



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard United Certification Co., Ltd.

ISC-B-10-2(B/O)管理体系审核报告(初审)

项目编号: 11224-2025-QEO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称: 四川兴虹科技有限公司

审核体系: 环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长(签字): 赵艳敏

审核组员(签字): 赵艳敏、贾玉琴

报告日期:

2025年10月18日

北京国标联合认证有限公司编制

地址: 北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话: 010-8225 2376

官网: [www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱: [service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们, 扫一扫!



## 审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：  
■ 管理体系审核计划（通知）书 ■ 首末次会议签到表 ■ 文件审核报告  
■ 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：赵艳敏

组员：贾玉琴



受审核方名称：四川兴虹科技有限公司

## 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
A	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1EMS-1299359	17.10.01, 17.10.02
	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.10.01, 17.10.02
	赵艳敏	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1299359	17.10.01, 17.10.02
B	贾玉琴	组员	审核员	2024-N1EMS-1339856	
	贾玉琴	组员	审核员	2024-N1QMS-1339856	
	贾玉琴	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1339856	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘涛 王新华	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、质量管理体系、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/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、  
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：；

#### d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、



中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法等

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：

《高温渗碳》（GB/T32539-2016）、

《钢件的气体渗氮》（GB/T18177-2008）、

《金属及其无机覆盖层 金属的磷化膜》（GB/T11376-2020）、

《化学转化膜 钢铁黑色氧化膜 规范和试验方法》（GB/T15519-2002）

网带炉生产线热处理 技术要求（JB/T 10897-2008）

薄层碳氮共渗或薄层渗碳钢件 显微组织检测（JB/T 7710-2007）紧固件机械性能 螺母 GB/T 3098.2-2015

紧固件机械性能螺母扩孔试验 GB/T 3098.14-2000

金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T 4340.1-2009

紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱 GB/T 3098.1-2010

六角头螺栓 C级 GB/T 5780-2016

钢结构用高强度大六角头螺栓 GB/T 1228-2006

钢结构用高强度大六角螺母 GB/T 1229-2006

钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件 GB/T 1231-2006

六角螺母 C级 GB/T 41-2016

弹条 I型扣件 平垫圈 TB/T 1495.4-1992/TB/T 1495.4-1992/XG1-2018

平垫圈 C级 GB/T95-2002

大垫圈 A级 GB/T96.1-2002

《工作场所有害因素职业接触限值第1部：化学有害因素》（GBZ2.1-2007）

《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）

《四川省工业炉窑大气污染综合治理实施清单》

《恶臭污染物排放标准》（GB14554-93）

《四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准》（DB51/2377-2017）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10月16日上午至2025年10月18日上午实施审核。



审核覆盖时期：自2025年6月1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:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理所涉及场所的相关环境管理活动

Q:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理

O:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理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：四川省内江市东兴区园区街1号

办公地址：四川省内江市东兴区园区街1号

经营地址：四川省内江市东兴区园区街1号；四川省内江市东兴区红光路108号

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

**1.5.4 一阶段审核情况：**

于2025年10月15日 08:30至2025年10月15日 12:30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，产品放行控制，内审和管理评审的有效性；环境、安全绩效；

**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（2）项，涉及部门/条款:人力资源部 QEO7.2 O9.1.1

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11月18日提交审核组长。

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10月18日前。

2) 下次审核时应重点关注：

环境安全控制和绩效；内审和管理评审的深入，生产及关键过程控制，其他任何变更；

3) 本次审核发现的正面信息：



该公司通过质量、环境和职业健康安全管理体系的有效运行，人员意识有所提升，流程规范，定期对质量、环境和职业健康安全运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价：

质量、环境和职业健康安全管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的职责、环境因素和危险源，对产品、销售服务质量，重要环境因素和不可接受风险能有效予以控制，质量、环境和职业健康安全管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

#### 2) 风险提示：

公司获证主要是外部驱动，用于投标和向顾客展示，对标准的理解和应用欠缺，内审和管理评审深度有待提升。

### 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：2022年6月13日 体系实施时间：2025年6月1日

#### 2) 法律地位证明文件有：

收集了营业执照：统一社会信用代码为91511011MABQ2JQN7Y，注册资本为2000万元。法定代表人为罗岚文，成立于2022年6月13日

提供固定污染源排污登记表及回执，登记号91511011MABQ2JQN7Y001Y，有效期 2025年10月14-2030年10月13日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

#### 4) 范围内产品/服务及流程：

编制了产品工艺流程图

##### 1.1 螺栓、管片螺栓、道钉产品生产工艺流程简图：

下料→倒角→缩杆→上丝→热处理→成品  
(滚丝、辗丝)

##### 1.2 螺母产品生产工艺流程简图：

下料→冲孔→镗孔→攻丝→热处理→表面处理→成品

##### 1.3 垫圈产品生产工艺流程简图：

原材料→冲孔→热处理→零件金属表面处理→成品→入库

##### 1.4 表面处理（磷化、发黑）生产流程：

脱脂—清洗—发黑—清洗—上油—甩干

##### 1.5 热处理生产流程：

清洗—预热—渗碳/渗氮—淬火—回火

需确认过程：渗碳/渗氮、发黑

外包过程：产品运输



### 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

##### 3.1.1 内外部环境

四川兴虹科技有限公司项目产品主要用作车用配件、建筑用机加件、家电零配件、轨道交通配件、农业机械的机加件等领域。公司成立于 2022 年 6 月 13 日，注册资本 2000 万元人民币，是内江市政府重点引进的高端机械制造类企业。

