

项目编号：10745-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：饶阳县瑞阔丝网制品有限公司

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）：赵艳敏

审核组员（签字）：周文廷

报告日期：

2024年8月12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：赵艳敏

组员：周文廷



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
A	赵艳敏	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1299359 2023-N1EMS-1299359 2023-N1OHSMS-1299359	Q:17.12.03,29.11.04,29.12.00 E:17.12.03,29.11.04,29.12.00 O:17.12.03,29.11.04,29.12.00
B	周文廷	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2244880 2021-N1EMS-1244880 2022-N1OHSMS-1244880	Q:17.12.03,29.11.04,29.12.00 E:17.12.03,29.11.04,29.12.00 O:17.12.03,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	崔进刚 马梅	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、中华人民共和国环境保护法

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

QB/T 2959-2008 钢板网

GB/T 20067-2017 粗直径钢丝绳

DB13/T 5012-2019钢丝勾花网（菱形网）通用技术要求

HG/T 21559.1-2013不锈钢网孔板波纹填料工程技术规范

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/T 5330-2003工业用金属丝编织方孔筛网

TB/T 3522-2018铁路线路防护栅栏

YB/T 4190-2018工程用机编钢丝网及组合体

GB/T 228.1-2010金属材料拉伸试验第1部分

GB/T 2828.1-2012 计数抽样检验程序第1部分

YB/T 5357-2019 钢丝及其制品 锌或锌铝合金镀层

YB/T 5294-2009一般用途低碳钢丝

JB/T 7860-2000工业用金属丝

GB/T 3280-2015不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 17492-2019工业用金属丝编织网 技术要求和检验

GB/T 5330.1-2012工业用金属丝筛网和金属丝编织网 网孔尺寸与金属丝直径组合选择指南 第1部分：通则f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

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08月10日 下午至2024年08月12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（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售

E：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售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：河北省衡水市饶阳县经济开发区华富大街金岳产业园 D5-9 号

办公地址：河北省衡水市饶阳县经济开发区华富大街金岳产业园 D5-9 号

经营地址：河北省衡水市饶阳县经济开发区华富大街金岳产业园 D5-9 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 2024-08-04 13:30 至 2024-08-04 17:30 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：生产过程控制，产品放行控制，内审和管理评审的有效性；环境、安全绩效；

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☐未调整；☒有调整，调整情况：范围调整

Q：不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网、丝网制品的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售

E：不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网、丝网制品的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网、丝网制品的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后：

Q：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售

E：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：7.2

问题项 1 项，在办公室、生技部

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 9 月 12 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 8 月 12 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，特种设备定期检验及校准，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：

受审核方实施管理体系时间较短，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：2013 年 09 月 02 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 911311250774666264

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

电焊网生产流程：

选材---焊接---表面处理---深加工（折弯、裁剪、成型）---检验---包装

不锈钢网生产流程：

选材---自动焊接---检验---包装

护栏网生产流程：

网片焊接---网框焊接---立柱制作---表面处理---检验---包装

防护网生产流程：

选材---钢丝编织---锚杆制作---支撑绳加工---缝合绳制备---配件制备---表面处理---质检---包装

销售流程：

业务洽谈---顾客要求的评审---签订合同---采购货物---产品检验---货物交付

外包过程：表面处理、产品运输

特殊过程：焊接过程、销售过程。

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

按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020/ISO 45001:2018标准的要求，对体系进行了策划，2024年1月10日开始全面推广实施

本次审核覆盖2024年1月10日至今的运行情况，策划组织最近一次于2024年5月29日组织了管评、2024年5



月15日组织了内部审核，结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准—经文审、一阶段审核的修改目前满足要求，于2024年1月10日起运行。文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（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、运营因素等）进行监视和评审的方式方法，提供“组织环境识别表”、“内外部环境评价记录”。外部因素：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、竞争力等

组织及其环境：外部环境：国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、市场、文化、社会和经济因素；内部条件：公司的价值观、产品和服务、战略方向、文化与能力；周边环境：气候、空气和水质量、土地使用、现存污染、资源的可获得性等相关因素；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。

组织确定了与质量/环境/职业健康安全管理体系有关的相关方及这些相关方（顾客、供方、员工、审核机构、府机构等）的要求，明确了对这些相关方进行监视和评审的方式方法，查提供《相关方的需求和期望清单》。

