

项目编号：10373-2025-QEO

# 管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：河北亚新不锈钢制品有限公司

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）： 张星

审核组员（签字）： 路喜芬，王莹

报告日期： 2025年5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  
■ 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：张星

组员：路喜芬、王莹



## 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
A	张星	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263722 2023-N1EMS-2263722 2023-N1OHSMS-126372 2	Q:17.03.02,17.12.04 E:17.03.02,17.12.04 O:17.03.02,17.12.04
B	路喜芬	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2025-N1QMS-1330871 2025-N1EMS-1330871 2025-N1OHSMS-133087 1	
C	王莹	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1434234 2024-N1EMS-1434234 2024-N1OHSMS-143423 4	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李豪、李亚静、胡亚静	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质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

### 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: 中华人民共和国特种设备安全法、生产安全事故应急条例、危险化学品安全管理条例国家危险废物名录(2021年版)、危险废物贮存污染控制标准、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、河北省大气污染防治监督管理办法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国大气污染防治法等。

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: GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带; GB/T 8165-2008 不锈钢复合钢板和钢带; GB/T 8259-2008 卡箍式柔性管接头 技术条件; JB/T 8870-1999 喉箍; GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差; GB/T1803-2003极限与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带等。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)无

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2025年05月10日 上午至2025年05月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年5月18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: 不锈钢带和不锈钢喉箍的加工

E: 不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程(固定及临时多场所请分别注明各自活动过程)

注册地址: 河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路6号1号车间1层102, 1层101

办公地址: 河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路6号

经营地址: 河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路6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): 无



#### 1.5.4 一阶段审核情况(适用时)

于年月日- 年月日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:

#### 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: 行政部: Q8.4.1 E8.1.1 O:8.1.4

采用的跟踪方式是: 现场跟踪 书面跟踪; 观察项 生产部: Q7.1.5 行政部 Q:9.1.1

双方商定的不符合项整改时限: 2025年6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2026年5月12日前。

2) 下次审核时应重点关注:

公司持续改进情况, 变更情况, 环境安全运行控制情况, 绩效监视, 生产过程控制, 内审管理评审的深入和有效性等; 人员能力提升;

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 管理水平有所提高, 各部门职责明确。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 管理层对管理体系运行和认证活动支持, 管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行, 可以运用, 能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法, 对管理评审、内部审核基本可以应用, 尚不深入, 自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好, 总体成熟度尚可。

2) 风险提示: 供应商评价的完善、职业病危害因素分析、职业健康体检、汽车衡的校准需要关注。

#### 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：2009年6月16日体系实施时间：2024年8月1日 B/2版

2) 法律地位证明文件有：营业执照，统一社会信用代码：91130582674174138U，注册资金8000万元。

有排污许可证，编号：91130582674174138U001P，有效期至2026年10月19日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：200人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：不锈钢钢带有夜班生产早8:00-晚8:00

4) 范围内产品/服务及流程：

不锈钢喉箍的加工工艺流程：

原料---冲压（钢条、箍壳、盘圆）---组装--检验--包装入库

不锈钢带的加工工艺流程：

不锈钢带--冷轧--清洗--退火（液氮分解）--精轧--清洗--退火（液氮分解）--拉矫（需要时）--抛光（需要时）  
--分条--包装--入库

需确认过程：冲压过程、冷轧过程、退火过程。外包过程：部分模具制作过程、产品运输、背衬轴承维修

## 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

组织及其环境：

负责人介绍了目前公司的经营状况，目前公司的不锈钢带和喉箍产品广泛应用于汽配、铸管、净水器、冰箱、洗衣机、厨具锅盖、拖布拉杆等领域。产品现已覆盖全国多个地区：天津、河间、沧州、邯郸、郑州、浙江等,并出口到土耳其、东南亚、非洲等国家，有对外经营许可证，有法律顾问，关注汇率、新闻，有专利、有技术优势。

公司管理体系设置了行政部、销售部、生产部。公司推行管理体系的目的为规范企业管理、提高公司市场准入资格。编制了《组织环境分析控制程序》，提供《组织环境识别表》、《内外部环境分析报告》。

总经理确定与本公司管理目标和战略方向相关并影响实现管理体系预期结果的各种内部因素和外部因素，采用SWOT分析法：

内部环境因素：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素；

外部环境因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力。

现场与负责人沟通，已关注气候变化对企业的影响。企业处于内陆地区，受气候影响变化较小，极端天气可能性较小，公司优选供方，防止因极端天气引起供应链中断等，时刻关注气候变化，节约能源。



公司行政部每年根据公司销售部从市场、客户、网络等搜集到的信息，结合公司自身业务运作情况进行分析，通过分析对这些内部和外部因素的相关信息进行监视和评审，以确保内、外部环境充分和适宜。

相关方需求及期望：

企业建立了《相关方管理控制程序》，相关方包括顾客、供方、员工、政府部门、审核机构、股东等。目前政府支持力度大，从税收、土地、资金等方面给与支持，与银行关系融洽，没有相互担保。客户忠诚度较高，目前主要客户有苏泊尔、九月厨具等。负责人介绍，当前关税战对出口业务有较大影响，产品基本退出美国等西欧市场，转战东南亚、非洲等国家，企业将密切关注有关政治及经济环境的影响，适时调整相应对策。

提供了《相关方的需求和期望清单》，相关方需求和期望包括：顾客：质量符合顾客要求、及时交货、价格合理；员工：薪资、福利增加、培训机会、有发展的空间；供方：长期合作、双赢、采购合格率高、及时付款；政府机构：安全生产、环保生产、就业最大化、经营效益好；

公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、环境监测、沟通等。

认证范围：

管理体系的范围具体如下：

Q：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工

E：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

范围无变化。

注册地址：河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路6号1号车间1层102，1层101；

生产经营地址：河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路6号，

不适用情况：无。

外包过程：部分模具制作过程、产品运输、背衬轴承维修。

管理体系覆盖人数200人，生产车间实行三班倒工作制。

通过文件发放方式在公司内部进行传递，在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

理解体系及过程：

企业根据自身的实际情况和 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求于2022年建立并实施了质量/环境/职业健康安全管理体系，目前管理体系已运行3年。负责人介绍管理体系运行以来效果不错，企业管理水平有了进一步的提升。

企业明确规定所涉及不锈钢带和不锈钢喉箍生产行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

企业编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部



门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

公司文件适宜，符合公司规模、人员能力、过程及其相互作用的复杂程度，基本符合标准要求。

通过对过程的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。

公司确保按照标准的要求，建立、实施、保持和持续改进质量、环境、职业健康安全管理体系，包括所需过程及其相互作用。公司确定管理体系所需的过程及其在整个组织中的应用。

经确认，需要确认的过程为冲压过程、冷轧过程、退火过程。

外包过程：部分模具制作过程、产品运输、背衬轴承维修。

方针及目标：

总经理制定、实施和保持质量、环境、安全方针，方针适应企业的宗旨和环境并支持组织的战略方向。

企业的质量、环境和职业健康安全方针：

质量第一，开拓创新，诚信卓越，持续改进；

预防污染，达标排放，节能降耗，建设绿色环保型企业；

安全第一，预防为主，有法可依，员工的安全健康至上。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。公司以质量标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。与总经理进行交谈，对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。

总经理通过会议、文件等手段保证管理方针为全体员工理解并落实到工作中。管理评审时对方针的持续适宜性进行了评审，有评审记录。以上管理方针通过文件、培训等形式将公司管理方针传达给所有为公司工作或代表公司的人员，相关方也可通过办公室获取公司管理方针。方针无变化。

