

项目编号：10023-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北交路建设工程有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：黄刚 李青

报 告 日 期：2024 年 3 月 11 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： 张丽

组 员： 黄刚 李青



受审核方名称：河北交路建设工程有限公司

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	张 丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03
2	黄 刚	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-4012239 2023-N1EMS-4012239 2024-N1OHSMS-4012239	\
3	李 青	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2251569 2023-N1EMS-2251569 2023-N1OHSMS-1251569	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	王殿君、刘颖、李佳康	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人



民共和国劳动合同法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

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：《金属声屏障通用技术要求》（DB13/T 5013-2019）、《公路护栏安全性能评价标准》（JTG B05-01-2013）、《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）、《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》（GB 18599-2020）、《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等》（GBZ 2.2-2007）、《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 2.1-2019）等。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年03月10日 上午至2024年03月11日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8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：金属丝网及其制品的生产

E：金属丝网及其制品的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属丝网及其制品的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注：一阶段进行过变更，变更理由：现场不支持安装、不具备安装能力。

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：河北省衡水市安平县安平镇杨屯村村北100米处

审核地址：河北省衡水市安平县徐疃工业园

说明：注册地址：河北省衡水市安平县安平镇杨屯村村北100米处，为仅注册，没有与受审核方有关的经营、生产、办公活动；审核地址：河北省衡水市安平县徐疃工业园为受审核方唯一的经营、生产、办公活动场所。

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 2024-03-09 8:00:00 至 2024-03-09 12:00:00 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价及其运行控制情况，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（2）项，涉及部门/条款：生产技术部 EO9.1.1、综合办公室 QEO9.2；

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时限：2024 年 4 月 11 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 2025 年 3 月 10 日前。

2) 下次审核时应重点关注：本次不符合跟踪，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运行控制情况。

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的，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：2022 年 03 月 24 日 体系实施时间：2023 年 8 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

资质：

1) 营业执照 统一社会信用代码：91131125MA7L9TD77R

企业名称：河北交路建设工程有限公司 法定代表人：刘冬冬

类型：有限责任公司(自然人独资) 成立日期：2022 年 03 月 24 日 核准日期：2023 年 12 月 01 日

登记机关：衡水市安平县市场监督管理局

2) 固定污染源排污登记回执 登记编号：91131125MA7L9TD77R001Z

排污单位名称：河北交路建设工程有限公司 生产经营场所地址：安平县徐疃工业园

统一社会信用代码：91131125MA7L9TD77R

登记日期：2024 年 02 月 28 日 有效期：2024 年 02 月 28 日至 2029 年 02 月 27 日

3) 固定污染源排污登记表 单位名称：河北交路建设工程有限公司

注册地址：平县安平镇杨屯村村北 100 米处 生产经营场所地址：平县徐疃工业园



行业类别：属钢丝绳及其制品制造

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

注 1：根据“建设项目环境影响评价分类管理名录（2021 年版）”，受审核方产品属于第三十、金属制品业 33 第 66 项金属丝绳及其制品制造 334 “仅分割、焊接、组装，年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下”的类别。提供了“固定污染源排污登记表”以及“固定污染源排污登记回执”登记编号：91131125MA7L9TD77R001Z 登记日期：2024 年 02 月 28 日 有效期：2024 年 02 月 28 日至 2029 年 02 月 27 日 现场观察发现有焊接烟尘和设备噪声，现场提出进行废气和噪声检测。

注 2：根据“国家卫生健康委办公厅关于公布建设项目职业病危害风险分类管理目录的通知 发布时间：2021-03-19 来源：职业健康司 国卫办职健发〔2021〕5 号”（二十一）4 C334 金属丝绳及其制品制造类别属于严重，需要提供职业危害检测和体检。从现场车间观察来看，职业危害因素至少包括：焊接烟尘和噪声。现场提出安排职业危害检测和体检。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：16 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：金属丝网及其制品的生产

声屏障：1) 下料、冲孔（镀锌板/冲孔、H 钢、吸音棉）——2) 裁板、折弯——3) 人工组装，H 钢焊立柱——4) 喷塑或镀锌（外包）——5) 直接发货

铁丝网、护栏：1) 原材料进场（线材、方管等）——2) 网片的焊接和加工（外包）——3) 焊接、组装——4) 喷塑（外包）——5) 直接发货

注：折弯、组装为关键过程；焊接为需确认过程。外包过程：运输、检定/校准、检验/检测、喷塑、镀锌、网片的焊接和加工、场内物流。

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：固废、噪声、废气共 3 项。

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：火灾、触电、机械伤害、烫伤和职业病共 5 项。

无不适用条款。

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，制定了管理手册（JLJS-QES-01）B/1、程序文件、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，策划并形成的文件的信息/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 2023 年 8 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。与副总经理沟通了解到，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：

