触电、火灾、机械伤害等。

评价后确定的重要环境因素包括：噪声、废气的排放、固废、潜在的爆炸和火灾共 4 项；

经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）包括：潜在的爆炸和火灾、意外触电、机械伤害、砸伤、烫伤、职业病共 6 项。

#### **环境和职业健康安全运行策划和控制：**

**1、固体废弃物控制：**与负责人刘海军沟通确认，铸造生产造型等废砂属于固废，一般都是石英砂、江砂和海砂，铸造后废砂只增加了少量铁渣和钢渣，铁渣、钢渣也不是危废，铸造现场无化工混合，只有空气中灰尘等杂物，这种固废砂可以填塘、填坑等再利用，表面盖除后不污染环境。无危废。设置：废物箱、分类垃圾桶；检验工序一般固体废物（不合格产品）采取规范厂容厂貌，固废分区分类在固废存储间存储；固废暂存间地面硬化；办公、生活垃圾分类收集垃圾箱。固体废物 100%合规分类处置：布袋除尘器除尘灰外售综合利用、落砂工序废型砂回用于生产、职工生活垃圾集中收集后由当地环卫部门统一处理不外排；见分类垃圾桶、垃圾箱、存放区域，均运行控制良好，有标识有运行记录。

**2、噪声排放的控制：**新增设备、风机、水泵及原有设备的运转控制措施：选用低噪声设备、基础减振、长房隔声、风机加装消音器等措施，达到昼间≤60dB（A）、夜间≤50dB（A），满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类；噪声控制效果良好，符合环评的要求。

**3、废气排放的控制：**废气：有组织：中频电炉 2 台，安装有 2 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒，颗粒物≤50mg/m<sup>3</sup>，验收标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 排放要求；落砂工序设置有 1 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒；砂再生工序设置 2 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m



高排气筒、打磨工序设置 1 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒，颗粒物排放浓度 $\leq 60\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 1.9\text{kg}/\text{h}$ ，验收标准《大气污染物综合排放标准》表 2 中颗粒物（石英粉尘）二级排放限值；抛丸工序设置布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒，颗粒物排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，排放速率 $\leq 3.5\text{kg}/\text{h}$ ，验收标准《大气污染物综合排放标准》表 2 中颗粒物（其他）二级排放限值；无组织：熔炼工序、浇注工序、砂再生工序、落砂工序、打磨工序颗粒物周界排放浓度 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ，验收标准《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 3 无组织排放限值。废气排放控制基本符合环评验收要求。**查定期对除尘器的维护保养情况：**2024 年 4 月 20 日进行了维护，负责人：刘海军；2024 年 5 月 10 日进行了清扫，负责人：刘海军；2024 年 6 月 16 日进行了粉尘的清理，负责人：刘海军；现场观察除尘器收尘装置严密、没有逸散，现场可以做到及时清理，良好。

**4、废水：**职工生活盥洗废水就地泼洒抑尘，厂区设防渗旱厕、定期清掏、不外排；符合。

**5、资源能源控制：**项目在选料上均采用工业级别优级品，减少一些副产物生成，从而减少了污染物排放对区域环境的影响，有效减少了污染物的产生，同时减少水的用量。用电、用水无不良情况。

**6、消防安全控制：**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，见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间（含仓库）有配备 6 个灭火器（车间 4 个，仓库 2 个），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。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。

**7、安全用电控制：**生产技术部、车间负责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，及时整改解决。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。

**8、机械伤害/砸伤/烫伤控制：**制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，发现电炉、落砂机、混砂机、抛丸机等生产设备均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；企业特种设备行车均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好。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、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

**9、预防人身伤害控制/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，询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训，上岗前并确保机械设备性能良好，防护措施得当，对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；个体防护：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、焊接护目镜、喷塑防护服、安全帽等），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。查看风险较高的工序如熔炼、浇注、抛丸等，人员均有采取防护措施，如佩戴防护面罩、隔热手套、工作服等。可能导致的职业病有职业性噪声聋、职业性中暑、尘肺等，安排了员工体检，查于超、于飞、刘海军等均进行了包括肝、肺等项目的体检，提交单位为：普惠体检中心报告日期：2023 年 9 月 14 日未发现异常情况。

**10、相关方的控制：**公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和安全事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁



烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。现场查看包括车间、各工位的危害因素告知卡，如浇铸过程的“高温请勿触碰”清理过程的“注意防尘”等及各类安全标识，符合要求。

**11、库房控制：**库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。

可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防安全设施，发现消防设施良好。产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

**12、交通事故的发生：**服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

**13、高温中暑：**夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。有配置遮阳的设备，平时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

抽 2024 年度环境和职业健康安全运行检查情况记录，由综合办公室和生产技术部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求；环境和安全运行控制基本符合要求。办公区域场所以及物料采购、产品销售活动、过程中识别的环境因素/危险源和风险运行控制。

**合规性义务：**查见 2024 年 3 月进行的“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全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，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 2024 年 6 月 10 日-11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与于娜和刘海军沟通，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？

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 7 月 1 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、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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

#### 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：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。抽查 2023 年 12 月—2024 年 6 月份“环境/安全检查记录”；结论：车间安全文明生产，车间及库房，均配备有相应的灭火及消防设施，工人均按各项管理制度及作业规范操作，无安全事故发生，质量、环境和职业健康安全管理体系正常有效运行。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：铸铁件（井篦子、井盖）的生产所需的资源、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：铸铁件（井篦子、井盖）的生产；生产/经营地址：河北省保定市高碑店市方官工业区 88 号，企业提供并配备的基础设施包括生产场地、厂房、办公场所，办公、通讯、和交通设备等相应的硬件设施，厂区占地面积 4333.36 平方米，车间厂房面积约 2300 平方米；仓库面积 450 平方米。办公室配有：电脑、打印机、电话等设备；生产现场配置有：电炉、落砂机、混砂机、抛丸机等；监视测量资源配置有：游标卡尺、钢卷尺、钢直尺、台秤、微机碳硫分析仪等。环保设备/设施：中频电炉 2 台安装有 2 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒、落砂工序设置有 1 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒、砂再生工序设置 2 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒、打磨工序设置 1 个集气罩+布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒、抛丸工序设置布袋除尘器+1 根 15m 高排气筒，其它：废物箱、分类垃圾桶等。职业健康安全设备/设施有风机、水泵、排风扇、灭火器等，无环境和职业健康安全监测设备；以上资源基本满足生产的要求；生产现场有 4 台 2.5 吨天车，用于各种生产材料的搬运。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（总经理于逢金、综合办公室于杰、于娜、生产技术部刘海军等）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意识，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。

### 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：铸铁件（井篦子、井盖）的生产

E：铸铁件（井篦子、井盖）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：铸铁件（井篦子、井盖）的生产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，河北烁坤铸造有限公司的

☒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     | <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

审核组：郭增辉 邹淑萍



## 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](http://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。