

项目编号：10726-2023-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北畅特丝网制造有限公司

审核体系：质量管理体系（QMS） 50430（EC）

环境管理体系（EMS）

职业健康安全管理体系（OHSMS）

能源管理体系（ENMS）

食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

其他_____

审核组长（签字）： 张锐

审核组员（签字）： 赵艳敏

报 告 日 期： 2023 年 12 月 24 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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，不向第三方泄露。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：张锐

组 员：赵艳敏



受审核方名称：

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	张锐	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2251646 2023-N1EMS-1251646 2023-N1OHSMS-1251646 6	
B	赵艳敏	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1299359 2023-N1EMS-1299359 2023-N1OHSMS-1299359 9	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	宋子阳、彭梦娜	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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：《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



《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、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准: GB/T 20118-2017 钢丝绳通用技术条件

GB/T 20067-2017 粗直径钢丝绳

DB13/T 5012-2019 钢丝勾花网(菱形网)通用技术要求

HG/T 21559.1-2013 不锈钢网孔板波纹填料工程技术规范

DB23/T 1501-2013 水利堤(岸)坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

TB/T 3522-2018 铁路线路防护栅栏

YB/T 4190-2018 工程用机编钢丝网及组合体

GB/T 228.1-2010 金属材料拉伸试验第 1 部分

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序第 1 部分

YB_T_5357-2009 钢丝镀层 锌或锌-5%铝合金

YB-T 5294-2009 一般用途低碳钢丝

JB T 7860-2000 工业用金属丝

GB-T3280-2015 不锈钢冷乳钢板和钢带

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

GB/T 5330.1-2012 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分: 通则。。。。。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)。无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间: 2023年12月22日 下午至2023年12月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年5月10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: 钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产; 勾花网、焊接网片、石笼网的销售

E: 钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产; 勾花网、焊接网片、石笼网的销售及所涉及场所的相关环境管理活动

O: 钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产; 勾花网、焊接网片、石笼网的销售及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: 安平县正港路南南张沃村西 2000 米处

办公地址: 安平县正港路南南张沃村西 2000 米处

经营地址: 安平县正港路南南张沃村西 2000 米处

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 2023 年 12 月 21 日- 2023 年 12 月 21 日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：

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

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:后勤部

不符合 GB/T19001-2016 标准 7.2 中“组织应：a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性；”的要求；

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应：a) 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a)确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”

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：2024 年 1 月 24 日提交审核组长。

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 2024 年 12 月 21 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

ES 运行策划和控制；ES 绩效测量和监视。Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：本次管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

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：

ES 运行策划和控制；ES 绩效测量和监视。Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。管理人员加强体系文件学习。

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： 2017 年 7 月 27 日 体系实施时间： 2023 年 5 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照、环评

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

4) 范围内产品/服务及流程：

钢丝绳： 采购原材料——拔丝——拧绳——合股——检验质量——称重量打包装

轧花网： 采购原材料——整经——织网——检验质量——裁片——木托盘打包装

边坡防护网： 采购原材料——立柱确定孔径——铺绳——打扣——卸网——质量检测——打包装

不锈钢丝网： 采购原材料——整经——织网——出网——卸网——平网——检验质量——防潮纸打包装

销售流程： 顾客沟通——合同评审——实施采购——交付——售后服务

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

●通过与企业管理层沟通，领导层介绍了企业目前的经营状况和所处环境。

公司配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理体系手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。

管理层定期召开会议，识别并确定了与战略、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。

提供了《组织环境识别表》，对识别的内外部环境进行了登记，对其现状进行了分析。

内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运行因素等；

外部环境：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、市场

——法律法规：公司生产应符合国家的法律法规要求。

——自然环境：公司地处安平县，为丝网生产密集地，环境方面符合国家和当地环境法律法规要求。

——技术水平：公司拥有多年销售经验和营销能力，能够满足用户的个性化需求。

——文化和价值观：公司成立多年，形成了积极向上、努力进取的企业文化氛围。公司运行管理体系以来，重视产品质量、增强用户满意是所有员工的共识。

对这些内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、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

