

项目编号：10370-2024-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：安平县佰满丝网制品有限公司

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）：潘琳

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 5 月 19 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：潘琳

组员：



受审核方名称：安平县佰满丝网制品有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	何小铭	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**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

- a) 管理体系标准：
GB/T19001-2016/ISO9001:2015
- 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：包括中华人民共和国质量法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国标准化法、民法典等
- 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 33281-2016 镀锌电焊网
GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网
- 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：2024年05月19日 上午至2024年05月19日 下午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年10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）：

护栏网、石笼网、冲孔网、钢格板、不锈钢网、筛网、过滤网、电焊网的生产

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：安平县西两洼乡东寨子村 258 号

办公地址：安平县西两洼乡东寨子村 258 号

经营地址：安平县西两洼乡东寨子村 258 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 2024-05-16 14:00:00 下午至 2024-05-16 18:00:00 下午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：

采购过程控制、产品的放行控制、生产过程控制、特种设备管理

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，观察项（1）项，涉及部门/条款：

办公室 7.2 条款，生产技术部 特种设备安全管理法

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 19 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 5 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

特种设备的管理、人员管理、生产过程控制、内审、管理评审的实施

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量管理体系有效运行，法律法规更新及时，定期对质量管理体系运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：



质量管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责，对产品生产、原材料采购等方面有较强的质量意识，质量管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示:

公司质量管理体系运行情况的检查内容应充分，加强对人力资源的管理控制，做好员工培训，避免因人员能力问题造成的体系不符合。企业应加强特种设备管理，避免受到行政处罚。

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: 2013 年 3 月 14 日, 体系实施时间: 2023 年 10 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

受审核方名称: 安平县佰满丝网制品有限公司

法定代表人/总经理: 卢道友

营业执照, 统一社会信用代码: 91131125063112683T, 有效。企业成立于 2013-3-14, 注册资本 1880 万元人民币;

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 15 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:

策划了产品生产加工流程:

护栏网:

备料---焊接--浸塑----打包---入库

石笼网:

备料---经纬绞织 (三绞/五绞) --检验--入库

冲孔网:

上料---冲孔--检验---入库

钢格板:

备料---焊接-----镀锌 (外包) ---打包--入库

不锈钢网、过滤网、筛网:

备料--经纬编制--卸网裁边--拉平---打包---入库

电焊网:

备料---经纬焊接--镀锌---网片校平--打包---入库

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

●管理体系过程、范围

■根据企业发展及经营管理的需求, 公司组织了对管理体系标准的学习, 依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了 PDCA 的思路。建立了文件化的管理体系, 文件基本符合标准的要求, 基本符合企业的实际情况。根据过程对组织结构进行了合理的设计, 明确了各岗位人员的职责和接口, 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。策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。

■审核组与受审核方现场确认的认证范围：

护栏网、石笼网、冲孔网、钢格板、不锈钢网、筛网、过滤网、电焊网的生产

注册地址：安平县西两洼乡东寨子村 258 号

办公经营地址：安平县西两洼乡东寨子村 258 号

■不适用条款：无。

■管理手册识别外包过程：产品运输、镀锌、浸塑过程；

■管理体系覆盖人数 15 人，设有办公室、生产技术部（含车间）

■无倒班情况

●质量方针、目标策划

管理手册明确了公司的质量方针：

质量第一，顾客至上；诚信经营，不断改进。

总经理证实，与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

1.产品一次交验合格率≥98%

2.顾客满意率≥98%。

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。经查各部门目标均已完成。

●体系运行和控制的策划

建立了质量目标：

收集的相关法律法规、技术标准：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品标准：

GB/T 33281-2016 镀锌电焊网

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

编制了作业指导文件，数控编织网机、石笼网编织机、护栏电焊网机、数控冲孔网机、钢格板压力焊等设备安全操作规程等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要从事刺绳、刀片刺绳、护栏网的生产；

