

项目编号：10835-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：沙河市祥合标准件制造有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：邹淑萍

报告日期：2024年9月16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：郭增辉

组员：邹淑萍



受审核方名称：沙河市祥合标准件制造有限公司

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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:17.12.04 E:17.12.04 O:17.12.04
2	邹淑萍	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N0QMS-1300074 2024-N0EMS-1300074 2024-N0OHSMS-1300074	\

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	宋天超、周立军	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：环境保护法、环境污染防治法、安全生产法、消防法、职业病防治法、特种设备安全法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、邢台市水资源管理办法、邢台市环境噪声污染防治管理办法等国家、地方法律法规，以及中华人民共和国质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、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、中华人民共和国劳动合同法等。

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：《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《热镀锌工业颗粒物排放标准》（DB13/1578-2012）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、热镀锌工业颗粒物排放标准（DB13/1578-2012）、《工业炉窑大气污染物排放标准》（B13 1640-2012）、《京津冀及周边地区2018-2019年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案》、GB8978-2002污水综合排放标准（沙河市污水处理厂进水水质要求）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、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14日 上午至2024年09月16日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2021年3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：六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产

E：六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母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：沙河市南环路东段路南邦德路东侧

办公地址：沙河市南环路东段路南邦德路东侧

经营地址：沙河市南环路东段路南邦德路东侧

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024-09-13 8:00:00 至 2024-09-13 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：综合办公室 QEO9.2；

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 30 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 14 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，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，以身作则，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：2010 年 06 月 24 日 体系实施时间：2021 年 3 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

1、营业执照

统一社会信用代码：9113058255767263XT

名称：沙河市祥合标准件制造有限公司

注册资本：捌仟万元整

法定代表人：王锋

类型：其他有限责任公司

成立日期：2010 年 06 月 24 日

营业期限：2010 年 06 月 24 日至 2030 年 06 月 23 日

住所：沙河市南环路东段路南邦德路东侧

登记机关：沙河市行政审批局



经营范围：电力金具及装备、标准件、异型件、紧固件、地脚螺栓、超声波检测管、石墨烯接地新材料生产、加工、销售；电气化铁路专用设备及器材配件、SCJDGL 硬横跨、接触网配件、金属结件、输电线路铁塔及附件、钢管杆塔及附件、道路交通灯杆及附件、通讯杆塔及附件、铁路钢结构产品、变电架构生产、安装及销售；钢材、建材销售；金属表面处理（不含电镀）；普通货运；按资质承包电力施工、钢结构工程、机电设备安装工程，城市及道路照明工程；进出口业务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

2、排污许可证

证书编号：9113058255767263XT001P

有效期：2022 年 08 月 25 日至 2027 年 08 月 24 日

发证机关：邢台市生态环境局

3、噪声监测报告

编号：LHJC 字 2024 第 HJ01139 号

检测单位：河北领航检测技术服务有限公司

检测日期：2024 年 4 月 11 日

4、废气、废水监测报告

编号：LHJC 字 2024 第 HJ05063 号

检测单位：河北领航检测技术服务有限公司

检测日期：2024 年 5 月 30 日

5、废气、废水监测报告

编号：LHJC 字 2024 第 HJ06039 号

检测单位：河北领航检测技术服务有限公司

检测日期：2024 年 6 月 25 日

6、职业病危害因素评价检测报告

检测任务编号：062024PJ012

检测单位：河北华质验技术服务有限公司

检测日期：2024 年 6 月 26 日

7、建设项目环境影响报告（2015 年 5 月）

项目名称：年产 35000 吨高强度螺栓项目

建设单位：沙河市祥合标准件制造有限公司

文件类型：一般项目环境影响报告表

评价单位：河北汇铭环境科技有限公司

项目负责人：张春林

8、建设项目环境影响报告（2021 年 2 月）

项目名称：沙河市祥合标准件制造有限公司高强度紧固件改建项目

建设单位：沙河市祥合标准件制造有限公司

建设项目类别：30-068 铸造及其他金属制品制造



文件类型：报告表

统一社会信用代码：9113058255767263XT

法人代表人：王锋

评价单位：河北赛亨环保科技有限公司

项目负责人：牛志辉

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：

冷墩螺栓生产工艺流程：原材料入厂——拔料——▲冷墩滚丝成型——★表面处理（镀锌）——成品检验——包装运输

热打螺栓生产生产工艺流程：工艺流程：原材料入厂——拔料——磕料——▲锻造成型——平头倒角——▲滚丝成形——★热处理——★表面处理（镀锌）——成品检验——包装运输

地脚螺栓、双头螺栓生产工艺流程：原材料入厂——下料——★热处理——检验——车床倒角——▲滚丝成形——配母成品——成品检验——包装运输

U 型螺栓生产工艺流程：原材料入厂——下料——车床倒角——▲滚丝成形——折弯——★表面处理（镀锌）——成品检验——包装运输

冷墩螺母生产工艺流程：原材料入厂——拔料——▲冷墩成型——★表面处理（镀锌）——▲滚丝成形——成品检验——包装运输

热打螺母生产生产工艺流程：原材料入厂——拔料——磕料——▲锻造成型——平头倒角——▲滚丝成形——★热处理——★表面处理（镀锌）——成品检验——包装运输

注：M24 及以上螺栓螺母工艺为热打，M24 以下螺栓螺母为冷墩，8.8 级及以上螺栓螺母生产工艺需要热处理，8.8 级以下不需要热处理。

▲为关键过程，★为需确认过程。外包过程为：监视测量设备检定/校准，运输

公司范围内重要环境因素：固废（含危废）、废水、废气、噪声。

公司范围内不可接受风险：火灾爆炸，起重伤害、灼烫、车辆伤害、机械伤害。

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管理手册》（文件编号：XH-SC-01）、《程序文件》（文件编号：XH-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 2021 年 3 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。

