



项目编号：10091-2026-QES

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：邯郸市丰洋金属制品有限公司

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）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 鲍阳阳、于兰、张淑凤

报告日期： 2026 年 2 月 9 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 809

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：鲍阳阳

组员：于兰、张淑凤



受审核方名称：邯郸市丰洋金属制品有限公司

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	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.12.04
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1EMS-1352727	17.12.04
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1352727	17.12.04
B	于兰	组员	审核员	2025-N1QMS-1506466	
B	于兰	组员	审核员	2025-N1EMS-1506466	
B	于兰	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1506466	
C	张淑凤	组员	审核员	2025-N1QMS-1434409	17.12.04
C	张淑凤	组员	审核员	2025-N1EMS-1434409	17.12.04
C	张淑凤	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1434409	17.12.04

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	周宁（鲍）王领晓（于）梁林叶（张）	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：

GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015、

GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015、



GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

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、中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体废物污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；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；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法；中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法、河北省环境保护条例、河北省安全生产条例、河北省消防条例等

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：

《建筑用钢筋滚轧直螺纹连接套筒》 DB13/T 1463-2011、《直柄工具用传动扁尾及套筒 尺寸》GB/T 1442-2004、《钢筋机械连接用套筒》JG/T 163-2013、《钢筋机械连接技术规程》JGJ 107 -2016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：2026年02月08日上午至2026年02月09日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025 年 9 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:钢筋连接套筒的生产

E:钢筋连接套筒的生产所涉及场所的相关环境管理活动

S:钢筋连接套筒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：河北省邯郸市成安县商城镇经五街纬六路交叉口

办公地址：河北省邯郸市成安县商城镇经五街纬六路交叉口

经营地址：河北省邯郸市成安县商城镇经五街纬六路交叉口

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2026年02月02日 13:00至2026年02月02日 17:00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：基础设施配备；产品生产过程控制、过程确认；产品放行情况；环境因素、危险源的识别及评价；应急演练；环境安全运行控制等。

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（3）项，涉及部门/条款:办公室 QES7.2 条款、E6.1.13 条款、ES9.1.1 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：2026 年 3 月 9 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 2027 年 2 月 9 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

企业上新生产设备、环保处理设备及企业实际生产情况及环评验收情况；本次不符合的整改情况；产品生产过程控制情况；环境因素、危险源的识别及评价；环境安全运行控制等。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和销售过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：企业上新生产设备、环保处理设备及企业实际生产情况及环评验收情况；本次不符合的整改情况；管理体系融合度。

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：2024 年 03 月 28 日 体系实施时间：2025 年 9 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：91130424MADFEEYN3A

3) 审核范围内覆盖员工总人数：45 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况。



4) 范围内产品/服务及流程:

生产流程：盘条进场--拔料--冷镦--平头倒角-- 扒皮- 攻丝- 检验包装

生产流程：圆钢- 穿孔（外协）--酸洗（外协）--精轧（外协）或拔管- 退火（需要时外协）--切管--倒角（需要时）--扒皮- 攻丝- 检验包装

需确认过程：扒皮过程

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

理解组织及其环境

● 2026.2.8 9: 40-10: 40 与总经理王转晓面谈，王总介绍了企业基本情况、目前的经营状况和所处环境：公司成立于2024年03月28日，目前有员工45人。企业主要生产钢筋连接套管，产品主要供中铁、桥梁及房地产公司。王总介绍，企业与生产同类产品的企业相比，无论是生产规模还是行业内的知名度，都处于行业领先水平，虽然房地产与往年相比不太景气，但企业销售额并未受到太大影响，明年打算扩大规模，并将以前外包的工序转为自行加工，为此正在陆续增加生产设备，建设相应的环保处理设施，待验收后即可进行生产。

● 企业管理层定期开会，对企业建立、实现目标及战略方向有影响的内外外部因素讨论分析，如市场对产品的新要求、企业发展方向和市场竞争、企业经营理念等，识别出公司的内外外部环境，并且实时关注、评审不断变化的内外外部信息。

提供《组织环境及其因素记录表》。

内部环境：组织的价值观取向、绩效、财务因素、资源因素、人员因素等；

外部环境：法律法规、技术优势、经济、市场、文化、竞争力、客户因素，企业分析了极端天气变化对采购、生产、运输、产品等方面的影响；

针对存在的问题和公司现状，进行了优劣势分析，识别出风险和机会，并策划应对措施。

与王总面谈时谈到：企业的目的是生存和不断发展，企业每年会识别、分析自己所处的周边环境、地方政府要求、行业发展和客户需求、国家的法规要求等，看自己的优势、不足，寻找突破口。

与王总交流，目前企业已关注气候变化对企业的影响，特别是极端气候环境对供应链、市场需求的冲击和影响程度。及时获取气候数据和信息，制定了相应的预案和响应机制，确保快速应对突发事件等。

