

项目编号: 10687-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称: 安平县广明金属丝网制品有限公司

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): 张 丽

审核组员 (签字): 郭增辉 邹淑萍

报 告 日 期: 2024 年 7 月 19 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址: 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

电 话: 010-8225 2376

官 网: www.china-isc.org.cn

邮 箱: service@china-isc.org.cn



联系我们, 扫一扫!



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■ 管理体系审核计划（通知）书

■ 首末次会议签到表

■ 文件审核报告

■ 第一阶段审核报告

■ 不符合项报告

□ 其 他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。

3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。

4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。

5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长： 张 丽

组 员： 郭增辉 邹淑萍



受审核方名称：安平县广明金属丝网制品有限公司

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	张 丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621 2023-N1OHSMS-3216621	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03
2	郭增辉	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03
3	邹淑萍	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1300074 2024-N0EMS-1300074 2024-N0OHSMS-1300074	\

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	赵新明、赵梦	向导	受审核方
2	\	观察员	\

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为■结合审核□联合审核■一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：\

d) 相关的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目



录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：《工业用金属丝网和金属丝编织网网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南金属丝编织网的优先组合选择》（GB/T 25863-2010）、《金属丝网屏蔽衬垫通用规范》（SJ 20597A-2005）、《不锈钢烧结金属丝网多孔材料及其元件》（GB/T 25863-2010）、《公路护栏安全性能评价标准》（JTG B05-01-2013）《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素等》（GBZ 2.2-2007）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）等。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年07月17日 上午至2024年07月19日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月15日至本次审核结束日。

审核方式：☒现场审核 ☐远程审核 ☐现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：金属丝网及其制品的生产

E：金属丝网及其制品的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属丝网及其制品的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：安平县正饶路南（黄城村段）

办公地址：河北省深州市唐奉镇赵八庄村北

经营地址：河北省深州市唐奉镇赵八庄村北

固定多场所 说明：

1) 注册地址/安平县正饶路南（黄城村段），为仅注册；现场与负责人：赵新明沟通确认，此处没有与受审核方有关的经营、生产、办公活动；经营地址为：河北省深州市唐奉镇赵八庄村北，为受审核方唯一的经营、生产、办公活动场所。

2) 受审核方租赁深州市广明金属丝网厂的场地用来办公和生产，提供有双方租赁合同，地址为：河北省深州市唐奉镇赵八庄村北；现场查看环评手续，包括环境保护验收报告和监测报告均由深州市广明金属丝网厂提供，环评地址为：河北省深州市唐奉镇赵八庄村北。

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-07-16 8:00:00 上午至 2024-07-16 12:00:00 上午 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评价及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。



1.5.5 本次审核计划完成情况：

- 1) 审核计划的调整： ☒ 未调整； ☐ 有调整，调整情况：
- 2) 审核活动完成情况： ☒ 完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素
☐ 未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：综合办公室 QEO9.2；

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改（或提交 ☒ 纠正措施计划）时限：2024 年 8 月 19 日前提交审核组长。

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 7 月 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

不次不符合，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作的，现阶段服务质量问题，环境管理，职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示：

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2009 年 05 月 18 日 体系实施时间：2024 年 1 月 15 日

2) 法律地位证明文件有：

1 营业执照

统一社会信用代码 91131125689264558N

安平县广明金属丝网制品有限公司(自然人独资)

法定代表人：赵梦

经营范围：生产、销售、安装：声屏障、防风抑尘网、隔离栅、立柱、护栏网、石笼经营范围网、钢筋网、格宾网、边坡防护网、工艺围栏、刀片刺绳、波形护栏、桥梁防抛网、防眩板、交通安全设施、



爬架网、钢筋水泥护栏、防撞护栏、标线、公路标志牌、生产、销售：钢格板、电焊网、六角网、勾花网、钢板网、荷兰网、止水胶条、止水带、桥梁支座、伸缩缝、电缆管箱、电缆桥架、销售：土工布、土工格栅、排水板、无纺布、锌钢护栏、安全网、密目网、金刚网、丝网制品及进出口业务。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）

注册资本：贰仟壹佰叁拾万元整

成立日期 2009 年 05 月 18 日

营业期限 2009 年 05 月 18 日 2039 年 05 月 17 日

住所：安平县正饶路南(黄城村段)