质量方针：质量为本，顾客至上；诚信敬业，务实高效

环境方针：遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境

职业健康安全方针：以人为本、关爱生命、预防监控、降低职业风险

本年度（2024 年 1 月 25 日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023 年 8 月到 2024 年 1 月份统计结果达到目标要求，如下：



部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标	顾客满意度大于 90 分	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	出厂产品一次性检验合格率 $\geq 97\%$	合格数/总数*100%	98%	合格
	污染物合规排放（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下；废水：生产过程不产生；生活废水不外排；噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准）	年度检测报告	未见超标	合格
	固体废弃物 100%合规分类处置；（《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单中有关规定；办公、生活过程中的生活垃圾执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）中有关规定和要求；）	处置数/总数*100%	100%	合格
综合办公室	培训计划完成率 100%；	完成数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	采购物资到货准时率 $\geq 98\%$ ；	准时数/总数*100%	100% 98%	合格
	销售计划完成率 100%；	完成数/总数*100%	100%	合格
	顾客满意度大于 90 分	根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	适用文件的有关版本得到率 100%；	得到数/总数*100%	100%	合格
	职工培训合格率 100%	合格数/总数*100%	100%	合格
	办公及生活固废 100%分类存放，集中处理；	处置数/总数*100%	100%	合格
	加强对各级人员的安全意识培训，培训计划完成率 100%；	完成数/总数*100%	100%	合格
	杜绝火灾事故发生；	实际发生情况	0	合格
生产技术部	生产技术完成率 100%	完成数/总数*100%	100%	合格
	设备完好率 98%以上	完好数/总数*100%	99%	合格
	出厂产品一次性检验合格率 $\geq 97\%$	合格数/总数*100%	98%	合格
	污染物合规排放（年用非溶剂型低 VOCs 含量涂料 10 吨以下；废水：生产过程不产生；生活废水不外排；噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类标准）	年度检测报告	未见超标	合格
	固体废弃物 100%合规分类处置；（《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单中有关规定；办公、生活过程中的生活垃圾执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）中有关规定和要求；）	处置数/总数*100%	100%	合格
	火灾事故为 0；	实际发生情况	0	合格
	机械伤害为 0；	实际发生情况	0	合格
	触电为 0；	实际发生情况	0	合格
	烫伤为 0；	实际发生情况	0	合格
	职业病为 0	实际发生情况	0	合格

