

项目编号：10444-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：河北三创交通设施有限公司

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）：崔焕茹

审核组员（签字）：杨园

报告日期：2024年5月22日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！



## 审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：  
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■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：崔焕茹

组员：杨园



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
	崔焕茹	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1300714 2023-N1EMS-1300714 2023-N1OHSMS-1300714 4	
	杨园	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2021-N1QMS-1215052 2022-N1EMS-1215052 2022-N1OHSMS-1215052 2	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	安鹏 冯佳浩	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、内部审计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 26941.1-2011 隔离栅 第1部分：通则；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/T 26941.5-2011 隔离栅 第5部分：编织网；GB/T 26941.6-2011 隔离栅 第6部分：钢板网；DB13T 1751-2013 刀片刺绳；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。

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21日 上午至2024年05月22日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1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：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产

E：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）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：河北省衡水市安平县东黄城镇堤涡村北正饶路北 500 米处

办公地址：

经营地址：河北省衡水市安平县东黄城镇堤涡村北正饶路北 500 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）：

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年5月20日:8:00- 2024年5月20日 12:00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：目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:涉及办公室，QE07.2 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 5 月 30 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 5 月 22 日前。

## 2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改情况，员工体检情况，现场操作安全着装，危废处置情况，管理体系的融合度，

## 3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的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:

企业各部门职责基本明确，对管理体系基本能予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的管理相关过程，基本能有效予以控制，今后可进一步提高体系管理工作与日常生产经营管理工作的结合。

## 2) 风险提示:

受审核方目前处于发展阶段，公司内部审核管理对于企业来说至关重要，但是在与内审员现场沟通过程中发现部分内审员能力需要提升，存在一定的风险，本次审核开具一项不符合。

**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：2018 年 08 月 07 日，体系实施时间,2024 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照：统一社会信用代码：91131125MA0CJWDL3Y

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）：不倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

范围内产品的生产流程:

护栏网/防护网/网围栏/网片:

下料—网片、框架焊接—组装—镀锌/喷塑/浸塑（外包）—检验—入库

冲孔网:

不锈钢板—冲孔—切割—喷塑（外包）—边框组装（有需要时）—检验—入库



石笼网、格宾网、编织网：

原材料→编织网片→浸塑（需要时）→检验→包装

声屏障：

屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉—拉铆钉）+立柱加工（H型钢下料—焊接—镀锌—喷塑）—检验—包装

外包过程：镀锌，产品运输，喷塑/浸塑。

### 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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针：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。管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

质量目标：产品出厂合格率 100%。顾客满意率 $\geq 90\%$ 。

环境目标：固废分类处置 100%。火灾触电事故为 0。

安全目标：人员伤害事故为 0。火灾触电事故为零。

抽查 2024 年第 1 季度以来，质量环境职业健康安全目标已经完成。

抽查《环境职业健康安全目标管理方案》，针对所有重大环境和危险源等制订管理措施，有重要环境因素和重大危险源、管理目标、管理方案、完成日期、预计投资、责任部门等。抽查火灾管理方案，措施可行，再抽查其他管理方案，内容类似，符合要求。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016 标准，结合实际情况，围绕质量方针、质量目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。为了确保获得合格产品和服务，确定了



运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；设备安全操作规程等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

编制《环境因素识别、评价与控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》，符合实际和标准要求。查看和查阅《环境因素识别评价表》，《危险源因素评价表》，包括：固废排放、废气排放、火灾、资源消耗、能源消耗等。

抽查《重要环境因素清单》，包括：固废排放、火灾爆炸、废气排放、噪声排放。查看和查阅《危险源辨识和风险评价记录》，包括：火灾、触电伤害、机械伤害等。抽查《重要危险源清单》，包括：机械伤害、触电、火灾、噪声伤害等。识别充分适宜和合理。

编制了《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》等，符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求：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、职业病防治法等等。均有有效版本，符合要求。