企业在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标：

质量目标：

一次交付合格率100%

客户满意率≥95%

环境目标、指标：

固废处理达标排放

噪声、废气达标排放

火灾事故发生率为0

职业健康安全目标：

重大安全事故为0



### 火灾事故发生率为0

查看目标具有可持续性，体系运行以来暂未更改。

现场提供有目标、指标完成情况监控记录，从提供的目标考核结果来看，2024年及2025年第一季度季度完成目标。

为确保环境和安全目标的实现，编制了《环境目标指标管理方案》、《职业健康安全目标指标管理方案》。

对重要环境因素和不可接受风险编制了管理措施，资金投入，落实了责任部门，阶段性考核已完成。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

变更：

当企业发生重大变化（管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行体系重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。

并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的，考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。

组织应对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。

本次审核附件工艺流程和外包有变更，管理手册版本换版为第B/2版。

近一年内企业新建独立库房一座，面积约1000平米，于2024年7月正式投入使用。

以上变更后未影响企业管理体系的完整性、资源的可获得性及责任和权限的分配或再分配。

### 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

运行：

公司对产品质量目标、产品实现过程：产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

公司主要生产产品：不锈钢带和不锈钢喉箍的加工。

不锈钢带用于本公司喉箍生产及外售，喉箍可广泛用于天然气、汽车发动机等各种管路软管之连接紧固。

1、确定产品和服务的要求：按国家标准或行业标准、顾客和合同要求、设计图纸要求等组织生产和服务。

标准参考：GB/T 3280-2015 不锈钢冷轧钢板和钢带；GB/T 8165-2008 不锈钢复合钢板和钢带；GB/T 8259-2008 卡箍式柔性管接头 技术条件；JB/T 8870-1999 喉箍；GB/T 1804-2000一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差；GB/T1803-2003极限与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带等，还有双方约定的产品标准、技术标准，设计图纸要求等，以及中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共



和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国职业病防治法等。

## 2、策划了产品的工艺流程：

不锈钢喉箍的加工工艺流程：

原料---冲压（钢条、箍壳、盘圆）---组装--检验--包装入库

不锈钢带的加工工艺流程：

不锈钢带--冷轧--清洗--退火（液氮分解）--精轧--清洗--退火（液氮分解）--拉矫（需要时）--抛光（需要时）--分条--包装--入库

需确认过程：冲压过程、冷轧过程、退火过程。

外包过程：部分模具制作过程、产品运输、背衬轴承维修。

## 3、确定检验工作的要求：按照公司内部检验规范进行检验。

## 4、确定所需资源：

不锈钢带车间主要生产设备有：四辊可逆轧机、八辊可逆轧机、二十辊可逆轧机、倒卷机、清洗机、天然气退火炉、电退火炉、分条机、拉矫机、抛光机等，满足现有生产需求。

喉箍车间主要生产设备有：固定台压力机、喉箍组装机、空压机等，满足现有生产需求。

检测设备主要有：设备卡尺、千分尺、千分表、刻度盘扭力扳手、落地式万能拉力试验机、压力表、电子秤等，满足需求。

人员：确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

## 5、运行控制：

遵照岗位职责、工艺流程、图纸要求、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

企业明确了认证范围产品的工艺流程，编制了作业指导书，制定了运行过程使用的记录。

确定了原材料检验、过程检验、成品检验等检验活动

编制了进货检验、过程检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

策划的运行证据主要有生产派工单、工艺流程卡、液氮巡检记录、事故报告、箍壳冲压首巡检记录、钢带验收记录、带条冲压首巡检记录、成品检验报告、退火炉日报自检表、轧机日报自检过程统计表等。

6、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

7、产品要求变更的策划。《产品和服务的要求控制程序》策划了变更。客户需要对产品要求变更时，应该与客户协商确定一致，修改相应合同、订单，并将变化通知相关部门，并确保相关人员知道已变更的要求。

近一年，运行和控制未发生变更。

运行的策划和控制符合要求

合同管理：

负责人介绍，企业主要通过当面拜访、电话、网络平台、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：



- 1、在产品交付中向顾客提供保证不锈钢带和不锈钢喉箍等产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同、售后服务的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司服务范围、公司宣传册等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、材质、数量、重量等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、材质、数量、重量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见8.2.2条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，与各类顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见9.1.2条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

负责人介绍，该公司销售订单包括国内和国外出口两部分，主要通过国内产展销（如广交会等）、国际产品展会、线下业务拓展开发、网络平台（阿里巴巴等）宣传及老客户介绍的方式进行销售。

与负责人沟通，合同评审主要根据实际情况进行口头或会议评审。评审内容包括合同风险、产品技术要求、交货能力、交货期限、生产能力等能否满足等方面。

设计开发：

公司编制了《设计开发控制程序》对设计和开发规定了流程要求及控制要求。

经过与经理沟通和现场审核发现：公司组建了生产技术开发团队，对生产设备和产品工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制。

公司现有设计开发人员，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事不锈钢带及不锈钢喉箍的加工，均依据行业标准和客户要求生产。

查看公司管理手册8.3条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

张经理介绍，自公司成立以来，进行了生产设备及配件的研发和改进工作，旨在提升产能、提高工作效率。

现场提供有多份产品专利证书：查看 一种电磁退火炉 取得日期：2024.8.23

现场审核，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，张经理介绍，研发前进行了相关的市场调研，现有设备状况调研、需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行了设备更改。

现场查看技术人员正在进行设备研发改进，查看了相关图纸。

经查符合要求。

生产控制：



企业提供的资料显示生产程序：销售部、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：客户要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

公司制定了《生产过程控制程序》明确了受控条件：

一现场巡视，喉箍车间和不锈钢带车间生产设备按工艺流程布局，生产车间各工序(工位)均有正在生产的产品工艺文件、图纸、作业指导书等，均为现行有效的文件，受控标识清楚；

一查生产车间及作业工位执行的作业指导书主要包括：不锈钢带质量标准、退火作业指导书、冷轧作业指导书、冲压作业指导书、产品图、喉箍质量标准、设备操作规程等，均放置于工位附近，便于查阅对照，现场查看，作业指导书，设备操作规程等作业文件编审批齐全，符合要求。

一现场查看生产设施设备：

固定台压力机、喉箍组装机、空压机、冲压模具、盘圆及铆合工装、四辊轧机、八辊轧机、20辊轧机、点退火炉、天然气退火炉、抛光机、拉矫机、分条机等，生产相关设备工作正常，状态良好，无异常现象，符合产品的生产的条件及要求。

一特种设备：液氨罐、天车、叉车等均按要求进行了登记，设备状态良好。

一现场配置了相应的检测设备：游标卡尺、千分尺、千分表、刻度盘扭力扳手、落地式万能拉力试验机等。

一生产部经理张朋介绍，销售部订单签订后，下发销售计划生产单至生产部，生产部根据计划下生产派工单至各车间，车间根据下发的生产排产单进行生产。生产派工单中明确了产品名称、材质、规格型号、订单数量、发货日期等内容。

抽查2025年5月的生产排产单，订单编号、排产员、生产责任人、产品名称型号、材质等内容齐全，计划明了。

产品工艺如下：

不锈钢喉箍的加工工艺流程：

原料---冲压（钢条、箍壳、盘圆）---组装--检验--包装入库

不锈钢带的加工工艺流程：

不锈钢带--冷轧--清洗---退火（液氨分解）--精轧--清洗--退火（液氨分解）--拉矫（需要时）--抛光（需要时）---分条---包装--入库

关键工序：冷轧、退火、检验

需确认/特殊过程：冲压过程、冷轧过程、退火过程

一一经识别，特殊过程为：冲压过程、退火、冷轧过程，制定了《过程控制程序》，对确认过程的管理进行了规定。通过产品检验和配备有能力的员工实施生产，对特殊过程的质量予以控制，并采取以下方式予以确认：