**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，并结合金属丝网及其制品的生产特点、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：企业有对金属丝网及其制品的生产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项内容进行了策划，基本满足要求。策划了金属丝网及其制品的生产工艺流程图，识别了关键过程：折弯、组装为关键过程；焊接为需确认过程。外包过程：运输、检定/校准、检验/检测、喷塑、镀锌、网片的焊接和加工、场内物流。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。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王赛，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，专业从事金属丝网及其制品的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。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，一直按标准要求和顾客要求、顾客图纸、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、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；策划了生产工艺流程，保持有文件，折弯、组装为关键过程；焊接为需确认过程。外包过程：运输、检定/校准、检验/检测、喷塑、镀锌、网片的焊接和加工、场内物流。现场询问负责人王赛清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息，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 2023 年 8 月至 2024 年 1 月“生产任务单”包括产品：金属丝网及其制品的生产/铁丝网/网片 型号：1 米*50 米、1 米*200 米、1 米*2 米；金属丝网及其制品的生产/声屏障 规格型号/下料/数量/技术要求：H 钢：150*150*3.5 米 底盘：250*300*18 1 套 上弧形屏体 尺寸：1960*500*100，材料：背板面板用 0.7mm 镀锌板，内填玻璃棉，百叶冲孔 1 块，中间透明屏林 尺寸：1960*1000*76*6mm，亚克力板：6mm；边框：76*44 草绿色 1 块；下直屏体 尺寸：1960*1000*100；材料：背板面板用 0.7mm 镀锌板，内填玻璃棉，百叶冲孔 1 块；金属丝网及其制品的生产/声屏障 规格型号：H 钢：112*125*3.5 米底盘：220*300*18 1 套 上弧形屏体 尺寸：1960*500*100；材料：背板面板用 0.7mm 镀锌板，内填玻璃棉，百叶冲孔 1 块；中间透明屏林 尺寸：1960*1000*76*6mm；亚克力板：6mm；边框：76*44 草绿色 1 块；下直屏体 尺寸：1960*1000*100；材料：背板面板用 0.7mm 镀锌板，内填玻璃棉，百叶冲孔 2 块；金属丝网及其制品的生产/声屏障 立柱 H 钢：175*175*75*11*2565 米 619 根；加强钢板 400*50*10 1238 块；槽钢 16#，长 2565mm 328.32m；角钢 L45*3*2230mm 2760.74m 等共 37 种；金属丝网及其制品的生产/护栏/隔离栅 规格型号：立柱：70*40*15*2.5mm*2.1m 网片：3000*1640*195*65*4.0mm 整体漫塑颜色草绿 6029）10000 米；刺丝隔离栅 立柱：70*40*2mm*1、9m；刺丝，丝径 1.7mm 刺丝间距≤130mm，镀锌丝 7000 米；金属丝网及其制品的生产/护栏/基坑护栏 规格型号：1.2x2，材质、性能参数等(或执行的技术质量标准：网片单板 18kg ± 0.5；货物名称：基坑护栏，规格型号：1.2x2，材质、性能参数等(或执行的技术质量标准)：网片双板 18.3kg ± 0.5；货物名称：基坑护栏，规格型号：1.5x2，材质、性能参数等(或执行的技术质量标准)：网片双板 19kg ± 0.5；货物名称：基坑护栏，规格型号 1.2x2，材质、性能参数等(或执行的技术质量标准)：竖杆移动腿双板 16.5kg ± 0.5；金属丝网及其制品的生产/护栏/防眩网、隔离栅 防眩网：3700*1500*40 刺丝隔离栅：丝径 1.7mm 间距 130mm 焊接网隔离栅：3000*1640..... 以上计划下达：王赛 生产车间有按上述“生产任务单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。现场查见作业指导书、设备操作规程等受控文件。现场产品：声屏障 3.5*2.0、铁丝网 1.8*3.0、护栏 1.8*3.0 查看下料、裁板过程，操作工：王殿君 设备：剪板机、折弯机 工艺控制：尺寸按照图纸下料，公差±1.0mm；声屏障镀锌板冲孔过程，操作工：刘悦秋 设备：冲床 工艺控制：孔尺寸、孔距尺寸，尺寸按照图纸，公差：0.5mm；裁板、折弯过程，操作工：王殿君 设备：剪板机、折弯机 工艺控制：折弯角度、尺寸、位置符合图纸要求，公差 ±1.0mm；H 钢焊立柱过程，操作工：宋召 设备：二氧化碳保护焊，焊丝 1.2mm，电压：28-32V，电流 280-320A，焊速 400-450mm 工艺控制：外观检查，焊缝饱满为合格。负责人李佳康介绍如果焊接质量如果客户需要做探伤由客户自己去做。铁丝网、护栏焊接过程，操作工：宋召 设备：二氧化碳保护焊，焊丝 1.0mm，焊接电压：18-25V，电流 100-200A，焊速 200-250mm 工艺控制：外观检查，护栏焊缝饱满，铁丝网焊接牢固为合格。现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的量具进行测量，使用方法得当。车间负责人介绍，车间有配



