

项目编号：10918-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：甘肃铸匠机械制造有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：\

报告日期：2025年9月10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
 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 丽

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	张 丽	组长	Q: 审核员 E: 审核员 O: 审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	17.05.02, 17.10.01, 17.10.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘春亮、何万纲、陈治华	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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国矿山安全法》、《煤矿安全规程》、《煤矿安全监察条例》、《中华人民共和国煤炭法》、《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》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：《一般工程用铸造碳铸件》（GB/T11352-2009）、《能源管理体系 分阶段实施指南》（GB/T 15587-2023）、《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》



(GB12348-2008)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)、《国家危险废物名录》、《铸造防尘技术规程》(GB8959-2007)、《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 2.1-2019)、《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010)、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09月08日 08:30至2025年09月10日 12:00实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年09月08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: 矿山机械设备配件的制造

E: 矿山机械设备配件的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O: 矿山机械设备配件的制造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: 甘肃省白银市平川区电力路1号1幢3层(限于行政办公和通讯联络)

审核地址/经营地址: 甘肃省白银市平川区电力路1号(容和集团厂区内)

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()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: \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9月8日前。

2) 下次审核时应重点关注: 生产过程控制和检验控制情况等,以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作的,现阶段服务质量问题,环境管理,职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好;依据标准要求并结合实际,有效地策划和运



行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示： 产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜： \

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

保持形成文件的信息等，主要包括管理手册（ZJ-SC-01）A/1版，程序文件汇编（25个），以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；一体化管理体系文件自2024年3月1日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则，如下：

遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境；以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险。

本年度（2025年8月24日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2025年9月至8月份统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量、环境和职业健康安全目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	顾客满意度大于90分以上；	年，根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95分	达标	合格
	产品一次性交验合格率97%以上；《一般工程用铸造碳钢件》（GB/T11352-2009）	季度，合格数/总数*100%	98%	达标	合格
	节能降耗、污染物合规排放；《能源管理体系 分阶段实施指南》（GB/T 15587-2023）、《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）；废水零排放；噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）；措施：砂处理粉尘设置固定式集气罩+现有抛丸工序滤筒式除尘器+15米高排气筒，铸造生产线烟尘配置中频感应炉和浇注设移动式净化器+布袋除尘器1套，抛丸粉尘废气采用滤筒式除尘器（型号FBM-36）处理后经过1根15米高排气筒排放；生活污水设置化粪池（30m ³ /d）处理后用于绿化；一般固废/废砂堆存于废砂场，除尘灰与生活垃圾全部运往平川垃圾填埋场处置；危险废物委托资质单位处置；噪声：采取消声、隔音、减振等降噪措施）	年度，检测数据获得	未超标	达标	合格
	固废100%分类处置；（废砂、废渣《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《国家危险废物名录》）	季度，处置数/总数*100%	100%	达标	合格



	火灾/爆炸事故发生率为 0;	按照年实际发生情况	0	达标	合格
	重伤死亡率为 0, 职业病、轻伤为 0; (《铸造防尘技术规程》(GB8959-2007)、《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 2.1-2019)、《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010))	按照年实际发生情况	0	达标	合格
综合办公室 (含财务)	体系文件受控率 100%;	有效数/文件总数量×100%	100%	达标	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	完成数/总数×100%	100%	达标	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%;	按月考核, 控制数/总数×100%	100%	达标	合格
	顾客满意度大于 90 分以上;	年, 根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	达标	合格
	固废 100%分类处置; (废砂、废渣《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)、《国家危险废物名录》)	季度, 处置数/总数*100%	100%	达标	合格
生产技术部	产品一次性交验合格率 97%以上; 《一般工程用铸造碳钢件》(GB/T11352-2009)	季度, 合格数/总数*100%	98%	达标	合格
	节能降耗、污染物合规排放; 《能源管理体系 分阶段实施指南》(GB/T 15587-2023)、《工业窑炉大气污染物排放标准》(GB9078-1996)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《锅炉大气污染物排放标准》(GB 13271-2014)、《恶臭污染物排放标准》(GB14554-1993); 废水零排放; 噪声《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008); 措施: 砂处理粉尘设置固定式集气罩+现有抛丸工序滤筒式除尘器+15 米高排气筒, 铸造生产线烟尘配置中频感应炉和浇注设移动式净化器+布袋除尘器 1 套, 抛丸粉尘废气采用滤筒式除尘器 (型号 FBM-36) 处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放; 生活污水设置化粪池 (30m ³ /d) 处理后用于绿化; 一般固废/废砂堆存于废砂场, 除尘灰与生活垃圾全部运往平川垃圾填埋场处置; 危险废物委托资质单位处置; 噪声: 采取消声、隔音、减振等降噪措施)	年度, 检测数据获得	未超标	达标	合格
	固废 100%分类处置; (废砂、废渣《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)、《国家危险废物名录》)	季度, 处置数/总数*100%	100%	达标	合格
	火灾/爆炸事故发生率为 0;	按照年实际发生情况	0	达标	合格
	重伤死亡率为 0, 职业病、轻伤为 0; (《铸造防尘技术规程》(GB8959-2007)、《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 2.1-2019)、《工业企业设计卫生标准》(GBZ1-2010))	按照年实际发生情况	0	达标	合格