通过沟通，高丰介绍，通过建立管理体系，明确管理承诺。

主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；各部门针对本部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机



会的措施；定期进行管理评审；持续保证质量/环境/安全工作的投入，提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。

目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

查看管理体系手册中明确了企业的管理方针：

质量为先、信誉为重、管理为本、服务为诚、厉行节约、保护环境、安全第一。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。

查看管理体系手册中明确了公司总的管理目标：

A)、质量目标：

- 1、最终产品验收合格率 100%；
- 2、顾客满意率 $\geq 90\%$ ，且呈逐年上升趋势；

B)、环境目标：

- 1、噪声、粉尘、废气达标排放；
- 2、火灾事故为零；

C)、职业健康安全目标：

- 1、全年无重伤事故发生。
- 2、职业病为零

对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看 2023 年 3 季度目标完成情况，目标已基本实现。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。

执行制定了《环境因素、危险源辨识评价控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》，对环境因素、危险源的评价、控制措施等做出了规定。

提供了《环境因素评价记录表》，从生命周期观点，不同时态、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，设计开发过程的纸张消耗，电脑及网络维修时配件的废弃，生产检验过程的水电、原材料消耗、铁渣等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声等，识别能考虑产品生命周期观点。

评价出的重要环境因素为：固体废弃物、大气污染物、噪音排放、潜在火灾的发生。涉及办公区域的环境因素是：固废排放、潜在火灾。

提供了《职业健康安全危险源识别与评价表》，识别了办公、生产过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作机械伤害、噪声伤害、高温中暑、交通事故、物资搬运过程中物体打击等。

评价出不可接受风险识别有：机械伤害、高处坠物物体打击、火灾爆炸、触电。涉及办公区域的不可接受风险是：火灾爆炸、触电

针对识别出的重要环境因素、不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

基本满足要求。

查企业制定了《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》。后勤部负责全公司适用的法律法规与其他要求的收集；负责上级部门以红头文件下发的，对质量、环境和职业健康安全管理的文件的收集，并传递到有关部门。

企业提供了《法律法规和其他要求清单》，收集了环境、职业健康安全方面适用的法律法规：

中华人民共和国噪声污染防治法
声环境质量标准



工业企业厂界噪声标准

河北省固体废物污染环境防治条例

突发环保事件应急管理办法

中华人民共和国安全生产法

突发公共卫生事件应急条例

劳动防护用品管理规定

特种作业人员安全技术考核管理规定。。。。。

明确了法律法规及其他要求对公司环境因素、危险源的应用，明确了相应的适用条款。

综合部主任介绍，收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，后勤部定期在网上查询并更新。

查企业编制了《合规性评价控制程序》，后勤部每 12 个月至少组织一次公司各有关部门遵守法律法规和其他要求的情况。提供了 2023 年环境、职业健康安全法律、法规和其他要求合规性评价计划，计划明确了本次合规性评价的目的、范围、时间、参加人员、输入内容等。

2023.8.20 组织公司环境、职业健康安全合规性评价，对用电管理、机械伤害、消防安全、固废排放、废气排放、噪声排放、火灾爆炸等方面使用的法律法规适用条款、适用内容、现状及符合性进行了评价。

形成《环境因素法律法规合规性评价表》、《职业健康安全管理体系合规性评价记录表》

评价人：张铁石、宋子阳、彭梦娜、高丰 评价日期：2023 年 8 月 20 日

提供了《环境/职业健康安全合规性评价报告》，对合规性评价进行了总结。

合规性评价结论：此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

合规性评价基本符合要求。

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

1) 查看办公区域环境职业健康安全运行控制情况。

执行《安全运行控制程序》、《环境运行控制程序》、《环境保护管理规章制度》等文件。策划合理，内容符合标准要求。

对生命周期考虑：从日常办公活动、采购活动、相关方活动等方面进行了考虑。

废水排放：主要是清洁和生活污水，用于厂区清洁和绿化，无外排；

水电消耗：日常办公注意节水节电，不浪费；

触电控制：办公区均使用安全电器，灯具离地距离符合要求，电工定期检查线路、灯具、电器等的安全性，经常对员工进行安全用电知识宣贯，确保安全用电，无触电事故发生。

火灾控制：现场配备了灭火器，经查均在有效压力范围内。每月对消防器材进行一次全面检查并填写消防器材检查卡。

废气排放：办公过程不产生粉尘排放。

办公过程产生的固废（一般固废，如纸张、外包装等）按后勤部要求放到指定地点，现场无混放现象；生活办公垃圾按照规定放置指定区域。打印纸、包装、纸箱等进行了变卖，后勤部废弃灯管等交由厂家回收。

