

项目编号：10338-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：安平县荣泰金属网栏有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： 鲍阳阳，周文廷

报告日期： 2024 年 5 月 6 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：杨园

组员：周文廷 鲍阳阳



受审核方名称：安平县荣泰金属网栏有限公司

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	杨园	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2021-N1QMS-1215052 2022-N1EMS-1215052 2022-N1OHSMS-1215052	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03
B	鲍阳阳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727	
C	周文廷	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2244880 2021-N1EMS-1244880 2022-N1OHSMS-1244880	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	王玉、杜美婷、赵江珊	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：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、



中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、职业病防治法、危险废物名录、大气污染防治法、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 26941.2-2011《隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门》、GB/T 26941.3-2011《隔离栅 第3部分：焊接网》、GB/T 26941.4-2011《隔离栅 第4部分：刺钢丝网》GB/T26941.5-2011《隔离栅 第5部分：编织网》、GB/T26941.6-2011《隔离栅 第6部分 钢板网》、DB13T1751-2013《刀片刺绳》、GB/T5330-2003《工业用金属丝编织方孔筛网》等；《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》GBZ2.1-2007；《工作场所 有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》GBZ2.2-2007；工业企业厂界噪声排放标准等；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：顾客要求、图纸等。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年05月06日 上午至2024年05月07日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2023 年 5月23 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：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产

E：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网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：安平县经济开发区东区经五路22号

办公地址：安平县经济开发区东区经五路22号

经营地址：安平县经济开发区东区经五路22号

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2024年5月4日13:30-2024年5月4日17:30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：生产过程控制，产品放行控制，内审和管理评审的有效性；环境、安全绩效；

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：办公室 QEO7.2 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：2024 年 6 月 7 日前提提交审核组长。

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 6 月 7 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审人员能力提升，内审和管理评审的深入，特种设备管理，环境安全运行控制和绩效，任何变更情况。

3) 正面信息

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，环保安全设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进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服务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，尚不深入，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：对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。

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：2005 年 4 月 14 日 体系实施时间：2020 年 9 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，911311257727864022,现场查看有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：85 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：

隔离栅、铁路栅栏：

原材料→切割→拔丝→直丝→焊网→网片折弯→组焊→镀锌（外包）→打磨喷砂→浸塑流水线→检验→成品

网片、金属丝网：金属丝→调直→点焊→检验→成品

石笼网：设备调试→侧丝→上机→网片成型→检验→包装。

刀片刺绳：原材料(镀锌板、钢丝)→冲压刀片条→刀片条→包丝→卡扣→检验→成品

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

1、内外部环境

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。

体系实施三年多以来，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。

识别出内部环境：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：公司地处饶阳县，临近安平，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。

与管代沟通： 该公司客户群体： 公司产品销往铁路、公路、边防、水利等行业，销售范围遍及全国各地。

优势： 生产工艺成熟，人员经验充足，供方稳定，设备齐全，稳定纳税。

不足：

（1）.工厂位于丝网之乡，门槛不高，市场准入较低，有很多同行业生产者，有些厂家为了促成订单，违反行业行规降低成本；

（2）.市场不稳定，钢材市场不稳定也会对产品价格影响，钢材价格持续上涨，利润值就会降低。

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。并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。符合要求。

2、相关方需求及期望

查看企业管理手册，并于管理层沟通，公司确定了与管理体系有关的相关方。

识别出相关方包括顾客、政府机构、审核机构、供应商、内部员工等。

认证范围内国家、行业标准：

GB / T 26941.2-2011《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》、GB / T 26941.3-2011《隔离栅 第 3 部分：焊接网》、GB / T 26941.4-2011《隔离栅 第 4 部分：刺钢丝网》GB/T26941.5-2011《隔离栅 第 5 部分：编织网》、GB/T26941.6-2011《隔离栅 第 6 部分 钢板网》、DB13T1751-2013《刀片刺绳》、GB/T5330-2003《工业用金属丝编织方孔筛网》

环境方面，按照国家要求通过了环评验收，2020 年 11 月编制的《安平县荣泰金属网栏有限公司年产石笼网 1500

万平方米、护栏网 1200 公里护栏网项目》《建设项目环境影响报告表》三同时验收合格。

固定污染源排污登记回执：911311257727864022001X 有效期至： 2025 年 05 月 30 日

适用的安全防护和职业卫生标准（名称、标准号）：

《中华人民共和国职业病防治法》2017；《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分:化学有害因素》GBZ2.1-2007;《工作场所有害因素职业接触限值 第 2 部分:物理因素》GBZ2.2-2007;

消防竣工验收备案证号：130000WYS150000124 安平县公安消防大队 2015 年 1 月 6 日网上合格备案。

其他相关方需求和期望的确定、监视和评审情况：

与管代沟通，公司确定的相关方为：顾客（铁路、公路、水利等部门）、经销商、员工、供应商、政府机构等。



提供《相关方需求和期望清单》，2023.1.1 分析了顾客、员工、供应商、社会、政府机构等典型的需求及期望，并进行了评审，识别充分、有效、全面。

公司通过网站、微信、电话等渠道收集对相关部门及其要求的相关信息进行收集，并进行监视和评审，以充分理解和持续满足相关方的需求和期望。并于管理评审会上进行了评审，相关方和顾客的期望和要求把握

准确。

公司管理层及相关部门将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。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、环境监测、沟通等。已输入管理评审。符合要求。

3、范围

查公司管理体系手册确定了体系覆盖的范围和边界：

●管理体系范围：

Q：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产

E：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理

注册地址：安平县经济开发区东区经五路 22 号

审核地址：安平县经济开发区东区经五路 22 号

●不适用条款：无。

●识别出外包过程：产品运输、镀锌。

●管理体系覆盖人数 85 人，无倒、班情况通过文件发放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。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