2.2 重要审核点的监测及绩效

符合
 基本符合
 不符合

理解组织及其环境: 企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准, 并结合矿山机



械设备配件的制造活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对矿山机械设备配件的制造实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

产品实现策划：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对生产提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求；策划了矿山机械设备配件的制造生产工艺流程图，识别了关键过程：造型/沙模/合箱（检查紧实度，沙漠光洁度，合箱定位；做不好会影响气孔/水分不超过 2%、偏箱、冒口、表面光洁度），依靠工人能力，采取自检、互检），需确认过程：冶炼（成分必须合格再出炉浇铸，预脱氧通过硅，强脱氧通过铝线，脱氧好可以控制气孔；夹渣/出炉前除渣/浇铸前除渣）、正火（消除内应力，避免裂纹便于加工，达到力学性能），外包过程：检验检测、检定校准、运输、木模定制、危废处置（除尘灰）；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量；证实质量管理体系的相关记录 60 余种；产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要；企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员何万纲、刘春亮、狄天顺，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，专业从事矿山机械设备配件的制造，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。

生产提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和执行标准、客户要求等；保持有文件，识别了需确认过程、关键过程和外包过程；现场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；



提供 2025 年 6 月 23 日“铸造车间班组计划”锤体 P2.4-7 材质: ZG30MnSi 数量: 4 件 交付时间: 2025 年 6 月 30 日; 提供 2025 年 4 月 9 日“铸造车间班组计划”锤体 TBP01-8 材质: ZG30MnSi 数量: 1 件 交付时间: 2025 年 4 月 15 日; 提供 2025 年 8 月 5 日“铸造车间班组计划”挡板槽帮 105SXD01-2 数量: 70 件 交付时间: 2025 年 9 月 5 日..... 以上计划下达人: 刘春亮; 查见以上日报表全部按期完成; 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; 现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件; 审核当日现场生产情况描述: 现场产品: 图号 8038SAB05QRF-01 名称: 挡板槽帮 材质: ZG30SiMn 过程 1: 原料验证 现场负责人: 陈秀莲、刘春亮 现场设备: 地磅、台秤 过程工艺指标: (造型: 石英砂 60 目~120 目、水玻璃/碱性; 二氧化碳/硬化造型; 废钢 90%+10%回炉料、合金 