

项目编号：10835-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## （监督审核）



组织名称：沙河市祥合标准件制造有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

|           |                 |
|-----------|-----------------|
| 审核组长（签字）： | 郭增辉             |
| 审核组员（签字）： | /               |
| 报告日期：     | 2025 年 8 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

■ 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：郭增辉

组员：/



## 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  | 郭增辉 | 组长   | Q:审核员<br>E:审核员<br>O:审核员 | 2024-N1QMS-1284221<br>2024-N1EMS-1284221<br>2024-N1OHSMS-1284221 | 17.12.04 |
|    |     |      |                         |                                                                  |          |

### 其他人员

| 序号 | 姓名  | 审核中的作用 | 来自   |
|----|-----|--------|------|
| 1  | 范航超 | 向导     | 受审核方 |
| 2  | /   | 观察员    | /    |

### 1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册，■保持认证资格。

### 1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

### 1.4 依据文件

#### a) 管理体系标准：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：

GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

#### b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☒结合审核☐联合审核☒一体化审核；

#### c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：/；

d) 相关的法律法规：环境保护法、环境污染防治法、安全生产法、消防法、职业病防治法、特种设备安全法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、邢台市水资源管理办法、邢台市环境噪声污染防治管理办法等国家、地方法律法规，以及中华人民共和国质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法（2008年2月修正）、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国劳动合同法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《热镀锌工业颗粒物排放标准》（DB13/1578-2012）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、热镀锌工业颗粒物排放标准（DB13/1578-2012）、《工业炉



《窑大气污染物排放标准》(B13 1640-2012)、《京津冀及周边地区2018-2019年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案》、GB8978-2002污水综合排放标准(沙河市污水处理厂进水水质要求)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)、GBZ 2.1-2019工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素、GBZ 2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素等。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)。

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2025年08月10日 下午至2025年08月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年09月17日至本次审核结束日。

审核方式: ☒ 现场审核 ☐ 远程审核 ☐ 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围(如与审核计划不一致时, 请说明原因):

Q: 六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产

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

O: 六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产  
所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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

注册地址: 沙河市南环路东段路南邦德路东侧

办公地址: 沙河市南环路东段路南邦德路东侧

经营地址: 沙河市南环路东段路南邦德路东侧

临时场所(需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间): \

1.5.4 恢复认证审核的信息(暂停恢复审核时适用)

暂停原因:

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况:

经现场审核, 暂停证书的原因是否消除:

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(0)项, 涉及部门/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(或提交☐纠正措施计划)时限:

2) 下次审核时应重点关注:

产品和服务的放行, 监视和测量控制情况。



### 3) 本次审核发现的正面信息:

该公司管理体系能够持续有效运行, 未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好, 人员素质较高, 人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分, 能保证方针和目标方案的实现。

#### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

##### 1) 成熟度评价:

企业各部门职责明确, 质量、环境和职业健康安全管理体系, 能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

##### 2) 风险提示:

继续加强培训, 提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识, 提高内审员审核能力。

#### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

## 二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

### 2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价:

质量目标:

1. 顾客满意度大于90分;
2. 一次交验合格率 $\geq 95\%$ 以上;

环境目标:

1. 污染物达标排放;

(噪声: 《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 $55 \geq \text{dB(A)}$ );

废气: 酸洗废气《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 表2中二级标准; 有组织热镀锌尾气颗粒物排放执行《热镀锌工业颗粒物排放标准》(DB13/1578-2012) 表1标准;  $\text{NH}_3$ 有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》(GB14554-93) 表2标准;

废水: 酸雾吸收塔废水(pH、COD、SS)和酸洗废水(pH、COD、SS、总铁)(经过厂区污水处理站处理后回用于水洗槽, 不外排; 生活废水(COD、BOD<sub>5</sub>、氨氮、SS)经过化粪池处理后, 排入市政管网, 最后排入沙河市污水处理厂; 符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996) 表4三级标准, 并满足沙河市污水处理厂进水水质指标。)

2. 固体废弃物100%分类处置; 机加工废油和酸洗槽废酸渣、污水处理站的污泥交给有资质的单位处理; 职工生活垃圾由环卫部门统一处理; 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;

3. 节能降耗, 提高资源和能源的综合利用率1%

职业健康安全目标:

1. 杜绝火灾、爆炸事故发生;





2. 杜绝死亡和重伤事故发生；

3. 轻伤和职业病发生率为 $\leq 1$ 次/年

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年1月10日-6月30日进行目标考核，目标完成情况，均达到目标，并将指标进行了解。

## 2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

**质量、环境和职业健康安全管理体系的建立运行情况：**提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

**质量、环境和职业健康安全目标的建立、分解、考核：**提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月考核一次，提供 2025 年 1 月 10 日-6 月 30 日考核结果，经查目标能完成。符合要求。

**职责分配情况：**提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境和职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境和职业健康安全管理体系运行。

**资源配置：**提供主要生产及检测设备台账、关键岗位人员档案等。经现场审核配备的检测、维护设备，办公设施，人员、场地等满足该企业六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产的需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