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现管理体系预期结果的能力内外部环境，提供了《组织环境及其因素记录表》等。

内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

在公司的管理手册中描述了策划、建立、实施管理体系过程中内外部环境影响因素分析，现场与管代沟通，已关注气候变化对企业的影响。管代介绍该行业非碳减排重点行业，且企业处于内陆地区，受气候影响变化较小，极端天气可能性较小，公司优选供方，防止因极端天气引起供应链中断等，时刻关注气候变化，节约能源。

##### 3.1.2 相关方需求及期望

查《质量/环境/职业健康安全手册》相关条款要求，企业确定管理体系有关的相关方，并对相关方的需求和期望进行了确认，公司管理层及相关部门持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

提供《相关方要求与期望清单》包括：相关方名称、典型的需求和期望、监视指标和频率、评审情况，相关方包括：顾客、员工、供应商、审核机构、政府机关等

##### 3.1.3、管理体系范围

编制了《质量、环境和职业健康安全管理手册》，手册中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系的认证范围，明确了物理边界，审核范围为：

Q:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理

E:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理所涉及场所的相关环境管理活动

O:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册地址：四川省内江市东兴区园区街 1 号。

生产地址：四川省内江市东兴区园区街 1 号

多场所地址：四川省内江市东兴区红光路 108 号

不适用条款：无。

外包过程：货物运输

##### 3.1.4、管理体系及过程

公司依据企业按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求建立并实施了编制了质量环境安全管理手册 A/0 版，于 2025 年 6 月 1 日发布、实施。

##### 3.1.5、管理方针

管理体系手册中包含了企业管理方针：

安全第一、保障健康；质量为本、规范生产；减少污染、节能降耗；遵纪守法、持续改进

##### 3.1.6、管理目标

企业管理层以公司的质量、环境、职业健康安全管理方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司的质量、环境、职业健康安全目标，为确保实现管理目标，公司经过了策划，并编制了《公司质量、环境、



职业健康安全目标指标及实现目标措施》，其中：

**公司质量目标：**

1. 产品出厂合格率达 100%；
2. 顾客满意率达 95%以上。

**公司环境目标：**

1. 固体废弃物 100%分类收集；
2. 生产现场废气、噪声的排放达标；

**公司职业健康安全：**

1. 杜绝死亡、重伤事故；
2. 杜绝火灾事故。

3.1.7、变更的策划

公司 2025 年 6 月建立质量、环境、职业健康安全管理体系，为使公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量、环境和职业健康安全管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。

组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。管理手册 2025 年 10 月 15 日进行修订，变更为 A/1 版

**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）

3.2.1 产品和服务策划

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

1. 编制了产品工艺流程图

1.1 螺栓、管片螺栓、道钉产品生产工艺流程简图：

下料→倒角→缩杆→上丝→热处理→成品  
(滚丝、辗丝)

1.2 螺母产品生产工艺流程简图：

下料→冲孔→镗孔→攻丝→热处理→表面处理→成品

1.3 垫圈产品生产工艺流程简图：

原材料→冲孔→热处理→零件金属表面处理→成品→入库

1.4 表面处理（磷化、发黑）生产流程：

脱脂→清洗→发黑→清洗→上油→甩干

1.5 热处理生产流程：

清洗→预热→渗碳/渗氮→淬火→回火

外包过程：货物运输

2、产品执行标准：

《高温渗碳》（GB/T32539-2016）、《钢件的气体渗氮》（GB/T18177-2008）、  
《金属及其无机覆盖层 金属的磷化膜》（GB/T11376-2020）、《化学转化膜 钢铁黑色氧化膜 规范和试验方法》（GB/T15519-2002）、钢件渗碳淬火回火金相检验 GBT 25744-2010、  
热处理件硬度检验通则 GB / T 38751-2020  
网带炉生产线热处理 技术要求 JB/T 10897-2008



钢的脱碳层深度测定法 GB/T 224-2019

钢件渗碳淬火硬化层深度的测定和校核 GB/T 9450-2005

薄层碳氮共渗或薄层渗碳钢件 显微组织检测 JB/T 7710-2007

金属材料 布氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T 231.1-2018

金属材料 洛氏硬度试验 第1部分：试验方法（A、B、C、D、E、F、G、H、K、N、T标尺） GB/T 230.1-2018

金属基体上金属和其他无机覆盖层经腐蚀试验后的试样和试件的评级 GB/T 6461-2002

金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法 GB/T 228.1-2021等。

紧固件机械性能 螺母 GB/T 3098.2-2015

紧固件机械性能螺母扩孔试验 GB/T 3098.14-2000

金属材料 维氏硬度试验 第1部分：试验方法 GB/T 4340.1-2009

紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱 GB/T 3098.1-2010

六角头螺栓 C级 GB/T 5780-2016

钢结构用高强度大六角头螺栓 GB/T 1228-2006

钢结构用高强度大六角螺母 GB/T 1229-2006

钢结构用高强度大六角头螺栓、大六角螺母、垫圈技术条件 GB/T 1231-2006

六角螺母 C级 GB/T 41-2016

弹条 I型扣件 平垫圈 TB/T 1495.4-1992/TB/T 1495.4-1992/XG1-2018

平垫圈 C级 GB/T95-2002

大垫圈 A级 GB/T96.1-2002 等标准相关内容进行生产等。

3 规定了产品目标：编制了设备操作规程、成品检验规程、作业指导书等作业指导文件，遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：生产过程监控记录、进货检验记录、出厂检验记录，为生产作业提供足够的信息。