策划了产品生产加工程序：

护栏网：

备料---焊接--浸塑----打包---入库

石笼网：

备料---经纬绞织（三绞/五绞）--检验--入库



冲孔网：

上料---冲孔--检验---入库

钢格板：

备料----焊接-----镀锌（外包）---打包--入库

不锈钢网、过滤网、筛网：

备料--经纬编制--卸网裁边--拉平---打包---入库

电焊网：

备料---经纬焊接--镀锌---网片校平--打包---入库

经识别，产品运输、镀锌、浸塑过程外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《能力和意识控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《生产和服务提供控制程序》、《监视和测量资源控制程序》等文件。

●监视和测量

公司编制了《监视和测量资源控制程序》《顾客满意度测量控制程序》

组织策划了对绩效的监视和测量，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

公司通过管理评审、内部审核和顾客满意度测量，以及定期的目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保管理体系绩效和有效性。具体见 6.2/9.1.2/9.2/9.3 审核记录。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中 FH 应包括使用危害分析的方法和对食品职业健康安全小组的评价意见；H 体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

●产品和服务的要求

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与李娜主管沟通，公司主营护栏网、石笼网、冲孔网、钢格板、不锈钢网、筛网、过滤网、电焊网的生产，产品主要用于化工、环保、机械设备、水利工程等，均按国家标准或顾客要求进行加工。查见了公司宣传册。

现场查看，公司通过微信、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司设备名录、加工能力、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。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

李娜主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营护栏网、石笼网、冲孔网、钢格板、不锈钢网、筛网、过滤网、电焊网的生产。

李主任介绍，该公司主要通过网络宣传的方式进行销售。

网上搜索可见企业的宣传资料，显示有产品分类、产品介绍、应用案例等；



查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023 年 10 月 20 日

顾客:景津装备股份有限公司

合同标的: 过滤网, 规格: 20 目*1 米宽, 60 米;

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术要求, 交货时间, 地点, 验收标准, 解决争议的方式等事项, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 12 月 7 日

顾客: 安平县诚创金属制品有限公司

合同标的: 钢格板, 规格: G255/30/50*400*200 10 块

G255/30/50*400*1300 6 块;

G255/30/50*400*1200 6 块;

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术要求, 交货时间, 地点, 验收标准, 解决争议的方式等事项, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 12 月 30 日

顾客:河北临港化工有限公司

合同标的: 304 不锈钢网, 规格: 30 目, 1*30 米; 5 卷

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术要求, 交货时间, 地点, 验收标准, 解决争议的方式等事项, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 3 月 1 日

顾客:河北临港化工有限公司

合同标的: 护栏网, 规格: 3*3cm*1.5m; 800 平米

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术要求, 交货时间, 地点, 验收标准, 解决争议的方式等事项, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 3 月 6 日

顾客: 河北省水利工程局集团有限公司

合同标的: 石笼网, 规格: 孔 11*13, 1440 平米;

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术要求, 交货时间, 地点, 验收标准, 解决争议的方式等事项, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 3 月 16 日

顾客: 中科爱农(山东)农业装备有限公司

合同标的: 冲孔网, 规格: 2*1220*2440, 20 张;

合同约定了具体规格型号要求, 具体数量, 质量与技术要求, 交货时间, 地点, 验收标准, 解决争议的方式等事项, 合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 4 月 14 日

顾客: 景津装备股份有限公司

合同标的: 电焊网, 规格: 4mm 丝*70mm 孔, 长 4000mm*宽 1280mm, 50 片;



合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术要求，交货时间，地点，验收标准，解决争议的方式等事项，合同有双方签字盖章。

符合要求。

●设计和开发的控制

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为护栏网、石笼网、冲孔网、钢格板、不锈钢网、筛网、过滤网、电焊网等，目前均按国家标准或客户要求生产，技术指标均按照标准的技术要求和参数要求实施控制和检验，不对工艺、材料进行变更，目前产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，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，因此保留了 8.3 条款。经确认，公司体系运行以来，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。

●外部供方提供的产品和服务

编制了《外部供方控制程序》和《产品采购管理制度》等文件，程序规定了办公室对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。每年对供方进行年度确认。供方需确认后，纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

