



项目编号：10515-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北韩兴铸业有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 李健

审核组员（签字）： 李健、郭磊明、孙文文、王磊

报告日期： 2025年 6月 2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：李健

组员：李健、郭磊明、孙文文、王磊



受审核方名称：河北韩兴铸业有限公司

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	李健	组长	审核员	2024-N1QMS-1337093	
1	李健	组长	审核员	2024-N1EMS-1337093	
1	李健	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1337093	
2	郭磊明	组员	实习审核员	2024-N0EMS-1304153	
2	郭磊明	组员	实习审核员	2024-N0OHSMS-1304153	
3	孙文文	组员	审核员	2022-N1QMS-3214439	17.05.01
3	孙文文	组员	审核员	2022-N1EMS-3214439	17.05.01
3	孙文文	组员	审核员	2022-N1OHSMS-3214439	17.05.01
4	王磊	组员	审核员	2022-N1QMS-3214494	
4	王磊	组员	审核员	2022-N1EMS-3214494	
4	王磊	组员	审核员	2022-N1OHSMS-3214494	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	韩雅丽、李平	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:

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、 GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、
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: 审核信息传递及周期评价表;

d) 相关的法律法规: 收集的相关法律法规、民法典等

e) 适用的产品(服务)质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准:
检查井盖 GB/T23858—2009

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31日上午至2025年06月02日下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2025年1月5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:球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产

E:球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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: 献县淮镇后厂工业区

办公地址: 献县淮镇后厂工业区

经营地址: 献县淮镇后厂工业区

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:

于2025年05月25日08:30至2025年05月25日17:00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:

生产过程控制, 产品分析, 顾客满意等

环境因素识别、重要环境因素的管理方案及控制, 环境应急准备及响应, 环境运行控制等

危险源辨识, 不可接受风险的控制, 安全应急准备及响应, 职业健康安全运行控制、现场作业管理等



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：

办公室 QEO7.2 条款

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时限：2025 年 6 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 2026 年 5 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

质量关键过程控制、产品分析、现场管理。

环境因素识别、重要环境因素的管理方案及控制，环境运行控制等。

危险源辨识，不可接受风险的控制，安全应急准备及响应，职业健康安全运行控制等。

3) 本次审核发现的正面信息：

——该公司质量/环境/职业健康安全管理体系能够持续有效运行，体系运行以来未发生相关方处罚和违规；

——相关运行控制保持较好；

——识别了质量活动相关过程，包括特殊过程，建立了过程控制要求，并按照过程对采购、生产、检验等进行了控制；

——完成了环境因素/危险源识别，并对重要环境因素/不可接受风险的有效控制。

——完成了质量/环境/职业健康安全管理体系的内审，并针对发现的不符合进行了整改，企业内审的问题无重复出现；本次审核发现的不符合企业正在按照协商的时间落实整改；

——完成了质量/环境/职业健康安全管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；

——相关资质保持有效；

——资源（人、财、物）充分，能保证质量/环境/职业健康安全方针和目标指标及管理方案的实现；

——目标指标的实现情况：2025 年 1 季度质量/环境/职业健康安全指标已完成。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示



1) 成熟度评价:

企业已建立了质量/环境/职业健康安全管理体系，管理层对管理体系运行和认证活动非常重视，管理人员对质量/环境/职业健康安全标准、质量/环境/职业健康安全管理体系文件经过培训和运行，运用控制基本有效，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、内部审核的方法及需要控制审核的关键步骤运用基本熟练，能够自我发现问题、解决问题，质量/环境/职业健康安全的风险机制、PDCA 过程管理等应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示:

无

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：2007 年 5 月 30 日体系实施时间：2025 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：社会同一代码：91130929662231369R

建设项目环境影响报告表：备案号：献发改字【2018】115 号

排污许可证：证书编号：91130929662231369R001Q，有效期限：自 2023 年 9 月 15 日至 2028 年 9 月 14 日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：56 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：

球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产工艺流程：

上料-----制芯----造型-----熔化-----浇注-----机加工-----浸漆----组装——检验入库

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

1.公司依据 GB/T19001-2016、 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，于 2025 年 1 月 5 日建立了质量管理体系、环境管理体系。

遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

2.公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制、监视、测量、考核使其达到有效运行。

3.公司编制了管理手册、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。

4.通过对各主要环节的风险评估，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）。

5.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。

经识别，计量器具校准、职业健康体检、产品运输等为外包过程。



需要确认的过程：熔化过程。

现场沟通，领导层都具有较强的管理意识，明确管理承诺。

主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；各部门针对本部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；定期进行管理评审；持续保证质量/环境工作的投入，提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。

目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

查看管理手册中明确了管理体系方针：

顾客第一，质量至上；遵纪守法，持续改进；节能降耗，减少污染；关爱员工，以人为本。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

经 2025 年 4 月 18 日召开的管理评审会议，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

公司总的管理目标为：

公司质量目标

1. 产品一次合格率达到 90%，
2. 顾客满意度达到 90%；

环境目标指标

1. 固废处理达标
2. 水资源节约 1%，电能节约 1%。
3. 废气排放达标
4. 噪音排放达标

职业健康安全目标

1. 重伤事故为零。
2. 火灾发生率为零。

公司的目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，提供有 2025 年第 1 季度目标指标完成情况监控记录：均达标完成；