5、策划和使用的设备：

企业主要办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。

企业主要生产设备有：热处理生产线、发黑生产线、圆盘锯、线切板机、锯床、开平线、数控液压板料折弯机、三维弯丝机、立式砂轮机、数控转塔冲床、数控机床攻丝机、焊机、焊接机器人、数控机床、打磨机、空压机，满足生产需要。

监视和测量资源有：三目倒置金相显微镜、数显洛氏硬度计、数显自动转塔显微洛氏硬度计、金相试样镶嵌机、半自动金相试样磨抛机、金相试样切割机、手动洛氏硬度计、游标卡尺、外径千分尺等，提供有校准证书，在有效期内

6、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

策划结果满足产品实现要求。

3.2.2 与客户有关的过程：

查企业编制有《与顾客有关的要求控制程序》，公司通过走访、电话、网络等方式与顾客交流，主要进行以下沟通。

执行公司《与顾客有关的要求控制程序》，规定了合同签订和评审的要求。

提供了合同台账，合同明确了产品名称、型号、数量、单价、金额，质量要求技术标准，交货地点、方式，验收标准、方法及提出异议期限，结算方式及期限，违约责任，包装方式，交货期等，有双方签字盖章。

查销售合同 10 份，合同能覆盖金属件螺栓、螺母、组合牙块等加工、金属件表面处理、金属件的热处理。

合同明确了标的名称、规格型号、厂家、数量、价格、金额等，有双方签字盖章。

合同的评审应在投标合同或订单签订之前进行，确保客户的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，公司有满足。对重要条件有变动的服务或特殊合同，由相关部门评审其控制能力、服务提供和交付能力，经总经理批准确认完成评审。



提供了合同评审记录，评审部门：供销部、人力资源部、生产部，合同评审在合同签订前进行，符合要求。刘经理介绍，目前公司均为常规合同，对合同内容进行了评审后签订。公司目前暂无合同更改情况。

### 3.2.3 设计开发：

与生产部经理沟通及经现场确认，公司专业从事铁道及城市轨道交通用普通和高强度螺栓螺母、管片螺栓、道钉类系列产品、垫圈、锚固支护类系列产品的生产；金属件表面处理、热处理，均依据国家标准、行业标准和客户要求生产；

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。文件规定公司针对，需求和客户要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

企业由于是新建生产线，生产时间较短，设计与开发主要体现想生产工艺、生产参数的优化。产品和服务的设计和开发控制基本符合要求。

### 3.2.4 与外部有关的过程：

编制了《采购控制程序》，生产部根据车间生产计划和进度及物料剩余情况上报计划，采购部进行采购。

现场沟通并查看，受审核方外部提供过程、产品和服务主要有：

提供《合格供方名录》，收录了产品供方和外包方，提供了《供方业绩评定表》

—抽隆昌县汇一物流有限公司外包方，签订了年度协议，查产品运输协议，运输外包方：隆昌县汇一物流有限公司，协议期限：2025.4.1-2027.4；查企业收集了外包方道路运输经营许可证，有效期内；

查其他原辅材料采购合同：

—抽采购合同 2，日期 2025 年 8 月 3 日 供方：隆昌市富隆气体有限公司，合同编号：XH20250803001

采购产品：二氧化碳，采购合同明确了各类规格型号、数量、价格，质保期、质量标准，另明确风险解决争议、违约责任等，有双方盖章。

—抽采购合同 3，日期 2025 年 8 月 2 日 供方：温州龙飞环保科技有限公司，合同编号：XH20250802001

采购产品：磷化液等，采购明确了各类规格型号、数量、价格，质保期、质量标准，另明确风险解决争议、违约责任等，有双方盖章。

另抽其他日期钢板、棒材、型材等原辅料采购合同和发票，合同有具体产品数量，规格型号，质量标准要求，验收等要求，明确了双方的责任与义务。

产品运输外包通过签收回执单及结算进行控制。

### 3.2.5 产品和服务提供过程控制：

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

彭部长介绍企业根据客户需要除对自己加工的金属件进行表面处理、热处理外，还承揽加工业务。

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，通知供销部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、进行生产

检测设备主要有：金相显微镜、数显洛氏硬度计、自动转塔显微硬度计、金相试样镶嵌机、自动金相试样磨抛机、金相试样切割机、手动洛氏硬度计等，满足检验需求；

一、热处理生产过程：

热处理生产流程：

清洗——预热——渗碳/渗氮——淬火——回火

该生产线由预热炉、密封箱式炉（渗碳/渗氮）、油槽或水槽、清洗机、回火炉等组成，主要工艺包括预热、



淬火、清洗、回火。加热炉使用天然气加热，有温度控制系统。

①清洗：对机加工后的五金件表面进行清洗，主要去除工件表面的氧化皮、油污等杂质，为后续渗碳/渗氮、淬火提供清洁表面。此工序会产生清洗废水。

②预热：将清洗处理后的毛坯五金件装入进出料小车，通过轨道进入密封箱式多用炉生产线的预热炉进行预热，预热温度约 300℃。该工序会产生噪声和燃烧废气。

③渗碳/渗氮：本项目所使用的密封箱式多用炉生产线，具有渗碳、渗氮、碳氮共渗的功能，根据客户需求交替进行渗碳、渗氮或碳氮共渗。

渗碳：经预热炉预热后的工作通过轨道转运至密封箱式炉，关闭箱式炉进料口，开始渗碳工艺。将炉温提升至 920~940℃，升温开始就通入氮气、甲醇、丙烷。升温完成后开始渗碳，保温 3~4h 完成渗碳，渗碳尾气通过密封箱式炉排气口处自带的燃烧嘴燃烧处理。该工序会产生噪声和废气。