4、管理体系及过程

●该公司按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 标准要求建立并实施了编制了质量环境安全管理手册，于 2020 年 9 月 10 日发布、实施，受审核方原三体证书到期时间为：2024 年 5 月 20 日，发证机构为：兴原认证中心有限公司。收集了其 2020-2023 年的审核报告，2023 年外部审核不符合分布在：办公室：E/S:6.1.3, 生产技术部：Q:7.1.5 不符合均已整改。纠正措施有效。

●公司明确规定所涉及护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各运单工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

●公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

●通过对过程的风险评估，识别，评价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）。

●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。

经识别外包过程：产品运输、镀锌

5、组织架构，岗位职责权限

公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室（含财务室）、生产技术部、供销部等划分尚可。

在《管理体系手册》及《岗位职责和岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关制度包括办公室管理制度、销售服务管理制度等，基本明确了各级人员的环境管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。



详见各部门相关条款审核记录。

6、管理方针

总经理负责制定、实施和保持公司管理方针

《管理体系手册》明确了公司的管理方针：

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

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针为组织建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。公司以质量标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。与总经理进行交谈，对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。

通过会议传达，沟通、协调，让全体员工理解执行。并定期进行评审。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，通过每年一次的管理评审评价，管理方针适宜公司发展。

已输入管理评审。

7、管理目标

查见管理手册中制定了公司的管理目标：

A)、质量目标：

1、最终产品验收合格率 100%；

2、顾客满意率≥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

现场提供有目标考核记录，从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

为确保环境 and 安全目标的实现，编制了《环境目标指标管理方案》、《职业健康安全目标指标管理方案》。

对重要环境因素和不可接受风险编制了管理措施，资金投入，落实了责任部门，阶段性考核已完成。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

8、应对风险和机遇的措施策划

编制执行《风险和机遇控制程序》，经文审，内容适宜。

提供《公司风险和机遇分析》，2023.12.30 按部门进行了风险和机遇的识别与分析，并制定了风险管理措施；

提供《风险措施评审记录》，2024.3.30 对各部门的风险管理措施进行了评审，措施有效、分析准确，措施执行到位、合理。

管理评审会对各部门的风险进行了评审，结论：各部门的风险措施应对准确有效。

提供了《重要环境因素清单》，公司重要环境因素：固废排放（含危废）、火灾、爆炸、废气排放、噪声排放；

将上述信息形成文件并及时更新。识别基本适宜。

提供有《不可接受风险清单》，公司不可接受风险：机械伤害、触电、火灾、爆炸、噪声伤害、物体打击、废气伤害识别基本全面。

11、变更的策划

负责人介绍：公司于 2020 年 9 月份建立质量管理体系以来，为使公司质量、环境、职业健康安全管理体系



有效运行，并持续改进，各部门按管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。随着管理体系的变化，管理方针、目标的变化，定期评审及时修订管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。

管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

公司管理体系自上次外部审核以来没有发生变更。

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

●企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

与杜总和管代赵经理沟通，策划了产品生产工艺流程：

产品生产工艺流程：

隔离栅、铁路栅栏：

原材料→切割→拔丝→直丝→焊网→网片折弯→组焊→镀锌（外包）→打磨喷砂→浸塑流水线→检验→成品

网片、金属丝网：金属丝→调直→点焊→检验→成品

石笼网：设备调试→侧丝→上机→网片成型→检验→包装。

刀片刺绳：原材料（镀锌板、钢丝）→冲压刀片条→刀片条→包丝→卡扣→检验→成品

执行如下标准：《隔离栅 第 1 部分：通则》GB/T26941.1-2011

《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》GB/T26941.2-2011

《隔离栅 第 3 部分 焊接网》GB/T26941.3-2011

《隔离栅 第 4 部分 刺钢丝网》GB/T26941.4-2011

《隔离栅 第 5 部分：编织网》GB/T26941.5-2011

《隔离栅 第 6 部分 钢板网》GB/T26941.6-2011

《刀片刺绳》DB13T1751-2013

《工业用金属丝编织方孔筛网》GB/T5330-2003 等。

特殊过程为：焊接过程，浸塑过程；

确定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；

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：机加工设备、冲床、双股刺绳机、包丝机、冲压机全自动电焊流水线、浸塑流水线、钢丝调直机、绕簧机、试验设备等，满足生产需要。

确定胜任人员需求，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。

●与客户有关的过程：

企业介绍，公司主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

1、在产品交付中向顾客提供保证护栏网、隔离栅、铁路栅栏、石笼网、等的产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同、售后服务的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司服务范围、公司宣传册等内容，与顾客主要进行以下沟通：



在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

现场审核，陆经理介绍了招标的主要流程，现场查看了企业制作的标书，包含企业业绩，研发实力，设备，荣誉证书等内容；

查看了企业的中标通知书；

--抽中标日期：2023.8.21

甲方：中共黑河市委办公室

项目名称：单圈铁丝网项目，

查看签订的书面合同有产品具体型号数量，尺寸的要求，合同明确了产品规格型号、数量，配件数量及供应办法，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

--抽中标日期：2023.12.1

甲方：水电一局四公司

项目名称：南水北调磁县项目隔离网采购

查看签订的书面合同有产品具体型号数量，尺寸的要求，合同明确了产品规格型号（热镀锌，喷涂厚度等）；数量，配件数量及供应办法，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽签订日期：2023 年 08 月 13 日

买方：河北省水利工程局集团有限公司

订购产品名称：隔离网，隔离网异型网

技术要求：按图纸及合同要求生产（热镀锌 350g，喷涂厚度等）；

合同明确了产品规格型号、数量，配件数量及供应办法，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——抽签订日期：2022 年 04 月 29 日

