

项目编号：21518-2025-QE

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：宝鸡市红星锻造有限责任公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系

审核组长（签字）： 李俐

审核组员（签字）： 李俐

报告日期： 2025 年 11 月 4 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
■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：李俐

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
1	李俐	组长	审核员	2024-N1QMS-3222792	17.09.00,18.01.04
1	李俐	组长	审核员	2024-N1EMS-3222792	17.09.00,18.01.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	沙宏涛、吴知虎	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质量管理体系、环境管理体系认证申请者的再认证申请，通过检查受审核方的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，判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性，从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015、GB/T 24001-2016/ISO14001:2015

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、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、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：： GB/T702-2004《热轧圆管和方钢尺寸。外形重量及允许偏差》GB/T12361-2003《钢质模锻件通用技术条件》GB/T12362-2003《钢质模锻件公差及机械加工余量》GB/T17505-1998《钢及钢产品交货一般技术要求》、ZOO-01002法士特齿轮有限公司工艺规定、GB/T13320-2007钢质模锻件金相组织评级图及评定方法等。

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11月03日上午至2025年11月04日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月22日 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:汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产。

E:汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产所涉及场所的相关环境管理活动

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：陕西省宝鸡市高新开发区钓渭镇朱家滩村

办公地址：陕西省宝鸡市高新开发区钓渭镇朱家滩村

经营地址：陕西省宝鸡市高新开发区钓渭镇朱家滩村

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(适用时)

于[一阶段审核时间（无时间）]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：

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时限：年月日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在年月日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产过程控制； Q 检验过程控制。 E 运行策划和控制； E 绩效测量和监视。

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：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。E 运行策划和。控制； E 绩效测量和监视管理人员体系能力。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2025 年 4 月 18 日 体系实施时间：2023 年 12 月 4 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：24 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

订单计划→原料采购→检验入库→领用出出库→下料→加热→锻粗→挤压模型→冲孔→去毛刺→热处理→抛丸→检验毛坯→交付

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

宝鸡市红星锻造有限责任公司 统一社会信用代码 916103017738064798, 法人代表：沙黑成, 注册资金 300 万元。

公司成立日期：2005 年 4 月 18 日 营业期限：长期 注册地址：陕西省宝鸡市高新开发区钓渭镇朱家滩村。

经营地：陕西省宝鸡市高新开发区钓渭镇朱家滩村



企业成立于 2005 年，主要经营汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产。

公司位于陕西省宝鸡市西宝公路旁，工厂占地 6000 多平方米，有生产车间 3 座。主要生产设备：1000 吨摩擦压力机 1 台、250 吨切边压床、抛丸机、重火炉、400 公斤、560 公斤、750 公斤空气锻锤、电加热退火炉。

目前以模锻件为主，是陕西省齿轮总厂定点配套企业，主要产品有汽车转向节、1020 转向节、南韩支架、130 转向节、1041 转向节、重型车连接盘，各种连杆，各种弯直臂等汽车模锻件、齿轮模锻件等。

公司在确定质量环境管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。

企业主要客户为汽车配件行业，目前市场主要在本市范围。企业负责人介绍说：行业门槛低，价格透明，竞争激烈。

公司通过多种来源获得内外部因素的信息，包括国家和国际新闻、网站、行业协会等。管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。

对组织内外部环境进行了识别：外部环境：政治、法律、社会文化等。内部环境：本公司的价值观、文化、知识、经营规划的决策程序、部门设置和职能分配、资源因素、经营绩效、财务状况、人力因素包括新的专业知识更新和技能的提升等。

组织环境识别充分、有效。

公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、外部供应商、员工及其他为本公司工作的人员或组织等。

管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和完善的服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、上级文件、标准和规范的获取等方式对相关方的信息进行监视和评审。

