

项目编号：10835-2023-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：邢台恒拓机械制造有限公司

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 12 月 14 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：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 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	17.10.02,18.05.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	石国三	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2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：《中华人民共和国民法典》 / 《中华人民共和国劳动法》 / 《中华人民共和国消费者权益保护法》 / 《中华人民共和国安全生产法》 《中华人民共和国产品质量法》 / 《中华人民共和国消防法》 《中华人民共和国大气污染防治法》 《中华人民共和国环境保护法》 《中华人民共和国环境影响评价法等相关法律法规》 《中华人民共和国噪声污染防治法》 《工业企业噪声卫生标准》 《中华人民共和国消防法》 《中华人民共和国安全生产法》 《中华人民共和国节约能源法》 《河北省大气污染防治条例》 《河北省突发公共卫生事件应急预案》 《河北省安全生产条例》 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/T 15546-2022冶金轧辊术语、YB/T 4914-2021冶金轧辊堆焊再制造通用技术条件、JB/T 6340.2-2007轧辊磨床 第2部分：砂轮架移动式轧辊磨床技术条件、SH/T 0948-2017轧辊轴承润滑脂、JB/T 14362-2023铝带铸轧机复合轧辊 技术规范、GB/T 13345-2021板带轧机轧辊油膜轴承等标准。

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12月12日 上午至2025年12月14日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月25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:轧辊的加工；冶金专用设备配件、金属机械部件的生产

E:轧辊的加工；冶金专用设备配件、金属机械部件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:轧辊的加工；冶金专用设备配件、金属机械部件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：邢台市高新技术开发区康庄铺村东

办公地址：邢台市高新技术开发区康庄铺村东

经营地址：邢台市高新技术开发区康庄铺村东

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 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（1）项，涉及部门/条款：生产技术部 Q7.1.5。

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：2025年12月29日前

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合、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：

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。

质量目标:

1. 产品一次交验合格率90%以上;

2. 顾客满意率90%以上;

环境管理目标:

1. 全公司全年火灾事故发生为0;

2. 固体废弃物实现分类存放,危险固废由有资质的单位处置控制率100%,可回收和生活垃圾控制率95%以上;

职业健康安全管理目标:

1. 火灾发生次数“0”;

2. 人员伤害的机械事故发生次数为“0”

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年1-11月进行目标考核,目标完成情况,均达到目标,并将指标进行了分解。

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 IS09001:2015、IS014001:2015、ISO 45001:2018 标准,并结合活动特点、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: 企业有对产品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。

运行的策划和控制: 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服务提供的要求;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、安全符合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。策划了轧辊的加工;冶金专用设备配件、金属机械部件的生产工艺,识别了关键过程:精加车;需确认过程:无;外包过程:热处理、危废处置、毛坯件定制、产品运输等。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。保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、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；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刘志国、李海臣等，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，专业从事塑料制品（工程配件、密封件）的生产，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。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，一直接标准要求和顾客要求、顾客样件生产。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、图纸、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、进货检验规范、产品检验规范、图纸等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准。生产工艺流程：见 8.1 审核记录，识别并确认的关键过程：精加工，无需确认过程，外包过程：检定/校准，现场询问生产部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产部有获悉产品生产和服务信息，生产部依据办公室提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：1) 加工任务：25GNL84028E-JT 托肩套 22 件；25GSG82761B-JT 托肩套 12 件；25GNL70074E-JT 托肩套 4 件；计划：2025 年 10 月 18 日 交付时间：2025 年 10 月 26 日前 加工任务：挡水环 GLT76203 数量：2 套；挡水环 GLT75102 数量：2 套；挡水环 GSG82526 数量：4 套；挡水环 GSG72406 4 套；挡水环 GNZ10304 4 套；挡水环 GNR65019A 20 套；计划：2025 年 8 月 8 日 交付时间：2025 年 10 月 15 日前 加工任务：推力环 规格型号：1020*720*209.25 数量：12 件；计划：2025 年 11 月 14 日 交付时间：2025 年 12 月 11 日前 加工任务：轧辊 产品编号：25DGS340274、25LZG300339A、25LZG410119C、25LZG42004B、25LZG42511B、25LZG42511B、25LZG42538D、25LZG435122A..... 各 1 支 共 27 支 计划：2025 年 12 月 02 日 交付时间：提料后 5 天 加工任务：轧辊 产品编号：25ZTG1000231 数量：1 件；计划：2025 年 11 月 7 日 交付时间：提料后 5 天 加工任务：挡水环 GLT76203 数量：2 套；挡水环 GLT75102 数量：2 套；挡水环 GSG82526 数量：4 套；挡水环 GSG72406 4 套；挡水环 GNZ10304 4 套；挡水环 GNR65019A 20 套；计划：2025 年 8 月 8 日 交付时间：2025 年 10 月 15 日前 生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；

