

项目编号：11420-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北固耐安工业股份有限公司

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12月28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:17.12.04,29.11.04 E:17.12.04,29.11.04 O:17.12.04,29.11.04
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	刘姗姗、张雪攀	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：《建筑结构用锚栓》（JG/T 160-2017）、《紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺母》（GB/T 3098.1-2010）、《混凝土结构后锚固技术规程》（JGJ 145-2013）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《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）、《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》、《污水综合排放标准》GB8978-2002、《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：物理因素等标准，收集的法律法规比较全面、均适用，新的法规已更新。

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12月26日 上午至2024年12月28日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年4月20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：高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）

E：高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）所涉及场所的相关环境管理活动

O：高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）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：河北省邯郸市永年区西环路与广府大街交叉口东南角

办公地址：河北省邯郸市永年区西环路与广府大街交叉口东南角

经营地址：河北省邯郸市永年区西环路与广府大街交叉口东南角

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2024-12-14 12:00:00 至 2024-12-16 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（1）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1月13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12月26日前。

2) 下次审核时应重点关注：

下次不符合，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：2013年09月27日 体系实施时间：2024年4月20日

2) 法律地位证明文件有：

1、营业执照

统一社会信用代码：911304290799522650

成立日期：2013年09月27日

住所：河北省邯郸市永年区西环路与广府大街交叉口东南角

法定代表人：马春霞

经营范围覆盖认证范围。

2、建设项目环境影响报告表（2017年8月）

项目名称：高强度膨胀螺栓生产项目

建设单位：河北固耐安五金制造有限公司

文件类型：一般项目环境影响报告表



提供：邯郸市永年区环境保护局审批意见 永环表【2017】1124号

该项目符合国家及地方相关产业政策及选址要求，同意该项目环境影响报告表的结论意见，该表可作为工程设计和环境管理的依据。

3、高强度紧固件扩建项目(阶段性)竣工环境保护验收报告 2019年5月

项目名称：高强度紧固件扩建项目

建设单位：河北固耐安五金制造有限公司

提供：邯郸市永年区环境保护局审批意见 永环表【2019】054号

该项目建设符合当前国家及地方有关产业政策要求，同意该项目环境影响报告表中的结论意见，该表可作为工程设计和环境管理的依据。

4、固定污染物排污登记 登记回执

证书编号：911304290799522650001X

有效期：2020年07月18日至2025年07月17日

5、环境监测报告

编号：LHCZ自行监测（2024）08305号

检测类别：废气、废水、噪声

检测单位：河北持正环境科技有限公司

检测日期：2024年09月12日

6、职业病危害项目申报表

申报年份：2023年

接触职业病危害因素总人数：10人

物理因素：噪声

7、职业病危害因素评价检测报告

检测任务编号：372024DQ078

检测单位：邯郸市万德职业危害检测有限公司

检测日期：2024年05月06日

8、对外贸易经营者备案登记表

备案登记表编号：0388653

备案登记机关：对外贸易经营者备案登记机关

登记日期：2022年10月12日

9、食品经营许可证

经营者名称：河北固耐安工业股份有限公司单位食堂

许可证编号：JY31304080001122

日常监督管理机构：界河店市场监督管理所

有效期至：2028年10月17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：65 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：