一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

### 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）

编制了《安全运行控制程序》、《环境运行控制程序》、《质量、环境、安全监测控制程序》、《合规性评价控制程序》、《采购控制程序》、《应急准备与响控制程序》等，符合标准和企业实际。

●企业提供的资料显示生产程序：销售部、生产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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，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

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

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》、《原材料检验规程》、《过程检验规程》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、冲压机、全自动电焊流水线、交流焊机、天车、折弯机、打包机、台式钻床等设备，满足现有生产需求。

●检测设备主要有：配备钢卷尺、千分尺、游标卡尺等，满足检验需求；

●抽查声屏障生产过程控制：

产品生产流程：

声屏障生产流程：屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉---拉铆钉）+立柱加工（H型钢下料—焊接--镀锌、喷塑（外包））—检验—包装

抽查2024.4.18日、2023.12.22日等的《声屏障生产计划单》，对数量、立柱、型钢要求、颜色、镀锌量等进行了规定，提供了图纸。

提供了《车间生产记录表》，内有屏体加工、折弯、组装、立柱焊接、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

过程控制情况：



现场审核，声屏障车间正在生产1960\*500\*100mm规格的声屏障，询问车间负责人，收到了生产计划和图纸，查看工序工人李\*\*，冯\*\*，查看正在进行金属吸音板组装工序，使用原材料：镀锌冲孔板、玻璃棉，使用工具：电钻、铆枪、折弯机；将冲孔板进行折弯，并填充玻璃棉，玻璃棉外购，折弯过程主要是尺寸控制；查看焊接工序，主要是立柱焊接，焊接工序工人1人，询问工序工人，公司发放了焊接作业指导书，能说出焊接电压、电路、焊丝的要求，查看焊接件，外观、平整度，符合要求。查看焊接记录，包括产品名称，操作人，检验项目包括：焊缝、外观，有检验结论及检验人员签字。

车间负责人进行巡检，检查工序操作和产品质量控制情况。

#### ●抽护栏网/防护网/网围栏/网片生产过程控制

产品工艺流程:下料—网片、框架焊接—组装—镀锌/喷塑/浸塑（外包）—检验—入库

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：

护栏网产品规格：450\*50\*200mm

另查防护网、网围栏、网片均有明确清晰的计划单。车间按照生产计划进行生产。

查看生产记录控制：

网片焊接：将不锈钢丝/镀锌丝通过电焊工艺焊接成网片，主要控制其孔径、尺寸

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：商光

3) 网片与外框焊接：现场观察，工人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：商光

浸塑：该工序外包，



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。

5) 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2024.5.12日网围栏生产记录、2024.3.29日防护网生产记录、2024.5.2日网片生产记录，均有焊接、组装等工序操作人员签字转序，有质检人员签字。

现场沟通并查看其保留的生产记录，网围栏、防护网、网片生产工艺与护栏网基本相同，顾客在应用场景、用途等不同时，叫法不同，护栏网、网围栏、防护网、网片系列产品，其边框尺寸、网孔尺寸、孔径、表面质量等要求不同，按照顾客要求和合同进行加工，经沟通和现场查看，其设备、人员能力、作业指导文件等能够满足生产需要。

#### ●查冲孔网生产控制：

工艺流程：不锈钢板—冲孔—切割—喷塑（外包）—边框组装（有需要时）—检验—入库

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：350\*1m\*2m，5孔5距，共1128张

查看生产记录控制：

1) 裁剪：按照要求进行不锈钢板的裁剪，主要控制外形尺寸

2) 网片规格：350\*1m\*2m；使用设备：数控冲床，质量控制点：尺寸、孔径、孔距、外观质量，检验项目：尺寸符合要求、外观平整无卷边，检验结论：合格 检验人员：商光