1%; 焊条 $\Phi 3$ 、 $\Phi 4$, 42#碳钢、 $\Phi 0.6$ /碳钢焊丝; 碳 $\leq 0.30\%$ 、硅 $\geq 0.5\%$ 、锰 $\geq 1\%$, 光谱仪、地磅); 按照配比进行投料生产; 过程放行: 刘春亮; 过程 2: 造型 现场负责人: 韩晓丽 现场设备: 切割机、电脑、混砂机、皮带机、天车 过程工艺指标: (木模/外包定制, 泡沫模/自制, 切割机、电脑; 沙模/合箱, 石英砂和水玻璃 8%、二氧化碳硬化 0.05MPa, 混砂机、皮带机、天车, 尺寸/模具控制、造型控制外观, 紧实度、表面光洁度, 目测); 尺寸符合图纸和设计要求; 外观, 紧实度、表面光洁度, 符合造型质量要求; 过程放行: 刘春亮; 以上属于关键过程, 现场与操作工和放行人员沟通, 造型/沙模/合箱(检查紧实度, 沙漠光洁度, 合箱定位; 做不好会影响气孔/水分不超过 2%、偏箱、冒口、表面光洁度), 依靠工人能力, 采取自检、互检) 过程 3: 冶炼 现场负责人: 何聪 现场设备: 中频电炉 过程工艺指标: (炉温 1620~1640 $^{\circ}$ C, 浇铸温度 1560~1580 $^{\circ}$ C, 成分控制, 碳 0.2~0.32%、硅 0.6~0.8%、锰 1.2~1.6%、硫、磷 $\leq 0.030\%$, 熔炼 1 小时 40 分, 浇铸时间 20 分钟) 过程放行: 刘春亮; 以上属于需确认过程, 现场与操作工和放行人员刘春亮沟通: 冶炼, 成分必须合格再出炉浇铸, 预脱氧通过硅, 强脱氧通过铝线, 脱氧好可以控制气孔; 夹渣/出炉前除渣/浇铸前除渣) 过程 4: 清砂 现场负责人: 吕学舜 现场设备: 落砂机、风铲、行车 过程工艺指标: 清理干净 过程放行: 刘春亮; 过程 5: 抛丸 现场负责人: 黄宗平 现场设备: 抛丸机 过程工艺指标: 8~10 分钟 过程放行: 刘春亮; 过程 6: 去浇冒口、气抛 现场负责人: 朱爱华 现场设备: 乙炔氧气、气抛机、行车 过程工艺指标: 清理感觉、表面光洁度 过程放行: 刘春亮; 过程 7: 打磨 现场负责人: 张云革 现场设备: 砂轮机 过程工艺指标: 清理感觉、表面光洁度 过程放行: 刘春亮; 过程 8: 正火 现场负责人: 高伟杰 现场设备: 热处理窑 过程工艺指标: 热处理窑, 温度 880~920 $^{\circ}$ C, 保温 4 小时, 升温速率 1 小时 150~180 $^{\circ}$ C, 测试棒/机械性能/抗拉强度 ≥ 600 MPa/屈服强度 ≥ 375 MPa/延伸率 $\geq 12\%$ /断面收缩率 $\geq 22\%$; 过程放行: 刘春亮; 以上为需确认过程, 现场与操作工和放行人员沟通, 正火(消除内应力, 避免裂纹便于加工, 达到力学性能) 过程 9: 铣床 现场负责人: 雒云 现场设备: 铣床 过程工艺指标: 尺寸, 公差 ± 1 mm 过程放行: 刘春亮; 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; 企业识别需确认过程: 冶炼和正火, 见上述过程确认准则, 确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工艺作业方法、工作环境等; 提供定期的过程能力确认报告, 结论为: 过程满足要求, 确认时间: 2025 年 8 月 2 日, 确认人: 刘春亮; 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; 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。

