

项目编号：11435-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：网都（河北）化学工程有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：邹淑萍

报告日期：2024 年 12 月 25 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：郭增辉

组员：邹淑萍



受审核方名称：网都（河北）化学工程有限公司

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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:17.10.02,17.12.03,17.12.05 E:17.10.02,17.12.03,17.12.05 O:17.10.02,17.12.03,17.12.05
2	邹淑萍	组员	Q:审核员 E:审核员 O: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	张聪、孙贝贝	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：《不锈钢热轧钢板和钢带》（GB/T4237-2015）、《不锈钢丝网波纹填料(附条文说明)》（HG/T 21559.3-2005）、《不锈钢孔板波纹



填料(附条文说明)》(HG/T 21559.2-2005)、《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)、《声环境质量标准》(GB3096-2008)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)、《生活垃圾填埋场污染控制标准》(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。

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12月23日 上午至2024年12月25日 上午 实施审核。

审核覆盖时期: 自2024年4月20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: 规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产

E: 规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程(固定及临时多场所请分别注明各自活动过程)

注册地址: 河北省衡水市安平县工业园东区纬二路8号

办公地址: 河北省衡水市安平县工业园东区纬二路8号

经营地址: 河北省衡水市安平县工业园东区纬二路8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): \

1.5.4 一阶段审核情况:

于 2024-12-14 14:00:00 至 2024-12-16 12:00:00 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: 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 QE09.2; 生产技术部 Q7.1.5;

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 12 月 30 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 12 月 23 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, 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: 2023 年 09 月 11 日 体系实施时间: 2024 年 4 月 20 日

2) 法律地位证明文件有:

1、营业执照

统一社会信用代码: 91131125MACX9KKD6J

住所: 河北省衡水市安平县工业园东区纬二路 8 号

成立日期: 2023 年 09 月 11 日

认证范围在企业营业执照经营范围内。

2、固定污染源排污登记表

废气: 有组织排放 无组织排放

废气污染治理设施: 滤芯除尘 1 台 移动式焊烟净化器 4 台

工业固体废物:

废润滑油、废润滑油桶: 贮存: 本单位

工业噪声污染防治设施: 减震等噪声源控制设施

3、排污登记回执:

登记编号: 91131125MACX9KKD6J001X

有效期: 2024 年 06 月 24 日至 2029 年 06 月 23 日

经核对所提供的原件与复印件一致, 且均在有效期内, 营业执照、资质证书有覆盖审核范围内产品, 受审核方各项法律法规手续齐全。



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

4) 范围内产品/服务及流程：

1、金属丝：

1) 盘条——2) 拔丝——3) 成品

2、金属网（填料网）：

1) 金属丝——2) 织网——3) 成品

3、规整填料：

丝网填料：1) 填料网——2) 割条——3) 冲压裁剪——4) 组装——5) 焊接——6) 成品包装

孔板填料：1) 钢带——2) 冲压裁剪——3) 组装——4) 焊接——5) 成品包装

4、散装填料：

1) 钢带——2) 冲压成型——3) 成品包装

5、塔内配件：

1) 钢板——2) 激光切割——3) 或折弯——4) 焊接——5) 成品包装

拔丝、织网、冲压裁剪、冲压成型为关键过程，焊接为需确认过程；

外包过程为：模具加工、检定校准、运输

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：WD-SC-01；版本号：A/1）、《程序文件》（文件编号：WD-CX-2024；版本号：A/0）、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 4 月 20 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。

与副总经理张平沟通了解到，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，以及行业和经营宗旨，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，提高质量环境安全意识；信守合同，顾客至上，生产优质产品；控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

本年度（2024年11月16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4月20日-2024年10月29日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	考核结果
总目标 (质量)	顾客满意度大于 90 分以上	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
	产品一次交验合格率达到 95%以上；	合格数/总数*100%	98%	合格
总目标	废水零排放、噪声、废气达标排放；	年度检测数据获得	未超标	合格