**产品和服务的设计开发过程：**与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员王锋、周立军，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业六角螺栓、铁塔螺栓、双头螺栓、U形螺栓、地脚栓、六角螺母、防盗螺母、非标螺栓螺母的生产，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求、图纸和顾客要求生产。查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。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控制情况：**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：表面处理（镀锌）、热处理，外包过程：监视测量设备检定/校准，运输；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。 2025 年 3 月 15 日 “生产任务单” 产品名称：普通螺栓 M16\*40、M16\*50、M20\*45、M20\*55、M20\*65、双帽螺栓 M16\*50、M16\*60、防盗螺栓 M16\*50、M16\*60、M20\*60、防盗螺母 M16、M20、 M24 数量：各 1 吨；计划下达：周立军 2025 年 6 月 22 日 “生产任务单” 产品名称：铁塔螺栓 M16\*50、M16\*60、M16\*70、M20\*65、



M20\*75 各 1 吨, 螺母 M16、螺母: M20、螺母 M24; 计划下达: 周立军 2025 年 6 月 27 日 “生产任务单” 产品名称: 地脚螺栓 材质: 35# 规格型号/数量: M36\*1496 32 个; M42\*1737 688 个; M48\*1976 1584 个; M56\*2308 128 个; M64\*2645 784 个; M72\*2972 448 个; 计划下达: 周立军 2025 年 7 月 24 日 “生产任务单” 产品名称: 地脚螺栓 材质: 42CrMo 规格型号/数量: M36\*1410 432 个; M42\*1630 304 个; M48\*1855 1904 个; M56\*2170 192 个; 计划下达: 周立军 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, 并保质保量产计划要求按期完成。

审核期间生产情况描述: 查看现场产品: 地脚螺栓 型号: M45\*1565 工序 1: 拔料 工艺要求:  $L \pm 5\text{mm}$ , 操作工: 刘永方 设备: 拔料机 监视测量资源: 卡尺 工序 2: 冷墩(一次成型) 工艺要求: 44.6-44.8, 操作工: 岳保军 设备: 冷墩机 监视测量资源: 卡尺 查看需确认过程: 工序: 热处理 将胚料需成型一端加热至白热状态, 依据产品规格设定加热温度和时间。将加热后的胚料迅速移至成型机。通过后座夹模具固定, 头模冲击胚料, 加以成型, 然后于束杆机上利用挤压将产品缩杆。 1) 上料清洗(加清洗剂); 工艺要求: 工件清洗干净 操作工: 李中良 2) 淬火(温度控制, 根据含碳量一区二区逐渐加热  $650^{\circ}\text{C} \sim 700^{\circ}\text{C}$ , 到达五、六、七区温度达  $850^{\circ}\text{C}$ , 淬火液温度  $45^{\circ}\text{C} \sim 55^{\circ}\text{C}$ ; 时间控制: 90 分钟到达淬火液; ) 工艺要求: 奥氏体转换马氏体 操作工: 李中良 3) 退火(七个区温度逐渐降低, 从  $400^{\circ}\text{C} \sim 500^{\circ}\text{C}$  降低至  $350^{\circ}\text{C} \sim 380^{\circ}\text{C}$ ) 工艺要求: 回火索氏体 操作工: 李中良 退火: 把线材加热到适当的温度, 保持一定时间, 再满满冷却, 以调整结晶组织, 降低硬度, 改良线材常温加工性。 将需加温处理的产品吊放炉内, 将炉内温度缓慢升至规格温度, 线材在  $680^{\circ}\text{C} \sim 715^{\circ}\text{C}$  下保持 5.5~7.5h, 待炉内温度缓慢降至  $550^{\circ}\text{C}$  以下, 然后随炉冷却至常温。 4) 自然冷却(时间控制: 2~3 小时); 风冷降温: 锌件刚出锌液面, 要使用风冷冷却, 降低温度。 工艺要求: 注意冷却速度 操作工: 李中良 设备: 热处理生产线 监视测量资源: 温控系统、计时系统 检验: 冷却后的成品经过检验后放入库房。 查看产品: 六角螺母 型号: M64 工序 1: 拔料 工艺要求: 厚度: 49.4-52.4, 操作工: 赵少东 设备: 拔料机 监视测量资源: 卡尺 工序 2: 母坯(一次成型) 工艺要求: 对边: 92.8-95.00, 操作工: 赵少东 设备: 冷墩机 监视测量资源: 卡尺 工序 3: 攻牙 工艺要求: 内径: 57.505-58.305, 操作工: 赵少东 设备: 攻丝机 监视测量资源: 卡尺 工序 4: 镀锌 1) 镀锌前处理(去油、防爆处理, 锌液内添加去油剂、氯化铵、防爆剂) 工艺要求: 工件清洗干净, 操作工: 陈社棋 2) 浸入镀锌(温度控制, 炉温  $530^{\circ}\text{C} \sim 540^{\circ}\text{C}$ , 时间控制, 时间 3~5 分钟) 工艺要求: 锌层合格, 操作工: 陈兵棋 3) 离心机甩干; 工艺要求: 工件无流锌, 操作工: 陈兵棋 4) 清水冷却; 工艺要求: 工件不掉皮, 操作工: 陈兵棋 设备: 热镀锌生产线 监视测量资源: 温控系统、计时系统