与总经理王锋沟通了解到，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，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

本年度（2024年7月5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10日-2024年7月30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 (质量)	出厂产品一次性检验合格率 $\geq 97\%$;	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 (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 (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 (含财务)	体系文件受控率 100%;	有效数/文件总数量 $\times 100\%$	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	完成数/总数 $\times 100\%$	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 $\times 100\%$	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	按年度考核，实际处置情况计算	100%	合格
	火灾发生率为 0	按年度考核，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 (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 (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	按年度考核，实际处置情况计算	100%	合格
	火灾发生为零	按年度考核，按照实际情况		
生产技术部 (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

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 IS09001:2015、IS014001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合六角螺



栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产活动特点、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：企业有对六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母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；策划了六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产工艺流程图，冷墩成型、锻造成型、滚丝成型为关键过程；热处理、表面处理（镀锌）为需确认过程。外包过程：监视测量设备检定/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王锋、周立军，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，专业从事六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产，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：抽 1) 工期：2024 年 1 月 3 日至 2024 年 1 月 7 日 产品名称：六角螺栓 型号：M30 数量：1000 个 计划：周立军 2) 工期：2024 年 3 月 19 日至 2024 年 3 月 31 日 产品名称：铁塔螺栓 型号：M42 数量：400 个 计划：周立军 3) 工期：2024 年 4 月 6 日至 2024 年 4 月 16 日 产品名称：双头螺栓 型号：M72 数量：200 个 计划：周立军 4) 工期：2024 年 4 月 10 日至 2024 年 4 月 26 日 产品名称：U 形螺栓 型号：M16 数量：200 个 计划：周立军等。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 14 日-16 日 现场产品：产品查看产品：六角螺栓 M16*80 工序 1：下料 工艺要求：L±3mm,操作工：刘永方 设备：磕料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩（一次成型）工艺要求：直径 16.6-16.8,操作工：岳保军 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：铁塔螺栓 型号：M20*100 工序 1：下料 工艺要求：L±3mm,操作工：刘永方 设备：磕料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩（一次成型）工艺要求：19.6-19.8 操作工：岳保军 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：双头螺栓 型号：M24*85 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：刘永方 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩（一次成型）工艺要求：23.6-23.8,操作工：岳保军 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：U 形螺栓 型号：M16*800 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：刘永方 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩（一次成型）工艺要求：15.6-15.8,操作工：岳保军 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：六角螺栓 型号：M16*50 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：刘永方 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩（一次成型）工艺要求：15.6-15.8,操作工：岳保军 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 查看产品：六角螺母 型号：M64 工序 1：拔料 工艺要求：厚度：49.4-52.4,操作工：赵少东 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：母坯（一次成型）工艺要求：对边：92.8-95.00,操作工：赵少东 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 工序 3：攻牙 工艺要求：内径：57.505-58.305,操作工：赵少东 设备：攻丝机 监视测量资源：卡尺 工序：镀锌 1) 镀锌前处理（去油、防爆处理，锌液内添加去油剂、氯化铵、防爆剂）工艺要求：工件清洗干净,操作工：陈社棋 2) 浸入镀锌（温度控制，炉温 530℃~540℃，时间控制，时间 3~5 分钟）工艺要求：锌层合格,操作工：陈兵棋 3) 离心机甩干；工艺要求：工件无流锌,操作工：陈兵棋 4) 清水冷却；工艺要求：工件不掉皮,操作工：陈兵棋 设备：热镀锌生产线 监视测量资源：温控系统、计时系统 查看产品：防盗螺母 型号：M36 工序 1：拔料 工艺要求：厚度：29.4-31.00,操作工：赵少东 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：母坯（一次成型）工艺要求：对边：53.8-55.0,操作工：赵少东 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 工序 3：攻牙 工艺要求：内径：31.670-32.270,操作工：赵少东 设备：攻丝机 监视测量资源：卡尺 查看产品：六角螺栓 M30*100 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm,操作工：刘永方 设备：拔料机 监视测量资源：卡尺 工序 2：冷墩（一次成型）工艺要求：29.6-29.8,操作工：岳保军 设备：冷墩机 监视测量资源：卡尺 工序：热处理 1) 上料清洗（加清洗剂）；工艺要求：清洗工件，操作工：李中良 2) 淬火