登记机关：安平县行政审批局 登记时间：2021 年 7 月 21 日

2 建设项目环境影响报告表

项目名称：年产 10 万平方米护栏网新建项目

建设单位：深州市广明金属丝网厂

结论：环保角度分析，项目符合环保审批原则，项目建设是可行的。

编制日期：2009 年 3 月 27 日

国家环境保护总局制

3 深州市广明金属丝网厂年产 10 万平方米护栏网新建项目环境保护验收报告

建设单位：深州市广明金属丝网厂

验收意见：项目建成试车后，经过一段时间的试运行，经过监测已经合格，环境保护设施也已基本具备，验收资料齐全，具备了验收条件

日期：2012 年 5 月 4 日

验收单位：深州市环保局

4 固定污染源排污登记回执

登记编号：92131182MA08TORUXJ001X

排污单位名称：深圳市光明金属丝网厂有限公司

生产经营场所地址：深圳市唐奉镇找八庄村

统一社会信用代码：92131182MA08TORUXJ

登记类型：首次

登记日期：2020 年 04 月 06 日

有效期：2020 年 04 月 06 日至 2025 年 04 月 05 日

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：20 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）： 无

4) 范围内产品/服务及流程：

金属丝网及其制品的生产工艺流程图：

护栏网：

1) 采购验证（线材、方管）——2) 下料——3) 网片焊接——4) 浸塑——5) 固化成型——6) 成品



检验、入库

钢筋网片：

1) 采购验证（钢筋）——2) 网片焊接——3) 成品检验、入库

边坡防护网：

1) 采购验证（钢丝）——2) 卡扣——3) 成品检验、入库

注：关键过程：采购验证、成品检验；需确认过程：焊接、浸塑；

外包过程：运输、检定/校准、检验/检测；

公司范围内重要环境因素：固废（含危废）、噪声、废气。

公司范围内不可接受风险：火灾、爆炸，触电、机械伤害、烫伤、职业病。

无不适用条款。

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

■符合 □基本符合 □不符合

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全管理手册》（文件编号：GM-SC-01；版本号：A/1）、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自2024年1月15日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

与总经理沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业 and 经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：遵纪守法，传达沟通，提高质量意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；遵章守法，保护环境，控制污染，净化生存环境；以人为本，关爱生命，预防监控，降低职业风险

本年度（2024年5月10日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2024年1月到2024年6月份统计结果达到目标要求，如下：

部门	目标	测量/计算方法	完成情况	考核结论
总目标 (质量)	顾客满意度大于90分；	年根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95 分	合格
	出厂产品一次性检验合格率≥97%；	季度合格数/总数*100%	98.5%	合格
总目标 (环境)	污染物合规排放（有组织废气：浸塑、固化工序颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2（其他）二级标准；非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表1表面涂装业标准；控制措施：布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15米排气筒；无组织废气：厂界：非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表2其他企业标准；颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2（其他）无组织排放监控浓度限值要求；车间口：非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》	年度检测报告	达标	合格



	(DB13/2322-2016)表3生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值；废水：生产过程不产生；生活废水不外排；噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类标准）；			
	固体废弃物100%合规分类处置；（《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单中有关规定；办公、生活过程中的生活垃圾执行《生活垃圾填埋污染控制标准》（GB16889-2008）中有关规定和要求；废塑粉回炉利用、边角材料和金属废料卖废品；废活性炭、废过滤棉危废间存放，资质单位处置）；	季度处置控制数/总数*100%	100%	合格
总目标 (职业健康安全)	火灾事故为0；	年实际发生情况	0	合格
	机械伤害为0；	年实际发生情况	0	合格
	触电为0；	年实际发生情况	0	合格
	烫伤为0			
	职业病为0	年实际发生情况	0	合格
综合办公室	体系文件受控率100%；	年受控数/总数×100%	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率100%	每半年合格数/总数*100%	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进100%提供资金保障	年提供保障数/总数×100%	100%	合格
	外部提供过程控制率100%；	季度控制数/总数×100%	100%	合格
	顾客满意度大于90分；	年根据调查份数和总分的平均数结合其他评价加权法最终获得	95分	合格
	固体废弃物100%合规分类处置；	季度处置控制数/总数*100%	100%	合格
	火灾事故为0	年实际发生情况	0	合格
生产技术部	出厂产品一次性检验合格率≥97%；	季度合格数/总数*100%	98.5%	合格
	污染物合规排放（有组织废气：浸塑、固化工序颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2（其他）二级标准；非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表1表面涂装业标准；控制措施：布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15米排气筒；无组织废气：厂界：非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表2其他企业标准；颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2（其他）无组织排放监控浓度限值要求；车间口：非甲烷总烃执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表3生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值；废水：生产过程不产生；生活废水不外排；噪声：执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表1中2类标准）；	年度检测报告	达标	合格
	固体废弃物100%合规分类处置；（《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及修改单中有关规定；办公、生活过程中的生活垃圾执行《生活垃圾填埋污	季度处置控制数/总数*100%	100%	合格