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；采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单和现场抽样做化学分析的方式；提供生铁原料的成分原始记录 时间：2025年8月5日 铁号 Q10 增硅前成分% Si0.71 Mn0.057 P0.059 S0.02 Ti0.041；炉渣成分% SiO₂ 36.86 CaO 44.28 MgO 3.32 AL₂O₃ 10.02 碱度 R2 1.2 铁号 Q10 增硅前成分% Si0.88 Mn0.066 P0.064 S0.025 Ti0.047；炉渣成分% SiO₂ 36.38 CaO 45.43 MgO 2.8 AL₂O₃ 10.15 碱度 R2 1.25；提供“模型检验记录”型号图号：204S20/041201-3 3700-1 382, 270 275, 70±1 75, 292 296, 115+80 195, 80+165 245.....提供“模型检验记录”型号图号：204S15/020401-1 154 156, 155±1 157, 93+91 185, 135 135, 78 78.....提供“模型检验记录”型号图号：RPL406-07 Φ520 526, Φ414 414, Φ220 210, Φ400 412, Φ250 240, 42 40.....过程放行提供广谱分析测试报告 20250903 槽帮 C: 0.286 0.293 0.290 0.274 Si: 0.770 0.782 0.763 0.765 Mn: 1.309 1.314 1.317 1.295 P: 0.025 0.025 0.025 0.024 S: 0.020 0.020 0.021 0.021 Cr: 0.082 0.083 0.083 0.082 Ni: 0.034 0.034 0.034 0.033 Mo: 0.036 0.037 0.037 0.034 Cu: 0.026 0.026 0.026 0.026 Ti: 0.001 0.001 0.001 0.001 V: <0.0001<0.0001<0.0001<0.0001 AI: 0.010 0.014 0.010 0.008 Fe: 97.401 97.371 97.393 97.438 检测员：刘春亮 检测日期：20250906；20250903 槽帮 C: 0.286 0.293 0.290 0.274 Si: 0.770 0.782 0.763 0.765 Mn: 1.309 1.314 1.317 1.295 P: 0.025 0.025 0.025 0.024 S: 0.020 0.020 0.021 0.021 Cr: 0.082 0.083 0.083 0.082 Ni: 0.034 0.034 0.034 0.033 Mo: 0.036 0.037 0.037 0.034 Cu: 0.026 0.026 0.026 0.026 Ti: 0.001 0.001 0.001 0.001 V: <0.0001<0.0001<0.0001<0.0001 AI: 0.010 0.014 0.010 0.008 Fe: 97.401 97.371 97.393 97.438 检测员：刘春亮 检测日期：20250906；20250827 白风机 C: 4.071 3.946 4.241 4.024 Si: 2.020 2.016 1.992 2.051 Mn: 0.732 0.730 0.735 0.729 P: 0.050 0.045 0.055 0.049 S: 0.015 0.015 0.015 0.015 Cr: 0.064 0.064 0.064 0.064 Ni: 0.009 0.009 0.009 0.009 Mo: 0.040 0.041 0.040 0.040 Cu: <0.0001 <0.0001<0.0001<0.0001 Ti: 0.042 0.042 0.040 0.040 V: 0.056 0.055 0.057 0.056 AI: 0.045 0.045 0.045 0.044 Mg: 0.011 0.010 0.010 0.012 La: 0.006 0.005 0.005 0.007 Ce: 0.013 0.014 0.014 0.012 检测员：刘春亮 检测日期：20250828；30SiMn02-齿轨 连接座 C: 0.278 0.292 0.270 0.271 Si: 0.675 0.672 0.676 0.677 Mn: 1.321 1.321 1.321 1.321 P: 0.022 0.021 0.024 0.022 S: 0.024 0.027 0.025 0.021 Cr: 0.112 0.116 0.110 0.110 Ni: 0.074 0.080 0.071 0.073 Mo: 0.046 0.042 0.046 0.049 Cu: 0.046 0.047 0.047 0.045 Mo: 0.046 0.042 0.046 0.049 Cu: 0.046 0.047 0.047 0.045 Ti: 0.000 0.001 0.000 <0.0001 V: <0.0001<0.0001<0.0001<0.0001 Ai: 0.040 0.038 0.043 0.038 Fe: 97.361 97.343 97.366 97.375 检测员：刘春亮 检测日期：20250704；成品/出厂放行：提供检测报告（力学）委托单位：甘肃铸匠机械制造有限公司 报告编号：LX2506-0644 报告日期：20250612 样品名称：左右轨座齿轨 材质：ZG30SiMn 试件状态：调质 检测结果：样品编号：64I03-04/03 So 175.54mm² 试验温度 22° C, 原始标距 75mm, Rp0.2Y.S 683MPa, RmT.S 862MPa, A EL 13.5%, Z R.A37%；检验标准：GB/T228.1-2021 A224 检验机构：兰州兰石检测技术有限公司；提供检测报告（力学）委托单位：甘肃铸匠机械制造有限公司 报告编号：LX2506-1115 报告日期：20250619 样品名称：哑铃销 材质：30CrMnTi 试件状态：调质 检测结果：样品编号：BZ-10 So 176.71mm² 试验温度 22° C, 原始标距 75mm, Rp0.2Y.S 1076MPa, RmT.S 1110MPa, A EL 8.0%, Z R.A27%；检验标准：GB/T228.1-2021 A224 检验机构：兰州兰石检测技术有限公司；提供检测报告（力学）委托单位：甘肃铸匠机械制造有限公司 报告编号：LX2502-1114 报告日期：20250225 样品名称：红会一矿拉移座 材质：ZG30SiMn 试件状态：正火 样品编号：8034SH05-03 So 79.33mm² 试验温度 22° C, 原始标距 50mm, Rp0.2Y.S 402MPa, RmT.S 658MPa, A EL 24.0%, Z R.A 50%；检验标准：GB/T228.1-2021 A224 检验机构：兰州兰石检测技术有限公司；提供产品



