

项目编号：10841-2024-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：安平县恒爱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）：赵艳敏

审核组员（签字）：张星，鲍阳阳

报告日期：2024年8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

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：赵艳敏

组员：张星 鲍阳阳



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 9	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03
B	张星	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263722 2023-N1EMS-2263722 2023-N1OHSMS-1263722 2	Q:17.12.03 E:17.12.03 O:17.12.03
C	鲍阳阳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727 7	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王腾 张爱红 王淳	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

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/T50121-2005 建筑隔声评价标准

GB/T 26941.1-2011 隔离栅 第1部分：通则

GB/T26941.2-2011 隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门

GB/T26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网

GB4053.3-2009 固定式钢梯及平台安全要求 第3部分：工业防护栏杆及钢平台

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

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

GB/T 21648-2008 金属丝编织密纹网

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

GB/T 18226-2015 公路交通工程钢构件防腐技术条件

09MR603 城市道路声屏障

DB4403/T62-2020 道路声屏障建设技术规范 交通部公路工程预算定额08版

GB 50500-2013 建设工程工程量清单计价规范等。

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08月21日 上午至2024年08月22日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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）：

生产地址变更

变更前：

办公/经营/生产地址：安平县徐疃村西北角 245 米处

变更后：

办公/经营/生产地址 1（声屏障、护栏网的生产）：安平县徐疃村西北角 245 米处、生产地址 2（石笼网、SNS 边坡防护网的生产）：河北省衡水市深州市赵八庄工业区

生产范围：

Q：声屏障、护栏网、石笼网、SNS 边坡防护网的生产

E：声屏障、护栏网、石笼网、SNS 边坡防护网的生产所涉及场所的相关环境管理活动



O：声屏障、护栏网、石笼网、SNS边坡防护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：安平县徐疃村西北角 245 米处

办公地址：安平县徐疃村西北角 245 米处

经营地址/生产地址：安平县徐疃村西北角 245 米处；河北省衡水市深州市赵八庄工业区

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 2024-08-17 9:00:00 上午至 2024-08-17 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：生产地址变更

变更前：

办公/经营/生产地址：安平县徐疃村西北角 245 米处

变更后：

办公/经营/生产地址 1（声屏障、护栏网的生产）：安平县徐疃村西北角 245 米处、生产地址 2（石笼网、SNS 边坡防护网的生产）：河北省衡水市深州市赵八庄工业区

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

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 22 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 8 月 22 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：2012年11月15日，体系实施时间：2024年1月5日
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照，91131125056547793P,现场查看有效。
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：23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：

护栏网： 原材料→剪切→焊接→喷塑→检验→包装

石笼网： 设备调试→连接经丝→纬丝打簧 →上机经纬交织→网片成型→尺寸裁剪→端丝调整翻边→ 液压机压直→检验→包装

边坡防护网： 镀锌丝下料→编织→卡扣→成卷→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—喷塑）→检验→包装

需确认过程为：焊接过程

外包过程：表面处理、产品运输

不适用条款：无

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

本次审核覆盖2024年1月5日至今的运行情况，策划组织最近一次于2024年7月30日组织了管评、2024年7月15-16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、制度规范、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5日起运行。

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，外部环境：经营环境分析、技术环境分析、行业壁垒分析、竞争对手分析、供应商分析等

内部环境：战略环境、责任环境、协调环境、人才环境、内控环境、激励环境等。

提供《相关方需求和期望清单》

公司定期识别并确定影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、员工、供应商、社会、政府机构（安监局、环保局、工商局、税务局）、所有者和投资者、审核机构、周边居民等。

企业在经营管理过程中即存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务的全生命周期过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力和环境影响有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。

公司编制了《风险和机遇的应对控制程序》，通过识别与评价对公司目标和战略方向相关影响其实现质量环境和职业健康安全管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

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。

公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室、供销部、生产部，部门划分尚可。

在《管理手册》及《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、设备管理制度等，基本明确了各级人员的环境职业健康安全职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能能保证。

详见各部门相关条款审核记录。

现场与管代和安全事务代表沟通，基本清楚其职责权限，但安全事务代表为生产部经理，现场已沟通，建议其选举任命非管理类人员。

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，能够满足生产销售检验要求。

《管理体系手册》明确了公司的管理方针：

质量是生命、客户是基础、环境是使命、安全是保障、团结奋进、持续改进

查见管理手册中制定了公司的管理目标：

1.质量目标：

- 1、生产任务完成率≥98%；
- 2、生产产品一次性验收合格率≥98%；
- 3、顾客满意度≥90%；
- 4、处理顾客反馈信息率和售后服务 100%。
- 5、风险应急举措实施率 100%