3) 冲孔好的不锈钢板，根据顾客要求进行喷塑，喷塑工序外包，部分冲孔网需组装边框，根据顾客和合同需要进行。

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。



●抽查石笼网/编织网/格宾网生产记录：

生产工艺：原材料→编织网片→浸塑（需要时）→检验→包装。

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；型号：8\*10，产品规格：2\*1\*0.5，30750m<sup>2</sup>；

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：网孔尺寸 检验项目：外观检查、尺寸测量、拉伸强度，企业编制了 编制作业指导书，人员操作熟练；

根据顾客要求，石笼网原料分为包塑丝、镀锌丝等不同，镀锌丝为原料的，根据顾客需求，部分需进行浸塑，依据顾客要求进行。

2) 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2024.5.3日格宾网生产记录、2024.3.22日编织网生产记录，均有焊接、组装等工序操作人员签字转序，有质检人员签字。

现场沟通并查看其保留的生产记录，格宾网、编织网生产工艺与石笼网相同，顾客在应用场景、用途等不同时，叫法不同，石笼网、格宾网、编织网系列产品，其边框尺寸、网孔尺寸、孔径、表面质量等要求不同，按照顾客要求和合同进行加工，经沟通和现场查看，其设备、人员能力、作业指导文件等能够满足生产需要。

●巡视车间生产现场：

1、声屏障车间（生产声屏障，护栏网，防护网），冲孔车间（生产网片，冲孔网，网围栏），石笼网车间（生产石笼网，格宾网，编织网），车间整体面积约3000平。各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、生产部经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看产品下料折弯、焊接、编制、组装等的生产控制情况：

车间正在生产护栏网的边框和网片焊接，声屏障的立柱焊接工序，石笼网的编制和窝边工序，均按客户要求生产，主要控制产品尺寸，焊接质量，现场观察和沟通，员工对生产工艺较熟悉，操作基本符合要求，有质检人员专人负责：

5、现场与质检人员商光沟通，知晓检验流程及检验要求。

●外包过程：产品运输、镀锌、浸塑、喷塑。

企业针对外包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。

按照客户要求，签订外包协议，向供方传达外包的质量技术要求。外包方进行处理后，将锌层厚度、涂镀层厚度的实验结果回传给受审核方，受审核方进行确认。

●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

--查焊接过程确认记录：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：2024.1.30.

●人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。

●设备，生产设备有：龙门冲网机、压瓦机、冷弯成型机、石笼网编织机、焊接工作台、切割机、焊机、打包机、卷网机等。检验设备有：外径千分尺、钢卷尺；

●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。

查企业识别的紧急情况 and 事故有火灾事故、触电伤害、机械伤害等，企业编制了《火灾应急预案》、《触电事故应急预案》、《工伤应急预案》等。编制应急准备与救援预案，并进行评审。办公室为应急准备与响应的主控部门。其他部门负责参与应急预案演练。每次演练前均对应急预案进行了培训。



查看企业现场配备了消防栓和灭火器。

抽查2024年4月16日《触电预案应急演练记录》，包括：物资准备和人员培训情况。进入现场前由安全员讲解个人安全防护要求等。现场培训过程。演练过程。参加演练人员：公司全体人员等。演练结束后对应急预案进行了适宜性充分性评审，评审结果：能够全部执行，满足应急要求。不需要变更。演练效果评审结果：人员到位情况：及时。物资到位情况：充分。协调组织情况：较好等。实战效果评价：合理，外部支援部门和协作有效性：及时有效。应急物资包括：应急照明灯、创可贴等。救援过程专业度较高。

2024年3月12日公司组织了机械伤害演练；

2024年1月19日公司组织了火灾事故演练；

基本满足要求。

查企业编制了《环境因素识别、评价与控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。，经文审符合要求。