审核期间现场生产过程控制情况：1、粗加工工序：操作工赵国军正在根据图纸用车床加工 25GSG1250007 型号的轧辊，加工后自检尺寸，实测符合要求。2、机加工工序：操作工高立强正在根据图



纸要求操作钻床，加工轧辊中心孔，孔径大小符合工艺要求。通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

生产部负责人介绍，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图号、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。以上人员操作规范，现场见作业指导书和工艺卡片，设备状态良好，现场有受控文件。

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。

1、采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式。抽1：2025年12月9日“进货检验记录”材料名称：锻件（规格：26LZG450111B-T 材质：45# 数量：12件；BLE603268-TT 材质：45# 数量：2件；26BGG148013-T1 材质：45# 数量：2件；26BGG148013-2 材质：45# 数量：2件；26BGG148013-T3 材质：45# 数量：2件；26ZTG1350232-T 材质：45# 数量：4件；26LZG500149C-T 材质：42CrMo 数量：8件；）。验证项目：规格、数量、外形尺寸、质量证明书等；验证结论：合格 验证人：郭云峰 抽2：2025年12月10日“进货检验记录”材料名称：锻件 规格：26GLG125014C-T 材质：45# 锻件 数量：4件 验证项目：规格、数量、外形尺寸、质量证明书等；验证结论：合格 验证人：郭云峰 抽3：2025年9月15日“进货检验记录”材料名称：22504280010510 芯轴/0621206.5-5,附图 数量：28件；22504280010513 Φ 130 辋子芯轴/0721206.4-5,附图 芯轴/273-202M11.4-11,附图 数量：41件；21403060020049 芯轴/273-202M11.4-11,附图 数量：56件；22504280010474 Φ 170 辋子芯轴/0721206.5-5,附图 数量：35件；验证项目：规格、数量、外形尺寸、质量证明书等；验证结论：合格 验证人：郭云峰

2、过程放行：抽1：产品名称：轧辊 规格型号：25ZTG107093 产品材质：45#锻钢 工序1)毛坯来料检验 质检员：郭云峰 日期：2025.9.4 过程指标：辋身直径 Φ 1090mm 传端轴径 Φ 680mm Φ 670mm Φ 620mm Φ 620mm Φ 630mm Φ 240mm 非传端轴径 Φ 680mm Φ 670mm Φ 620mm Φ 630mm 环槽直径 Φ 670mm 工序2)粗加工 设备：轻型卧车 CW61160 操作者：赵国军 日期：2025.9.5 过程指标：辋身直径 Φ 1078mm 传端轴径 Φ 670mm Φ 660+0.1mm Φ 610mm Φ 610mm Φ 610mm Φ 230+0.5mm 非传端轴径 Φ 670+0.5mm Φ 660+0.3mm Φ 610-0.3mm Φ 610mm 环槽直径 Φ 658mm 工序3)精加工 设备：轻型卧车 CW61160 操作者：郝光明 日期：2025.9.6 过程指标：辋身直径 Φ 1070+0.18mm 传端轴径 Φ 660+0.2mm Φ 650+0.2mm Φ 600-0.3mm Φ 599-0.08mm Φ 598-0.3mm Φ 220+0.11mm 非传端轴径 Φ 660+0.21mm Φ 650+0.1mm Φ 600-0.26mm Φ 598-0.1mm 环槽直径 Φ 650mm 工序4)成品检验 辋身直径 Φ 1070+0.18mm 传端轴径 Φ 660+0.2mm Φ 650+0.2mm Φ 600-0.3mm Φ 599-0.08mm Φ 598-0.3mm Φ 220+0.11mm 非传端轴径 Φ 660+0.21mm Φ 650+0.1mm Φ 600-0.26mm Φ 598-0.1mm 环槽直径 Φ 650mm 质检员：郭云峰 日期：2025.9.7 抽2：产品名称：轧辊规格型号：25GLT83516 产品材质：45#锻钢 工序1)毛坯来料检验 质检员：郭云峰 日期：2025.11.22 过程指标：辋身直径 Φ 730mm 传端轴径 Φ 530mm Φ 530mm Φ 250mm 非传端轴径 Φ 530mm Φ 370mm Φ 320+0.02mm 环槽直径 Φ 730mm Φ 530mm Φ