车修壁虎生产工艺流程：

酸洗磷化（外包）--拉丝▲--冷镦▲--搓丝▲--表面处理（外包）--划线--压片▲--组装--成品检验--包装--
入库

机械锚栓、电梯栓生产工艺流程：

拉丝▲--冷镦▲--搓丝▲--表面处理（外包）--组装--成品检验--包装--入库

化学锚栓生产工艺流程：

拉丝▲--冷镦▲--数控车中沟▲--搓丝▲--表面处理（外包）--成品检验--包装--入库

丝杠生产工艺流程：

拉丝▲--滚丝▲---表面处理（外包）--成品检验--包装--入库

注：▲为关键过程 无需确认过程 外包过程为：酸洗磷化、表面处理、包装材料定制、模具加工、
运输、检定/校准、检验检测

出口销售流程：

业务洽谈 → 订单/合同接收 → 订单/合同评审 → 采购/生产 → 检验 → 交付

注：订单/合同评审为关键过程；整个销售过程为需确认过程。

公司范围内重要环境因素：固废（含危废）、废气、噪声。

公司范围内不可接受风险：火灾，起重伤害、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手册》（文件编号：GNA-SC-01）、《程序文件》、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 2024 年 4 月 20 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。

与副总经理曹加加沟通了解到，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。

管理目标：1) 产品一次性交验合格率 97%以上；2) 顾客满意度大于 90 分以上；3) 污染物合规排放；（厂界环境噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类）；4) 固废 100%分类处置；5) 火灾/爆炸事故发生率为 0；6) 机械伤害、触电事故为 0；各职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信，口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。提供目标、指标环境管理方案和职业健康安全目标、指标管理方案、有重要环境因素、不可接受风险、目标、指标、针对每项指标分别制定了多



项管理措施、执行部门、需要资金、完成期限等。查环境、职业健康安全目标、指标管理方案，公司环境、职业健康安全目标和管理方案均已经实现，内容齐全，符合要求。

本年度（2024年11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。

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，并结合高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）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：企业有对高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）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、安全符合要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本符合要求；策划了高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）工艺流程图，拉丝、冷墩、滚丝成型为关键过程；无需确认过程，外包过程为：酸洗磷化、表面处理、包材定制、运输、检定/校准、检验检测。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，车修壁虎、机械锚栓、电梯栓、化学锚栓、丝杠的生产，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。

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。基本符合要求。

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；生产工艺流程：见 8.1 审核记录，保持有文件：“特殊过程确认准则”，通过识别需确认过程为：拉丝、滚丝、冷镦、搓丝、数控车中沟，外包过程为：酸洗磷化、表面处理、包材定制、运输、检定/校准、检验检测，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（车修壁虎、机械锚栓、电梯栓、化学锚栓、丝杠）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：生产计划订单 工期：2024 年 4 月 24 日至 2024 年 5 月 4 日 产品名称：车修壁虎、化学锚栓 型号：M10 *150 技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M12 常规车修 数量：1039.44 公斤 计划下达：高亚函。抽查 2：生产计划订单 工期：2024 年 5 月 15 日至 2024 年 5 月 21 日 产品名称：电梯栓 型号：M12*100 技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M12 常规电梯栓 数量：12300 个 计划下达：李浩飞。抽查 3：生产计划订单 工期：2024 年 6 月 25 日至 2024 年 7 月 1 日 产品名称：电梯栓 型号：M10*130 技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M12 常规电梯栓 数量：13000 个 计划下达：李浩飞。抽查 4：生产计划订单 工期：2024 年 7 月 20 日至 2024 年 7 月 26 日 产品名称：车修壁虎、化学锚栓 型号：M12*120（车修壁虎）、M10*130（化学锚栓）技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M12 常规车修、GNA-M10 常规化学锚栓 数量：1000 个（车修壁虎）、8000 个（化学锚栓）计划下达：熊耀侠。抽查 5：生产计划订单 工期：2024 年 4 月 5 日至 2024 年 4 月 12 日 产品名称：机械锚栓 型号：M10*110 技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、客户图纸要求：GNA-10ZQ100-XK-JLSH 数量：3500 套 计划下达：王振华。抽查 6：生产计划订单 工期：2024 年 10 月 20 日至 2024 年 10 月 26 日 产品名称：车修壁虎、丝杠 型号：M12*110（车修壁虎）、M8*3000（丝杠）技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M12 常规车修、客户要求的市场标准 GB/T17587-2017 数量：5000 个车修壁虎、3000 个丝杠 计划下达：奚雪珍。抽查 7：生产计划订单 工期：2024 年 11 月 8 日至 2024 年 11 月 14 日 产品名称：化学锚栓 型号：M12*160 技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M12 常规化学锚栓 数量：3500 个 计划下达：王振华。抽查 8：生产计划订单 工期：2024 年 11 月 25 日至 2024 年 11 月 30 日 产品名称：车修壁虎、丝杠 型号：M10*100（车修壁虎）、M10*3000（丝杠）技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M10 常规车修、客户要求的市场标准 GB/T17587-2017 数量：8500 个车修壁虎、4500 个丝杠 计划下达：郝中路。抽查 9：生产计划订单 工期：2024 年 11 月 9 日至 2024 年 11 月 14 日 产品名称：机械锚栓 型号：M12*150 技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、GNA-12ZQ150 -JLSH 数量：2300 套 计划下达：王振华。抽查 10：生产计划订单 工期：2024 年 11 月 19 日至 2024 年 12 月 15 日 产品名称：丝杠 型号：M12*3000 技术标准及要求：GB/T3098.1-2010、客户要求的市场标准 GB/T17587-2017 数量：4300 个 计划下达：奚雪珍 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，并保质保量按照计划要求完成。