汽车尾气：使用高标号燃油降低汽车尾气有害气体的排放，定期对车辆进行检定，避免事故、尾气达标排放等。

交通事故控制：车辆司机均持证上岗，不酒驾、醉驾、毒驾、疲劳驾驶，目前未发生过该类伤害。送货车



辆进入厂区限速 5KM，不高声鸣笛；叉车司机持证上岗；

相关方施加影响：后勤部负责对相关方施加环境、安全影响，对供方、客户、来访人员，以邮件、传真、现场告知进行了相关方告知的发放，同时进行了《供方环境行为影响调查表》，对山西中阳钢铁有限公司、天津冶金轧一钢铁贸易有限公司等重点供方环境影响行为进行了调查，调查结果：目前供方为环境合格单位，允许提供服务。

提供了《劳保用品发放台账》，为员工发放手套、口罩、洗手液、工作服等劳保用品，有领用人签字。为员工缴纳了保险。每年为一线员工安排进行体检。

提供《厂区环境检查表》及《安全检查记录表》，每月进行检查，检查内容包括环境、用电安全、消防、安全操作等控制状况，查 2023 年 1 月-11 月检查记录，均按规定运行，对发现环境问题和安全隐患及时整改；

提供了：《2023 年环境、安全费用投入明细》，包括：车辆费用（保险、保养费用）、消防设施、劳保物品、紧急救护用品、员工保险、体检、环保设备等费用。

通过现场查看环境因素和安全风险的运行情况：

废水排放仅为生活废水，排入市政管网。无噪声排放源和粉尘排放源。固废排放控制：主要为废纸张、废报纸等，均定期变卖，无乱排放现象；垃圾无乱排放现象。能源消耗：仅照明用电和办公设备用电，照明采用日光灯，节能，设备不使用时机，无浪费现象。火灾控制：配备了灭火器，在有效压力范围内。触电管理：办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

与负责人交流得知：公司管理层始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。对环境职业健康安全的运行控制有效。

2) 查看车间环境职业健康安全运行控制情况。

与负责人沟通，运行控制文件主要有：《安全运行控制程序》、《环境运行控制程序》等，文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

运行控制考虑了与钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网生产、检验、设备的维修、车间区域、包装相关的环境因素和危险源评价对环境、危险源运行控制提供了支持，策划基本合理，基本符合标准要求。

查运行控制：

针对环境定期监测及危废处置，由出租方安平县拓者丝网制品有限公司定期组织监测及处置（查提供有公司与安平县拓者丝网制品有限公司的租赁协议）。

提供有 2023 年度安平县拓者丝网制品有限公司委托的环境监测报告，结论：达标排放。

提供安平县拓者丝网制品有限公司与石家庄先立群环保科技有限公司签订的《危险废物委托合同》，签订日期：2023 年 5 月 2 日。

废水污染：

公司拔丝过程中肥皂水循环使用不产生生产废水，生活污水依托通过污水管网排入城市污水管网统一处理

大气污染：

主要是厂房清理产生的粉尘，注意洒水降尘。

噪声污染：

本项目生产噪声主要为钢丝调直机、织网机、整经机、轧丝机、拧绳机、合股机产生的噪声。主要控制措施为所有有机加工设备全部在室内安装、操作，通过厂房封闭、基础减振、墙体隔声控制噪声，减弱噪声影响。在满足生产的前提下，优先选用低噪设备，对设备安装防震底座，生产设备布置在厂区中心距离衰减，再通过厂房隔声确保达标排放，加强维护保养降低设备噪声。现场观察布局合理，设备维护管理正常。