	染控制标准》（GB16889-2008）中有关规定和要求；废塑粉回炉利用、边角材料和金属废料卖废品；废活性炭、废过滤棉危废间存放，资质单位处置）；			
	火灾事故为0；	年实际发生情况	0	合格
	机械伤害为0；	年实际发生情况	0	合格
	触电为0；	年实际发生情况	0	合格
	烫伤为0；	年实际发生情况	0	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合金属丝网及其制品的生产活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对金属丝网及其制品的生产实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求；策划了金属丝网及其制品的生产工艺流程图，包括产品：护栏网、钢筋网片、边坡防护网，识别关键过程：采购验证、成品检验；需确认过程：焊接、浸塑；外包过程：运输、检定/校准、检验/检测；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量；证实质量管理体系的相关记录 60 余种；产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。

研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员赵楷，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事金属丝网及其制品的生产，均依据相关标准和顾客要求生产；近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，



一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产；查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改，各过程要求符合标准要求；编制有设计和开发管理要求，内容符合要求；公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性，以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和适用标准；策划了生产工艺流程，保持有文件；现场询问负责人赵楷清楚产品生产工艺流程，有获悉产品生产和服务信息，依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施；查 2024 年 1 月“生产任务单”项目：护栏网 型号：双边丝护栏，1.8*3 米(柱中距离) 数量：1000 套 完成日期：2024 年 1 月 15 日 计划下达：赵新明；2024 年 3 月“生产任务单”项目：护栏网 型号：直框网高 1.8*3m(柱中) 数量：287 片 完成日期：2024 年 3 月 20 日 计划下达：赵新明；2024 年 5 月“生产任务单”项目：护栏网 型号：高 1.8m*2.5m(柱中距离) 数量：300 片 完成日期：2024 年 5 月 21 日 计划下达：赵新明；2024 年 5 月“生产任务单”项目：边坡防护网、钢筋网片 规格型号/技术要求：边坡防护网：钢丝绳是八个粗的绳，30 公分网孔，勾 5000 31 1550 00.00 花是 2.2 丝，5 公分网孔，16 的横支撑绳，12 的纵支撑绳，8 个的缝合绳，16*2 的锚杆；钢筋网片：丝径 600 丝，孔径 15*15cm, 1.5*2.55 米 数量：边坡防护网：5000 平方米，钢筋网片：1912.5 平方米 完成日期：2024 年 5 月 26 日 计划下达：赵新明；2024 年 6 月“生产任务单”项目：边坡防护网、钢筋网片 规格型号/技术要求：边坡防护网钢丝绳是 8.0 的绳，38 公分网孔，勾花) 是 1.8 丝，7.5 公分网孔，12 的横支撑绳，12 的纵支撑绳，8.0 个的缝合绳，12*1 的锚杆；钢筋网片：丝径 580 丝，孔径 10*10cm, 1*2 米 数量：边坡防护网：3000 平方米，钢筋网片：1000 平方米 完成日期：2024 年 6 月 15 日 计划下达：赵新明；生产车间有按上述“生产任务单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成；现场查见作业指导书、设备操作规程等受控文件；现场查看且与负责人赵楷沟通，审核现场现场各工序/过程运行控制：现场产品：护栏网 3.5*2.0、钢筋网片 1.8*3.0、边坡防护网 1.8*3.0 下料、裁板过程，操作工：王殿君 设备：剪板机、折弯机 工艺控制：尺寸按照图纸下料，公差±1.0mm；声屏障镀锌板冲孔过程，操作工：刘悦秋 设备：冲床 工艺控制：孔尺寸、孔距尺寸，尺寸按照图纸，公差：0.5mm；裁板、折弯过程，操作工：王殿君 设备：剪板机、折弯机 工艺控制：折弯角度、尺寸、位置符合图纸要求，公差 ±1.0mm；H 钢焊立柱过程，操作工：宋召 设备：二氧化碳保护焊，焊丝 1.2mm，电压：28-32V，电流 280-320A，焊速 400-450mm 工艺控制：外观检查，焊缝饱满为合格（负责人赵梦介绍如果焊接质量如果客户需要做探伤由客户自己去做。）铁丝网、护栏焊接过程，操作工：宋召 设备：二氧化碳保护焊，焊丝 1.0mm，焊接电压：18-25V，电流 100-200A，焊速 200-250mm 工艺控制：外观检查，护栏焊缝饱满，铁丝网焊接牢固为合格；现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好；车间操作和质检员使用的量具进行测量，使用方法得当；车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要；生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对



