

项目编号：10441-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北安佰丝网制品有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： 崔焕茹

报告日期： 2024年5月23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：杨园

组员：崔焕茹



受审核方名称：河北安佰丝网制品有限公司

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
A	杨园	组长	Q:审核员	2021-N1QMS-1215052	Q:17.12.03
			E:审核员	2022-N1EMS-1215052	E:17.12.03
			O:审核员	2022-N1OHSMS-1215052	O:17.12.03
B	崔焕茹	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1300714	
			E:审核员	2023-N1EMS-1300714	
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1300714	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	靳琛, 闫俞兵, 蒋亚兵	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、特种设备法等；



- 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：B23/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、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、《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）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年05月22日 下午至2024年05月23日 下午实施审核。

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：安平县徐疃村北 300 米处

办公地址：河北省衡水市安平县堤沃村村北正饶路北

经营地址：河北省衡水市安平县堤沃村村北正饶路北

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20日下午13:00-2024年5月20日下午17:00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：

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



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23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23日前。

2) 下次审核时应重点关注：

任何变更情况，本次不符合的整改情况，持续改进，环境安全运行控制，管理体系的融合度，内审和管理评审的深入等；

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：2014年02月21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：91131125092299379E

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：

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。

特殊过程：焊接。



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

河北安佰丝网制品有限公司成立于2014年02月21日，注册资金300万元人民币，营业期限2014年02月21日至044年02月20日，注册地址：安平徐疃村北300米处，生产/经营地址：河北省衡水市安平县堤沃村村北正饶路北。公司的生产车间、办公室与河北晟阳金属制品有限公司公用，满足生产办公需要。

公司现有员工15人。是一家拥有切割机、电焊机、龙门冲网机等设备的生产企业。

拥有石笼网编织机，电焊机，焊接工作台，折弯机，龙门冲网机，台式钻床等业。均真实有效。

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。

经与总经理沟通了解：公司依据管理体系标准的要求，结合产品特点和战略发展规划，确定了组织结构。制定了公司方针及目标，该组织确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现管理体系预期结果的能力内外部环境，提供了《内外部环境分析报告》。

识别的外部环境有：政治因素、法律因素、经济因素、社会文化因素、技术因素、自然因素、竞争力

识别的内部环境有：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、运营因素

提供《内外部环境分析报告》，包含公司经营环境的SWOT分析，从优势、劣势、机会和威胁方面分别分析了企业所面临的情况，从而制定了企业战略选择。编制：靳琛 批准：张策 日期：2024年1月5日。

优势：产品质量好，技术服务，采购成本低，产品能够适应调价的压力，企业运作能力强，企业无负债，银行信誉好，具有较强的融资能力，企业地处经济发达的地区，技术资源便利，企业占据地利优势。

劣势：自主开发和创新能力弱，在技术上无法占领制高点，企业为中等企业，与另外的大型企业相比，在技术、资金和管理上处于劣势。

机会：市场需求分析表明，随着产品细分逐步多元化发展，具有较强的生命力，有巨大的市场空间和获利机会，我们公司依托现有的技术能力，扩大产品的服务对象，将逐步替代单纯的顾客依靠。低端产品进入该行业的壁垒较低，但市场难度较大，对公司体系及管理要求严格，其他企业难以进入，很多行业有准入要求。国家监管力度不大。

威胁：产品竞争激烈、受厂商的价格打压，讨价还价能力较弱，可能会引起利润下滑，存在同行的竞争威胁。

根据分析结果，公司制定了增长性战略、多元化战略、扭转性战略、防御性战略。

分析全面，符合企业实际。

2、相关方需求及期望

企业确定管理体系有关的相关方，并对相关方的需求进行了确认，公司管理层及相关部门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。

提供《企业相关方需求和期望清单》包括：相关方名称、典型的需求和期望、评审情况，相关方包括：顾客、员工、供应商、社会、政府机关、所有者和投资者等。编制：靳琛，批准：张策，日期：2024.1.11

抽相关方的需求：



顾客需求及期望：产品质量，包括符合性、可靠性、可用性、价格和寿命周期、安全性、产品责任、环境影响等。

员工的需求和期望：工作满意。包括得到承认、工作满意和个人发展等

政府机关的需求和期望：遵守法律法规、安全生产、配合各项检查、环保控制得当、生产各项资质齐全、配合各项环境治理要求。定期进行工商、税务申报和评审。落实疫情防控政策，不发生重大传染病。