2.环境目标

- 1、固体废物分类处置率达到 100%
- 2、全年环保事故发生率为零；
- 3、控制火灾发生为零；

3.职业健康安全目标



- 1、人员伤害事故为零
- 2、火灾发生率为零
- 3、触电伤残事故控制为零
- 4、职业病发生率为零

为确保环境和安全目标的实现，编制了《重要环境因素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。

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）

● 运行的策划

策划了产品生产工艺流程：

护栏网： 原材料→剪切→焊接→喷塑→检验→包装

石笼网： 设备调试→连接经丝→纬丝打簧 →上机经纬交织→网片成型→尺寸裁剪→端丝调整翻边→ 液压机压直→检验→包装

边坡防护网： 镀锌丝下料→编织→卡扣→成卷→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—喷塑）→检验→包装

需确认过程为：焊接过程

识别了产品标准，制定了《焊接作业指导书》等；

确定过程和服务的接收准则；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；基本满足要求。

公司主要生产设备有：二保焊机、压瓦机、剪板机、折弯机、冲床、数控冲床、圆锯机、台式带锯床、卷丝机、石笼网织机、卷丝机、石笼网织机等设备，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、半成品检验、成品检验等检验活动；

编制了进货检验、半成品检验、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,半成品检验记录,成品检验制度。

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。

编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等

相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《计量法》等

● 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，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，已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，张经理介绍了公司销售情况，主要通过投标方式进行销售工作。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。销售合同均进行了登记。

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、供销部经理和生产部门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。

与张经理沟通，供货期更改（根据合同和甲方要求），通过追加合同进行，目前没有发生过变更。

经与张经理沟通：产品和服务要求发生更改主要是：性能、价格、补充协议、数量变更等情况；延长供货期限按顾客要求签订补充合同。

暂未出现合同变更情况。

●设计开发：

经过与经理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在相关行业从事多年设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事声屏障、护栏网、石笼网、SNS边坡防护网的生产。近几年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产。

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。标准引用了顾客及技术要求，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早已定型，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。

●与外部有关的过程：

企业编制了《采购控制程序》，明确了根据销售订单和车间生产计划，制定采购计划，对采购单中重要物资进行定期合格供方评价，内容包括：资质、样品、产品质量、生产能力、生产水平等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。

企业介绍，外部提供的过程、产品和服务主要分为：

1、生产所需原材料主要是镀锌钢丝、铝型材、不锈钢板等；

2、外包过程：表面处理、产品运输

提供了《合格供方名册》，由总经理批准。

抽表面处理、产品运输其他供方均进行了评价。评价结论：同意列入合格供方名录；

查原辅材料采购单，有采购产品名称、数量、到货时间等要求。提供给外部供方的信息充分。

按程序要求，每年对供方进行了年度评价，提供了《供方评价表》



产品均从合格供方处采购。

●生产过程控制（总部）：

●企业提供的资料显示生产程序：供销部、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，通知供销部发货。

●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：

GB/T50121-2005 建筑隔声评价标准

GB/T 26941.1-2011 隔离栅 第1部分：通则

GB/T26941.2-2011 隔离栅 第2部分：立柱、斜撑和门

GB/T26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网

GB4053.3-2009 固定式钢梯及平台安全要求 第3部分：工业防护栏杆及钢平台

GB/T 5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

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

GB/T 21648-2008 金属丝编织密纹网

GB/T 17492-2019 工业用金属丝编织网 技术要求和检验

GB/T 18226-2015 公路交通工程钢构件防腐技术条件

O9MR603 城市道路声屏障

DB4403/T62-2020 道路声屏障建设技术规范 交通部公路工程预算定额08版

GB 50500-2013 建设工程工程量清单计价规范

《焊接操作规程》、《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：二保焊机、压瓦机、剪板机、折弯机、冲床、数控冲床、圆锯机、台式带锯床等

●检测设备主要有：游标卡尺、外径千分尺、钢卷尺等，提供校准证书并在有效期内，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《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。