买方：天津水利工程集团有限公司

订购产品名称：隔离栅、刺丝滚笼

技术要求：按图纸及合同要求生产；明确了产品要求如：镀锌量，加工尺寸（按图纸）、滚笼圈经、热镀锌要求等；

合同明确了产品规格型号、数量，配件数量及供应办法，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——合同签订日期：2023 年 5 月 16 日

买方：中铁士四局集团(杭州)工程有限公司

订购产品名称：网片（焊接网片）、金属丝网（防眩网）；

技术要求：符合图纸标准及双方约定；

合同明确了产品规格型号、数量，配件数量及供应办法，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

——合同签订日期：2023.7.27，合同履行期限至 2024.12.30

买方：中铁四局集团第四工程有限公司沪昆高速梨园至东乡段改扩建工程 C4 标项目经理部

订购产品名称：石笼网（格宾钢丝网）

合同明确了产品规格型号、数量，配件数量及供应办法，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

另抽其他日期其他合同 4 份，中标通知书 3 份（含书面合同），包括护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网等产品，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、技术要求、顾客图纸、交货期限、违约责任等。

销售合同均进行了登记。

企业介绍，招标项目在收到中标通知书后按约定的时间签订正式的书面合同，合同由业务员和和生产技术部门对合同内容如顾客要求、产品参数、合同完整性进行评审并签订。

特殊合同需要各部门会签评审后，总经理同意方可签订合同，

经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同，由业务人员直接对产品性能、型号要求、供货期等进行了确认并签订了销售合同，签字盖章确认。

大型招标项目参与招标前进行评审，评审通过后方可购买标书。

与遂经理沟通，供货期更改（根据合同和甲方要求），通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

查其它产品要求均在签订合同前进行了评审。评审通过后方可签订合同。

合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。

经与遂经理沟通；产品和服务要求发生更改主要是：性能、价格、补充协议、数量变更等情况；延长供货期限按顾客要求签订补充合同。

暂未出现合同变更情况。

结论：满足要求。

●设计开发：

经过与经理沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员，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。公司专业从事护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产，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。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。

刘经理介绍，自公司成立以来，进行了大量的新产品研发工作，现场提供有多份产品专利证书：

一种具有电子报警功能的防护栏

一种智能电子报警防护栏的防攀爬装置一种智能电子报警防护栏的防剪断装置

一种 PVC 刺绳

种单圈的刀片刺绳网笼

种高强度电焊网片

一种品字形可移动的刀片刺绳网笼

一种护栏网

一种易于安装的刺绳

一种反恐防暴三圈刺丝滚笼组合铁丝网

铁路防护栅栏

现场审核，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，刘经理介绍，产品为按照顾客要求或自主研发，研发前进行了相关的市场调研，需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行生产。

2022 年以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。

●与外部有关的过程：

编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单和车间生产计划，制定采购计划，对采购单中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：资质、样品、产品质量、生产能力、生产水平等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供的过程、产品和服务主要分为：



- 1、生产所需原材料主要是各种型号的铁丝、塑粉、镀锌卷、热镀锌丝、锌铝合金丝、角钢、带钢等；
- 2、外包过程：运输、镀锌。

●提供了《合格供方名册》，由总经理批准。年度评价日期：2023.8.10。

供方名称

供应的产品名称及类别

安平县万里金属丝网厂	黑丝
安平县奔达丝网制品有限公司	塑粉
天津市瑞达源金属制品有限公司	镀锌丝
天津宏利昇发钢管金属有限公司	镀锌管、型钢
天津友发钢管集团有限公司	黑管
任丘市方正金属制品有限公司	镀锌板
河北振恒护栏粉末涂料有限公司	塑粉
唐山市丰润区轩宇贸易有限公司	角钢
辛集市澳森金属制品有限公司	镀锌丝、盘条
山西中阳钢铁有限公司	盘条
天津市天发洋线材有限公司	锌铝合金丝
河北宏森五金制造有限公司	镀锌
衡水市京华制管有限公司	圆管
天津市宇达鑫盛钢铁有限公司	型钢
玉田县鑫源金属制品有限公司	镀锌丝
河北省丝网产品质量监督检验中心	检测服务
玉田县昊达实业有限公司	角钢
唐山春硕佳国际贸易有限公司	电镀丝
邯郸市清顺贸易有限公司	镀锌卷
河北岳祥金属制品有限公司	镀锌服务
河北滕泰翔科技有限公司	镀锌服务
聚成物流	产品运输
衡水睿韬环保技术有限公司	危废处置

。。。。。。

●按程序要求，每年对供方进行了年度评价，提供了《供方评价表》，确认日期：2023.8.10

抽河北滕泰翔科技有限公司：评价内容：企业资质、生产能力、样品评价、技术能力、专业技术人员等；符合要求。

收集了其执照和排污许可，行业类别：金属表面处理及热处理加工，工业炉窑 统一社会信用代码：91131124MABXP78N1Y 有效期限：自2023年12月08日至2028年12月07日止；

抽辛集市澳森金属制品有限公司：评价内容：企业资质、生产能力、样品评价、技术能力、专业技术人员等；符合要求。

抽邯郸市清顺贸易有限公司，评价内容：企业资质、生产能力、样品评价、技术能力、专业技术人员等；符合要求。

另抽其他供方均进行了评价。评价结论：同意列入合格供方名录；

●公司需求物资的采购信息由供销部负责，主要负责原辅材料及办公用品的采购。

通过签订书面采购订单方式、电话或微信向合格供方进行产品采购。冯佳主任介绍，近两年钢材、铁丝价格不稳定，公司不进行大量存货。根据销售合同和车间生产情况制定采购计划进行采购。