公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门，并适时组织间监视和评审相关方重要信息。

符合要求。

3、范围

经与总经理沟通，现场确认认证审核范围：

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

注册地址：安平县徐疃村北 300 米处（仅注册）

生产/经营地址：河北省衡水市安平县堤沃村村北正饶路北。

公司采用标准的所有条款，范围界定合理。无不适用条款。

管理体系范围形成文件，经总经理批准。并通过文件发放的方式在公司内部进行传递。

外包过程：喷塑、镀锌、浸塑、货物运输为外包过程。

4、管理体系及过程

张总介绍，公司管理体系所需的过程包括：产品服务过程、支持过程和管理过程。

公司明确规定了过程的输入、输出及开展的活动和投入的资源。公司编制管理手册、程序文件及管理文件汇编、记录表格等。并通过管理手册、管理文件、流程图等明确职责和权限以及对职能的分配。明确管理职责。资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程，阐述相互关系的接口和联系。在体系文件中规定了确保有效运行和控制所需的准则和方法。管理层已对各部门配置了适宜的资源和信息，来支持这些过程的运行和对这些过程的监视。由最高管理者负责组织及相关部门配合对管理体系过程进行了监视、测量和分析。

最高管理者分派职责和权限以及对职能的分配。设置了办公室、销售部、生产部等职能部门，明确产品实现主要过程及管理职责。组织在实现其目标和预期结果的经营活动中，明确了所处的环境，通过对各过程进行了风险的评估，识别，评价并制定相应措施进行风险处理。

通过监视、测量和分析的结果以及内审，管理评审等进行自我完善，不断改进其有效性。

职业健康安全管理体系及其过程主要包括：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）生产。

外包过程：喷塑、浸塑、镀锌、货物运输为外包过程。

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、生产部、销售部，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：

质量目标：1、产品验收合格率 $\geq 98\%$ ；2、顾客满意率 $\geq 90\%$ ；

环境目标：1、固废分类收集，达标排放；2、火灾事故为零；

职业健康安全目标：1、全年无重伤事故发生；2、火灾事故为零。

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。

为确保环境和安全目标的实现，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》，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》，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、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》，不可接受风险有：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害等。

11、变更的策划

负责人介绍：公司于2024年1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。

公司管理体系运行以来没有发生变更。

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。

策划了产品生产工艺流程：

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—冷弯成型（需要时）—喷塑—边框组装（需要时）—检验—入库

石笼网、格宾网、编织网：

原材料（包塑丝/镀锌丝）—编织—剪网收边—缩卷—检验—入库

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，浸塑、货物运输过程，喷塑。

特殊过程：焊接。

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；

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、碎纸机；基本满足要求。

公司主要生产设备有：编织机、焊机、冷弯成型机，冲孔机等设备，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、过程检验、过程检验等检验活动；

编制了进货检验、过程检验、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,过程检验记录,过程检验制度。

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，企业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；

抽销售合同：

买方：青岛金博瑞地坪工程有限公司，产品名称：网片，规格型号：4mm@20cm;1*2m，签订时间：2024年05月11日。

买方：山西恒旺矿山设备有限公司，产品名称：声屏障、冲孔板、编织网，规格型号：1500*2000mm/3720*2120/1000*2000，签订时间：2024年4月19日。

3、买方：山东宏利复合材料有限公司，产品名称：护栏网（隔离栅），规格型号：丝径：4mm网孔：75*150mm边框：20*30*2mm立柱：中48*3mm镀锌材料（网片、立柱、边框、连接件）喷塑，深绿色立柱锌量275g/m网片锌量90g/m螺丝螺母垫片镀锌不喷塑，签订时间：2023年03月24日。

4、买方：吉林省友顺商贸有限公司，产品名称：石笼网，型号规格：2*0.8*0.5，合同编号：JPJSSWZP20240420，签订时间：2024年5月17日。

5、买方：安平县茂嘉丝网制品有限公司，产品名称：格宾石笼网，型号规格：2.2*2.2*0.6，签订日期：2023年11月10日。

6、买方：临汾市尧勇建筑工程有限公司，产品名称：护坡格宾石笼网/护角格宾石笼网，规格型号：3*1.5*0.4/3*1*0.5，签订时间：2024年2月25日

买方：青岛土木建工集团有限公司，产品名称：防护网，规格型号：1*2.3m，签订时间：2023年3月20日。

7、买方：贵州旭达坤建筑工程有限公司，产品名称：镀锌网片，规格型号：400#*1米*2米（5*5孔），签订时间：2024年4月11日。

8、买方：山东宏利复合材料有限公司，产品名称：网围栏，规格型号：丝径：4mm网孔：75*150mm边框：20*30*2mm立柱：中48*3mm镀锌材料（网片、立柱、边框、连接件）喷塑，深绿色立柱锌量275g/m网片锌量90g/m螺丝螺母垫片镀锌不喷塑，签订时间：2023年3月24日

