

项目编号：10196-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：辛集市锐拓封头制造有限公司

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）：李国

---

报告日期：2026年3月15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  
■ 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：李国



## 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	17.12.05
B	李国	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2025-N1EMS-1369462 2025-N1OHSMS-1369462 2025-N1QMS-1369462	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李奥、袁永谦	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: 中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国治安管理处罚条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国环境影响评价法、关于加强职业病危害现状评价和检测工作的通知、职业卫生技术服务机构检测工作规范等。

#### 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:《压力容器封头》(GB/T25198-2023)《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、



《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB18599-2020）、《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）、GBZ 2.1-2019工作场所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工作场所所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等职业健康安全相关标准等。

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03月14日上午至2026年03月15日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3月21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:封头（钢制、铝制）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

S:封头（钢制、铝制）的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:封头（钢制、铝制）的生产

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：辛集市田家庄乡倾井村北

办公地址：辛集市田家庄乡倾井村北

经营地址：辛集市田家庄乡倾井村北

多场所地址：无

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 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（或提交纠正措施计划）时限：2026年5月15日前

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证；管理评审、内审的深入、环境安全的运行控制

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体系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各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价:

质量目标: 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;

环境目标:

1) 生产过程污水无外排; 生活废水达标排放, 符合《污水综合排放标准》(GB8978-1996);

2) 废气达标排放(粉尘和其他废气排放符合《工业炉窑大气污染物排放标准》(GB9078-1996)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)《锅炉大气污染物排放标准》(GB13271-2001)、《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012);

3) 噪声污染物达标排放, 厂界符合《工业企业厂界噪声标准》(GB12348-2008)3类区/长房隔声;(机械噪声包括: 旋压机、打鼓机、剪板机)

4) 固体废弃物100%分类处置; 固体废弃物按照《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》(GB18599-2001)贮存和处置; 含油杂物等危险废物按照《国家危险废物名录》法规管理, 执行《危险废物贮存污染控制标准》(GB18597-2001)及修改单(环境保护部公告2013年36号);

职员健康安全目标: 1) 火灾发生为零; 2) 重伤、死亡发生率为0; 3) 轻伤、职业病发生率为≤1例/年

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年下半年进行目标考核, 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

**质量、环境和职业健康安全管理体系的建立运行情况:** 提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单, 自发布实施运行至今, 基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

**质量、环境和职业健康安全目标的建立、分解、考核:** 提供了文件化可分解的目标、指标, 已分解到各部门, 经查建立的管理目标符合标准要求, 在方针的框架下展开, 每月考核一次, 提供2024年下半年考核结果, 经查目标能完成。符合要求。



**职责分配情况：**提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境和职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境和职业健康安全管理体系运行。

**资源配置：**提供主要生产及检测设备台账、关键岗位人员档案等。经现场审核配备的检测、维护设备，办公设施，人员、场地等满足该企业封头（钢制、铝制）的生产的需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

**产品和服务的设计开发过程：**与负责人沟通确认，孟贝贝负责产品的设计和开发，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，专业从事封头（钢制、铝制）的生产，均依据国家标准、图纸、样品和顾客要求生产。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，一直按国家标准、图纸、样品和顾客要求生产。

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。

**生产和服务提供过程控制情况：**组织编制了《生产和服务过程运作控制程序》，规定了生产服务的具体控制要求。公司目前从事的是“封头（钢制、铝制）的生产”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产封头产品的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

生产流程：1) 钢板、铝板（来料验收材质 Q235B、Q345R、304 不锈钢，铝板为来料加工，不采购原料）、尺寸/长度 $\pm 20\sim 40\text{mm}$ ，宽度 $\pm 10\sim 20\text{mm}$ ——2) 裁剪（等离子切割，尺寸 $\leq 10\text{mm}$ ）——3) 焊接（电流、电压、速度、焊丝 4.0、3.2mm）——4) 打磨（打磨机，平整）——5) 冲压（压力 10~15MPa、尺寸 $\pm 30\text{mm}$ ）——5) 成品检验（直径 $\pm 3\sim 5\text{mm}$ 、厚度 $\pm 13\%$ 、高度 $\leq 15\text{mm}$ ）