郭经理介绍，声屏障生产主要是根据客户需求进行屏体选择，一般包括镀锌板屏体、pp塑料屏体、铁删屏体等。生产加工方式基本相同。

镀锌板声屏障加工过程：

1.根据要求尺寸下料；使用设备：剪板机，检验指标：材质、尺寸。

2.冲孔：按图纸要求进行冲孔，使用设备：冲床，检验指标：尺寸、定位。

3.折弯：按图纸要求进行将冲孔完成的镀锌板进行折弯，使用设备：折弯机，检验指标：尺寸、形状。

4.填充玻纤棉：玻纤棉使用玻纤布包裹、压紧，放入加工好的镀锌板、铆钉固定。

5.立柱加工：根据图纸要求进行工字钢加工及固定底座焊接，使用设备：激光切割机、二保焊机，焊工持证上岗，检验：主要检验立柱尺寸、焊接质量。

6.组装、检验、包装：屏体、立柱完成后根据客户需要进行表面处理，现场检验、包装、入库。

铁删屏体加工过程：

1、扁铁校直、压平，根据图纸尺寸进行裁剪，使用设备剪断冲孔机，检验内容：尺寸、固定焊接位置、焊槽尺寸

2、铁删屏体骨架焊接，使用材料：麻花钢筋，使用设备：二保焊，检验指标：焊接质量

3、立柱价格、组装等步骤与镀锌板屏体加工过程相同。

现场查看过程控制情况：



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，

查看工序工人王**，弓**，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、固定底座焊接，焊接工序工人侯**，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。

●抽护栏网生产过程控制

护栏网生产工艺流程：原材料→剪切→焊接→喷塑→检验→包装

郭经理介绍护栏网生产工序控制：

1) 原材料剪切，根据客户提供尺寸进行剪切，使用设备：剪板机，检验指标：网片规格、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、焊机 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：王某

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：焊机，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：王某

3) 浸塑、喷塑：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：焊机 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) 检验、包装

现场查看过程控制情况：

正在生产护栏网产品规格：1*2.3m，

查看工序工人王**，正在进行网片剪裁，操作人员清楚尺寸、规格；查看焊接工序，主要是立柱焊接、固定底座焊接，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。

●巡视车间生产现场：

1、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、组装等的生产控制情况：

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、现场与质检人员王腾沟通，知晓检验流程及检验要求。

●外包过程：表面处理、产品运输

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，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：2024.01.14.
- 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。

石笼网、SNS边坡防护网的生产控制（赵八庄工业区）

生产流程：

石笼网：设备调试→连接经丝→纬丝打簧 →上机经纬交织→网片成型→尺寸裁剪→端丝调整翻边→ 液压机压直→检验→包装

边坡防护网：镀锌丝下料→编织→卡扣→成卷→检验→入库

查见7月排产单：安排了边坡防护网的生产，包含用料的数量，规格等。安排了石笼网的生产，包含用料的数量，规格等，有相关人员确认。

过程控制：

生产现场：

1) 石笼网纬丝打簧工序：

操作者工人1人正在操作打簧机按钮进行钢丝的打簧，询问操作者主要控制要求，回答清晰，现场观察加工过程符合技术要求。查看打簧过程控制记录，包括对电机的控制时间、钢丝簧的均匀性等。

2) 上机经纬交织工序，操作工1人，工人师傅正在机器簧管中安装已打簧的钢丝，询问技术控制要求回答准确，现场观察加工过程，符合技术要求。

3) 尺寸裁剪工序，操作工1人，工人师傅正在对成型的网按照图纸进行剪切，现场观察加工过程，符合技术要求。

查过程检验记录包括尺寸、孔径大小等，符合要求。

4) 端丝调整翻边工序，操作工2人，对剪切好的石笼网边进行翻边操作，使用翻边机，现场观察操作娴熟。

令查看其他日期的过程控制记录，经查符合要求。

。。。。。。。

边坡防护网的过程控制

现场查看编织、卡扣工序，操作工2人进行边坡防护网的编织，将交叉点进行卡口，保证其牢固，询问控制要求回答清晰，符合要求。查看过程控制记录，对孔径、卡口牢固度进行检验。

令查看其他控制记录，符合要求。

d) 使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：石笼网织机、剪板机、卷丝机、翻边机等设备，有铭牌，责任人牌，设备安全操作规范和注意事项等。现场工位安排合理，产品流水生产，设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；



生产过程的各自工序检验合格后，方可放行；

●环境因素识别和危险源识别：

执行公司《危险源和环境因素辨识、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。生产部及车间在公司组织下，按照程序和相关制度的要求考虑生命周期观点进行了本部门的环境因素和危险源辨识工作。

提供了“环境因素评价表”，识别了办公、生产、检验过程的纸张消耗，纸张废弃，电能消耗，裁剪机、折弯机、冲床等机械设备加工过程的设备噪声排放，切割废料、下脚料固废，润滑油消耗，不合格品废弃，铁配件消耗，潜在失火危险等，识别基本齐全，能考虑线产品的生产特点。