(环境)	固体废弃物 100%分类处置	按年考核, 实际处置情况计算	现阶段均为 100% (年底进行统计)	合格
总目标 (职业健康安全)	火灾事故发生率为 0	按年考核, 按照实际情况	0	合格
	重伤、死亡发生率为 0	按年考核, 按照实际情况	0	合格
	轻伤、职业病发生率为 ≤ 1 例/年	按年考核, 按照实际情况	0	合格
综合办公室 (含财务)	体系文件受控率 100%;	有效数/文件总数量 $\times 100\%$	100%	合格
	质量、环境、职业健康安全培训合格率 100%	完成数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	为管理体系的建立、实施和改进 100%提供资金保障	实际提供资金保障情况	100%	合格
	外部提供过程控制率 100%;	按月考核, 控制数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	顾客满意度大于 90 分以上	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%分类处置	按年考核, 实际处置情况计算	现阶段均为 100% (年底进行统计)	合格
生产技术部 (质量)	产品一次交验合格率达到 95%以上;	合格数/总数 $\times 100\%$	98%	合格
	生产设备完好率 100	完好数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	技术工艺文件正确率 100%	正确数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
	生产计划按期完成率 100%	完成数/总数 $\times 100\%$	100%	合格
生产技术部 (环境)	废水零排放、噪声、废气达标排放;	年度检测数据获得	未超标	合格
	固体废弃物 100%分类处置	按年考核, 实际处置情况计算	现阶段均为 100% (年底进行统计)	合格
生产技术部 (职业健康安全)	火灾事故发生率为 0	按年考核, 按照实际情况	0	合格
	重伤、死亡发生率为 0	按年考核, 按照实际情况	0	合格
	轻伤、职业病发生率为 ≤ 1 例/年	按年考核, 按照实际情况	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，并结合规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产特点、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：企业有对产品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。策划了规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产工艺流程图，识别了拔丝、织网、冲压裁剪、冲压成型为关键过程，焊接为需确认过程；外包过程为：模具加工、检定校准、运输，以上所需的资源，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。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：与生产部经理李强沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员孙贝贝，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，专业从事规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产，均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，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。基本符合要求。

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，拔丝、织网、冲压裁剪、冲压成型为关键过程，焊接为需确认过程；外包过程为：模具加工、检定校准、运输；现场询问车间负责人孙贝贝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。

抽查 1：2024 年 11 月“生产任务单”项目：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S31603*0.15 制作要求：宽度 1000mm*长度 60000mm 数量：8000m² 完成日期：2024 年 12 月 20 日 计划下达：李强 抽查 2：2024 年 5 月“生产任务单”项目：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S31603*0.12 数量：9000m² 制作要求：宽度 1000mm*长度 60000mm 完成日期：2024 年 5 月 16 日 计划下达：李强 抽查 3：2024 年 7 月“生产任务单”项目：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S30408*0.12 数量：6000m² 制作要求：宽度 1000mm*长度 60000mm 完成日期：2024 年 7 月 21 日 计划下达：李强 抽查 4：2024 年 8 月“生产任务单”项目：规整填料/丝网波纹填料 CY700/DN1000-143 材质：304*0.15*60 数量：18m³ 共 161 盘 每立方重 210kg 制作要求：分 3 块、钢带贴边、碰焊；完成日期：2024 年 8 月 20 日 计划下达：李强 抽查 5：2024 年 8 月