对这些内外外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审，这些信息应形成文件，并输入管理评审（年度工作总结）。基本符合要求。

对这些内外外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及企业定期内部会议、总结等方式进行监视和评审。

理解相关方的需求和期望

查看企业手册，并与企业沟通，确定了与管理体系有关的相关方。

提供了《相关方要求与期望清单》，编制：闫同香，批准：王转晓，日期：2025.9.1。

识别出相关方包括环保局、供电所、业务往来单位、供应商、第三方认证服务机构、最高管理者、员工等，考虑相关方因气候变化对企业需求的影响。

——抽环保局需求：符合环境法律法规；

监测指标或项目：合规性评价

监测频率：实时

监测部门：办公室

——抽员工需求：厂区清洁卫生、无粉尘，无污染，噪音小，温湿度事宜等。

监测指标或项目：5S检查、员工满意度

监测频率：每月/1次、每年/2次

监测部门：办公室

对其他相关方的需求也进行了分析，明确了监测单位、指标、应对措施等。

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。



企业已识别相关方对气候变化的影响，考虑到公司及相关方供货地区临时暴雨、暴雪，对供货和发货的影响。

对这些相关方及要求监视和评审的方法有：上级文件和会议、顾客满意度调查、内审、管理评审、供方评价、目标指标、合规性评价等。

符合要求。

管理体系的范围

企业在确定质量、环境、职业健康安全管理体系范围时，考虑了企业生产和销售实际、所处环境、相关方的需求等因素。手册中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系的范围和物理边界：

管理体系范围：钢筋连接套筒的生产及其涉及场所的环境和职业健康安全的管理活动。

涉及场所：河北省邯郸市成安县商城镇经五街纬六路交叉口。

管理体系范围在企业的经营范围內。

管理体系范围与审核范围一致。

●不适用条款：无

●通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

通过文件发放的方式在公司内部进行传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

管理体系及其过程

1、企业依据 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T 24001-2016 标准，建立了文件化管理体系并运行，结合公司实际进行体系文件的修订。于 2026 年 2 月 2 日进行了质量、环境、职业健康安全管理体系手册改版 A/1 的发布。体系建立遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现和服务—测量和改进。

2、公司明确规定生产和销售的产品满足客户要求、行业产品或国家产品标准，并通过各运行工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量/环境/职业健康安全手册、程序文件、各种管理制度、作业指导书、记录表格等。通过质量/环境/职业健康安全手册、程序文件明确各部门职责、权限，资源管理，运行控制、测量分析和改进等过程。

4、通过对各主要工序的风险识别、评价、评估，并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

5、通过监视、测量和分析结果以及内审、管理评审等达到持续改进的目的。

6、识别外包过程：产品运输、穿孔、酸洗、精轧、退火。

管理方针

●查见质量/环境/职业健康安全手册中明确了质量、环境、职业健康安全方针：

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

王总介绍，方针通过培训、文件下发、各种会议和例会学习，在组织内部得到广泛的宣传、沟通，始终强调方针的意义、内涵。通过文件、告知书、合同（或投标文件中提到）等方式向相关方提供。

●经 2025 年 12 月 17 日的管理评审评价，管理方针适应企业宗旨和环境；为制定管理目标提供框架。

方针基本能够满足标准的要求。

组织的岗位职责和权限

为了有效的实施质量、环境、职业健康安全管理体系，结合公司实际，企业确定了新的组织机构：

——管理层，下设办公室、供销部、生产部、质检部。

公司质量/环境/职业健康安全手册、车间安全生产管理制度、环境保护管理制度等文件规定了各部门、各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达。

职责包括了标准要求的所有要求，包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。

岗位职责及权限见各部门详细审核记录。

应对风险和机遇的措施

●企业编制《风险和机遇控制程序》，各部门按分工对影响实现体系预期结果的内外部环境分析、相关方需求、合规义务和法规要求、重要环境因素和不可接受风险进行了识别与评价，策划应对风险和机遇方案。



提供《风险和机遇评估分析表》，评审人：王转晓、闫同香、何娜、王晓余、武建行 日期：2025.9.1。

1、内部因素：公司运营、财务状况、人力资源、基础设施管理、公司运行环境等；

2、外部因素：法规要求、相关方要求、技术、竞争、市场容量竞争力、价格风险、原材料供应、文化、社会、经济等；

针对每项来源分析风险和机遇，制定了对应的管理措施，明确责任部门。

——抽基础设施管理、公司运行环境

风险：如果公司现有的运行环境以及设施、设备管理不善，造成的生产停滞，会给公司造成很大的生产风险。

机遇：基础设备维护良好，为公司发展创造良好的环境。

措施：办公室严格按照公司的年度计划做好设备改造和按照计划的维护工作，提高公司设备、设施稳定性
执行部门：办公室，时限：全年。

——抽市场容量竞争力、价格风险

风险：公司目前主要产品本产品市场占有率和领先趋势已经比较高，但是产品市场容量毕竟有限，同时加上竞争对手的正在模仿公司的发展方式，对公司产品的竞争力和价格都产生比较大的压力，市场风险比较大。