相关方的需求和期望主要表现如下：

顾客：产品质量符合要求，及时交货，物料材质环保、售后服务等

供方：回款及时、物料、设备质量、环保、安全等

上级主管部门：经营中遵纪守法、无安全事故，不经销假冒产品

员工：薪资福利、工作环境、安全保障等。

目前企业未发生处罚、相关方投诉事件。

组织对过程及相互关系进行了理顺，确定了组织机构，明确了职责，确定管理体系的边界和适用性，考虑



了内外部问题、组织单元、风险控制、职能和物理边界；明确了活动、产品和服务、包括实施控制与施加影响的顺序和相互作用、权限、所需的准则和方法，改进措施等，据此建立了文件化的管理体系，以确保体系在运行中的完整性。配备了各种资源满足体系运行的需要。确立了监视测量的方法。

外包过程：模具制作。

总经理：沙宏涛， 管理者代表：吴知虎，

通过与总经理交流：总经理从以下活动方式对公司建立、实施环境管理体系并持续改进其有效性所做出的承诺提供证据：

- 1、公司以会议、培训等形式对员工进行满足顾客要求和适用法律法规要求重要性的教育，使全体员工意识到满足上述要求是公司适应市场经济，树立良好形象，提高经济效益至关重要的管理行为；
- 2、制定和发布公司管理方针；
- 3、确保管理目标的制定、分解落实到相关职能和部门，并激励员工为实现目标而努力；
- 4、定期进行管理评审，以评价管理方针、管理目标的适宜性及实现情况，同时评价管理体系的适宜性、充分性和有效性。
- 5、为确保建立、运行和持续改进管理体系所需的一切资源得到满足，公司提供了信息、技术、人力、设备、环境和资金等必要资源。

企业策划并制定了方针：质量精益求精，服务及时周到；实现污染预防，注重节能降耗；及时消除隐患，保障健康安全；遵守法律法规，坚持持续改进。

方针在管理手册中予以规定，经总经理批准实施。

质量、环境方针体现了标准风险和机遇措施表的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进质量管理体系的承诺，通过会议、文件、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。质量方针基本适宜。

公司编制了《风险和机遇的应对措施控制程序》，通过识别与评价对公司目标和战略方向相关影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

评估内容：

机遇：工艺成熟，质量稳定，满足客户需求；人员稳定，对 ISO 体系管理要求的执行到位；有固定的客户

风险：仪器校验不准，导致质量控制结果不准确；原材料到货不及时；

针对质量风险与机遇，负责人组织人员对质量控制风险进行了识别、分析和评价。

通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

风险、机遇：从重要环境因素运行风险、合规义务风险、内外部相关风险等方面进行分析评估。从严重程度、发生概率、可探测性等确定风险和机遇。应对措施：与风险、机遇相适应。



公司的风险和机遇识别、控制基本符合要求。

公司总的质量、环境管理体系目标为：

目标	完成情况统计
成品一次检验合格率 99%	99.5%
顾客满意度 95 分以上	95.8 分
固体废物收集、分类、统一处理 100%	100%
可回收废弃物统一收集处理率 100%	100%
噪声达标排放按 GB12348-2008 标准中 3 类区标准	达标

查 2025 年 10 月 5 日 目标考核表完成情况：均完成。

公司的质量、环境目标已分解到相关职能部门。

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

公司制定并实施了《新项目环境和职业健康安全评价控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《噪声控制程序》、《节能降耗控制程序》、《化学品、油品管理程序》、《电气安全管理程序》等环境管理程序。

查到 2016 年 10 月 《宝鸡市红星锻造有限责任公司重卡配套用超强高韧锻件加工项目现状环境影响评估表》， 编制单位：广州环发环保工程有限公司；

查到 2016.11.22 高新环函[2016]144 号《宝鸡市环境保护局高新分局关于重卡配套用超强高韧锻件加工项目环境影响报告表的批复》；

查到 2018 年 7 月 《宝鸡市红星锻造有限责任公司重卡配套用超强高韧锻件加工项目竣工环境保护验收报告表》， 编制单位：陕西聚光环保科技有限公司；

提供《固定污染源排污登记回执》登记编号:916103017738064798001P，有效期:2024 年 08 月 19 日至 2029 年 08 月 18 日