针对重要环境因素、重大危险源，编制了《环境目标指标管理方案》，制定了管理措施和资金投入及检查，经查，已落实各项措施，具体目标及管理方案考核见各部门审核记录。

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

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

经和王总沟通得知，公司主要产品：球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产。

公司产品执行标准主要为：检查井盖 GB/T23858—2009 等。

生产部负责产品实现和服务提供的策划，策划输出的具体结果包括以下内容：



- a) 确定产品和服务的要求；--产品标准、顾客要求
 - b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则；---检验标准、作业指导书
 - c) 确定符合产品和服务要求的资源；---工艺流程图
 - d) 按照准则实施过程控制；---生产和服务过程监控
 - e) 保持、保留必要的文件和记录。---文件和质量记录
- 策划输出经过评审及跟进、必要的更改控制及批准等以适合组织的运行需要。
- 关键过程：熔化过程
- 外包过程：计量器具校准、职业健康体检、产品运输等

产品和服务提供过程：

制定了《产品和服务的要求控制程序》，用于对顾客要求的识别，产品和服务的要求的评审及与顾客的沟通过程。

王经理介绍，公司主营产品为球墨铸铁防盗井盖、下水道算子等产品。

公司主要通过走访、电话、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产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 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。

自体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

提供了《合同（订单）台账》，销售合同均进行了登记。

——抽 1：合同签订日期为 2025 年 2 月 25 日

需方：大安市市政设施管护中心

供方：河北韩兴铸业有限公司

产品名称：球墨铸铁井盖 250 套，雨水算子 100 套

交货期限：客户要求，根据工程进度；

查合同有产品具体规格型号、数量，技术要求，验收及验收依据，退换货说明，双方的责任和要求及义务，违约责任等；合同有双方签字盖章。

——抽 2：合同签订日期为 2025 年 3 月 5 日

需方：北京城市排水集团有限责任公司

供方：河北韩兴铸业有限公司

产品名称：井盖、雨算等；

交货期限：客户要求，根据工程进度；

查合同有产品具体规格型号、数量，技术要求，验收及验收依据，退换货说明，双方的责任和要求及义务，违约责任等；合同有双方签字盖章。



——抽 3：合同签订日期为 2025 年 4 月 11 日

需方：黄骅市供水公司

供方：河北韩兴铸业有限公司

产品名称：球墨铸铁井盖 270 套

交货期限：客户要求，根据工程进度；

查合同有产品具体规格型号、数量，技术要求，验收及验收依据，退换货说明，双方的责任和要求及义务，违约责任等；合同有双方签字盖章。

——抽 4：合同签订日期为 2025 年 4 月 19 日

需方：河间市供水排水有限责任公司

供方：河北韩兴铸业有限公司

产品名称：球墨铸铁井盖 100 套

交货期限：客户要求，根据工程进度；

查合同有产品具体规格型号、数量，技术要求，验收及验收依据，退换货说明，双方的责任和要求及义务，违约责任等；合同有双方签字盖章。

另抽其他日期其他型号球墨铸铁防盗井盖、下水道算子产品销售合同，均保留完好，合同有双方签字盖章。

提供《合同（订单）评审表》，查上述合同的评审记录，

评审日期：均在合同签订之前

评审内容包括技术要求、交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、物料供应能力等内容。评审结果：全部通过，可以签订。

参与评审人员：韩静，王娟，李鹏。

公司目前暂无合同更改情况。

产品和服务开发和设计：

通过与生产部副经理王继爽沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发工作。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产，并按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

同时王经理介绍，近半年来，公司生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计、研发”。经查符合要求。

外部提供的过程、产品和服务的控制：

采购物资主要是生产球墨铸铁防盗井盖、下水道算子所需生铁、硅铁、稀土镁硅铁合金、油漆、烘干砂、模具等；办公室负责采购相关工作。

执行公司《采购控制程序》，程序对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价。经由总经理确认后，纳



入公司合格供方。

办公室负责定期对供方进行评价，一般每年一次。经总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《合格供方名单》，批准人：韩静，2025.1.5。

合格供方名称	供应产品名称
山西中兴铸业集团有限公司	生铁
泊头市军格炉料有限公司	硅铁
泊头市军格炉料有限公司	稀土镁硅铁合金
东光明康涂料厂	油漆
彰武县兆盛新型铸造材料有限公司	烘干砂
沧州沧欣汽车运输有限公司	产品运输
献县鹏运模具厂	模具

按程序要求进行了年度确认，提供有《供方评定记录表》，查以上供方均进行了确认，评价内容包括：产品使用结果，供应能力，技术能力，供方资质，产品质量等方面；评定结论：均可列入合格供方名录。确认时间：2025.1.15。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购合同或订单方式向合格供方进行产品采购。