机遇：通过梳理公司产品，需找好的新的项目，同时促进公司内部的管理水平，保持质量领先，提高公司的竞争优势。

措施：1.完善公司内部管理制度，加强部门的考核，提高公司管理水平，提高公司产品质量，保持竞争优势；

2.积极开拓新产品市场，储备新的产品，提高市场容量。

执行部门：办公室，时限：全年。

另查其他风险和机遇，均明确了责任部门、制定了控制措施。

●企业编制《环境因素、危险源辨识评价控制程序》，办公室主管该程序，用于识别和控制与各过程相关的环境因素和危险源，并保留有关文件化信息。

提供了《环境因素评价表》、《重要环境因素清单》，公司重要环境因素：固体废弃物排放、火灾、噪声排放、废气排放。

提供了《危险源辨识及评价记录》《不可接受风险清单》，公司不可接受风险：触电、火灾、机械伤害、职业病伤害。

评价基本准确。

针对识别出的重要环境因素和不可接受风险，通过管理方案、日常检查、应急预案等进行管控。

●法律法规及其他要求方面，编制了《法律法规和其他要求识别控制程序》，办公室负责该程序，针对性的确定适用于企业的法律法规的获取、识别、更新、转化、执行等过程，提供了《外来文件清单》《法律法规和其他要求清单》等文件化信息。

策划控制基本满足要求。

查《管理手册》制定了公司的质量/环境/职业健康安全管理目标：

企业以公司的质量环境职业健康安全管理方针为框架，结合实际运营情况，组织制定公司总的管理目标，查看手册中明确了公司总的管理目标：

质量目标：

1. 产品出厂合格率达 100%；
2. 顾客满意率达 95%以上。

环境目标：

1. 固体废弃物 100%分类收集；
2. 预防潜在火灾，采取有效措施的合格率 100%；

职业健康安全：

1. 杜绝死亡、重伤事故；



2. 杜绝火灾事故。

办公室组织制定公司管理目标，对目标进行分解，建立了各部门的分目标，季度考核，查看 2025 年目标完成情况，目标均已基本实现。针对重要环境因素和不可接受风险编制了目标指标管理方案，提供了目标指标考核记录，落实了各项管理措施和资金投入，完成了阶段性目标。

具体见各部门审核记录。

与王总交流，其明确公司目标，每月跟踪目标完成情况，并在质量管理会议上通报。

变更的策划

质量/环境/职业健康安全手册相应条款中对管理体系的变更进行了策划、明确：

变更进行时应有计划、系统地进行，变更时要考虑到：变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配和再分配等。

对变更涉及的管理体系文件应进行评审，确保文件的适宜、充分，经批准后发布实施。

日常如管理目标、程序文件、管理制度的要求与实际运行或公司要求不符时，及时进行修订。

公司于 2025 年 9 月 1 日根据企业发展对质量/环境/职业健康安全手册的发布，2026.2.2 对手册进行修订，增加了外包过程，改版为 A/1。

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）

产品和服务的策划

与梁经理沟通，策划了产品生产工艺流程：

生产流程：盘条进场--拔料--冷镦--平头倒角--扒皮-攻丝-检验包装

生产流程：圆钢-穿孔（外协）--酸洗（外协）--精轧（外协）或拔管-退火（需要时外协）--切管--倒角（需要时）--扒皮-攻丝-检验包装

需确认过程：扒皮过程

策划和使用的设备：

公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。

公司主要生产设备有：扒皮机、拔料机、打包机、倒角机、攻丝机、冷镦机、切管机等生产设备，满足现有生产需求。设备，满足生产需要。

确定了过程和接收的接收准则；策划了质量、环境、职业健康安全运行控制相关要求等；

确定了胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

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。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

与产品有关要求的确定

现场审核，书面合同多份；合同签订前，均由办公室、销售部、生产部及总经理进行评审，评审通过后方可签订合同。抽合同 4 份，均满足质量要求：客户要求；国家、行业相关标准，合同明确了质量要求、验收标准、双方责任、违约责任等；合同有双方签字盖章；

销售产品包括：钢筋连接套筒的生产，企业销售合同所销售产品覆盖了认证范围，合同有双方签字盖章，合同有具体订购产品的数量、型号、质量要求、发货时限、违约责任等。销售合同均进行了登记。