370mm 工序 2) 粗加工 设备: 轻型卧车 CW61125 操作者: 赵国军 日期: 2025.11.22 过程指标: 辊身直径 $\phi 710\text{mm}$ 传端轴径 $\phi 520\text{mm}$ $\phi 520\text{mm}$ $\phi 517\text{mm}$ $\phi 510\text{mm}$ $\phi 230\text{mm}$ 非传端轴径 $\phi 520\text{mm}$ $\phi 360\text{mm}$ $\phi 310\text{mm}$ 环槽直径 $\phi 715\text{mm}$ $\phi 520\text{mm}$ $\phi 360\text{mm}$ 工序 3) 精加工 设备: C84125 操作者: 范雷杰 日期: 2025.11.23 过程指标: 辊身直径 $\phi 700+0.14\text{mm}$ 传端轴径 $\phi 511-0.045\text{mm}$ $\phi 510\text{mm}$ $\phi 508-0.03\text{mm}$ $\phi 507-0.01\text{mm}$ $\phi 500-0.05\text{mm}$ $\phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\phi 511-0.01\text{mm}$ $\phi 510-0.09\text{mm}$ $\phi 351+0.27\text{mm}$ $\phi 350-0.08\text{mm}$ $\phi 349-0.09\text{mm}$ $\phi 300+0.02\text{mm}$ 环槽直径 $\phi 700\text{mm}$ $\phi 510\text{mm}$ $\phi 351\text{mm}$ 工序 4) 成品检验 辊身直径 $\phi 700+0.15\text{mm}$ 传端轴径 $\phi 511-0.045\text{mm}$ $\phi 510\text{mm}$ $\phi 508-0.03\text{mm}$ $\phi 507-0.01\text{mm}$ $\phi 500-0.05\text{mm}$ $\phi 220+0.11\text{mm}$ 非传端轴径 $\phi 511-0.01\text{mm}$ $\phi 510-0.09\text{mm}$ $\phi 351+0.27\text{mm}$ $\phi 350-0.08\text{mm}$ $\phi 349-0.09\text{mm}$ $\phi 300+0.02\text{mm}$ 环槽直径 $\phi 700\text{mm}$ $\phi 510\text{mm}$ $\phi 351\text{mm}$ 质检员: 郭云峰 日期: 2025.11.24 抽 3: 产品名称: 推力环 规格型号: 25LZG435112A-T 产品材质: 42CrMo 工序 1) 毛坯来料检验 质检员: 郭云峰 日期: 2025.12.5 过程指标: 尺寸符合图纸要求 工序 2) 粗加工 设备: 轻型卧车 CW61160L 操作者: 郝光明 日期: 2025.12.6 过程指标: 尺寸符合图纸要求 工序 3) 精加工 设备: C84200 操作者: 高立强 日期: 2025.12.7 过程指标: 尺寸符合图纸要求 工序 4) 成品检验 项目要求: 尺寸: $\phi 250(0-0.081)$ $\phi 246(+0.0460)$ H50(0-0.1), 粗糙度 0.8 硬度: 调质 (HSD) 38-46, 表淬 (HSD): 66-75, 圆弧倒角 $23^{\circ}R10^{\circ}15^{\circ}$ $R10^{\circ}45^{\circ}$ 槽丝孔 12-R4 结论: 合格: 质检员: 郭云峰 日期: 2025.12.9