备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，需确认准则规定了确认的时机和方法。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/外包过程主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单等方式。抽 2023 年 8 月至 2024 年 1 月的“采购/外包放行记录”名称：玻璃棉板,规格:1200*960*70/6,验证项目：重量等；验证结果为：合格；验证人：王赛 提供了检测报告 报告编号：XJ2023B03D00656 检测类别:型式检验 中国国检测试控股集团股份有限公司国家建筑材料测试中心 判定依据 GB/T 13350-2017《绝热用玻璃棉及其制品》检测项目包括外观、尺寸允许偏差等共 11 项，检测结论：符合标准要求；采购名称：H 钢,规格:150*150；规格:175*175,验证项目：厚度、宽度等；验证结果为：合格 验证人：王赛 提供了产品质量合格证明书 内容包括：规格：125*125*6.5*9；化学成分：碳、硅、锰、磷等；力学性能：屈服强度、抗拉伸强度、断后伸长率、弯曲实验、冲击实验，以上检测均合格；采购名称：镀锌板,规格：0.7*1250，规格：0.8*1250、1.0*1250,验证项目：厚度、宽度、长度等；验证结果为：合格；验证人：王赛 进货时提供了产品质量说明书 钢号 D×51D+Z：卷号 WL2D200507A030：厚度*宽度：0.7*1250；钢号：D×51D+Z 卷号：WL2D200508A011 厚度*宽度 0.8*1250，钢号：D×51D+Z 卷号 WL2D200513C030：厚度*宽度 1*100；钢号 D×51D+Z：卷号 WL2D200513C031：厚度*宽度：1.5*1250：以上检测均合格；采购名称：线材,规格：Φ6.5 验证项目：丝径、重量等；验证结果为：合格；验证人：王赛 产品质量证明书 产品名称：低碳钢热轧圆盘条 执行标准：GB/T 701-2008 T/SXJP 004-2022 化学成分(%)：C (0.05)、S (0.34)、Si (0.08)、Mn (0.32)、P (0.018) 尺寸/表面 力学性能：ReL(MPa)、Rm(MPa)、A11.3/%、Agt/%、冷弯 180；线材,规格：Φ2.0, 验证项目：丝径、重量等；验证结果为：合格；验证人：王赛 产品质量证明书 镀锌丝质量证明书 产品名称:热镀锌丝 规格：Φ2.0 标准：YB/T 5294-2009 镀锌丝检验指标 规格(mm)：Φ2.0 强度(MPa)≤450 断后伸长率(A0%)≥12 上锌量(g/m)≥40 原料化学成分指标(%)：C(≤0.12)、Si(≤0.30)、Mn(0.25-0.58)、P(≤0.036) S(≤0.040)；采购名称：镀锌方管,规格：20*30*2.0,验证项目：厚度、长度、宽度、直径等；验证结果为：合格；验证人：王赛 提供了产品质量证明书（2023 年 2 月 8 日）内容包括：规格、材质、化学成分%（包括：碳、锰、硅、锌、硫），力学性能（屈服强度、抗拉伸强度、伸长率）以上检测均合格；镀锌方管，20*30*2.0，6 米，4650 吨；镀锌圆管，2.5 寸*2.75，6 米 4690 吨 验证项目：厚度、长度、宽度、直径等；验证结果为：合格；验证人：王赛 提供了产品质量证明书（2023 年 2 月 8 日），内容包括：规格、材质、化学成分%（包括：碳、锰、硅、锌、硫），力学性能（屈服强度、抗拉伸强度、伸长率），报告显示以上检测均合格。外包方：安平县泰岩丝网制造有限公司 提供：网片的焊接和加工（外包）服务时间：2023 年 11 月 10 日 验收：焊接质量：焊接点应牢固，不得有任何开裂、松动等情况；网片与网片之间的焊接应密实，不得有任何空隙和缺陷。外观和尺寸：圆钢网片的尺寸公差符合定制要求，各个方向的公差应在规定范围内，精度符合要求。网片的边缘应整齐平滑，不得有毛刺和锋利的部分。圆钢网片的表面应光滑平整，不得有明显的凹凸和变形。表面应涂上防锈



漆等防腐处理，以防止易受腐蚀的情况。附原料材质单。验收人：李佳康；外包方：安平县赛亿丝网制品有限公司 提供：喷塑（外包）验收人：李佳康 附喷涂检验报告 产品名称：声屏障屏体 规格型号：500*1960*80mm 执行标准：表面应平整，不应有脱模、皱皮、流坠、气泡及色泽不均等缺陷 涂塑层厚度：K78 μm 检验依据：DB13/T5013-2019 检验员：孙洋；外包方：深州市永森五金制品有限公司 提供：镀锌（外包）验收人：李佳康 附热镀锌检验报告 产品名称：H型钢立柱 规格型号：150*150*3000 执行标准：热镀锌 GB/T18226-2015 检验数量：5件 检验结果：按照国家相关行业标准 GB/T18226-2015 以上产品合格。采购/外包过程受控。