生产过程中产品质量进行了有效控制, 各工序由操作工按工艺文件规定作业并自检、互检, 质检员抽检, 成品经检验合格后包装入库。确保所有的项目均检验合格后方可交付顾客, 成品交付由供销部按合同要求进行交付。产品交付后的活动包括质量问题的处理等。

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。

因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变, 特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。提供 2025 年 3 月 5 日 表面处理(镀锌)、热处理《过程能力确认单》 确认人: 周立军, 分别对过程设备、工艺、人员等进行了确认, 结论为: 满足过程要求。



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。

生产技术部负责人介绍，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。

产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货，综合办公部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：**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 1：2025 年 3 月 6 日“进货检验记录”材料名称：圆钢 牌号：40Cr 规格：28\*6000 数量：17.991 吨；验证项目：外观尺寸、化学成分、力学和工艺性能、质量证明书等；验证结论：合格；验证人：邵贝；抽 2：2025 年 1 月 23 日“进货检验记录”材料名称：圆钢 牌号：40Cr 规格：36\*6000 数量：22.247 吨；验证项目：外观尺寸、化学成分、力学和工艺性能、质量证明书等；验证结论：合格；验证人：邵贝；抽 2：2025 年 2 月 10 日“进货检验记录”材料名称：锌锭 数量：33.446 吨；验证项目：数量、型号、化学成分、质量证明书等；验证结论：合格；验证人：邵贝；抽 4：2025 年 4 月 25 日“进货检验记录”材料名称：盘圆 规格：Φ12 数量：31.460 吨；验证项目：数量、规格型号、化学成分、质量证明书等；验证结论：合格 验证人：邵贝；抽 5：2025 年 7 月 30 日“进货检验记录”材料名称：碳素架构钢 牌号：Q235B 规格：3.0\*1500 数量：21.23 吨；验证项目：数量、规格型号、化学成分、质量证明书等；验证结论：合格 验证人：邵贝；

**过程控制情：**抽 1 六角螺栓 M16\*50 工序 1：下料 工艺要求：L±3mm，操作工：刘永方 检测结果：52mm，检验员：王哲 日期：2025 年 1 月 3 日 工序 2：冷墩（一次成型） 工艺要求：直径 16.6-16.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2025 年 1 月 3 日 抽 2 铁塔螺栓 型号：M16\*70 工序 1：下料 工艺要求：L±3mm，操作工：刘永方 检测结果：73mm，检验员：王哲 日期：2025 年 3 月 20 日 工序 2：冷墩（一次成型） 工艺要求：15.8-16.0 操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2025 年 3 月 21 日 抽 3 双头螺栓 型号：M24\*85 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm，操作工：刘永方 检测结果：86，检验员：王哲 日期：2025 年 4 月 17 日 工序 2：冷墩（一次成型） 工艺要求：23.6-23.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2022 年 4 月 18 日 抽 4 U 形螺栓 型号：M16\*800 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm，操作工：刘永方 检测结果：803mm，检验员：王哲 日期：2025 年 5 月 11 日 工序 2：冷墩（一次成型） 工艺要求：15.6-15.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2022 年 5 月 12 日 抽 5 六角螺栓 型号：M16\*80 工序 1：拔料 工艺要求：L±3mm，操作工：刘永方 检测结果：82mm，检验员：王哲 日期：2025 年 8 月 3 日 工序 2：冷墩（一次成型） 工艺要求：15.6-15.8，操作工：岳保军 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2025 年 8 月 4 日 抽 6 六角螺母 型号：M64 工序 1：拔料 工艺要求：厚度：49.4-52.4，操作工：赵少东 检测结果：符合，检验员：王哲 日期：2025 年 1 月 12 日 工序 2：母坯（一次成型） 工艺要求：对边：92.8-95.00，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2025 年 1 月 13 日 工序 3：攻牙 工艺要求：内径：57.505-58.305，操作工：赵少东 检测结果：符合 检验员：王哲 日期：2025 年 1 月 13 日 抽 7 地脚螺栓 型号：M48\*1870 工序 1：拔料 工艺要