3、成品/出厂检验: 抽 1) 产品: 轧辊 规格: 25GNL65517A 数量 1 件 交付时间: 2025 年 12 月 11 日 技术要求: 尺寸、硬度符合图纸要求, 外观无有害毛刺、无磕碰划伤等不良..... 放行结论: 合格 放行人: 郭云峰 抽 2) 产品: 轧辊 25ZTG1000174A 数量: 1 支 交付时间: 2025 年 11 月 21 日 技术要求: 尺寸、硬度符合图纸要求, 外观无有害毛刺、无磕碰划伤等不良..... 放行结论: 合格 放行人: 郭云峰 抽 3) 产品: 轧辊 26ZTG1000174A 数量 1 件 交付时间: 2025 年 8 月 8 日 技术要求: 尺寸符合图纸要求, 外观无有害毛刺、无磕碰划伤等不良..... 放行结论: 合格 放行人: 郭云峰 抽 3) 产品: 衬套 产品编号: 25GSG5058E-CT 生产号: 10HD 材质: 42CrMo 交付时间: 2025 年 12 月 9 日 技术要求: 尺寸符合图纸要求, 硬度: 调质 (HSD) 50-60, 圆弧倒角 $10^{\circ}15^{\circ}$ $6^{\circ}45^{\circ}$, 外观质量 放行结论: 合格 放行人: 郭云峰 抽 5) 产品: 定距环 25ZTE450208-T 生产号: 1HD 材质: 45# 交付时间: 2025 年 11 月 28 日 技术要求: 尺寸符合图纸要求, 硬度: 调质 (HSD) 50-60, 表淬 (HSD): 55-65, 圆弧倒角 $6^{\circ}45^{\circ}$, 外观质量 放行结论: 合格 放行人: 郭云峰 抽 6) 产品: 隔环 25GNL70021C-T3 生产号: 22HD 材质 45# 交付时间: 2025 年 9 月 8 日 技术要求: 尺寸符合图纸要求, 硬度: 调质 (HSD) 30-40, 圆弧倒角 $5^{\circ}15^{\circ}$ $5^{\circ}45^{\circ}$, 外观质量. 放行结论: 合格 放行人: 郭云峰 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: 编制《环境因素识别与评价程序》, 规定了环境因素识别应考虑三种时态、三种状态、七个方面, 环境因素识别的区域范围, 环境因素评价的依据、方法、过程, 重要环境因素确定及评价的准则: 是非判断法、综合评价法, 重新识别评价、判断的时机和要求, 环境因素管理的要求等, 基本符合标准要求。提供的《环境因素识别记录表》, 其中包括: 包括电的耗费, 生产过程资源、能源的使用, 设备噪音排放、固废的排放、生活废水的排放、备电线老化等造成的火灾等。经现场观察、询问, 识别环境因素基本充分。可以提供《重要环境因素清单》, 包括固体废弃物排放、噪声排放、火灾



的发生。

提供《职业健康安全危险源识别与评价表》，按照活动、区域进行了识别，包括触电、机加工不当造成的机械伤害、电源电器线路老化、火灾等。经现场观察、询问，识别危险源基本充分。提供《不可接受风险清单》，包括火灾、触电、机械伤害等，评价准确。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、废水管控：生产过程无废水产生，生活废水经化粪池处理后外排，厂区设旱厕，定期清掏用作农肥。

2、废气管控：主要是机加工产生少量废气，无组织排放。

3、噪声管控：生产过程在机加工过程产生噪声，采取厂房内操作和选用低噪声的设备和工具，加强基础减振，厂房隔声，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，其他工序噪声不大。查到环境委托检测报告，委托邢台市康达建筑工程环境检测有限公司于2025年01月26日进行了噪声监测，结果合格，见附件。委托河北名华质检技术服务有限公司于2024年12月24日进行了噪声监测，结果合格，见附件。