“生产任务单”项目：规整填料/板波纹填料 M350Y/DN1000-200 材质：304*0.3 数量：8.4m³ 共 H200*53 盘 每立方重 370kg 制作要求：分 3 块、防壁流圆、碰焊、绑丝捆扎；完成日期：2024 年 8 月 22 日 计划下达：李强 抽查 6：2024 年 9 月“生产任务单”项目：规整填料/丝网填料 BX500/Φ249（249）-150 材质：304*0.15*60 数量：685 盘 每立方重 146kg，总重量 730kg 制作要求：整圆、防壁流圆（上、下）完成日期：2024 年 9 月 15 日 计划下达：李强 抽查 7：2024 年 9 月“生产任务单”项目：规整填料/丝网填料 CY700/Φ1000-143 材质：304*0.15*60 目 数量：7.07m³ 9 米*1 段 H143*63 盘 制作要求：丝网直径 996mm，分 3 块制作，丝网填料 1392mm，分 4 块制作。碰焊绑丝。完成日期：2024 年 9 月 5 日 计划下达：李强 抽查 8：2024 年 10 月“生产任务单”项目：塔内配件/液体分布器 规格：DN1000 材质：304/Q235 数量：4 套 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求、标准生产 完成日期：2024 年 10 月 18 日 计划下达：李强 抽查 9：2024 年 10 月“生产任务单”项目：塔内配件/填料支撑 规格：DN1000 材质：Q235 数量：4 套 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求、标准生产 完成日期：2024 年 10 月 21 日 计划下达：李强 抽查 10：2024 年 11 月“生产任务单”项目：塔内配件/进料管 规格：DN65 材质：20# 数量：2 支 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求、标准生产 完成日期：2024 年 11 月 6 日 计划下达：李强 抽查 11：2024 年 11 月“生产任务单”项目：塔内配件/收集分布器 规格：Φ900 材质：S30408 数量：1 套 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求、标准生产 完成日期：2024 年 11 月 10 日 计划下达：李强 抽查 12：2024 年 11 月“生产任务单”项目：塔内配件/填料支撑 规格：Φ900 材质：S30408 数量：1 套 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求生产 完成日期：2024 年 11 月 17 日 计划下达：李强 抽查 13：2023 年 11 月“生产任务单”项目：塔内配件/填料压圈 规格：Φ900 材质：S30408 数量：1 套 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求生产 完成日期：2024 年 11 月 30 日 计划下达：李强 抽查 14：2024 年 11 月“生产任务单”项目：塔内配件/丝网涂沫器 规格：S500-100 材质：304 数量：1 套 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求生产 完成日期：2024 年 11 月 26 日 计划下达：李强 抽查 15：2024 年 12 月“生产任务单”项目：散装填料/鲍尔环 规格：50# 材质：304*0.78 数量：20m² 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求生产 完成日期：2024 年 3 月 11 日 计划下达：李强 抽查 16：2023 年 12 月“生产任务单”项目：散装填料/鲍尔环 规格：38# 材质：304*0.48 数量：9m² 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求生产 完成日期：2024 年 12 月 3 日 计划下达：李强 抽查 17：2022 年 12 月“生产任务单”项目：散装填料/阶梯环 规格：50# 材质：304*0.78 数量：12m² 制作要求：按照客户提供的图纸上的技术要求生产 完成日期：2023 年 12 月 20 日 计划下达：李强 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。

现场查看与负责人孙贝贝沟通：现场产品 1：规整填料 型号：丝网填料 GWB-Y700 织网工序：整经后织网机织网，自检合格后转入下道工序 设备：织网机 过程工艺要求：控制目数、重量，公差±0.3kg；操作工：王小峰 填料工序：压波、裁剪、组装后作整理焊接，自检合格后转入下道工序 设备：压波机、裁切机、碰焊机 过程工艺要求：现场控制材质防止混合、直径、规格，7~8 个规格，控制公差，外观整齐、角度量角器测量 30°、45°；操作工：压波（吴媚）、裁剪（郭小俊）、组装-作整理焊接（李连福） 成品检验/包装过程：包装工序：检验包装后入库 设备：卷尺 过程工艺要求：测直径和型号，卷尺和目测；包装采用托盘、缠绕膜，紧实度、结实，装箱单核实数量/重量，总量公差±3kg/每 120kg；操作



工：李连福 现场产品 2：散装填料 型号：鲍尔环 Dg38 冲压成型工序： 冲压工序：冲压成型，自检合格后转入下道工序 设备：冲床 过程工艺要求：尺寸，公差 $\pm 0.5\text{mm}$ ；操作工：吴媚 成品检验/包装过程：包装工序：检验包装后入库 设备：电子秤 过程工艺要求：目测，称重：吨袋/编织袋，电子秤，总量公差 $\pm 3\text{kg}$ /每 120kg；操作工：郭小俊 现场产品 3：塔内配件 型号：分布器 DN2000 激光切割工序：切割工序：用激光切割机切割后，自检合格后转入下道工序， 设备：激光切割机，过程工艺要求：按照客户提供的图纸下料尺寸，电脑程序输入；操作工：孙往 折弯工序：切割工序：用折弯机折弯，自检合格后转入下道工序，设备：折弯机 过程工艺要求：按照客户提供的图纸下料尺寸，电脑程序输入；操作工：孙贝贝 焊接工序：焊接工序：按照要求焊接，自检合格后转入下道工序， 设备：氩弧焊和激光焊机 过程工艺要求：氩弧焊和激光焊，焊丝：1.0\1.20.8mm, 电压：18~30V 电流：80~140A，外观平整、美观、牢固；操作工：李进会 现场产品 4：金属网 型号：1.2 米*60, 目*0.12 织网工序：整经后织网机织网，自检合格后转入下道工序 设备：织网机 过程工艺要求：控制目数、重量，公差 $\pm 0.3\text{kg}$ ；操作工：王小峰 现场产品 5：现场产品：金属丝 产品型号：0.12 和 0.15 工序：拔丝 设备：拔丝机 过程工艺要求：通过拔丝机设备出成品，要求丝径达标 操作工：魏世震 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监视测量资源，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。以上过程放行符合设计和策划要求。