评价出生产部的重要环境因素为：固废排放、噪声排放、废气粉尘排放、潜在火灾。

通过运行控制、日常检查、管理方案、培训教育、应急预案等对重要环境因素实施控制，基本适宜。

提供“危险源识别及评价表”对部门生产、检验和办公活动各过程分别进行辨识，考虑了产品的生产特点。生产部识别的危险源主要有：电脑过度使用辐射，设备噪音排放，设备使用不当伤人，线路老化火灾，未佩戴护目镜，未佩戴防护手套，维修失误操作，消防设备损坏，物体打击，车辆伤害等。

提供有《不可接受风险清单》，不可接受风险：噪声废气伤害、机械伤害、触电、火灾。

危险源识别经核实基本齐全，不可接受风险评价基本合理。

通过运行控制、管理制度、劳动防护用品、培训教育、应急预案等对重大危险源实施控制，基本适宜。企业涉及的危险废物包括废切削液、废机油、废液压油、废桶，签订《危险废物委托处置合同》委托专业单位进行处置，提供危废处置单位的营业执照、危险废物经营许可证、排污许可证等证件。但是《危险废物委托处置合同》已过期，目前正在续签，下次审核关注。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《合规性评价控制程序》要求，办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：

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。。。。。

基本全面。抽查中华人民共和国消防法为最新版本，在有效期内。

办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

执行公司《合规性评价控制程序》。2024年7月10日进行合规性评价，评价内容包括：固废排放合规情况，能源使用，紧急情况和事件，环境和职业健康安全管理方案情况。。。

●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）、组装车间、石笼网、SNS边坡防护网车间。

生产部识别评价出不可接受风险：噪声、废气伤害、机械伤害、触电、火灾

生产部重要环境因素：固废排放、噪声排放、废气粉尘排放、潜在火灾。

车间有特种设备：特种设备：1台10吨天车、4台2吨叉车

10T天车提供检验报告：

报告编号：冀特QZDJ18202408381，设备类别：桥式起重机，设备品种：电动单梁起重机；设备型号规格：LD10-22.5 A3；使用登记证编号：417010L03202301244；检验日期：2024年05月15日；检验单位：河北省特种设备监督检验研究院。

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	现场查看到机械伤害主要来源于生产设备电焊机，织网机，



	程、车间安全管理制度、安全教育、劳保用品防护等控制	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，	车间内设备均一机一闸一漏，电闸防护完好，接线规范，车间所有线路均设置了防护槽，无电线裸露。
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。企业配备危废间，涉及的危险废物包括废切削液、废机油、废液压油、废桶，签订《危险废物委托处置合同》委托专业单位进行处置，提供危废处置单位的营业执照、危险废物经营许可证、排污许可证等证件。查《危险废物委托处置合同》已过期，目前正在续签，下次审核关注。开问题项。
火灾、爆炸管控	编制了管理方案，按规定配备灭火器、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、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。
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	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。
车辆伤害	产品运输采用外包	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。
废气排放 废气伤害	项目焊接、切割工序产生废气	项目焊接、切割工序在车间内进行，加强管理、采取车间密闭、焊接烟尘经焊烟净化器处理、等离子切割烟尘经移动式工业除尘器处理、提高废气收集率，人员配备了防护面罩和口罩。 每年组织员工进行体检，提供了王淳、李静、郭彦思等人的体检报告，体检日期：2024.8.22，未见异常。体检结果未见异常。

巡视办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

车间职业健康影响因素主要是噪声、焊接产生的焊烟、粉尘，生产设备通过基础减震、车间封闭减少噪声传播，车间处于工业区，周边无住户；企业为间断生产，焊接量相对较少，工人防护配备齐全及定期体检检测，无职业病伤害。

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：生产车间、办公区均配备了灭火器。

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。



求。查看管理评审报告，明确了评审目的、依据、评审内容、评审过程、内审情况分析、方针目标指标和方案实施、过程业绩、相关方关注的问题及信息反馈、纠正措施执行情况、改进建议、法律法规及其他要求遵循情况、合规性评价等内容。结论：公司管理体系符合标准要求，具有较好的充分性、适宜性和有效性，能较好的适应实现方针和目标的需要。同时，方针也较好的体现了公司对管理方面的追求和方向，具有较好的适宜性。改进措施 1 项，分配了责任部门和完成期限，目前正在实施中，完成了阶段性目标。经与李经理沟通了解，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解。