该公司的产品生产工艺为原料经切割、加热、锻造、机加工、热处理、抛丸等加工后检验合格入库。

废水综合措施：生产过程中冷却用水经冷却塔循环使用不外排;生活污水经化粪池收集处理后，定期清掏用于农灌，不外排。

废气综合措施：抛丸工序采用布袋式除尘器处理后，通过 15m 高的排气筒排放，符合 GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》中的二级标准。严格采取措施控制生产过程中的无组织排放现象。

噪声综合措施：合理设置厂房、设备布局，选择高性能低噪音设备，厂房设置隔声窗和隔音门，空气锤、压力机安装基础减震设施。



固体废物处理：废机油等危险废物严格按照《危险废物贮存污染控制标准》等相关管理规范进行贮存处置，交由有资质单位处理；边角料、抛光产生的粉尘等固体废物严格按照相关规定处量，执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》，统一收集后外售；生活垃圾收集后由环卫部门统一收集处置。

查到，与陕西明瑞资源再生有限公司签订了危险废物处置合同合同有效期 2025 年 12 月，处理方有处理资质。见附件。2025 年危废较少未发生转移。

对可回收的固体废弃物，一部分由厂家回收，厂家不回收的公司统一回收再利用或由物资回收公司处理。不可回收的废弃物由公司综合管理部统一处理，各部门不得单独处理。

查环境《监测报告》，报告编号：BFYC-ZS202508-001，检测单位：陕西北方云测检测服务有限公司，监测内容：噪音，噪音结果评价：依据标准要求对宝鸡市红星锻造有限责任公司进行噪声监测，经监测，该公司所监测的厂界噪声结果符合 GB12348-2008 工业企业厂界环境噪声排放标准(3 类)的规定。

提供：编号：BFYC-HJ202504-042 2025 年 4 月 28 日，陕西北方云测检测服务有限公司《监测报告》，结论：有组织排放、无组织排放、厂界噪声符合标准的要求。

宝鸡市红星锻造有限责任公司位于宝鸡市高新区钓渭镇朱家滩村，根据需要建设有办公室、车间、仓库，厂区有停车位等。

按公司要求人走关灯，综合管理部内电脑要求人走后电源切断。综合管理部内垃圾主要包含可回收垃圾、硒鼓、废纸。公司配置了垃圾箱，综合管理部统一处理。

危废暂存危废间，有防渗、防漏装置，查到有《危险废物管理制度》、《危废仓库管理制度》《危险废物污染防治责任信息概述》等管理制度。提供，《危险废物台账》。

生活污水经化粪池简单处理后排入市政污水管网，提供编号：916103017738064798001P《固定污染源排污登记表》，有效期：2029 年 8 月 18 日。

综合管理部内主要是电的使用，电器有漏电保护器，经常对电路、电源进行检查，没有露电现象发生。现场巡视办公区域灭火器正常，电线、电气插座完整，未见破损。

部门运行控制能结合产品生命周期方法，基本符合规定要求。

综合管理部部门运行控制基本符合规定要求。

目前组织提供的产品和服务为：汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产。产品实现策划由总经理及技术负责人完成。

一、确定产品和服务的要求，

1、顾客的要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等。

2、执行的产品标准：顾客技术要求、GB/T702-2004《热轧圆管和方钢尺寸。外形重量及允许偏差》GB/T12361-2003《钢质模锻件通用技术条件》GB/T12362-2003《钢质模锻件公差及机械加工余量》GB/T17505-1998《钢及钢产品交货一般技术要求》、Z00-01002 法士特齿轮有限公司工艺规定、



GB/T13320-2007 钢质模锻件金相组织评级图及评定方法。

二、过程及产品接收准则，

1、工艺流程：

订单计划→原料采购→检验入库→领用出出库→下料→加热→锻粗→挤压模型→冲孔→去毛刺→热处理→抛丸→检验毛坯→交付。

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

三、确定资源需求

设备：等温正火连续炉、转底炉、全自动数控带锯床、自动数控圆盘锯、电动螺旋压力机、中频加热炉、车床、铲车、行车、抛丸清理机、空气压缩机布袋除尘器、外径千分尺、游标卡尺、带表卡尺、深度游标卡尺等生产、检测设备。