审核当日生产情况描述：查看产品：车修壁虎 工序1：拉丝 工艺要求：M12 $\Phi 10.66 \pm 0.01$ ，操作过程：依据《拉丝作业指导书》作业，准备工作：核对产品/材料并领料，材料上料架，空箱定位放置，设备调试，拉拔机拉丝，首检并记录，填挂流程卡，检验并记录、流转确认，转下道工序 操作工：王立科 设备：拉拔机 监视测量资源：游标卡尺 千分尺 工序2：冷墩（一次成型）艺要求：GNA-M12 常规车修，生产质量控制计划要求 操作过程：依据《冷墩作业指导书》作业，准备工作：模具认领与核对、核对产品/材料并领料，材料上料架，空箱定位放置，设备调试，首检并记录，产品待检转序，产品下线，填挂流程卡，分箱确认，自检并记录，流转确认，转下道工序 操作工：雷科 设备：冷墩机 监视测量资源：游标卡尺 工序3：搓丝 工艺要求：GNA-M12 常规车修，生产质量控制计划要求 操作过程：依据《搓丝作业指导书》作业，准备工作：检查机台，空机启动，设备点检，领取胚料，再次调试剂台，首件检验，合格后开始生产，自主检查，产品自检并记录，流转确认，转下到工序 操作工：陈敏 设备：搓丝机 监视测量资源：游标卡尺、螺纹环规 工序4：表面处理外包 做锌层厚度检验和盐雾试验检测，此工序外包，只做检验 操作过程：依据《成品检验作业指导书》检验，订单核对，准备检测，主要包括：外观测量，螺纹检测，螺母检验，华司检验，弹垫检验，环片检验、组装质量、硬度检测拉拔测试锌层测量与盐雾试验等 检验员：李赛赛 监视测量设备：游标卡尺、微机控制电子万能试验机、拉拔仪、锌层测厚仪、盐雾试验机洛氏硬度仪等 工序5：划线 工艺要求：GNA-M12 常规车修，生产质量控制计划要求 操作过程：依据《划线作业指导书》作业，准备工作：检查划线机台，空机启动，设备点检，领料，再次调试机台，首件检验，合格后开始划线生产，自主检查，产品自检用游标卡尺并记录，转下到工序 操作工：常换芳 设备：划线工装 监视测量资源：游标卡尺 工序6：压片 工艺要求：GNA-M12 常规车修，生产质量控制计划要求 操作过程：依据《自动压片作业指导书》作业，准备工作：检查压片机台，空机启动，设备点检，领料，再次调试机台，首件检验，合格后开始压片生产，自主检查，产品自检采用目测、手感并记录，流转确认（产品无压痕、合口争气，压片可以自由转动），转下到工序 操作工：刘贵利 设备：自动压片工装 监视测量资源：目测、手感 工序7：组装 工艺要求：按照订单要求执行 操作过程：依据《装配作业指导书》作业，使用订单物料清单进行组装，核对生产指令单组装配件清单，使用正确配件进行组装，自主目测检查记录，流转确认后，转下到工序 操作工：李翠英、刘婷婷、王娟、王青青等 设备：人工 监视测量资源：目测 工序8：成品检验 工艺要求：GB/T3098.1-2010、GNA-M12 常规车修 操作过程：依据《成品检验作业指导书》检验，订单核对，准备检测，主要包括：外观测量，螺纹检测，螺母检验，华司检验，弹垫检验，环片检验、组装质量、硬度检测拉拔测试锌层测量与盐雾试验等 检验员：李赛赛 监视测量设备：游标卡尺、微机控制电子万能试验机、拉拔仪、锌层测厚仪、盐雾试验机洛氏硬度仪等 工序9：包装 工艺要求：按照订单要求执行 操作过程：依据《包装作业指导书》作业，用电子秤确认，自动装配机包装，包装前确认订单包装方式、标签、包材选取，根据订单要求计算不少于3组的样本选取；与订单核对箱装重量和数量，无缺少配件、支数等现象，标签张贴整齐无褶皱；操作工：盖红伟、盖利敏 设备：自动装配机 监视测量资源：电子秤 另查看产品：机械锚栓、电梯栓、化学锚栓、丝杠生产过程均安装作业指导书进行加工，过程受控。

