



项目编号：20577-2025-E

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：浙江希安冀汽车零部件有限公司

审核体系：环境管理体系

审核组长（签字）： 喻继芳

审核组员（签字）： 薛峥嗣

报告日期： 2025年5月26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，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：喻继芳

组员：薛峥嗣



受审核方名称：浙江希安冀汽车零部件有限公司

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
	喻继芳	组长	审核员	2023-N1EMS-1296334	17.09.00,17.12.04,22.03.02
	薛峥嗣	组员	审核员	2025-N1EMS-1421740	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	项益浩	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（**环境管理体系**）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/T 24001-2016/ISO14001:2015

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：

《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《GB16297-1996大气污染物综合排放标准》、

《GB12348-2008工业企业厂界环境噪声排放标准》、《GB18599-2020一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、《GB18597-2001危险废物贮存污染控制标准》、《GBZ2.1-2019工作场所所有害因素职业接触限值



第1部分：化学有害因素》、《GBZ2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理有害因素》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：

YB/T 4534-2016 插芯锁用粉末冶金拨叉、

GB/T 10043-2017离合器分类

CB 228-1986 轴系加工技术要求

GB/T16938-2008 紧固件 螺栓螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件

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：2025年05月26日上午至2025年05月26日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1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）：

E:车桥部件【钣金件、差速锁总成、啮合套（离合器）、拨叉、轮轴/销轴、隔套、档/垫圈类】、标准紧固件（螺栓、螺钉、螺母、螺柱、垫圈）的生产 所涉及的环境管理活动

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：浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路5号

办公地址：浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路5号

经营地址：浙江省丽水市莲都区南明山街道百仙路5号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于2025年05月25日08:00至2025年05月25日12:00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：外包过程识别不充分

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（）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款:行政部/7.2 条款；生产部/8.1 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 25 日前提提交审核组长。

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 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

1、内审员能力的持续提升。

2、过程绩效监视。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：

E 运行策划和控制；E 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

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：2020 年 3 月 20 日，体系实施时间：2025 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：42 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

1- 钣金件生产工艺流程:冷轧钢带→冲压→镀锌(外协)一成品/包装。

2- 差速锁总成生产工艺流程：铸造件一加热一冲压成型一铣床加工一钻孔一车床加工一攻螺纹一喷漆(外协)一组装→打标一成品/包装。

3- 拨叉生产工艺流程：锻件一钻孔一机加工一高频处理一抛丸一防锈一成品/包装。

4- 啮合套(离合器)生产工艺流程：锻件一压制成型→车床加工一拉齿一铣床加工一防锈一打标一成品/包装。



5- 轮轴/销轴生产工艺流程:钢材一锯床下料一机加工一钻孔一渗碳一磨削一浸油/滤干一成品/包装。

6- 隔套生产工艺流程:钢管→锯床下料→机加工一削一浸油/滤干一成品包装。

7- 隔套、档/垫圈生产工艺流程:钢板/钢带一冲压落料一冲压成型一磨平面一浸油/滤干一成品/包装。

8- 标准紧固件生产工艺流程: 钢材一球退(外协)一拉丝(外协)一冷墩成型一磨床加工一搓/滚丝一研磨清洗一热处理一表面处理(外协)一成品/包装。

其中: 关键过程: 热处理*。

公司外包过程为: 镀锌*、球退*、拉丝*、喷漆*、表面处理(磷化)*、危废处置。

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现环境管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。企业确定了与环境管理体系有关的相关方,并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。企业在策划环境管理体系时,确定需要应对的风险和机遇,以确保环境管理体系能够实现其预期结果,增强有利影响,预防或减少不利影响,实现改进。最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了环境方针:依法控制污染,实施清洁文明,持续改进体系,营造绿色企业。管理方针包含在管理手册中,符合标准要求。经总经理批准,与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境,在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现,总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《环境目标、指标方案完成情况统计表》,内容包括:

序号	目标	指标	方案内容
1	火灾爆炸事故0	火灾爆炸事故发生次数0次/年	1)对员工进行消防安全知识的培训,提高其消防安全意识;2)建立火警应急预案,定期进行演练。3)经常检查消防安全设施的有效性,发现问题及时的进行整改。
2	废水达标排放	发生污染事件0次	1)生产废水经净化池排入园区污水管网;2)定期委托第三方进行监测。
3	废气达标排放	发生污染事件0次	1)全室采取通排风措施;2)焊接烟尘净化装置;3)防护用品;4)定期委托第三方进行监测
4	噪声达标排放	厂界噪声符合GB12348中3类标准	1)采用低噪设备,采取隔声、隔振、消声等措施;2)设备定期进行维护保养;3)员工佩戴防



		护用品；4）定期委托第三方进行监测
5	固废分类处置	分类收集、分类处置： 100%委托有资质单处置
		1）各部门进行废弃物分类培训教育和实操演练， 2）定期安排人员进行检查。3）生活垃圾由环卫 部门统一清运、处置；4）联系固体废弃物处理。

抽查2025年1月以来，环境目标已经完成。抽查《环境目标管理方案》，针对所有重要环境因素等制订管理措施，有重要环境因素、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查火灾管理方案，内容包括：管理目标：无火灾故发生。管理方案：加强员工安全培训；严格按照操作规程操作；严禁吸烟、远离火源；照明设施采取防爆措施；定期检查办公、生产设施电路、线路。定期检查跑冒滴漏；组织应急预案培训及演练；配置足够应急物资。负责部门：各部门。所需资源。完成时间。

2025年1月以来，环境目标和管理方案已经实现。再抽查其他管理方案，内容类似，符合要求。编制《环境因素识别与评价程序》，符合实际和标准要求。查看和查阅《环境因素识别评价表》，包括：固废排放、废水排放、火灾、资源消耗、能源消耗等。抽查《重要环境因素清单》，包括：火灾，固废排放等。识别充分适宜和合理。编制了《法律法规及其他要求控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国水污染防治法》、《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《GB16297-1996大气污染物综合排放标准》、《GB12348-2008工业企业厂界环境噪声排放标准》、《GB18599-2020一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、《GB18597-2001危险废物贮存污染控制标准》、《GBZ2.1-2019工作场所有害因素职业接触限值第1部分：化学有害因素》、《GBZ2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值第2部分：物理有害因素》等。均有有效版本，符合要求。一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

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）

编制了《环境因素识别和评价管理程序》《噪声污染控制程序》《固体废弃物控制程序》《节约资源能源管理程序》《化学品和油品管理程序》《设备设施检修污染控制程序》《新、改、扩建设项目环保控制程序》《环境监视、测量和分析管理程序》《相关方管理程序》等，符合标准和企业实际。抽查车桥部件【钣金件、差速锁总成、啮合套（离合器）、拨叉、轮轴/销轴、隔套、档/垫圈类】、标准紧固件（螺栓、螺钉、螺母、螺柱、垫圈）的生产过程环境管理活动。

1) 查看办公区域环境运行控制情况。



废水排放，生活废水经化粪池预处理后经城市污水管网。废水不外排。无工艺废水产生。生活垃圾，设置垃圾桶，集中收集避雨堆放由环卫部门定期处理。垃圾池定期清洗、消毒灭菌，确保完好整洁，并做好防雨、防风、防渗漏措施等。加强了员工安全培训，严禁吸烟，远离火源。纸张采用非正式文件双面使用。人走灯灭，无常明灯现象。经常检查水电暖设施，发现问题，及时维修，杜绝跑冒滴漏。定期检查设施电路线路。线路电线隐蔽铺设，制作了警示标志。电线线路、开关插座均带 3C 标志。用电设备主要是电脑、打印机、复印机等，没有大功率超负荷电气设备。电气维修由专业人员操作。电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。

2) 查看仓库环境运行控制情况。

废水排放，生活废水经化粪池预处理后经城市污水管网。废水不外排。无工艺废水产生。

固废排放：生产过程中废边角料、废弃设备、零部件、废包装箱、不合格品等。生产过程中废边角料、废弃设备、零部件、废包装箱、不合格品等统一交废品收购站进行处置。固废都得到了综合利用，未对环境造成较大影响。询问保管员刘，能够掌握固废分类处置措施。