四、实施过程控制：策划了各过程的管理要求文件：编制了设备操作规程、摩擦压力机、自由锻、切边压床、车工、空压机、抛丸、带锯机床、模锻锤作业指导书、检验规范等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，编制了进货检验记录、工序检验记录、成品检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行。

提供：编号：BFYC-ZC202508-001 2025年8月1日，陕西北方云测检测服务有限公司《监测报告》，结论：厂界噪声符合 GB12348-2008 标准的要求。

公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

一、现场查看受控条件：

1) 公司目前从事的是汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产。

生产的工艺流程是：订单计划→原料采购→检验入库→领用出出库→下料→加热→锻粗→挤压模型→冲孔→去毛刺→热处理→抛丸→检验毛坯→交付。

公司依据客户订单，下达生产任务通知单（生产工作单）。

生产部接到定单后召开生产会议，进行生产、质量及管理工作协调。通过原材料检验、过程检验、成品检验等过程对产品质量、生产进度等进行监控，从而控制生产和销售的有序进行。

现场看现场有：生产工作单、图纸、设备操作规程、摩擦压力机、自由锻、切边压床、车工、空压机、抛丸、带锯机床、模锻锤作业指导书、检验规范等有关文件，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。

2) 提供和配置了外径千分尺、游标卡尺、带表卡尺、深度游标卡尺等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动有原材料检验、过程检验、成品的外观、规格尺寸、结构检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。



4) 提供和配备了等温正火连续炉、转底炉、全自动数控带锯床、自动数控圆盘锯、电动螺旋压力机、中频加热炉、车床、铲车、行车、抛丸清理机、空气压缩机等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证上岗。见综合管理部。

6) 提供了设备操作规程、生产作业指导书、专用工装等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，防止人为错误。

7) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。技术质量部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，销售部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由销售部开具出库单(一式三份,留存一联、财务一联、客户一联)，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。

生产现场观察：

汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产产品结构比较复杂，都属于非标配件制作，区别主要在于结构、规格尺寸的不同。

现场审核，抽查关键工序控制情况：

1. 下料工序，正在为压力机锻件坯料下料，设备全自动带锯床、圆盘下料锯，尺寸:59.63，偏差小于±0.1mm，实测符合，操作人尚宝绪，查看了《下料数量统计表》，图号：SDS50T-1702333,规格：直径 90，支数：16 支，下料日期：2025 年 11.2，下料数量：1200 件。

2、加热工序，正在为锻造件加热，设备中频炉，要求推料频率 14 秒，出炉坯料温度达到 1050 度，误差正负 50 度，实测符合，操作人庞麻兔，实际操作符合要求。

3. 锻粗工序，正在为加热好的坯料锻粗成适合成挤压成型的毛坯，设备螺旋压力机，直径偏差小于 5mm，操作人庞小利，实际操作符合要求。

4. 冲孔工序，正在为汽车齿轮冲孔，设备 250 吨压床，偏差小于 1mm，操作人吴芳辉，实际操作符合要求。

5. 去毛刺工序：正在为汽车用一轴去毛刺，设备：数控车床，要求：毛刺余量不超过 0.5mm，操作人：朱金娟，实际操作符合要求。

6. 热处理工序，正在齿轮毛坯进行热处理，设备：转地正火炉，装炉数量要求不少于 5 件一组，推入炉内均匀放置，炉温设置一区为 850 度，二、三区为 930 度，转速频率 18 赫兹，保温时间为 3 小时，现场



观察操作符合，操作工尚乖堂、郭乖才。

7、抛丸工序：正在齿轮毛坯进行清理，设备：抛丸机，数量一次不超过 600 公斤，时间 20 分钟，现场观察操作符合，操作工王海贵。

8、检验毛坯工序：正在为阀座毛坯检验，设备卡尺、深度尺，要求外缘 $164.3 \pm 1\text{mm}$ 、 $155-1\text{mm}$ 、高度 $65 \pm 1\text{mm}$ 、 $113-1\text{mm}$ 、 $110-1\text{mm}$ 、55 度、硬度 HB153-185，现场观察操作符合，操作工吴知虎。