提供有《环境因素识别评价表》《危险源因素评价表》。

提供《重要环境因素清单》，汇总并评价出公司重要环境因素：固废排放、火灾爆炸、废气排放、噪声排放。

提供《不可接受风险清单》，汇总评价出公司不可接受风险：机械伤害、触电、火灾、噪声伤害。

根据识别出的环境因素和危险源，制定了管理方案、运行检查、应急预案等控制措施。符合要求。

公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见9.2/9.3/6.2的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见《体系运行检查表》，每季度进行一次质量、环境和安全运行情况的检查。抽2024年1季度检查情况，均符合要求。

职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。自体系建立以来没有发生过安全事故。

企业体系运行时间较短，目前处于发展初期，为人员购买了商业保险。定期组织员工体检，尤其是关键岗位人员。



抽查冯佳浩体检报告，日期：2024年4月15日，抽查安鹏体检报告，体检日期：2024年4月15日；体检无异常；

现场查看，焊接岗位的焊烟收集器正常运行，操作人员面罩、手套、口罩佩戴齐全。

特种设备：

查企业车间有10T天车1台，车间有2台叉车。均进行了登记并经检验合格，具体见附件。

空压机1台，储气罐为0.84Mpa简单压力容器。

特种作业人员：叉车司机、焊工，持证上岗；具体见7.2记录。

根据相关管理规定，企业不需要环评。

### 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

企业编制了《年度内审实施计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年4月16-17日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。

但与内审员就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，商光介绍：“管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与商光沟通，在7.2条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在2024年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年4月30日进行管理评审。

最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，评审结论：质量、环境和职业健康安全管理体系在我公司具有持续的适宜性、充分性和有效性，能够使质量、环境和职业健康安全管理体系进一步完善。针对存在的问题，提出了管理评审建议，基本符合要求。

### 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《不合格输出控制程序》，明确不合格品发生时的处置权限。不合格让步接收。事后对车间工人进行



了作业指导书和操作规程的培训，防止类似事件再次发生。

### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

利用管理方针、管理目标、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

### 3) 投诉的接受和处理情况:

体系运行以来没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等

## 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 15 人，管理人员 3 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；水电网齐备；电脑桌机多台，扫描复印打字机多台，办公桌椅等，满足办公需求。生产车间设备有龙门冲网机、压瓦机、冷弯成型机、石笼网编织机、焊接工作台、切割机、焊机、打包机、卷网机等，检测设备有外径千分尺、钢卷尺满足生产需求。

### 2) 人员及能力、意识:

公司制定《岗位任职要求》和《人力资源控制程序》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门负责人、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:

- 1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）;
- 2)各部门内部会议等;
- 3)内部文件的学习和传递;
- 4)公司宣传栏等方式。

外部沟通:

- 1) 与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等;
- 2) 与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等;
- 3) 与当地政府主管部门进行交流沟通。

### 4) 文件化信息的管理:

管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室打印传阅，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。办公室根据质量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，办公室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

##### 企业基本情况

- 1、总经理：李朋；组织架构：设有办公室，生产部，销售部；
- 2、公司提供的法律证明文件有：营业执照，统一社会信用代码 91131125MA0CJWDL3Y
- 3、河北三创交通设施有限公司成立于 2018 年 08 月 07 日，注册资金 300 万元人民币，注册地址：河北省衡水市安平县东黄城镇堤涡村北正饶路北 500 米处，生产/经营地址：河北省衡水市安平县东黄城镇堤涡村北正饶路北 500 米处。单一场所经营

##### 4、主要经营范围：经营范围

一般项目：金属丝绳及其制品制造；金属丝绳及其制品销售；塑料制品销售，交通及公共管理用标牌销售；建筑装饰材料销售；电线、电缆经营；电力设施器材销售；机械电气设备销售；金属结构销售，工程管理服务，土石方工程施工；园林绿化工程施工，玻璃纤维及制品制造；玻璃纤维及制品销售。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）

##### 认证范围：

- Q：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产  
 E：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产所涉及场所的相关环境管理活动  
 O：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）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，河北三创交通设施有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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：崔焕茹 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](http://www.china-isc.org.cn)

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方式的变更、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。