抽2024年7月19日对冲压过程的《特殊/关键过程确认报告》

从人员确认、设备确认、材料确认、工艺方法确认、工作环境确认合格



确认结论：特殊过程确认合格。 确认人：张朋，2024年7月19日。

抽2024年7月19日对退火过程的《特殊/关键过程确认报告》

从人员确认、设备确认、材料确认、工艺方法确认、工作环境确认合格

确认结论：特殊过程确认合格。 确认人：张朋，2024年7月19日

抽2024年7月19日对冷轧过程的《特殊/关键过程确认报告》

从人员确认、设备确认、材料确认、工艺方法确认、工作环境确认合格

确认结论：特殊过程确认合格。 确认人：张朋，2024年7月19日

该过程自确认后无变更。

与经理沟通不锈钢带的生产为24小时，夜班同白班生产工序相同。

1) 查不锈钢带生产过程控制

生产现场观察生产正常，各工序均按照任务单在进行。

一冷轧工序：

根据冷轧工序料单。(4棍 201# ACCJ2504210,690\*1.7 4488kg ;ACCJ2504211,690\*1.7 4416kg ;ACCJ2504244,690\*1.7 4480kg;.....)

工序2名工人将外购不锈钢带在机组进料段的开卷机上开卷，并依次将带钢穿进每个机架内经压延机轧制，并由出料段的卷取机重新卷成钢卷。分别经四辊轧机压延后，进行检测，主要是厚度要求。

轧机上安装的同位素测厚仪，进行厚度测试。同时质检人员正在巡检测试，主要是厚度、宽度。

询问控制参数：主要是控制压力，速度等参数；注意观察不锈钢带表面质量，定期更换轧辊；

对于过程检验，操作工人自检，填写轧机日报自检过程统计表，统计有操作日期，材质，产品编号，上机重量，下机重量，上机时间，下机时间，上机电表，下机电表，轧机道次及钢板厚度、硬度等内容；

查看5.8号轧机日报表 轧机4， 班组：姚永涛，编号：2504470 规格：690\*1.7 上机重量：8900，下机重量：8900 上机时间：13：45 下机时间：20：00 第一道工序厚度：1.1 第二道工序厚度：0.78 第三道工序厚度：0.62 达到要求，无其他问题描述。 查看白班其他日期的生产控制记录，内容同上。

查看夜班生产控制：

工人于7：50进行交接班，提供有交接班记录。查看轧机交接班清单， 日期：2025.5.10 班次白班 交班组：范 接班组：任 交接班内容： 包括产量、设备运行、支撑辊、工作棍、天车、其他事故问题、附件包括：氨分解巡检记录表，液氨巡检记录表，分条机首件确认表。

现场查看 工人正在依次将带钢穿进每个机架内经压延机轧制，并由出料段的卷取机重新卷成钢卷。分别经四辊轧机压延后，进行检测，主要是厚度要求。询问控制参数内容同白班。

查看夜班冷轧工序控制：5.8号 轧机日报表 轧机4， 班组：韩\*，编号：2504472 规格690\*1.7上机重量：8898，下机重量：8898 上机时间：20：50 下机时间：23：25 第一道工序厚度：1.08 第二道工序厚度：0.78 第三道工序厚度：0.6 第4道：0.5 第5道0.44 第6道：0.4 第7道：0.37 达到要求，无其他问题描述。

另查看其他日期夜班控制情况，基本符合要求。



一清洗工序：冷轧过的钢卷含油量较大，需清洗后方可退火。

现场查看工人将钢卷运至清洗区域，使用清洗机使用生物脱脂剂进行清洗，清洗剂循环使用，定期更换。

提供有清洗日报自检过程统计表包括产品编号，规格，上机重量，上机时间，下机时间，问题描述，成品规格盘数等。查看清洗日报表，日期 2025.5.8 编号：2504018-2 规格：630\*0.45 上机重量：10950 上机时间：14:20 下机时间：19:10 操作人员：陈振兴 问题描述：料头擦轨有脏 成品规格：630\*0.45\*1

现场查看夜班操作情况，内容同上。

查看夜班清洗控制记录：查看清洗日报表，日期 2025.5.8 编号：2504018-2 规格：625\*0.145 上机重量：4956 上机时间：20:20 下机时间：4:00 操作人员：刘立波 问题描述：头尾脏印洗不掉 成品规格：625\*0.145\*1

一退火工序：

工序操作要求：退火作业指导书；

设备：电退火炉，天然气退火炉，氨分解炉等；

现场工人退火工序操作，并与工序人员沟通，经轧制、清洗后的钢带在氢氮混合保护气的作用下通过天然气退火炉进行热处理，实际工作温度可达到1080℃。根据产品厚度要求，产品需经精轧、2次退火工序。

询问工人退火过程主要通过控制转速控制退火时间，控制工作温度等。

氢氮混合保护器防止刚才在退火过程中被氧化，由氨分解装置以液氨为原料产生。气化后的液氨在催化剂的作用下分解成氮气和氢气的混合气，通过管道泵进入退火炉内，将多余的氧气挤出，充满整个炉内空间，保护不锈钢带不被氧化。与经理沟通，目前氢气循环利用装置未使用。

退火炉工序工人填写退火炉日报自检表，记录有工序操作日期，材质，编号，规格，重量，车速，宽度、厚度、表面质量（划伤、色带、脱皮、裂纹等按实际检验情况进行填写）。有相关人员签字。

查看白班2025.5.8 退火炉日报自检表，材质201 编号：ACJ2504230 规格：690\*0.53 车速：17.5/73T 上机重量：8925 下机重量：8922 上机时间：13:27-16:26 实测厚度：0.515 实测宽度：692 重量描述：划伤、色差 炉温：1030 1060 1095 1100 1100 1090

查看夜班2025.5.8 退火炉日报自检表，材质201 编号：ACJ2505089 规格：690\*0.29 车速：38.8/85T 上机重量：7627 下机重量：7629 上机时间：03:15-05:38 实测厚度：0.280 实测宽度：691 重量描述：划伤、色差 炉温：1031 1059 1092 1101 1100 1098

另查看其他日期的退火记录，符合要求。

查看精轧工序

产品需要进行二次冷轧，将一次退火冷却后的不锈钢带通过压延机进行压延，现场查看工人操作，使用二十辊轧机压延后，进行检测，主要是厚度要求。轧机上安装的同位素测厚仪，进行厚度测试。同时质检人员正在巡检测试，主要是厚度、宽度。主要是控制压力，速度等参数；

现场观察夜班操作内容同上，查看4.15日轧机日报自检过程统计表，统计有操作日期，材质，产品编号，上机重量，下机重量，上机时间，下机时间，上机电表，下机电表，轧机道次及钢板厚度、硬度等内容；



二次清洗工序、退火工序同上，与一次工序要求相同，有清洗检验过程记录表，退火炉日报自检表。

—抛光工序（必要时）：

查看有抛光料单、操作要求：抛光作业指导书

有些产品退火后的钢带经抛光设施去除表面氧化层，使钢带表面平整光滑，到达镜面效果。

查看车间抛光设备对应位置，张贴有抛光常见问题和解决办法，如：划伤，挫伤，打折，收卷不齐，白边，糊边等问题，对出现原因和出现部位有具体描述，制定有解决办法和防止措施，具有实际指导作用。