相关方的需求：公司确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、股东、供应商、内部员工、环保局、市场监督管理局等。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质等，对重大安全事故、环境无重大污染、量具定期检定、不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。公司通过关注顾客需求，通过持续改进增强用户满意；遵守国家和地方各项法律法规，履行合规义务；以下行为满足相关方需求和期望：持续改进管理体系过程，提升环境绩效等，公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

查“应对风险和机遇的措施表”，确定了组织从顾客过程、公司内部、外部供方等方面识别了必要的风险和机遇，如：采购物资的抽样检验未必能确保成批物资的合格；文件管理中因传递过程出现差错或因操作工不能及时得到作业文件而导致操作失误、环境方针和环境目标变更的需求，产品标准变更，原材料变更，工艺变更、法律法规变更、外部环境（包括空气 水的变化）等风险，通过寻求机遇，策划并实施了应对风险和机遇的措施来控制风险。相关控制措施具体执行情况及有效性结合各部门过程风险及机遇识别及控制情况的审核详述。组织考虑了可能存在的扩大市场的机遇，通过自行参加招投标方式以获取更大的订单量。组织在确定这些风险和机遇时，考虑了员工岗位技能、市场需求等内外部因素及合同方（顾客）的相关要求。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：生产、销售人员以往多年工作经验（员工过去所有的）等；外部来源获取有：体系咨询人员传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的销售服务人员等方式对确定的知识及时更新。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位职责和岗位能力要求》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足销售检验要求。

管理方针：科技为本	品质卓越	安全高效	节能环保
安全第一	遵纪守法	顾客满意	持续改进



与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量、职业健康安全、环境目标的建立提供了框架依据。公司目标：

管理目标	
质量目标	产品一次交付合格率 100%
	客户满意率 $\geq 95\%$
环境目标、指标	废气、噪声、固废处理达标排放
	火灾事故发生率为 0
职业健康安全目标	重大安全事故为 0
	火灾事故发生率为 0

管理目标在管理方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了月度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。

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）

为产品实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。严格按照要求进行了合同评审—确保能满足客户需求；对供方进行了评价确保采购的产品满足生产和顾客要求；对全体人员进行了体系文件培训、技能培训；配备相应的基础设施、人员、场地—经观察满足产品实现需求。生技部根据合同、电话订货合同策划安排生产班次、顺序、调度人员原材料进场—提供生产计划。原材料检验控制各检验项符合要求；切割工序主要控制尺寸等，焊接工序主要控制焊丝直径、电压等；包装工序—产品包装无特殊要求，控制产品注意防磕碰，每个产品排放整齐紧凑、包裹严密、合格证张贴牢固。产品装运控制码放整齐，不偏沉。交付以客户验收质量、数量为准，并同时了解客户反馈和满意程度。

质量环境职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系—管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，体系实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量环境职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，经查问分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每季度考核一次，提供2024年第1-2季度考核结果，经查目标完成。符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量环境职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境、职业健康安全管理体系运行。

资源配置及特种设备、特殊工种：提供主要设备台账、人员档案等。经现场沟通配备的环保设备、办公设施、人员、场地、满足该企业产品生产的需要，焊工、电工为特殊工种，可以支持管理体系运行。特种



设备：2台2吨天车、1台5吨天车。未提供定期检验报告，开观察项，下次审核关注。

不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网的生产一班制，无倒班；生产服务过程：查护栏网Φ5 4*1.8米网片生产过程控制

查看车间，下料区员工正在按照图纸要求进行下料，宽4000mm,纵向1800mm，工序简单，员工操作熟练

将下好的料运至网片排焊机处，上料，排焊机自动进行排焊，控制点：焊牢度、尺寸，控制依据：作业指导书，作业指导书规定了针对该产品的焊接工艺，主要控制焊机的电流、焊接速度、经纬网格尺寸（50*50）等指标，员工操作熟练

查生产记录，提供了生产计划单，生产计划单中有：使用设备、操作人、生产数量、产品型号、完成日期等。

查检验过程记录：主要控制测量钢筋网片的长度、宽度等尺寸，符合设计要求。钢筋直径和间距检验：对钢筋网片中的钢筋直径和间距进行测量，满足规定标准。焊接质量检验：对钢筋网片的焊接部位进行检查，包括焊缝的外观、熔深、熔宽等，焊接质量符合要求