设计与开发

经过与经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。企业专业从事钢筋连接套筒的生产，均依据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。

与部门主管沟通，自企业成立以来，产品为按照顾客要求和相关行业标准进行生产，在体系运行之前已完成相关设计开发工作，生产过程中，保持对工艺的持续改进，目前来公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

采购过程控制

执行企业《采购控制程序》，程序规定了对选择评价和重新评审供方的方法。

通过调查供方的质量保证能力评价出合格供方。如：质量体系认证情况、生产人员情况、设备情况、产品供应能力、历史和社会信誉、以往使用情况、其他顾客使用情况等方面进行评价。主要采购物资有：线材、盘条、拉拔粉等。

识别的外包过程：产品运输、穿孔、酸洗、精轧、退火，按标准 8.4 予以控制。

生产过程控制

企业提供的资料显示生产过程：办公室经理、供销部经理、生产部经理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，确认受控条件：技术要求、操作规程，作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。

产品和服务的要求：按照客户技术资料、要求标准进行生产，加工过程中参考标准相关内容进行生产。

生产设备：扒皮机、拔料机、打包机、倒角机、攻丝机、冷镦机、切管机等生产设备，满足生产需要。

监视测量设备：游标卡尺、塞规、环规等，满足检验需求。

生产过程控制记录：

生产流程一：盘条进场--拔料--冷镦--平头倒角--扒皮-攻丝-打磨--包装

(1)盘条进场，原材料钢筋盘条进厂验收、入库。质量控制点：产品规格型号、外观、材质单。

(2)拔料，拔料工序主要是利用拔料机在常温下对盘条进行拉拔，盘条经拉拔后，达到套筒所需外径 / 内径尺寸。质量控制点：外观、尺寸。

(3)冷镦穿孔，冷镦工序主要利用冷镦机将拉拔好的料段在冷镦机上镦粗，形成套筒毛坯外形。质量控制点：外观、尺寸。

(4)平头倒角，将工件放入倒角机中进行倒角处理，对套筒两端端面车平、倒角，去除毛刺与锐边。质量控制点：外观、尺寸。

(5)扒皮，将工件放入扒皮机中进行扯皮处理，可快速有效的去除棒材表面的脱碳层、裂纹等缺陷，达到较好的精度和粗糙度。质量控制点：外观、尺寸。

(6)攻丝，根据规格由人工送至相应规格的攻丝机，攻丝机的马达连接着不同规格的丝锥，利用丝锥将套筒内侧加工成螺旋状沟槽。攻丝过程中采用水进行润滑、降温。质量控制点：螺纹牙型完整、螺纹精度合格。

(7)打磨，将工件放入打磨机中进行打磨处理。质量控制点：外观、尺寸。

(8)包装，由打包机将产品按规定数量进行打包。质量控制点：标识清晰。

生产流程二：圆钢-穿孔（外协）--酸洗（外协）--精轧（外协）或拔管-退火（需要时外协）--切管--倒角（需要时）--扒皮-攻丝-检验包装

(1)圆钢，原材料圆钢进厂验收、存放。质量控制点：产品规格型号、外观、材质单。

(2)穿孔（外协）(3)酸洗（外协）(4)精轧（外协），对外包产品的进厂检验详见 8.6 条款。

拔管，拔管工序由人工将圆钢一端接入拔管机进行拉拔，使圆钢的直径发生化，已达到项目产品所需要的直径要求。

质量控制点：外观、尺寸。

(5)退火（需要时外协）对外包产品的进厂检验详见 8.6 条款。



(6)切管，使用切管机将圆钢切割成合适的尺寸。质量控制点：外观、尺寸。

(7)倒角，将工件放入倒角机中进行倒角处理，以去除零件上因机加工产生的毛刺。质量控制点：外观、尺寸。

(8)扒皮，将工件放入扒皮机中进行扯皮处理，可快速有效的去除棒材表面的脱碳层、裂纹等缺陷，达到较好的精度和粗糙度。质量控制点：外观、尺寸。

(9)攻丝，根据规格由人工送至相应规格的攻丝机，攻丝机的马达连接着不同规格的丝锥，利用丝锥将套筒内侧加工成螺旋状沟槽。攻丝过程中采用水进行润滑、降温。质量控制点：螺纹牙型完整、螺纹精度合格。

(10)打磨，将工件放入打磨机中进行打磨处理。质量控制点：外观、尺寸。

(11)包装，由打包机将产品按规定数量进行打包。质量控制点：标识清晰。

查看车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，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。

2、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。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