热镀丝、高锌丝、普锌钢丝、镀锌方管；

外包过程：产品运输、镀锌、浸塑过程；

现场提供有《合格供方名录》，编制：李娜，审批：卢道友。

供方名称	提供产品名称及类别
天津新东泽不锈钢有限公司	不锈钢板
安平县通和金属网业有限公司	线材
安平县利瑞钢材销售有限公司	带钢
兴化市金源盛不锈钢制品有限公司	不锈钢丝
彦兵永年螺丝五金店	焊材
上海壹米滴答快运有限公司	产品运输
北京京东物流有限公司	产品运输
顺丰速运有限公司	产品运输
安平县冀达五金网业有限公司	浸塑
河北岳祥金属制品有限公司	镀锌

。。。。。

2023 年 10 月 10 日对供方进行了合格评价。

抽查“天津新东泽不锈钢有限公司”“安平县通和金属网业有限公司”“兴化市金源盛不锈钢制品有限公司”等进行评价的记录，评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李娜。

抽查对物流外包方：北京京东物流有限公司进行了评价，从物流运输能力，送货及时性等进行了评价，评



价结论：可列入合格供方名录。评价人：李娜，评价日期：2023.10.10。

抽查对浸塑包方：安平县冀达五金网业有限公司、进行了评价，收集了其营业执照，对其以往加工能力进行了确认，同意列入合格供方，评价人：李娜，评价日期：2023.10.10。

抽查对镀锌包方：河北岳祥金属制品有限公司进行了评价，收集了其营业执照，对其以往加工能力进行了确认，同意列入合格供方，评价人：李娜，评价日期：2024.3.14。

外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《产品采购管理制度》《质量检验管理制度》，明确了采购原料及外协产品、成品的检验规范。

原材料进场后生产技术部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

对供方及外包方均进行了合格供方评价。

浸塑、镀锌过程外包，与浸塑、镀锌外包方签订加工合同，合同确定技术要求（包括喷涂颜色、镀层均匀度、镀层附着强度等技术参数）；对外包方能力进行了确认，进场验收由生产技术部负责，提供有委托加工产品验证记录，具体见 8.6 记录。

提供给外部供方信息的充分性：

本公司需求物资的采购由办公室负责，一般通过微信联络的方式向合格供方进行产品采购。供方合作时间较长，直接通过微信发送物料采购明细，洽谈采购价格，按供方送货单进行结算。

提供了送货单和相关发票：

抽采购入库记录：

2023 年 10 月 26 日

采购产品：不锈钢丝 0.15，3.375 吨；供方：兴化市金源盛不锈钢制品有限公司

检验项目：数量、外径， 检验员：陈培培

2024 年 2 月 27 日

采购产品：线材 ϕ 6.5mm，76.22 吨；供方：安平县通和金属网业有限公司

检验项目：数量、外径， 检验员：陈培培

2024 年 1 月 24 日

采购产品：430 不锈钢板，68.707 吨；供方：天津新东泽不锈钢有限公司

检验项目：数量、厚度， 检验员：陈培培

2023 年 3 月 25 日

采购产品：带钢 345*5，13.423 吨 供方：安平县利瑞钢材销售有限公司

检验项目：数量、尺寸、材质证明书 检验员：陈培培

查看以上订单，均通过微信明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

以上原材料均从合格供方采购。

经识别，外包过程为：产品运输、镀锌、浸塑过程；

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。浸塑、镀锌外包进场进行验收，验收后进行结算。

基本符合要求。

●生产和服务提供的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务提供控制程序》《监视和测量资源控制程序》《不合格输出控制程序》《产品检验管理制度》《质量跟踪管理制度》等，对企业的生产过程进行



控制：

企业提供的资料显示生产程序：办公室、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订单通知，生产技术部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、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，通知办公室发货。

根据订货要求，生产技术部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间产品和服务的要求：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：

GB/T 33281-2016 镀锌电焊网

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网等标准相关内容进行生产。

生产设备有：数控编织网机、石笼网编织机、护栏电焊网机、数控冲孔网机、钢格板压力焊等设备。满足生产需求

提供有《设备台账》《设备检修计划》《设备日常保养记录表》《设备巡检记录》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