(温度控制, 根据含碳量一区二区逐渐加热 650℃~700℃, 到达五、六、七区温度达 850℃, 淬火液温度 45℃~55℃; 时间控制: 90 分钟到达淬火液;) 工艺要求: 奥氏体转换马氏体 操作工: 李中良 3) 回火 (七个区温度逐渐降低, 从 400℃~500℃降低至 350℃~380℃) 工艺要求: 回火索氏体 操作工: 李中良 4) 自然冷却(时间控制: 2~3 小时); 工艺要求: 注意冷却速度 操作工: 李中良 设备: 热处理生产线 监视测量资源: 温控系统、计时系统 工序: 镀锌 热镀锌: 锌块放入锌锅内, 天然气燃烧至加热使固态锌融合成液态, 液态锌附着在锌件表面; 在镀件向锌液中浸渍之前, 锌液表面不得沾染锌灰、锌屑和其他杂质, 以免影响镀层的质量。1) 镀锌前处理(去油、防爆处理, 锌液内添加去油剂、氯化铵、防爆剂) 工艺要求: 工件清洗干净, 操作工: 陈社棋 抛光: 除去线材表面的氧化膜或者铁锈, 使其表面光滑以减少线材抽线以及冷墩或成型等加工过程中对磨具的摩擦。2) 浸入镀锌(温度控制, 炉温 530℃~540℃, 时间控制, 时间 3~5 分钟) 工艺要求: 锌层合格, 操作工: 陈兵棋 3) 离心机甩干; 工艺要求: 工件无流锌, 操作工: 陈兵棋 烘干后的镀件在锌锅浸锌后从锌锅中移出, 表面就浸上了液态的锌层。锌件的抽出角度为 15 度, 抽出速度为 1-1.2m/s。提出后要在锌锅上方停留一段时间进行控锌, 使钢材表面多余的锌液流回锌锅。4) 清水冷却; 工艺要求: 工件不掉皮 操作工: 陈兵棋 检测结果: 合格, 检验员: 王哲 设备: 热镀锌生产线 监视测量资源: 温控系统、计时系统 查看产品: 螺母(非标) 型号: M36 工序 1: 拔料 工艺要求: 厚度: 10.37-10.80, 操作工: 赵少东 设备: 拔料机 监视测量资源: 卡尺 工序 2: 母坯(一次成型) 工艺要求: 对边: 17.73-18.00, 操作工: 赵少东 设备: 冷墩机 监视测量资源: 卡尺 工序 3: 攻牙 工艺要求: 内径: 10.106-10.441, 操作工: 赵少东 设备: 攻丝机 监视测量资源: 卡尺 查看产品: 地脚螺栓 型号: M48*1870 工序 1: 拔料 工艺要求: L±5mm, 操作工: 刘永方 设备: 拔料机 监视测量资源: 卡尺 工序 2: 冷墩(一次成型) 工艺要求: 47.6-47.8, 操作工: 岳保军 设备: 冷墩机 监视测量资源: 卡尺 查看需确认过程: 工序: 热处理 将胚料需成型一端加热至白热状态, 依据产品规格设定加热温度和时间。将加热后的胚料迅速移至成型机。通过后座夹模具固定, 头模冲击胚料, 加以成型, 然后于束杆机上利用挤压将产品缩杆。1) 上料清洗(加清洗剂); 工艺要求: 工件清洗干净 操作工: 李中良 2) 淬火(温度控制, 根据含碳量一区二区逐渐加热 650℃~700℃, 到达五、六、七区温度达 850℃, 淬火液温度 45℃~55℃; 时间控制: 90 分钟到达淬火液;) 工艺要求: 奥氏体转换马氏体 操作工: 李中良 3) 退火(七个区温度逐渐降低, 从 400℃~500℃降低至 350℃~380℃) 工艺要求: 回火索氏体 操作工: 李中良 退火: 把线材加热到适当的温度, 保持一定时间, 再慢慢冷却, 以调整结晶组织, 降低硬度, 改良线材常温加工性。将需加温处理的产品吊放炉内, 将炉内温度缓慢升至规格温度, 线材在 680℃~715℃下保持 5.5~7.5h, 待炉内温度缓慢降至 550℃以下, 然后随炉冷却至常温。4) 自然冷却(时间控制: 2~3 小时); 风冷降温: 锌件刚出锌液面, 要使用风冷冷却, 降低温度。工艺要求: 注意冷却速度 操作工: 李中良 设备: 热处理生产线 监视测量资源: 温控系统、计时系统。检验: 冷却后的成品经过检验后放入库房。 查看产品: J 型螺栓(非标) 型号: 16*210 工序 1: 拔料 工艺要求: L±3mm, 操作工: 刘永方 设备: 拔料机 监视测量资源: 卡尺 工序 2: 冷墩(一次成型) 工艺要求: 15.6-15.8, 操作工: 岳保军 设备: 冷墩机 监视测量资源: 卡尺