求:  $L \pm 5\text{mm}$ , 操作工: 刘永方 检测结果: 1872mm, 检验员: 王哲 日期: 2025 年 5 月 20 日 工序 2: 冷墩 (一次成型) 工艺要求: 47.6-47.8, 操作工: 岳保军 检测结果: 符合 检验员: 王哲 日期: 2025 年 5 月 20 日 需确认过程: 抽 1 六角螺母 型号: M64 工序: 镀锌 1) 镀锌前处理 (去油、防爆处理, 锌液内添加去油剂、氯化铵、防爆剂) 工艺要求: 工件清洗干净, 操作工: 陈社棋 2) 浸入镀锌 (温度控制, 炉温  $530^{\circ}\text{C} \sim 540^{\circ}\text{C}$ , 时间控制, 时间 3~5 分钟) 工艺要求: 锌层合格, 操作工: 陈兵棋 3) 离心机甩干; 工艺要求: 工件无流锌, 操作工: 陈兵棋 4) 清水冷却; 工艺要求: 工件不掉皮, 操作工: 陈兵棋 检测结果: 合格, 检验员: 王哲 日期: 2025 年 6 月 11 日 抽 2 六角螺栓 M16\*80 工序: 热处理 1) 上料清洗 (加清洗剂); 工艺要求: 清洗工件, 操作工: 李中良 2) 淬火 (温度控制, 根据含碳量一区二区逐渐加热  $650^{\circ}\text{C} \sim 700^{\circ}\text{C}$ , 到达五、六、七区温度达  $850^{\circ}\text{C}$ , 淬火液温度  $45^{\circ}\text{C} \sim 55^{\circ}\text{C}$ ; 时间控制: 90 分钟到达淬火液; ) 工艺要求: 奥氏体转换马氏体 操作工: 李中良 3) 回火 (七个区温度逐渐降低, 从  $400^{\circ}\text{C} \sim 500^{\circ}\text{C}$  降低至  $350^{\circ}\text{C} \sim 380^{\circ}\text{C}$ ) 工艺要求: 回火索氏体 操作工: 李中良 4) 自然冷却 (时间控制: 2~3 小时); 工艺要求: 注意冷却速度 操作工: 李中良 工序: 镀锌 1) 镀锌前处理 (去油、防爆处理, 锌液内添加去油剂、氯化铵、防爆剂) 工艺要求: 工件清洗干净, 操作工: 陈社棋 2) 浸入镀锌 (温度控制, 炉温  $530^{\circ}\text{C} \sim 540^{\circ}\text{C}$ , 时间控制, 时间 3~5 分钟) 工艺要求: 锌层合格, 操作工: 陈兵棋 3) 离心机甩干; 工艺要求: 工件无流锌, 操作工: 陈兵棋 4) 清水冷却; 工艺要求: 工件不掉皮 操作工: 陈兵棋 检测结果: 合格, 检验员: 王哲 日期: 2025 年 1 月 3 日 抽 3 地脚栓 型号: M48 工序: 热处理 1) 上料清洗 (加清洗剂); 工艺要求: 工件清洗干净 操作工: 李中良 2) 淬火 (温度控制, 根据含碳量一区二区逐渐加热  $650^{\circ}\text{C} \sim 700^{\circ}\text{C}$ , 到达五、六、七区温度达  $850^{\circ}\text{C}$ , 淬火液温度  $45^{\circ}\text{C} \sim 55^{\circ}\text{C}$ ; 时间控制: 90 分钟到达淬火液; ) 工艺要求: 奥氏体转换马氏体 操作工: 李中良 3) 退火 (七个区温度逐渐降低, 从  $400^{\circ}\text{C} \sim 500^{\circ}\text{C}$  降低至  $350^{\circ}\text{C} \sim 380^{\circ}\text{C}$ ) 工艺要求: 回火索氏体 操作工: 李中良 4) 自然冷却 (时间控制: 2~3 小时); 工艺要求: 注意冷却速度 操作工: 李中良 日期: 2025 年 7 月 13 日

**交付前检验:** 抽 1) “检测报告汇总” 收货单位: 山东长盛铁塔有限公司 工程名称: 喀什华电“两个联营” 配套新能源项目 220KV 送出线路 EPC 总承包项目 发货时间: 2025 年 7 月 17 日 产品名称: 铁塔螺栓、螺母 型号: 铁塔螺栓 M16\*50、M16\*60、M16\*70、M20\*65、M20\*75、M20\*85、M20\*95、M16\*60、M16\*70、M20\*65、M20\*75、M20\*85 螺母 M16、螺母: M20、螺母 M24; 检验项目: 外形尺寸 (公称尺寸、螺栓长度、无扣长度、头部尺寸)、锌层、机械性能 (螺栓: 硬度、拉力载荷、断面收缩率 螺母: 硬度、保证载荷) 等 检验员: 郜贝 判断结果: 合格 检验日期: 2025 年 7 月 17 日 抽 2) “检验报告” 工程名称: 国网辽宁本溪供电公司 220KV 徐太二线 8、41、42 号塔 3 基老旧铁塔改造 产品名称: 地脚螺栓 型号: M45\*1565 检验项目: L0:155 0:0 L:1565 D:44.6 产品名称: 地脚螺栓 型号: M60\*2095 检验项目: L0:185 0:0 L:2095 D:59.6 检验员: 郜贝 判断结果: 合格 检验日期: 2025 年 7 月 31 日 抽 3) “检测报告汇总” 收货单位: 扬州澳洋顺昌金属材料有限公司 工程名称: 扬州美汉达能源吴桥镇 50MW 渔光互补发电项目 发货时间: 2025 年 7 月 14 日 产品名称: 普通螺栓 M16\*40/7、普通螺栓 M16\*50/12、普通螺栓 M20\*45/9、普通螺栓 M20\*55/15、普通螺栓 M20\*65/25、双帽螺栓 M16\*50/7、双帽螺栓 M16\*60/12、防盗螺栓 M16\*50/7、防盗螺栓 M16\*60/12、防盗螺栓 M20\*60/9、防盗螺栓 M20\*70/15、防盗螺栓 M20\*80/25、防盗螺母 M16、防盗螺母 M20、防盗螺母 M24; 检验项目: 外形尺寸 (公称尺寸、螺栓长度、无扣长度、头部尺寸)、锌层、机械性能 (螺栓: 硬度、拉力载荷、断面收缩率 螺母: 硬度、保证载荷) 等 检验员: 郜贝 判断结果: 合格 检