4、固废管控：生产过程中主要为边角料、废铁屑等固废，收集后外售综合利用。危废：废润滑油等送有资质单位处理，查有危废处置协议。但2025年危废产生量极少，目前暂存在危废间，等量多了再统一转移。废边角料收集后外售综合利用。车间含油抹布，分类收集统一交由环卫部门处理。

5、能源资源管控：生产过程注意节水、节电、节钢材，人走关闭设备和照明开关，现场审核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，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还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。

8、安全防护：公司给员工发放工作服、手套、口罩、耳塞等劳保用品，车间和设备上悬挂安全警示牌。设备旋转部位和凸出部位以及高温部位，安装有防护罩和防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。

9、能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。

10、为主要长期员工上社保，查见2025年11月份交款证明。

11、员工上下班遵守交通规则，出现线路故障时由专业电工操作。

12、职业病健康体检：提供了2024.12.23日委托邢台冶金医院出具的吉文迪、王洪涛、赵国军、张勇虎等人的职业健康检查总结报告，未发现明显职业病及职业禁忌症，见附件。

现场观察运行控制：生产车间标有各种警示标识，如：小心触电、起重机严禁站人、进入厂房须戴安全帽等，车间采光良好、空气流通，车间噪音对员工危害不大。各车间安全设施设有提示说明，有风险告知卡，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。巡视生产车间配备有灭火器多个，状态有效。查看各工序设备运转基本正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。操作人员穿戴有工作服、劳保鞋、手套、安全帽等安全防护用品。环保设施有灭火器、排风扇等，运转正常。与机加工岗位操作人员胡某、郝某面谈了解到，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，现场人员交流对触电、机械伤害、防火、逃生、职业病防护均较为清楚、明确，了解本岗位的设备安全操作规程。设备旋转部位和凸出部位以及高温区，安装有防护罩或防护栏等，设备运行状况良好，无带病工作现象。提供：劳保用品发放记录表，发放劳保用品有：工作服、手套、口



罩、香皂、消毒液等。使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。与起重机操作工交谈，经过培训，熟悉起重机操作要求，能熟练操作。无专用配电室，变压器架在高处，有故障联系当地电工前来处理。生产车间内现场电线布线合理，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。公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与职业健康安全的事。制定了《应急准备和响应控制程序》、《火灾及安全事故应急预案》。近一年内未出现过工伤事故。车间和仓库产品搬运均采用起重机和人工搬运，可有效防护产品。注意轻拿轻放避免野蛮操作，避免砸伤碰伤人员。车间和库房面积适宜，地面清洁，标识清晰，通道畅通，配备消防设施在有效期内，定位摆放状态良好。产品摆放高度合理，易于存取，能防止货物倒塌砸伤人员。

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 1-11 月目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2025 年 1 月至 2025 年 11 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：孟召杰 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，详见 ES9.1.2 条款审核记录。查环境检测报告，委托邢台市康达建筑工程环境检测有限公司于 2025 年 01 月 26 日进行了噪声监测，结果合格，见附件。委托河北名华质检技术服务有限公司于 2024 年 12 月 24 日进行了噪声监测，结果合格，见附件。查职业病健康体检：提供了 2024.12.23 日委托邢台冶金医院出具的吉文迪、王洪涛、赵国军、张勇虎等人的职业健康检查总结报告，体检报告结论中指出员工吉文迪需在规定时限内复查纯音听力，员工赵国军、张勇虎存在双耳高频平均听力下降情况，并建议加强噪声作业防护。

与企业负责人沟通：针对体检报告中听力异常的部分员工，企业已采取相关措施，对听力异常员工进行了妥善的处置。针对企业生产过程中存在职业病风险，企业在本次审核前已启动相关工作程序，已联系具备资质的职业卫生技术服务机构，尽快委托其对工作场所进行全面的职业病危害因素检测工作。

合规性义务：体系实施以来，生产技术部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2025 年 7 月 30 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

经查阅相关记录确认，企业在 2025 年 10 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，判标准确，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 11 月 15 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、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。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

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：生产和服务过程中的发生的产品不符合，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：2025年3月10日进行部门合并，由综合部、人事部、销售部、财务部合并为综合办公室。

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，邢台恒拓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 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

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。