抽生产过程的检验记录：

生产工序	操作工	检验项目	检验结果	检验时间	检验员
切管	李行军	检验套筒长度、切口是否得到标准	合格	2026.1.2	王领晓
扒皮	李科利	检查套筒外径、外皮光滑度是否达到标准	合格	2026.1.8	王领晓
攻丝	史素杰	检查丝扣是否偏移或者无扣	合格	2026.1.9	王领晓
切管	闫现成	检验套筒长度、切口是否得到标准	合格	2026.1.11	王领晓
扒皮	李玉芬	检查套筒外径、外皮光滑度是否达到标准	合格	2026.1.12	王领晓
攻丝	张利燕	检查丝扣是否偏移或者无扣	合格	2026.1.15	王领晓
切管	杨森	检验套筒长度、切口是否得到标准	合格	2026.1.15	王领晓
扒皮	杨彩娥	检查套筒外径、外皮光滑度是否达到标准	合格	2026.1.17	王领晓
攻丝	张国	检查丝扣是否偏移或者无扣	合格	2026.1.17	王领晓
切管	梁晓辉	检验套筒长度、切口是否得到标准	合格	2026.1.20	王领晓
扒皮	台培霞	检查套筒外径、外皮光滑度是否达到标准	合格	2026.1.21	王领晓
攻丝	武克婷	检查丝扣是否偏移或者无扣	合格	2026.1.23	王领晓

2026年2月9日巡视生产现场，一名车间切管工把制做好的精管吊到切管机的进料口，调好机器参数，调好刀具，使机器可以正常的运行，现场询问操作工其对操作规程较熟悉，能够说出负责工序的质量控制点。



操作台旁边放有生产任务单，查看生产任务单，产品名称：钢筋连接套筒，型号：20EB，数量：200，完成时间：2026.2.12。查看其他工序一名倒角工，正在观察机器的运行状态，保证倒角机的正常运行，工人介绍：小的问题自己处理一下，机器设备的大问题联系维修人员，每30分钟自检一次，看产品是否符合标准。扒皮工、攻丝工正在观察机器的运行状态，保证机器的正常运行。询问检验包装操作工质量控制点，介绍主要1、按照订单要求核对套筒尺寸、袋子、合格证、标，是否和生产计划一致。2、检查装袋产品里是否出现无丝扣、料头、数量不对、标记不清等情况3、检查袋子口是否扎紧。4、检查袋子编号是否写清楚、整齐，日期按照是否按照要求填写，核对日期是否填对，位置是否正确。其清楚知晓该工序的质量控制点。4、现场查看，成品码垛整齐放置在托盘上，标识清晰。

外包过程：管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《需确认过程确认准则》，企业目前生产需确认过程：扒皮过程

查过程确认：从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认，有作业指导书，确认人：闫同香，日期：2025.12.11。

人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业多年以上工作经验。

以上过程根据客户要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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退、包换。

目前上述情况均无变化，生产过程控制符合要求。

产品和服务放行

企业执行顾客技术要求、图纸、样件及产品内控技术标准；

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等。

查进货检验记录—主要采购产品：线材、圆钢、拉拔粉等。

查2026.1.7,名称：盘条24，验收数量：37175公斤，检验项目：型号规格、数量、外观、材质单；检验员：高晓琴，检验结论：合格

查2026.1.26,名称：盘条28，验收数量：37275公斤，检验项目：型号规格、数量、外观、材质单；检验员：高晓琴，检验结论：合格

查2025.12.16,名称：盘条28，验收数量：37375公斤，检验项目：型号规格、数量、外观、材质单；检验员：高晓琴，检验结论：合格

另抽查其他原料等进货检验记录，结论合格。

提供有《外协加工进厂检验记录表》

——抽：穿孔，验收数量：34123公斤，检验项目：外径、壁厚是否符合标准、外表面是否有裂纹、结疤、折叠，检验结果：合格，检验时间：2025.10.16，检验员：白志海。