验日期：2025 年 7 月 14 日 抽 4) “检测报告汇总” 收货单位：南京大吉铁塔制造有限公司 工程名称：武汉军山构架 发货时间：2025 年 6 月 8 日 产品名称：螺母 M70、双帽螺栓 M16\*110/65、双帽螺栓 M20\*90/30、双帽螺栓 M22\*110/35、双帽螺栓 M24\*105/35、双帽螺栓 M24\*110/35、双帽螺栓 M24\*95/25、单帽螺栓 M10\*40/15、单帽螺栓 M16\*40/6、单帽螺栓 M16\*50/12、单帽螺栓 M16\*60/22、单帽螺栓 M16\*70/22、U 型螺栓 M16\*80/28 检验项目：外形尺寸（公称尺寸、螺栓长度、无扣长度、头部尺寸）、锌层、机械性能（螺栓：硬度、拉力载荷、断面收缩率 螺母：硬度、保证载荷）等 检验员：邵贝 判断结果：合格 检验日期：2025 年 6 月 8 日 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。

**查见第三方检验报告：** 报告日期：2025.7.2， 六角螺母 M24，报告编号：22506403, 检验项目：保证载荷、维氏硬度，检验结论：合格。检测单位：河北中机检测技术有限公司 河北省紧固件产品质量监督检验中心 报告日期：2025.7.2， 六角螺栓 M24\*105，报告编号：22506400, 检验项目：抗拉强度、最小拉力载荷、维氏硬度，检验结论：合格。检测单位：河北中机检测技术有限公司 河北省紧固件产品质量监督检验中心

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

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

#### **环境和职业健康安全运行策划和控制：**

**1、固体废弃物控制：**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；机加工废油和酸洗槽废酸渣、污水处理站的污泥交给有资质的单位处理；职工生活垃圾由环卫部门统一处理；废油、废酸及沉渣、锌灰、锌渣、含锌粉尘、污泥等危险废物由邯郸市惠天环保技术有限公司进行处理，不得擅自处置；污水处理站产生的污泥等危险废物严格按照《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）中相关要求贮存，定期交由有资质单位处理。生活垃圾集中收集，由专人定期清运至环卫部门指定地点。查“2025 年危险废物处置合同”受托方：任丘市鑫长荣环保科技有限公司 签订日期：2025 年 4 月 5 日 有效期至：2026 年 4 月 4 日 处置项目包括：废酸、废机油、污泥、废除尘布袋、废抹布、除尘锌灰、废润滑油等。查“危废转移联单”编号：20251305007849 废物：废酸 数量：29.635t 交付时间：2025 年 7 月