现场查看仓库管理情况，主要为原材料仓库，存储了圆钢，润滑油等材料，现场堆放整齐，标识清晰，查看了出入库登记表，管理规范。现场了解到，企业无成品仓库，成品锻件当日或日次由顾客派车拉回，无需存储。

现场观察，员工庞小利、郭乖才正在操作螺旋压力机对顾客法士特公司的中间轴三档齿轮进行粗锻造，设备状态正常，员工操作规范。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

编制与环境管理体系运行控制有关的文件有《新项目环境和职业健康安全评价控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《废气、废水、固体废弃物控制程序》、《噪声控制程序》、《节能降耗控制程序》、《化学品、油品管理程序》、《电气安全管理程序》、《应急预案》等。

1、废水管控：废水主要包括生产用冷却水和职工生活污水。

(1) 生产冷却用水水循环使用，不外排。

(2) 生活污水主要包括厕所废水和少量职工盥洗废水，经化粪池沉淀后由当地村民清掏施肥。

2、废气管控：抛丸工序粉尘由风机引至自带布袋除尘器处理后通过排气筒高空排放。

经无组织废气监测符合排放标准要求。

现场查看布袋除尘器运行正常。

提供《布袋除尘器运行台账》，2025.1-11 月期间，设备运行正常，未出现故障。

3、噪声管控：噪声来源于锻压机、剪断机、抛丸机、空气锤等生产设备运行过程中产生的噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具并做消声和减振处理，同时加强设备的检查和维保，确保机械设备在正常工况下运行，经噪声监测达标排放。

4、固废管控：生产过程中主要为铁削和废品，生产部将其废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。危险废物为车间含油抹布、废油桶、废切削液桶，采取集中收集定期回收的方式处理。生活垃圾，定期运往当地环卫部门制定处置地。

现场查看了危废仓库，企业于 2024 年 12 月初进行了转移，暂无存量。仓库采用双人双锁管理，有出



入库登记表, 仓库内划分了存储区域, 张贴了管控看牌, 库管介绍 2025 年危废量较少未发生转移。

5、能源资源管控: 生产过程注意节水、节电, 人走关闭设备和照明开关, 现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控:

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性(包括原材料), 生产过程中, 严格按照环保等管理制度实施, 控制好辅助材料的用量, 避免浪费, 生命周期终了时钢材进行了回收再利用。

7、潜在火灾管控: 公司生产车间和办公区域配备了灭火器。

8、按有关程序和要求通报供方和顾客, 采用〈告知函〉方式通报。查到相关方告知书

9、查公司有使用两个 5T 起重机, 均检验合格, 符合要求。见附件。

10、现场观察运行控制:

现场巡视办公及生产区域配备有灭火器多个, 各车间均配有灭火器。

与车间抛丸、车工等岗位操作人员交流了解到, 员工均接受过环保和职业健康安全相关知识的培训, 包括应急预案及演练等, 现场人员交流对机械伤害、防火、逃生均较为清楚、明确, 了解本岗位的设备安全操作规程。

生产车间内现场设备和电线布线合理, 电线均处于完好状态, 设备有接地及保护装置, 控制柜及漏电保护器状态良好。车间内未发现危险废物。

环保运行控制满足要求

车间现场在环保方面的控制管理基本有效

提供了《应急准备和响应控制程序》、《火灾事故专项应急预案》, 其中包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施、应急保障等, 相关内容基本充分。

查到《消防应急预案演练记录》, 2025.8.25 日公司全体人员参与了公司组织的消防演练, 记录了演练过程, 对演练中的一些常规知识进行了现场讲评。演练后对应急预案的适宜性、充分性进行了评审, 结论: 应急准备充分, 具有可操作性, 应急预案不需修改, 记录人吴知虎。

现场查看办公室有灭火器, 状态正常。查到消防安全巡查记录表, 提供综合管理部 2023 年检查记录。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

符合 基本符合 不符合

公司制定了《内部审核控制程序》, 文件规定每年至少进行一次内部审核, 间隔时间不超过 12 个月。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《审核实施计划》, 审核目的, 依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。