查采购合同

——抽采购合同，签订日期：2024年1月8日

供方：天津晟源通达钢铁有限公司

采购产品：热镀锌圆管，热镀锌方管，有具体材质、规格、数量要求

查采购合同明确了产品规格型号，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，交货地点等内容。合同有



双方签字盖章。

——抽采购合同，签订日期：2023 年 12 月 7 日

供方：唐山天物顺通机械制造有限公司

采购产品：热轧带钢

合同明确了产品规格型号，数量，金额，质量标准，交货期，验收方式，交货地点等内容。合同有双方签字盖章。

另查其他日期、其他原辅材料采购合同 6 份，采购产品包括角钢、铝合金丝、方管等，合同注明了采购产品名称、规格型号、厂家、数量、到货时间等要求。提供给外部供方的信息充分。

产品均从合格供方处采购。

提供《到货检验记录》，抽查查见：

2023.11.9，方管 20*30*1.2, 30 吨，验证结论：合格；

2023.11.28，角钢 7#，24.968 吨，验证结论：合格；

2024.3.30，粉末涂料墨绿，38 吨，验证结论：合格；

2024.4.29, 10%铝合金丝 Q195 25 锌层 250g/, 46 吨，验证结论：合格；

以上进货检验均查验外观、成品检验报告、送货单，检验员逯彦珍。公司出入库使用管家婆系统，验收合格后登记入库。

●经识别，本公司外包过程为镀锌、产品运输。

企业介绍，对镀锌外包方的控制通过签订协议、检验等方式进行控制。

查企业收集了镀锌喷塑外包方的执照和排污许可等证件，见上述评价记录。

运输外包方通过签订协议、验收结算等方式进行控制。

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：销售部、生产技术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；然后向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，受控条件：客户要求、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。根据订货要求，下达任务书。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知销售部发货。

●产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94

电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010

钢格栅板及配套件 第 1 部分 钢格栅板 YB/T4001.1-2019

二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186-1999

隔离栅 第 1 部分：通则 GB/T 26941.1-2011

隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门 GB/T 26941.2-2011

隔离栅 第 3 部分：焊接网 GB/T 26941.3-2011

隔离栅 第 4 部分：刺钢丝网 GB/T 26941.4-2011

隔离栅 第 5 部分：编织网 GB/T 26941.5-2011

隔离栅 第 6 部分：钢板网 GB/T 26941.6-2011

《刀片刺绳》DB13T1751-2013

《工业用金属丝编织方孔筛网》GB/T5330-2003

《焊接操作规程》

《编织网工艺规程》RT/ZD-07-02

《浸塑技术操作规程》RT/ZD-07-03 等。

检验文件

《原材料检验规程》RT-JY-01 《过程检验规程》RT-JY-02



《出厂验证规范》RT-JY-03 等

等标准相关内容进行生产。

●其中主要生产设备有：

主要生产设备：焊接工作台、切割机、格宾石笼网机、双股刺绳机、包丝机、卡扣支架、卡扣枪、冲压机、全自动电焊流水线、钢丝调直机、交流焊机、绕簧机、天车、浸塑流水线、折弯机、气压缩泵、整经机、打包机、台式钻床、压力机等设备，满足现有生产需求。

●检测设备主要有：配备钢卷尺、覆层测厚仪、千分尺、游标卡尺等，满足检验需求；

生产工艺流程：

隔离栅、铁路栅栏：

原材料→切割→拔丝→直丝→焊网→网片折弯→组焊→镀锌→打磨喷砂→浸塑流水线→检验→成品

网片、金属丝网：金属丝→调直→点焊→检验→成品

石笼网：设备调试→侧丝→上机→网片成型→检验→包装。

刀片刺绳：原材料(镀锌板、钢丝)→冲压刀片条→刀片条→包丝→卡扣→检验→成品

●生产过程：

●抽查隔离栅、铁路栅栏生产记录：

1、隔离栅、铁路栅栏生产工艺：

原材料→切割→拔丝→直丝→焊网→网片折弯→组焊→镀锌→打磨喷砂→浸塑流水线（或喷塑）→检验→成品

注：网片焊接、框架焊接、浸塑过程为特殊过程；镀锌为外包。

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品规格：外观尺寸为：1797x2760mm、边框采用 30x50x2.0mm 的矩形管制成

网片直径为 4.0mm 的钢丝焊接而成、网孔 75x150mm、立柱采用 40x40x2.5mm 的方管制成、立柱、网片连接板采用 90 度折角，厚度 4.0mm 钢板制成，金属网应进行镀锌后防腐浸塑处理

3、查看生产记录控制：

1) 网片外框：产品规格：50*50*1500mm 立柱、20*30*1.0mm 边框、100*150*5mm 底盘等

2) 采购好的方管检验合格后，按图纸尺寸下料，焊接成方框，然后焊接网片连接件

使用设备：切割机、焊接工作台 质量控制点：尺寸、焊接质量 检验项目：尺寸符合要求、焊接质量合格（焊缝无咬边、无弧坑、无焊瘤、无气孔、无裂纹等表面缺陷，焊缝的表面成型和包角应完整） 检验结论：合格，检验人员：任伟红

3) 网片与外框焊接：材料：70*70mm 网孔、20*30*1.0mm 边框、

将按尺寸要求下好料的网片与外框焊接在一起，使用设备：焊接工作台，质量控制点：焊接质量（外观、焊牢度）牢度检验两种。检验项目：外观、焊牢度，外观质量：无外部飞溅、无毛刺，无深的凹陷、无穿透裂纹、焊核尺寸等。检验结论：合格，检验人员：任伟红