以上销售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5份，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。

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、供货期等进行了评审和确认，通过后方可签订销售合同，签字盖章确认视为评审输出。

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。

经查该公司尚未发生口头合同，如有发生，以电话记录为准，由记录人确认，生产部、销售部参与评审并及时

回复顾客。基本符合要求。

当合同发生更改时，按评审要求重新评审并与顾客签订补充协议。更改后情况要通知各相关部门（尚未涉及）。从目

前的生产条件看公司有能满足顾客的要求。

经询问产品和服务要求的更改主要为顾客交付期限推后或提前问题，销售部接到顾客延期要货/提前供货要求时，遇

到生产任务执行过程中比较忙时，销售部将信息口头通知生产部，生产部根据公司任务调整生产计划，如果已经加工完毕，便将信息口头通知销售部，供销部根据调整后的计划进行发货。目前无其他要求的更改情况。符合要求。

●设计开发：

经过与生产主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员储备，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。公司专业从事金属丝网网产品的生产，均依据行业标准和客户要求生产。现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求编制，符合要求。



查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

标准引用了顾客技术要求；行业标准：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、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、工业企业厂界噪声排放标准等；

规定了产品的生产的分类、技术要求、实验方法、检验规则、标志、包装、运输等内容。

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

●与外部有关的过程：

依据公司编制的《采购控制程序》执行，内容符合要求和企业实际情况。

主要采购原材料为：镀锌卷、热镀锌丝、热镀锌铝丝、线材、镀锌铁丝、网片、货物运输，其中镀锌、喷塑、浸塑、物流运输为外包过程。

查看《合格供方名录》，合格供应商共 4 家，包含了产品生产所需的主要原材料及外包方。评价时间：2024.1.30，评价人：马询、靳琛，总经理张策批准。

查看对合格供方评价，提供《供方评价表》均进行了评价：

供应商	产品名称
安平县万豪钢铁销售有限公司	线材、板材
安平县豪亿钢材贸易有限公司	线材、板材
石家盛丰新材庄料科技有限公司	镀锌铝丝
安平县周泰丝网有限公司	镀锌铝丝
河北华都铨通讯有限公司	镀锌
深州市酷亿金属制品有限公司	浸塑
安平县泽志丝网制品有限公司	喷塑
安平县恒跃金属丝网股份有限公司	镀锌
安平瑞全丝网制品厂	包塑
运满满、货拉拉	货物运输

提供了《供方评价表》，抽查安平县万豪钢铁销售有限公司、安平县豪亿钢材贸易有限公司等的评价记录，评价内容包括：质量检验情况，关键件售后服务及技术咨询，资质等方面，参与评价人员：马询、靳琛，总经理张策。以上供方均评价合格。

经识别，外包过程：镀锌、喷塑、浸塑、物流运输。

查对外包方能力进行了评价，收集了外包方的资质。

抽外包单位的资质：

查镀锌外包方河北华都铨通讯有限公司，收集了排污许可证，证书编号：911311277575188565001P，许可内容，金属表面处理及热处理加工，有效期限：自 2023 年 01 月 09 日至 2028 年 01 月 08 日止；

另查浸塑、喷塑外包方，均对其能力进行了评价，收集了其固定污染源排污登记。

抽采购合同：



河北万德福钢铁贸易有限公司，产品名称：线材，规格型号：6.5，签订时间：2024年2月7日。

汇金工贸(天津)有限公司，产品名称：钢管，规格型号：Q235,48*3，合同编号：KPTZ001324003411，签订时间：2024-05-15

唐山市丰润区兰喆商贸有限公司，产品名称：线材，规格型号：Q195/Q235/HPB300，6.5mm，合同编号：LZ1111101，签订时间：2024年3月11日。