噪声排放：产品装卸和搬运过程。采取了消声、减振、隔声等措施。经常维护和保养吊装和搬运设备，避免在不良状态下运行。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。

火灾：易燃材料，电路老化等。仓管员能够执行操作规程。张贴严禁吸烟警示标识。配置足够灭火器、消防栓等。参加公司组织消防演练活动。

触电伤害：电路线路老化；人员操作不当。编制并执行安全操作规程，对作业人员进行安全用电培训。采用了防护栏、护罩、箱柜等防护措施。电源开关采用漏电保护，一旦触电会自动跳闸，避免造成触电伤害。无临时用电情况。

车辆伤害：产品运输、装卸过程。操作工严格执行操作规程，并进行了安全培训。严格过载超速急转弯。禁止野蛮作业。

高处坠落：登高过程。安全防护设施完善，平台、栏杆等安全设施完好。操作工佩戴安全帽、安全带等劳动防护用品。严格执行登高作业制度。无高处作业情况。

物体打击：生产过程中处于高处物体。操作平台不存放杂物。高处设施加固好，防止滑落。拒绝三违，严禁抛掷工具或其他物品。操作平台等设施牢固完好，操作能够佩戴安全帽。

3) 查看车间环境运行控制情况。

查工序环境因素、重要环境因素、设备及环保设施状况、劳保用品规范佩戴状况、环境污染治理、人员资格，现场环保设施及消防安全设施状况、环境/安全监视和测量设备等实施过程是否符合策划要求；

车桥部件

钣金件生产工艺流程：

冷轧钢带→冲压→镀锌(外协)→成品/包装



抽1 车桥部件- 钣金件加工

冲压工序

员工：罗剑

产品图号：HD90129325530 产品名称：滑动啮合套

日生产计划：168 计划量：3500 完成日期：2025. 4. 26

工艺文件：《冲压工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了产品冲压工序加工技术要求等；

使用设备：开式可倾压力机(JS23-25, 设备编号 XAJ-CJ-048)，操作人员：罗剑 设备管理及责任人：邓昌晔，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人：罗剑，点检正常；设备边悬挂有设备安全操作规程；岗位环境因素：噪声；固废：边角料。

现场查看员工有佩戴：耳塞；开式可倾压力机有防护罩防护及边沿有防护栏；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：行政部，点检记录完整，符合要求。

机械设备噪声均放置在室内，且在工业园区内，对厂界外影响较小；固废边角料收集后外售处理。

差速锁总成生产工艺流程：

铸件—加热—冲压成型—铣床加工—钻孔—车床加工—攻螺纹—喷漆(外协)—组装→打标—成品/包装

抽2 车桥部件 - 差速锁总成

冲压成型工序

员工：李亮

产品图号：QT440SN0-2506143 产品名称：差速锁

规格：M12*1.5

日生产计划：150 计划量：5040 完成日期：2025. 03. 12

工艺文件：《冲压成型工序作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冲压成型工序加工技术要求；

使用设备：闭式单点压力机 (J31-300, 设备编号：XAJ-CJ-042)，操作人员李亮 设备管理及责任人李亮，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人李亮，点检正常；设备边有设备安全操作规程

岗位环境因素：噪声、固废：边角料；现场查看员工有佩戴：耳塞；设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个，有消防器材每月点检表，点检部门：行政部，点检记录完整，符合要求。

抽3 车桥部件-差速锁总成

铣床加工、钻孔、车床加工工序

1) 产品图号：QT300S695-2506080 产品名称：差速锁

工序：机加工工序 规格：M10*1（快插式）

工艺文件：《机加工作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了机加工技术要求；

使用设备：万能铣床 (57-3B, 编号 XAJ-CJ-135))，操作人员杨兰，设备管理及责任人黄全松，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人杨兰，点检正常；