渗氮：五金工件经预热炉预热后的工作通过轨道转运至密封箱式炉，关闭箱式炉进料口，开始渗氮工艺。通过氮气排除炉内空气并作为氮化剂，通往氮气，将炉内温度升温至 560~600℃，保温 3~4h，该工序会产生噪声和渗氮尾气。

碳氮共渗：碳氮共渗主要以渗氮为主并辅以少量碳原子渗入。工艺温度为 570℃，共渗时间通常为 3~4h，该工艺主要用于提升钢制件的耐磨性、抗咬合性。

④淬火：通过快速冷却（水或油）使工作表面形成高硬度马氏体组织，显著提升硬度与耐磨性。

项目共 2 台密封箱式多用炉生产线，1 台用于淬水，1 台用于淬油。淬水过程产生废气主要为水蒸气，淬油过程产生废气主要为油雾，油槽上方配备滤网，表面淬火油回流至淬火油槽中继续使用。

⑤回火：清洗后的五金件重新加热至较低温度（约 400~500℃），通过调整组织结构降低脆性，恢复部分韧性。

查多用炉渗碳生产原始记录，包含了工序名称、温度、压力、甲醇的流量压力、氮气的流量压力、丙烷压力、淬火油温度、淬火后表面硬度等；过程控制主要体现在各工序精准的操作控制。

查热处理生产记录：

2025.10.10 客户名称：中铁 产品名称：六角螺栓 M27\*285、M27\*135、M27\*160、M27\*275 等

淬火温度：900℃ 回火温度：470℃ 时间：120min 硬度：要求 HRC32-38 实测 HRA35-36

2025.10.12 客户名称：中铁 产品名称：螺栓 M30\*90、M27\*235、M27\*205、M27\*255 等

淬火温度：900℃ 回火温度：470℃ 时间：120min 硬度：要求 HRC32-38 实测 HRA35-36

查看生产现场，正在进行隆鑫机械厂 40#丝堵加工，操作人员徐\*\*，佩戴口罩、隔热手套，询问操作人员清楚各工序控制参数，查看加热炉，正在升温，温度 556℃，徐\*\*介绍这个升温过程大概还需要 30 分钟。

## 二、表面处理（磷化、发黑）生产过程

表面处理（磷化、发黑）生产流程：

脱脂——清洗——发黑——清洗——上油——甩干

项目直接外购 1 条 GC 型发黑生产线，主要包括脱脂、发黑、上油工序。

①脱脂：本项目脱脂采用脱脂液浸洗方式去除物件表面的油污、铁锈和杂质，脱脂时间 15min，脱脂槽液不更换，不产生废槽液。该工序产生的污染物为沉渣。

②脱脂后清洗：本项目脱脂槽后设置 2 个水洗槽（1.2m×0.6m×1.0m），利用清水洗去工件表面的脱脂剂，自来水自动连续添加、连续排放。该工序产生的污染物为水洗废水。

③发黑：本项目预设磷化槽和发黑槽各 1 个，根据客户需求采用磷化发黑或发黑液发黑，本项目发黑工序为常温。磷化槽液和发黑液不更换，不产生废槽液。

④发黑后清洗：本项目脱脂槽后设置 2 个水洗槽（1.2m×0.6m×1.0m），利用清水洗去工件表面的磷化液或发黑液。自来水自动连续添加、连续排放。该工序产生的污染物为水洗废水。

⑤封油：本项目封油采用防锈油浸渍方式，封油槽液不更换，不产生废槽液。

⑥甩干：通过离心作用将防锈油表面的余油甩掉，余油经收集后进入上油槽继续使用，甩干的工件不再滴油，放置产品库房储存后保存。

查原始记录，包括了各工序的时间、流量、浓度等记录，过程控制主要体现在各工序精准的操作控制。

查该工序生产记录：



抽 2025.10.2 管片螺栓 M40\*R360\*589, 1000 件, 表面处理: 磷化, 记录有产品批号, 规格, 材质, 检验日期, 厚度要求;

2025.8.30 管片螺栓 M40\*R360\*589, 500 件, 表面处理: 发黑, 记录有产品批号, 规格, 材质, 检验日期, 厚度要求,

车间现场巡视

表面处理(磷化、发黑)生产线正在进行金属件 40 丝堵、丝半加工, 操作人员徐\*\*、宋\*\*, 询问操作人员能说明各工序操作控制的温度、压力、流量、停留时间等参数, 熟悉各设备操作。