加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。抽查 2024 年 1 月至今过程放行记录：

产品：护栏网 规格型号：双边丝 1.8*3m（柱中距离） 网片加工：下料过程：标准要求：尺寸、丝径：1.8*2.92m，4mm 检测结果：合格 网片焊接：过程控制：焊丝 3.2mm，电压：24-28V，电流 100-150A，焊速 3mm/s 标准要求：外观平整，焊接牢固，无虚焊漏焊，孔径 9*17cm 检测结果：合格 放行人：赵新明 放行日期：2024.01.07 护栏网立柱加工：下料（裁断）过程：标准要求：管的规格，尺寸 $\Phi 48*1.5*2050\text{mm}$ ；检测结果：合格 焊接过程：焊丝 3.2mm，电压：24-28V，电流 100-150A，焊速 3mm/s 标准要求：焊接牢固外观平滑 检测结果：合格 放行人：赵新明 放行日期：2024.01.10 护栏网：浸塑过程：过程控制：护栏网进入升温室升温至 400 度 标准要求：浸塑后丝径 5mm，颜色及外观 草绿色，浸塑平滑光亮；检测结果：合格 固化过程：过程控制：流平炉温度 200 度，流平 30 分钟 标准要求：外观：平整光滑无弯曲变形；检测结果：合格 放行人：赵新明 放行日期：2024 年 01 月 14 日 成品检测、入库：标准要求：网片尺寸：1.8*2.92m，丝径：塑后 5mm，孔径：9*17cm，立柱规格尺寸： $\Phi 48*1.5*2050\text{mm}$ ，浸塑颜色：草绿色，外观：平整光滑无弯曲变形 检测结果：合格 放行人：赵新明 放行日期：2024 年 1 月 14 日；

过程放行记录 产品：钢筋网片 型号：600 丝 15*15cm 1.5*2.55m 原料验收：标准要求：钢筋直径 6mm，网孔：15*15mm，网片尺寸：1.5*2.55m；检测结果：合格 网片焊接过程：焊丝 3.2mm，电压：24-28V，电流 100-150A，焊速 3mm/s 标准要求：外观检查，焊接牢固平整无变形 检验结果：合格 放行人：赵新明 放行时间：2024 年 5 月 27 日；

过程放行记录 产品：边坡护栏网 原料验收：标准要求：钢丝绳直径：8mm，钢丝绳网孔：33*33mm，横支撑绳：16mm，纵支撑绳：12mm，锚杆：14*2mm；检测结果：合格 卡扣过程：标准要求：牢固无松动 检验结果：合格 放行人：赵新明 放行时间：2024 年 7 月 12 日；

以上过程放行符合设计和策划要求。企业识别需确认过程：焊接、浸塑，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工艺作业方法、工作环境等，提供定期的过程能力确认报告，结论为：过程能力满足要求，确认时间：2024 年 4 月 10 日 确认人：赵楷；因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，需确认过程的确认准则规定了再确认的时机和方法。负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后综合办公室按顾客要求的时间送货，销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。

产品和服务的放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等；采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式；抽 2024 年 1 月至今进货检验记录：2024 年 5 月 16 日“进货检验记录”名称：镀锌钢丝绳，规格：8mm（7*7）、12mm（7*19）、16mm（7*19），数量：21000kg/7500kg/7300kg 验证项目：规格型号、重量等，验证结果为：合格 验证人：赵楷 提供了产品质量证明书 质证书编号：2024-03-093 内容包括：钢丝直径、抗拉强度、锌层重量、钢绳破断力、钢绳直径等，以上检测均合格；2024 月 1 日 3 日“进货检验记录”名称：线材，规格：6.5，数量：520 吨 验证项目：产品名称、规格型号、数量等，验证结果为：合格 验证人：赵楷 提供了产品质量合格证明书 产品名称：低碳钢热轧圆盘条 执行标准：GB/T 701-2008 T/SXJP 004-2022 化学成分（%）：C（0.05）、S（0.34）、Si（0.08）、Mn（0.32）、P（0.018） 尺寸/表面 力学性能：ReL(MPa)、Rm(MPa)、A11.3/%、Agt/%、冷弯 180；2024 年 5 月 11 日“进货检验记录”名称：焊管，规