2) 产品图号：QT440SN0-24061133 产品名称：滑动啮合套



工序：钻孔工序

钻床 (ZS7032, 设备编号 XAJ-CJ-120), 操作人员杨昌华, 设备管理及责任人张均强, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人杨昌华, 点检正常;

3) 产品图号: QT440SN0-24041127 产品名称: 滑动啮合套

工序: 车床工序

车床 (CA6140A, 设备编号 XAJ-CJ-113), 操作人员杨辉, 设备管理及责任人邓昌晔, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人杨辉, 点检正常;

设备边墙上有设备安全操作规程;

岗位环境因素: 噪声、固废: 边角料、废切削液; 现场查看员工有佩戴: 口罩、耳塞; 设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个, 有消防器材每月点检表, 点检部门: 行政部, 点检记录完整, 符合要求。

室内加工, 噪声可控, 废切削液经过滤后循环使用, 对周边环境影响较小。

抽 4 车桥部件- 行星轮轴

锯床下料—机加工—钻孔—渗碳(外协)—磨削—浸油/滤干—包装入库

工序: 下料工序

产品图号: QT440SN0-24061133 产品名称: 行星轮轴

规格: $\phi 8.95 \times 59.3$ 材料: 20CrMnTi

日生产计划: 200 计划量: 3000 完成日期: 2025.05.21

锯床 (GZ42332A, 设备编号 XAJ-CJ-187), 操作人员张*, 设备管理及责任人邓**, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人张*, 点检正常; 设备边墙上有设备安全操作规程;

工序: 机加工

产品图号: QT440SN0-24061119 产品名称: 行星轮轴

规格: $\phi 8.95 \times 59.3$ 材料: 20CrMnTi

日生产计划: 200 计划量: 3000 完成日期: 2025.05.21

数控机床 (CK6136H, 设备编号 XAJ-CJ-111), 操作人员杨嘉, 设备管理及责任人邓昌晔, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人杨嘉, 点检正常; 设备边墙上有设备安全操作规程;

以上 2 到工序的岗位环境因素: 噪声、固废: 边角料、废切削液; 现场查看员工有佩戴: 口罩、耳塞; 设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个, 有消防器材每月点检表, 点检部门: 行政部, 点检记录完整, 符合要求。

室内加工, 噪声可控, 废切削液经过滤后循环使用, 对周边环境影响较小。

3) 工序: 磨削工序

产品图号: QT440SN0-24061171 产品名称: 行星轮轴

规格: $\phi 8.95 \times 59.3$ 材料: 20CrMnTi

日生产计划: 200 计划量: 3000 完成日期: 2025.05.21

无心磨床 (M1040, 设备编号 XAJ-CJ-173), 操作人员刘严芳, 设备管理及责任人陈建, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人刘严芳, 点检正常; 设备边墙上有设备安全操作规程;

岗位工序环境因素: 噪声、废切削液; 现场观察: 岗位员工佩戴有耳塞;



抽5 车桥部件 -拨叉

锻件—钻孔—机加工—高频处理—抛丸—防锈—成品/包装

1) 产品图号: QT398S0-2406156 产品名称: 拨叉轴

规格: $\Phi 32 * \Phi 25.5 * 172$ 材料: 20CrMnTi

日生产计划: 400 计划量: 8000 完成日期: 2025.05.30

工序: 机加工工序

工艺文件: 《机加工作业指导书》, 受控下发日 2024 年 7 月 1 日, 明确了机加工技术要求;

使用设备: 万能铣床 (57-3B, 编号 XAJ-CJ-141), 操作人员卢光辉, 设备管理及责任人邓昌晔, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人卢光辉, 点检正常;

2) 产品图号: QT398S0-2406156 产品名称: 拨叉轴

规格: $\Phi 32 * \Phi 25.5 * 172$ 材料: 20CrMnTi

日生产计划: 400 计划量: 8000 完成日期: 2024.07.30

工序: 钻孔工序

钻床 (ZS7032, 设备编号 XAJ-CJ-120), 操作人员杨昌华, 设备管理及责任人张均强, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人杨昌华, 点检正常;