负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产部专职质检人员负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由质检员负责，并记录在原始记录上。

需确认过程为焊接，提供焊接过程能力确认记录，确认时间：2024 年 5 月 2 日，确认内容包括：技术、工艺、材料、指导书、设备、人员等方面，确认结论为：过程能力满足要求。确认人：李强

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，特殊过程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。产品检验合格后销售部按客户要求的时间送货，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。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

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。

采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单等方式。查 1网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年9月5日 采购品名：不锈钢带（304）；规格：0.5*38，数量：5261公斤；规格：0.3*16，数量：3910公斤；规格：0.3*25，数量：5340公斤；不锈钢带（316L）；规格：0.3*25，数量：3899公斤 提供了《产品质量证明书》，内容包括：钢卷号、产品编号产品规格、厚度、宽度、硬度、



重量、件数；化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； N 检查结果：合格。验收人：张帅 查 2网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年10月28日 采购品名：不锈钢板（304）；规格：3.0*1530*4000，数量：5268公斤；提供了《产品质量证明书》，内容包括：钢卷号、产品编号产品规格、厚度、宽度、硬度、重量、件数；化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； N 检查结果：合格，验收人：张帅 查 3网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年11月2日 采购品名：不锈钢（304）；规格：6.0*1525*6000 数量：4210公斤；规格：8.0*1530*6000，数量：2236公斤；规格：1.0*1540*6000，数量：1433公斤；不锈钢板（316L）；规格：1，5*1260*2010，数量：1178公斤 公司提供《产品质量证明书》，内容包括：钢卷号、产品编号产品规格、厚度、宽度、硬度、重量、件数；化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； N 检查结果：合格。验收人：张帅 查 4网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年10月28日 采购品名：不锈钢丝（304A15#）；规格：205*0.35，数量：1530.7公斤；不锈钢丝（304A12#）；规格：29*0.2，数量：1662.5 公斤；规格：202*0.35，数量：18.4 公斤；公司提供《产品质量证明书》，内容包括：钢卷号、产品编号产品规格、厚度、宽度、硬度、重量、件数；化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； N 检查结果：合格。验收人：张帅 查 5网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年10月28日 采购品名：304法兰；规格：PL25B-6，数量：5片，PL40B-6，15片，PL50B-6，15片，PL65B-6，26片，PL80B-6，34片，PL125B-6，10片，公司提供《产品质量合格证明书》，内容包括：材质、执行标准：HG/T20592-2009，屈服强度、抗拉强度、延伸率、化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； N 检查结果：无损检测合格，热处理合格，外观检查合格 验收人：张帅 查 6网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年6月25日 采购品名：不锈钢无缝管TP316L；规格：14*2，数量：9公斤，规格：19*2，数量：24公斤，规格：48*3，数量：22公斤，规格：89*4，数量：54公斤，规格：108*4，数量：128公斤，规格：133*4，数量：375公斤，规格：159*4，数量：101公斤，公司提供《产品质量合格证明书》，内容包括：材质、执行标准：HG/T20592-2009，屈服强度、抗拉强度、延伸率、化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； Ti 检查结果：尺寸公差合格、表面质量合格、低倍检验合格 验收人：张帅 查 7网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年9月23日 采购品名：线材(S31603)；规格：Φ5.0，数量：2.670吨，公司提供《产品质量合格证明书》，内容包括：材质、执行标准：GB/T4356-2016，拉伸试验、硬度、化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； Ti 检查结果：合格 验收人：张帅 查 8网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年10月13日 采购品名：304螺栓；规格：12*45，数量：1000支，304丝杆，规格：M14，数量：2支，公司提供《产品质量合格证明书》，内容包括：材质、执行标准：HG/T20592-2009，屈服强度、抗拉强度、延伸率、扩口试验、压扁试验、晶间腐蚀、化学成份(%)： C； Si； Mn； P； S； Cr； Ni； Mo； N 检查结果：合格 验收人：张帅 查 9网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年9月3日 采购品名：鲍尔环模具，数量1套，此产品为公司外包，查见模具的外包合同，合同中明确了验收条款，结论：验收合格，验收人：张帅 查 10网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年11月29日 采购品名：木托盘，数量10个，通过目测，挤压 提供了入库验收清单，主要包括：外观尺寸记录，材质记录，抗压承重试验等，验收合格，验收人：张帅 查10网都（河北）化学工程有限公司入库单2024年11月12日 采购品名：舜鑫不锈钢焊条；规格：A102E(304)-3.2mm；数量：400kg 提供产品质量证明书，合格证、钢焊条执行标准：GB/T983-2012，主要包括：熔敷金属化学成分(%)：C、Mn、SiS、P、Cr、Ni、Mo、Cu、Nb、V、W，熔敷金属机械性能（屈服强度、抗拉强度、伸长率）；冲击试验（冲击温度、冲击功、X射线探伤）、T型接头角焊缝、硬度试验、