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监视测量资源，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。以上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。详见 Q8.6 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。产品检验合格后销售按顾客要求的时间送货，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：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。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。

采购产品的验证：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：订单号为 FD-240802XYX-ETA 河北太行钢铁集团有限公司 2024 年 8 月 15 日“进货检验记录”材料名称：低碳钢热圆盘条 规格：Φ6 数量：4970 公斤 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单\拉伸测试等；验证结论：合格 验证人：高凯 审批：秦佳佳 抽 2：订单号为 FD-240717XYX-ETA 河北太行钢铁集团有限公司 2024 年 8 月 10 日“进货检验记录”材料名称：低碳钢热圆盘条 规格：Φ8、Φ10、Φ12 数量分别为：4970 公斤、17395 公斤、19880 公斤 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单、拉伸测试等；验证结论：合格 验证人：高凯 审批：秦佳佳 抽 3：订单号为 240723 邢台钢铁集团有限公司 2024 年 7 月 23 日“进货检验记录”材料名称：热轧盘条 规格：Φ12 数量分别为：19464 公斤 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单、拉伸测试等；验证结论：合格 验证人：高凯 审批：秦佳佳 抽 4：订单号为 240607 邯鄹钢铁集团有限公司 2024 年 6 月 7 日“进货检验记录”材料名称：热轧盘条 规格：Φ10 数量分别为：24590 公斤 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单、拉伸测试等；验证结论：合格 验证人：高凯 审批：秦佳佳 抽 5：订单号为 240829 邢台钢铁集团有限公司 2024 年 8 月 29 日“进货检验记录”材料名称：热轧盘条 规格：Φ16 数量分别为：21897 公斤 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单、拉伸测试等；验证结论：合格 验证人：高凯 审批：秦佳佳 抽 6：订单号为 241001 邯鄹钢铁集团有限公司 2024 年 10 月 1 日“进货检验记录”材料名称：热轧盘条 规格：Φ8 数量分别为：22485 公斤 验证项目：数量、型号、尺寸公差、材质单、拉伸测试等；验证结论：合格 验证人：高凯 审批：秦佳佳 抽 7：订单号为 FD-240802XYX-ETA 河北恒泰冲压件有限公司 2024 年 8 月 26 日“进货检验记录”材料名称：环扣 规格：Φ6、Φ8、Φ10、Φ12 数量分别为：25000 个、64682 个、63000 个、78000 个 验证项目：数量、型号、尺寸公差、环扣高度、厚度、凸点高 N、包环后间隙、条纹质量、材质单等；验证结论：合格 验证人：高凯 审批：秦佳佳 抽 8：订单号为 FD-240802XYX-ETA 北一螺母有限公司 2024 年 8 月 30 日“进货检验记录”材料名称：螺母 规格：M6、M8、NM10 数量分别为：34000 个、65682 个、65000 个 验证项目：对边 S、厚度、螺纹、外观、级别核对、