格：Φ48*2，材质 Q235 数量：6 件/7.432 吨 验证项目：数量、规格型号、外观、出厂合格证等，验证结果为：合格 验证人：赵楷；2024 年 4 月 17 日“进货检验记录”名称：粉末 数量：12 吨 验证项目：外观、数量、出厂合格证、检测报告等，验证结果为：合格 验证人：赵楷 提供合格证书及检测报告 产品名称：热塑性聚乙烯粉末涂料 检测依据：JT/T600.2-2004《公路用防腐粉末涂料及涂层 第 2 部分：热塑性聚乙烯粉末涂料及涂层》检测项目：粉末性能 5 项、涂层性能 16 项 检测结论：符合标准有关规定；2024 年 3 月 17 日“进货检验记录”名称：电焊条，规格：Φ3.2，数量：2 吨 验证项目：规格型号、数量、质量合格证等；验证结果为：合格 验证人：赵楷 电焊条质量合格证 产品名称：电焊条 规格型号：E4303/J422 规格：Φ3.2 检测结论：合格 日期：2024 年 3 月 14 日；抽 2024 年 1 月至今成品/出厂检验：产品：护栏网 型号：双边丝 1.8*2.5m（柱中距离）数量：300 套 放行日期：2024 年 07 月 15 日 检验依据：客户要求 检验项目：网片尺寸：1.8*2.42m，丝径：塑后 4.5mm，孔径：5.5*20cm，立柱规格：Φ48*2.0*2100mm，数量：300 套，浸塑颜色：草绿色，外观：平整光滑无弯曲变形，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂，放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：护栏网 型号：框架 1.8*3m（柱中）数量：294 套，放行日期：2024 年 03 月 17 日 检验依据：客户要求 检验项目：网片尺寸：1.8*2.86m，丝径：塑后 5mm，孔径：7.5*16cm，边框规格尺寸：20*30*1*1800*2860mm，立柱规格尺寸：Φ48*1.5*2100mm，数量：3294 套，浸塑颜色：草绿色，外观：平整光滑无弯曲变形，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂 放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：护栏网 型号：双边丝 1.8*3m（柱中距离）数量：1000 套 放行日期：2024 年 01 月 14 日 检验依据：客户要求 检验项目：网片尺寸：1.8*2.92m，丝径：塑后 5mm，孔径：9*16.9cm，立柱规格：Φ48*1.5*2050mm，数量：1000 套，浸塑颜色：草绿色，外观：平整光滑无弯曲变形，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂，放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：钢筋网片 型号：600 丝 15*15cm 1.5*2.55m 数量：1912.5 平米 放行日期：2024 年 05 月 27 日 检验依据：客户要求 检测项目：钢筋直径：6mm，网孔：15*15mm，网片尺寸：1.5*2.55m，外观：焊接牢固平整无变形，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂 放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：钢筋网片 型号：650 丝 15*15cm 1*2m 数量：2100 平米 放行日期：2024 年 07 月 12 日 检验依据：客户要求 检测项目：钢筋直径：6.5mm，网孔：15*15mm，网片尺寸：1*2m，外观：焊接牢固平整无变形，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂 放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：钢筋网片 型号：580 丝 10*10cm 1*2m 数量：1000 平米 放行日期：2024 年 06 月 17 日 检验依据：客户要求 检测项目：钢筋直径：5.8mm，网孔：10*10mm，网片尺寸：1*2m，外观：焊接牢固平整无变形，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂，放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：边坡防护网 型号：8*33*2.0*6.5*12*16 数量：3500 平米 放行日期：2024 年 07 月 12 日 检验依据：客户要求 检测项目：钢丝绳直径：8mm，钢丝绳网孔：33*33mm，横支撑绳：16mm，纵支撑绳：12mm，锚杆：14*2mm，卡扣牢固度：牢固无松动，外观：平整无弯曲，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂，放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：边坡防护网 型号：8*30*2.2*5*12*16 数量：5000 平米 放行日期：2024 年 05 月 27 日 检验依据：客户要求 检测项目：钢丝绳直径：8mm，钢丝绳网孔：30*30mm，横支撑绳：16mm，纵支撑绳：12mm，锚杆：16*2mm，卡扣牢固度：牢固无松动，外观：平整无弯曲，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂，放行人：赵新明；“出厂检验报告”产品：边坡防护网 型号：8*38*1.8*7.5*12*12 数量：3500 平米 放行日期：2024 年 06 月 17 日 检验依据：