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：抽1六角螺栓 M16*80 工序1：下料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：82mm，检验员：王哲 日期：2022年4月3日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：直径16.6-16.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年1月3日 抽2铁塔螺栓 型号：M20*100 工序1：下料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：102mm，检验员：王哲 日期：2024年3月20日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：19.6-19.8 操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年3月21日 抽3双头螺栓 型号：M24*85 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：86，检验员：王哲 日期：2024年4月17日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：23.6-23.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2022年4月18日 抽4U形螺栓 型号：M16*800 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：803mm，检验员：王哲 日期：2024年5月11日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：15.6-15.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2022年5月12日 抽5六角螺栓 型号：M16*50 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：51mm，检验员：王哲 日期：2024年8月3日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：15.6-15.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年8月4日 抽6六角螺母 型号：M64 工序1：拔料 工艺要求：厚度：49.4-52.4，操作工：赵少东 检测结果：符合，检验员：王哲 日期：2024年1月12日 工序2：母坯（一次成型） 工艺要求：对边：92.8-95.00，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2022年1月13日 工序3：攻牙 工艺要求：内径：57.505-58.305，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2022年1月13日 抽7防盗螺母 型号：M36 工序1：拔料 工艺要求：厚度：29.4-31.00，操作工：赵少东 检测结果：符合，检验员：王哲 日期：2024年3月10日 工序2：母坯（一次成型） 工艺要求：对边：53.8-55.0，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年3月10日 工序3：攻牙 工艺要求：内径：31.670-32.270，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年9月11日 抽8六角螺栓 M30*100 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：102mm，检验员：王哲 日期：2024年6月25日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：29.6-29.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年6月25日 抽9六角螺母 型号：M12 工序1：拔料 工艺要求：厚度：10.37-10.80，操作工：赵少东 检测结果：符合，检验员：王哲 日期：2024年2月20日 工序2：母坯（一次成型） 工艺要求：对边：17.73-18.00，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年2月20日 工序3：攻牙 工艺要求：内径：10.106-10.441，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年2月20日 抽10地脚栓 型号：M48*1870 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 5\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：1872mm，检验员：王哲 日期：2024年5月20日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：47.6-47.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年5月20日 抽11U形螺栓 型号：M64 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：803mm，检验员：王哲 日期：2024年6月20日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：15.6-15.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年6月20日 抽12 J型螺栓（非标） 型号：16*210 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方 检测结果：803mm，检验员：王哲 日期：2024年6月21日 工序2：冷墩（一次成型） 工艺要求：15.6-15.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年6月21日 抽13 螺母（非标） 型号：12*80 工序1：拔料 工艺要求： $L \pm 3\text{mm}$ ，操作工：刘永方



检测结果：803mm, 检验员：王哲 日期：2024年6月21日 工序2：冷墩（一次成型）工艺要求：15.6-15.8, 操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2024年6月22日 需确认过程：抽1六角螺母 型号：M64 工序：镀锌 1) 镀锌前处理（去油、防爆处理，锌液内添加去油剂、氯化铵、防爆剂）工艺要求：工件清洗干净, 操作工：陈社棋 2) 浸入镀锌（温度控制，炉温 530℃~540℃，时间控制，时间 3~5 分钟）工艺要求：锌层合格, 操作工：陈兵棋 3) 离心机甩干；工艺要求：工件无流锌, 操作工：陈兵棋 4) 清水冷却；工艺要求：工件不掉皮, 操作工：陈兵棋 检测结果：合格, 检验员：王哲 日期：2024年6月11日 抽2六角螺栓 M16*80 工序：热处理 1) 上料清洗（加清洗剂）；工艺要求：清洗工件，操作工：李中良 2) 淬火（温度控制，根据含碳量一区二区逐渐加热 650℃~700℃，到达五、六、七区温度达 850℃，淬火液温度 45℃~55℃；时间控制：90 分钟到达淬火液；）工艺要求：奥氏体转换马氏体 操作工：李中良 3) 回火（七个区温度逐渐降低，从 400℃~500℃降低至 350℃~380℃）工艺要求：回火索氏体 操作工：李中良 4) 自然冷却（时间控制：2~3 小时）；工艺要求：注意冷却速度 操作工：李中良 工序：镀锌 1) 镀锌前处理（去油、防爆处理，锌液内添加去油剂、氯化铵、防爆剂）工艺要求：工件清洗干净，操作工：陈社棋 2) 浸入镀锌（温度控制，炉温 530℃~540℃，时间控制，时间 3~5 分钟）工艺要求：锌层合格，操作工：陈兵棋 3) 离心机甩干；工艺要求：工件无流锌，操作工：陈兵棋 4) 清水冷却；工艺要求：工件不掉皮 操作工：陈兵棋 检测结果：合格, 检验员：王哲 日期：2024年1月3日 抽3地脚栓 型号：M48 工序：热处理 1) 上料清洗（加清洗剂）；工艺要求：工件清洗干净 操作工：李中良 2) 淬火（温度控制，根据含碳量一区二区逐渐加热 650℃~700℃，到达五、六、七区温度达 850℃，淬火液温度 45℃~55℃；时间控制：90 分钟到达淬火液；）工艺要求：奥氏体转换马氏体 操作工：李中良 3) 退火（七个区温度逐渐降低，从 400℃~500℃降低至 350℃~380℃）工艺要求：回火索氏体 操作工：李中良 4) 自然冷却（时间控制：2~3 小时）；工艺要求：注意冷却速度 操作工：李中良 日期：2024年7月13日

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。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3月10日“进货检验记录”材料名称：圆钢 35# 28 吨 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论：合格 验证人：宋天超、周立军；抽2：2024年4月22日“进货检验记录”材料名称：锌锭 0# 32 吨 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论：合格 验证人：宋天超、周立军；抽3：2024年6月20日“进货检验记录”材料名称：线材 12*25 58 吨 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论：合格 验证人：宋天超、周立军；抽4：2024年7月30日“进货检验记录”材料名称：方管 140*2.75 4 吨 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单等；验证结论：合格 验证人：宋天超、