抽 2025 年 4 月 25 日采购合同，

卖方：山西中兴铸业集团有限公司

买方：河北韩兴铸业有限公司

产品：生铁 108.81 吨

抽 2025 年 1 月 7 日采购合同，

卖方：彰武县兆盛新型铸造材料有限公司

买方：河北韩兴铸业有限公司

产品：擦洗烘干砂 347.93 吨

抽 2025 年 2 月 5 日采购合同，

卖方：承德神通新材料科技有限公司

买方：河北韩兴铸业有限公司

产品：烘干砂 34.4 吨

抽 2025 年 1 月 20 日采购合同，

卖方：泊头市格利炉料有限公司

买方：河北韩兴铸业有限公司

产品：硅铁 7.1 吨



抽 2025 年 1 月 14 日采购合同，

卖方：东光县明康涂料厂

买方：河北韩兴铸业有限公司

产品：涂料 5.43 吨

另查其他采购合同等，合同明确有产品型号规格，数量，质量要求，产品均从合格供方处采购。

原辅料、包装等进场检验及验收见 Q8.6。

生产和服务提供的控制：

企业编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制。

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

GB/T 23858-2017 《检查井盖》

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准、企业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

王经理介绍公司主要以生产球墨铸铁防盗井盖、下水道算子为主。现场沟通了解到，生产计划由客户订单及年度生产计划确定，主要的受控条件有：生产计划、领料单、作业指导书、安全操作规程等。询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，办理入库出库手续并进行发货。经与王经理沟通了解到：

球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产工艺流程：

上料-----制芯----造型-----熔化-----浇注-----机加工-----浸漆----组装——检验入库

经识别，特殊过程：熔化过程，提供有特殊过程确认报告。

查看生产过程控制

查铸造车间，主要用于完成上料、造型、熔化、浇注等工序。配备的主要设备为有中频电炉、静压自动造型线、抛丸清理机、砂处理线、天车等；为保证加工质量，编制了造型配箱安全操作规程、电路安全操作规程、天车安全操作规程等，设备定期进行保养维护，车间安装了通风扇和除尘净化设施，相关操作人员依据作业指导书，按照设备安全操作规程进行作业。

1.1 上料：该工序主要使用的设备为天车及移动小车。操作人员按照操作规程操作相关设备，依据作业指导书，完成上料作业。王经理介绍，该工序主要是将物料按工艺要求的种类数量、次序装入电炉内，为后续熔炼工序做准备。加入的物料包括：熟铁、生铁、硅铁、球化线、孕育线等；各种物料配料数量使用台秤按照配料工艺进行称重控制，为保障作业安全，准备好的物料由移动小车加入炉内。

查现场正在为 2 号电炉上料，首先使用台秤，依照配料工艺要求称重好各种物料，员工夏贵林操作天车，将称重配料好的生铁铸锭、熟铁、等物料依次装入物料小车中，郝光成操作物料小车将以上物料倒入中频电炉中。现场员工佩戴安全帽，物料吊装和运输倾倒过程由专人负责。查现场有工作记录，对每炉加入的物料种类、数量、均有记录。

1.2 造型：该工序主要使用造型机制备好浇注用的砂箱。查现场张文正穿戴有口罩、护目镜等防护用品，在静压自动造型线进行造型作业，现场正在生产的为 D860 型井盖，使用的砂芯配比为：煤粉 20Kg、膨润土 50kg、新砂 50% 旧砂 50%，混砂时间：10-20 分钟，砂箱内使用的是铝制模芯，按照工艺要求首先使用压缩空气对模芯表面进行清理，然后设备自动完成充砂、起模、下



芯、合箱、压箱等操作。

抽查该工序检验记录：外观：型腔表面光滑无缺陷；浇口杯、浇道无明显缺陷；合箱后无错箱、飞边、气孔等缺陷；排气通道畅通；检验结论：合格，检验员：徐臣声，检验日期：2025.5.31。

1.3 熔化：该工序主要是对电炉内的物料进行加热熔化，王经理介绍熔化过程中包括加热、保温两个阶段，中途还需加入聚渣保温剂，并按时进行打渣操作。每炉熔化时长约：50min。

该工序为特殊工序，熔化过程对工序的温度、时间等进行了要求和确认。查工厂提供了“特殊过程确认表”，对熔化过程的设备的状态、工艺、人员、材料、工艺方法、工作环境要求等内容进行了确认，确认人：李鹏，2025.1.5。

现场查韩炳升正在进行进行熔化作业，穿戴有阻燃工服、手套、隔热防砸鞋；熔化工艺要求加热温度 1550-1570 度，现场加热温度为 1555 度 熔化完成后穿戴防烫手套，持金属长勺对炉中的金属液进行打渣，打渣完成后进行炉前取样，取样样品送质检员进行成分检测，成分检测合格后进行浇注工序，不合格则根据成分检测结果进行调整，直至合格后转浇注。

抽查该工序检验记录：炉前样品 1 中：

Fe 含量标准要求 93-93.8%，检测 3 次，平均值为 93.3%；

C 含量标准要求 3.3-4%，检测 3 次，平均值为 3.33%；

Mn 含量标准要求 0.1-0.12%检测 3 次，平均值为 0.110%；

。 。 。 。 。 。

检验结果均在规范范围内；检验结论：合格，检验员：孔德娟，检验日期：2025.5.31。

1.4 浇注：该工序主要将熔化好的金属液浇注到造型中做好的砂箱中。作业中使用天车吊运浇包完成浇注作业，浇注过程中为保证铁水温度，按照工艺要求需控制浇注速度在 3-5 分钟内完成浇注一件。