3) 产品图号: 产品图号: QT398S0-2406156 产品名称: 拨叉轴

规格: $\Phi 32 * \Phi 25.5 * 172$ 材料: 20CrMnTi

日生产计划: 400 计划量: 8000 完成日期: 2025.04.29

工序: 车床工序

车床 (CA6140A, 设备编号 XAJ-CJ-113), 操作人员杨辉, 设备管理及责任人邓昌晔, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人杨辉, 点检正常;

设备边墙上有设备安全操作规程;

岗位环境因素: 噪声、固废: 边角料、废切削液; 现场查看员工有佩戴: 口罩、耳塞; 设备左侧面墙上有消防栓、灭火器 2 个, 有消防器材每月点检表, 点检部门: 行政部, 点检记录完整, 符合要求。

室内加工, 噪声可控, 废切削液经过滤后循环使用, 对周边环境影响较小。

4) 产品图号: QT398S0-2406156 产品名称: 拨叉轴

日生产计划: 400 计划量: 8000 完成日期: 2025.04.29

工序: 抛丸工序

工艺文件: 《抛丸工序作业指导书》, 受控下发日 2024 年 7 月 1 日, 明确了抛丸加工技术要求;

使用设备: 履带式抛丸清理机 (0326, 设备编号: XAJ-CJ-172), 操作人员黄方明 设备管理及责任人黄方明, 有设备状态管理标识: 运行; 设备点检卡点检人黄方明, 点检正常; 设备边有设备安全操作规程;

岗位工序环境因素: 抛丸粉尘、噪声、废切削液; 现场观察: 岗位员工佩戴有口罩、耳塞;

现场询问员工, 员工知晓安全操作规程等要求。

抛丸在室内, 抛丸过程产生金属粉尘, 沉降较快, 80%沉降在工作台附近, 定期清理其余部分由移动式布袋除尘器处理, 处理后在车间内无组织排放。废切削液经过滤后循环使用。

5) 产品图号: QT398S0-2406156 产品名称: 拨叉轴

工序: 上防锈油工序 员工: 吴文才

工艺文件: 《上防锈油作业指导书》, 受控下发日 2024 年 7 月 9 日, 明确了上防锈油工艺技术要求;



岗位工序环境因素，浸油防锈、防氧化；上油工序汇总会产生极少量油雾。

啮合套(离合器)生产工艺流程：

锻件—压制成型—车床加工—拉齿—铣床加工—防锈—打标—成品/包装

抽 5 啮合套(离合器)

工序：拉齿工序 员工：杨兰

图号：Q1801635TF2 产品：六角法兰承面带齿螺栓

规格：M16*25

工艺文件：《拉齿作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了零件名称：拉齿加工技术要求；

使用设备：加工中心（VMC-850，设备编号：XAJ-CJ-189），操作人员杨兰 设备管理及责任人黄全松，

有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人杨兰，点检正常；设备边有设备安全操作规程；

岗位工序环境因素：噪声、废切削液；现场观察：岗位员工佩戴有口罩、耳塞；

岗位工序环境因素：废切削液，经过滤处理后循环使用。

现场经观察，压制成型、车床加工、铣床加工、防锈涉及的环境因素均为：噪声、废切削液、金属粉末油泥

隔套、档/垫圈生产工艺流程

钢板/钢带—冲压落料—冲压成型—磨平面—浸油/滤干—成品/包装

抽 6

工序：冲压工序 员工：陈建

图号：ZL300S1-2502103 产品：隔套 规格：Φ69*80*60

工艺文件：《磨削作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了磨削加工技术要求；

使用设备：外圆磨（MA1320，设备编号：XAJ-CJ-083），操作人员杨兰 设备管理及责任人黄全松，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人杨*，点检正常；设备边有设备安全操作规程；