现场询问，抛光操作工人能说出工序控制要求，主要控制车速、压力、蜡油等。

操作工人填写“抛光日报自检过程统计表”，包括操作日期，规格，质量检测项：亮度、白边、打折、挫伤、隔印等。

查看5.8号抛光日报自检过程统计表，编号：ABL2504682-B 规格：600\*0.95 上机时间：6：03 下机时间：7：30

划伤：无 亮度 正/反 640-650 糊带：无 蜡油：无 打折：无 挫伤：无 隔印：无 操作人员：振生

另查看白班、夜班其他日期统计表，内容同上，符合要求。

拉矫工序：

设备：拉矫机

现场观察工序，钢带经过拉矫机进行校正，使钢带拉伸并且玩去矫直，部分消除带钢的边浪；主要控制车速。

工序工人3人。现场沟通，知晓控制参数，主要是车速。

查看拉矫日报自检过程统计表，日期：2025.5.9编号：2504209 规格：690\*0.25 上机重量：8901 下机重量：8901 上班时间：9：01，下机时间：11:00 打折：0.25 0.25 0.24 0.25 0.25 0.25

查看夜班拉矫自检过程统计表：日期：2025.5.9编号：2505087 规格：690\*0.27 上机重量：8738 下机重量：8737 上班时间：20：30，下机时间：22:00 ；划伤：来料划伤 亮度：不亮 拉前宽度：687 689 689 拉后宽度：687

689 689

另查看其他日期的记录，内容同上，过程控制符合要求。

分条工序：

设备：分条机

现场观察，抛光后的不锈钢带进入分条机，将钢带分割成不同宽度的要求，分割过程中要求宽度公差在0.001mm 以内，侧弯度控制在1cm/米，无毛刺，平整光滑。并进行打卷、包装。

现场观察，质检人员进行了首件检验，分条机操作者：刘\*，确认人：李昕，来料编号ACL2504417，材质及来料规格“201/346+余边”，来料重量8913kg，成品规格：8\*43条，成品毛刺：+0.02，料头厚度：0.54，过程中操作工人进行抽检，料尾厚度实测：0.49。

提供有分条日报自检过程统计表 查看5.9号自检过程统计表，涵盖了产品名称、规格、上机重量、剩余重



量、质量问题描述、分条成品规格等。

查看包装、入库工序，有效的进行了控制，基本符合要求。

以上工序，按照工艺流程卡进行流转，工艺流程卡有对应工艺流程主机手签字，工序合格后方可流入下一到工序。

公司对产品严格检验合格后再进行交付，成品不锈钢带用于公司喉箍原料，或直接外售。

顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

查上述过程经确认后无变化。

一查检验过程等控制:生产部喉箍车间和不锈钢带车间，分别有过程检测人员和成品检测人员，过程检测人员主要负责生产线的巡检工作，根据工序进行巡检，巡检合格方可投入下一工序。

●不锈钢喉箍生产过程控制情况:

与经理沟通喉箍生产无夜班。

现场巡视，喉箍车间生产产品有小美，中美，大美产品，各车间班组长收到了生产排产单，按计划下发生生产任务。

查看生产派工单

中美全钢，304,21-38 带条12\*0.55 带字头，半 400/箱

。。。。。

生产现场观察生产正常，各工序均按照要求和指令进行。

查冲压工序:

1) 钢条冲条

产品: 喉箍 材质304 型号 21-38

设备: 25吨固定台压力机、不锈钢带、冲压模具。

工艺: 带条冲压作业指导书

操作: 现场查看操作人员2人，依据计划单领取相应规格的不锈钢带和模具，将待加工不锈钢带放置在送料盘上，调整好送料速度或步进;再待模具安装调试合格后，进行首件冲压加工，批量生产开始前进行了首件检验，对加工件尺寸及外观质量检验后再进行批量加工，过程中关注钢带方孔孔距及孔口毛刺质量、标识是否清晰和操作安全，操作符合要求，操作工采用戴耳塞进行安全防护。

主要工艺控制点: 工件尺寸、表面无严重划伤、毛刺等。

查看带条冲压首巡检记录，生产日期: 2025.5.9 产品名称: 大美 规格型号: 91-114 检验项目: 外观(无毛刺、无划伤、无爆刀、无油垢)、字头(字体清晰、与图纸一致) 带条长度、宽度、厚度等。首件8点巡视结果: 合格; 巡视15点 合格 令抽看其他日期首件检验记录，内容同上，符合要求。

现场察看: 操作工人为熟练工，按《冲床安全操作规程》规程执行，操作及产品质量符合要求。

抽查钢条检测记录，记录包括外观质量，长度，宽度，厚度，方孔尺寸，螺距，等内容，有实际测量



数据。

抽检数量：10件，检验结论：合格，检验员：牛小娇。

### 2) 箍壳冲压

201材质，铁壳，

设备：45吨固定台压力机、不锈钢带、冲压模具

工艺：箍壳作业指导书

操作：员工曹彦刚、韩月彬依据计划单领取相应不锈钢带和模具，将待加工不锈钢带放置在送料盘上，调整好送料速度或步进；再待模具安装调试合格后，进行首件冲压加工，批量生产前进行了首件检验，对加工件尺寸及外观质量检验后再进行批量加工，过程中关注箍壳尺寸、毛刺、标识是否清晰和操作安全，操作符合要求，操作工采用戴耳塞进行安全防护。查看箍壳冲压首件检验记录，日期2025.5.8对外观、尺寸（宽度、长度、高度）、箍壳表面进行检验。检验结果合格，检验人：利亚

主要工艺控制点：工件尺寸、表面无严重划伤。

抽查箍壳冲压过程监控记录，记录包括：外观质量、长度、宽度、厚度等内容，记录了实测数据。

日期：2025.3.12 产品名称：大美 规格型号：长650 抽检数量：10件，检验结论：合格，检验员：牛小娇。

### 3) 钢条盘圆（成型）

产品：18-32 小美

设备：盘圆机（带成型工装）

工艺：钢条盘圆（成型）作业指导书

操作：观察员工李师傅等依据计划单安装盘圆工装，再待盘圆工装调试合格后，将钢条放置盘圆工装中进行盘圆成型，首件自检合格后再进行批量加工，过程中关注搭接量（当钢带卷成一个完整圆圈形状时，至少保证5个牙）和操作安全，操作工采用戴耳塞进行安全防护。

主要工艺控制点：搭接量、形状、表面无严重划伤。

现场查看钢带盘圆（成型）质量符合要求。

钢带、箍壳和螺栓组装工序：

工作操作要求：喉箍组装作业指导书

生产设备：喉箍铆合机、铆合工装。

操作要求：操作员工先检查组装物料规格是否正确，再检查铆合工装规格是否正确，确认无误后。先将箍壳放置在铆合工装型腔中，再依次放上螺杆、钢条，启动喉箍铆合机进行铆合。过程中关注铜条与箍壳的铆合牢固度和操作安全。操作流程符合规定要求。

工艺控制点：铆合牢固度、螺栓旋转平稳。

现场见，加工时员工佩手指套、耳塞防护。

现场查看喉箍组装质量符合要求。

检验：



产品：304，18-32 检验要求：按喉箍质量标准执行。喉箍质量标准已完善，明确相应检验项目，抽样检验规则，合格判定等。检验设备：游标卡尺、千分尺、刻度盘扭力扳手、落地式万能拉力试验机等。