冲压为关键过程，焊接为需确认过程；外包过程为探伤、热处理、模具加工、运输、设备维修、检验检测、检定校准；

生产技术部根据销售合同、电话订货合同策划安排生产，提供生产计划，派工单和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；

审核现场见：现场产品：封头 材质规格：Q235R/EHA3400\*12

工序：领料 工艺内容及要求：领料做到料、证、卡三者一致；检查母材表面质量，不得有裂纹、气泡、结疤、折叠、夹杂和分层等缺陷 操作者：郭正 2026.3.14 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2026.3.14

工序：划线 工艺内容及要求：按图纸尺寸划线并进行标记移植。操作者：郭正 2026.3.14 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2026.3.14

工序：下料 工艺内容及要求：按线切割、清除熔渣。 $\phi=4080$   $\delta=12\text{mm}$  操作者：郭正 2025.3.21 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2026.3.14

工序：破口加工 工艺内容及要求：按图加工破口，要求坡口表面不得有裂纹分层、夹杂等缺陷。操作



者：郭正 2026.3.14 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2026.3.14

工序：拼焊 工艺内容及要求：焊缝两侧各 20mm 范围内除油、锈、污物等，按焊接工艺点固及施焊，要求其对口错边量  $b \leq 1.5\text{mm}$ ，焊接接头表面不得有裂纹、咬边、气孔、弧坑和飞溅物：施焊焊工按 HP-02 焊接指令卡进行焊接，并打焊工钢印 操作者：李涛 2026.3.14 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2026.3.14

工序：打磨 工艺要求：将内表面拼接焊缝及影响成行质量的外表面拼接焊缝打磨至与母材平齐。操作者：陈艳昭 检验员：孟贝贝 2026.3.14

工序：压制 冷压成形 操作者：刘闯 检验员：孟贝贝 2026.3.14

需确认过程为焊接，提供过程能力确认报告，从技术、设备、人员、指导书等方面进行确认，结论为：过程能力满足要求，确认人：孟贝贝 确认时间：2025年7月2日

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9月30日“进货检验记录”采购名称：规格型号/数量：9.5\*1500板 规格：11.28米\*3张 数量：3.796吨；5.5\*1500板 数量：5.238吨 验证时间：2025年9月30日 检验项目：规格型号、外观、合格证明/检验报告、数量等 验证结论：合格 验证人员：袁永谦 抽2：2025年10月12日“进货检验记录”采购名称：不锈钢热轧平板 304/NO.1 规格：10\*2000\*6000 数量：1 重量：951.6kg；验证时间：2025年10月12日 检验项目：规格型号、外观、合格证明/检验报告、数量等 验证结论：合格 验证人员：袁永谦 抽3：2025年10月29日“进货检验记录”采购名称：不锈钢热轧平板 304/NO.1 规格：6.0\*1545\*4820 数量：1 重量：354.324kg；不锈钢热轧平板 304/NO.1 规格：6.0\*1545\*6520 数量：1 重量：479.292kg；验证时间：2025年10月29日 检验项目：规格型号、外观、合格证明/检验报告、数量等 验证结论：合格 验证人员：袁永谦

2、过程放行：抽1：产品名称：封头（钢制）标准号：GB/T25198-2023 材质规格：Q235B/EHA3000\*10 数量：10 生产日期：2025年7月19日-7月29日 工序1：领料 工艺内容及要求：领料做到料、证、卡三者一致；检查母材表面质量，不得有裂纹、气泡、结疤、折叠、夹杂和分层等缺陷 操作者：郭正 2025年7月19日 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2025年7月19日 工序2：划线 工艺内容及要求：按图纸尺寸划线并进行标记移植。操作者：郭正 2025.7.21 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2025.7.21 工序3：下料 工艺内容及要求：按线切割、清除熔渣。操作者：郭正 2025.7.22 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2025.7.22 工序4：破口加工 工艺内容及要求：按图加工破口，要求坡口表面不得有裂纹分层、夹杂等缺陷。操作者：郭正 2025.7.23 检查结果：合格 检验员：孟贝贝 2025.7.23 工序5：拼焊 工艺内容及要求：焊缝两侧各 20mm 范围内除油、锈、污物等，按焊接工艺点固及施焊，要求其对口错边量  $b$