固废污染：

项目固废主要为金属废料、边角料、废机油、废含油棉纱、废包装材料以及生活垃圾。



金属废料、边角料，经收集后，集中送至废品收购站；

职工生活垃圾：统一收集后，定期由环卫队清理。

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收；

危险废物：

本项目产生废机油、废含油棉纱，不在厂房内暂存，直接送安平县拓者丝网制品有限公司危废间暂存，统一交由有资质的危废处理单位统一处理。

查提供有危险废物移交安平县拓者丝网制品有限公司危废库处理记录，登记符合要求。

紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害等应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；策划基本合理，基本符合标准要求。

公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。

资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，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。通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

车间：

存放有原材料及少量成品，原材料使用木制托盘，打包规整、分类存放；搬运过程使用叉车；产品分类摆放，标识明确。叉车司机有特种设备使用许可证。

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与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

识别的工作场所职业危害因素：

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害因素及控制措施如下：

职业病危害因素：主要是设备噪声，在满足生产的前提下，优先选用低噪设备，对设备安装防震底座，生产设备布置在厂区中心距离衰减，再通过厂房隔声确保达标排放，加强维护保养降低设备噪声。

与负责人沟通，操作工进行了体检。

经现场观察生产车间废气排放、噪声排放的职业病危害因素防护到位，控制有效。

此加工工作为间歇性工作，有加工任务时进行加工工作，工作时间不长，工作时有有效的防护措施，不造成职业病危害。

安全防护：

现场员工穿有工作服、戴有手套、口罩等劳保用品。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

观察现场：废边角料、废零部件，集中收集。

经查组织的运行控制基本符合要求。

公司建立了《应急准备与响应控制程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。

制定了企业的应急准备和响应计划，详细规定了事故处理的流程等内容；并编制有事故应急预案，定期组织演练并对演练有效性进行评价，分析不足，对存有一定差距的在日后的工作中加以提高。

查编制有《职业健康安全应急预案》，

成立公司突发安全事故应急领导小组，统一指挥和组织我公司突发安全事故的应急处理工作。



领导小组组长：总经理

成员：全体成员。

演练计划时间安排：

参加人员：全体员工。

抽查“触电应急预案演练记录”，演练时间2023年6月10日。

演练过程描述：2023年6月10日上午10点，在办公区域综合部员工触电倒地事故，现场工作人员发现后，立即切断电源，让触电人员脱离触电状态，并拨打120急救电话。因触电事故必须立刻就地开展救援工作，否则很可能导致触电人员很短时间内死亡。

急救人员立刻把触电的员工移至平地，使其仰卧，并将上衣与裤带解开；首先观察病人是否有呼吸，用手放在鼻孔处，呼吸时可感到气体流动，相反则是呼吸已停止；摸一摸颈部的动脉，有没有脉动，在心前区也可以听一听是否有心跳声，有则证明有心跳，否则心跳已经停止；看一看瞳孔是否扩大，若果瞳孔扩大说明了大脑组织细胞严重缺氧，人体也就处于“假死”状态；通过简单的检查我们即可判断病人是否处于“假死”状态，并根据情况进行有的放矢的抢救。

如果病人甚至清醒，但感乏力、头晕、心悸、出冷汗，有恶心或呕吐感，可让病人就地安静休息，减轻心肺负担，等待医院急救车的到来；

如果病人呼吸、心跳尚在，但神志昏迷，应让病人周围空气流通，注意保暖，严密观察，做好随时进行人工呼吸和心脏挤压的准备工作，等待医院急救车的到来；

如果病人处于假死状态，心跳停止的，则用体外人工心脏挤压法来维持血液循环；呼吸停止的，则用口对口的人工呼吸法来维持气体交换；呼吸、心跳全部停止时，则需同时进行体外心脏挤压法和口对口人工呼吸法，同时向医院告急求救。

经过急救人员的抢救，触电人员无生命危险，30分钟后演习圆满结束。

通过这次演练，使我公司广大员工深刻的学习了关于触电的安全生产知识，提高了安全生产意识，并掌握了在触电事故发生后如何就地开展抢救工作，挽救员工的生命

应急预案评审：符合要求，无需修改。

另有火灾和工伤事故演练记录，均符合要求。

自体系运行以来尚未发生紧急情况。

经过与生产部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。公司现有设计开发人员2人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事勾花网、钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近几年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求编制，符合要求。