内审时间：2025.9.20-21。审核组长：吴知虎；审核成员：王娟公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。

查《内部审核计划》确定了评审时间、地点、参加人员。规定了评审议题，提出了评审准备工作要求，评审以会议的方式进行。总经理批准。

提供《2025 年内部审核报告》

内部审核过程综述：本次审核是我公司按 GB/T19001-2016、GB/T 24001-2016 标准所要求的“过程方法”和“目标管理”方法进行的内部质量管理体系审核，本次审核得到了公司各级领导和各部门的重视和支持，使审核工作进展顺利，按计划完成了任务。本次审核共开出一项不符合项 2 项，涉及 2 个部门：综合管理部：8.4.1.2 供应商选择过程：未提供 2025 年合格供方名单； 生产部：8.7.1.3 可疑产品的控制：生产现场放置有不合格品，但对放置的不合格品未进行标识；“不符合项”没有集中的条款。可见我公司目前的体系运行过程基本正常。不过“8.4.1.2 供应商选择过程”、8.7.1.3 可疑产品的控制”仍然是后期需要加强控制的薄弱环节，应尽快采取措施改变。在审核过程中我们还发现其它较薄弱的环节是：作业准备的验证，采购管理；这些都是值得大家注意和重视的。通过审核我们还注意到：公司有不少方面做得较好，如：“现场质量控制、检验记录填写、设备工装控制、区域划分”等都做得较好。此外，公司员工的质量意识、顾客意识、法律意识、管理意识等都有不同程度的提高，这些都需要大家进一步地发扬。对本次审核发现的所有问题，我们要求相关部门进行举一反三的自查自纠，确保所有不符合的问题得到纠正。我们后期将逐项进行跟踪验证。

要求

对本次审核发现的所有问题，要求相关责任部门进行举一反三的自查自纠，确保所有不符合的问题得到纠正。我们将从 10 月 10 日后逐项进行跟踪验证，为下一步的管理评审做好充分准备。

现场发现内审深度有待提高，与受审方沟通，希望加强内审人员培训，深化学习标准知识，受审方表示接受。

公司制定了编号：《管理评审控制程序》，文件规定每年至少进行一次管理评审。总经理组织于 2025.10.12 组织进行了一次管理评审。

查《管理评审计划》确定了评审时间、地点、参加人员。规定了评审议题，提出了评审准备工作要求，评审以会议的方式进行。总经理批准。

管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖：方针目标适宜性、质量目标的实现程度、体系策划和运行情况、可能的变更、外部供方的绩效、内审情况、顾客满意情况及纠正措施完成情况，应对风险和机遇所采取措施的有效性以及改进的建议等。

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



上次管理评审提出的 1 项改进措施，已完成。

评审结论：自体系建立以来，公司的质量管理体系运行全面展开，通过新版的运行，收到良好的效果，经评审认为本公司的质量管理体系的建立和运行是持续充分的、适宜的、有效的。

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《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

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经整改完毕并验证。

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）：

生产检测设备：等温正火连续炉、转底炉、全自动数控带锯床、自动数控圆盘锯、电动螺旋压力机、中频加热炉、车床、铲车、行车、抛丸清理机、空气压缩机布袋除尘器等生产设备及外径千分尺、游标卡尺、带表卡尺、深度游标卡尺等检测设备。基本能满足服务需要。配备了台式电脑、笔记本电脑等设施，特种设备为5吨行车、叉车。

2) 人员及能力、意识：

已识别与相关人员：各部门负责人、生产人员、质检人员、销售、内审员，提供了岗位职责与任职要求。新进员工已制定岗前培训计划。

人员能力评价在员工招聘时进行，不符合不予录用。主要评价年龄、学历、工作经历等内容。询问各部门负责人能力符合情况，均符合。

张晓妮：供销部经理/大学学历/有 7 年以上工作经验，能够胜任岗位



刘拉奎 叉车作业人员证书, 编号 621202115658, 有效期至 2028 年 5 月 18 日;

另抽其他人员能力符合情况, 企业负责人介绍说: 生产一线员工均为有工作经验的员工, 上岗前还需经过岗前培训, 合格后方可上岗。部门负责人基本为工作多年, 熟悉流程及岗位要求的人员, 人员能力符合要求。