保载测试、表面硬度、锌层厚度等;验证结论:合格 验证人:王丹丹 审批:秦佳佳 抽9:订单号为FD-240802XYX-ETA 都得利有限公司 2024年8月24日“进货检验记录”材料名称:平垫 规格:M6、M8、NM10 数量分别为:30000个、65682个、65000个 验证项目:外径、内孔、厚度、外观、锌层厚度等;

验证结论:合格 验证人:王丹丹 审批:秦佳佳 抽10:订单号为CGRK26169 薛少峰纸箱 2024年12月26日“进货检验记录”材料名称:包材(纸箱) 规格:26*25*13 数量:2866个、规格:18*12.7*75 数量:2200个 验收项目:外观、厚度、尺寸、承载强度等;验收结论:合格 验收人:盖晓伟

过程检验控制情况:产品生产过程中每一道工序采取自检后转入下道工序,同时还采取巡检方式,设有专职检验员进行巡检最终每一道工序,保证生产过程的过程质量。

抽1车修壁虎 M8*75 工序1:下料 工艺要求: M7.03±0.01 检测结果:合格, 检验员:王利霞 日期:2024年8月31日 工序2:冷墩(一次成型) M10*100 工艺要求:RX-SYTB-001,检测结果:合格 检验员:王利霞 日期:2024年8月30日 抽2机械锚栓 M10*100 工序1:搓丝 工艺要求:GNA-10ZQ100-XK-JLSH 检测结果:合格, 检验员:王利霞 日期:2024年10月13日 抽3电梯锚栓 M10*100 工序2:冷墩(一次成型) 工艺要求:GNA-10 常规电梯栓,检测结果:合格 检验员:王利霞 日期:2024年7月23日 工序3:搓丝 工艺要求:GNA-10 常规电梯栓 检测结果:合格, 检验员:王利霞 日期:2024年7月23日 抽4化学锚栓 M16*180 工序3:数控车中沟 工艺要求:GNA-16 常规化学锚栓 检测结果:合格, 检验员:王利霞 日期:2024年11月12日 工序4:搓丝 工艺要求:GNA-16 常规电梯栓 检测结果:合格, 检验员:王利霞 日期:2024年11月12日 抽5丝杠 M8*3000 工序2:滚丝 工艺要求:GB/T17587-2017,检测结果:合格 检验员:王利霞 日期:2024年11月25日 工序3:表面处理检验 工序3:表面处理(外包)及检验 做锌层厚度检验和盐雾试验检测 GB/T3098.1-2010、GNA-M8 常规化学锚栓 检验员:王利霞 日期:2024年11月25日