查现场郝光喜在进行浇注作业，穿戴有防烫鞋、防烫手套，按照操作规范，使用手持小型浇包进行辅助作业。

抽查该工序检验记录：外观：砂箱浇注口无明显缩孔、塌陷等缺陷。检验结论：合格；检验员：徐臣声，检验日期：2025.5.31。

浇注完成后的铸件及砂箱经冷却后取出，砂箱中的型砂进入地下旧砂回收处，此处属有限空间。查现场有 2025 年有限空间作业登记册，记录有害因素：窒息；进入人员：韩昌、刘井明；日期：2025.4.7；

查机加工车间，主要配备清砂机、车床等设备，用于清理铸件毛坯上残留的砂子，并对圆形井盖、井圈的外圆和内孔等部位进行加工；

1.5 机加工：该工序首先对浇注完成的铸件进行表面清理，主要使用清砂机喷射钢丸对铸件毛坯表面进行清理。现场查孙增坡按照操作规程使用清砂机对 748 井盖进行清砂作业，作业速度约



15 秒一件。清理完的井盖、井圈进行外圆和内孔的加工。现场使用的是 IS-5 车床，操作人谭胜使用专用夹具扳手装夹圆形井圈，按照图纸对井圈内孔进行加工，车床转速 200 r/min，加工完成后使用卡尺进行检测；

抽查该工序检验记录：图纸尺寸 760±0.5，实测 760，图纸尺寸 50±0.2，实测 50.1，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：徐臣声，检验日期：2025.5.31。

1.6 查制芯车间，该车间主要进行制芯工艺，属于造型工序的一部分，主要是制作铸模中空腔部分的模芯。现场配备有除尘设备，人员带有防尘口罩进行作业，作业中使用的材料是树脂砂，员工康华娥按照工艺要求将该材料填满祥云芯模具，然后对模具进行加热，经自然冷却后制成祥云芯。

抽查该工序检验记录：图纸尺寸 913*195；外观检查：无裂纹、疏松、粘模等缺陷。检验结论：合格，检验员：徐臣声，检验日期：2025.5.31。

1.7 浸漆车间，该车间主要对球墨井盖、雨水算子等零件及相关附件进行浸漆作业，配备有浸漆池、电烘干炉、废气收集装置等设施，现场员工 XX 将需要浸漆的零件码放与铁架或铁框内，按照工艺浸入漆池 3-5 分钟后取出，取出后进入电烘烤炉进行烘干，电烘烤炉设置温度 50-60 度，烘烤速度 150 件/时；

抽查该工序检验记录：外观：油漆色号正确，漆面均匀，无露底、流挂等明显缺陷；检验结论：合格；检验员：徐臣声，检验日期：2025.5.31。

1.8 查组装车间，主要对各零件进行组装和包装；现场正在组装有 400*700 算子，主要是手工作业，使用扳手，按照装配工艺要求将算子框、算子板、销轴等附件进行组装；正在打包的有 760 井盖，每 10 件产品叠放一起进行包装，每层之间放置纸板进行保护，整体使用铁丝固定，气泡膜保护。

抽查该工序检验记录：外观：各零件装配齐全，方向正确；试翻，翻转灵活。检验结论：合格；检验员：徐臣声，检验日期：2025.5.31。

综上所述，过程控制基本符合要求。

标识及可追溯性：

《质量手册》规定了产品在生产过程中施加标识如批号、编号、日期等。原材料主要存放在车间，使用其供应商原来标识、包装标识等利用原有的包装袋标识；在制品使用周转单据标识产品规格型号、日期等。成品标注编号，日期等。

产品状态标识分为：待检、合格、不合格品、报废，车间产品采用“合格标签”进行标识。

通过标签追溯使用的原材料、生产日期、操作人员等对产品进行追溯。

经查，车间现场产品标识清晰适宜，未发现产品混淆情况。

防护：

《质量手册》对产品防护作出了相应的规定，明确了相关控制要求。

经了解，产品的原材料主要为生铁、硅铁、油漆、砂子等，经过检验合格后放入车间；加工过程的产品摆放于各工序附近，成品按规格分类或品种进行包装和防护。

经查，现场在制品均存放整齐，有相应的标识标签、合格证等，未发现因防护不当而引发的破损、污迹、损伤等产品防护的不良现象，现场产品防护措施基本适宜。

产品运输过程使用铁丝堆叠固定，使用气泡膜或缠绕膜缠绕防护。



基本符合要求

交付后活动：

查销售现场产品交付情况：产品交由有资质的运输公司交付至客户处，客户签收，物流公司司机将客户签收后的随货单拍照传回物流公司客服部，客服部将客户签收单照片回传给公司，既证明货物安全送至客户手中，作为客户签收及物流运输费用报销凭证。公司通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