检验员牛小娇按检验标准对完工产品进行抽检，进行外观检测、尺寸检测、性能检测等。

现场观察检验员对产品熟悉，操作流程熟练。

质量控制点：产品结构正确、产品不允许错装、漏装。

包装：工作操作要求：按合同或客户包装要求；

生产设备及辅料：电子台秤、内包装袋、外包袋箱（纸箱）、合格证、打包机，胶带、产品标识。

操作：1) 将检验合格的产品放入内包装袋中，用电子台秤称重达到规定数量（100件）后放入产品合格证；根据客户要求数量再将进行外包装装箱（纸箱），将装有产品的包装袋放入纸箱中用胶带封口，装箱完成后用打包机打包（打包带成双十字形状），在外包装箱上贴上产品标识入库。

现场查看操作者为熟练操作，作业过程佩手指套、耳塞防护。

工艺控制点：包装产品规格正确、数量、合格证不允许漏装。

现场查看包装质量符合要求。

公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客在接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修/退换货。

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

产品的服务和放行：

公司为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，公司提供有《喉箍自控标准》和《不锈钢带自控标准》。

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

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

—原材料检验 负责人介绍：原材料主要为公司自产的不锈钢钢带，提供有材料合格证：记录编号、规格、材质。

抽查《采购检验记录》

材料名称：304不锈钢热轧带

记录有产品数量，规格型号等内容，

检验项目：外观、型号/规格、数量核对 检验结论：合格，检验员：任贺敏 日期：2025.4.26



另抽其他日期其他原材料采购检验记录十余份, 报告均记录了产品数量, 型号, 供应厂家, 检验项目和结论等内容, 有检验人员签字。

螺丝购货检查重量, 在组装过程 进行质量检验, 发现次品挑出。

喉箍使用原料为自产不锈钢带, 不锈钢带见下述不锈钢带的成品检验。

一过程检验: 依据喉箍自控标准、不锈钢带自控标准。喉箍车间不锈钢带车间生产线分别配置了在线质检人员, 负责生产过程中的巡检, 体现在8.5.1过程控制记录中。

一成品检验:

不锈钢带检验依据: 按照客户合同要求标准。

抽取: 产品名称: 不锈钢带 (358\*0.35\*1、292\*0.35\*1)

检测项目有: 硬度(HV)、抗拉强度Mpa、断后延伸率、厚度宽度等, 查看报告有技术要求及实测结果, 检验结论: 合格。检验人员: 韩莎莎。2024.5.8

产品名称: 304不锈钢带 (23\*0.23\*16、25\*0.23\*15、22\*0.23\*17、25\*0.23\*16)

检测项目有: 硬度(HV)、抗拉强度Mpa、断后延伸率、厚度宽度等, 查看报告有技术要求及实测结果, 检验结论: 合格。检验人员: 韩莎莎。2025.4.8

抽取: 产品名称: 304大美 型号规格: 650 数量: 抽取10个,

检验项目: 外观(平整、不扭曲、表面光洁、无毛刺、无锐边)牢固度、厚度、自由钮度、破坏力, 有技术要求 和实测值, 判定结论: 合格。日期: 2025.3.9, 检验员: 牛小娇。

产品名称: 304中美 型号规格: 21-38 数量: 抽取10个,

检验项目: 外观(平整、不扭曲、表面光洁、无毛刺、无锐边)牢固度、厚度、自由钮度、破坏力, 有技术要求 和实测值, 判定结论: 合格。日期: 2025.4.24, 检验员: 牛小娇。

另抽其他日期不同型号的不锈钢带和喉箍成品检验报告十余份, 均有相关产品型号, 检验日期, 技术要求和实测记录等, 有判定结果。

外部检验:

企业存在出口业务, 出口客户有需要时, 要求提供RoHS 指令检验报告, 报告日期: 2023年12月13日, 报告编号: TS23120254, 测试项目铅、镉、汞、六价铬含量, 测试结果: 通过。

提供有不锈钢带的第三方检测报告。

其他均按客户要求生产, 无外部检验要求。

放行过程符合要求。

环境因素及危险源辨识:

依据《环境因素识别与评价控制程序》, 生产部能结合生命周期观点, 从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品储存、运输、产品分配以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别;

根据不同的时态、状态识别了环境因素, 通过对其发生的可能性、危害性等进行评价,



现场查看，生产部的的主要工作为不锈钢带和不锈钢喉箍的加工。

生产作业过程中危废排放、危废泄漏、废不锈钢带、边角料辅料（报废的模具配件、螺栓等）、不合格品等固废；空压机运行定期更换冷却油产生的废油；液氨罐泄漏、漏氨、天然气泄漏等，办公环节和员工生活产生的生活固废；生产和办公设备线路老化，吸烟等造成的火灾；噪声主要为固定台压力机、空压机、分条机、喉箍组装机、叉车等运行时产生。

生产部确定的重要环境因素有固体废物排放、危险废物排放、氨气泄漏、氢气和天然气泄漏火灾爆炸、生产过程废气排放、生产过程噪声排放、线路老化漏电等引起的潜在火灾等。

依据《危险源识别及风险评价控制程序》生产部经过辨识与评审形成了《危险源辨识与风险评价表》，包括电气使用不当造成火灾或触电、储气罐压力超压造成爆炸；员工操作不当造成机械伤害；上、下班途中乘坐和驾驶机动车造成车辆伤害等危险源；天然气、氨气泄漏引发中毒、火灾、爆炸；生产过程因接触噪声等造成职业危害；天车叉车伤害、意外伤害、冲床等设备噪声伤害、焊接废气伤害等；

采用的是经验判断法、过程分析法识别。

打分法确定不可接受风险：钢带割伤、氨气泄漏对人的危害、噪声伤害、机械伤害、触电伤害、线路老化漏电等引起的潜在火灾触电等。危险源辨识基本充分、风险等级评价基本合理。

查，风险控制措施有：

安全知识、消防知识宣传、教育及培训；

特种作业人员如电工作业人员须持证上岗；

重点和关键岗位须制定安全操作规程；

设置噪声职业病危害警示标识、张贴安全、防护标志、消防疏散图；

配置消暑药品等；定期安全检查等。

环境安全的运行：

在生产部查看，不锈钢带和不锈钢喉箍车间各工序有序运转，处于正常生产状态。其认证范围内产品的生产处于正常经营情况。

一在生产部现场查看，生产部重要环境因素和重大职业健康安全风险有：固废（含危废）废弃物排放；潜在火灾、爆炸；噪声排放；机械伤害；触电；中毒；高处坠落；物体打击；辐射等；考虑了生命周期观点，包括产品设计开发，到最终处置。车间张贴了安全风险一四色分布图，进行风险分级管控。

生产部需执行的文件包括：该公司风险分级管控和隐患排查治理预防机制工作书册、隐患排查管理制度、环境和职业健康安全运行控制程序、安全管理制度、消防管理制度、相关方环境职业健康安全要求、员工职业健康及劳动保护管理办法、节水、节电管理办法、危险废弃物管理办法、作业指导文件、设备操作规程等环境和安全作业指导文件。

一查看生产部现场运行控制情况：

一废水：冷轧后钢带进行清洗，清洗后的废水进入内部污水池处理后循环使用，废水无外排；

一废气排放：3台轧辊机废气经各自油烟净化器和17米排气筒处理排放，退火炉废气，经各自低氮燃烧器和15米排气筒处理排放，抛光产生的粉尘，已安装防护房，抛光设备封闭，正常工作时，人员在封闭房外操作，抛光粉尘无外排。