抽 2023 年 8 月至 2024 年 1 月的过程放行记录，产品包括：金属丝网及其制品/声屏障 技术要求：H 钢：150*150*3.5 米底盘：250*300*18 1 套；上弧形屏体 尺寸：1960*500*100；材料：背板面板用 0.7mm 镀锌板，内填玻璃棉，百叶冲孔 1 块；中间透明屏林 尺寸：1960*1000*76*6mm；亚克力板：6mm；边框：76*44 草绿色 1 块；下直屏体 尺寸：1960*1000*100；材料：背板面板用 0.7mm 镀锌板，内填玻璃棉，百叶冲孔 1 块 下料、裁板过程 放行标准：公差 $\pm 1.0\text{mm}$ 放行人：王殿君 冲孔过程 放行标准：孔尺寸、孔距尺寸，尺寸按照图纸，公差：0.5mm 放行人：刘悦秋 裁板、折弯过程，放行标准：折弯角度、尺寸、位置符合图纸要求，公差 $\pm 1.0\text{mm}$ 放行人：王殿君 H 钢焊立柱过程，过程控制：焊丝 1.2mm，电压：28-32V，电流 280-320A，焊速 400-450mm 放行标准：外观检查，焊缝饱满为合格 放行人：宋召；产品：金属丝网及其制品/铁丝网/网片 型号：1 米*50 米 焊接过程 过程控制：二氧化碳保护焊，焊丝 1.0mm，焊接电压：18-25V，电流 100-200A，焊速 200-250mm 放行标准：外观检查，护栏焊缝饱满，铁丝网焊接牢固为合格。放行人：宋召；产品：金属丝网及其制品/护栏 技术要求：焊接网隔离栅 规格型号：立柱：70*40*15*2.5mm*2.1m 网片：3000*1640*195*65*4.0mm 整体漫塑颜色草绿 6029 10000 米；刺丝隔离栅 立柱：70*40*2mm*1、9m；刺丝，丝径 1.7mm 刺丝间距 $\leq 130\text{mm}$ ，镀锌丝 7000 米 焊接过程 过程控制：二氧化碳保护焊，焊丝 1.0mm，焊接电压：18-25V，电流 100-200A，焊速 200-250mm 放行标准：外观检查，护栏焊缝饱满，铁丝网焊接牢固为合格。放行人：宋召 以上过程放行符合设计和策划要求。

成品/出厂检验：抽 2023 年 8 月至 2024 年 1 月“出厂检验报告”产品包括：金属丝网及其制品/声屏障 型号：1960*500*100 检验依据：DB13/T5013-2019 及客户要求 放行项目：屏体尺寸偏差：板厚 $\pm 0.06\text{mm}$ ，孔型：微孔/三孔三距 $\pm 0.5\text{mm}$ ，百叶孔 20*137 $\pm 1.8\text{mm}$ ；开孔率： $\geq 20\%$ ；防腐涂层：热浸镀锌、高温静电喷涂；钢结构立柱力学性能：拉伸强度：370~500N/mm² 屈服强度：235 N/mm² 伸长率：21~26%（通过采购验证控制）；屏体材料：外观：声屏障声学材料的表面应平整，不应有脱模、伤痕、皱皮、流坠、气泡及色泽不均等缺陷；屏体用声学材料隔声性能，计权隔声 $\leq 27\text{dB}$ ；吸声性能满足：降噪系数 ≤ 0.65 ；（通过采购验证控制）防腐层性能：外观：镀锌构件表面应颜色一致、均匀完整、镀件无漏镀等缺陷；表面不应有流挂、滴瘤或多余结块。有螺纹的构件在热镀锌后，应清理螺纹或作离心分离。附着性：镀锌构件的镀层应与基底金属结合牢固，经附着性试验后，锌层不剥离、不凸起、不得开裂或起层到用裸手指能够擦掉的程度。（通过外包验收控制）耐盐雾试验：板状构件的焊接位置、紧固件、连接件及钢丝镀锌构件经 168h 的中性盐雾试验后，不出现红色锈蚀现象。平均镀层附着每平方 $\leq 285\text{g}$ ；镀锌构件平均镀锌层厚度 $\leq 42\mu\text{m}$ ；涂塑层厚度 $\leq 78\mu\text{m}$ ；（通过采购验证控制）放行人：王赛；金属丝网及其制品声屏障 型号：960*500*100 检验依据：DB13/T5013-2019 及客户要求 放行项目：屏体尺寸偏差：板厚 $\pm 0.06\text{mm}$ ，孔型：微孔/三孔三距 $\pm 0.5\text{mm}$ ，百叶孔 20*137 $\pm 1.8\text{mm}$ ；开孔率： $\geq 20\%$ ；防腐涂层：热浸镀锌、高温静电