经查符合要求。

更改控制：

在生产和服务提供期间可能发生的变更，及时形成变更后的文件，下发给相关部门，相关部门和人员要了解相关的变更，并按变更后文件的要求执行。

经询问，公司目前无生产和服务提供更改情况。

产品和服务放行：

编制了《原材料采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：

GB/T 23858-2017 《检查井盖》

查原材料进厂检验：

外购件、原材料主要包括造型砂、涂料、生铁、等，进厂由质检人员对数量、型号、外观进行检验，检验无误后确认收货。

——抽查原材料进厂检验记录：

日期：2025. 1. 13

供方名称：彰武县兆盛新型铸造材料有限公司； 物料名称：擦洗烘干砂； 数量：347.93 吨；

检查项目：外观,数量、材质报告等；检验结论：合格；检验员：韩东昌

日期：2025. 1. 15

供方名称：东光县明康涂料厂；物料名称：涂料； 数量：5.43 吨

检查项目：型号,数量、材质报告等检验结论：合格；检验员：韩东昌

日期：2025. 1. 21

供方名称：泊头市格利炉料有限公司； 物料名称：韩东昌； 数量：7.1 吨；

检查项目：外观、成分、重量；

检验结论：合格；检验员：韩东昌

日期：2025. 2. 7

供方名称：承德神通新材料科技有限公司； 物料名称：烘干砂； 数量：34.4 吨

检查项目：外观,数量、材质报告等；

检验结论：合格；检验员：韩东昌；

日期：2025. 4. 9

供方名称：山西中兴铸业集团有限公司； 物料名称：生铁； 数量：108.81 吨

检查项目：外观、成分、重量、材质报告等；

检验结论：合格；检验员：韩东昌；

另查多批原材料的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

过程检验：过程控制见 8.5.1 工序控制记录，主要是熔化、清理、浸漆、组装等工序是否符合工艺图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品检测：



球墨铸铁井盖、雨水算子等成品生产完后，进行成品检验，检验过程有记录，生产部存档。

——现场抽成品检验记录

2025.1.20；产品名称：球墨铸铁井盖；规格型号：748；检验数量：2；

检验项目：

几何尺寸： $\phi 748 \pm 2$ 实测 $\phi 748$ ； $\phi 700 \pm 2$ 实测 $\phi 701$ ；

外观：铸件表面光滑，内腔清洁；无裂纹、缩孔、砂眼、等缺陷；井盖标识清晰；

检验结论：合格 检验员：李平

2025.2.28；产品名称：雨水算子；规格型号：450*750；检验数量：2；

检验项目：

几何尺寸： 450 ± 2 实测 451； 750 ± 2 实测 751； 402 ± 2 实测 401； 702 ± 2 实测 701；

外观：铸件表面光滑，内腔清洁；无裂纹、缩孔、砂眼、等缺陷；井盖标识清晰；

检验结论：合格 检验员：李平

2025.4.18；产品名称：球墨铸铁井盖；规格型号：800；检验数量：2；

检验项目：

几何尺寸： $\phi 800 \pm 2$ 实测 $\phi 800$ ； $\phi 760 \pm 2$ 实测 $\phi 761$ ；

外观：铸件表面光滑，内腔清洁；无裂纹、缩孔、砂眼、等缺陷；井盖标识清晰；

检验结论：合格 检验员：李平；

2025.5.7；产品名称：雨水算子；规格型号：400*700；检验数量：2；

检验项目：

几何尺寸： 400 ± 2 实测 401； 700 ± 2 实测 699； 360 ± 2 实测 361； 660 ± 2 实测 661；

外观：铸件表面光滑，内腔清洁；无裂纹、缩孔、砂眼、等缺陷；井盖标识清晰；

检验结论：合格； 检验员：李平；

查看其他批次成品检验记录，均保存完好。

另查见外检报告：2025.3.5 产品：雨水篦子，检测标准：GB/T23858-2009 检查井盖标准，检测合格，国家建筑工程质量监督检验中心，

查见外检报告：2025.3.5 产品：球墨铸铁井盖，检测标准：GB/T23858-2009 检查井盖标准，检测合格，国家建筑工程质量监督检验中心。

根据产品技术要求，不同的产品进行检验，根据策划的文件要求进行检验验证，能够满足产品要求。

监视、测量：

执行公司《监测与测量控制程序 HX/P-10-2025》，用以控制该公司的质量行为和环境行为。

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审和内部审核，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.2/9.3

与负责人沟通，对环境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、目标考核、服务过程的监视和测量检查等。

按要求进行了应急演练，演练结束后有对其有效性的评价，具体演练情况见 E08.2 条款记录。进行了法律法规合规性评价，提供了合规性评价报告，具体见 E09.1.2 条款记录。



日常监督检查发现问题立即整改。检查内容包括：环境因素、固废危废排放及回收、消防器材、能力、培训和意识、信息交流、文件控制等。厂区门口设置了来客登记表，厂区和办公室每日消杀。

特种设备管理，提供了电工、叉车操作人员证书，均在有效期内，详见附件。

查特种设备起重机械、叉车定期检验报告：提供有效期内检验报告，详见附件。

查安全阀、压力表检验报告：提供有效期内检验报告，详见附件。

查检测设备校准证书：均提供有效期内校准证书，详见附件。

符合要求

顾客满意度：

执行公司《顾客满意度测量控制程序 HX/P-11-2025》。公司通过电话，走访等形式，接受顾客反馈，了解顾客满意度信息，发放调查表对顾客满意度进行定量测量。

每年第一季度，办公室向顾客发送《顾客满意度调查表》，调查顾客对公司产品、服务的满意程度，收集相关意见和建议；调查表的回收率应争取达到 80%以上，视为本次调查有效。

经查，办公室 2025 年 3 月份开展了顾客满意度调查工作。

提供“顾客满意程度调查表”3 份，回收 3 份，调查对象包括“大安市市政设施管护中心”“北京城市排水集团有限责任公司”“北京汇天运维技术服务有限责任公司河北分公司”等客户，调查主要内容：质量、价格、服务态度等方面的满意程度等，各项得分求平均值最终结果。