周立军；

成品/出厂检验：1) 放行时间：2024年1月30日 产品名称：六角螺栓 型号：M30*100 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：30HRC 抗拉强度：1180MPa 屈服强度：960MPa 断后伸长率：15 化学成分：碳：0.42 硅：0.22 锰：0.60 磷：0.02 硫：0.02 批数量：1000个 结论：合格 放行人：周立军 2) 放行时间：2024年3月31日 产品名称：铁塔螺栓 型号：M20*100 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：31HRC 抗拉强度：1200MPa 屈服强度：980MPa 断后伸长率：14 化学成分：碳：0.41 硅：0.22 锰：0.61 磷：0.02 硫：0.02 批数量：400个 结论：合格 放行人：周立军 3) 放行时间：2024年4月26日 产品名称：双头螺栓 型号：M24*85 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：30HRC 抗拉强度：1280MPa 屈服强度：985MPa 断后伸长率：15 化学成分：碳：0.41 硅：0.25 锰：0.60 磷：0.02 硫：0.02 批数量：200个 结论：合格 放行人：周立军 4) 放行时间：2024年5月26日 产品名称：U形螺栓 型号：M16*800 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：30HRC 抗拉强度：1250MPa 屈服强度：965MPa 断后伸长率：14 化学成分：碳：0.43 硅：0.22 锰：0.63 磷：0.02 硫：0.02 批数量：800个 结论：合格 放行人：周立军 5) 放行时间：2024年7月26日 产品名称：U形螺栓（异形） 型号：M64 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：30HRC 抗拉强度：1250MPa 屈服强度：965MPa 断后伸长率： 化学成分：碳：0.43 硅：0.22 锰：0.63 磷：0.02 硫：0.02 批数量：800个 结论：合格 放行人：周立军 6) 放行时间：2024年7月23日 产品名称：地脚栓 型号：M48 放行检验项目：尺寸：合格 外观：完好 硬度：31HRC 抗拉强度：1260MPa 屈服强度：960MPa 断后伸长率： 化学成分：碳：0.041 硅：0.22 锰：0.61 磷：0.02 硫：0.02 放行数量：2000个 结论：合格 放行人：周立军 6) 放行时间：2024年6月21日 产品名称：六角螺母 型号：M64 放行检验项目：对边：93.5 对角：105 厚度：50.8 硬度：30HRC 批数量：750个 结论：合格 放行人：周立军 7) 放行时间：2024年5月20日 产品名称：防盗螺母 型号：M36 放行检验项目：对边：54.5 对角：61 厚度：30.6 硬度：31HRC 批数量：250个 结论：合格 放行人：周立军 8) 放行时间：2024年3月31日 产品名称：六角螺母 型号：12*80 放行检验项目：对边：17.8 对角：20 厚度：11.5 硬度：29HRC 批数量：1000个 结论：合格 放行人：周立军 9) 放行时间：2024年6月30日 产品名称：六角螺栓 型号：M30*100 放行检验项目：对边：35.8 对角：40 厚度：21.8 硬度：30HRC 批数量：1000个 结论：合格 放行人：周立军 10) 放行日期：2024年8月29日 产品名称：地脚栓 型号：M48*1870 放行检验项目：对边：29.8 对角：33 厚度：14.9 硬度：29HRC 批数量：2000个 结论：合格 放行人：周立军 11) 放行时间：2024年3月17日 产品名称：J型螺栓（非标） 型号：16*210 放行检验项目：长度：210 直径：15.7 扣长：60 硬度：89HRB 批数量：1000个 结论：合格 放行人：周立军

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《环境运行控制程序》、《应急预案》等；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原料和电能、天然气消耗、母坯废气和噪声、攻牙固废、冷墩废气和噪声、热处理过程废气、废水、固废、磕料噪声、打平面倒角固废、攻牙固废、缩梗噪声、打帽噪声、平头固废、车床固废、镀锌线设备、风机、泵类等产生的噪声，酸洗废气，热镀锌尾气，酸雾吸收塔废水，酸洗废水，机加工废油，酸洗槽废酸渣，污水处理站的污泥，职工生活垃圾、生活废水等。评价后确定的重要环境因素（含车间及全厂范围内）包括：固废（含危废）、废水、废气、噪声。



提供了《危险源辨识和风险评价控制程序》、《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。识别了生产活动中的危险源，主要包括：设备使用过程触电、车间起重过程砸伤，母坯过程烫伤、冷墩烫伤、热处理过程废气导致职业病、烫伤、机械伤害，意外火灾，磕料、打毛坯、平面倒角、攻牙、缩梗、打帽、平头、车床等机械伤害、噪声导致职业病；镀锌过程的跌落、中毒、腐蚀性危害、烫伤、砸伤、爆炸；污水处理站跌落及车间内维修过程的登高作业、跌落、有限空间作业等；其他还有如：人员摔伤/滑伤，意外火灾，意外交通事故，高温中暑等。经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）（含车间及全厂范围内）包括：火灾爆炸，起重伤害、灼烫、车辆伤害、机械伤害。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、固体废物控制：危废暂存间严格执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）要求；其他一般固废，严格执行《中华人民共和国固体废物污染防治法》和固体废物分类管理名录；机加工废油和酸洗槽废酸渣、污水处理站的污泥交给有资质的单位处理；职工生活垃圾由环卫部门统一处理；废油、废酸及沉渣、锌灰、锌渣、含锌粉尘、污泥等危险废物由邯郸市惠天环保技术有限公司进行处理，不得擅自处置；污水处理站产生的污泥等危险废物严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中相关要求贮存，定期交由有资质单位处理。生活垃圾集中收集，由专人定期清运至环卫部门指定地点。查“2024年危险废物处置合同”委托方：沙河市祥合标准件制造有限公司 受托方：河北佐英环境工程技术有限公司 签订日期：2024年3月28日 有效期至：2024年9月26日 处置项目包括：废机油、污泥、废除尘布袋、废抹布、除尘锌灰、废润滑油等。查见现场有“危险废物贮存环节记录表”1）表面处理工序 污泥 入库时间：2024年7月16日 0.055吨 运送部门经办人：王峰 2）表面处理工序 污泥 入库时间：2024年8月30日 0.081吨 运送部门经办人：王峰。查“危废转移联单”编号：20241305004809 废物：废酸渣 数量：9.345t 交付时间：2024年5月20日