4) 浸塑：工件首先经过人工表面除锈，然后由人工输送链上，输送链转动慢慢移入预热烘道对工件进行预热；然后进入浸塑室进行表面浸塑。控制点：构件预热温度 260℃-380℃，固化室温度约为 180℃-200℃。流平固化 20 分钟，自然冷却 10 分钟。 使用设备：浸塑流水线 检验项目：外观表面光洁度、表面无气泡、无砂眼、无明显错位以及无表面裂缝；尺寸检验包括外径、内径、长度；力学性能检验包括弯曲强度、拉伸强度、冲击强度、疲劳寿命。检验结论：合格，检验人员：尉立舟

5) 立柱：该部件较简单，主要是立柱上焊接立柱与护栏网的连接件，使用设备：焊接工作台 控制点：连接件尺寸、焊接质量，均有相关控制记录 检验项目：外观、焊牢度，外观质量：无外部飞溅、无毛刺，无深的凹陷、无穿透裂纹、焊核尺寸等。检验结论：合格，检验人员：任伟红

6) 喷塑：查喷塑质量控制：检验项目：涂层厚度、粘结强度，厚度 1.2-1.3mm，附着力：33N/cm，到场验证，检验人员：尉立舟



7) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

●抽查网片、金属丝网生产记录：

1 生产工艺：

网片、金属丝网：金属丝→调直→点焊→检验→成品

注：电阻点焊、浸塑过程为特殊过程；

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品型号：40*60*2.5mm；

3、查看生产记录控制：

1) 网片、金属丝网：网片规格：40*60*2.5mm；使用设备：电阻点焊，质量控制点：尺寸、焊接质量 检验项目：尺寸符合要求、焊接质量合格（焊缝无咬边、无弧坑、无焊瘤、无气孔、无裂纹等表面缺陷，焊缝的表面成型和包角应完整），检验结论：合格 检验人员：任伟红

2) 浸塑：浸塑：工件首先经过人工表面除锈，然后由人工输送链上，输送链转动慢慢移入预热烘道对工件进行预热；然后进入浸塑室进行表面浸塑。质量控制点：构件预热温度 260C-380℃，固化室温度约为 180° C-200C。流平固化 20 分钟，自然冷却 10 分钟 使用设备：浸塑流水线 检验项目：外观表面光洁度、表面无气泡、无砂眼、无明显错位以及无表面裂缝；尺寸检验包括外径、内径、长度；力学性能检验包括弯曲强度、拉伸强度、冲击强度、疲劳寿命。检验结论：合格，检验人员：尉立舟

3) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

●抽查刀片刺绳生产记录：

1、刀片刺绳生产工艺：原材料(镀锌板、钢丝)→冲压刀片条→刀片条→包丝→卡扣→检验→成品

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品型号：BTO-10、

3、查看生产记录控制：

1) 刀片刺绳由冲切钢板采用机械压轧在钢丝上成型，刀刺宽度 22mm，两刃垂直间距 15mm，刀刺纵向间距 34mm，芯丝直径为 2.5mm。使用设备：包丝机、卡扣支架、卡扣枪、冲压机 质量控制点：刀片的厚度、尺寸，刀片的垂直间距与纵向间距；芯丝直径。检验项目：外观刀口整齐，没有被挤压的废料；刀片刺绳编拧的是否紧密、饱满。检验结论：合格 检验人员：谢彦肖

2) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

●抽查石笼网生产记录：

1、石笼网生产工艺：原材料（包塑丝）→编织网片→浸塑→检验→包装。

注：浸塑过程为特殊过程；

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品规格：60*80mm

3、查看生产记录控制：

1) 包塑丝通过编织机编织成型 使用设备：编织机 质量控制点：尺寸 检验项目：外观检查、尺寸测量、拉伸强度 检验结论：合格 检验人员：谢彦肖

2) 浸塑：浸塑：工件首先经过人工表面除锈，然后由人工输送链上，输送链转动慢慢移入预热烘道对工件进行预热；然后进入浸塑室进行表面浸塑。控制点：构件预热温度 260C-380℃，固化室温度约为 180° C-200C。



流平固化 20 分钟，自然冷却 10 分钟 使用设备：浸塑流水线 检验项目：外观表面光洁度、表面无气泡、无砂眼、无明显错位以及无表面裂缝；尺寸检验包括外径、内径、长度；力学性能检验包括弯曲强度、拉伸强度、冲击强度、疲劳寿命。检验结论：合格，检验人员：尉立舟

3) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

●巡视车间生产现场：

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、史经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看下料、焊接等的生产情况：

车间正在生产护栏网的冲孔和网片焊接，均按客户要求生产，主要控制产品尺寸，焊接质量，员工对生产工艺较熟悉，有质检人员专人负责；现场抽查工人闫*，刘*等，对设备操作和产品控制参数均能明确说出；下料车间：正在进行立柱等零部件的下料工序；

另查网片与边框焊接等工序，均按流程进行生产，通过工艺卡进行控制，有详细的控制参数，人员按设备操作规程和工艺卡及图纸进行生产。

5、现场与质检人员任伟红沟通，知晓检验流程及检验要求。

●外包过程：产品运输、镀锌（需要时）

企业针对喷涂过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等），具体见 8.4 记录。

对相关人员进行了培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂、热处理产品检验的基本知识）

编制了针对喷涂产品检验的作业指导书。

●管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：焊接过程、浸塑过程。

--查焊接过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2024.3.30.

--查浸塑过程确认：对人员能力、材料确认、工艺参数确认（烘干温度，时间等）、产品质量要求，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2024.3.30.