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。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，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。标准引用了

GB/T 20067-2017 粗直径钢丝绳

DB13/T 5012-2019 钢丝绳勾花网（菱形网）通用技术要求

HG/T 21559.1-2013 不锈钢网孔板波纹填料工程技术规范

DB23/T 1501-2013 水利堤（岸）坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

TB/T 3522-2018 铁路线路防护栅栏

YB/T 4190-2018 工程用机编钢丝网及组合体



GB/T228.1-2010 金属材料拉伸试验第 1 部分

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序第 1 部分

YB_T_5357-2009 钢丝镀层 锌或锌-5%铝合金

YB-T 5294-2009 一般用途低碳钢丝

JB T 7860-2000 工业用金属丝

GB-T3280-2015 不锈钢冷乳钢板和钢带

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

GB/T 5330.1-2012 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分：通则等规定了钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的分类、技术要求、检验规则、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照相关标准进行生产和检验，常规产品的生产工艺已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

查企业主要是钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网的销售。与宋子阳经理沟通，公司钢丝绳、边坡防护网主要是根据销售、库存情况安排生产，常规备有 8mm、10mm 钢丝绳；8mm、10mm 钢丝绳编制的边坡防护网。轧花网、不锈钢网则是根据销售订单安排生产。

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，生产部对人、机、料、法、环诸因素严格按策划的作业流程予以控制。生产部、后勤部、销售部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；然后向生产部传递生产计划，内容包括：顾客名称、产品名称、产品图纸、规格尺寸、数量、颜色等详细要求；生产部根据生产计划的内容进行排产，受控条件：技术要求、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据合同要求，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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知销售部发货。

产品和服务的要求：按照合同要求、客户技术资料进行生产，加工过程中参考：

JGB/T 20118-2017 钢丝绳通用技术条件

GB/T 20067-2017 粗直径钢丝绳

DB13/T 5012-2019 钢丝勾花网（菱形网）通用技术要求

HG/T 21559.1-2013 不锈钢网孔板波纹填料工程技术规范

DB23/T 1501-2013 水利堤（岸）坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范

GB/T5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

TB/T 3522-2018 铁路线路防护栅栏

YB/T 4190-2018 工程用机编钢丝网及组合体

GB/T228.1-2010 金属材料拉伸试验第 1 部分

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序第 1 部分

YB_T_5357-2009 钢丝镀层 锌或锌-5%铝合金

YB-T 5294-2009 一般用途低碳钢丝

JB T 7860-2000 工业用金属丝

GB-T3280-2015 不锈钢冷乳钢板和钢带



GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

GB/T 5330.1-2012 工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分：通则

等相关标准进行生产。

主要生产设备：卡扣支架、卡扣枪、液压编织机、钢丝调直机、织网机、整经机、轧丝机、拧绳机、合股机、打包机等，满足生产需求。对其进行了维护保养和定期检修。

检测设备主要有：游标卡尺 0-150mm、千分尺0-25mm 满足检验需求；

车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产及储存需求。生产车间、仓库地面清洁，标识清晰，通道畅通

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关工作经验，符合公司岗位能力需求。

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

经确认该公司产品未经检验不允许放行和交付，交付产品由质检员填写出厂检验报告单和合格证同产品一并交付给顾客，提供的合格证内容有：名称、规格型号、生产日期、检验员、生产地址等。顾客使用后发现问题与厂家联系，需返修的交车间，完工后再重新检验及顾客验收。对顾客满意度的测量见 9.1.2 的审核记录。对生产和服务的提供的控制基本有效。

钢丝绳生产工序控制

生产工艺：

1、采购原材料——拔丝——拧绳——合股——检验质量——称重量打包装

2、过程控制情况

1) 原材料：根据顾客要求采购不锈钢丝及 45#、55#、60# 钢丝等，原材料质量控制见 8.6 条款审核

2) 拔丝：将原材料钢丝接入水箱拔丝机，通过拔丝机对钢丝直径进行拉拔，（采用肥皂水进行润滑，内设肥皂水暂存池，用以存储肥皂水，循环使用），按顾客要求减至所需的直径，形成半成品备用。