喷涂; 钢结构立柱力学性能: 拉伸强度: $370 \sim 500 \text{ N/mm}^2$ 屈服强度: 235 N/mm^2 伸长率: $21 \sim 26\%$ (通过采购验证控制) 屏体材料: 外观: 声屏障声学材料的表面应平整, 不应有脱模、伤痕、皱皮、流坠、气泡及色泽不匀等缺陷; 屏体用声学材料隔声性能, 计权隔声 $\leq 27 \text{ dB}$; 吸声性能满足: 降噪系数 ≤ 0.65 ; (通过采购验证控制) 防腐层性能: 外观: 镀锌构件表面应颜色一致、均匀完整、镀件无漏镀等缺陷; 表面不应有流挂、滴瘤或多余结块。有螺纹的构件在热镀锌后, 应清理螺纹或作离心分离。附着性: 镀锌构件的镀层应与基底金属结合牢固, 经附着性试验后, 锌层不剥离、不凸起、不得开裂或起层到用裸手指能够擦掉的程度。(通过外包验收控制) 耐盐雾试验: 板状构件的焊接位置、紧固件、连接件及钢丝镀锌构件经 168h 的中性盐雾试验后, 不出现红色锈蚀现象。平均镀层附着每平方 $\leq 285 \text{ g}$; 镀锌构件平均镀锌层厚度 $\leq 42 \mu \text{ m}$; 涂塑层厚度 $\leq 78 \mu \text{ m}$; (通过采购验证控制) 放行人: 王赛; 金属丝网及其制品声屏障 型号: $400 \times 50 \times 10$ 检验依据: DB13/T5013-2019 及客户要求 放行项目: 屏体尺寸偏差: 板厚 $\pm 0.06 \text{ mm}$, 孔型: 微孔/三孔三距 $\pm 0.5 \text{ mm}$, 百叶孔 $20 \times 137 \pm 1.8 \text{ mm}$; 开孔率: $\geq 20\%$; 防腐涂层: 热浸镀锌、高温静电喷涂; 钢结构立柱力学性能: 拉伸强度: $370 \sim 500 \text{ N/mm}^2$ 屈服强度: 235 N/mm^2 伸长率: $21 \sim 26\%$ (通过采购验证控制) 屏体材料: 外观: 声屏障声学材料的表面应平整, 不应有脱模、伤痕、皱皮、流坠、气泡及色泽不匀等缺陷; 屏体用声学材料隔声性能, 计权隔声 $\leq 27 \text{ dB}$; 吸声性能满足: 降噪系数 ≤ 0.65 ; (通过采购验证控制) 防腐层性能: 外观: 镀锌构件表面应颜色一致、均匀完整、镀件无漏镀等缺陷; 表面不应有流挂、滴瘤或多余结块。有螺纹的构件在热镀锌后, 应清理螺纹或作离心分离。附着性: 镀锌构件的镀层应与基底金属结合牢固, 经附着性试验后, 锌层不剥离、不凸起、不得开裂或起层到用裸手指能够擦掉的程度。(通过外包验收控制) 耐盐雾试验: 板状构件的焊接位置、紧固件、连接件及钢丝镀锌构件经 168h 的中性盐雾试验后, 不出现红色锈蚀现象。平均镀层附着每平方 $\leq 285 \text{ g}$; 镀锌构件平均镀锌层厚度 $\leq 42 \mu \text{ m}$; 涂塑层厚度 $\leq 78 \mu \text{ m}$; (通过采购验证控制) 放行人: 王赛; 产品: 金属丝网及其制品的生产/铁丝网/网片 型号: $1 \text{ 米} \times 50 \text{ 米}$ 检验依据: 客户要求 放行项目: 尺寸公差: 直径公差: $\pm 0.2 \text{ mm}$ 孔径公差: $\pm 0.1 \text{ mm}$ 外观: 外面无漏焊、漏塑; 数量: 按照卷、片, 符合客户采购要求; 放行人: 王赛; 金属丝网及其制品的生产/铁丝网/网片 型号: $1 \text{ 米} \times 200 \text{ 米}$ 数量: 110 卷 检验依据: 客户要求 放行项目: 尺寸公差: 直径公差: $\pm 0.2 \text{ mm}$ 孔径公差: $\pm 0.1 \text{ mm}$ 外观: 外面无漏焊、漏塑; 数量: 按照卷、片, 符合客户采购要求; 放行人: 王赛; 金属丝网及其制品的生产/铁丝网/网片 型号: $1 \text{ 米} \times 2 \text{ 米}$ 检验依据: 客户要求 放行项目: 尺寸公差: 直径公差: $\pm 0.2 \text{ mm}$ 孔径公差: $\pm 0.1 \text{ mm}$ 外观: 外面无漏焊、漏塑; 数量: 按照卷、片, 符合客户采购要求; 放行人: 王赛; 金属丝网及其制品/护栏 规格/数量: 3000×1640 检验依据: 客户要求 放行项目: 尺寸公差: 直径公差: $\pm 0.2 \text{ mm}$ 孔径公差: $\pm 0.1 \text{ mm}$ 外观: 外面无漏焊、漏塑; 数量: 按照卷、片, 符合客户采购要求; 放行人: 王赛; 金属丝网及其制品/护栏 规格/数量: $1.2 \text{ m} \times 2 \text{ m}$ 检验依据: 客户要求 放行项目: 尺寸公差: 直径公差: $\pm 0.2 \text{ mm}$ 孔径公差: $\pm 0.1 \text{ mm}$ 外观: 外面无漏焊、漏塑; 数量: 按照卷、片, 符合客户采购要求; 放行人: 王赛; 金属丝网及其制品/护栏 规格/数量: $3.7 \text{ m} \times 1.5 \text{ m}$ 检验依据: 客户要求 放行项目: 尺寸公差: 直径公差: $\pm 0.2 \text{ mm}$ 孔径公差: $\pm 0.1 \text{ mm}$ 外观: 外面无漏焊、漏塑; 数量: 按照卷、片, 符合客户采购要求; 放行人: 王赛 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: 对办公区域有关的环境因素进行识别、评价, 识别的环境因素主要包括: 潜在火灾, 水、电、纸张消耗, 固体废弃物(废灯管、硒鼓、废旧墨盒)的废弃, 生活垃圾的废弃、