●人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

●以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；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修。

●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。

●环境因素识别和危险源识别：

制定并执行公司《危险源辨识及风险评价控制程序》、《环境因素识别、评价与控制程序》；各部门根据工作和环境特点进行环境因素和危险源的识别，办公室为归口部门，负责环境因素、危险源的评审、综合评价，并确定重要环境因素和不可接受风险。结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；供方包括外包方、相关方影响等，各部门参与识别评价。

●提供《环境因素评价表》，涉及办公区、生产区等各过程，办公室识别环境因素包括日常办公过程中的纸张消耗、纸张废弃、水电资源消耗、乱接线路等引起火灾、爆炸、生活垃圾排放、一般固废排放、噪声排放、废气排放、能源消耗等。评价准确。

可以提供《重大环境因素清单》，其中重要环境因素：固废排放（含危废）、火灾、爆炸、废气排放、噪



声排放；

查见《危险源识别及评价表》，办公室对各部门识别的危险源进行了汇总。

办公室识别的危险源主要是：电脑过度使用辐射、办公设备漏电、文件柜倾倒砸伤、文件柜物品跌落、纸品装订伤手、来访人员吸烟、私接电线、上下班交通意外、倒开水烫伤、新冠病毒感染等；

评价出不可接受风险：公司不可接受风险：机械伤害、触电、火灾、爆炸、噪声伤害、物体打击、废气伤害识别基本全面。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

查企业制定了《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》。办公室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

防暑降温措施暂行办法

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。

杜总介绍，收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，办公室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》，办公室每 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。

查企业于 2023 年 11 月 1 日进行了合规性评价。

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。

提供了合规性评价记录表，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、特种设备管理、安全事件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。

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：到目前为止，公司在环境方面是合规的，职业健康安全管理是合规的。

评价人：王玉、杜京辉、逯艳珍、刘芷圈、靳旭

审核人：逯建军

批准日期：2023 年 11 月 1 日

符合要求。

●环境、安全运行控制：

现场巡视，公司有 3 个生产车间，办公楼一座，车间和办公楼宽敞明亮，干净整洁。

办公楼已通过当地消防大队的验收备案。

识别评价出不可接受风险：触电，火灾，机械伤害，天车（高空坠物），噪声伤害，废气伤害；

识别重要环境因素：固废（含危废）排放，火灾、爆炸，噪声排放，废气排放

车间有特种设备：天车 5 吨 6 台；10 吨 1 台；叉车 11 台；存在高空坠物、起重伤害等安全风险。

经查，企业制定了环境和职业健康安全运行控制程序、双控机制建设实施手册、岗位应知应会手册、安全生产责任制度、安全生产检查制度、安全生产管理制度，安全风险分级管控责任制，风险分级管控制度，



风险辨识公示管理制度，风险管控信息台账，事故隐患排查治理制度，隐患排查清单，定期安全检查计划等；

管理制度上墙，对人员进行了培训和安全教育；张贴了安全风险标识告知。

公司主要领导人员组成了安全小组，定期进行隐患排查和治理。按照安全生产标准化各项管理制度的要求进行安全风险管控。

提供有事故隐患排查清单(安全管理部门)及检查表(每旬检查一次)，生产技术部部长负责生产设备安全检查，车间级安全检查，现场隐患排查等工作，规定了检查频率。

提供有事故隐患排查清单(车间)及检查表(每周检查一次)，抽查 2024 年 3 月的检查记录，对生产工艺符合规定要求，劳动保护，消防设施，操作记录，机械设备等方面进行了检查，符合要求。

提供有防护用品穿戴检查表，现场操作检查表，电气安全检查表，综合性安全检查表，安全生产现场检查表等检查记录，均为手写，按日/周/月/季度频率进行检查。

提供《安全生产隐患排查治理工作台账》检查过程中发现的问题进行登记，责任部门负责整改并验收。抽查 2024 年 4 月 17 日，隐患情况：天车挂钩防脱装置未安装，隐患：高处坠落，隐患登记：一般，整改措施：已安装天车挂钩防脱装置，整改责任人：张涛，期限：1 天，完成日期：4.18，验收复查责任人：杜京辉。

另查其他隐患排查与治理的记录，均有整改措施，整改期限等内容。

现场巡视运行控制情况：

	控制措施	现场观察到的控制情况
机械伤害	安全操作规程、产品组装规程、车间安全管理制度、安全教育、劳保用品防护等控制	现场查看到机械伤害主要生产设备的使用，及生产过程中，设备旁边均有安全操作规程。 每天晨会进行口头安全教育。
触电	配电装置加装安全防护装置，电气操作由持证电工操作。提供有电工证。	车间内设备均一机一闸一漏，电闸防护完好，接线规范，对应位置张贴“有电危险”“小心触电”等安全标识。 车间所有线路均设置了防护槽，无电线裸露。 车间设备和线路检修挂牌。车间总闸有安全标识。 提供有配电箱安全检查表，抽查 2024 年 5 月 7 日检查表，检查箱体、清洁、保护装置、操作行为情况，均符合要求。
起重伤害、高空坠物	安全操作规程，专人使用，专人指挥。天车定期检验。	提供了天车的检验报告。 车间内共有天车 7 台，分别有 10T 1 台，5T 6 台，每月均维护一次，查 2024 年 4 月份的天车维护记录，经现场与天车操作工人了解，操作工人每天检查，检查项目包括：吊索具，连锁保护装置等。
固废排放 危废排放	设置垃圾箱 设置了危废间，危废暂存于危废间，定期处置	现场观察固废排放包括铁渣、废弃铁丝、下脚料、焊条等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、每天清扫，定点存放。 现场与生产经理沟通了解，生活固废分类存放，定期处理。 废润滑油及废润滑油桶暂存于危废暂存间， 环保设施新增活性炭吸附装置，当活性炭吸附饱和时需要定期更换活性炭，更换下的废活性炭采用专用容器存放，暂存于厂区危废间，定期交由有资质单位回收； 现场查看了危废处置合同，及危废处置记录。收集了危废处置方的相关资质。
火灾、爆炸管控	编制了管理方案，按规定配备消防栓、灭火器、组织应	办公楼已通过消防验收，提供了消防验收备案证明，详见附件。