3) 捻股成绳：将拔丝完成的金属丝通过钢丝绳捻股机进行捻股，通过钢丝成绳机成绳。

4) 检验打包：检验合格后，打包待售。

抽查 2023.8.22 日《钢丝绳生产计划单》，对成品数量、材质、丝径、合股数量等技术参数进行了规定提供了《车间生产记录表》，内有拔丝、捻股、成绳、包装等操作人员签字转序，检验员确认签字。

边坡防护网生产工序控制

生产工艺：

1、采购原材料——立柱确定孔径——铺绳——打扣——卸网——质量检测——打包装

2、过程控制情况：

1) 原材料：选择合适规格的钢丝绳。

2) 确定孔径：边坡防护网孔径通过卡扣支架来调节控制。

3) 铺绳打扣：将合适规格的钢丝绳铺好，使用卡扣枪打扣。

4) 包装：打包备售。

抽查 2023.10.18 日《边坡防护网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有原材料检验、铺绳打扣、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

轧花网生产工序控制

生产工艺：

1、采购原材料——调直——轧丝——整经——织网——检验质量——裁片——木托盘打包装

2、过程控制情况

1) 原材料：根据顾客要求采购 2.2mm、2mm 等规格镀锌丝，原材料质量控制见 8.6 条款审核

2) 钢丝调直：利用钢丝调直机将原材料镀锌丝调直。

3) 轧丝：根据顾客对孔径的要求，选择合适的轧丝模具，将调直的钢丝使用轧丝机轧丝。

4) 整经编织：将轧丝通过编织机编织。

5) 裁片、包装：根据订单技术规格要求，裁片木托盘打包装。



抽查 2023. 9. 18 日《轧花网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有调直、轧丝、整径编织、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

不锈钢丝网生产过程与轧花网生产过程类似，不在赘述。

抽查 2023. 11. 18 日《轧花网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有调直、轧丝、整径编织、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

抽查 2023. 10. 11 日《不锈钢丝网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有调直、轧丝、整径编织、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

查看车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为厂房四间，包括产品储存区；钢丝绳生产区；边坡防护生产区；轧花网生产区，约 4500 平。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，配备环保装置，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。

3、查看车间生产情况：

车间正在生产丝径 0.5mm 孔径 ϕ . 75mm 规格的轧花网，询问车间主管，收到了生产计划，使用原材料：镀锌丝，操作工：高培培、张向飞，使用设备：轧丝机、编织机；

正在生产 7*19 钢丝绳，查看拧绳工序，操作工：苏为为；询问员工，收到了拧绳作业指导书，能说出钢丝绳树木、钢丝扭向等技术要求。检验项目包括：均匀度、外观，有检验结论及检验人员签字。

现场查看生产过程的控制

1、拔丝：正在进行不锈钢拔丝，要求直径 8mm。操作人员：边鑫涛。控制指标：出丝速度、丝径。

使用设备：拔丝机。

2、拧绳、合股：现场正在进行 7*7 合股钢丝绳生产。操作人员：苏为为。控制指标：均匀度，合股数量等。

使用设备：拧绳机、合股机。

3、轧丝：正在进行 15mm 镀锌丝轧丝，操作人员：吴小艺。控制指标：轧丝速度，轧丝直径等。使用设备：轧丝机

4、编织：正在进行不锈钢网的编织成网操作，操作者高培培，询问操作者，主要控制内容：编织速度等。

抽查现场编织轧花网的产品，编织过程符合要求。

5、打扣：进行边坡防护网打扣，操作人员：张向飞。控制指标：孔径、压实度等。使用设备：打扣机。

6、检验：正在进行检验，产品为不锈钢网。操作者宋春，设备：游标卡尺；询问操作者，主要控制内容：孔径、丝径等，检查现场检验过程符合工艺要求。

外包过程：产品运输、环境检测、计量器具校准、危废处置。对外包方进行控制，见 8.4 条款

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认记录》，企业目前生产需要确认过程：拧绳过程、织网过程。