18 日

**2、噪声排放的控制：**对产生噪声的设备采取隔声、基础减振等降噪措施后，确保厂界噪声达标排放。

**3、废气排放的控制：**酸洗废气《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级标准；有组织热镀锌尾气颗粒物排放执行《热镀锌工业颗粒物排放标准》（DB13/1578-2012）表 1 标准；NH<sub>3</sub> 有组织排放执行《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）表 2 标准； 2#车间锌锅废气处理设施出口，检测项目：颗粒物浓度 最大值 9.4/限值≤60mg/m<sup>3</sup> 达标；颗粒物排放速率 最大值 0.146/限值≤3.5kg/h 达标；氨排放速率 最大值 0.0380/限值≤4.9kg/h 达标； 1#车间锌锅废气处理设施出口，检测项目：颗粒物浓度 最大值 9.5/限值≤60mg/m<sup>3</sup> 达标；颗粒物排放速率 最大值 0.635/限值≤3.5kg/h 达标；氨排放速率 最大值 0.137/限值≤4.9kg/h 达标； 2#车间酸洗槽处理设施口 检测项目：氯化氢浓度 最大值 7.0/限值≤100mg/m<sup>3</sup> 达标；氯化氢排放速率 最大值 0.0627 /限值≤0.26kg/h 达标； 1#车间酸洗槽处理设施口 检测项目：氯化氢浓度 最大值 3.7/限值≤100mg/m<sup>3</sup> 达标；氯化氢排放速率 最大值 0.119 /限值≤0.26kg/h 达标； 1#车间锌锅锅炉（指的是天然气管道接锌锅处，非特种设备）处理设施口 检测项目：颗粒物折算浓度 最大值 7.3 /限值 ≤30mg/m<sup>3</sup> 达标；二氧化硫折算浓度≤200mg/m<sup>3</sup> 达标；氮氧化物折算浓度 最大值 17 /限值≤300mg/m<sup>3</sup> 达标；烟气黑度 最大值<1 /限值≤1 达标 执行标准：DB13/1640-2012 表 1、表 2 中新建炉窑标准及《京津冀及周边地区 2018-2019 年秋冬季大气污染物综合治理攻坚行动方案》 厂界无组织废气：氨 最大值 0.17mg/m<sup>3</sup> 限值≤1.5mg/m<sup>3</sup> 执行标准 GB14554-1993 表 1 二级新扩改建标准；氯化氢 最大值 0.12mg/m<sup>3</sup> 限值≤0.20mg/m<sup>3</sup> 满足 GB16297-1996 表 2 无组织排放监控浓度限值标准；1 号车间和 2 号车间酸洗槽酸雾经过酸雾吸收塔（3 台）处理后由 15 米高排气筒（3 根）高空排放；热镀锌产生的烟尘经过布袋除尘器（3 台）处理后通过 15 米高排气筒（3 根）排放，锌锅燃料使用天然气（3 根 15 米高排气筒）及冬天取暖使用电能，不得新上燃煤锅炉； 废气污染治理措施落实情况：酸洗工序产生的盐酸雾、热镀锌工序产生的含锌烟雾。通过对酸洗工序进行整体封闭，酸洗槽中加入酸洗抑制剂，采用酸洗槽边侧吸风方式将盐酸雾收集进入酸雾吸收塔处理（碱液中和吸收），通过 15m 高排气筒排放；热镀锌工序产生的含锌烟雾，经集气罩收集至袋式除尘器净化处理后经过 15m 高排气筒排放。

**4、废水的控制：**酸雾吸收塔废水（pH、COD、SS）和酸洗废水（pH、COD、SS、总铁）（经过厂区污水处理站处理后回用于水洗槽，不外排；生活废水（COD、BOD<sub>5</sub>、氨氮、SS）经过化粪池处理后，排入市政管网，最后排入沙河市污水处理厂；符合《污水综合排放标准》（GB8978-1996）表 4 三级标准，并满足沙河市污水处理厂进水水质指标。） 生活污水排放口：PH 值：7.55-7.63 标准：6-9 达标；化学需氧量：132 标准：≤500mg/l 达标；氨氮：12.4 标准：≤35mg/l 达标；悬浮物：78 标准：≤300mg/l 达标；五日生化需氧量：58.6 标准：≤200mg/l 达标； 生产废水经过厂区污水处理站处理后循环使用不得外排；水池必须硬化防渗（渗透系数<1×10<sup>-20</sup>cm/s）生活污水经过化粪池处理后排入市政管网； 废水污染治理措施落实情况：生产过程中酸雾吸收塔定期排水，酸洗槽定期排水和职工生活盥洗废水。酸洗吸收塔内氢氧化钠溶液与酸洗槽产生的酸雾中和吸收后，循环使用，吸收液定期排放至厂区废液收集池；酸洗槽生产过程中定期将产生的废酸排放至厂区废液收集池，收集后废液定期交由资质单位处理。该项目职工生活盥洗废水经过化粪池处理后排入市政管网，最后进入沙河市污水处理厂进行处理。

**5、资源能源控制：**项目在选料上均采用工业级别优级品，减少一些副产物生成，从而减少了污染物排放对区域环境的影响，有效减少了污染物的产生，同时减少水的用量。





**6、消防安全控制：**对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，车间(含仓库)有配备各点位灭火器，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

**7、安全用电控制：**检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。粘贴安全标识；生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

**8、机械伤害/烫伤控制：**制定的《设备操作规程》和警示标识有悬挂在相应的作业区域，作业过程中穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受相应的岗位技能培训。企业上岗均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况。现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。其它的检修作业过程有维修操作规程，佩戴工作服和手套等劳保；起重设备吊钩吊索维保及现场安全运行情况：企业现场的特种设备行车，起重作业审批建立有制度，有作业安全保障措施，操作过程人员开机前确保性能良好，操作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品。起重设备吊钩维保记录：抽 2025 年 3 月 10 日 吊钩装置：滑轮、外观、工作状态；平衡滑轮：外观、墙板、车轮；钢丝绳：绳端固定状态、安全性、外观；齿轮的润滑状况；按钮装置、电缆、集电器等项目的检查；检查人员：周立军 状态：良好