质量检验记录 型号图号：8038SAB05QRT-01 1750⁺²₋₁ 1753, 227 230, 80 80, 120⁰₋₂ 116~120, 180 180.
 报告日期：20250905 检验结论：合格 检验员：狄天顺；提供产品质量检验记录 型号图号：8C04-2 774^{+0.2}_{-0.8}
 795, 31 30, 182 182~184, Φ500 495, R375 375. 报告日期：20250618 检验结论：合格 检
 验员：李明*；提供产品质量检验记录 型号图号：64S2A06-01 750⁺²₋₁ 750, 200 199~200, 133⁰₋₂ 115, 155 155~
 158. 报告日期：20250621 检验结论：合格 检验员：李明*；提供铸造产品“产品合格证”厂检章：甘
 肃铸匠机械制造有限公司 时间：2024年12月12日 装车单位：山西阳煤广瑞达机械制造有限公司 装车时
 间：2024年12月12日 图号：5P04-11 名称：大皮带轮 材质：QT500-7 数量：4件 单重 870kg 总
 重：3480kg 交货状态：毛坯附：铸造产品机械性能检测报告单 图号：5P04-11 名称：大皮带轮 材质：
 QT500-7 炉号：12-5 ReH ≥320MPa 实测 360 ok；Rm ≥500MPa 实测 599 ok；A5 ≥7% 实测 9 ok；非
 金属夹杂物 I-III 级 II 级 晶粒度等级 5-7 级 6 正火组织：P+F；硬度（HB）198 196 204 平均值：196
 正火日期：2024年12月10日 化学成分：炉号：12-5 QT500-7 C% 3.5-3.8 实测 3.6 Si% 2.0-2.35 实
 测 2.3 Mn% 0.5-0.8 实测 0.7 S% ≤0.08 实测 0.05 P% ≤0.08 实测 0.05 Al% ≤0.035 实测 0.2 尺寸
 检验：Φ1150 实测 1149, 212.5 实测 230, 70 实测 73, 102 实测 124, Φ255 实测 230, Φ1259⁰_{-0.78}
 实测 1270；提供铸造产品产品合格证 厂检章：甘肃铸匠机械制造有限公司 时间：2025年7月2日 装车
 单位：山西兰花机械制造有限公司 装车时间：2025年7月2日 图号：30PF01-8A 名称：左凸端头 材质：
 ZG30MnSi 数量：25件 单重：89kg 总重：2225kg 交货状态：毛坯 附：铸造产品机械性能检测报告单 炉
 号：6-5 调质：HB240-280 实测 249 252 258 ReH ≥475MPa 实测 643 ok；Rm ≥800MPa 实测 812 ok；A5
 ≥12% 实测 13.5 Z≥22 实测 38% ok 化学成分：炉号：6-4/6-5 熔炼日期：202506 交货状态：调质 C%
 0.27-0.33 实测 0.316 0.312 Si% 0.60-0.80 实测 0.672 0.728 Mn% 1.10-1.40 实测 1.351 1.344 S% ≤
 0.025 实测 0.023 0.021 P% ≤0.025 实测 0.024 0.024 Al% 0.02-0.05 实测 0.038 0.043 尺寸检验：
 165 实测 165, 60 实测 60-61, 94 实测 94, 96 实测 96, 152 实测 152, 195⁰₋₂ 实测 197-198, 43±1
 实测 45-46, R42.5 实测 85-86. 提供铸造产品产品合格证 厂检章：甘肃铸匠机械制造有限公司 时间：
 2025年8月29日 装车单位：山西阳煤广瑞达机械制造有限公司 装车时间：2025年9月2日 零件名称：
 左轨座 图号：76SKC01-03 件数：52 单重：34kg 总重：1768kg 交货状态：成品交货（调质）附：铸造产
 品机械性能检测报告单 炉号：6-5 调质：HB240-280 实测 249 252 258 ReH ≥475MPa 实测 643 ok；Rm ≥
 800MPa 实测 812 ok；A5 ≥12% 实测 13.5 Z≥22 实测 38% ok 化学成分：炉号：8-22 熔炼日期：202508
 交货状态：调质 C% 0.26-0.34 实测 0.286 Si% 0.60-0.80 实测 0.711 Mn% 1.10-1.40 实测 1.360 S% ≤
 0.025 实测 0.021 P% ≤0.025 实测 0.025 Al% 0.02-0.05 实测 0.027 尺寸检验：170 实测 170-171, 22
 实测 22, 122⁰_{-1.5} 实测 121, 30 实测 30-31, 118 实测 117-119, Φ53 实测 53-54, 2-Φ18 实测 18, 2*R26.5+12
 实测 65. 抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授
 权，无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价：识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原料验证过程的固废、噪
 声、粉尘、材料消耗，造型过程的固废、噪声、粉尘，冶炼过程的固废、噪声、粉尘、热能、废气、能源
 消耗，清砂过程的粉尘、固废、噪声，抛丸过程的固废、噪声、粉尘，去浇冒口、气抛过程的粉尘、固废、
 噪声，打磨过程的噪声、粉尘、固废，正火过程的热能、固废、废气、噪声，首件检验过程的固废，机加
 工过程的噪声、固废、粉尘，交付前检验不合格产品已经设备维修过程的含油抹布、废零件，以及生活垃
 圾、生活废水等；覆盖区域包括：车间、厂区、库房；评价后确定的生产技术部重要环境因素包括：废气/
 粉尘、噪声、固废（含危废）、火灾/爆炸；识别了生产活动中的危险源，主要包括：原料验证过程的粉尘