对调查结果进行汇总，提供有《顾客满意度调查分析报告》，最终顾客满意率 95%。

对本次调查情况进行了总结，对客户提出的关于价格、态度等方面的问题和建议，提出了改进方式。

报告人：王娟，批准：韩静。

该结果已提交管理评审。

符合要求

环境因素识别和危险源辨识评价：

执行公司《环境因素识别、评价与控制程序》和《危险源辨识及风险评价控制程序》。

2025 年 1 月 5 日，各部门根据活动、过程对环境因素和危险源进行了识别。

提供有《环境因素识别评价表》，生产部识别出的环境因素有：

设备运转产生的噪音、设备维护清洗工具、机具油布、铁渣等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、原材料的消耗、生产过程中产生的飞花、生产车间发生的火警、生产过程发生的热辐射。。。。。

评价出重要环境因素：：资源消耗、固废、火灾、噪声排放、废气排放。评价基本准确。

提供有《危险源辨识和风险评价表》，考虑了潜在的危险因素、状态、时态，危险发生的可能性、损失后果、频繁程度等。识别出产生危险源包括电脑辐射、电器插头老化触电、火灾、生产操作人员违规、不安全操作、职业病风险、违章作业等。优先控制风险采用“LEC”方法进行评价，评价基本准确。

提供《不可接受风险清单》，识别的不可接受风险：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害、高温烫伤，窒息、中毒、呼吸困难、火灾爆炸；高处坠落、起重伤害等，评价基本准确。

评价基本准确。

根据识别出的环境因素和危险源，制定了管理方案，日常措施措施，隐患排查制度等进行管控。

环境因素/危险源控制措施：

执行安全运行控制程序、环境运行控制程序、紧急情况发生预案、节能降耗管理规定、消防管理制度、废弃物处理管理规定及环境管理制度、消防安全管理制度、及节能降耗控制办法等一系列控制文件。



根据运行的性质,识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案,对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

查运行控制:

废水控制:项目生产过程不产生废水,电炉冷却水循环使用,混砂补水全部损耗,不外排;办公楼产生的废水排入化粪池,定期由吸污车清理;厂区设防渗旱厕,定期清掏;车间职工办公生活产生的盥洗废水,用于厂区泼洒抑尘,不外排。

废气控制:1 电炉熔炼产生的废气经集气罩收集后经脉冲除尘器(1套)+23m 高排气筒(9#)排放;浇注、冷却、落砂等工序产生的粉尘经集气罩收集后经脉冲除尘器处理,抛丸产生的粉尘经收集后经布袋除尘器处理,处理后的浇注、冷却、落砂和抛丸废气经1根 23m 高排气筒(10#)排放;砂处理(包括旧砂回收、混砂等工序)过程产生的粉尘经密闭收集+脉冲除尘器+23m 高排气筒(11#)排放;2 抛丸过程(2台抛丸机)产生的粉尘经收集后,通过布袋除尘器+15m 高排气筒(6#)排放,3 浸漆过程产生的有机废气经密闭浸漆车间+布袋除尘器+UV 光氧+15m 高排气筒(7#)排放;4 覆膜砂制型芯过程产生的有机废气经集气罩收集后,通过 UV 光氧+15m 高排气筒(8#)排放。

噪声控制:项目车间及设备合理布局,通过采取选用低噪声设备,加强基础减振,厂房隔音等措施,再经距离衰减后,各厂界噪声贡献值满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)3类标准。

固废控制:

1、一般固体废物

一般固废:熔炼过程产生的炉渣和砂处理过程产生的废造型砂统一收集后外售;铸件机加工产生的下脚料经统一收集后回用;除尘设备收集的除尘灰经统一收集后外售。

2、危险废物:厂区设危废间1座,建筑面积约30m,产生的危险废物经厂内暂存后,交有资质单位进行处理。

3、生活垃圾:职工办公生活产生的生活垃圾统一收集后由当地环卫部门清运

提供《固废处理记录》,对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置,符合要求。

主要危废有沥青漆、稀释剂包装桶等,配备危废间,与沧州星河环境技术有限公司签订危废处置协议,详见附件。

提供有石家庄一安职业危害检测有限公司出具的职业病危害因素检测报告,2024年7月15日,检测结果均达标,详见附件。

提供了排污许可证,企业排污许可证(证书编号为91130929662231369R001Q,有效期为2023年9月至2028年9月),详见附件。

查提供有河北浩成环保科技有限公司出具的废气、噪声检测报告,2024年11月28日,检测结果均达标。

提供了环境影响评估报告表,编制日期:2018年7月23日,环境保护验收意见,验收日期:2019年6月25日;



特种设备：2t 天车 8 台、5t 天车 5 台、叉车 5 台，储气罐（简单压力容器，设计压力 0.84MPa，容积 1000L）压力表、安全阀，已按规定进行了年度检测，详见扫描件。

计量器具：钢直尺、钢卷尺、电液伺服井盖压力试验机、电子计价秤等，均进行了检测，详见附件。

特种作业人员有电工、叉车证，均持证上岗，证书见附件。

紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、工伤应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