热处理工序正在进行组合牙块的加工, 操作人员: 胡\*、邱\*\*, 询问操作人员能说明各工序操作控制的温度、流量、停留时间等参数, 熟悉各设备操作。

生产部负责人介绍, 企业生产金属件主要为螺栓、螺母、道钉、垫圈等

1.1 螺栓、管片螺栓、道钉产品生产工艺流程简图:

下料 → 倒角 → 缩杆 → 上丝 → 热处理 → 成品  
(滚丝、辗丝)

1.2 螺母产品生产工艺流程简图:

下料 → 冲孔 → 镗孔 → 攻丝 → 热处理 → 表面处理 → 成品

1.3 垫圈产品生产工艺流程简图:

原材料 → 冲孔 → 热处理 → 零件金属表面处理 → 成品 → 入库

其中表面处理、热处理生产、控制过程见总部生产部记录相关条款。

2、紧固件加工车间过程控制情况:

——查看产品生产记录控制:

抽查生产计划,

2025.8.10, 产品名称: 管片螺栓 M40\*R360\*589 数量: 1 万件, 交货日期: 滚动发货;

2025.8.20, 产品名称: 锚杆(锚固支护产品) R39\*700 数量: 500 件, 交货日期: 2025 年 8 月 30 日;

2025.9.20 生产计划 型螺栓 M24\*73 数量: 1 万件, 交货日期: 滚动发货;

。。。。。

审核当日, 车间正在生产管片螺栓 M40\*R360\*589

生产过程中通过“工艺流转卡片”进行控制, 记录了各工序内容, 有详细操作要求和控制参数, 并记录了加工车间, 工段, 设备, 质检人员等。

1) 下料 操作工使用压力机将  $\Phi 40$  的圆钢裁切为长度 634 的段料; 工序操作人: 周\*

现场巡视, 现场有压力机安全操作规程、设备日常点检表、维修保养计划, 询问操作工, 上岗前经过了培训及考核, 员工知晓安全生产基本知识, 设备操作熟练, 生产操作依据为生产任务加工单及产品图纸, 质检人员定期对加工的半成品进行巡检抽查, 有检验记录;

2) 倒角 加工设备为车床, 操作工均经过了岗前培训, 车床的加工程序均为常见的产品型号, 多个产品程序已保存, 生产加工时按产品型号调取程序即可。如有特殊定制产品, 操作工现场进行编程, 批量加工前有首件验证记录。工序操作人李\*。质检人员定期对加工的半成品进行巡检抽查, 有检验记录;

3) 缩杆: 使用设备压力机, 现场巡视, 现场有压力机安全操作规程、设备日常点检表、维修保养计划, 询问操作工亢杭, 上岗前经过了培训及考核, 员工知晓安全生产基本知识, 设备操作熟练, 生产操作依据为生产任务加工单及产品图纸, 质检人员定期对加工的半成品进行巡检抽查, 有检验记录;

4) 滚丝: 使用设备滚丝机, 现场巡视, 现场有滚丝机安全操作规程、设备日常点检表、维修保养计划, 询问操作工周\*, 员工知晓安全生产基本知识。该工序检测工具为螺纹通止规, 通规检查全通、止规检查螺纹轻微止不住为合格。

另查 2025.8.20 生产计划 锚杆 R39\*700(锚固支护产品) 数量: 500 件 生产记录, 该产品有辗丝、锯料等工序, 操作人员签字转序, 有质检人员签字。

查 2025.9.20 生产计划 M24\*73 数量: 1 万件 生产记录, 该产品有下料、倒角、攻丝等工序, 操作人员



签字转序，有质检人员签字。

查见产品巡检记录（每小时抽检）

2025.8.10 工序：倒角 工序操作人：李\*

长度： 10:00 96.5-97 11:00 96.3-98 12:00 96.5-97

高度： 10:00 5-5.5 11:00 4.9-5.2 12:00 5-5.5

螺栓生产过程控制符合要求。

需确认过程控制，提供渗碳/渗氮、发黑《特殊过程确认记录》，从设备能力、材料、操作人员、工艺文件、记录等方面进行确认，结论：此过程符合本企业生产要求，予以确认。

管理者代表签字：雷黎明 日期：2025.6.16

车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

彭部长介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

人员，经过培训合格后上岗,均有相关工作经验。

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

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

生产过程控制符合要求。

### 3.2.6 环境因素识别和危险源识别：

查企业编制了《环境因素、危险源辨识评价控制程序》，经查符合标准要求。

明确识别范围、评价准则、控制要求，用于识别和控制与各过程相关的环境因素和危险源。人力资源部作为归口管理部门，负责组织各部门对公司所有过程的环境因素和危险源进行识别与评价，确定公司重要环境因素和重大职业健康安全风险，报总经理审批后下发。

组织各部门从日常办公、采购、销售、检验、产品运输、相关方往来等服务和过程的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别，考虑了相关方影响等。

提供《环境因素辨识评价表》，涉及办公区、生产区、检验区服务现场等，其中人力资源部涉及的环境因素包括固废废弃、生活污水排放、意外火灾、车辆噪声、车辆尾气排放等。

对设计开发、生产、检验等涉及的环境因素也进行了识别和汇总，如固废排放，火灾，生产噪声排放，废气排放，车辆尾气排放等；

采用是否法评价出重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾、噪声排放、废气排放

其中人力资源部重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾

提供了《危险源辨识评价记录》，按部门作业活动过程识别了危险源，识别出人力资源部危险源如：火灾、触电、交通事故、灼烫伤等，对设计开发、生产、检验等涉及的危险源也进行了识别和汇总，如物体打击、机械伤害，灼烫伤、废气吸入职业病、噪声伤害职业病等；人力资源部对各部门识别的危险源进行了汇总和评价；