2、噪声排放的控制：《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准要求，昼间 $60 \geq$ dB(A)，夜间 $50 \geq$ dB(A)；临路侧满足4类标准，昼间 $70 \geq$ dB(A)，夜间 $55 \geq$ dB(A) 1# 昼间 57.5dB(A)、2#昼间 58.3dB(A) 标准要求： ≤ 60 dB(A) 达标对产生噪声的设备采取隔声、基础减振等降噪措施后，确保厂界噪声达标排放。

3、废气排放的控制：酸洗废气《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2中二级标准；有组织热镀锌尾气颗粒物排放执行《热镀锌工业颗粒物排放标准》（DB13/1578-2012）表1标准；NH₃有组织有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表2标准；2#车间锌锅废气处理设施出口，检测项目：颗粒物浓度 最大值 9.4/限值 ≤ 60 mg/m³ 达标；颗粒物排放速率 最大值 0.146/限值 ≤ 3.5 kg/h 达标；氨排放速率 最大值 0.0380/限值 ≤ 4.9 kg/h 达标；1#车间锌锅废气处理设施出口，检测项目：颗粒物浓度 最大值 9.5/限值 ≤ 60 mg/m³ 达标；颗粒物排放速率 最大值 0.635/限值 ≤ 3.5 kg/h 达标；氨排放速率 最大值 0.137/限值 ≤ 4.9 kg/h 达标；执行标准：DB13/1578-2012 表1标准；GB14554-1993 表2标准；2#车间酸洗槽处理设施口 检测项目：氯化氢浓度 最大值 7.0/限值 ≤ 100 mg/m³ 达标；氯化氢排放速率 最大值 0.0627/限值 ≤ 0.26 kg/h 达标；1#车间酸洗槽处理设施口 检测项目：氯化氢浓度 最大值 3.7/限值 ≤ 100 mg/m³ 达标；氯化氢排放速率 最大值 0.119/限值 ≤ 0.26 kg/h 达标；1#车间锌锅锅炉（指的是天然气管道接锌锅处，非特种设备）处理设施口 检测项目：颗粒物折算浓度 最大值 7.3/限值 ≤ 30 mg/m³ 达标；二氧化硫折算浓度 ≤ 200 mg/m³ 达标；氮氧化物折算浓度 最大值 17/限值 ≤ 300 mg/m³ 达标；烟气黑度 最大值 < 1 /限值



≤1 达标。执行标准：DB13/1640-2012 表 1、表 2 中新建炉窑标准及《京津冀及周边地区 2018-2019 年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案》。厂界无组织废气 氨 最大值 0.17mg/m³ 限值≤1.5mg/m³ 执行标准 GB14554-1993 表 1 二级新扩改建标准；氯化氢 最大值 0.12mg/m³ 限值≤0.20mg/m³ 满足 GB16297-1996 表 2 无组织排放监控浓度限值标准；1 号车间和 2 号车间酸洗槽酸雾经过酸雾吸收塔（3 台）处理后由 15 米高排气筒（3 根）高空排放；热镀锌产生的烟尘经过布袋除尘器（3 台）处理后通过 15 米高排气筒（3 根）排放，锌锅燃料使用天然气（3 根 15 米高排气筒）及冬天取暖使用电能，不得新上燃煤锅炉；废气污染治理措施落实情况：酸洗工序产生的盐酸雾、热镀锌工序产生的含锌烟雾。通过对酸洗工序进行整体封闭，酸洗槽中加入酸洗抑制剂，采用酸洗槽边侧吸风方式将盐酸雾收集进入酸雾吸收塔处理（碱液中和和吸收），通过 15m 高排气筒排放；热镀锌工序产生的含锌烟雾，经集气罩收集至袋式除尘器净化处理后经过 15m 高排气筒排放。

4、废水的控制：酸雾吸收塔废水（pH、COD、SS）和酸洗废水（pH、COD、SS、总铁）（经过厂区污水处理站处理后回用于水洗槽，不外排；生活废水（COD、BOD5、氨氮、SS）经过化粪池处理后，排入市政管网，最后排入沙河市污水处理厂；符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，并满足沙河市污水处理厂进水水质指标。）生活污水排放口：PH 值：7.55-7.63 标准；6-9 达标；化学需氧量：132 标准：≤500mg/l 达标；氨氮：12.4 标准：≤35mg/l 达标；悬浮物：78 标准：≤300mg/l 达标；五日生化需氧量：58.6 标准：≤200mg/l 达标；生产废水经过厂区污水处理站处理后循环使用不得外排；水池必须硬化防渗（渗透系数<1×10⁻²⁰cm/s）生活污水经过化粪池处理后排入市政管网；废水污染治理措施落实情况：生产过程中酸雾吸收塔定期排水，酸洗槽定期排水和职工生活盥洗废水。酸洗吸收塔内氢氧化钠溶液与酸洗槽产生的酸雾中和吸收后，循环使用，吸收液定期排放至厂区废液收集池；酸洗槽生产使用过程中定期将产生的废酸排放至厂区废液收集池，收集后废液定期交由资质单位处理。该项目职工生活盥洗废水经过化粪池处理后排入市政管网，最后进入沙河市污水处理厂进行处理。