检测设备主要有： 外径千分尺、游标卡尺等，满足检验需求；

提供有《监视测量设备台账》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

巡视车间生产现场：

1、车间按照产品分为不同的区域，便于产品分区存放，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。

3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括数控编织网机、石笼网编织机、护栏电焊网机、数控冲孔网机、钢格板压力焊等安全操作规程等，符合要求。

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——**不锈钢网、过滤网、筛网**的生产控制

陈经理现场介绍，不锈钢网、过滤网、筛网的工艺流程：

备料--经纬编制--卸网裁边--拉平---打包---入库

现场查看，数控编织网机工位张贴有设备安全操作规程。 数控编织网机属自动加工设备，操作人员经简单培训即可上手，员工只需学会如何上料，下成品便可。

经纬编制过程需要对设备进行确认，提供有数控编织网机确认记录，确认内容网孔间距 确认日期：2023.10.16

与操作员工交流，对工序较清楚，严格按图纸要求进行加工、本工序加工完待过程质检人员检验。

现场查看数控编织网员工操作，正在加工的产品型号是 30 目的筛网

现场记录有： 《工序质量检验表》、《产品工艺规程》等

所用原材料为 0.3mm 不锈钢丝，经纬各一盘，终端有缠绕轴，缠绕设定的米数自动停止，员工卸料换空轴，启动机器进行加工。

卷状的筛网放置于托盘上，等待质检人员检验，检验项目有线径、目数，所用量具为外径千分尺和游标卡尺。

抽查筛网生产记录：

2023.12.22 筛网 30 目 1 件

2024.1.25 筛网 50 目 2 件

2024.2.16 筛网 60 目 2 件

2024.4.12 筛网 20 目 1 件

生产工人：贾猛 检验：陈培培

——**冲孔网**的生产控制



陈经理现场介绍，冲孔网的工艺流程：

上料---冲孔--检验---入库

现场查看，数控冲孔网机工位张贴有设备安全操作规程。数控冲孔网机属自动加工设备，操作人员经简单培训即可上手，员工只需学会如何上料，下成品便可。

现场查看数控冲孔网机员工操作，正在加工的产品型号是 1m*2m 的筛网

现场记录有：《工序质量检验表》、《产品工艺规程》等

所用原材料为 1.5mm 不锈钢板，操作工人在电脑端设定横向纵向冲孔数量、间距，更换需要的冲头，即可开机进行加工。

加工好的网片放置于托盘上，标识清楚，等待质检人员检验，检验项目有板厚、孔径等，所用量具为游标卡尺。

抽查冲孔网生产记录：

2023.11.25 冲孔网 1*2m 15 张

2023.12.13 冲孔网 1*2m 18 张

2024.1.16 冲孔网 1*2m 14 张

2024.3.18 冲孔网 1*2m 16 张

生产工人：李洪生 检验：陈培培

——石笼网的生产控制

陈经理现场介绍，石笼网的工艺流程：

备料---经纬绞织（三绞/五绞）--检验--入库

现场查看，石笼网编织机工位张贴有设备安全操作规程。石笼网编织机属自动加工设备，操作人员经简单培训即可上手，员工只需学会如何上料，下成品便可。

现场查看石笼网编织机员工操作，正在加工的产品型号是 11*13

现场记录有：《工序质量检验表》、《产品工艺规程》等

所用原材料为 $\phi 3.5\text{mm}$ ，操作工人在开机前准备好 12 股簧丝，即可开机进行加工。

加工好的石笼网放置于托盘上，标识清楚，等待质检人员检验，检验项目有丝径、孔尺寸等，所用量具为游标卡尺。

抽查石笼网生产记录：

2023.12.8 石笼网 11*13 800 平米

2024.1.17 石笼网 9*11 1100 平米

2024.1.26 石笼网 9*11 890 平米

2024.3.7 石笼网 9*11 960 平米

生产工人：马强 检验：陈培培

——钢格板的生产控制

陈经理介绍钢格板生产工艺流程：

备料----焊接----镀锌（外包）---打包--入库

钢格板的加工原材料为带钢和螺纹钢，

现场查看钢格板的加工过程，带钢经自动材料机裁成需要的尺寸备用；螺纹钢锯成所需的长度备用。