另抽其他《采购合同》内容均包含采购产品的名称、规格、材质、数量、金额、质量要求、到货时间等，提供给外部供方的采购信息充分，明确，基本符合要求。

查见《相关方职业健康安全要求》和《相关方告知书》，对供应商实施告知和要求。

企业介绍，货物运输通过货拉拉和运满满平台下单，运输车辆进场后，收集其相关资质，按照发货单进行配送。

询问部门负责人，体系运行以来未发生采购产品到供方现场验证的情况；顾客也未提出对采购产品在供方现场验证的要求。基本符合要求。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、龙门冲网机、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 1500*2000mm 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：

防护网产品规格：1*2.3m，

另查护栏、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：

1) 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

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：马询

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：马询

3) 浸塑：该工序外包，

4) 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 日护栏网生产记录、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*3720*2m，5 孔 5 距

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*3720*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：马询



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(包塑丝/镀锌丝) → 编织网片 → 卷边 → 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; 格宾网, 产品规格: 2.2*2.2*0.6, 368 套;

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; 编制好的网片需人工进行卷边处理。

根据顾客要求, 石笼网原料分为包塑丝、镀锌丝等不同, 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 2024.5.21 日石笼网生产记录、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:

冲孔网车间正在进行冲孔网的冲孔、折弯工序, 工序工人 2 人, 设备自动化程度较高, 查看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、现场与质检人员马询沟通, 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。按照顾客要求, 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。

●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：

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。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

●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。

办公室主任介绍，收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，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 2024 年 3 月 25 日进行了合规性评价。

提供了 2024 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：

a. 对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b. 此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，



基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c. 因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价人：靳琛、马询、闫俞冰，审核人：张策，批准日期：2024年3月25日

合规性评价基本符合要求。

●环境、安全运行控制：

现场巡视，公司有3个生产车间。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。

生产部识别评价出不可接受风险：触电，火灾，机械伤害，噪声伤害；

生产部重要环境因素：固废排放，火灾，噪声排放，废气排放；

车间有特种设备：冲孔车间有额定起重10T天车一台，存在高空坠物、起重伤害等安全风险。车间有2辆叉车，经查，天车和叉车均进行了登记和检验，天车登记方为合伙人河北晟阳金属制品有限公司，叉车租赁安平县鹏派丝网制品有限公司车车。提供了合作经营协议。

经查，企业制定了环境和职业健康安全运行控制程序、定期安全检查计划等；

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来源于生产设备石笼网编织机，折弯机，电焊机，冲网机，冷弯成型机等设备的使用，及生产过程中不当操作等，设备旁边对应位置均有安全风险辨识卡和设备安全操作规程。车间主任介绍每天开工对员工进行口头安全教育。
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。车间总闸下方的灭火器被工人衣物遮挡，已口头沟通。
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。 查看冲孔车间有10T天车一台，有叉车两辆，设备每月均维护一次，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	设置垃圾箱	现场观察固废排放包括飞边角料、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。废下脚料、铁丝等定期外售。现场与生产经理沟通了解，生活固废分类存放，定期处理。车间设备润滑使用机油，少量的废机油用于设备表面润滑，含油抹布分类处置，现场未见有危废处置协议，现场沟通，企业介绍会尽快签署危废合同，下次审核关注。
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，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，现场已沟通。 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。



		<p>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，具体见 7.2 记录。</p> <p>焊接用气瓶有防撞圈，分区存放。</p> <p>冲孔网车间有空压机一台，移动式储气罐一个，现场确认，储气罐为简单压力容器，张贴了安全风险辨识卡和操作规程。</p>
噪声排放 噪声伤害	封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场组装噪声不大	<p>现场查看，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），主要是龙门冲孔机、压瓦成型机、冲床等设备切割、冲孔、产生的噪声，石笼网车间（生产石笼网，格宾网，编织网）主要是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。</p>
车辆伤害	叉车定期检验，人员持证上岗，定期安全教育。	<p>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。</p> <p>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。</p>
废气排放 废气伤害	焊接过程产生焊烟，配备了焊烟净化器	<p>现场查看，焊接过程产生焊烟，配备了焊烟净化器，人员配备了防护面罩和口罩。</p> <p>每年组织员工进行体检，提供了葛祥忠、冯佳浩、安朋等人的体检报告，体检日期：2024.4.15，未见异常。</p>

生产车间内有张贴有“安全须知”“设备安全操作规程”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保险。