——抽：酸洗，验收数量：37275公斤，检验项目：表面是否有铁锈、氧化铁皮和铁锈，检验结果：合格，检验时间：2025.12.13，检验员：白志海。

——抽：退火，验收数量：36543公斤，检验项目：表面是否有氧化色、是否有弯曲度，检验结果：合格，检验时间：2025.12.14，检验员：白志海。

——抽：精轧，验收数量：32782公斤，检验项目：外径和壁厚是否符合标准，外表是否光滑，检验结果：合格，检验时间：2026.1.20，检验员：白志海。

另抽其他批次其他规格原材料及外包件检验，检验结论：合格。原材料及外包件检验不合格—退货处理。

抽查工序检验记录，见8.5.1条款。

查成品检验记录

--查产品检验记录：钢筋连接套筒 规格型号：16EB-1

检验项目：外观、尺寸、包装是否符合要求等；检验结果：符合要求；检验人员：李建民；检验日期：2025.10.3

--查产品检验记录：钢筋连接套筒 规格型号：18EB-1

检验项目：外观、尺寸、包装是否符合要求等；检验结果：符合要求；检验人员：李建民；检验日期：2025.10.4

--查产品检验记录：钢筋连接套筒 规格型号：20EB-1

检验项目：外观、尺寸、包装是否符合要求等；检验结果：符合要求；检验人员：李建民；检验日期：2025.10.5



--查产品检验记录：钢筋连接套筒 规格型号：22EB-1

检验项目：外观、尺寸、包装是否符合要求等；检验结果：符合要求；检验人员：李建民；检验日期：2025.10.6

--查产品检验记录：钢筋连接套筒 规格型号：25D1

检验项目：外观、尺寸、包装是否符合要求等；检验结果：符合要求；检验人员：李建民；检验日期：2025.10.7
另抽其他规格的成品检验记录，均有检验人员、检验日期、检验项目、检验结论等，成品检验控制程序符合要求。

询问检验员对产品检验依据标准、客户要求清楚，检验项目及要求清楚。

企业对产品和服务的放行控制符合要求。

环境因素、危险源识别

编制了《环境因素、危险源辨识评价控制程序》，符合标准要求。

查《环境因素识别评价表》，按部门识别生产部环境因素有电能的消耗、原材料消耗、电源线路老化、漏电或其他原因导致潜在火灾的发生、生产过程中设备运转产生的噪声、生产过程中产生的废气、生产过程中产生的固废等。评价考虑了时态、状态，对环境影响等进行评价，评价出重要环境因素。

查《重要环境因素清单》，生产部涉及的重要环境因素：固废排放、火灾、噪声排放、废气排放。针对重要环境因素制定了管理方案和控制措施。评价符合程序要求及公司的实际情况。

查《危险源识别清单》，按部门识别生产部危险源包括：电脑、打印机、复印机产生的辐射；电源电器老化损坏、违章用电引起的触电、物品的装卸和货物搬运造成的伤害或砸伤、物品堆放过高、不整齐倒塌及物品出入库防护不当造成的伤害或砸伤、火灾、车辆伤害、机械伤害、生产过程中吸入废气对身体造成的职业病伤害、生产过程中机器运转产生的噪声对身体造成的职业病伤害等，评价基本全面。

提供《不可接受危险源清单》，生产部涉及的不可接受危险源：机械伤害、触电、火灾、职业病伤害。

环境因素、危险源运行控制

执行以下运行控制文件：环境、职业健康安全运行控制程序等。

采购的控制：组织制定并运行《采购控制程序》，通过发放《相关方告知书》，告知各位来访人员企业有关环境安全方面应注意的事项及相关规定。采购原材料时，增加环境职业健康安全管理要求。不采购可能造成环境健康安全影响的原材料。

更改管理：涉及新产品引进和开发、工艺调整、新设备、新厂房使用等有可能影响环境职业健康安全绩效的变更时，按规定评审预期后果并制定措施减少或消除不利影响，目前企业正在陆续上新设备中，预计明年投入使用，下次审核关注。

运行控制情况：

—生产部办公过程运行控制：

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电，工作时间平均每天8小时；办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公区域内配置的灭火器，现场查看均在有效期内，由办公室负责定期检查。

办公用品、劳保用品按要求由办公室负责发放，作好记录；提供了《劳保用品发放记录表》，包括手套、口罩、耳塞等劳保用品的发放，有领用数量、领用人签名。

办公过程产生的生活废水排入工业园区污水处理厂，固废按办公室要求放到指定地点，现场无混放现象；普通固废排放：生活办公垃圾按照规定放置指定区域。

查该企业为员工缴纳了养老、意外等保险，提供了缴纳保险的票据及社会保险在职人员信息统计表。

驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全。

—出行运行控制：

驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

—人员管理运行控制：

有特种作业人员：经培训合格后上岗，避免机械伤害，关键岗位人员进行不定期培训。

—设备管理运行控制：

在设备新购和改造时注意源头控制避免和减少危险因素，尽量选用噪声低、安全性能高的设备。目前企业



正在陆续上新设备中，预计明年投入使用，下次审核关注。各配电线路使用漏电保护开关，编制了设施设备安全操作规程。

主要环境因素、危险源及控制措施、状况

■生产噪声排放、噪声伤害（职业病伤害）的控制：主要是机械运转等过程中产生的设备噪声，产生的噪声值较小。通过厂房密闭，高噪声设备合理布局，铺垫减震垫，采取基础减振、消声降噪等措施，再经厂内距离衰减后等措施，降低噪声源强。

设备运转状态良好，厂界无明显噪声。

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

■废气排放、废气吸入伤害（职业病伤害）的控制：采用“集气罩布袋除尘+1根18m高排气筒”“集气罩（加软帘）+初效拦截+2套高压静电净化装置+活性炭吸附装置+1根18m高排气筒”处理生产过程中的废气；现场车间工人佩