编制了《不可接受风险清单》，评价出不可接受风险包括:火灾、爆炸；触电；机械伤害；

其中人力资源部不可接受风险：火灾，触电；

针对识别出的重要环境因素和不可接受风险编制了应急预案并定期演练，制定管理方案，制定了目标指标和控制措施，并定期进行考核。

### 3.2.7 合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

提供公司适用的《法律、法规及其他要求清单》，包括相关的环境、职业健康安全法律法规、部门规章、四川省地方法规、职业健康安全标准相关的环保法规及其他要求：

中华人民共和国消防法、安全生产法、交通安全法、中华人民共和国妇女权益保障法、噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、环境保护法、环境影响评价法、一般工业固体废物贮存和填埋



污染控制标准、危险废弃物贮存污染控制标准、特种设备安全法、特种设备监察条例等适用的法律法规及相关要求。

地方要求：四川省固定污染源大气挥发性有机物排放标准、四川省环境保护条例、四川省安全生产条例、四川省消防条例等；

相关标准：《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)（昼间：65Db，夜间 55Db）等

策划了《合规义务及评价控制程序》等文件。

经查，于 2025 年 8 月 16 日 针对适用的法律法规及要求遵守情况进行了合规性评价。

对评价进行了汇总，编制有“合规性评价报告”：评价的内容涉及：噪声排放、固废排放、危险废弃物排放、废气和粉尘排放、能源资源的使用和消耗、职业健康及消防要求等方面做出了评价。

评价结论：各职能部门对于本部门所识别出的与环境、危险源相关的法律法规及其他要求遵守情况都比较好，未发生违反法律法规及其他要求的情况。公司的行为虽然符合了法律法规和其它要求，但是还不够，下面我们必须从严要求，从达标排放，到安全标准化生产。改进和提高公司环境安全绩效。

### 3.2.8 环境、安全运行控制：

企业制定了《环境、职业健康安全运行控制程序》安全生产管理制度，定期安全检查计划等；

消防设施：车间内配有灭火器，经查灭火器均定期维修、点检，压力正常。

针对生产过程中产生的废水、废气、噪声、固废、危险废弃物、粉尘等，实施了相应的管控措施：

#### 1、废水治理措施

生产废水经过水处理系统、沉淀池处理后全部回用，不外排。生活污水达到《污水综合排放标准》（GB8978-1996）三级标准后进入内江市西南循环经济产业园区污水处理厂处理达到《四川省岷江、沱江流域水污染物排放标准》（DB51/2311-2016）后排入沱江

#### 2、固体废物产生及处置

生产过程中产生的一般固体废物主要为包装箱、办公过程中产生的废纸等，定期交由回收部门处理。

#### 3、危险废弃物

危废暂存间主要贮存废润滑油、废润滑油桶、废淬火油桶、含油棉纱手套、脱脂沉渣、磷化渣、废槽液（废磷化液、废发黑液、废防锈油）、油淬渣、污泥、废淬火油、油水分离器（淬油后清洗）分离出的废油等。危废间约 10 平米，危废间内各类危废分区存放，有登记记录。危废间地面进行防渗处理、配备灭火器等，基本符合要求。

#### 4、废气治理措施

渗碳尾气、渗氮尾气、淬油回火废气、燃烧废气均通过静电油烟净化器由多用炉设置的同一根 15.2m 高排气筒（DA002）排放，发黑槽上安装侧向集气装置（风量 5000m<sup>3</sup>/h，收集效率按 75%计），收集的废气经 15.2m 高排气筒（DA003）排放，定期进行环境检测，查环境检测报告，报告编号：LSFZ(环)-2025-J0225，检测机构：四川绿色方舟检测技术有限公司，报告日期：2025.10.10，检测项目：废水，废气，噪声，检测结果均符合相关标准的限值要求，排放达标。现场查看，热处理在密闭设备中进行，磷化、发黑生产线温度较低（70℃左右），气化量较小，经过处理后废气排放基本可控。

查有环保设施定期检验记录，环保设施运行正常。

#### 5、噪声产生及治理

设备运行噪声较小，主要来电机、加热炉燃烧等设备运行过程，企业采取的主要降噪措施为：选购低噪设备；对主要噪声设备进行基座减振处理；风机安装消声器；合理安排生产时间，夜间不生产；厂房隔声。提供定期噪声定期环境监测，检测结果均符合相关标准的限值要求，排放达标。

现场与生产部负责人沟通，介绍当地主管部门进行不定期的检查，对检查过程中发现的问题，发放整改通知单，按要求进行整改并验收。目前未收到过纸质的整改单。公司为部分员工缴纳了社保。