职工生活盥洗废水COD、SS、NH₃-N的排放等,其中重要环境因素为: 固体废弃物分类处置。识别了办公区域的危险源包括: 火灾、触电等,其中不可接受风险为: 火灾、触电。识别了生产活动中的环境因素,主要包括: 下料、裁板过程固废,声屏障镀锌板冲孔过程噪声,裁板、折弯过程噪声,H 钢焊立柱过程焊接烟尘,铁丝网、护栏焊接过程焊接烟尘等,其中重要环境因素: 固废、噪声、 废气。识别了生产活动中的危险源,主要包括: 下料、裁板过程机械伤害、电伤和噪声健康伤害,声屏障镀锌板冲孔过程机械伤害、电伤和噪声健康伤害,裁板、折弯过程机械伤害、电伤和噪声健康伤害,H 钢焊立柱过程焊接过程烫伤、电伤和废气健康伤害,铁丝网、护栏焊接过程烫伤、电伤和废气健康伤害,其中不可接受风险为: 火灾、触电、机械伤害、烫伤和职业病共5项。

评价后确定的重要环境因素(全公司范围内)包括: 固废、噪声、废气共 3 项。

经评价后确定的不可接受风险(公司范围内)包括: 火灾、触电、机械伤害、烫伤和职业病共 5 项。

环境和职业健康安全运行策划和控制:

固废的处置: 生产技术部涉及到的固废主要是: 下脚料和不合格产品,统一收集后卖废品;废包装箱统一收集后卖废品;废弃的含油抹布混入生活垃圾处理,由环卫部门统一处置。含油抹布属于豁免清单;厂区内设置分类垃圾桶,有盖,日清。现场控制良好。

噪声排放: 下料、裁板过程、冲孔过程噪声,裁板、折弯过程噪声等,压力机、折弯机、压瓦机等噪声均采取车间密闭隔噪,现场工人佩戴耳塞防护。基本可控。

废气排放: 现场观察车间产品和放置的工具、设备均清洁、干净,与负责人王赛沟通,日常不会让产生尘土、粉尘情况,基本无废气和粉尘、颗粒物排放。现场焊接过程会产生烟尘,环保措施配置了移动式焊烟除尘器。

火灾: 公司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,查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图,车间(含仓库)有配备灭火器,灭火器材用于突发火情,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,应急物资储备齐全,并基本满足消防安全要求。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。

触电: 与负责人王赛沟通,日常通过一下措施预防触电: 加强职工的电气安全技术教育,防止错误操作;严禁非专职电气人员进行停、送电操作;增加用电安全常识,增强预防事故的能力;设保护接地装置和接零;对裸露导体及危险设备的隔离防护;禁止带电检修或搬迁设备;对用电设备和安全装置定期检修,使其处于良好状态;加强用电的安全管理和检查;对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改;严禁违章用电;开关箱设置漏电保护器;使用安全电压;做好触电急救工作,及时处理电气事故,并适时进行演练,以确保战之能胜。同时做好电气安全资料档案管理工作;制定安全标志,并做好安装、维护、检查、宣传;减少生产过程中对人员的伤害,加强对工人的三级安全意识培训,提高安全意识等。