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。

不合格品管理受控

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

编制了《纠正措施控制程序》、《事件调查、不符合管理控制程序》，规定了采取纠正措施的时机、对不合格或潜在不合格的原因进行分析、采取相应的对策措施等，所制定的纠正措施、预防措施程序中规定的要求满足标准要求。负责人介绍公司在运行过程中对发现的不合格都会采取纠正、纠正措施以防止不合格或不符合再次发生，同时也会举一反三，采取预防措施以防止发生不合格或不符合。

公司内审时发现的不符合项进行了原因分析、纠正措施和验证。

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

人力资源：企业配备了管理人员、技术人员、操作人员等，目前企业总人数为 23 人。安平县恒爱金属丝网制品有限公司 成立于 2012 年 11 月 15 日，注册资本 10000 万元，企业存在多场所，企业总部位于安平县徐疃村西北角 245 米处；租赁厂房及办公室，占地面积约 4000 平，其中办公室楼一层，整体面积约 400 平；2 个生产车间，约 3500 平。主要生产声屏障、护栏网，办公人员在总部；

石笼网、SNS 边坡防护网的生产位于赵八庄工业区，租赁安平县硕联丝网制品有限公司厂房 1000 平（包括生产设备、检测设备），配备了人力资源。

公司主要生产设备有：二保焊机、压瓦机、剪板机、折弯机、冲床、数控冲床、圆锯机、台式带锯床、卷丝机、石笼网织机、卷丝机、石笼网织机等设备，满足生产需要。

监视测量仪器有：游标卡尺、外径千分尺、钢卷尺等

特种设备：1 台 10 吨天车、4 台 2 吨天车（赵八庄工业区）

环保安全设施主要有：焊烟净化器+布袋除尘器、灭火器；办公室设施主要是：电脑打印机等；网络正常；水电供应由办公室负责。各部门负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。各种废弃物的分类处置，办公室负责监督检查。每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。



现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识:

公司制定了《能力、意识和培训控制程序》，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要求。

提供《岗位任职要求》，对总经理、管理者代表、办公室、生产部等工作能力权限与内容和能力要求等作出了规定。

办公室主任对各岗位人员进行能力考核，根据结果采取措施，通常是采取培训方式。

查“2024年度员工培训计划表”，编制/日期：李静 2024.1.5 审批/日期：李贺员 2024.1.5

查《2024年度培训计划》，内容涵盖：标准宣贯培训、相关方意识、环境管理、安全管理、风险因素、环境因素识别和评价、危险源辨识与风险评价等培训；质量、环保、安全意识培训，管理方针、管理手册、程序文件、制度文件等培训；QES内审员基本知识；公司环境因素、危险源识别（包括重要环境因素、重大危险源）的培训，及重要环境因素和危险源控制措施的培训；火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训；公司规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训；岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员培训；安全隐患预防，杜绝重大安全事故发生的培训增进员工身心健康，预防职业病发生的培训；安全文明生产及特殊岗位基本知识、具体要求与三体系标准要求有关知识；相关环境、和职业健康安全相应法律法规及其他要求的培训；基础培训，公司概况、公司规章制度、管理方针、目标、质量、环境和职业健康安全意识、三体系标准知识、安全、卫生作业等10项。

企业按计划进行培训，提供培训记录。

特种人员持证上岗，提供焊工证。

3) 信息沟通:

制定了《信息交流、协商、参与和沟通控制程序》，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。

与安全事务代表郭彦思沟通，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:

1.《质量/环境/职业健康安全管理手册》HASW/SC-2024，版本 A/1，发布日期：2024年1月5日，2024年1月5日实施;

2.程序文件 HASW/CX-2024 版本 A/0，发布日期：2024年1月5日，2024年1月5日实施；危险源和环境因素辨识、评价控制程序；信息交流、协商、参与和沟通控制程序；能力、意识和培训控制程序；内部审核管理程序等；

3.制度规范，包括：安全生产管理制度、办公室管理制度、厂区环境卫生管理制度、人员管理及岗位责任制、应急预案等。

4.体系运行所需要的各项记录

编制了文件控制程序，用于对管理体系文件的管理

经文件审核，该组织所编制的质量管理手册和程序文件基本符合标准及相关法规要求，文件审核所开



具文审问题已整改，经现场验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 声屏障、护栏网、石笼网、SNS 边坡防护网的生产

E: 声屏障、护栏网、石笼网、SNS 边坡防护网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 声屏障、护栏网、石笼网、SNS 边坡防护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, (安平县恒爱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	<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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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:赵艳敏 张星 鲍阳阳



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。