客户要求 检测项目：钢丝绳直径：8mm，钢丝绳网孔：38*38mm，横支撑绳：12mm，纵支撑绳：12mm，锚杆：12*1mm，卡扣牢固度：牢固无松动，外观：平整无弯曲，检测结论：本产品符合客户要求的质量标准，准予出厂，放行人：赵新明；抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权，无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价：对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾，水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N 的排放等，评价后确定的综合办公室重要环境因素为：固体废弃物分类处置；识别了办公区域的危险源包括：触电、疾病传播、中暑、人身伤亡、人体辐射伤害、中暑、职业病等，经评价后确定的综合办公室的不可接受风险为：火灾、触电；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原材料下料过程噪声、固废，网片焊接过程噪声、焊接烟尘，浸塑过程废气、塑料粉尘，固化成型过程废气等，评价后确定的生产技术部的重要环境因素：固废（含危废）、噪声、废气；识别了生产活动中的危险源，主要包括：原材料下料过程机械伤害、电伤和噪声健康伤害，网片的焊接过程烫伤、电伤和废气健康伤害，卡扣过程机械伤害，浸塑过程烫伤、废气伤害等，经评价后确定的生产技术部不可接受风险为：火灾爆炸，触电、机械伤害、烫伤、职业病。

公司范围内重要环境因素：固废（含危废）、噪声、废气。

公司范围内不可接受风险：火灾、爆炸，触电、机械伤害、烫伤、职业病。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

固废（含危废）：生产技术部涉及到的固废主要是：废塑粉回炉利用、边角材料和金属废料卖废品；废活性炭、废过滤棉危废间存放，资质单位处置；现场查见：危险废物委托合同 合同编号：2405116 甲方：深圳市广明金属丝网厂 乙方：石家庄先立群环保科技有限公司 合同期限：2024 年 5 月 13 日至 2025 年 5 月 12 日 危险废物转移联单 联单编号：20241311001953 废物名称：废活性炭 数量：0.23 吨 转移时间：2024 年 3 月 12 日 危险废物转移联单 联单编号：20241311001954 废物名称：废过滤棉 数量：0.00145 吨 转移时间：2024 年 3 月 12 日；现场未提供危废间台账，现场与负责人赵楷沟通，提出改进意见。

噪声排放：现场主要是下料过程噪声，采用选择低噪声设备、基础减震、厂房隔声等措施降噪，噪声满足执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）表 1 中 2 类标准）。

废气：现场废气主要是浸塑过程产生塑料粉尘，通过布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15 米排气筒高空排放；现场焊接过程会产生烟尘，环保措施配置了移动式焊烟除尘器。

火灾/爆炸：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间（含仓库）有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。

现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

触电：赵楷负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。一阶段发现现场分线箱未加保护箱体/箱盖，存在安全隐患，二阶段验证现场配电箱/柜门加装保护箱体/箱盖且关闭，并



有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

机械伤害：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现生产设备：切割机、电焊机等均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；现场发现设备操作工操作娴熟，作业方法得当，作业过程中有穿工作服、佩戴手套等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训，能够有效防止机械伤害；与现场赵楷沟通确认，上岗前进行生产工艺、安全操作规程进行培训，有接收安全教育培训，开机前确保机械设备性能良好，防护措施得当；日常会对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全。

烫伤：上岗前对工人进行生产工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间浸塑和焊接操作人员，均有接收安全教育培训，并确保设备性能良好，防护措施得当；对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；**个体防护：**现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品/手套，同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识；现场与负责人赵凯沟通，未给员工佩戴防烫鞋、防烫工作服，现场提出改进意见。

职业病：**个体防护：**现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、防护面具等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识；现场询问焊工：葛祥忠、葛进成，有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后持证上岗，两位操作工佩戴手套、防护面具等劳保用具；现场车间下料工人赵世强佩戴耳塞；浸塑粉尘/废气接触人员刘月卫：佩戴口罩等劳保用具；现场与负责人赵凯沟通，未给刘月卫佩戴防尘面具，现场提出改进意见。