出厂检验/放行: 抽1:订单号:FD-230802XYX-ETA, 2024年10月2日放行成品检验单, 订单数:3510 产品名称:车修壁虎 型号:M16*140 抽检数:32 检验项目:颈部总长A、大头长C、大头外径D、颈部外径E、小头长H、小头外径J、牙长L1、螺杆总长L、螺杆螺纹、螺母对边M、螺母厚度S、华司内孔a、华司外径b、华司厚度C、CLIP厚度L、CLIP凸点高N、包环质量、外观、机械性能、螺母保载、镀锌厚度记、(实测20PCS) 结论:合格 检验员:李赛赛 放行人:秦佳佳 抽2:订单号:FD-240717XYX-ETA, 2024年9月17日放行成品检验单, 订单数:27000 产品名称:车修壁虎 型号:M8*75 抽检数:32 检验项目:颈部总长A、大头长C、大头外径D、颈部外径E、小头长H、小头外径J、牙长L1、螺杆总长L、螺杆螺纹、螺母对边M、螺母厚度S、华司内孔a、华司外径b、华司厚度C、CLIP厚度L、CLIP凸点高N、包环质量、外观、机械性能、螺母保载、镀锌厚度记、(实测20PCS) 结论:合格 检验员:李赛赛 放行人:秦佳佳 抽3:订单号:N2-240419HMJG, 2024年5月13日放行成品检验单, 订单数:23000 产品名称:后扩底机械锚栓 型号:12*60*110 抽检数:32 检验项目:锌层厚度、镀锌颜色、锚栓、平垫、杭弹、螺母、管身开槽长度、螺纹质量、外观、盐雾试验、镀锌厚度记录:(实测30PCS) 结论:合格 检验员:李赛赛 放行人:秦佳佳 抽4:订单号:N1-240815JLSH, 2024年9月12日放行成品检验单, 订单数:16620 产品名称:自切低机械锚栓 型号:10*70*110 抽检数:32 检验项目:锌层厚度、镀锌颜色、锚栓、平垫、杭弹、螺母、管身开槽长度、螺纹质量、外观、盐雾试验、镀锌厚度记录:(实测30PCS) 结论:合格 检验员:李赛赛 放行人:秦佳佳 抽5:订单号:N1-240809XY, 2024



年9月6日放行成品检验单, 订单数: 40000 产品名称: 电梯锚栓 型号: M10*95 抽检数: 32 检验项目: 螺杆总长L、螺杆头部、螺杆外径、螺杆尾部外径、螺杆螺纹、螺杆通止、管身外径、管身厚度、管身长度、螺母对边、螺母厚度、平垫内径、平垫外径、平垫厚度、弹垫内径、弹垫开口、弹垫厚度、机械性能、盐雾试验、镀锌厚度记录:(实测 30PCS) 结论: 合格 检验员: 李赛赛 放行人: 秦佳佳 抽7: 订单号: N1-240613SLBH, 2024年7月2日放行成品检验单, 订单数: 3000 产品名称: 电梯锚栓 型号: M12*100 抽检数: 32 检验项目: 螺杆总长L、螺杆头部、螺杆外径、螺杆尾部外径、螺杆螺纹、螺杆通止、管身外径、管身厚度、管身长度、螺母对边、螺母厚度、平垫内径、平垫外径、平垫厚度、弹垫内径、弹垫开口、弹垫厚度、机械性能、盐雾试验、镀锌厚度记录:(实测 30PCS) 结论: 合格 检验员: 李赛赛 放行人: 秦佳佳 抽8: 订单号: FD-240621GYH, 2024年7月28日放行成品检验单, 订单数: 1097 产品名称: 化学锚栓 型号: M20*260 抽检数: 32 检验项目: 锌层厚度、镀锌颜色、锚栓、125平垫、GB934螺母、螺纹质量、性能检测(抗拉)、性能检测(抗剪)、外观、盐雾试验、镀锌厚度记录:(实测 30PCS) 结论: 合格 检验员: 李赛赛 放行人: 秦佳佳 抽9: 订单号: 241026HZL-FZ, 2024年7月26日放行成品检验单, 订单数: 3000 产品名称: 丝杠 型号: 1/2*3000 抽检数: 32 检验项目: 外径(mm)、长度(mm)、螺纹角度、通规、止规、外观、盐雾试验、外径记录(实测 30PCS) 结论: 合格 检验员: 李赛赛 放行人: 秦佳佳 抽10: 订单号: FD-240627GYH, 2024年11月25日放行成品检验单, 订单数: 1000 产品名称: 化学锚栓 型号: M14*180 抽检数: 32 检验项目: 锌层厚度、镀锌颜色、锚栓、125平垫、GB934螺母、螺纹质量、性能检测(抗拉)、性能检测(抗剪)、外观、盐雾试验、镀锌厚度记录:(实测 30PCS) 结论: 合格 检验员: 李赛赛 放行人: 秦佳佳 抽11: 订单号: N3-241115GNA-BFF-W, 2024年11月24日放行成品检验单, 订单数: 3000 产品名称: 丝杠 型号: M27 *1000 抽检数: 32 检验项目: 外径(mm)、长度(mm)、螺纹角度、通规、止规、外观、盐雾试验、外径记录(实测 30PCS) 结论: 合格 检验员: 李赛赛 放行人: 秦佳佳 与生产负责人沟通, 出厂检验项目按照订单批次检验, 检验合格后由主管质量负责人放行。