含水率、扩散氢含量(甘油法)、铁素体、弯曲试验(面弯、背弯)等，检查结果：合格。验收人：张帅

过程放行，提供过程巡检/抽检记录：抽查 1 生产日期：2024 年 4 月 20 日 产品：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S31603*0.15 生产数量：8000m² 抽检工序/参数：工序 1 用光谱仪测材质：铬 Cr、镍 放行人：赵树奎 放行结论：合格 抽查 2 生产日期：2024 年 5 月 3 日 产品：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S31603*0.12 生产数量：9000m² 抽检工序/参数：工序 2：用目数镜测目数：公差±0.5 目 放行人：周荣超 放行结论：合格 抽查 3 生产日期：2024 年 6 月 5 日 产品：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S30408*0.12 生产数量：6000m² 抽检工序/参数：工序 3 电子秤称重：总量公差±3kg/每 120kg，核对目数、材质，包装（木托、打包带）放行人：王小峰 放行结论：合格 抽查 4 生产日期：2024 年 6 月 10 日 产品：散装填料/鲍尔环 规格：50# 材质：304*0.78 生产数量：20m² 抽检工序/参数：工序 1，光谱仪测材质：铬 Cr、镍，放行人：王兰芝 放行结论：合格 抽查 5 生产日期：2024 年 7 月 29 日 产品：散装填料/鲍尔环 规格：38# 材质：304*0.48 生产数量：9m² 抽检工序/参数：工序 2，用冲床冲压成型后用游标卡尺测量尺寸，公差±0.5mm 放行人：郭小俊 放行结论：合格 抽查 6 生产日期：2024 年 7 月 30 日 产品：散装填料/阶梯环 规格：50# 材质：304*0.78 生产数量：12m² 抽检工序/参数：工序 1，光谱仪测材质：铬 Cr、镍，工序 2，用冲床冲压成型用游标卡尺测量尺寸，公差±0.5mm，放行人：李连福 放行结论：合格 抽查 7 生产日期：2024 年 8 月 19 日 产品：规整填料/板波纹填料 型号：M350Y/DN1000-200 材质：304*0.3 生产数量：8.4m³ 抽检工序/参数：工序 1，光谱仪测材质：铬 Cr、镍，工序 2，冲床冲压成型用游标卡尺测量尺寸，公差±0.5mm，工序 3 电子秤称重：总量公差±3kg/每 120kg，核对波纹归整度、材质，包装（木托、打包带）放行人：吴媚 放行结论：合格 抽查 8 生产日期：2024 年 9 月 4 日 产品：规整填料/丝网填料 型号：BX500/Φ249（249）-150 材质：304*0.15*60 生产数量：685 盘 抽检工序/参数：工序 1，光谱仪测材质：铬 Cr、镍，放行人：李连福 放行结论：合格 抽查 9 生产日期：2024 年 9 月 23 日 产品：规整填料/丝网填料 型号：CY700/Φ1000-143 材质：304*0.15*60 目 生产数量：7.07m³ 抽检数量：抽检工序/参数：工序 2，用目数镜测量目数：公差±0.5 目 放行人：李连福 放行结论：合格 抽查 10 生产日期：2024 年 10 月 21 日 产品：塔内配件/进料管 规格：DN65 材质：20# 生产数量：2 支 抽检工序/参数：工序 2，检查不漏焊，无焊渣，制作规整，不扭曲，部件倒钝 去毛刺 放行人：李彦闯 放行结论：合格 抽查 11 生产日期：2024 年 11 月 29 日 产品：塔内配件/收集分布器 规格：Φ900 材质：S30408 抽检数量：1 套 抽检数量：抽检工序/参数：工序 2、3、4 检查不漏焊，无焊渣，制作规整，不扭曲，部件倒钝 去毛刺，成型后做水力学试验 放行人：孙贝贝 放行结论：合格 抽查 12 生产日期：2024 年 12 月 18 日 “生产任务单” 产品：塔内配件/填料支撑 规格：Φ900 材质：S30408 生产数量：1 套 抽检工序/参数：工序 2，3，检查规整度，不扭曲变形，不漏焊，无焊渣，水平度偏差≤3mm 放行人：孙贝贝 放行结论：合格