岗位工序环境因素：噪声、废切削液；现场观察：岗位员工佩戴有口罩、耳塞；

岗位工序环境因素：噪声，固废：金属粉末含油泥，废切削油；

现场经观察冲压落料、冲压成型、浸油/滤干涉及的环境因素均为：噪声、废切削液、金属粉末油泥

标准件 螺栓、螺钉、螺母、螺柱、垫圈

钢材—球退(外协)—拉丝(外协)—冷墩成型—磨床加工—搓/滚丝—研磨清洗—热处理—表面处理(外协)—成品/包装

抽 7 垫圈

工序：冷墩成型工序 员工：兰**

图号：QDT2402071 产品：平垫圈 规格：φ46.5*φ65*7

计划总量：10000 完成时间：2025.05.21 日产：280

工艺文件：《冷墩成型作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冷墩成型加工技术要求；

使用设备：多工位冷墩机（BF-17B/4S，设备编号：XAJ-CJ-004），操作人员兰巨松 设备管理及责任人邓昌晔，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人兰**，点检正常；设备边有设备安全操作规程；

抽 8 螺栓



工序：冷镦成型工序 员工：张**

图号：QT185D0-2405064 产品：螺栓 规格：M8-5H

计划总量：200 完成时间：2025.05.21 日产：50

工艺文件：《冷镦成型作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了冷镦成型加工技术要求；

使用设备：多工位冷镦机（BF-17B/4S，设备编号：XAJ-CJ-004），操作人员兰叵松 设备管理及责任人邓昌晔，有设备状态管理标识：运行；设备点检卡点检人兰叵松，点检正常；设备边有设备安全操作规程；

岗位工序环境因素：噪声、油雾、废机油；现场观察：岗位员工佩戴有口罩、耳塞；

岗位工序环境因素：噪声，固废：不合格材料，废机油及油渣，冷镦油吸收热挥发油雾（非甲烷总烃），经废气收集系统收集后经油雾净化设施净化处理后 15 米高空排放。

抽 11

工序：搓/滚丝工序 员工：郭佳宇

工艺文件：《搓/滚丝作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了搓/滚丝加工技术要求；

岗位工序环境因素：噪声，固废：不合格材料。

抽 12

工序：研磨清洗工序 员工：郭**

工艺文件：《研磨清洗作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了研磨清洗加工技术要求；

岗位工序环境因素：噪声，研磨工件清洗废水经过滤后循环使用；过滤后金属渣收集外售等。

抽 13

工序：热处理研磨清洗工序 员工：郭**

工艺文件：《热处理作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了热处理加工技术要求；

岗位工序环境因素：噪声，废气（非甲烷总烃），经废气集气系统收集至油烟净化设施处理，处理后经 15 米高排气筒高空排放。

抽 14

工序：包装工序 员工：孟**

工艺文件：《包装作业指导书》，受控下发日 2024 年 7 月 1 日，明确了零件名称：包装技术要求；

岗位工序环境因素：固废（包装废料）。

现场观察：岗位员工佩戴有耳塞，部分工序佩戴有口罩；现场询问员工，员工知晓安全操作规程、职业病防护等要求。

生产负责人介绍：

公司各工序会产生边角料、包装废料、不合格产品等一般固废；润滑油在机床内各个关键段起润滑作用，定期添加，不产生危废。生产设备需要润滑油。噪声为各设备运行产生。

生产员工均是有多年经验的本行业的老员工，对产品的生产过程以及工艺掌握非常熟练；所有员工均经培训合格并符合任职/上岗要求的规定；本公司无特种设备。

现场观察：车间布局合理、区域划分明显、设备排列整齐，通道畅通；车间宽敞明亮、通风条件良好、



加工设备、地面干净、整洁；现场生产加工的原材料、半成品和产品放置整齐、摆放有序，产品标识清楚，相关岗位/机器附近悬挂有相应的作业文件；操作工按章操作，生产秩序井然。

公司制定了作业性文件以防范人为错误：提供生产作业文件有《工程管制图》、《安全操作规程》等文件，以上作业文件均张贴在各个生产岗位上，均盖有受控标识，现场使用的和生产部门保管的均为适宜有效版本。