一固废（含危废）：一般固废：不锈钢带车间生产产生的固废主要是抛光粉尘、拉矫过程产生的废金属屑、



分条产生的边角料、喉箍车间主要是冲压及生产过程中产生的不合格品等，废金属屑，废边角料，不锈钢带等一般工业固体废物，集中收集后用作钢铁企业生产原料，定期外售；生活垃圾由保洁工作人员处理，统一交市政。

一危废：危险固废主要为废矿物油（空压机定期更换产生的，每次更换时由空压机维护方直接回收）、其它设备运行过程产生废矿物油、废润滑油、含油棉纱布、含油手套、设备检修产生的废机油等，采用专用容器盛放，暂存于现有危废暂存间，定期交由有资质单位进行统一处置。提供有危废处置协议及转移联单，详情见附件。

一噪声排放：主要是不锈钢带车间和喉箍车间冷轧机组、退火炉、抛光机、冲床、空压机等设备运转产生的噪声，组装过程基本无噪声，噪声采取厂房隔声、基础减震的降噪措施；每年进行一次环境噪声的检测，经查，达标排放。企业南北均为工业企业，无居民，噪声对周围居民影响不大。冲床等重点噪声伤害岗位，为员工提供了防噪声耳罩，要求工作中全程佩戴。提供有环境检测报告，噪声排放达标，与经理沟通员工职业病体检在本月进行，审核当日未出具结果，已开观察项。从现场看工人防护到位。

一对于液氨泄露的危险源的控制，液氨存储于罐内，储罐、安全阀、压力表定期年检防止泄露。设置防雷设施，并应定期检查，确保防雷设施完好；提供了防雷检测报告。详情见附件。

液氨分解过程可能产生的有毒气体，安装了有毒气体探测仪，氨气检测仪等，每年进行检测，提供有检测报告。与经理沟通未发生过中毒和火灾、爆炸等事故。

一能源：节约用水用电，节能降耗。设备定期维护保养润滑。重要工段如轧机工序日报统计其工序用电量。

一机械伤害、割伤、职工健康及体检：

生产过程中存在机械伤害、物体打击、割伤等风险，车间张贴了安全风险告知，设备制定了操作规程，对人员进行安全文明生产培训，车间每周进行隐患排查。进入车间全体人员按照要求佩戴安全帽，穿戴防割手套等

提供了防护用品发放记录，提供有《耳塞领取签字表》、《车间劳保用品发放签字表》等。

与经理沟通员工职业病体检在本月进行，已开具不符合项。

一查冷轧机组设备安装有4台同位素测厚仪，提供了《邢台市使用放射性同位素与射线装置单位辐射安全年度评估报告》，《含密封源仪表防护检测报告》，对轧机周围 $\gamma$ 辐射剂量率进行了检测，符合《GB18871-2002 电离辐射防护与辐射源安全基本标准》中对工作人员和公众年有效剂量限值的要求。

提供有《个人剂量检测报告》，出具时间：2025年3月，对冷轧机组设备操作人员进行了个人剂量检测，经检测，个人剂量当量未超过GBZ128-2019 职业性外照射个人检测规范相关要求。详情见附件。

一特种设备和作业人员：特种设备的使用必须符合法律法规要求，特种设备定期检验，特种人员持证上岗，做好日常点检，做好维修保养计划。经查，天车、叉车、储气罐、液氨罐及安全附件均按要求进行了登记和安检，提供有设备登记证书和安检报告，详见7.1.3记录及附件。

一火灾管控，动火作业和受限空间作业：

车间有天然气退火炉，存在火灾、爆炸风险，安装有可燃气体报警装置，并进行了检测，提供有检测报告，详见附件。

经识别，该公司存在消防水池，进入有限空间作业需按审批流程取得有限空间作业许可证，查企业作业证已完善，但未见相关记录，企业介绍，近一年没有有限空间作业。



—安全控制：厂房内生产作业区域和有关建筑物适当部位、有关设施设备上，设置明显安全警示标志；设备均设有急停按钮，状态正常。按照最小间距、防火设施要求配置了灭火器，并设有火灾报警装置，定期检查填写消防器材检查卡；

—严格落实三级安全教育。

—建立健全了火灾、爆炸、中毒窒息、灼烫等方面的生产安全事故应急预案，配备了应急救援物资，并定期组织工人进行演练；

—隐患排查与治理：公司主要领导人员组成了安全小组，定期进行隐患排查和治理。按照安全生产标准化各项管理制度的要求进行安全风险管控。

提供有事故隐患排查清单(安全管理部门)及检查表(每旬检查一次)，生产部部长负责生产设备安全检查，车间级安全检查，现场隐患排查等工作，规定了检查频率。

—提供有事故隐患排查清单(车间)及检查表(每周检查一次)，抽查2025年3月的检查记录，对生产工艺符合规定要求，劳动保护，消防设施，操作记录，机械设备等方面进行了检查，符合要求。

提供有防护用品穿戴检查表，现场操作检查表，电气安全检查表，综合性安全检查表，安全生产现场检查表等检查记录，均为手写，按日/周/月/季度频率进行检查。

—提供《安全生产隐患排查治理工作台账》检查过程中发现的问题进行登记，责任部门负责整改并验收。抽查2024年3月31日，隐患情况：消防栓接头不标准，隐患登记：一般，整改措施：已重新安装消防栓接头，排查人：张其印，期限：1天，完成日期：4.1，整改责任人：张鹏，验收复查责任人：张其印，

另查其他隐患排查与治理，均有整改措施，整改期限等内容。

—不锈钢带车间南部为车间维修，维修过程涉及电焊，焊工持证上岗，现场沟通，工人知晓设备和安全防护知识。

供方、进入厂区送货车辆、来厂检查人员等进行告知，必要时签署安全协议。

—查看库房的运行情况，库房环境整洁、采光良好、材料分类存储，标识明确。

—查看夜班运行情况，不锈钢带车间，夜班工序与白班工序一致，现场查看夜班运行情况，车间照明良好，针对废水、噪声、固废、危废、火灾、触电、气体泄露等环保措施同白班，针对危险源如机械伤害、触电、割伤等。工人佩戴安全帽、防割伤手套、穿劳保鞋进行防护，特种设备使用进行巡检登记。夜班工人精神状态饱满，工作不懈怠。

法律法规：

保持并执行《法律法规及其他要求控制程序》，对法律法规的识别更新和应用进行规定。

行政部为该程序主控部门。

部门人员介绍：主要通过网络、报纸杂志电视等新闻媒体、购买、上级下发等多种形式收集本公司适用的法律法规。

提供了“环境法律法规清单”、“职业健康安全法律法规清单”：如DB13/2169-2018 钢铁工业大气污染物超低排放标准、DB13/1640-2012 工业窑炉大气污染物排放标准、DB13/2322 工业企业挥发性有机物排放控制标准、GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准、特种设备安全监察条例、特种设备安全监督检查办法、危险化学品安全管理条例、危险废物贮存污染控制标准、《工业企业厂界噪声排放标准》《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国消防法》《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国环境保



护法》、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国大气污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染环境防治法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《工伤保险条例》、《社会消防安全教育培训规定》、《中华人民共和国环境影响评价法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《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》、《河北省环境污染监督管理办法》、《河北省重大危险源监督管理办法》等。公司法律、法规及其它要求都有现行文本，大部分为电子版。各部门如有需要到行政部查阅。公司通过主管群传达、培训、会议等方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。

保持并执行公司《合规性评价控制程序》，其中规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。

现场提供了 2024年12月4日的“安全法律法规合规性评价记录表”、“环境法律法规合规性评价记录表”、“2024年合规性的评价报告”，行政部对收集的法规进行了评价，评价过程涉及了大气污染，噪声排放，污水排放，废弃物管理，消防安全，节能降耗，安全事件，安全文明生产等方面，经评价均能符合法律法规要求。