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。

6、消防安全控制：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，车间（含仓库）有配备各点位灭火器，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。

现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、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：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。粘贴安全标识；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。

8、机械伤害/烫伤控制：制定的《设备操作规程》和警示标识有悬挂在相应的作业区域，作业过程中穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受相应的岗位技能培训。企业上岗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，设备维护保养情



况。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、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。其它的检修作业过程有维修操作规程，佩戴工作服和手套等劳保；起重设备吊钩吊索维保及现场安全运行情况：企业现场的特种设备行车，起重作业审批建立有制度，有作业安全保障措施，操作过程人员开机前确保性能良好，操作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品。起重设备吊钩维保记录：抽 2024 年 6 月 10 日 吊钩装置：滑轮、外观、工作状态；平衡滑轮：外观、墙板、车轮；钢丝绳：绳端固定状态、安全性、外观；齿轮的润滑状况；按钮装置、电缆、集电器等项目的检查；检查人员：周立军 状态：良好

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，接收安全教育培训；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：操作工依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。生车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动、批准人周立军，生产技术部负责人、安全负责人等有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。动火作业严格执行动火作业制度，有专人监护，有对作业人员进行培训，具备意识和技能，佩戴劳保用品。试验室取样过程和试验过程，有安全操作规范，有漏电保护和接地，有警示标识和佩戴劳保用品。车辆在厂区内限速行驶，运输过程保持滑斗牢固、防止松动，张贴有警示标识，车辆定期年检，人员安全培训后持证上岗。高处作业配备安全带，现场巡查纠正违章作业，执行审批手续，持证上岗；目前涉及的高处作业为罐类的维护保养等，均由设备厂家进行维护，安全责任由设备供应维护方承担。临时用电作业需要审批手续，对作业人员进行安全培训、持证上岗（电工证），配备工作服、绝缘鞋、绝缘手套等防护用品，规定使用专用的工具和设备，电动工具和电气设备均由漏电保护装置，室外的配电箱有采取防护措施，对现场作业进行巡查，及时纠正问题和隐患。有限空间作业需要办理停电手续，切断设备电源后进行，挂“有人工作、禁止合闸”标识，设备内照明电压 $\leq 36V$ ，在潮湿容器、狭小容器内作业时 $\leq 12V$ ，对作业人员安全培训、持证上岗等；目前涉及的有限空间作业为搅拌罐的维护保养等，均由设备厂家进行维护，安全责任由设备供应维护方承担。车间运营管理过程，设备按照技术要求安装，并定期检查，开机前对设备进行检查，每年对设备进行保养，运行过程进行巡检，危险部位设置安全防护装置，采取集中控制等措施。机械设备上面的气压表、机油压力表、水温表、变矩器压力表、油温表，对表盘的完整性和刻度清晰性定期检查，刮水器、皮带、空气、柴油、机油滤清器及时清洁、定期检查，轮胎气压、制动系统定期检查等。对空压机压力表、温度计、安全阀、液位计等及工作压力、防护罩、电柜、同步电机及屏护栅栏、接地线进行定期检查，维护保养。配电柜及其它电气线路，设置漏电保护装置、过载保护装置，佩戴绝缘手套和绝缘靴，落地式配电柜高处地面 50mm，设置漏电保护、过载保护，紧急断电装置，配置灭火器。对衡器的整体变形和破损情况进行检查，包括称台四周间隙无异物、电气控制系统按钮正常显示、传感器电缆和信号无故障发生、有接地保护，称重显示控制器潮湿。配置有灭火器和消防车道，并且定期充装和更换、定期检查，且确保在车间内、配电室内办公室内配置有充足量的灭火器。消防车道的净宽度和净空高度均不小于 4.0m。其它采取的安全管理，包括培训上岗、安全教育和培训档案，建立安全生产责任制，内容符合要求，安全责任人任命符合要求。库房要求消防设施配备齐全、物品按照规定位置摆放，无电气线路老化、绝缘不良。

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 and 安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，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。

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，现场发现消防设施良好。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。可以携带一些遮阳的设备，同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。