现场与工人沟通，车间现场工作中严禁吸烟。

#### 6、天然气泄露，企业定期检验管线密封性，配备燃气泄漏报警器、灭火器。

人员基本掌握安全操作规程，知晓基本的触电、火灾防护知识。公司为员工发放了工装、口罩、手套等劳



保用品。

巡视办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

触电管理：现场查看办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

机械伤害：主要是工序运转过程中的碰伤、烫伤，企业采取加强职工培训，劳保着装防护等措施。

交通事故管理：公司规定出差路途远的乘坐高铁、飞机等公共交通工具，市区及周边的可开车前往，持证驾驶，不酒驾、不毒驾、不疲劳驾驶，1年来未发生交通事故。

相关方管理：生产经理介绍，来厂参观人员严格遵守公司安全管理规定，参观车间必须专人陪同，佩戴安全帽，并讲解安全和环境管理要求。

生产部运行控制基本符合要求。

### 3.2.9 应急准备和响应

企业建立了《应急准备和响应控制程序》，人力资源部负责组织各部门确定可能发生的紧急情况，制定预防措施并评价有效性。负责紧急情况的统一调度指挥，负责组织环境、安全培训及消防演习等应急演练工作。

现场沟通，该公司紧急情况有火灾事故、触电事故、机械伤害、交通事故等。

编制了《事故应急预案汇编》。应急预案包括：综合应急预案、专项应急预案和现场处置方案，专项应急预案包括火灾事故专项应急预案；现场处置方案包括火灾事故现场处置方案、触电事故现场处置方案、车辆伤害事故现场处置方案、机械伤害事故现场处置方案和危险化学品泄漏事故现场处置方案。

公司定期评审其应急准备和响应程序，必要时对其进行修订。特别是在事故、事件、紧急情况发生后进行。提供了应急演练记录：记录有演练目的，演练时间，演练地点，参演人员签字，演练过程记录、应急预案评审记录、处置措施等内容。

演练结束后，均对演练预案进行了评审。

### 3.2.10 绩效

查企业编制了《绩效监视测量控制程序》组织确定了环境、职业健康安全体系运行所需的监视和测量过程，明确了需监视和测量的过程、监视和测量的时机等标准要求的内容，如：通过进货验证、过程检验、出库检验证实产品的符合性；通过内审、管理评审、顾客满意率调查、顾客对产品质量反馈意见等证实体系的符合性；组织策划应用的调查表等，对监测结果进行分析和评价。监视、测量、分析和评价的策划基本符合标准要求。

人力资源部是监测和测量的主管部门，按规定对重大环境因素、危险源的产生进行监视和测量，特别针对重大环境、职业健康安全影响进行有效控制，做好监视和测量记录。

1) 提供《建设项目环境影响报告表》及批复，批复文号：内市环东审批（2025）10号，2025年10月10日

该工程只有表面处理、热处理处于试运行阶段，机加工部分未进行设备安装，项目未进行竣工验收，企业解释待表面处理、热处理运行稳定后及时进行该部分竣工验收。

2) 并按要求进行了固定污染源排污登记，查“固定污染源排污登记回执”，登记编号：

91511011MABQ2JQN7Y001Y，有效期：2025年10月14日至2030年10月13日；补充提供分场所排污登记表、登记回执，登记编号：1511011MA657UML4A001Z，有效期：有效期：2025年10月22日至2030年10月21日

3) 定期进行环境检测，查环境检测报告，报告编号：LSFZ(环)-2025-J0225，检测机构：四川绿色方舟检测技术有限公司，报告日期：2025.10.10，检测项目：废水，废气，噪声，检测结果均符合相关标准的限值要求，排放达标；

4) 危废定期交有资质单位处置，提供《危险废物收集服务合同》，合同编号：WST-20251013-02，处置单位：四川维森特环保科技有限公司，到目前为止未进行处置。

5) 未提供定期进行职业病危害因素检测的证据——开不符合

6) 组织职业危害因素岗位工人进行了体检，提供体检徐洪亮、胡诚、邱家贵、周园、周华、送仙林体检报告，未见异常。



7) 环境、职业健康安全管理体系内部定期检查：人力资源部每月组织对消防设施、安全生产状况进行检查，提供“安全、环境检查记录”，“环境检查记录表”等。  
公司按周/月/季度进行隐患排查，发现隐患及时整改。

8) 对环境、职业健康各项目标、指标进行了测量，查看目标指标统计分析结果，目前目标均已达到。

9) 自公司成立以来没有发生过安全事故。未发生重大的环境及职业健康安全的事件和不符合的情况。无环境安全监测设备、无特种设备。

### 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

执行《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、环境和职业健康安全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《2025 年度质量、环境和职业健康安全管理体系审核方案》，计划于 2025 年 9 月 9-10 日进行公司质量、环境和安全管理内部审核。

2、查有《内部审核实施计划》，内审组成员：雷黎明、刘俊，实施计划规定了审核的目的、依据、范围、时间、审核安排、审核组成员。

计划中没有遗漏标准条款、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。

编制：刘俊 审核：雷黎明 批准：罗岚文日期：2025-8-26

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，发生在质检部，部门不能提供对特殊过程确认的有效证据。不符合 GB/T19001-2016 标准的 8.5.1 条款，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。

本次内审编制有《内部审核报告》，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：公司的质量、环境和职业健康安全管理体系自运行以来，公司质量、环境、职业健康安全管理体系是符合的，有效的。

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

1.查《管理评审计划》，明确了评审目的、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。

2.实际执行：于 2025 年 9 月 17 日在公司会议室由总经理主持召开了管理评审。

提供了管理评审通知单、管理评审计划、管理评审会议记录、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问总经理罗总，主持了管理评审会议。

