



项目编号：11542-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：邯郸市松山紧固件制造有限公司

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）：郝文勇

报告日期：2025年12月29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
■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：郭增辉

组员：郗文勇



受审核方名称：邯郸市松山紧固件制造有限公司

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
1	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	17.06.01,17.12.04 17.06.01,17.12.04 17.06.01,17.12.04
2	郝文勇	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2025-N1QMS-1319383 2025-N1EMS-1319383 2025-N1OHSMS-1319383	17.06.01 17.06.01 17.06.01

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	路平、杨雨	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（**质量管理体系, 环境管理体系, 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：

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、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：GB/T 16938-2008《紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件》、GB/T 3098.2-2015《紧固件机械性能 螺母》、GB/T 41-2016《1型六角螺母 C级》、GB/T 3103.1-2002《紧固件公差 螺栓、螺钉、螺柱和螺母》、DIN985-1987《非金属嵌件薄型锁紧螺母》、GB/T 5783-2016《六角头螺栓 全螺纹》、GB/T38053-2019装配式支吊架通用技术要求、GB/T700-2006《碳素结构钢》、《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）、《污水综合排放标准》（GB8978-1996）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《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12月28日 上午至2025年12月29日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4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）：

Q:紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工

E:紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O:紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工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：河北省邯郸市永年区临名关镇东滩头村北

生产地址：河北省邯郸市永年区临名关镇东滩头村北

审核地址：河北省邯郸市永年区临名关镇东滩头村北

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 一阶段审核情况：

于 2025-12-27 8:30:00 至 2025-12-27 12:30:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评估及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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：综合办公室 QEO7.2；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：2026年1月15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2026年12月28日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合，生产过程控制、检验控制情况及产品放行等。

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，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：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2014年2月19日 体系实施时间：2025年4月1日

2) 法律地位证明文件有：《营业执照》，统一社会信用代码911304080922898088。注册资金800万元人民币。经营范围包含认证范围。

固定污染源登记回执：登记编号：911304080922898088001Y，有效期内。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：9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：

螺栓加工工艺流程：

拉拔——切断——车削——滚丝——镀锌（根据需要）——包装

螺母加工工艺流程：

拉拔——切断——钻孔——攻牙——镀锌（根据需要）——包装

拉杆加工工艺流程：



拉拔——切断——滚丝——镀锌（根据需要）——包装

关键过程：滚丝、攻牙 需确认过程：无 外包过程：拉拔、镀锌、检验/校准、货物运输。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全管理体系手册》（文件编号：SS-SC-2025）、《程序文件》（文件编号：SS-CX-2025）、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。一体化管理体系文件自 2025 年 4 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。

与总经理武萌沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：遵纪守法，传达沟通，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

总管理目标实现情况的评价：

管理目标：1、产品一次交验合格率达到 95%以上；2、顾客满意度大于 90 分以上；3、固体废弃物 100% 分类处置；4、火灾发生为零；5、重伤、死亡发生率为 0；

各职能部门对目标进行了分解和考核，通过开会、发微信，口头交流等方式向员工及相关方进行传达。

将公司总目标分解到各部门进行考核，查见过程目标考核清单，对 2025 年 4 月-2025 年 11 月各部门分解指标进行了考核，均达到目标，并将指标进行了分解。

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工特点、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：企业有对紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工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。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取



并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

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、安全满足要求提供证据所需的记录等内容进行了策划，基本满足要求。