**9、预防人身伤害控制/职业病：**上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，接收安全教育培训；并确保机械设备性能良好，防护措施得当；对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；个体防护：操作工依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。生车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动、批准人周立军，生产技术部负责人、安全负责人等有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。动火作业严格执行动火作业制度，有专人监护，有对作业人员进行培训，具备意识和技能，佩戴劳保用品。试验室取样过程和试验过程，有安全操作规范，有漏电保护和接地，有警示标识和佩戴劳保用品。车辆在厂区内限速行驶，运输过程保持滑斗牢固、防止松动，张贴有警示标识，车辆定期年检，人员安全培训后持证上岗。高处作业配备安全带，现场巡查纠正违章作业，执行审批手续，持证上岗；目前涉及的高处作业为罐类的维护保养等，均由设备厂家进行维护，安全责任由设备供应维护方承担。临时用电作业需要审批手续，对作业人员进行安全培训、持证上岗（电工证），配备工作服、绝缘鞋、绝缘手套等防护用品，规定使用专用的工具和设备，电动工具和电气设备均由漏电保护装置，室外的配电箱有采取防护措施，对现场作业进行巡查，及时纠正问题和隐患。有限空间作业需要办理停电手续，切断设备电源后进行，挂“有人工作、禁止合闸”标识，设备内照明电压 $\leq 36V$ ，在潮湿容器、狭小容器内作业时 $\leq 12V$ ，对作业人员安全培训、持证上岗等；目前涉及的有



限空间作业为搅拌罐的维护保养等，均由设备厂家进行维护，安全责任由设备供应维护方承担。车间运营管理过程，设备按照技术要求安装，并定期检查，开机前对设备进行检查，每年对设备进行保养，运行过程进行巡检，危险部位设置安全防护装置，采取集中控制等措施。机械设备上面的气压表、机油压力表、水温表、变矩器压力表、油温表，对表盘的完整性和刻度清晰性定期检查，刮水器、皮带、空气、柴油、机油滤清器及时清洁、定期检查，轮胎气压、制动系统定期检查等。对空压机压力表、温度计、安全阀、液位计等及工作压力、防护罩、电柜、同步电机及屏护栅栏、接地线进行定期检查，维护保养。配电柜及其它电气线路，设置漏电保护装置、过载保护装置，佩戴绝缘手套和绝缘靴，落地式配电柜高处地面 50mm，设置漏电保护、过载保护，紧急断电装置，配置灭火器。对衡器的整体变形和破损情况进行检查，包括称台四周间隙无异物、电气控制系统按钮正常显示、传感器电缆和信号无故障发生、有接地保护，称重显示控制器潮湿。配置有灭火器和消防车道，并且定期充装和更换、定期检查，且确保在车间内、配电室内、办公室内配置有充足量的灭火器。消防车道的净宽度和净空高度均不小于 4.0m。其它采取的安全管理，包括培训上岗、安全教育和培训档案，建立安全生产责任制，内容符合要求，安全责任人任命符合要求。库房要求消防设施配备齐全、物品按照规定位置摆放，无电气线路老化、绝缘不良。

**10、相关方的控制：**公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

**11、库房控制：**库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防安全设施，现场发现消防设施良好。产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

**12、交通事故的发生：**服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

**13、高温中暑：**夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。可以携带一些遮阳的设备，同时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。

**14、生产车间防腐防渗：**表面防护措施：镀锌车间的预应力面板、屋架、薄腹梁及断面较小而易裂的构件，采取表面涂漆或先抹水泥砂浆后再涂漆的防护措施。油漆品种选用酯胶耐酸漆或过氧乙烯防腐漆等。镀锌车间的所以钢结构件均涂漆保护。对悬挂吊车梁、支撑等承重构件，选用防腐性能好、粘结力强、施工方便的环氧类防腐油油漆。墙体下部，设置墙裙保护。对经常有腐蚀性作用的部位，做釉面瓷板墙裙。墙裙采用水泥砂浆粘粘，用树脂类胶泥嵌括板缝。其他仅受水作用或偶尔受腐蚀性液体作用的部位，做水泥砂浆墙裙或水泥砂浆表面涂漆墙裙，墙裙以上的墙面因无腐蚀液体作用，可采用清水勾缝喷白墙面或普通石灰砂浆、混合砂浆抹灰后喷（刷）白墙面。地面防腐防渗：镀锌车间的防腐蚀地面的处理为重点，在受腐蚀性液体经常作业和聚集的部位，如镀锌锅四周地面、镀前处理、酸洗和钝化等操作部位以及排水沟





等。对于镀锌车间的一般交通过道、零件堆放场地等采用沥青砂浆等普通地面。地面排水：镀锌车间地面有坡度，坡脊放在墙砖、门洞等处，坡向排水沟明沟或地漏，排水的坡度为2%~3%；车间内部采用明沟排水，明沟将水控制在一定范围内，是防止地面水到处流淌和大面积受蚀的有效措施。地面结构：镀锌车间防腐地面结构层分为：面层（包括结合层和勾缝）、中间层、隔离层、找平层及垫层组成。面层材料是耐酸花岗石板，具有抗腐蚀、耐热、抗压、抗冲击、耐磨等性能。中间层采用沥青砂浆，上附塑料布；隔离层：采用两层石油沥青油毡，其耐腐蚀性好、吸水率低、不透水及柔韧与耐热性能较好的材料。以上在初期即按照环保要求进行了建设和验收、竣工，后期采取定期的检查和维护，杜绝其跑、冒、滴、漏等。同时废水处理构筑物均采取了钢筋砼结构，各构筑物池底与池壁涂敷196环氧树脂，以达到防腐防渗的目的。危险废物暂存库房先将地面素土夯实，然后用防渗混凝土硬化，再对池面进行防腐、防渗处理。