该产品生产过程受控

2、查Φ2 20*20 1200*50000 不锈钢丝网片生产过程控制

该产品生产工艺简单，将Φ2 不锈钢丝轴线使用数控排焊机焊接成型，检验、盘卷即可

查看车间，排焊机自动进行排焊，控制点：焊牢度、尺寸，控制依据：作业指导书，作业指导书规定了针对该产品的焊接工艺，主要控制焊机的电流、焊接速度、经纬网格尺寸（1.2*50米）等指标，员工操作熟练

查生产记录，提供了生产计划单，生产计划单中有：使用设备、操作人、生产数量、产品型号、完成日期等。

查检验过程：查检验过程记录：主要控制测量钢筋网片的长度、宽度等尺寸，符合设计要求。钢筋直径和间距检验：对钢筋网片中的钢筋直径和间距进行测量，满足规定标准。焊接质量检验：对钢筋网片的焊接部位进行检查，包括焊缝的外观、熔深、熔宽等，焊接质量符合要求

该产品生产过程受控

3、不锈钢编织网（10meshx10mesh）生产过程

1）拔丝：使用4连拔自动生产线，控制点：速度、直径（0.6）等，现场设备运转正常

2）热处理：自动线材热处理生产线，控制点：钢丝输送速度、温度（700-800℃），现场运转温度760℃，与设置温度相同

3）编织：使用设备：丝网编织机，控制点：孔径、丝径（0.6）、网宽（1200mm）、网长（50米）等具体尺寸参数，

查看现场，员工操作熟练，过程受控

另抽其他规格、其他日期网片的生产记录6份，均按要求进行控制

外包过程：产品运输、表面处理（需要时）

企业针对表面处理采取了下列控制措施：

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

对相关人员进行了培训（包括喷涂工艺、浸塑工艺等基本知识）

编制了针对表面处理产品检验的作业指导书。

人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。生产过程的确认：需确认过程为焊接过程：生产焊接网，操作者刘*，询问操作者及查焊接过程确认记录：对设备能力、人员、焊接工艺参数（根据不同材质、不同直径钢丝、不同网格尺寸等进行调整电流、焊接速度等参数）进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。

经过与生技部经理沟通和现场审核发现：受审核方生技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制品的生产，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 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。经查符合要求。

产品的监视和测量：对原材料检验数量、规格型号、外观、合格证等，提供进货检查记录，有效；半成品由生产工人对焊接过程进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查产品检验报告单和询问检验员符合要求。产品检验主要检验项目有：外观、尺寸等，检验结论合格，经查符合要求。

公司于2024年1月10日建立质量/环境/职业健康安全管理体系，为使公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量、环境和职业健康安全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。

随着质量、环境和职业健康安全管理体系的变化，质量和环境、职业健康安全方针、目标的变化，定期评审并及时修订质量环境和职业健康安全管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。质量、环境和职业健康安全管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

负责人介绍，管理手册2024年1月10日发布，文件编号：RK-QEOM-2024，版本状态：第A/0版，2024年8月4日进行了修改，文件编号：RK-QEOM-2024，版本状态：第A/1版。

产品交付：实施放行、交付和交付后活动：交付后活动执行合同规定的质量保证、售后服务、物流运输服务、客户产品验收发现产品问题的处理等。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，产品的运输采取物流运输的方式进行。组织通过各个方向的货站找运输车辆。运输费由企业承担或者客户承担，如果由客户承担只需要帮助客户联系就近货站就行，通常时候通过安平县汇森快速运店运输，组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流公司或者货站运输提供上门收货及客户处送货上门的服务，装卸活动由客户就近找装卸工人或者物流公司就近找装卸工人负责。交付的地点及验收：产品经出厂检验合格后通过物流运输或货站运输送至合同约定地点，交付在客户处进行。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号、尺寸、合格证、小批量装配试用等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认。售后服务：按合同质量技术要求客户进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。负责人介绍，自体系建立以来，未有客户的投诉或质量不良的反馈情况。公司有专人负责解答客户的售后问题，组织策划了顾客满意度调查表，会有专人定期对客户的满意度进行跟踪、收集、分析、评价，用以持续改进客户满意度。查见现场记录及与负责人沟通确认：已基本满足交付后活动的要求。

仓库运行控制：货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，经查操作人员佩戴齐全。潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案，配备干粉灭火器。对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目