螺栓加工工艺流程：拉拔——切断——车削——滚丝——镀锌（根据需要）——包装

螺母加工工艺流程：拉拔——切断——钻孔——攻牙——镀锌（根据需要）——包装

拉杆加工工艺流程：拉拔——切断——滚丝——镀锌（根据需要）——包装

关键过程：滚丝、攻牙 需确认过程：无 外包过程：拉拔、镀锌、检验/校准、货物运输。

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。

生产研发：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赵现广、路平，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，专业紧固件的生产，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，一直接标准要求、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，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，关键过程为：冷墩成型、冷压成型；无需确认过程；外包过程为：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。抽 1) 生产任务单 日期：2025 年 9 月 12 日 产品名称：外六角螺栓 8*25 SUS304 不锈钢 数量：334466；螺母：M8 SUS304 不锈钢 数量：363456；螺母：M10 8.8 级，热镀锌，厚度≥85UM 数量：48676 等。计划：路平 抽 2) 生产任务单 日期：2025 年 12 月 12 日 产品名称：外六螺栓，规格：8*25，材质 SUS304 不锈钢，数量：334466；螺母，M8 材质 SUS304 不锈钢，数量：363456 等；计划：路平 抽 3) 生产任务单 日期：2025 年 8 月 19 日 产品名称：斜梁拉杆，直径 10*5800（牙长 300mm），数量：20580.48 kg；擦条拉杆，直径 10*1160（牙长 100mm），数量：4118.4 kg 等；计划：路平 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。

审核当日生产情况描述： 工序 1：车削 加工产品：外六角螺栓 规格：M10*30 设备：数控车床 操作工：姚亮辉 操作过程：车端面与粗车外圆：先车平右端面。然后粗车杆部外圆，单边留约 0.2mm 的精加工余量。 精车外圆与倒角：精车杆部外圆至 $\phi 9.90\text{mm} \pm 0.02\text{mm}$ （此为常用目标值）。在螺纹端加工出标准引导倒角（通常 $\leq 45^\circ$ ），便于后续滚丝导入。 工序 2：滚丝 加工产品：外六角螺栓 规格：M10*30 设备：滚丝机 操作工：杨丙辉 操作过程：将螺栓杆部放入滚丝轮间，六角头朝向操作者，. 启动设备，完成滚压。 工序 3：钻孔、攻牙 加工产品：螺母 规格：M10 设备：数控车床 操作工：赵嘉浩 操作过程：1、安装中心钻，对刀后钻出引导孔，确保后续钻孔位置准确。2、钻螺纹底孔 换装 $\phi 8.5\text{mm}$ 钻头，重新对刀。运行钻孔程序加工出底孔。3、使用 M10 丝锥进行攻牙。 工序 4：滚丝 加工产品：斜梁拉杆，M10*5800（牙长 300mm） 设备：滚丝机 操作工：赵朝华 操作过程： 将拉杆一端放入两滚丝轮间，启动设备滚压出起始端螺纹，滚压约 100-200mm 后暂停，用天车和移动支架承接已加工段，将其平稳移出机器后方，继续滚压、暂停、移动，循环此过程，直至完成 300mm 的完整螺纹加工，全程确保工件与滚丝轮轴线平行，防止螺纹锥度。

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。 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：抽 1：2025 年 5 月 30 日“进货检验记录” 产品名称：线材 规格型号：6.5-22 材质：Q195-Q235 数量：145.66 吨； 验证项目：外观、材质单、数量等； 验证结论：合格 验证人：赵朝鹏 抽 2：2025 年 7 月 2 日“进货检验记录” 线材 规格型号：5.5-22 计算单位：吨 数量：78； 验证项目：外观、材质单、数量等； 验证结论：合格 验证人：赵朝鹏 抽 3：2025 年 9 月 3 日“进货检验记录” 产品名称：线材 规格型号：6.5-24 计算单位：吨，数量：491.68。 验证项目：外观、材质单、数量等； 验证结论：合格 验证人：赵朝鹏

过程控制情况： 检验日期：2025 年 6 月 12 日 产品：螺栓 16*100 产品尺寸 检测结果 判断 长 100 100.1 100 100 合格 直径 15.8 15.8 15.8 15.7 合格 牙距 2 2 2 2 合格 检验员：赵朝鹏 检验日期：2025 年 8 月 1 日 产品：螺母 M16 产品尺寸 检测结果 判断 厚度 12.5 12.6 12.5 12.7 合格 外径 23.5 23.5 23.5 23.6 合格 牙距 2 2 2 2 合格 检验员：赵朝鹏 检验日期：2025 年 12 月 8 日 产品：斜梁拉杆，M10*5750 产品尺寸 检测结果 判断 长 5750 合格 螺纹长度 300 合格 检验员：赵朝鹏