提供了2024年的公司委托第三方的检测报告: 查见1 2024年6月5日送检的产品检测报告 样品名称: 车修壁虎 规格型号: M10 报告编号: 2024236680 检测项目: 非开裂混凝土拉伸基准试验性能 检测方法: JG/T160-2017 检测结果: 符合要求 报告日期: 2024年6月31日 检测单位: 浙江国检检测技术股份有限公司 查见2 2024年月9日送检的产品检测报告 样品名称: 车修壁虎 规格型号: M16*125 报告编号: 202423667990 检测项目: 非开裂混凝土剪切基准试验性能; 非开裂混凝土拉伸基准试验性能 检测方法: JG/T160-2017 检测结果: 符合要求 报告日期: 2024年9月19日 检测单位: 浙江国检检测技术股份有限公司 查见3 2024年6月9日送检的产品检测报告 样品名称: 车修壁虎 规格型号: M12*100 报告编号: 202423667990 检测项目: 非开裂混凝土剪切基准试验性能; 非开裂混凝土拉伸基准试验性能 检测方法: JG/T160-2017 检测结果: 符合要求 报告日期: 2024年6月19日 检测单位: 浙江国检检测技术股份有限公司 查见4 2024年6月19日送检的产品检测报告 样品名称: 化学锚栓 规格型号: M12*100 报告编号: BETC-CL1-2024-01217 检测项目: 抗拉承载力 检测依据: JGJ 145-2013 检测结果: 符合要求 报告日期: 2024年6月20日 检测单位: 建研院检测中心有限公司 查见化学锚栓, 规格型号: M116*190、M10*130的2024年6月19日送检的产品检测报告、检测内容信息同上, 检测结果: 符合要求。查见5 2024年3月4日送检的产品检测报告 样品名称: 丝杠 规格型号: M10*3000 报告编号: 第2403025 检测项目:



最小拉力载荷 检测依据：GB/T3098.1-2010 检测结果：符合要求 报告日期：2024年3月5日 检测单位：建研院检测中心有限公司 查见化学锚栓，规格型号：M8*3000、M12*3000的2024年3月14日送检的产品检测报告、检测内容信息同上，检测结果：符合要求。查见6 2024年2月2日送检的产品检测报告 样品名称：套管式膨胀锚栓（机械锚栓、电梯锚栓） 规格型号：M12 报告编号：BETC-CL1-2024-02124 检测项目：抗剪承载力 检测依据：JG/T 160-2017 检测结果：符合要求 报告日期：2024年2月4日 检测单位：建研院检测中心有限公司 查见7 2024年2月2日送检的产品检测报告 样品名称：套管式膨胀锚栓（机械锚栓、电梯锚栓） 规格型号：M12 报告编号：BETC-CL1-2024-02123 检测项目：抗剪承载力 检测依据：JG/T 160-2017 检测结果：符合要求 报告日期：2024年2月4日 检测单位：建研院检测中心有限公司。