戴防尘罩、身穿工作服、工作帽等劳保用品，定期体检。设备定期维护保养，确保设备运转正常。经查符合要求。

■生产废水的控制：生产过程中设备冷却水循环利用，不外排。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。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。

■火灾控制：生产车间均配备了灭火器，有消防通道，无安全隐患。每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

■生产加工装卸货物物体打击：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；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。

■简单压力储罐的控制：严格遵守安全操作规程，安全阀、压力表等定期组织检验，定期开展应急演练。

■机械伤害控制情况：现场进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过严重的工伤事故。

■定期开展员工体检，企业提供员工体检报告，详见附件。

■危废控制情况：企业危废主要是废活性炭、废机油，由于企业刚建厂不久，危废间较简易，暂无签订危废处理协议，已与企业沟通危废事宜，下次审核关注。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了企业的环境、职业健康安全要求，并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

查看生产现场，各工序设备运转正常，人员操作方法合理，工作人员穿工作服，戴防护面罩，防护完好。

现场查看环保设施除尘器正常开启，设备完好运行正常，基本符合要求。

查看院内仓库环境运行控制情况。噪声控制：产品装卸和搬运过程产生的噪声，经常维护和保养搬运设备，避免在不良状态下运行。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。

运行控制基本符合要求。

合规义务及法律法规的确定、合规性评价

●根据《合规性评价控制程序》要求，办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

●提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：

中华人民共和国消防法、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、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法。。。。。

基本全面。抽查中华人民共和国消防法为最新版本，在有效期内。

办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

现场审核，受审核方未能提供邯郸市丰洋金属制品有限公司钢筋套筒生产项目竣工环境保护验收意见相关



资料，开具不符合。

●执行公司《合规义务及评价控制程序》。

提供了《环境法律法规合规性评价记录表》《职业健康安全合规性评价记录表》，有针对性的对重要环境因素、不可接受风险适用的法律法规及条款，适用的内容及执行情况进行了评价。

提供有《执行环境法律、法规和其他要求评审报告》，报告对本次合规性评价进行了总结，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。

评价内容包括：公司相关作业活动过程中法律法规的执行遵守情况： 1、公司办公区域的作业活动 2、生产现场 3、仓库

合规性评价结论及改进：

通过评价可以看出，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。

评价人：闫同香 审核人：王转晓 日期：2025年11月18日

符合要求。

绩效

组织确定了质量、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。

办公室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) 提供有固定污染源回执登记表，编号：91130424MADFEEYN3A001Z，详见附件。

提供邯郸市丰洋金属制品有限公司钢筋套筒生产项目《环境影响报告表》（编制日期2024年11月）及其批复（成经开审批环表（2024）011号），企业正在陆续上生产及环保处理设备，明年审核关注企业实际生产情况及环评验收情况。

2) 查质量、环境、职业健康安全目标完成情况考核，每季度一次的目标考核显示目标均能完成。检查人员：闫同香

3) 质量、环境、职业健康安全管理体系内部定期检查：办公室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”，“环保设备日常运行记录”等。

抽2025年11月9日《环境安全检查记录》，检查项目包括：制度、防火设施、监视和测量设备的控制情况、固废的处理、体系文件是否受控、人员的上岗能力等。全部合格 检查人员：闫同香

4) 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。

5) 现场审核，查工作场所环境监测、职业病危害因素检测以及员工职业健康体检，受审核方未能提供相关资料。开具不符合。

6) 负责人介绍未发生重大的环境及职业健康安全的事故、事件和不符合的情况。

7) 监测设备：目前暂无环境及安全监测设备。

8) 特种设备：公司车间共有11台额定重量为10吨的电动单梁起重机、租赁3辆叉车、3台压力表均提供有定期检验报告，详见附件。

经查符合要求。

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12月9-10日进行了2025年度的内部审核。

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，内审员经过培训。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。现场询问内审员对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，存在能力不足。已在 7.2 开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2025 年 12 月 17 日的管理评审，总经理王转晓主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有 1 项：目前已实施完成。

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《不合格品控制程序》，对不合格品的标识、隔离、处置的职责、方法和程序做出了规定，不合格品有返工、返修或报废两种处置方式。

针对采购出现的不合格，直接退货。

企业生产过程中产生的不合格品根据严重程度采取返工、返修、报废处理。

对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司建立“不合格品输出控制程序”“事件调查管理程序”“数据分析管理程序”“持续改进管理程序”有效文件，对纠正预防措施识别、评审、验证，事故事件报告、调查、处理等进行了策划。

对日常检查和内审、管理评审中提出的不合格项进行了原因分析，并策划纠正措施并实施，对所采取的纠正措施进行验证。

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，以及开展内部审核、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。