危害、起重伤害，造型过程的机械伤害、粉尘危害、噪声危害，冶炼过程的烫伤、触电、砸伤、磕碰、起重伤害，清砂过程的机械伤害、起重伤害、触电、磕碰、砸伤，抛丸过程的触电、砸伤、起重伤害，去浇冒口、气抛过程的机械伤害、触电、砸伤，打磨过程的机械伤害、触电、砸伤、磕碰，正火过程的烫伤、触电、砸伤、起重伤害、机械伤害，首件检验过程的砸伤、磕碰，机加工过程的触电、机械伤害、起重伤害、磕碰、砸伤，还包括出厂检验过程的砸伤、磕碰、起重伤害，设备维修过程的触电、机械伤害，以及库房、车间、厂区的火灾、爆炸风险；经评价后确定的生产技术部重大危险源（不可接受风险）包括：职业病、物体打击、磕碰、砸伤、烫伤、起重伤害、机械伤害、火灾/爆炸；评价后确定的公司范围内重要环境因素包括：废气/粉尘、噪声、固废（含危废）、火灾/爆炸；评价后确定的公司范围内不可接受风险包括：职业病、物体打击、磕碰、砸伤、烫伤、起重伤害、机械伤害、火灾/爆炸。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

废气/粉尘：执行《工业窑炉大气污染物排放标准》（GB9078-1996）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《锅炉大气污染物排放标准》（GB 13271-2014）、《恶臭污染物排放标准》（GB14554-1993）；现场提供检测报告，检测项目未覆盖臭气；现场：砂处理粉尘设置固定式集气罩+现有抛丸工序滤筒式除尘器+15米高排气筒，铸造生产线烟尘配置中频感应炉和浇注设移动式净化器+布袋除尘器 1套，抛丸粉尘废气采用滤筒式除尘器（型号 FBM-36）处理后经过 1 根 15 米高排气筒排放；现场观察，废气、粉尘/颗粒物可控；提供 2024 年 9 月至今“除尘设备运行记录”名称：布袋除尘器 有记录开机时间、停机时间、运行情况，显示均正常 负责人：何万纲。

噪声排放：采取消声、隔音、减振等降噪措施；执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008），提供检测报告；现场见噪声控制效果良好，符合环评的要求。