员工按图纸要求将带钢、螺纹钢焊接成为钢格板。现场正在焊接的钢格板规格为 G325/30/100

2023.12.10 G255/30/50*400*200 10 件

G255/30/50*400*1300 6 件；

G255/30/50*400*1200 6 件；

2024.1.16 G325/30/100*400*1200 20 件

2024.3.18 G325/30/100*500*1000 30 件



加工工人：范亮亮、宋彦鹏 检验：陈培培

查镀锌检验记录：

2024.1.16 G325/30/100 3.5 吨 检验项目：镀锌外观、数量 检验员：陈培培

2024.2.3 G205/30/50 2.7 吨 检验项目：镀锌外观、数量 检验员：陈培培

2024.2.25 G253/20/100 3 吨 检验项目：镀锌外观、数量 检验员：陈培培

——电焊网、防护栏网（有边框）的生产控制

陈经理介绍电焊网生产工艺流程：

备料---经纬焊接--镀锌---网片校平--打包---入库

现场查看防护栏网加工过程，员工备料 $\phi 3\text{mm}$ 的线材，分别将经丝和纬丝输入送料装置，在护栏电焊网机电脑上设定横向、纵向间距，开机即可自动加工。防护栏网的边框有两种，根据用户的要求选用方管或圆管，焊接工人在焊接平台进行方框焊接，方框焊成后，将电焊网片点焊在方框上，焊后打磨，根据需要进行浸塑。防护栏成品制作完成。

抽防护栏网生产记录：

2023.12.18 防护栏网 3.75*4.5 米 80 个

2024.2.7 防护栏网 2.1*2.5 米 120 个

2024.3.30 防护栏网 4*6 米 50 个

加工人：范亮亮、宋彦鹏，焊工有焊工证，见 7.2 审核记录 检验：陈培培

质量手册规定了需确认过程识别的要求，该产品焊接环节特殊过程，需要进行过程确认。

一查焊接过程确认：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：2023.10.16，确认人：陈培培。

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

查浸塑检验记录：

2023.12.25 防护栏 1.7 吨 检验项目：浸塑外观、数量 检验员：陈培培

2024.2.10 防护栏 2.2 吨 检验项目：浸塑外观、数量 检验员：陈培培

2024.4.3 防护栏 1.3 吨 检验项目：浸塑外观、数量 检验员：陈培培

陈经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

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。

●标识和可追溯性、防护

车间查看，产品分区域摆放，陈经理介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等：

在生产过程中用《生产工序单》进行生产记录，注明产品型号、批次：包括：加工工序名称、操作人、检验人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查原材料进厂、工序流转产品及成品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

●顾客和外部供方的财产

顾客提供的信息主要是顾客提供的图纸和个人信息，由办公室和销售人员进行管理，未发生顾客信息泄露，顾客财产损失的情况。顾客提供的技术资料及图纸属于甲方知识产权，许可受审核方生产使用；但不得使用顾客的技术资料或图纸为第三方生产使用，不得提供侵权产品。受审核方对甲方提供的图纸及产品实物负



有保密责任，不得将相关信息透露给第三方。

经查，企业对顾客图纸进行了确认和登记。办公室设有档案室，专门用于存放相关合同，顾客图纸等，防护良好。

供方财产主要是供方信息和供方提供的样品，由生产技术部进行管理，现场查看办公电脑均设置了强口令。对于供方提供的样品进行登记并进行维护。

到目前为止未发生过顾客或供方财产丢失或损坏的情况。

●更改的控制

企业主要是护栏网、石笼网、冲孔网、钢格板、不锈钢网、筛网、过滤网、电焊网的生产，生产流程基本稳定。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生变更。