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：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：原料和电能消耗、冷镦机等产生的废气和噪声、废机油、车床固废、风机、泵类等产生的噪声，机加工废油，空气净化器更换后废活性炭，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，机械伤害，拉丝、搓丝、组装过程机械伤害，噪声导致职业病；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，起重伤害、机械伤害。针对重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

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环境污染防治法》和固体废物分类管理名录；机加工等所有设备产生的废机油、油抹布、废活性炭、含油包装物、含油锯沫等设有专门的危废间，分类摆放、标识，危废间装有环保监控装置，产生的废物每年集中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；生活垃圾集中收集，由专人定期清运至环卫部门指定地点。

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 $60 \geq \text{dB(A)}$ ，夜间 $50 \geq \text{dB(A)}$ ；临路侧满足4类标准，昼间 $70 \geq \text{dB(A)}$ ，夜间 $55 \geq \text{dB(A)}$ 1# 昼间 57.5dB(A) 、2#昼间 58.3dB(A) 标准要求： $\leq 60 \text{dB(A)}$ 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：现场确认酸洗磷化、表面处理为外包过程，现场确认无大量废气排放。废气的产生主要是冷镦机运行时的废气排放，采取的控制措施是设置等离子净化器，利用活性炭吸附废气，达到净化空气的作用。

4、废水的控制：现场勘查生产废水基本不产生，产生的生活污水为职工生活盥洗废水；废水污染治理措施落实情况：生产过程中无废水排放，职工生活盥洗废水排放经过厂区内东、西两个化粪池处理后排入



市政管网，最后进入邯郸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。现场查见每月灭火器检查表，检查内容：压力是否正常，外壳有无破损，巡查员：刘凡。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：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，由持有低压电工作业操作证的李靠峰、王亮涛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；

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、批准人马雪峰，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。

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、其他危害因素：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。

环境和安全运行控制基本符合要求。

合规性义务：查见 2024 年 9 月 5 日进行的“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 11 月 10-11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与国锁军和马雪峰沟通，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 11 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、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。查见：订单号 240408ZTZ02 不合格品处置单 不合格产品名称：电梯拴，规格型号 M12*120，数量 1000 公斤 不合格工序：组装 不合格情况描述：组装过程中 螺母上扣不到位，后期出现螺母脱口 处理结果：返工/返修 日期：2024 年 5 月 22 日 处理意见人：生产部/雪宁，质检部/秦佳佳 查见：订单号 240508DL 不合格品处置单 不合格产品名称：后扩低机械锚拴，规格型号 M12*130，数量 400 公斤 不合格工序：冷墩 不合格情况描述：机器故障，成品后头部出现双边 处理结果：报废 日期：2024 年 5 月 11 日 处理意见人：生产部/雪宁，质检部/秦佳佳

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：生产技术部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；详见 Q8.7，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。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：65人，业务范围：高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）。公司占地面积：16838.46平方米，建筑面积11173平方米，生产车间5184平方米，装配车间5184平方米，办公楼540平方米，食堂100平方米，辅助用房165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备有：拉拔机、冷墩机、搓丝机、滚丝机、冲床、普通车床、数控线切割、数控铣床、数控冲床、磨床、锯床一模二冲成型机等；监视测量设备：紧密烟雾试验机、锌层测厚仪、螺纹环规通规、螺纹环规止规、螺纹塞规、电子台秤、外径千分尺、游标卡尺等；特种设备：天车10台（3t 2台，5t 4台、10 t4台）、叉车5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：集气罩、等离子净化器、15m高排气筒、危废间等；以上资源基本满足生产的要求。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（副总经理曹加加、综合办公室国锁军、生产技术部马雪峰等）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：高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）

E：高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）所涉及场所的相关环境管理活动

O：高强度螺栓（车修壁虎、化学锚栓、机械锚栓、电梯栓、丝杠）的加工（含出口销售）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，河北固耐安工业股份有限公司的

■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。