前控制情况良好。查看办公区域、仓库区域配备有符合要求的灭火器等，办公室设备、电器状态良好，无火灾安全隐患。经查符合要求。采购的控制：通过向供方发放《相关方告知书》，告知各位来访人员公司有关安全方面应注意的事项及相关规定。采购原材料时，增加环境和职业健康安全要求。不采购对员工可能造成健康安全影响的原材料。

环境因素/危险源识别及评价：办公室/生技部根据部门所涉及的环境因素/危险源进行识别，并评价出重要环境因素及重大危险源，提供环境因素/重大危险源评价记录，目前环境因素/危险源识别基本完整，评价的重要环境因素为固废排放，潜在火灾，噪声排放，废气排放；不可接受风险为：潜在火灾、机械伤害、触电伤害，环境因素/危险源识别评价符合要求。职业病情况：与生技部负责人 靳晓东沟通，并经审核组确认，产品生产过程简单，并且操作员工是间歇性在车间操作，员工在生产中佩戴劳保防护用品，定期对岗位人员进行体检，抽查2024年员工的健康体检，体检无异常，不造成职业病危害，无职业病发生，当地无针对此内容没有处罚过，经查符合要求。

运行控制：编制运行控制程序、固体废弃物管理控制程序等，针对各部门所负责的工作，分别对环境/安全运行过程进行控制，审核发现办公区域按要求配备消防器材，经查基本符合要求。

顾客沟通：公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息、接受顾客问询、询价、合同的处理以及对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。产品销售模式主要有：老客户转介绍、网络推广、参加招投标、电话联系沟通等方式，提供销售合同登记台账，合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、验收标准、双方责任、违约责任等。企业介绍，招标项目在收到中标通知书后按约定的时间签订正式的书面合同，合同由总经理、办公室经理和生技部经理共同对合同内容如顾客要求、产品参数、合同完整性进行评审并签订。

销售运行控制：销售流程，业务洽谈—签订合同—产品采购—发货—验收—结算。使用适宜的设备和过程环境：有台式电脑、复印机、打印机、传真机等，可以满足工作需要；销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，符合公司岗位能力需求。抽查过程监视和测量情况，提供了销售服务质量考核表，对各工序等过程的监控记录及安全文明销售记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。需要确认的过程：销售过程。编制了《特殊过程确认准则》，查见《过程确认记录》，对该过程从工作人员能力、设备能力、工作流程等方面进行了确认评价。

在产品交付之前，销售人员跟客户用电话网络进行沟通，确认好产品型号、数量等，双方确认核对无误后，联系物流发货，确保销售产品交付至客户处，客户验收合格后签收，公司销售部通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。有问题及时反馈到相关部门。

生技部运行控制情况：生技部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾；办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电；工作时间平均每天不超过8小时；出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。编制了设施设备安全操作规程。各生产设施均进行了保护接地。

主要危险源及控制措施、状况：机械伤害控制情况：现场查看到机械伤害主要来源于生产设备电焊机，织网机，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。制定了相应的应急预案。经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。触电控制：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。噪声控制：现场查看，车间主要是自动电焊机、编织机等生产设备运行产生的噪声，手动电焊机使用较少，企业选用低噪声设备，基础减震，设备定期维护，附近无敏感居住人群，对外影响不大。火灾：车间内设置有安全通道标识、灭火器，指针均在绿区。有灭火器点检表，每月一次检查。各部门负责管辖区域内的检查情况。焊接过程注意防火距离，远离配电设施等，人员注意防护，焊工持证上岗，具体见 7.2 记录。焊



接用气瓶有防撞圈，分区存放。废水：无生产污水。存在少量生活污水厂内泼洒地面抑尘，无废水外排。水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。固体废弃物的控制：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。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品。每月对消防器材进行一次全面检查—提供消防器材检查记录。现场观察职业病危害因素为设备噪声及焊接尾气排放，设备基础做了减震处理，同时工人劳保防护到位；焊接主要采用自动焊接机，产生焊烟较少，并且操作员工是间歇性在车间操作。在注重工人劳动保护的同时，定期对岗位人员进行体检，抽查 2024 年员工的健康体检报告，体检无异常，不造成职业病危害，无职业病发生。当地针对此内容没有处罚过，经查符合要求。

法律法规识别：对环境/安全适用的法律法规进行识别收集，提供了环境/安全适用的法律法规和其他要求清单，中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法等，并且于 2024 年 5 月 13 日进行合规性评价，提供合规性评价计划及报告，基本符合要求。