若产品的要求发生变更，由办公室填写相应的记录，经相关领导进行审批，并下发至生产和检验。生产技术部存档。

●产品的放行

●编制了《外部供方控制程序》，《监测与测量资源控制程序》《生产和服务提供控制程序》包括每种产品进货检验项目及过程检验和出厂测试等。

收集了产品的相关标准：按照国家标准或客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

GB/T 33281-2016 镀锌电焊网

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

等标准相关内容进行生产。

原材料进货控制：

●提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况，详见 8.4 条款审核记录。

陈经理介绍：该产品原材料较简单，主要是各种型号的钢丝、带钢、不锈钢板、方管、圆管等，钢材进货时，供货方提供产品质量证明书。

证明书内容包括炉批号、规格、钢号、化学成分、机械性能等参数。

另抽其他日期其他型号的进厂检验记录，保留了相关记录，有实际检测数据，检验合格后入库，对于检验不合格的组织人员评审后确定处置措施。

●过程检验：过程检验（包括镀锌、浸塑外包过程）见 8.5.1 工序控制记录

抽查成品出厂检验：

查出厂检验记录：

——抽 1：产品名称：过滤网 20 目*1.2 米宽*30 米 36 平米

过滤网 30 目*1.2 米宽*30 米 36 平米

检验项目：目数、外形尺寸、外观等项目 判定结果：合格 日期：2024.1.25 检验员：陈培培

——抽 2：产品名称：电焊网，规格：4mm 丝*70mm 孔 1280*4000，50 片

检验项目：丝径、外形尺寸、外观等项目 判定结果：合格 日期：2024.4.15 检验员：陈培培

——抽 3：产品名称：钢格板，规格：G325/30/100 680*250 98 块

G325/30/100 3145*1295 8 块

G325/30/100 2610*1295 8 块

检验项目：外形尺寸、镀锌外观等项目 判定结果：合格 日期：2024.3.16 检验员：陈培培

——抽 4：产品名称：冲孔网 430 网板 1.2 厚 1220*1945*2 孔 582 张



检验项目：外观、包装、板厚等项目 判定结果：合格 日期：2024.1.20 检验员：陈培培

——抽 5：产品名称：护栏网 1.5m 宽*120m 165 米

检验项目：外观、包装、尺寸等项目 判定结果：合格 日期：2024.4.9 检验员：陈培培

——抽 6：产品名称：石笼网 100*120 11382 平米

检验项目：外观、包装、尺寸等项目 判定结果：合格 日期：2024.4.12 检验员：陈培培

另查其他日期其他型号的产品出厂检验报告，出厂均按以上要求检验无误并整理所有证明文件后方可出厂。
企业的检验过程控制符合要求。

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《内部审核管理程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1. 提供有《2024 年度内审计划》，批准：卢道友。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：李娜、陈培培。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

2. 经查，2024 年 3 月 13 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：李娜、陈培培经过培训并参加了内部审核。

3. 提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查办公室、生产技术部内审检查记录，无条款遗漏。

4. 本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合项报告》，不符合事实（分布在办公室 8.4.1 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5. 本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场审核，与内审组长兼管代李娜沟通，询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划、实施情况，不能全面回答，对内审、管理评审过程中的计划编制、审核记录的编写不熟悉，存在能力不足。本次审核已在 7.2 开具不符合，下次关注内审人员能力提升及内部审核深入。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024 年 3 月 28 日

主持人：总经理、管理者代表 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：李娜/2024.3.21 批准/日期：卢道友/2024.3.21

查看管理评审输入的资料：

- 1、以往管理评审所采取措施的实施情况；（体系运行第一年不涉及此项）
- 2、与质量管理体系相关的内外部因素、问题的变化；
- 3、顾客满意和有关相关方的反馈，相关方的需求和期望，包括合规义务其重要环境因素
- 4、质量目标的实现程度
- 5、过程绩效以及产品和服务的合格情况
- 6、不合格及纠正措施
- 7、监视和测量结果
- 8、其合规义务的履行情况
- 9、（内部）审核结果和合规性评价的结果
- 10、参与和协商的结果
- 11、外部供方的绩效



- 12、资源的充分性
- 13、事件调查、纠正措施和预防措施的情况
- 14、来自相关方的有关信息交流，包括抱怨、投诉；
- 15、应对风险和机遇所采取措施情况及有效性
- 16、改进的机会