现场了解到产品生产过程、搬运过程中对工作环境（如温度、湿度等）无特殊要求。

目前的生产环境同人为因素能够较好的结合，本部门生产员工能够较好的相互配合，和谐稳定，生产过程中员工心情舒畅，生产过程不存在生产紧张过度情况。对过程运行环境控制基本符合标准要求。

提供了必要的资源：

现场使用的主要生产设备：回火炉、数控磨床、清洗机、网带超声波清洗机、抛丸机、离心机、冲床等设备，设备操作位均有设备安全操作规程；设备有点检卡，点检记录每日一次，设备均运行正常；

依据公司相应控制程序、管理制度及应急措施要求，做好对本部门的重要环境因素和不可接受风险的识别及控制：

重要环境因素控制情况：

废水排放：该组织涉及冷却水，管理措施：循环使用不外排，定期补充新鲜水；热处理工件清洗废水，管理措施：经设备自带的油水分离器处理，分离后的水循环使用；工件研磨清洗废水，管理措施：经捞渣后上清液循环使用不外排，定期补充新鲜水；生活污水经厂内三级化粪池加微动力地理式生化处理后达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）纳入工业园区污水管网，最终进入水阁污水处理厂处理，达到《城镇污水处理厂污染物排放标准》（GB18918-2002）中一级 A 标准排放。

现场核查，企业提供有 2024 年 9 月采样的无组织废气、噪声检测报告（报告编号：RHS-2409035），但未见有组织废气及废水检测报告。

废气排放：主要为机加工粉尘、抛丸粉尘、渗碳尾气燃烧废气、冷镦废气、淬火废气；管理措施：机加工过程产生金属粉尘，由于加工工序采用湿式加工，金属粉尘基本进入切削液中，外溢进入大气环境量极少，部分废气经车间通风后无组织排放；抛丸粉尘为产品经抛丸处理去除表面氧化铁皮，抛丸在密闭抛丸机内进行，粉尘经抛丸机自带的旋风+布袋除尘设施处理后至 15 米高排气筒高空排放。渗碳尾气燃烧废气为渗碳炉的排气孔通过点燃，燃烧后废气污染物为二氧化碳和水，废气最终经 15 米排气筒高空排放；冷镦废气为冷镦油吸收热后会有油雾挥发（非甲烷总烃），管理措施是废气收集后经油雾净化处理后 15 米高空排放；淬火废气为在回火过程中有部分油会挥发变成油雾废气（非甲烷总烃）经集气系统收集至油雾净化设施处理，处理后经 15 米高排气筒高空排放。

现场核查，企业提供有 2024 年 9 月采样的无组织废气、噪声检测报告（报告编号：RHS-2409035），但未见有组织废气及废水检测报告。

3-噪声：主要噪声源为生产设备，通过噪音较高的设备采取基础减振措施，或加装消声器、设置隔声罩/隔声箱；定期对设备进行维护保养、润滑降噪；车间安装隔音门窗，利用厂房来隔音降噪；车间周边种植树木和草坪吸音减排措施控制。提供经福建荣华检测检验有限公司 2024. 9. 25 出具的噪声、废气检测报告（报告编号：RHS-2409035），检测结论：合格。

4-固(危)废物：一般固废为金属边角料及次品（金加工过程产生）、废包装物，管理措施：收集后综合利用或售卖；固危废为：废机油及油渣（冷镦、螺纹加工产生）、油水分离浮油（油水分离/废水隔油）、废淬火机油油渣（淬火工序）、废切屑液（机加工工序）、废包装桶（原料使用的空桶），委托浙江谦诚环保科技有限公司资质单位处理，资质单位。生活垃圾由环卫部门统一清运处置。



5-火灾：控制措施为管理方案、应急预案、消防演练。

本部门的重要环境因素控制良好，运行基本符合要求。

现场查看：

1、查看现场消防栓、灭火器配置，配置点及配置量符合要求，查看有消防器材点检，有点检人确认，点检均正常，查看验证，车间设置有灭火器、消防栓，有消防器材点检卡，显示每月点检1次，最近点检时间5月15日，检查人：行政部，点检结论均为正常；符合要求。