评价结论：评价结论及改进：从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

评价小组：石志英、聂立言。2024年12月4日 基本符合要求。

监视测量：

企业编制执行《监测与测量控制程序》，行政部是该程序的主管部门，通过以下几种方式对运行过程进行监视和测量：

公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、合规性评价、目标和管理方案、过程的监视和测量检查、环境绩效监测、职业健康安全监测、特种设备管理等，各责任单位按照分工实施。

行政部负责以下事项：

负责组织内审、管理评审、合规性评价、目标和管理方案考核，详见9.2、9.3、9.1.2、6.2的相关审核记录；

负责组织日常监督检查，发现问题立即整改。检查内容包括：规范操作、个人安全防护、固废的收集放置、危废的放置处置、可燃气体报警装置、消防器材、劳保用品配备和佩戴、培训等等。

组织特种作业人员取证，详见7.2。

食堂管理：办理了食品经营许可JY31305990000111，有效期2021年11月16日至2026年11月15日，邢台经济开发区行政审批局下发。抽查了食堂工作人员窦影妮的健康证，有效，详见7.2条款。

●重要人员资质取证：涉及电工、焊工、叉车、安全管理、辐射安全与防护，详见行政部7.2。

●特种设备管理，提供了天车、压力容器、叉车、储气罐的检验报告、使用登记证；安全附件：压力表、安全阀定期检测和校准，报告均在有效期内。具体见附件，详见生产部7.1.3。

●监测设备：可燃气体报警仪、氨气报警仪、Vocs在线检测、热释光剂量计-圆片等，按要求检测。详见生产部7.1.5、8.1。

●环境、职业健康安全监测：

环境、职业健康安全目标指标已完成。

不锈钢带车间为技改项目，提供有审批意见，2021年7月13日；



提供建设项目竣工环境保护验收报告,日期:2022年10月,有专家组签字,和公示情况截图。

提供排污许可证,证书编号:91130582674174138U001P,有效期限:2021年10月20日至2026年10月19日。

提供有环境检测报告:检测日期:2024年12月12日,检测单位:河北名华质检技术服务有限公司,检测项目:有组织废气、无组织废气,噪声,检测结果:排放达标,具体见附件。

公司有危废间,车间产生的危废暂存危废间,有各类危险废物标识,定期交由有资质单位回收处置,提供了危废处置协议,处置方:邢台嘉泰环保科技有限公司,查看了合同,废物:废润滑油、乳化液、含油污泥、含油钢渣、废活性炭、废油桶、废催化剂等,最新的合同签订:2025年03月09日起至2026年03月08日。提供了2024年12月13日的4种危废的转移联单。

企业有Vocs在线检测设备,查看设备正常,实时数据检测正常。

为员工缴纳了工伤、医疗保险,提供了社保缴费凭证。

查企业主要职业危害因素为噪声、废气和射线辐射,只提供2022年3月25日的职业病体检报告,目前已同河北名华质检技术服务公司签订进行职业危害现状评价的合同,完成后安排职工体检。提供了合同及打款发票。已开观察项。

针对冷轧机设备测厚仪可能产生的射线辐射,辐射安全许可证信息:许可证号冀环辐证[E0089],发证机构:邢台市生态环境局,有效期至:2030年4月7日;

提供《邢台市使用放射性同位素与射线装置单位辐射安全年度评估报告》,编制日期:2025年1月9日。受审核方测厚仪使用位置在厂区的冷轧车间,射线检测不锈钢带的厚度。生产厂家对射线装置进行维护和保养,设备运行良好。轧机区域班长和副手18人需要通过辐射安全与防护培训班学习取证,2025年4月18日和5月6日分2批报名参加政府组织的培训考试,陆续在5月13日~5月28日参加培训考试,提供了报名记录。5月2日组织了内部的III类辐射工作人员考试,抽张亚飞100分。

有提供有环境辐射《监测报告》,编号:戴环辅测2024(辅)88号,检测单位:兴化市戴南辐射监测站,检测日期:2024年7月18日,报告日期:2024.7.31.对轧机周围X-γ辐射剂量率进行了检测,符合《GB18871-2002 电离辐射防护与辐射源安全基本标准》中对工作人员和公众年有效剂量限值的要求。

提供有个人剂量《检测报告》,报告编号:瑞森(剂)字(2025)第0297号,报告出具时间:2025年3月10日,对冷轧机组设备操作人员进行了个人剂量检测,经检测,个人剂量当量未超过GBZ128-2019 职业性外照射个人检测规范相关要求。详情见附件。

自上次审核以来没有发生过重大安全事故。

●提供了《雷电防护装置检测报告》防雷类别:第二类防雷,主要危险介质液氨,报告编号:邢雷[检]字第XT130120250428-218号,检测单位:邢台市襄云防雷工程技术有限公司,检测日期:2025年4月28日,检测结论:依据GB50057-2010、GB/T32937-2016、GB/T21431-2023规范要求,对液氨站进行了检测,符合国家规范要求,该防雷和防静电装置处于良好运行状态。详见附件。

消防验收:与企业沟通了消防验收情况,企业厂房建于2014年,符合当时消防标准,经与当地消防部门沟通和情况说明,接受当地消防部门的日常监管,提供有情况说明。详见附件。

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



管理评审:

企业制定了《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

1.查《管理评审计划》，明确了评审目的、地点、主持人、参加人员、评审的内容、依据和各部门需准备和提供的评审资料等。

2.实际执行：于2024年12月24日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问姚总，其主持了管理评审会议。

3.查《管理评审报告》，评审结论：公司已按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

4.管理评审决议及改进措施：行政部负责组织开展各部门加强环境和安全法律法规的学习。

提出改进：组织培训加强环境和安全法律法规的学习

查培训记录，已于12月27日完成培训。

通过与负责人沟通，公司按照体系要求进行管理评审，各部门按照管理评审计划完成了体系运行总结。总结中有体系运行的体会和感受，列举了体系运行前后各部门人员的变化，包括对所在岗位的质量、环境、职业健康安全意识的提升。

基本符合要求。

内审：内审执行《内部审核控制程序》，程序规定内审每年至少一次。

●查最近一次内审情况:

1、提供了2024年度《内审实施计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排,2024年12月11日实施内审。批准：姚伟科 2024年12月4日。以通知形式下发。

2、审核组成员：组长：聂立言；组员：石志英。提供任命书，内审员经过了培训。

3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门参会人员签到。

4、提供了《内审检查表》，审核时间2024年12月11日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。

5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。

6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对部门不足提出了建议改进，审核结论：公司建立的质量、环境、职业健康安全管理体系基本符合标准要求，运行有效。



### 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:

执行《不合格输出控制程序》程序中明确了不合格品发生时的处置权限和要求。在原材料采购时发现不合格退货处理. 成品及半成品该公司的不合格处理方式有:降级使用或改变用途; 报废或退货。

现场查见事故报告, 有事故问题、原因、责任人、解决办法等。查看2025. 2. 5号问题, 事故问题: ACCJ2501587 废品率高出1.6%, 原因: 宽度不够等, 责任人: 赵玉昌 解决办法: 破条料切2次等。

抽喉箍, 冲孔位置便宜, 经评审, 报废, 有质检人员和车间主任签字。

另查其他日期的不合格控制, 均进行了评审, 评审通过后报废或降级使用。

符合要求。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业编制执行《不合格和纠正措施控制程序》《事件调查和处理控制程序》, 行政部是该程序的主管部门。对日常工作检查、内审、管理评审、目标考核、合规性评价中发现的问题、不符合或发生的安全环保事故、事件, 责任部门及时纠正, 防止事态发展, 进行原因分析, 采取必要的纠正措施, 防止问题的再发生, 实现持续改进绩效的目的。