绩效监视和测量：公司编制《监视和测量控制程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监测。查看“管理体系运行检查和监督记录”，管代对体系运行情况进行检查，结果显示：良好、符合要求；查质量、环境、职业健康安全目标完成情况考核，每季度一次的目标考核显示目标均能完成；提供《安全检查记录》，每月进行检查，检查内容包括安全防护着装、是否规范操作、电器线路等控制状况，查 2024 年 1 月-2024 年 6 月检查记录，均按规定运行，未发现安全隐患；提供了固定污染源排污登记表及回执单，登记编号：登记编号：911311250774666264001W 有效期：有效期：2024 年 07 月 16 日至 2029 年 07 月 15 日；对员工每年一次体检，提供王佳、杨颖弟体检报告，报告结果无异常，详见附件；经交流确认，公司目前无安全、环境监测设备；公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与安全的事故和违法情况。

应急准备和响应：编制应急准备和响应控制程序，识别的潜在意外紧急情况为火灾、触电、机械伤害等。编制了应急预案—包括火灾、机械伤害等的应急预案，经询问办公室组织了应急演练，提供了应急预案演练记录。经查符合要求。

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 年 5 月 15 日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 5 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。

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技部登记并分析原因，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）：

建筑设施：公司有两个生产车间，约 4000 平米。

提供《生产设备台账》

生产设备有：钢筋网片自动焊机，钢丝网片焊机，气保焊机、下料机等，满足生产需求。

特种设备：3 台天车（1 台五吨、2 台 2 吨）；未提供定期检验报告，开观察项，下次审核关注。

环保设备：焊烟收集装置

办公设备：办公设备有电脑机、打印机、无线网络等办公设施，以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

水电供应由办公室负责。

监视测量仪器有：数显卡尺、千分尺、游标卡尺等，满足检验需求。



2) 人员及能力、意识:

目前企业总人数 25 人。配置了管理人员，生产、质检、办公人员，无倒班。关键岗位和特殊岗位人员持证上岗。焊工、电工证件均在有效期。

公司制定了《人力资源控制程序》，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量、环境与职业健康安全管理的意识，并胜任其工作岗位。使员工满足所从事的质量、环境、职业健康安全工作的能力要求。

提供“2024 年度员工培训计划表”查《2024 年度培训计划》，内容涵盖：管理手册和程序文件，规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训；岗位职责，人员培训；QES 内审员基本知识等内容。

经交流，高洁经理（管代兼内审组长）介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的，现场询问其对标准理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。开不符合。

3) 信息沟通:

制定了《沟通、协商和参与控制程序》，内容符合标准要求:

总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。职业健康安全员工代表是反映员工在职业健康安全方面的意见和建议，维护员工应有权益。办公室是公司内部和外部信息交流和协商的归口部门。负责与上级主管部门及周边单位的信息交流。办公室负责与管理体系、法律法规等有关的内部和外部信息交流。各部门收集到有关环境方面的信息，包括法律法规等，及时向办公室反馈。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

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

4) 文件化信息的管理:

受审核方建立的管理体系文件包括:

管理手册文件编号 RK-QEOM-2024 版本状态: A/0 版, 2024 年 1 月 10 日发布实施 (含管理方针、目标); 2024 年 8 月 4 日进行了修改, 管理手册文件编号 RK-QEOM-2024, 版本状态: 第 A/1 版。

程序文件文件编号 RK-QEOP-2024 版本状态: A/0 版, 包括了标准要求的程序, 2024 年 1 月 10 日发布实施; 编制了三级文件 (管理文件) 文件编号 RK-MO-2024 版本状态: A/0 版, 包括办公室环保制度、相关方管理制度、劳动保护及防护用品管理制度设备维护、保养、检修管理制度; 安全管理制度; 消防管理制度等; 2024 年 1 月 10 日发布实施

查看以上文件, 编审批齐全。

查看有《文件控制程序》和《记录控制程序》用于对管理体系文件, 符合标准要求。

提供文件发放登记表、培训记录表、受控文件清单, 填写及保管符合要求。

查见《记录清单》包括序号、记录名称、编号、保存期、责任部门等内容。

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

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售

E：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：丝网制品（不锈钢网、电焊网、护栏网、防护网）的生产；筛网、轧花网、输送带、铅网、铜网、冲孔网、钢板网、铁丝的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

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，（饶阳县瑞阔丝网制品有限公司）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:赵艳敏 周文廷



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。