	急演练、安全教育等措施	车间内设置有安全通道标识、应急照明，灭火器均为干粉灭火器，指针均在绿区。建议在设备附近配备二氧化碳或是水基灭火器，以保护电器设备。 有灭火器点检表，每周一次检查。各部门负责管辖区域内的检查情况。 焊接过程注意防火距离，远离配电设施等，人员注意防护，焊工持证上岗。 车间院内有压力容器，用于存放二氧化碳，车间内有空压机及储气罐，压力容器已进行了安全检验。安全阀、压力表均进行了校准。
噪声排放	封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场组装噪声不大	现场查看主要是浸塑生产线、切割、石笼网编织机等生产设备运行产生的噪声。选用低噪声设备，基础减震，设备定期维护，附近均为工厂，无敏感居住人群，对外影响不大。企业定期对噪声排放进行检测。检测报告显示噪声排放达标。
车辆伤害	叉车定期检验，人员持证上岗，定期安全教育。	现场查看，人员操作规范，叉车进行了检验。叉车司机持证上岗。 来厂送货车辆门卫进行核实，要求进入厂区减速行驶，部高声鸣笛。装卸货物不能超高。
废气排放	配备了环保设备	现场查看，项目浸塑生产线1根排气，预热、浸塑及流平固化工序产生的污染物为颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯，经集气罩+布袋除尘器+低温等离子光氧一体机+活性炭吸附装置+活性炭吸附装置+水喷淋+15m高排气筒排放。
废水排放	浸塑喷淋水循环使用	浸塑喷淋水循环使用，清洁废水用于厂区泼洒抑尘，厂房内旱厕定期清掏。
职业病	进行职业危害因素检测、人员职业病体检，发放劳保用品	现场查看，人员定期发放劳保用品，存在职业危害因素：噪声、废气；受审核方每年组织进行职业场所危害因素检测并组织人员进行职业病体检，提供有检测报告和职业病体检报告，经查，无职业病。

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场与生产经理沟通，介绍当地环保和安监部门定期检查，对检查过程中发现的问题，发放整改通知单，按要求进行整改并验收。公司为员工缴纳了社保。临时人员均缴纳了工伤险。

现场与工人沟通，车间现场工作中严禁吸烟，人员基本掌握安全操作规程，知晓基本的触电、火灾防护知识。公司为员工发放了工装、口罩、手套等劳保用品。

巡视办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

废水排放控制：仅为生活废水，排入市政管网。

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；对于废硒鼓墨盒，均由供应商回收，废电池和废灯管等投入街道的不可回收垃圾箱，无乱排放现象。

火灾控制：办公楼均配备了灭火器和消防栓及安出口、应急灯等设施，生产车间配备了灭火器和消防栓，办公楼与生产车间均通过了消防验收。

触电管理：现场查看办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

交通事故管理：公司规定出差路途远的乘坐高铁、飞机等公共交通工具，市区及周边的可开车前往，持证驾驶，不酒驾、不毒驾、不疲劳驾驶，1年来未发生交通事故。



相关方管理：生产经理介绍，来厂参观人员严格遵守公司安全管理规定，参观车间必须专人陪同，并讲解安全 and 环境管理要求。

提供了：《2023 年环境、安全费用投入明细》

车辆费用（保险、保养费用）、消防设施劳保用品、紧急救护用品、防暑降温用品、员工保险、职业病体检、环保设备、天车检测、叉车检测、废气噪声检测等，统计人：财务，现场与杜总沟通，费用基本能够支持环境、安全运行控制。

● 应急准备和响应

查企业编制有《应急准备与响控制程序》。生产技术部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。

查看企业相关资料，编制了突发环境时间应急资源调查报告，对人力资源，应急设施，存在问题进行了调查，并针对调查出的问题进行了整改；

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、急救药箱、沙袋、铁锹等。

培训：办公室定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

——演练记录 1：2023 年 11 月 12 日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了火灾事故应急演练。演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，通过本次火灾应急预案演练，使公司的所有人员熟悉了火灾发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求，不需修改。演练结束后，对预案的适宜性充分性进行了评审，应急预案能够完成执行，满足应急要求。

——演练记录 2：2023 年 9 月 12 日进行了机械伤害事故应急演练。演练地点：车间

提供了演练计划，演练记录和演练总结及预案评价。

另抽其他日期其他专项演练如触电事故演练，均有演练方案，演练过程记录，签到表，演练总结及评价。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求。

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

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2023.11.9-10 为期两天开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

现场审核，企业人事变动，2024 年管代由王玉变更为赵江珊，但与赵江珊沟通，对于标准的理解，内审的策划等，尚未完全掌握，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的提升和内审的深入。

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2023 年 11 月 30 日进行了管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求。

但现场沟通，管理评审是在咨询老师指导下进行的，已在 7.2 条款开具不符合，下次审核关注管理评审的深入。



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

提供的《不合格品输出控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录 and 处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。

抽查 2023.11.23 日防护栅栏焊接漏焊不合格，进行补焊处理。

2024.2.1 日石笼网锁边不符合，进行重新返工处理。

2024.4.27 日刀片刺绳卡扣松动不合格，进行重新订卡扣处理，返工加工。

有不合格的描述、针对不合格进行了原因分析和处置意见等，均有批准人签字确认。

不合格品管理受控。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

制定了《纠正措施控制程序》，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；

管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

生产中产生的不合格品由生产技术部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

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，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