办公室编制了环境安全检查制度及记录表、厂区安全、卫生检查表等。办公室对厂区安全、卫生检查每周定期检查一次，平时对不符合项进行抽查，并对问题纠正进行验证。询问了解公司没有发生质量、环境和安全事故。事件调查暂未发生。办公室负责纠正措施的归口管理。对内审和日常检查发现的不合格项，责任部门根据不合格事实描述进行原因分析，制定纠正措施计划并组织实施，在本次审核过程中均未发现类似问题。公司通过管理方针、管理目标、审核结果、数据分析、纠正措施和预防措施以及管理评审，实现管理体系有效性的不断改进，以达到增强开工满意，促进管理体系正常运行并持续改进。

公司成立以来没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

基本符合标准规定要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会

王总介绍通过根据各部门情况，将总目标分解到各部门；各部门制定具体的完成计划和措施，明确责任人和完成时间；每季度跟踪目标完成情况；将目标达成情况与部门绩效挂钩，确保责任到位的方式将目标分解落实。查企业 2025 年第 4 季度目标完成情况，已完成。

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）：



企业为确保管理体系的有效运行和持续改进，不断增强顾客满意，配备了相应的人员、设施、工作环境、技术、信息等资源，能满足生产和管理的需求。

1、人力资源：目前体系覆盖职工 45 人，不倒班，包括管理、生产、技术、采购、销售、质检人员等，上岗前均经过培训，目前人员能满足企业生产经营需要。

2、基础设施：企业厂房为自有，建筑面积约 21000 m²，目前有办公楼一座、3 个生产车间等。

各办公室配备网络、电脑、打印机等。满足经营要求。

主要生产设备：扒皮机、拔料机、穿孔机、打包机、倒角机、攻丝机、冷镦机、切管机、校直机、压块机等。

监视测量设备：游标卡尺、塞规、环规等。校准见生产部 7.1.5 等

特种设备：3 台简单储气罐、11 台 10t 天车、3 台叉车（租赁）。检验报告见生产部 7.1.3。

3、安全环保设施：废气：集气罩布袋除尘器+1 根 18m 高排气筒；集气罩(加软帘)+初效拦截+2 套“高压静电净化装置+活性炭吸附”装置+1 根 18m 高排气筒；废水：生产废水主要是攻丝工序使用的切削液，循环使用不外排。生活废水经化粪池处理后通过管道排入商城工业园区污水处理厂。噪声：选用低噪声设备。车间配备了灭火器、消防水龙等消防设施，企业为员工配备了劳动防护用品。

4、水、电由办公室负责。

5、工作环境：各车间按功能区划分，个别车间物品摆放比较凌乱，已提醒提前整理。

6、运行环境：企业地处邯郸市成安县商城镇工业园区，周边都是同类型生产企业，本区域原料采购、产品配送、各类人员招聘都比较方便。

2) 人员及能力、意识：

目前企业人员 45 人，含管理人员、办公人员、销售人员、生产人员、质检人员，满足要求。

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

现场询问内审员对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，存在能力不足。已在 7.2 开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

3) 信息沟通：

制定了《信息交流与协商管理程序》，内容符合标准要求：

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。职业健康安全员工代表是反映员工在职业健康安全方面的意见和建议，维护员工应有权益。办公室是公司内部和外部信息交流和协商的归口部门。负责将本部门职责范围内的信息及时传递给办公室和相关部门。办公室负责就环境、职业健康安全开展与相关方及员工的沟通。负责上级主管部门和行业主管部门信息的接收、传递。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

经交流，公司各部门之间、岗位之间之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、邮件、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量、企业环境、职业健康安全相关信息进行外部交流与沟通。

4) 文件化信息的管理：

编制了《文件控制程序》、《记录控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等，基本符合标准控制要求。

公司策划的体系文件主要包括：

1.《质量/环境/职业健康安全手册》，编号：FY-QESMS-2025 第 A/0 版 发布实施日期：2025.9.1，文审后 2026.2.2 改版为 A/1；

2.《程序文件》，编号：FY/CX-2025 第 A/0 版 发布实施日期：2025.9.1；



3.部门提供支持性文件：管理制度文件包括工厂规章制度、岗位工作入职要求、岗位职责和能力要求、事故应急预案汇编等。

以上文件编审批齐全。

查见《受控文件清单》，登录有手册、程序、事故应急预案汇编、作业指导书等文件，满足标准要求。

抽查以上管理体系文件，均有编制、审批人员签名，符合要求。

收集了外来文件，提供有《外来文件清单》。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:钢筋连接套筒的生产

E:钢筋连接套筒的生产所涉及场所的相关环境管理活动

S:钢筋连接套筒的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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，邯郸市丰洋金属制品有限公司的

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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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

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:鲍阳阳、于兰、张淑凤



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。