交付前检验：紧固件出厂质检报告： 检验日期：2025年8月12日 产品名称：螺栓 型号：16*100 Q235
放行检验项目：尺寸、外观、螺纹、尺寸公差、机械性能 结论：合格 放行人：赵朝鹏 2) 检验日期：
2025年10月15日 产品名称：螺母 型号：M16 材质：Q235 放行检验项目：尺寸、外观、螺纹、尺寸公差、
机械性能 结论：合格 放行人：赵朝鹏 3) 检验日期：2025年12月8日 产品名称：不锈钢螺栓 型号：
8*25 材质：304 放行检验项目：尺寸、外观、螺纹、尺寸公差、机械性能 结论：合格 放行人：赵
朝鹏 拉杆出厂质检报告： 4) 检验日期：2025年8月25日 产品名称：斜梁拉杆 M8*5200 放行检验项目：
尺寸、外观、螺纹、尺寸公差、机械性能 结论：合格 放行人：赵朝鹏 5) 检验日期：2025年10月12
日 产品名称：斜梁拉杆，M10*5800 放行检验项目：尺寸、外观、螺纹、尺寸公差、机械性能 结论：合格
放行人：赵朝鹏 6) 检验日期：2024年12月15日 产品名称：斜梁拉杆，M10*5750 放行检验项目：尺寸、
外观、螺纹、尺寸公差、机械性能 结论：合格 放行人：赵朝鹏 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：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：包括电的耗费，生产过程资源、能源的使用，设备噪音排放、焊接工序粉尘的排放、固废的排放、生活废水的排放、设备噪声排放、设备电线老化等造成的火灾、生活废水的排放。等。经评价后确定的重要环境因素（含车间及全厂范围内）包括：固体废弃物排放、噪声排放、火灾的发生。

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：折弯、机加过程操作不当产生的机械伤害、设备使用过程触电、电源电器线路老化、火灾等。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、触电、机械伤害。针对重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

废气控制：切断/车削/滚丝过程产生的废气排放通过无组织排放自然降尘后收集。

噪声控制：切断/车削/滚丝工序为间断性生产作业，产生的噪声选用低噪声设备，对设备合理布局，全部安放在密闭车间运行，同时采取基础减震、设备摩擦处定期润滑等措施，对引风机安装消声器，进、出口软连接，采取多重措施降低噪声对周边环境的影响。噪声监测当地环保部门未作强制要求。后续关注当地环保局要求并督促企业落实。

固废：可回收固废，冷墩成型/冷压成型/打孔等工序的废边角料通过定期收集后予以出售。公司目前无危废产生。抽固废处置记录：2025年10月15日废铁 3吨 处置人：路平

废水：项目生产过程中无废水产生。

电能的消耗：优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

结合各作业场所危害因素特点，识别出的不可接受风险有：火灾、触电、噪声、废气、粉尘带来的健康损害、机械伤害等。制定有不可接受风险及管理方案。

现场巡视观察不可接受风险控制情况：车间通道张贴有职业卫生管理制度/安全操作规程/告知书、安全检查制度、配电安全制度、环境保护管理制度、企业安全信息栏、安全应急领导小组成员名单、各作业



区域安全责任人等成文信息。为员工配备有安全帽、手套、口罩、劳保鞋、反光条、纱布等劳保用品，保存有“劳保防护用品发放记录”，记录了日期、工种、物品名称、数量、领用人等信息（领用方式：以旧换新）。抽 2025.5、2025.6、2025.9 月发放记录，均由相应的领用人签字。经了解，对作业员进行了三级安全培训，制定有相应的应急预案，相关负责人定期或不定期的进行安全检查，近一年内未出现过严重的工伤事故。

设备用电：公司未单独设置配电柜，各设备有单独漏电保护装置，并安装了安全防护罩等设施，电工定期对电线路进行检维修。

触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好，

火灾：生产现场不动用明火、定期进行安全隐患检查，包括火灾隐患排查，现场配备消防设施，进行火灾演练，培训员工提高防范意识，确保杜绝火灾发生。

仓库运行控制，公司车间目前共设 1 个库房（原辅料、成品及危废库）均有标识。货物装卸过程由人工手推车搬运；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。员工按要求佩戴了手套、工作服、安全帽。操作过程中，互相护卫。仓库搬运工人配备了劳保服、手套、安全帽等劳保用品，经查现场操作人员佩戴齐全。潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