查《管理评审报告》，评审结论：公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准建立的现行的管理体系是充分的、适宜的，体系的运行，基本有效，能够起到控制作用，能够使日常工作标准化、制度化、规范化，促进了公司管理制度进一步完善，基本能保证体系的持续改进。

### 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

查企业编制有《不合格品控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。制定了过程检验规范和出厂检验规范，对检验出的不合格暂存，车间划分了不合格品存放区域。

自体系建立以来没有发生不合格产品及让步接收情况；

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业执行《不合格品控制程序》、《事件调查管理程序》、《持续改进管理程序》，对不符合、事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

**查纠正措施实施情况：**

对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施,并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证,纠正措施有效;管理评审中发现的薄弱环节,分析了原因,制定了纠正措施,整改已完成。

对日常工作检查,业绩考评,客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正,防止事态发展,进行原因分析,采取必要的纠正预防措施,防止事件的发生、再发生。

提供有《环境安全生产检查表》,包括检查时间、隐患内容、隐患地点、隐患等级、检查人员、整改措施等,对件查出的隐患均制定了整改措施,并进行整改。

体系运行以来公司按照体系的要求,通过运行控制、加强培训,以及开展管理评审活动等方式采取预防措施,防止不符合/不合格的发生,不符合得到了有效控制,人员质量、环保、安全意识有了明显提高,没有发现潜在的不符合,没有发生重大质量事故和投诉处罚,没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

**3) 投诉的接受和处理情况:**

建立了对外交流的渠道,可接收外部投诉及建议,自体系运行以来无质量环境安全事故发生,也没有发生相关方投诉,现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

**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）：**

1、人力资源：目前企业总人数 15 人。配置了管理人员、办公人员、生产人员。

2、企业占地 12779.42 m<sup>2</sup>, 自建厂房 1 栋 7439.9m<sup>2</sup>, 其中热处理和表面处理区域, 位于生产厂房西北侧, 使用面积为 1570.7m<sup>2</sup>, 内设热处理生产线（渗碳/渗氮/碳氮共渗）1 条, 表面处理（发黑）生产线 1 条。

生产设备：热处理生产线、发黑生产线、圆盘锯、线切板机、锯床、开平线、数控液压板料折弯机、三维弯丝机、立式砂轮机、数控转塔冲床、数控机床攻丝机、焊机、焊接机器人、数控机床、打磨机、空压机机加工工序目前在内江市鸿和通用设备制造有限公司完成, 设备共同使用, 有 3 台 2.8 吨天车。

企业自建三层办公楼一座, 建筑面积约 1836.30m<sup>2</sup>。设施配备了笔记本电脑、台式机、打印机等设备;

监视和测量资源有：三目倒置金相显微镜、数显洛氏硬度计、数显自动转塔显微硬度计、金相试样镶嵌机、半自动金相试样磨抛机、金相试样切割机、手动洛氏硬度计、游标卡尺、外径千分尺等, 提供有校准证书, 在有效期内。

5、环保设施主要有：静电油烟净化装置、污水处理系统等;

6、办公设施：电脑、电话、打印机等, 满足办公经营需求, 配备 WIFI 系统。

**2) 人员及能力、意识:**

企业目前在职员工 15 人, 职工队伍相对稳定, 员工工作经验, 实践经验丰富。

编制了《人力资源控制程序》, 用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

给各部门配备了所需人员: 行政办公人员、采购人员、业务人员、运营人员、内审员, 新进员工已制定岗前培训计划。提供有《岗位工作入职要求》, 对各岗位的人员任职要求进行规定。

查内审员经培训考核合格上岗。查对公司目前人员的评价记录, 确认目前人员能满足岗位要求。主要对公司各级管理人员等进行了评价。

提供“2025 年度培训计划”提供培训记录; 通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献, 包括改进绩效的益处; 以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任, 每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标, 并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

现场同内审组长、管理者代表沟通, 询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况, 不能回答清楚, 对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求）, 回答不够全面, 存在能力不足---开不符合

**3) 信息沟通:**

查企业制定了《信息交流与协商管理程序》，规定了相关方告知、内审、管理评审等需要在内外部沟通的事项要求。企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通。

内部交流：通过不定期会议和网络、通知公告等方式交流，日常以口头交流为主。

外部交流：由综合部、生产部针对职责范围内的事情对外交流，一般是当面和口头沟通、签订合同协议等。目前沟通顺畅。

企业介绍未发生过公司内部、客户投诉和相关方投诉。

**4) 文件化信息的管理:**

- 1.《质量/环境/职业健康安全手册》XH-QESMS-2025(A/0)，A/0版，2025年6月1日发布实施；
- 2.《程序文件》XH/CX-2025，A/0版；2025年6月1日发布实施，包含标准要求的程序。
- 3.《规章制度汇编》，包括各项管理制度如质量管理体系、车间管理制度、岗位任职要求、安全管理制度、消防管理制度、相关方环境职业健康安全要求等；
- 4.编制了《文件控制程序》、《记录控制程序》，用于对管理体系文件的控制，符合标准要求。

**四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

E:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理所涉及场所的相关环境管理活动

Q:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理

O:金属件加工及表面处理（磷化、发黑）、热处理所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

**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，四川兴虹科技有限公司的

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 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: 赵艳敏、贾玉琴



## 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。