14、生产车间防腐防渗：表面防护措施：镀锌车间的预应力面板、屋架、薄腹梁及断面较小而易裂的构件，采取表面涂漆或先抹水泥砂浆后再涂漆的防护措施。油漆品种选用酯胶耐酸漆或过氧乙烯防腐漆等。镀锌车间的所以钢结构构件均涂漆保护。对悬挂吊车梁、支撑等承重构件，选用防腐性能好、粘结力强、施工方便的环氧类防腐油蚀漆。墙体下部，设置墙裙保护。对经常有腐蚀性作用的部位，做釉面瓷板墙裙。墙裙采用水泥砂浆粘粘，用树脂类胶泥嵌括板缝。其他仅受水作用或偶尔受腐蚀性液体作用的部位，做水泥砂浆墙裙或水泥砂浆表面涂漆墙裙，墙裙以上的墙面因无腐蚀液体作用，可采用清水勾缝喷白墙面或普通石灰砂浆、混合砂浆抹灰后喷（刷）白墙面。地面防腐防渗：镀锌车间的防腐蚀地面的处理为重点，在受腐蚀性液体经常作业和聚集的部位，如镀锌锅四周地面、镀前处理、酸洗和钝化等操作部位以及排水沟等。对于镀锌车间的一般交通过道、零件堆放场地等采用沥青砂浆等普通地面。地面排水：镀锌车间地面有坡度，坡脊放在墙砖、门洞等处，坡向排水沟明沟或地漏，排水的坡度为2%~3%； 车间内部采用明沟排水，明沟将水控制在一定范围内，是防止地面水到处流淌和面积受蚀的有效措施。地面结构：镀锌车间防腐地面结构层分为：面层（包括结合层和勾缝）、中间层、隔离层、找平层及垫层组成。面层材料是耐酸花岗石板，具有抗腐蚀、耐热、抗压、抗冲击、耐磨等性能。中间层采用沥青砂浆，上附塑料布；隔离层：采用两层石油沥青油毡，其耐腐蚀性好、吸水率低、不透水及柔韧与耐热性能较好的材料。以上在初期即按照环保要求进行了建设和验收、竣工，后期采取定期的检查和维护，杜绝其跑、冒、滴、漏等。同时废水处理构筑物均采取了钢筋砼结构，各构筑物池底与池壁涂敷 196 环氧树脂，以达到防腐防渗的目的。危险废物暂存库房先将地面素土夯实，然后用防渗混凝土硬化，再对池面进行防腐、防渗处理。

15、中毒等危害 1、化学物质类危害因素盐酸和氯化锌具有强腐蚀性，在配制镀液过程中，存在飞溅到皮肤上而造成皮肤损害，引起皮肤瘙痒、脱屑、退皮等。2、粉尘类危害因素 1) 盐酸危害。在酸洗除锈工序，盐酸容易造成人的眼、鼻、喉、皮肤受刺激而产生炎症，甚至会灼伤呼吸道，腐蚀人的牙齿，造成永久性的伤害。2) 锌烟危害。在浸助镀剂工序，当浸泡助镀液后的工件放入高温镀锌液时，会产生含有氨气、盐酸雾、氯化锌等白色浓尘烟。氨气和酸雾会引起呼吸道化学炎症，出现烧伤、肺充血、肺水肿及出血等



症状，氯化锌会引起急性肠胃炎症，使人产生恶心、呕吐、腹痛、头晕、周身无力、发烧等中毒症状。烟尘对眼睛有刺激性伤害。3) 铅的危害。在镀锌工序，为了容易捞渣和保护镀锌锅而往锌液添加铅，铅在高温下蒸发，造成人体铅中毒，影响人的生长发育；为了使锌层均匀，需要往镀锌液添加锌镍合金以增加锌液流动，镍盐蒸气会导致人皮肤过敏。4) 铬酸危害。在钝化工序，钝化液的铬酸挥发，会对人的内脏和上呼吸道造成伤害。3、高温危害因素锌液的温度高达 460 °C，在锌池周围的工作环境温度达到 35~40 °C，长期处于这种高温的环境中，人体容易疲倦、中暑、脱水，身体血液浓缩，加重心脏和肾脏负担，肠胃会出现食欲减退和消化不良等肠胃病，并且神经系统可能出现中枢神经系统抑制，注意力和肌肉的工作能力、动作的准确性和协调性及反应速度降低，容易发生工伤事故。4、其他危害因素热镀锌过程添加的光亮剂、缓蚀剂、抑雾剂、除杂剂等化学配合物和表面活性剂，虽然此类物品用量少，但其毒性和危害性也不可忽视。

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 1 月至 2024 年 8 月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。

查环保设备的开启和运行过程检查情况：查见 1 “环保设备开启及运行检查记录” 日期：2024 年 4 月 2 日 酸雾吸收塔 01#，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。查见 2 “环保设备开启及运行检查记录” 日期：2024 年 5 月 21 日 布袋除尘器 03#，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。查见 3 “环保设备开启及运行检查记录” 日期：2024 年 6 月 15 日 厂区污水处理站，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。

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）；现场与宋天超和周立军沟通，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 5 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。查阅《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 2024 年 1 月—2024 年 8 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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

本场所现有员工：25 人，业务范围：六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U 形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产。公司注册地址：沙河市南环路东段路南邦德路东侧，生产经营地址：沙河市南环路东段路南邦德路东侧。占地面积：49999.95 平方米，建筑面积 25300 平方米，生产车间 12500 平方米，原料和成品库 5000 平方米，办公区 3840 平方米，门卫室等 120 平方米，采暖为空调；办公室配有：电脑、打印机、电话等办公设备；生产设备及相关设施配有：拔料机、冷镦机、热镀锌生产线、热处理生产线、磕料机、缩颈机、冲床、车床、滚丝机、焊机；监视测量设备：数显卡尺、钢卷尺、硬度计、螺纹环规、万能试验机、洛氏硬度计、光谱分析仪等；特种设备：天车 9 台、叉车 10 台；职业健康安全设施/设备：灭火器、消防栓、烟雾报警器、天车行走报警器等。无职业健康安全监测设备；环保设备：酸雾吸收塔（3 台）、布袋除尘器（3 台）、厂区污水处理站、化粪池、15m 高排气筒、2 个危废间等；以上资源基本满足生产制造的要求；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（总经理王锋、综合办公室宋天超、生产技术部周立军等）有 QES 要求及方针、目标意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的认识，以及体系运行对他们责任要求的认识，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: 六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产

E: 六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母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，沙河市祥合标准件制造有限公司的

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 checked="" 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

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予以配合。

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。