针对进入厂区的相关方，明示了环境/职业健康安全要求及现场管理要求，确保进入现场的相关方不会受到意外伤害或施加不利的环境影响（吸烟、随地吐痰、大声喧哗等）。进出车辆要求进入厂区附近开始不鸣喇叭，装卸过程注意协调指挥，互相配合，做好个体防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等，生产现场禁止外人进入，现场材料摆放有序，比较整洁，工作环境基本符合要求。

从生命周期观点出发，在采购原材料时考虑了环境方面的要求，尽可能采购环保产品，公司考虑了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潜在的重大环境影响的信息，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求（外包装：包装膜及包装箱的处置）；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，

现场环保安全控制情况较好。

监视测量分析和评价（E0）：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 4 月-2025 年 11 月目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2025 年 4 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、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：路平

环境绩效监测：环境污染物排放方面，公司生产过程无废水排放，一般固废定期收集后予以出售。噪声监测当地环保部门未作强制要求。后续关注当地环保局要求并督促企业落实。

按照“建设项目职业病危害风险分类管理目录”分类，认证范围属于 C33 金属制品业，风险程度“严重”，按《工作场所职业卫生管理规定》要求“第二十条 职业病危害严重的用人单位，应当委托具有相应资质的职业卫生技术服务机构，每年至少进行一次职业病危害因素检测，每三年至少进行一次职业病危



害现状评价。”以上情况已与负责人路平沟通，路平表示，自企业成立以后，企业日常采取员工定期轮岗和个体加强防护进行控制，未发现有职业病发生情况，而且目前相关政府也从未对职业病现状评价提出要求；同时负责人承诺以后会关注评价要求，未来企业规划中也会列入日程，确保不造成危害用工人员的健康安全，承诺公司有能力和承担相关的风险，如遇上级管理部门（市场局、应急管理局、卫健委/局等）的抽查，公司会全力配合和执行，如遇检查发现不合格或者发生事故公司会承担全部责任，与北京国标联合认证有限公司机构及审核组无关，自愿接受全部处罚。

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：评审小组（总经理、各部门负责人、员工代表）于2025年10月30日开展了合规性评价工作，以确认环境管理体系和职业健康安全管理体系法律法规及其他要求的遵循情况。评价结论：各部门都能够有效遵循法律法规进行服务，未发生过环境扰民与不安全作业的事件，未有单位和个人投诉，无事故发生，各部门的环境与安全行为基本符合法律法规和要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，责任部门能够及时分析原因，制定和实施纠正即纠正措施，对环保与安全意识和水平的提高起到了明显的促进作用。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年11月29-30日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员有总经理的授权书。经过面谈、查阅、观察，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。经与内审员面谈，依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识不熟悉，内审有效性不足，审核能力和审核深度尚需加强，企业应加强内审员培训学习。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过12个月）近期于2025年12月10日实施了1次管理评审，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，过程有效。

经查阅记录和询问面谈，管理评审较模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，已建议企业加强对体系文件的系统学习，开展更符合企业实际情况的管理评审。

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、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。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。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。该公司现有员工：9人，满足业务范围：紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）加工的需求。生产/经营地址：河北省邯郸市永年区临名关镇东滩头村北，提供编号13004754774的不动产权证书；现场查看，公司有一个院落，有生产车间1座，院内设两间办公室，设置有综合办公室、生产技术部等部门，规定了各部门的职责和权限。受审核方办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

生产设备有：数控车床15台、滚丝机4台等；特种设备有：天车（1部2吨，1部2.8吨）；检验设备有：钢卷尺、千分尺、游标卡尺等；环保安全设备环保安全设备：灭火器。外包过程：拉拔、镀锌、检验/校准、货物运输，基本符合要求

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（副总经理路平、综合办公室孟晓红、生产技术部姚亮辉等）有QES要求及方针、目标的意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的意识，以及体系运行对他们责任要求的意识，他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工

E:紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O:紧固件（螺栓螺母）、电力配件（拉杆）的加工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, 邯郸市松山紧固件制造有限公司的

■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

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□整改或■提交纠正措施计划, 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: 郭增辉 郝文勇



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、联系方式的变更、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。