2、现场有固废垃圾分类桶，且垃圾桶分类要求有明确，能达到管理要求。

3、特种设备

抽1：查场（厂）内专用机动车辆定期检验报告

档案编号：CJD232984

设备品种：叉车

产品名称：内燃平衡重式叉车

车牌编号：场内浙K.05152

检验类别：定期检验

检测结果：合格

检测单位：丽水市特种设备检测院

检验日期：2023.8.24

下次检验日期：2025年8月。

抽2、查起重机检验报告

报告编号：QZD231945

设备类别：桥式起重机

设备品种：电动单梁起重机

注册代码：41703311012019070006

使用登记证编号：起17浙KM00314(19)

检验类别：定期检验

检验结论：合格

检测单位：丽水市特种设备检测院

检验日期：2023年7月28日

下次定期检验日期：2025年7月。

抽3、查安全阀校验报告

报告编号：AX2501658

安全阀型号：A21F-40C

校验结果：合格

校验单位：丽水市特种设备检测院

批准日期：2025年2月26日

下次校验日期：2026年2月。

抽4、查压力表检定证书

证书编号：FAL2024030577



型号规格：（0-1.6）MPa

出厂编号：230720355

检定结论：合格

检定单位：丽水市特种设备检测院

有效期：2024年9月17日

抽 5、电梯检测报告

设备品种：曳引驱动乘客电梯

检测编号：2024-T11-11971

设备代码：31103311012019070002

检测日期：2024年6月26日

设备品种：曳引与强制驱动电梯

检测单位：台州中奥检测科技有限公司

检测结查：符合。

抽 6：三废检测报告

报告编号：RHS-2409035

检测类别：委托检测

检测项目：噪声、废气

检测结论：合格

报告日期：2024.9.25

检测机构：福建荣华检测检验有限公司

抽 7：危废处理记录

出示了“固危废出入库登记”

显示：2024年5月11日-2025年5月26日入库 废机油 1.25吨

交接人：杨兵松 固危废仓库责任人：吴小东

查，运行控制基本符合要求。

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

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2025年4月7日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。



企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2025年4月21日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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《不符合和纠正措施管理程序》，符合企业实际和标准要求。抽查 2025 年 3 月 13 日《不符合评审表》，对不符合进行了识别、评审和处置，防止了不符合再次发生。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已按计划整改并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

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）：

公司员工 42 人，拥有项目总用地面积 25613 m² 9（分 A、B、C 三幢），其中办公面积 12513 m²，生产面积：9600 m²，仓库面积：3500 m²（含一般固废面积 36 m²：危险化学品仓库面积 15 m²，危废仓库面积 15 m²），基础建筑有：冲压车间，机加工车间；包括管理人员、技术人员及业务人员等，提供了适宜生产和办公所需的各种生产办公设备，流动资金充足，现有人力、物力、财力均能满足服务的需求。环境管理资源配置：集气罩+油雾净化器+15 米高排气筒排放、隔油池、化粪池、旋风+布袋除尘+15 米高排气筒排放、隔音厂房、危废贮存间、一般固废、危化仓库、分类垃圾桶、灭火器、消防栓、应急灯、口罩、漏电保护装置等。特种设备主要有：安全阀、行车、叉车、电梯等。

2) 人员及能力、意识：

企业对影环境绩效工作的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

**3) 信息沟通:**

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事环境活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与安监局、环保局、劳动局等沟通环境情况，通过媒体了解环境要求。对顾客、供方、出入公司的相关方通过发放相关方告知书进行沟通。对相关方施加环境影响。

4)文件化信息的管理:

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，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。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查核验组织提交的文件，确认企业修改了《管理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

EMS:车桥部件【钣金件、差速锁总成、啮合套（离合器）、拨叉、轮轴/销轴、隔套、档/垫圈类】、标准紧固件（螺栓、螺钉、螺母、螺柱、垫圈）的生产。

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，浙江希安冀汽车零部件有限公司的

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: 喻继芳、薛峥嗣



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。