查纠正措施实施情况: 内审中发现的1项不符合, 采取了纠正措施, 并验证;

管理评审中发现的改进机会, 分析了原因, 进行了安排。

2025年4月15日发生一人手指割伤缝针, 提供责任报告表, 有事故描述, 进行了原因分析, 进行了通报传达, 各项措施正在实施。自2024年外审以来, 公司未发生过质量、环境、安全事故。企业不符合和纠正措施的管理符合标准要求。

#### 3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道, 目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

### 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）:

企业为确保管理体系的有效运行和持续改进, 确保满足顾客要求, 增强顾客满意, 为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源, 包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等; 还包括为增强顾客满意所必需的资源, 主要资源如下:

人力资源: 企业目前管理体系覆盖人数200名, 包括管理层、行政部、销售部、生产部。可满足产品和服务控制需要。企业厂房等基础设施完备, 基础设施: 公司位于河北省邢台经济开发区沙河城镇东赵庄村南建设路6号, 建筑面积约30000平米。厂区有两个生产车间, 不锈钢带车间约13595平米, 喉箍车间二层楼共约10000平米（一层为冲压, 二层为组装）; 新建库房约1000平米; 综合楼4层建筑面积约2700平米; 另配有



变电所、危废暂存间、空压站、消防泵房、食堂等场所。整体环境整洁，满足需求；

**--主要生产设备：**

不锈钢带车间生产设备有：四辊可逆轧机、八辊可逆轧机、二十辊可逆轧机、倒卷机、清洗机、天然气退火炉、电退火炉、分条机、拉矫机、抛光机等，满足现有生产需求。

喉箍车间生产设备有：固定台压力机、喉箍组装机、空压机等，满足现有生产需求。

--特种设备：行车、叉车、空压机储气罐、空气储罐、液氨罐等，均按要求进行了检验登记。另查压力容器，安全附件安全阀、压力表均进行了检验。

--环保安全设施：灭火器、消防栓、警示牌、急停按钮、联锁装置、安全阀、气体报警仪、油烟净化器+17排气筒等。

--主要办公设备：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施，满足办公需求。

--主要监视和测量设备：设备卡尺、千分尺、千分表、刻度盘扭力扳手、落地式万能拉力试验机、压力表、电子秤等，基本满足需求。

**2) 人员及能力、意识：**

企业编制执行《人力资源控制程序》，行政部是该程序的主管部门，明确了岗位任职资格、能力评价、选聘招聘、培训、上岗考核、特种作业取证等要求。企业通过对人员培训、招聘人员、调换岗位等措施，确保人员能够满足岗位要求。企业配备了所需人员：目前管理体系覆盖人数200人，包括管理、生产技术、质检、安全管理、销售采购、操作人员、维修等，可满足产品控制和安全环保生产需要。提供《岗位任职要求》，明确了岗位人员任职要求。提供《岗位工作人员能力评价表》，对关键及危险岗位人员的能力要求进行了评价，从学历、培训、工作经验、技能和岗位职能等方面进行了评价，抽生产部经理张朋、杨坤坤、李昕、董丽萍、申永强等岗位的评价记录，符合要求。评价人：石志英、审批：姚伟科、评价日期：2025-1-3

石主任介绍，行政部负责员工培训，主要通过培训提升人员能力、意识，查看有特种作业人员证书，安全管理人员证书等，人员能力满足要求。

公司通过下发文件、能力意识提升培训、会议传达、口头传达、宣传通报等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的环安全目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

**3) 信息沟通：**

查企业制定了《沟通、协商和参与控制程序》，行政部为程序的主管部门，程序明确了沟通的内容、方式、责任分工。主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流、沟通；以及工作人员的协商参与：

●内部交流沟通：通过公司、部门内部会议、班组交接班、文件下发、简报宣传等，各部门按照信息分工，采取适宜的方式进行内部交流沟通。

通报安全生产情况、产品产量质量情况、环保管理情况；

目标指标、管理方案完成情况；

内审、外审情况；



公司重要环境因素、不可接受风险的变动情况；

法律法规要求变化情况；

重点工作进展情况；

管理体系的运行情况、变更情况等等。

●外部沟通：通过电话、微信、邮箱、会议、展销会等，

与供应商沟通原材料质量情况、到货情况，以及公司质量、环境、职业健康安全方针等；

与客户沟通企业产品信息、技术能力、产品质量、供货期等；

与当地政府主管部门进行安全生产、职业健康安全、环保等要求执行情况的汇报沟通；

内外部信息交流/沟通方式可行、有效；

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司交流沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致生产经营受阻现象。

#### 4) 文件化信息的管理：

企业的管理体系文件包括：

1、标准要求的：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》等文件中明确。

2、公司体系运行要求的文件：公司程序文件、管理制度、作业指导书、各种记录、产品标准等文件。

3、企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的管控。

①《管理手册》YX-QEOM-2021，发布实施日期：2024年8月1日,版本B/2。

②《程序文件》YX-QEOP-2021，发布实施日期：2024年8月1日,版本B/1,包括《文件控制程序》《记录控制程序》、《危险源识别及风险评价控制程序》等。

③《三级文件》YX-MO-2021，发布实施日期：2022年9月2日，包含目标分解考核办法、岗位任职要求、设备维护、保养、检修管理制度等。

④作业文件：燃气炉安全操作流程、退火安全操作流程、电炉上下料换料流程、箍壳装配作业指导书、中大美式上丝作业指导书等。

以上文件均有电子版、纸质版保存，有编审批签字等信息，放置在操作现场。符合要求。

⑤体系运行所需要的记录，包括工艺流程卡、液氨巡检记录、事故报告、箍壳冲压首巡检记录、钢带验收记录、带条冲压首巡检记录、防雷防护装置定期检测报告、危险废物转移联单、轧机支撑辊装配保养记录等。明确了保管要求。

⑥对文件作废、销毁进行了规定。

⑦行政部组织各部门对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件清单》《安全法律法规清单》《环保法律法规清单》。识别的外来文件包括中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国特种设备安全法、特种设备安全监督检查办法、危险化学品安全管理条例、《危险化学品重大危险源辨识》(GB 18218-2018)中华人民共和国固体废物污染环境防治法、河北省固体废物污染环境防治条例、危险废物贮存污染控制标准、钢铁工业大气污染物超低排放标准DB13/2169-2018、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB 12348-2008)、河北省地方标准《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/



1640-2019)、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、GB/T 3280-2015《不锈钢冷轧钢板和钢带》、JB/T 8870-1999 喉箍、GB/T8259-2023《卡箍式柔性管接头》等质量、环境、职业健康安全体系的法规和标准。按要求不断更新,并组织有关人员学习。企业文件化信息控制符合要求。

#### 四、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无
- 2) 组织机构: 无
- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无
- 9) 联系方式: 无

#### 五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合为: QEO:7.2 不符合已纠正措施有效。

#### 六、认证证书及标志的使用

与经理沟通证书主要用于客户展示。近一年来无违规用证。

#### 七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

Q: 不锈钢带和不锈钢喉箍的加工

E: 不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 不锈钢带和不锈钢喉箍的加工所涉及场所的相关职业健康安全管理活动



八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 河北亚新不锈钢制品有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

推荐再认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改, 并经审核组验证有效后, 推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 张星 路喜芬 王莹



## 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。