一抽拧绳过程确认，对拧绳机运行状态良好、实施人员进行培训、原材料确认、工艺及工艺参数确认，包括股内的钢丝数目、钢丝扭向、股的扭向等具体按不同产品工艺执行，具备关键过程实施条件；批准：宋子阳 2023. 5. 10

——织网过程确认：液压编制机，织网机运行状态良好、实施人员进行培训、原材料确认、工艺及工艺参数确认，包括孔径尺寸、均匀度等具体按不同产品工艺执行，具备关键过程实施条件；批准：宋子阳 2023. 5. 10

以上过程根据客户合同及提供的图纸和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，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

该公司产品销售主要是勾花网、焊接网片、石笼网的销售。

销售部主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

公司产品主要从以下方面进行销售：A 市场占有率 B 技术水平 C 性价比 D 节能环保 E 客户要求通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行销售。

现场与受审核方销售部主管沟通，销售部根据客户需求，与客户进行业务洽谈，明确顾客产品要求，合同要求等，与顾客进行前期业务洽谈，公司组织合同评审或口头评审，对产品质量能否满足，货款支付，违约责任等确定之后签订合同，依据合同要求，由销售部依据合同要求实施采购。采购均从合格供方处进行采购。

文件支持：产品的销售依据的标准有：质量标准：顾客要求及相关国家/行业标准。相关法律法规要求：产品质量法、民法典、参考标准：DB13/T 5012-2019 钢丝勾花网（菱形网）通用技术要求等等。

根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了《销售管理制度》等文件和记录。

指派胜任人员：

指派胜任人员：销售人员经过专业的产品知识培训及销售服务方面的培训，掌握专业知识，进行了服务技能、服务意识教育，现场沟通，基本掌握公司销售服务等的要求。经年度人员能力评价，对人员能力及表现进行了评价，符合公司岗位能力需求。

销售部根据公司任务制定销售计划，下达销售任务过程中产品的技术资料和采购合同及记录等相关资料，内容齐全；

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户验收签收。

经理对销售员进行任务分配，并向销售员提供服务流程。

经查符合要求。

现场抽查销售合同，均符合要求。

销售现场干净整洁，电脑、打印机及网络运行正常。保证供水、照明、空调、通讯、电梯、消防安全等设备设施完好。

获得和使用适宜的监视测量资源：公司销售范围产品不备货，无库房，无需对产品进行检验。生产厂家出材质单，故无监视测量资源。

抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及服务记录，并对过程予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行销售和采购，下销售任务过程中产品的技术资料和采购合同及记录等相关资料，内容齐全；观察及查阅任务通知记录能反映客观情况。

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。营销中心结合行政中心定期对开发各工序开展巡检。



通过以下几个方面防止人为错误，并制定措施由于员工经验不足、培训不够导致的人为错误，采取上岗前培训、转岗培训等措施，防止人为错误发生；由于工作方法不同而造成的人为错误，采取制定标准化操作程序等措施，防止人为错误发生；由于员工精神状态、情绪而造成的人为错误，采取定期休假、上级主管心理辅导等措施，防止人为错误发生。

现场销售人员讲每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和预计到货日期，得到客户的确认后方才交到物流公司发货或送货，防止货物发送错误。

产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。通过电话、网络或客户来现场等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司营销中心通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

现场查看销售服务情况：主要在办公室内进行销售服务活动。办公和服务场所设施齐全，水、电资源齐备。现场有工作人员正利用电话、网络与客户交流，服务规范。与现场服务人员沟通了解到每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和物流公司、到货日期，得到客户的书面确认后方才发货。售后服务主要是为后期回访、客户提供产品使用技术支持和答疑等，主要通过电话和远程服务的方式进行。公司产品使用方法较简单，一般按操作说明书操作即可。

现场服务过程基本满足策划要求。

产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

需要确认的过程：该公司目前经识别确认的需确认过程为销售过程。查见《过程确认表》，对该过程从工作人员能力、工作环境、作业指导文件等方面进行了确认评价。确认结论：符合要求