审核现场各工序/过程运行控制：下料过程，操作工：刘亚纯 设备：切割机 产生固废：边角材料和金属废料卖废品；噪声通过采取厂房隔声、基础减振以及距离衰减等措施，厂界噪声基本可控；机械伤害、电伤和噪声健康伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：禁止吸烟、小心夹手、触电等；作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制；定期发放手套、口罩、耳塞等防护用品；经过询问有进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施；网片焊接过程 操作工：葛进成 产生焊接烟尘：配置焊烟除尘器，日常保证开启，现场查看运行正常；烫伤、电伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品；持证上岗，定期的安全教育培训等措施；防护网立柱焊接过程 操作工：葛忠祥 产生焊接烟尘：配置焊烟除尘器，日常保证开启，现场查看运行正常；烫伤、电伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品；持证上岗，定期的安全教育培训等措施；边坡防护网卡扣过程：机械伤害：现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知；浸塑过程：产生固废：废塑粉回炉利用；废活性炭、废过滤棉危废间存放，资质单位处置；产生塑料粉尘：控制措施，布袋除尘器+二级活性炭吸附装置+15米排气筒；烫伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞等防护用品；固化过程：产生少量非甲烷总烃废气，加强车间通风排气；烫伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞等防护用品；以上过程电伤防范：与负责人沟通，日常通过一下措施预防触电：加强职工的电气安全技术教育，防止错误操作；严禁非专职电气人员进行停、送电操作；增加用电安全常识，增强预防事故的能力；设保护接地装置和接零；对裸露导体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜。同时做好电气安全资料档案管理工作；制定安全标志，



并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识.....现场查看未发现如抽烟、明火、高温等情况，厂区设置了取水和休息的地点，消防通道保持通畅，并且生产场所内多处设置有灭火器材，询问生产工人：王殿君、刘悦秋等均知晓环境和职业健康安全相关的控制要求，有安全操作规程、安全标识等文件、记录和标识；原料库/办成品/成品库房：现场查看配备了消防灭火器器材，且抽查在有效期内；堆放、贮存考虑了安全隐患，有限高和防护设施，如砸伤、磕伤等，留有安全通道.....其他：各个过程能够施加影响的环境因素和危险源，环境因素、危险源有覆盖整个生命周期且融入了业务流程进行识别、评价，以及采取适当的方法和措施进行控制，同时规定了产品的监视和测量，以及环境和职业健康安全绩效的监视和测量控制要求。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见 2024 年 1 月至 2024 年 6 月份的“目标完成情况统计表”，目标完成情况良好；查见 2024 年 1 月至 2024 年 6 月份的“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、噪声排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等，检查结果：合格，未发现明显不符合，检查人：赵楷；定期进行废气、噪声检测，提供检测报告，编号：JRHJ 常规检测[2024]03125 号 检测结果：废气检测结果：达标 噪声检测结果：达标 报告日期：2024 年 3 月 29 日 报告机构：河北久润环境检测有限公司；查看 2023 年 9 月-11 月员工职业健康体检情况，职业危害因素：聚乙烯粉尘、噪声、臭氧、电焊烟尘、紫外辐射、一氧化碳、氮氧化物、锰及其无机化合物，体检人员包括：葛祥忠、刘月卫、葛进成、赵世强等生产岗位人员，体检单位：河北以岭医院；查看刘月卫体检表：检查日期 2023 年 9 月 7 日 编号：23080555032 结论：可继续从事原工作岗位；查看葛祥忠体检表：检查日期 2023 年 11 月 24 日 编号 23080555034 结论：可继续从事原工作岗位。

合规性义务：查见 2024 年 3 月进行的“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生；合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价

■符合 □基本符合 □不符合

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等；企业近期于 2024 年 4 月 10-11 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与赵新明、赵楷沟通，发现以上两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 5 月 10 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议；见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效；管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效；通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

3.4 持续改进

■符合 □基本符合 □不符合



1) 不合格品/不符合控制:

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求；对不合格品的处置方式包括：返工、报废；查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等；产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，并对不合格品进行原因分析，采取适当措施；经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格；提供生产过程不合格处置情况：产生时间：2024 年 5 月 13 日 部件名称：护栏网 数量 15 套 不合格情况：虚焊 不合格原因分析：电源电压不稳定、电极表面氧化、焊接参数设置不当；电源电压不稳定：电网电压的波动直接影响电流的稳定性，导致虚焊现象的出现；电极表面氧化：长时间、大量的焊接作业会在电极头表面形成氧化层，降低导电性能，从而导致虚焊和假焊；焊接参数设置不当：气缸压力、焊接时间和电流大小；纠正：重新进行返工、返修；举一反三，自查同批次产品，无类似情况。处置授权负责人：赵凯