≤1.5mm,焊接接头表面不得有裂纹、咬边、气孔、弧坑和飞溅物:施焊焊工按 HP-02 焊接指令卡进行焊接,并打焊工钢印 操作者:李涛 2025.7.24 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.7.24 工序6:打磨 工艺内容及要求:将内表面拼接焊缝及影响成形质量的外表面拼接焊缝打磨至与母材平齐。操作者:陈艳昭 2025.7.24 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.7.24 工序7:压制 工艺内容及要求:冷压成形 操作者:刘闯 2024.6.3 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.7.25 工序8:齐边 工艺内容及要求:按左图加工封头坡口(内坡口 30°) 操作者:于东 2024.6.4 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.7.26 工序9:封头成型检查 工艺内容及要求:检查项目见《封头检查记录》 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.7.29 抽2:产品名称:封头(铝制) 标准号:GB/T25198-2023 材质规格:5182/EHA2266\*9 数量:2 生产日期:2025年11月13日-11月20日 工序1:打磨 工艺内容及要求:将内表面拼接焊缝及影响成形质量的外表面拼接焊缝打磨至与母材平齐。操作者:陈艳昭 2025.11.13 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.11.13 工序2:压制 工艺内容及要求:冷压成形 操作者:刘闯 2025.11.15 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.11.15 工序3:齐边 工艺内容及要求:按左图加工封头坡口(内坡口 30°) 操作者:于东 2025.11.18 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.11.18 工序4:封头成型检查 工艺内容及要求:检查项目见《封头检查记录》 检查结果:合格 检验员:孟贝贝 2025.11.20

3、成品/出厂检验:抽1)产品:封头(钢制) 材质/规格:Q235B EHA3000\*10 封头编号:52903 放行时间:2025年6月7日 检验项目:外圆周长;内径;圆度公差;成品最小厚度;总深度;形状公差;直边倾斜度;直边高度;直边皱折等 放行结论:合格 放行人:孟贝贝 抽2)产品:封头(钢制) 材质/规格:Q235B EHA3000\*10 封头编号:50259 放行时间:2025年7月29日 检验项目:外圆周长;内径;圆度公差;成品最小厚度;总深度;形状公差;直边倾斜度;直边高度;直边皱折等 放行结论:合格 放行人:孟贝贝 抽3)产品:封头(铝制) 材质/规格:5182 EHA2266\*9 封头编号:111212 放行时间:2025年9月26日 检验项目:外圆周长;内径;圆度公差;成品最小厚度;总深度;形状公差;直边倾斜度;直边高度;直边皱折等 放行结论:合格 放行人:孟贝贝 抽4)产品:封头(铝制) 材质/规格:5182 EHA2466\*9 封头编号:111201 放行时间:2025年11月20日 检验项目:外圆周长;内径;圆度公差;成品最小厚度;总深度;形状公差;直边倾斜度;直边高度;直边皱折等 放行结论:合格 放行人:孟贝贝 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:钢板、铝板来料装卸过程的汽车尾气、颗粒物、粉尘、噪声;裁剪(等离子切割)过程的噪声、物料和能源/电能的消耗;焊接过程的焊接烟尘;打磨过程的颗粒物、噪声;冲压过程的噪声、颗粒物等;评价后确定的生产技术部重要环境因素包括:废气/颗粒物和焊接烟尘、噪声、固废、火灾。公司范围内重要环境因素:废气/颗粒物和焊接烟尘、噪声、固废、火灾。

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:钢板、铝板来料装卸过程的车祸、砸伤、碰伤、机械伤害、起重伤害等;裁剪(等离子切割)过程的噪声健康危害、机械伤害、电伤等;焊接过程的焊接烟尘健康伤害、电伤、烫伤等;打磨过程噪声伤害、颗粒物、颗粒崩溅、机械伤害、电伤等;冲压过程的噪声伤害、机械伤害、电伤;检验过程的起重伤害、砸伤等;经评价后确定的生产技术部不可接受风险:火灾、爆炸、机械伤害、起重伤害、砸伤、职业病。公司范围内的不可接受风险:火灾、爆炸、机械



伤害、起重伤害、砸伤、职业病。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、应急预案和响应措施、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：**