固废的处置：一般固废/废砂堆存于废砂场，除尘灰与生活垃圾全部运往平川垃圾填埋场处置；危险废物委托资质单位处置；提供 2024 年 9 月至今固废处置/回收记录，包括废钢渣料、废石英砂，有记录数量和去向；现场提供“危险废物委托处置合同”甲方：甘肃铸匠机械制造有限公司 乙方：宁夏金添旧物资回收有限公司 签订时间：2025 年 8 月 30 日 废物名称：除尘灰 预处置量/年：1000kg 合同有效期：2025 年 8 月 20 日至 2027 年 8 月 30 日。

火灾爆炸：公司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，现场见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间（含仓库）配备有灭火器，灭火器材用于突发火情，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，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求；现场有设置严禁烟火等安全警示标识，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。

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，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训；个体防护：现场见操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、护目镜、防护面罩等），同时沟通公司有加强班组安全管理活动，定期教育来提高员工安全生产意识。

物体打击、磕碰、砸伤、烫伤、起重伤害、机械伤害：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间熔炼、正火工位等岗位均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；企业特种设备行车、叉车有规定的要定期进行检测，并确保性能良好；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；现场焊工：吕学舜，提供有焊工证书：T620421198709274814，有效期：20250321 至 20310320，发证机构：中卫市应急管理局（目前焊工就以上人员一名）现场提供：黄宗平叉车工证书，编号：620421197205150098，有效期：20240701 至 20280624，发证机构：白银市市场监督管理局。

审核现场现场各工序/环境和安全过程运行情况：图号 8038SAB05QRF-01 名称：挡板槽帮 材质：ZG30SiMn 过程 1：原料验证 现场设备：地磅、台秤 环境因素：固废、噪声：不合格原料退回原供应商，入厂车辆禁止鸣笛、轻拿轻放，粉尘采取日常清洁、不积尘，材料消耗采取优化工艺，岗前培训；危险源：粉尘危害采取佩戴防尘口罩，起重伤害采取：佩戴安全帽，制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好；与负责人何万纲沟通，日常避免起重机挤压事故：检查起重机旋转时尾部与其它设施之间发生的挤压的可能性，防止由于空间较小，人员位于司机视野的死角或者司机缺乏观察而造成挤压事故；在起重机与固定物之间留有适当的距离，至少要有 0.5m 间距，作业时禁止有人通过；日常检查吊具、吊装重物与周围固定物、建筑物之间的挤压情况，操作之前合理布置场地、堆放重物，货物的堆放保持适当间隙，巨大构件和容易滚动及翻倒的货物要码放合理，便于搬运；选择适合所吊货物的吊具和索具，合理地捆绑与吊挂，避免在空中旋转或脱落；禁止直接用手拖拉旋转的重物，信号指挥人员要按原定的吊装方案指挥；检查防护装置，如上升限位器、防护栏杆；何万纲介绍：起重机械吊具或吊物坠落事故的预防：日常检查绑挂方法得当，选择经验的司机操作，吊具、索具选择适当；检查起升、超载限制器的灵敏性；检查钢丝绳的状况，每班操作前都必须将钢丝绳从头到尾的细致检查一遍，是否有磨损、断丝、断脱，有无显著变形、扭结、弯折等，不符合的要及时更换；起重机倾翻、折断、倒塌事故预防：起重机操作人员严格执行操作规程，防止麻痹大意，防止超载，按要求配重、压重和安装合格，以防止由于机械部件的损坏而发生折断倾翻事故；在作业过程中，当风速过大时要停止作业；在安装中如果遇到大风、下雨、下雪等恶劣天气，停止作业；起重机触电事故预防：日常防止发生触电事故，维修、保养人员杜绝违章带电作业，避免碰到滑线或线路漏电，或者是保养人员在作业过程中，其他人员不知起重机上有人作业，误合电闸而造成触电；所以，在维修作业时，必须停电拉闸，且有人监护；同时要注意检查起重机的接地电阻和绝缘电阻，保证接地和绝缘良好；过程 2：造型 现场设备：切割机、电脑、混砂机、皮带机、天车 环境因素：固废/造型用废料定点存放、统一售卖，噪声造型设备噪声密闭车间，粉尘日常清洁；危险源：机械伤害设备配置防护装置，岗前培训；粉尘和噪声危害佩戴口罩和耳塞；过程 3：冶炼 现场设备：中频电炉 环境因素：固废定点存放，回炉，噪声密闭车间，粉尘佩戴口罩，热能采取通风，废气配置除尘器，能源消耗优化工艺，岗前培训；危险源：烫伤佩戴手套，岗前培训，触电：采取日常注重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；设保护接地装置和接零；对裸露导体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜，同时做好电气安全资料档案管理工作；制定安全标志，并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识等、持证作业；砸伤、磕碰采取穿戴工作服、佩戴手套，起重伤害同上；过程 4：清砂 现场设备：落砂机、风铲、