潜在火灾管控：生产区配备灭火器，提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，定期参加火灾演练。

资源能源管控：生产过程注意节水、节电、节油，人走关闭电源、设备等。

车间：

存放有原材料及少量成品，原材料使用木制托盘，打包规整、分类存放；搬运过程使用 2T 行车；产品分类摆放，标识明确。

仓库：存放原材料及少量成品，原材料使用木制托盘，打包规整、分类存放；搬运过程使用 2T 行车，减少磕碰情况；货架分类摆放，有标识，标识明确。

安全防护：

现场员工戴有手套、口罩、耳塞、安全帽、防护眼镜等劳保用品。

能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。

主要职业病危害关键控制点：

关键控制点	主要职业病危害因素
电炉工	其他粉尘、高温、噪声
修炉工	矽尘
混砂机操作工	矽尘、噪声
浇注工	矽尘、高温
落砂工	矽尘、噪声
抛丸机操作工	其他粉尘、噪声
制芯工	矽尘、对苯二甲酸
车床 钻床工	噪声
挂件工	二甲苯、溶剂汽油、噪声

。。。。。。

严重职业病危害的作业岗位：电炉工、修炉工、混砂机操作工、浇注工、落砂工、抛丸机操作工、制芯工、车床 钻床工、挂件工等

按《工作场所职业卫生管理规定》要求，在产生严重职业病危害的作业岗位醒目位置设置了警示标识和中文警示说明。

现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

公示栏张贴“职业病危害因素检测报告”，询问员工王**是否知晓职业病危害因素，其能够清楚回答。

查看企业生产车间，

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风



险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场查看车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

企业提供了员工主要岗位的体检报告，详见附件。

生产部在环境和职业健康安全运行控制管理基本有效，符合要求。

应急准备和响应：

公司建立了《应急准备与响控制程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。

制定了企业的应急准备和响应计划，详细规定了事故处理的流程等内容；并编制有事故应急预案，定期组织演练并对演练有效性进行评价，分析不足，对存有一定差距的在日后的工作中加以提高。

查编制有火灾、触电、工伤事故、有限空间作业等应急预案，包含火灾应急的组织架构、应急响应工作、火灾的灭火扑救工作、事故的处理工作、疏散自救方法等要求。

应急设施配置：办公场所配备了灭火器、垃圾桶等消防设施，均在有效期内，状态良好。

抽查 2025. 2. 1 进行《火灾应急演练记录》，演练内容：依据《应急准备和响应控制程序》，定期检查应急救援物资，火灾发生时，对灭火器的使用方法，应急小组的处理能力。

应急演练后对应急预案进行了评审，应急预案不需要修订。

查 2025. 2. 15 进行《触电应急演练记录》基本同上。自体系运行以来尚未发生紧急情况。

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

内部审核：

执行公司《内部审核控制程序》。程序要求：每年内审至少一次，并要求覆盖本公司质量、环境管理体系所有要求的内容。查企业 2025 年按程序要求策划并开展了内部审核。提供有以下资料：

1、查有关于体系内审员任命的决定，内审员王娟，李鹏。内审员经过培训。

2、查有《2025 年度内审计划》，对本次审核日程安排做了详细计划，另有审核目的，范围，依据等内容。

有《内部审核实施计划》，编制：王娟，批准：韩静。2025. 4. 1。查看日程安排，有审核员条款分配等具体内容，计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

3、提供了内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；

提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

本次内审发现 1 项不合格，发生在办公室（QE07. 4 条款，办公室未能提供 2025 年信息交流记录），为一般不符合项，编制了《不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，内审员并对其有效性进行了验证。

4、本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提



出整改的要求。

内审结论：本组织的质量、环境、职业健康安全管理体系基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

询问内审组王娟，李鹏，王娟介绍说“管理体系运行半年时间以来，公司的质量和环境及职业健康安全管理体系有了明显的进步，员工的质量和环境及职业健康安全意识得到了较大提高”。

经查问：总经理、办公室经理均经参加了内部审核。

管理评审：

执行《管理评审控制程序 HX/P-03-2025》，程序对管理评审的频次、输入等内容进行了规定，一般每年年底进行。

查企业于 2025 年 4 月 19 日组织召开了管理评审。

提供了《管理评审计划》策划了管理评审范围、目的、时间、参加人员、管理评审内容及资料等。编制：王娟，审批：韩静，2025-4-10。

查看计划要求输入的内容有：以往管理评审采取的措施，相关方要求及期望，管理目标实现程度，外部供方绩效等内容；

提供了管代和各部门主管做的管理评审报告，报告涵盖输入的内容；

提供了管理评审签到表，有各部门签到；

提供《管理评审报告》，对评审情况进行了总结，各部门对各过程和活动进行了总结和讨论。

评审结论：管理体系文件运行是有效的，方针和目标的贯彻是有效的。没有发生质量和环境投诉，运行符合法律法规的要求。领导的重视为体系的运行创造了有利条件。为保证三体系的持续正常有效运行，对运行中存在的问题根据实际情况及时纠正。

通过三体系文件的运行，我公司各项管理制度更加健全，并促进了各项工作的规范化、制度化和标准化。使得我公司的质量及环境更加符合管理体系的方针和目标，为确保文明产品加工提供了有力的体系支撑平台。