**15、中毒等危害：** 1、化学物质类危害因素盐酸和氯化锌具有强腐蚀性，在配制镀液过程中，存在飞溅到皮肤上而造成皮肤损害，引起皮肤瘙痒、脱屑、退皮等。 2、粉尘类危害因素 1）盐酸危害。在酸洗除锈工序，盐酸容易造成人的眼、鼻、喉、皮肤受刺激而产生炎症，甚至会灼伤呼吸道，腐蚀人的牙齿，造成永久性的伤害。 2）锌烟危害。在浸助镀剂工序，当浸泡助镀液后的工件放入高温镀锌液时，会产生含有氨气、盐酸雾、氯化锌等白色浓尘烟。氨气和酸雾会引起呼吸道化学炎症，出现烧伤、肺充血、肺水肿及出血等症状，氯化锌会引起急性肠胃炎症，使人产生恶心、呕吐、腹痛、头晕、周身无力、发烧等中毒症状。烟尘对眼睛有刺激性伤害。 3）铅的危害。在镀锌工序，为了容易捞渣和保护镀锌锅而往锌液添加铅，铅在高温下蒸发，造成人体铅中毒，影响人的生长发育；为了使锌层均匀，需要往镀锌液添加锌镍合金以增加锌液流动，镍盐蒸气会导致人皮肤过敏。 4）铬酸危害。在钝化工序，钝化液的铬酸挥发，会对人的内脏和上呼吸道造成伤害。 3、高温危害因素：锌液的温度高达460℃，在锌池周边的工作环境温度达到35~40℃，长期处于这种高温的环境中，人体容易疲倦、中暑、脱水，身体血液浓缩，加重心脏和肾脏负担，肠胃会出现食欲减退和消化不良等肠胃病，并且神经系统可能出现中枢神经系统抑制，注意力和肌肉的工作能力、动作的准确性和协调性及反应速度降低，容易发生工伤事故。 4、其他危害因素：热镀锌过程添加的光亮剂、缓蚀剂、抑雾剂、除杂剂等化学配合物和表面活性剂，虽然此类物品用量少，但其毒性和危害性也不可忽视。

其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

抽2025年1月至2025年6月环境和职业健康安全运行检查情况记录，由综合办公室和生产技术部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求。

查环保设备的开启和运行过程检查情况：查见1“环保设备开启及运行检查记录”日期：2025年3月28日 酸雾吸收塔01#，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。查见2“环保设备开启及运行检查记录”日期：2025年4月26日 布袋除尘器03#，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。查见3“环保设备开启及运行检查记录”日期：2025年5月27日 厂区污水处理站，开启正常，运行检查：各个时间段均正常。 环境和安全运行控制基本符合要求。

**监视和测量：**提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量



监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：

查见 2025 年 1 月 10 日-6 月 30 日目标完成情况统计，目标完成情况良好。

查见 2025 年 1 月至 2025 年 6 月份“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和管理制度的执行情况等。

检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：周立军

查见 2025 年 3 月 15 日“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，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，详见 ES9.1.2 条款审核记录。

查环境监测报告，报告编号：项目编号:SH2025JC02083 检测类别：废气、废水、噪声 检测单位：邢台晟环环境检测有限公司 报告日期：2025 年 4 月 12 日。

查职业病危害因素检测报告，报告编号：项目编号:检测任务编号:062025DQ122 检测结论：符合相关规定要求。 检测单位：河北名华质检技术服务有限公司 报告日期：2025 年 6 月 28 日。

组织有组织车间员工进行职业健康体检，以防止职业病的发生，详见综合办公室记录。

无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

**合规性义务：**查见 2025 年 3 月 15 日“合规性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守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，也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。

### 2.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 6 月 9-10 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判定准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全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，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025 年 6 月 30 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入未包含“与质量管理体系相关的内外部因素的变化；与环境管理体系相关的内、外部问题；其重要环境因素；监视和测量结果；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；工作人员的协商和参与的内容，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，已完成。管理评审基本符合要求。

现场与总经理交流管理评审控制情况，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

### 2.4 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。



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。

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。

目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

## 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

## 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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

## 三、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

## 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

## 五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况，符合要求。

## 六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☒无变化

☐经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

## 七、审核结论及推荐意见

**审核结论：**根据审核发现，审核组一致认为，沙河市祥合标准件制造有限公司的

☒质量 ☒环境 ☒职业健康安全 ☐能源管理体系 ☐食品安全管理体系 ☐危害分析与关键控制点体系：

|           |                             |                                          |                              |
|-----------|-----------------------------|------------------------------------------|------------------------------|
| 审核准则的要求   | <input 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  |

**推荐意见:** ☐暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

☒保持认证注册

☐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，保持认证注册

☐暂停认证注册

☐扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:郭增辉





## 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。