行车 环境因素：粉尘同上、固废同上、噪声同上，危险源：机械伤害、起重伤害、触电、磕碰、砸伤，同上；过程 5：抛丸 现场设备：抛丸机 环境因素：固废、噪声、粉尘，危险源：触电、砸伤、起重伤害，以上同上；过程 6：去浇冒口、气抛 现场设备：乙炔氧气、气抛机、行车，环境因素：粉尘、固废、噪声，危险源：机械伤害、触电、砸伤，以上同上；过程 7：打磨 现场设备：砂轮机 环境因素：噪声、粉尘、固废，危险源：机械伤害、触电、砸伤、磕碰，以上同上；过程 8：正火 现场设备：热处理窑 环境因素：热能、固废、废气、噪声，危险源：烫伤、触电、砸伤、起重伤害、机械伤害，以上同上；过程 9：首件检验过程固废/不合格品，危险源：砸伤、磕碰，以上同上；过程 10：铣床 现场设备：铣床 过程工艺指标：尺寸，公差±1mm 环境因素：噪声、固废、粉尘，危险源：触电、机械伤害、起重伤害、磕碰、砸伤，以上同上。

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 9 月份至 2025 年 8 月份目标完成情况统计，目标完成情况良好；查 2025 年 9 月份至 2025 年 8 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、个人防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全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：刘春亮；提供“检验检测报告”编号：LBJ2406070801 报告日期：2024 年 6 月 7 日 检测项目：有组织废气（熔炼、打磨）、无组织废气、废水、噪声 报告结论：未见超标 报告机构：甘肃蓝博检测科技有限公司；提供“检验检测报告”编号：LBJ2412130802 报告日期：2024 年 12 月 13 日 检测项目：有组织废气、废水 报告结论：未见超标 报告机构：甘肃蓝博检测科技有限公司（注：负责人陈治华介绍，噪声为 2 年一检）提供一年有效期内的职业危害因素检测报告，编号：CYZWDJ2025061 委托公司：甘肃容和矿用设备集团有限公司 检测类别：定期检测 检测机构：甘肃创冀检测科技有限公司 时间：2025 年 9 月 1 日 其中包括铸造车间/铸匠：造型工、炉工、打磨工、木工、模型工、铸造工、制芯工；（以上人员岗位有重叠）结论：粉尘各岗位符合职业接触限值要求；噪声/打磨工限值经过佩戴耳塞后低于限值；其他岗位符合职业卫生接触限值；现场提供一年有效期内的职业病体检报告，查现场废气、噪声等主要接触/作业人员：党春燕、吕学舜、魏杰东、何聪、李树奎、韩晓丽，未见目标疾病，可以继续在原岗位工作，检机构：白银市中心医院。

合规性义务：查见 2025 年 7 月 30 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。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等；企业近期于 2025 年 8 月 9-10 日策划并实施了一次内审（QE0 一并实施）；现场与王勇锋和王玉莹沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解有一定认识，但是还需要继续加强学习，以保证内审可以得到有效的实施和保持，作为观察项提出。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 8 月 24 日实施了 1 次管理评审（QE0 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，见管理评审改进计划和措施，过程有效。



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、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。自上次审核结束到至今，经和受审核方沟通，从上次审核结束到此次远程审核期间目前未发生不合格。经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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：总经理变更为陈治华；
- 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

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示，以及证实管理体系与标准的符合情况，审核发现证书没有用于产品上，标志和证书的使用符合要求。

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, 甘肃铸匠机械制造有限公司的

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

推荐意见:

保持认证注册

审核组: 张 丽

北京国标联合认证有限公司



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。