**1、固体废物控制：**裁剪工序下脚料，出售，执行《一般工业固体废物储存、处置场所污染控制标准》（GB1859-2001）；工人生活垃圾收集后送至附近垃圾点，由环卫部门统一清运至垃圾填埋场卫生填埋。执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）标准。产品不涉及危废。查固废处置记录：时间：2025年8月16日 数量：20吨 边角料 处置人：李奥 去向：卖废品

**2、噪声排放的控制：**主要来源于旋压机、打鼓机等产生的噪声，源强约为80-95dB(A)，首先选用先进的低噪声设备，并对各设备噪声采用建隔声间、设置减振垫、设消声器等制噪措施以降低各工作场噪声值。项目区种植树木花草进行降噪，采取以上措施并经距离衰减，经检测，企业厂界昼间噪声值范围为51.9~54.5dB(A)，夜间噪声范围41.6~44.6dB(A)，检测结果达到《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中2类标准限值要求。现场观察噪声基本可控。

**3、废气排放的控制：**1#数控下料切割工序废气排放口、2#封头切割工序废气排放口颗粒物/有组织废气执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2标准要求；厂区无组织排放/颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织。以上现场查看了布袋除尘器、15米排气筒的维护、开机、运行检查情况，现场的管理情况，均符合要求；现场的焊接工位配置了移动式焊烟净化器，查看了维护、开机、运行检查记录情况，符合策划要求。现场的布袋除尘器和焊烟净化器均正常开启，设备状态良好，废气可控。

**4、废水的控制：**生产废水：不产生废水。生活污水：排入厂区化粪池（利旧），定期清掏不外排；厂区设有防渗旱厕（利旧），定期清掏；不外排。现场未发现不良现象。

**5、资源能源控制：**项目在选料上均采用工业级别优级品，减少一些副产物生成，从而减少了污染物排放对区域环境的影响，有效减少了污染物的产生，同时减少水的用量。

**6、消防安全控制：**对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，车间（含仓库）有配备有灭火器，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

**7、安全用电控制：**检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。粘贴安全标识；生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

**8、机械伤害控制：**制定的《设备操作规程》和警示标识有悬挂在相应的作业区域，作业过程中穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受相应的岗位技能培训。企业上岗均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况。现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人



安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。其它的检修作业过程有维修操作规程，佩戴工作服和手套等劳保；

**9、预防人身伤害控制：**上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，接收安全教育培训；并确保机械设备性能良好，防护措施得当；对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；个体防护：操作工依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、焊接护目镜、安全帽等），加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动、批准人孟贝贝，生产技术部负责人、安全负责人等有对作业票审批情况进行监督检查，发现问题及时进行处理。动火作业严格执行动火作业制度，有专人监护，有对作业人员进行培训，具备意识和技能，佩戴劳保用品。对空压机压力表、温度计、安全阀等及工作压力、防护罩、电柜、同步电机及屏护栅栏、接地线进行定期检查，维护保养。配置有灭火器和消防车道，并且定期充装和更换、定期检查，且确保在车间内、配电室内、办公室内配置有充足量的灭火器。消防车道的净宽度和净空高度均不小于4.0m。其它采取的安全管理，包括培训上岗、安全教育和培训档案，建立安全生产责任制，内容符合要求，安全责任人任命符合要求。库房要求消防设施配备齐全、物品按照规定位置摆放，无电气线路老化、绝缘不良。员工定期体检并建立员工档案。

**10、相关方的控制：**公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

**11、库房控制：**库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防安全设施，现场发现消防设施良好。产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

**12、交通事故的发生：**服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

**13、高温中暑：**夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。可以携带一些遮阳的设备，同时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。

**其他：**企业有从生命周期观点出发，并考虑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重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

**监视和测量：**查见2025年下半年目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见2025年1月至2025年12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：孟贝贝



查环境检测报告，委托河北清源环境监测有限公司于2025年07月02日进行了废气、噪声监测，结果合格，见附件。

查职业病危害检测和员工职业病体检：现场提供职业病危害检测报告日期为2024年10月17日，员工职业病体检报告日期为2024年10月23日。**未能提供有效期内的工作场所职业病危害因素检测报告及员工职业病体检报告，开具不符合。**

**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12月20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

经调阅相关记录确认，企业在2026年1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2026年1月19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: 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

### 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, 辛集市锐拓封头制造有限公司的

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 李国



## 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。