确认人：宋春娜

该特殊过程自确认后，人员、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

经查基本符合要求。

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

制定并执行《管理评审程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求、环境安全绩效；合规性评价等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2023年9月15日

主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：张铁石/2023-9-5 批准/日期：高丰/2023.9.5

查看管理评审输入的资料：

以往管理评审、内审的结果

公司目标的适宜性，目标的实现情况，是否需要进一步更新的目标以及环境职业健康安全管理方案。

公司资源配置是否得当，是否能够满足的目标和要求。

组织机构、管理职能是否适宜。

公司的有关体系文件是否需要修正。

产品质量控制情况。

危险源辨识、评价、控制和环境因素识别、评价、控制是否适宜，现在的控制措施是否有效。



风险措施和有效性评价情况。

相关方的投诉以及顾客投诉建议、顾客满意度以及其他要求。

法律法规以及其他要求的符合性状况如何

对于公司绩效情况；事故和试件的调查处理情况、纠正和预防措施的实践情况。公司的环境绩效、职业健康安全绩效；

公司内部审核以及整改情况。

改进的建议。

提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

查看管理评审报告，批准：高丰 2023年9月15日

结论：公司质量、环境和职业健康安全管理体系是符合标准要求的，是充分的，适宜的和有效的符合要求。

与总经理进行沟通，总经理清楚管理评审内容，了解管理评审输入和输出。

改进内容：加大国内外市场开拓、加强隐患排查治理工作

改进措施：加强销售人员培训，提升人员能力、制定隐患排查管理制度，每月进行隐患排查

改进结果：2023年9月25日对员工进行培训，改进完成。

内审执行公司《内部审核管理程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

●2023年度内审情况：

- 1、提供了《2023年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。
- 2、审核组成员：组长：张铁石；组员：高丰。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训，与内审员沟通，对审核流程、要点及方法了解不足，已开不符合。
- 3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。
- 4、提供了《内审检查表》，审核时间2023年9月1日-2日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。
- 5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。
- 6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进，审核结论：
 - 1、我公司的质量、环境、职业健康安全管理体系运行是基本有效的。
 - 2、公司建立的管理体系文件基本符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求。

内部审核过程受控。

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

企业通过对生产过程的监视和测量、绩效考核、内审、管理评审等方式和机制，确保质量管理制度有效执行。

企业经过策划，采用对生产、质检过程的监视，对不合格控制等来证实产品及管理的符合性。

企业制定《不合格输出控制程序》、《纠正措施控制程序》等，通过分析实际存在的或潜在的不符合的原



因，制定纠正和预防措施，并验证其效果，以防止不符合的发生、再发生，实现持续改进绩效的目的。

内审中发现的不符合，采取了纠正措施，并验证；

为保证公司职业健康安全管理体系的有效运行，通过对安全事件的调查处理，以确保管理体系运行的有效性。

经查在公司正常经营活动中，出现了轻微不符合，部门已经采取纠正和纠正措施，经验证纠正措施有效。公司生产过程未发生过重大环境、安全等事故。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

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。

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）:

人力资源：员工 45 人，其余为业务员及生产人员满足要求。

基础设施及场地：办公室；供电网接线；供水管线—生活用水；电脑桌机多台，手提电脑多台扫描复印打字机多台，办公桌椅，沙发等，满足办公需求。生产车间设备有卡扣支架、卡扣枪、冲压机、钢丝调直机、织网机、整经机、打包机等满足生产需求。

2) 人员及能力、意识:

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通:

内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；

各部门内部会议等；

内部文件的学习和传递；

公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱。

与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

与顾客沟通产品质量、交付情况和服务方面等；

与当地政府主管部门进行交流沟通

4) 文件化信息的管理:

质量环境职业健康安全管理体系文件由后勤部组织编写，总经理批准发布实施，后勤部打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。后勤部根据管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，后勤部不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网的销售



E: 钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网的销售及所涉及场所的相关环境管理活动

O: 钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网的销售及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, (河北畅特丝网制造有限公司)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, 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:张锐 赵艳敏



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。