评审输出：

- 1、公司制定的质量方针、目标和指标是适宜的，达到了持续改进的目的
- 2、在相关方沟通，安全文明产品控制等方面还有一定的差距，这反映了公司这些方面工作的人力资源不足。
- 3、从顾客反馈信息及相关方的交流信息看，顾客对我公司是认可的，对产品质量很满意。
- 4、公司针对内部审核和日常发现的不合格项纠正预防措施，要加强各部门人员标准要求培训。
- 5、公司上次管理评审提供的改进建议进行了持续实施。
- 6、公司产品质量有了进一步改善，绩效得到明显提高。

总的来说，公司质量管理体系是符合标准要求的，是充分、适宜和有效的。

评审目的：评价本公司的质量方针、目标及质量体系运行的适宜性，充分性和有效性

评审范围：质量方针、目标、质量体系运行情况、顾客反馈、与本公司产品有关的所有部门和过程

查看管理评审报告，批准：卢道友 2024年3月28日

结论：体系运行以来我们所建立的质量管理体系是充分、适宜合有效的，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

持续改进的建议：

各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，由办公室组织，于 2024 年 4 月底前完成查看改进内容完成情况，受审核方已于 2024.4.10 组织相关人员进行培训，培训人员：李娜；符合要求。

现场与卢总及李经理沟通管理评审是如何进行的，李经理介绍说按照管理评审程序文件的步骤进行，但还不能独立进行计划编制。对企业提出后续的管理评审要求，根据企业实际情况可以按照管理评审流程进行，实际与理论相结合会更贴切企业实际情况。

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

不合格输出依据公司《不合格控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的改进建议，制定了具体措施，已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取



必要措施。目前为止没有相关方投诉情况发生。

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）：

1、基础设施

现场审核，企业生产经营地址均为租赁，提供有租赁协议。

企业位于安平县西两洼乡东寨子村 258 号；配备了办公书桌椅，电脑，打印机等办公设备；

厂房面积 500 平，厂房内设有办公室 1 间，总面积约 30 平。

生产设备：数控编织网机、石笼网编织机、护栏电焊网机、数控冲孔网机、钢格板压力焊；基本满足生产需要；

特种设备：3.5T 叉车 1 台，未做特殊设备登记和检验，已敦促企业尽快办理设备登记及检验；

车间布局合理，整洁明亮。

2、运行环境：

车间设备按生产流程定位，布局合理，摆放有序，

仓库设立于车间：主要是成品、原材料的存放，分类摆放，通道宽敞，光线充足满足需求。

3、查该企业监视测量仪器有：外径千分尺、游标卡尺等；

监视测量资源建立了台账，并对监视和测量设备检定情况进行了登记。

查计量器具校准：

提供有游标卡尺校准证书：

规格：0-150mm，制造单位：桂林广陆数字测控有限公司

检验机构：瑞临计量检测有限公司

检验日期：2024 年 5 月 16 日

提供有外径千分尺校准证书：

规格：0-25mm，制造单位：江西工具有限责任公司

检验机构：瑞临计量检测有限公司

检验日期：2024 年 5 月 16 日

该公司生产技术部人员负责监视和测量设备的管理。

2) 人员及能力、意识：

李主任介绍，目前公司在职人员 15 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、生产操作人员等，制定了《岗位任职要求》，满足体系运行要求。

办公室负责人力资源管理工作，编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

根据公司制定的人事管理制度和岗位职责和任职要求进行人力资源招聘和管理；

李主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

李主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1) 培训 2) 进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

办公室会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足



所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

李主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位任职要求》，对总经理、办公室、生产技术部等主要工作人员工作能力权限、任职要求与内容等做出了规定。

提供《质检员任命书》，对质检员进行了考核和任命。提供了内审员任命。

提供《岗位人员能力评价记录》，对办公室、办公室等主要工作人员进行了评价，评价内容包括实际工作能力，岗位要求和技能。考评时间：2023.10.10，考评人：李娜。考核结论：经评价，符合岗位要求。