地方监管部门提出的问题及时整改，企业介绍，现场检查过程发现的问题，未保留记录。

企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）：

公司为确保管理体系的有效运行和持续改进，确保满足顾客要求，增强顾客满意，为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源，包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等；还包括为增强顾客满意所必需的资源，主要资源如下

1、人力资源：目前涉及到安平县荣泰金属网栏有限公司的管理体系覆盖人数为 85 人。

2、企业厂房等基础设施完备，基础设施：公司位于安平县经济开发区东区经五路 22 号，建筑面积 20050 平米。厂区包括 3 个生产车间，建筑面积分别为 5000 平米、5300 平米、5500 平米；办公楼 4 层建筑面积 3200 平米；休息室 2 层建筑面积 1000 平米；门卫室建筑面积 50 平米。整体环境整洁，满足需求；

主要生产设备：焊接工作台、切割机、格宾石笼网机、双股刺绳机、包丝机、卡扣支架、卡扣枪、冲压机、全自动电焊流水线、钢丝调直机、交流焊机、绕簧机、天车、浸塑流水线、折弯机、气压缩泵、整经机、



打包机、台式钻床、压力机等设备，满足现有生产需求。

特种设备：天车 10 吨 1 台，天车 5 吨 6 台；场内叉车：11 台；压力容器：1 个；储气罐（0.84MPa）2 个；

环保设施：灭火器、消防栓、布袋除尘器+活性炭吸附+15 米排气筒等

3、特种设备：

查特种设备天车、叉车、压力容器，均按要求进行了检验登记。另查压力容器，安全附件均进行了检验，二阶段重点关注。

4、环保安全设施主要有：焊烟净化器、排气筒、灭火器；设置了危废间。

5、办公室设施主要是：电脑打印机等；网络正常；

水电供应由办公室负责。

各部门负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。

各种废弃物的分类处置，办公室负责监督检查。

每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。

现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求

2) 人员及能力、意识：

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。

提供了培训计划，培训记录，人员评价记录。基本满足要求。特殊岗位人员焊工、电工、叉车工，持证上岗。提供了人员证书。

电工：刘芷圈，T131124198101013234，2020-12-31 至 2026-12-30；

焊工：王俊兴，证号：T131124197808010235，有效期至 2027.4.26；

张义朋，证号：T13052319841017241X，有效期至 2027.12.30；

叉车司机证书：

史黎明，证号：133025197610090412，有效期至：2024 年 9 月；

刘芷圈，证号：131124198101013234，有效期至：2024 年 9 月；

冯义，证号：131125198607013211，有效期至：2026 年 9 月。

安全管理人员：

杜京辉，133028197606041617，有效期限：2023.10.03 至 2024.10.02；

靳旭，13112419880920321X，有效期限 2023.11.16 至 2024.11.15

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。提供了人员能力评价记录，培训考核记录等。

但现场审核，现场审核，同管代及内审员赵江珊沟通，原管代王玉组织召开了内审，赵江珊作为管代，上任时间不长，对内审的策划及标准尚未完全掌握，存在能力不足。开具不符合。

已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

3) 信息沟通：

公司建立并实施《信息交流控制程序》，规定了职责、工作流程，包括内部沟通和外部沟通的方法和要求。公司确定了质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内部和外部沟通，包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责，内外部沟通具体体现在公司内部工作会议、质量、环境、职业健康安全会议、员工的培训、公司宣传栏等，与外部的沟通具体体现在合同签订、满意度调查。

与外部供方、外包方、环保、安监及顾客和供方等进行沟通。

现场查阅内部沟通方式：1)公司管理会议：例会/部室会议等 2)分析会/年度总结会/3)简报 4)座谈 5)微信群沟通内容：1)管理体系的评价和改进；2)质量、环境和职业健康安全运行结果的分析和改进；

3)已经存在或潜在不合格的评审与处置；4)客户需求和期望的变化；5)合规义务的变化；6)公司发展的设想和建议。

外部交流：通过发放《告相关方书》与相关方就相关质量、环境、职业健康安全信息进行相互沟通，保留了相关方通报书等文件。



现场审核，逮总面谈：与其交流和沟通获知熟悉安全生产法、污染环境防治法等的相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全为出发点，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员杜京辉交谈：负责组织员工进行健康体检，关注员工的身心健康，及时了解员工在健康安全方面的需求和期望，督促为员工订制和发放工作服，交纳保险，代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识，风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

与安全事务代表靳旭沟通，公司的安全事务员工代表由员工推荐或选举产生，员工能充分参与公司的职业健康安全方针和目标的制定和评审，对职业健康安全事务发表意见，就公司的职业健康安全的决策或要求及时向员工进行沟通，并收集反馈意见，适当参与危险源辨识、风险评价和控制措施的确定；适当参与事件调查。

对其控制基本符合要求。

4) 文件化信息的管理：

受审核方建立的管理体系文件包括：

- 1.《质量/环境/职业健康安全手册》RT / SC-2020，版本 A/2，发布日期：2020 年 9 月 10 日，2020 年 9 月 10 日实施；
- 2.程序文件 RT / CX-2020 版本 A/2，发布日期：2020 年 9 月 10 日，2020 年 9 月 10 日实施；包括标准要求的程序。
- 3.制度规范，包括：岗位任职条件、节能降耗管理规定、车辆使用管理规定、电脑使用管理办法、消防安全管理制度等。
- 4.体系运行所需要的各项记录

编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理

经文件审核，该组织所编制的质量管理手册和程序文件基本符合标准及相关法规要求，文件审核所开具文审问题已整改，经现场验证有效。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。张经理接受，体系运行以来，没有作废文件。

现场抽查各项隐患排查，三级教育等记录，保存完好。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。由办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产

E：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产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，（安平县荣泰金属网栏有限公司）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，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:杨园



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。