查: 《2025 年培训计划》, 内容涵盖: GB/T19001-2016/GB/T24001-2016 基本知识; 设备操作规程; 内部审核的方案策划、实施, 审核技巧和注意事项(内审员培训)等。

编制: 吴知虎 审批: 沙宏涛 日期: 2025 年 1 月 20 日

2025 年共制定与体系运行有关的培训计划 8 项。已完成 6 项

1、抽《培训记录表》 培训题目: 公司管理手册、程序文件

培训方式: 面授 培训内容: 管理手册、程序文件、方针、目标。

培训日期: 2025 年 3 月 6 日 参加培训人员: 公司 17 人

2、抽《培训记录表》 培训题目: GB/T19001-2016\GB/T24001-2016 标准培训

培训方式: 面授 培训内容: 质量环境标准的培训;

考核方式: 提问 考核成绩: 通过考核合格

培训日期: 2025 年 5 月 16 日 参加培训人员: 全体员工

考核方式: 提问 考核成绩: 通过考核合格

3、抽《培训记录表》 培训题目: 产品检验制度 培训方式: 面授

培训内容: 行业标准、公司要求、产品生产过程、出厂检验规程

培训日期: 2025 年 7 月 20 日 参加培训人员: 相关人员 8 人

4、抽《培训记录表》 培训题目: 合规性培训 培训方式: 面授

培训内容: 工厂执行的国标、行业标准等规章制度的简介

培训日期: 2025 年 9 月 20 日 参加培训人员: 管理人员 10 人

考核方式: 提问 考核成绩: 通过考核合格

另抽其他培训记录, 均保存完好, 符合要求。

3) 信息沟通:

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:

1) 内部沟通: a)通过各种列会传达、通报质量管理情况(如工作例会、经营会议等); b)各部门内部会议等; c)内部文件的学习和传递; d)公司宣传栏; e)网络等方式。

2) 外部沟通: a)与供方沟通采购产品信息, 产品质量和交货信息等; b)与顾客沟通新产品设计开发信息、



产品质量、交付情况和服务方面等；c)与当地政府主管部门进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响

4) 文件化信息的管理:

编制《文件控制程序》《记录控制程序》

公司质量管理体系文件包括：管理手册、程序文件、作业文件、外来文件、记录等。已建立“受控文件清单”。

查：公司质量《管理手册》HX/SC-2022、《程序文件》HX/QESB-2022 为依据 GB/T19001-2016\GB/T24001-2016 版重新编制，于 2023 年 12 月 4 日发布 2023 年 12 月 4 日实施，目前版本为 B/1 版。

· 查《文件控制程序》，包括管理手册、程序管理制度，另有《记录控制程序》、《岗位职责》等作业文件。

· 查：《文件发放、回收登记表》，抽查文件发放情况，有收文、发文的确认签字，符合文件发放规定。

· 查《适用的法律法规及其他要求清单》，内容有国家和地方与环境职业健康安全管理体系相关适用法律法规。

文件资料基本满足岗位工作需要，并为现行有效版本。

· 查文件的评审及更新：管理评审时对文件的适宜性及可操作性进行评审：适宜、可操作。

查文件的作废：暂无。

电子文档需要责任部门留下发放记录，并告知换页处置要求。

文件按需求和公司管理规定发放至有关部门和人员，查有发放记录，符合。

有《记录控制程序》，对记录表单的设计、编号、填写、贮存、保管、保护、检索、保存期限、到期处置等方面规定了要求并按此程序控制。

四、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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核提出不符合项已整改，经现场验证符合要求。

六、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通，企业上年度未在产品中使用标志，在投标文件中正确使用了质量管理体系证书，能够符合要求。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述：

Q:汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产。

E:汽车变速箱用齿轮、轴；石油机械泥浆泵用阀体、阀座的锻造生产所涉及场所的相关环境管理活动。

八、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，宝鸡市红星锻造有限责任公司的

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

推荐再认证注册

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，推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:李俐



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。