体系的运行也促进了公司文件及记录管理的规范化和标准化，促进了公司资料的规范整理。体系的正常运行，使公司在销售方面更加规范，提高了客户的维护管理力度，使客户更加满意，增加了客户粘度。期望在今后的工作中加强生产管理，包括人员技能、产品产能等。总之，通过三个管理体系的运行，使得公司的各项管理工作走上了一条正规合理有效的道路。

管理评审提出改进决议 1 项，制定了改进措施，已进行相关培训。

基本符合要求。

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

公司明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

---公司明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务



的影响程度。

公司明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

公司明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。抽查，公司工艺流程成熟，过程生产把控严格，暂无不合规情况发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三并检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成。自体系运行以来组织未发生投诉和事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

体系运行以来未发生重大投诉和处理事件。

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）：

基础设施：

1) 建筑设施（含环保、职业健康安全设施）：受审核方自建厂房和办公室，位于献县淮镇后厂工业区，企业总体项目占地面积 46244 平方米，建筑面积 21130 平方米，生产车间共 5 个（铸造车间、机加工车间、制芯车间、浸漆车间、组装车间）共约 16560 平方米，废弃车间 2 个、办公楼、仓库等配套用房用房总建筑 4410 平方米、危废间 1 间约 30 平方米，配有警卫室、会客室、办公室，整体环境良好，干净整洁。

2) 生产设施：中频电炉、交流弧焊机、数控车床、抛丸清理机、台式钻床、砂处理线、环形生产线、垂直生产线、静压自动造型线、自动浸漆线等。

3) 环保设施：布袋除尘器、二级活性炭吸附、活性炭吸脱附+催化燃烧等

4) 配备有办公室、会议室、生产部、总经理办公室、洽谈室等办公设施：电脑、电话、打印机等，满足办公经营需求；

5) 特种设备：2t 天车 8 台、5t 天车 5 台、叉车 5 台，储气罐（简单压力容器，设计压力 0.84MPa，容积 1000L）压力表、安全阀，已按规定进行了年度检测，详见扫描件；

工作环境：

办公环境：办公楼二层，布局合理，场所卫生干净整洁，工作环境良好。

车间：生产车间共 5 个（铸造车间、机加工车间、制芯车间、浸漆车间、组装车间）共约 16560 平方米，废弃车间 2 个、办公楼、仓库等配套用房用房总建筑 4410 平方米、危废间 1 间约 30 平方米，设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，工作环境良好。

检验检测设备：钢直尺、钢卷尺、电液伺服井盖压力试验机、电子计价秤等，满足检验需求。

资金支持：注册资金 5000 万元。

外部资源：如供方、客户等相关方

设备的保养：制定了检修计划和日常保养记录。提供了《日常设备维修维护记录》。



厂区设施分布合理。主控室和检验室宽敞明亮，通风良好。车间操作人员配备劳保用品。男女同工同酬，避免用工歧视。改善职工福利待遇，如遇职工家庭困难，企业尽量帮助解决，体现人文关怀，创造良好工作氛围，提高职工积极性，保持愉快心情工作。满足要求。

2) 人员及能力、意识:

公司现有员工 56 人。岗位人员主要包括：各部门管理人员、行政办公人员、生产人员、质检人员、业务人员等；特种作业人员包括：电工、叉车工等。公司现有人员的配置及能力充分，满足公司运作要求。

编制有《人力资源控制程序》，程序文件规定了公司人员的管理及考核方法。

抽办公室、生产部经理等岗位，符合规定。

查内审员经培训考核合格上岗，并经总经理任命。

查对公司目前人员的评价记录，提供《岗位人员能力评价记录》，主要对关键岗位以及公司各级管理人员等进行了评价结论：经评价，符合岗位要求。编制：王娟 审批：韩静 日期：2025-1-5

提供有特种设备操作证：

电工证：姓名 李朝文 证号 T13292419700620469X 作业类别 电工作业 发证日期 2024-06-06

叉车证：姓名 卢兴庄 证号 132902197701010477 作业类别 特种设备安全管理和作业人员证 发证日期 2024.03.12

叉车证：姓名 张灿灿 证号 130929198907063219 作业类别 特种设备安全管理和作业人员证 发证日期 2024.03.12

查有《2025 年度培训计划》；编制：王娟，策划了管理体系标准文件；管理体系文件培训；安全规章制度、岗位操作规程宣贯；危险源辨识培训；应急预案培训、危险源辨识及评价培训、环境因素识别与评价培训、安全生产管理培训等，抽查培训记录如下：

——2025.3.10，培训题目：环境因素、危险源识别及适用于公司的法律法规和其他要求的培训；培训方式：讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。经现场评价，培训有效，完成了培训目的。

——2025.4.10，培训题目：内审要求的培训；培训方式：讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。经现场评价，培训有效，完成了培训目的。

——2025.5.15，培训题目：火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训；培训方式：讲课，包括：培训内容摘要、考核方式和成绩、培训有效性评价。培训有效率 100%。

另提供了三级安全教育记录，经查符合要求。

3) 信息沟通:

内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱。

与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

与顾客沟通产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通

4) 文件化信息的管理:

公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件、管理制度等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。技术文件也纳入到文件控制范围。经现场确认，该公司的体系文件基本符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求，体现了行业和企业特点，有可操作性和指导意义。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产

E:球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:球墨铸铁防盗井盖、下水道算子的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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, 河北韩兴铸业有限公司的

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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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

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, 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: 李健、郭磊明、孙文文、王磊

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。