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施；抽查 2024 年 1 月至 2024 年 6 月份“环境/安全检查记录”检查区域：生产车间，不符合事实描述：有个别的区域安全通道被堵塞，整改意见：明确车间专门人员管理，清除堵塞，整改验证结果：已按要求进行整改；本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

提供生产过程不合格纠正和纠正措施情况：产生时间：2024 年 5 月 13 日 部件名称：护栏网 不合格情况：虚焊 预防措施包括：保持电源电压稳定：通过使用稳压器或电压调节器来确保电网电压的稳定，避免因电压波动导致的虚焊问题；定期维护电极：定期对电极进行清洁和维护，去除表面的氧化层，保证电极的良好导电性；精确调整焊接参数：根据具体的焊接材料和工艺要求，精细调整焊接参数，确保焊接过程中的电流、压力和时间达到最佳配合，从而提高焊接质量；验证：通过上述措施，有效预防和减少虚焊的发生。返工返修合格，未再发生类似不合格情况，纠正和纠正措施有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

4) 审核组建议:

a. 现场未提供危废间台帐，现场与负责人赵楷沟通，提出改进意见；b. 现场与负责人赵凯沟通，未给员工佩戴防烫鞋、防烫工作服，现场提出改进意见；浸塑粉尘/废气接触人员刘月卫：佩戴口罩等劳保用具；现场与负责人赵凯沟通，未给刘月卫佩戴防尘面具，现场提出改进意见；与负责人赵新明沟通，公司社保只缴纳了 1 个员工，其他的员工意外、工伤均未缴纳，现场提出改进意见；c. 浸塑温度计未进行校准/检定，现场提出改进意见；d. 内审员能力和内审的实施、保持问题，已经开具不符合报告。

3.5 体系支持

■符合 □基本符合 □不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）:

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设



备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

现场与总经理赵梦沟通：公司注册地址：安平县正饶路南（黄城村段），该地址为仅注册，现场与综合办公室负责人赵新明沟通确认，此处没有与受审核方有关的经营、生产、办公活动；公司审核地址为河北省深州市唐奉镇赵八庄村北，此地址为受审核方唯一的经营、生产、办公活动场所。公司日常无夜班生产。厂区内方便搬运，物流、人流合理。

本场所现有员工：20 人，业务范围：金属丝网及其制品的生产；公司租赁“深州市广明金属丝网厂”的场地用来生产和办公，提供有双方租赁合同，租赁地址为：河北省深州市唐奉镇赵八庄村北，租赁期限自 2023 年 9 月 1 日至 2028 年 8 月 31 日止；现场查看环评手续，包括环境保护验收报告和监测报告均由深州市广明金属丝网厂提供，环评地址为：河北省深州市唐奉镇赵八庄村北，占地面积共：7688 m²，建筑面积共：3312.53 m²；其中浸塑车间：1104m²，网片车间：480 m²，电焊车间：997.65 m²，库房：862m²（网片半成品库房：480 m²），危废储存间：7 m²，办公室：55 m² m²，其他：88 m²；供水：厂区自备水井一眼，满足生产用水和职工生活用水需求；供电：用电由唐奉镇供电系统提供，厂区自备 80KVA 电力变压器一台满足供电需求；排水：生产过程无工艺废水产生，厂区设有旱厕，生活污水产生量较少，泼洒厂尘，供暖：办公室及宿舍冬季取暖用小型采暖炉，采暖面积 300 平方米。

生产设备设施配置有：浸塑生产线 3 条，电焊机 3 台，切割机 2 台，台钻 2 台，变压器 1 台以及相应的通讯和交通设施；办公室配有：电脑、打印机等设备。监视测量资源：钢卷尺、千分尺。（浸塑温度计未进行校准/检定，现场提出改进意见。）环保设备/设施：双级活性炭 3 个，布袋除尘器 3 台，焊烟机 2 个，排风扇、VOC 在线环境监控装置等。职业健康安全设备/设施：应急车辆，急救箱，可燃气体报警装置，灭火器等。现场有 1 台特种设备/叉车作业，叉车为租赁设备，有租赁合同，并提供了检验报告。

以上资源基本满足生产的要求；现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（总经理赵梦、综合办公室赵新明、生产技术部经理赵楷等）有 QES 要求及方针、目标的意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的意识，以及体系运行对他们责任要求的意识；他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：金属丝网及其制品的生产

E：金属丝网及其制品的生产所涉及场所的相关环境管理活动



0：金属丝网及其制品的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，安平县广明金属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□整改或☒提交纠正措施计划，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：张丽 郭增辉 邹淑萍



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。