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。

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，并讲解安全和环境管理要求。

库房管理：公司成品存放于车间和院内，院内有半封闭库房一间，产品摆放较整齐，未超高。

生产部运行控制基本符合要求。

相关方施加影响：查见《相关方告知书》和《重点实施影响的相关方一览表》，对顾客、来访人员等相关方实施环境、职业健康安全管理和运行控制要求的告知。

与负责人交流得知：公司始终把安全工作放在所有工作的首位，长期以来采取多种措施，致力于消除危险源，降低职业健康风险。据了解，从未发生过环境和职业健康安全方面的事故事件。对环境职业健康安全的运行控制有效。查见《2024年环境、安全财务消费明细》，支持公司的运行。用于环境、职业健康安全资金投入情况：2024年1月份至今：消防器材投入、应急演练投入、劳保用品投入等。均能保证职业健康安全资金的使用。现场查看办公区域有节约用电、节约用水、安全出口等警示标识。编制火灾应急预案，对员工进行了防火安全的培训。现场无安全隐患。运行控制基本符合要求。



● 应急准备和响应

编制了《应急准备和响应控制程序》等，符合标准和企业实际。

查企业识别的紧急情况和事故有火灾事故、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 日公司组织了工伤事故应急演练；

2024 年 1 月 19 日公司组织了火灾事故应急演练；

基本满足要求。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。

2024. 4.14-15 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。

但现场审核，同内审组长沟通，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。7.2 已开不符合。

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。

2024 年 4 月 29 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、记录和处置的控制要求。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 2024.4.23 日护栏网焊接漏焊不合格，进行补焊处理。

2024.3.12 日石笼网锁边不符合，进行重新返工处理。

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、基础设施：

1) 建筑物：和河北晟阳金属制品有限公司公用厂房，3间厂房约面积3000平，分别是石笼网车间、声屏障车间、冲孔车间，1间综合办公室。位于河北省衡水市安平县堤沃村村北正饶路北。

2) 生产设备：石笼网编织机，电焊机，焊接工作台，折弯机，龙门冲网机，台式钻床，龙门冲网机，压瓦成型机，冷弯成型机等。满足生产需要。

3) 安全设施：消防栓、灭火器、焊烟收集设施。

4) 特种设备：天车，叉车，按期检验。详见附件。

基础设施满足要求。

2、人力资源：涉及企业管理体系范围人员15人，满足要求

3、监视测量设备：钢卷尺，千分尺。监视测量设备按要求校准，提供有校准证书。

资源提供基本满足要求。

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。

抽翟清臣，作业类别：叉车司机，证件编号：131125197004300612，有效期至：2026-08，签发机关：安平县行政审批局。

抽葛祥忠，焊工，证件号：133025197307060210，编号：41410544，衡水市职业技能鉴定中心。



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，同内审组长靳琛沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内部审核、管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。已开具不符合。

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用到结果的分析和改进；

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。

4) 文件化信息的管理:

公司编制执行了《文件控制程序》《记录控制程序》，其内容符合标准要求和企业实际。

公司于2024年1月10日按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准的要求，整合建立一体化管理体系，编制了一体化《管理体系手册》、《程序文件》、《作业文件》等，按照策划的文件对管理体系各过程进行了管理，形成了记录，文件策划实施良好。整合建立一体化管理体系，并形成文件。经文件审核和现场核实，该公司的体系文件基本符合管理体系标准的要求，体现行业和企业特点。对文件的控制符合要求。

现场抽查《管理体系手册 ABSW / SC-2024》、《程序文件 ABSW / CX-2024》、《管理文件》等，编制：办公室，审核：靳琛，批准：张策。发布实施日期：2024年1月10日，受控。

现场提供《受控文件清单》，《记录文件清单》内容包括：文件编号、文件名称等，登录有《管理体系手册》、《程序文件》、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。均在有效期内。符合要求。

收集的外来文件有：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。

现场提供《发文回收登记表》，内容包括：文件名称、发放编号、收文人、回收时间、回收人等。公司使用的质量、环境与职业健康安全有关外来文件由办公室收集、统一编号后加盖受控章并分发相关部门。

查《管理体系手册》、《程序文件》、《作业文件》现行版本A/1版，并于2024年1月10日由办公室盖受控章分发到

其它职能部门，各职能部门领用人签字确认，公司目前没有回收文件。对其管理符合要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

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，（河北安佰丝网制品有限公司）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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:杨园 崔焕茹



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。