机械伤害/烫伤: 制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域,现场发现生产设备: 剪板机、折弯机等均有相应的防护装置,设备机械防护措施基本完好;现场发现设备操作工操作娴熟,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，能够有效防止烫伤、机械伤害、物体打击等伤害。与现场王殿君、刘悦秋沟通确认，上岗前进行操作工艺、安全操作规程进行培训，有接收安全教育培训，开机前确保机械设备性能良好，防护措施得当；日常会对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全。

职业病：个体防护：现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。现场询问焊工：宋召，有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后持证上岗，宋召佩戴手套、防护面具等劳保用具，现场车间王殿君、刘悦秋等操作人员根据岗位分别有佩戴口罩、耳塞等劳保用具。

现场的主要职业危害因素：噪声、焊接烟尘。

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 2023 年 8 月至 2024 年 1 月份的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好。查见 2023 年 8 月至 2024 年 1 月份的“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、噪声排放、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：王赛 无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

未提供工作场所职业病危害因素检测报告。现场未提供一年有效期内的环境检测报告。现场未提供现场职业危害接触/作业人员：宋召、王殿君的职业病体检报告。以上已经开具不符合报告。

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 2023 年 11 月“合格性评价报告”，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。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2023 年 12 月 19-20 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与刘颖和刘丛沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，能力有待提升。已经开具不符合项。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 1 月 25 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），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，见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效。管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效。通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

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。提供生产过程不合格处置情况，部件名称：声屏障 型号：500*2000 不合格情况：板对角线尺寸不一致，超出公差 不合格原因分析：折弯机模具没有调试到位 处置人：王赛（经过授权） 处置：报废 经查基本符合要求。

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：有对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 and 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。查到“环境/安全检查记录”，检查区域：生产车间，不符合事实描述：有个别的区域安全通道被堵塞，整改意见：明确车间专门人员管理，清除堵塞，整改验证结果：已按要求进行整改；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。提供生产过程不合格纠正和纠正措施情况：部件名称：声屏障 型号：500*2000 不合格情况：板对角线尺寸不一致，超出公差 不合格原因分析：折弯机模具没有调试到位 纠正：举一反三，自查同批次产品，无类似情况；纠正措施：根据每批次型号调试模具，对员工进行操作培训，精确度进行关注等，验证：未再发生类似不合格情况，纠正措施有效。

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。经与副总经理李佳康沟通：公司注册地址为河北省衡水市安平县安平镇杨屯村村北 100 米处，该地址为仅注册，没有与受审核方有关的经营、生产、办公活动；公司审核地址为河北省衡水市安平县徐疃工业园，此地址为受审核方唯一的经营、生产、办公活动场所。公司日常无夜班生产。

本场所现有员工：16 人，业务范围：金属丝网及其制品的生产；公司注册地址为河北省衡水市安平县安平镇杨屯村村北 100 米处，公司审核地址为河北省衡水市安平县徐疃工业园；园区有其他租户，公司仅租赁其中一个厂房，面积共：2900 m²，车间 2800m²；办公室面积：100 m²，库房 90m²；厂区用水由徐疃村提供用村中自备井水；办公室取暖用空调；统一供电所供电，不供热。厂区内方便搬运，物流、人流合理。生产设备配置有：液压板料折弯机（100T/4000）、液压板料折弯机（80T/3200）、液压板料折弯机（100T/4000）、液压板料折弯机（4×3200）、开式可倾压力机（23/16T）、压瓦机、焊机（NB-500）、焊机（LGK-100C）等，监视测量资源：盒尺、游标卡尺、千分尺以及相应的通讯和交通设施，办公室配有：电脑、打印机等设备。环保设备/设施：移动式焊烟净化器共 5 台、灭火器等；职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等；现场有 2 台特种设备/叉车作业，负责人王赛提供场内物流外包合同，王赛介绍为外包提



供服务。以上资源基本满足生产的要求。现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识:

企业有策划培训方案，查见 2023 年度“培训计划”，培训内容标准知识培训，管理体系文件培训，安全教育培训，环境因素和危险源控制措施、风险控制措施、应急预案和内审员培训等。

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: 金属丝网及其制品的生产

E: 金属丝网及其制品的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 金属丝网及其制品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，河北交路建设工程有限公司的

☒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	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 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者提供整改计划，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:张丽 黄刚 李青



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。