操作岗位人员的评价未保留记录，经沟通，李主任介绍，员工考核随每月考勤全勤奖、绩效奖等进行。

提供《2024年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括标准贯标、体系文件、市场营销的专业基本知识培训、试验检验标准、操作规程等的内容。

提供 2023-2024 年度培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：ISO9001 标准贯标培训，培训时间：2023.10.17，参加培训人员：全体人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：咨询老师。

——抽培训内容：内审知识培训，培训时间：2023.11.10，参加人员：内审员，培训效果：经提问和交流，管理人员、内审员掌握了内审知识、和流程、方法，培训有效。验证人：咨询老师。

——抽培训记录：岗位操作规程、设备操作规程、关键工序人员培训，培训时间：2023.12.21，参加人员：生产全体员工；培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：陈培培。

现场审核，与内审组长兼管代李娜沟通，询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划、实施情况，不能全面回答，对内审、管理评审过程中的计划编制、审核记录的编写不熟悉，存在能力不足。——不符合。

另查其他培训记录，按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●特殊岗位人员：

焊工：姓名：宋彦鹏，证号：T131124198503023216；焊接与热切割作业，有效期 2021-7-15 至 2027-7-14

焊工：姓名：范亮亮，证号：T131125198510211617，焊接与热切割作业，有效期 2021-12-27 至 2027-12-26

叉车操作证：姓名：卢道友，证号：131125198310010271，有效期 2022 年 7 月至 2026 年 6 月

●与李主任沟通，企业通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。

通过沟通发现，李主任能说出办公室的管理目标和企业的管理方针。

3) 信息沟通：

李主任介绍，公司建立了顺畅的沟通渠道，各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围居民等相关方、顾客、供应商等外部相关方，采用电话、微信（群）、申请、传真、相关网站等方式，以便将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

喷涂等外包方，主要沟通内容为技术要求，生产进度，产品质量等，沟通时间不定期。



内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书、内审员任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对本公司质量管理体系文件和企业经营管理相关文件（包括外来资料）的编制、修订、批准、发放和使用的控制。

●受查企业建立的管理体系文件包括：

1) 标准要求的文件：公司方针、质量目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《质量手册》《岗位任职要求》等文件中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司各项管理制度（办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制度、办公设施维护保养规定、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度等），产品标准，各种记录等文件。

●企业编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于文件、记录的控制。提供了《受控文件清单》

1. 质量手册 BM-QM-2023 A/0 版，2023 年 10 月 10 日发布实施（含质量方针及目标）。

2. 程序文件 BM-QP-2023 A/0 版，包括标准要求的各项程序，2023 年 10 月 10 日发布实施

3. 三级文件 BM-SJ-2023 A/0 版，包括：质量目标分解考核办法、岗位任职要求、公司管理制度等文件。2023 年 10 月 10 日发布实施。

4. 体系运行所需要的记录

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编写人、审核、审批人签字等信息。查看文件发放回收记录，以上文件有发放记录和签收人员。符合要求。

●提供了《外来文件登记表》，收录了包括：

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国标准化法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

产品标准：

GB/T 33281-2016 镀锌电焊网

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

●提供了质量《记录清单》，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

抽管理评审报告、顾客满意度调查报告、培训记录，保存期限均为 3 年；

●查文件发放回收记录，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。

询问李主任，收到了质量手册，程序文件和三级文件汇编。

●查作废文件：《质量手册》和《文件控制程序》《记录控制程序》对作废文件做出了相关规定。需加盖作废标识由办公室统一处理。

经与李主任沟通，体系运行以来，没有作废文件。

●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。

办公室定期对其进行检查，目前各类文件保存完好。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

■审核组与受审核方现场确认的认证范围：

护栏网、石笼网、冲孔网、钢格板、不锈钢网、筛网、过滤网、电焊网的生产

注册地址：安平县西两洼乡东寨子村 258 号

办公经营地址：安平县西两洼乡东寨子村 258 号

、



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, 安平县佰满丝网制品有限公司的

☒质量 ☐环境 ☐职业健康安全 ☐能源管理体系 ☐食品安全管理体系 ☐危害分析与关键控制点体系:

审核准则的要求	☐ 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:潘琳



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。