成品/出厂检验/放行：抽 1) “产品材质证明” 客户名称：重庆市中润化学技术有限公司 检测方式：抽样检测 检验日期：2024 年 12 月 2 日 名称：规整填料/丝网填料 规格：CY700 /Φ2000，材质：S30408，数量：18.84m³ 产品执行标准：GB/T4237-2015 化学成分检验结果：填料 Φ2000/数量：18.84m³：C0.043、Si0.34、Mn1.35、P0.035、S0.001、Ni8.06、Cr18.13 检验员：马允 放行人：周卿 查验了对应的该产品合格证，符合要求。抽 2) “产品材质证明” 客户名称：重庆市中润化学技术有限公司 检测方式：抽样检测 检验日期：2024 年 12 月 2 日 名称：塔内件/ 填料支撑、填料压圈、液体收集器、液体分布器 规格：



Φ2000, 材质: S30408, 数量: 4套(各1套 产品执行标准: GB/T4237-2015 化学成分检验结果: 填料支撑: C0.043、Si0.37、Mn1.47、P0.035、S0.002、Ni8.06、Cr18.07 填料压圈: C0.036、Si0.35、Mn1.27、P0.034、S0.001、Ni8.09、Cr18.13 液体收集器: C0.054、Si0.34、Mn1.30、P0.035、S0.001、Ni8.06、Cr18.16 液体分布器: C0.038、Si0.34、Mn1.35、P0.035、S0.002、Ni8.06、Cr18.12 检验员: 马允 放行人: 周卿 查验了对应的该产品合格证, 符合要求。抽3) “产品材质证明” 客户名称: 河北汇恒精馏科技技有限公司 检测方式: 抽样检测 检验日期: 2024年7月30日 名称: 不锈钢丝/ 丝网波纹填料、散装填料 丝网波纹填料规格: 38#(0.15)/数量: 7300公斤, 40#(0.12)/数量: 3400公斤 材质: S30408 产品执行标准: GB/T1220-2007 散装填料规格: Φ25*25*1.0, 数量: 15立方米, 材质: S30408 产品执行标准: HG/T3986-2016 化学成分检验结果: 符合标准要求, 结论合格 检验员: 马允 放行人: 周卿 查验了对应的该产品合格证, 符合要求。抽4 2024年6月2日生产的成品检验单 客户名称: 北京凯文特化工有限公司 检测方式: 抽样检测 10盘 检验日期: 2024年6月18日 名称: 规整填料/孔板填料 填料规格: 450Y/Φ800-200 数量: 69盘 检验项目: 材质、直径、盘高、重量、焊点, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽5 2024年8月3日生产的成品检验单 客户名称: 濮阳市瑞森新材料有限公司 检测方式: 抽样检测 1套 检验日期: 2024年6月18日 名称: 填料压圈 填料规格: DN400 数量: 检验项目: 材质、直径、重量、焊点, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽6 2024年7月6日生产的成品检验单 客户名称: 无锡市裕宝金属制品有限公司 检测方式: 抽样检测 1套 检验日期: 2024年7月15日 名称: 管式分布器 填料规格: DN400 数量: 3套 检验项目: 材质、尺寸、重量、焊点, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽7 2024年9月2日生产的成品检验单 客户名称: 安平昌洪金属有限公司 检测方式: 抽样检测 5卷 检验日期: 2024年9月16日 名称: 不锈钢丝网 填料规格: 316LΦ0.1560目 数量: 50卷 检验项目: 材质、宽度、丝径, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽8 2024年10月12日生产的成品检验单 客户名称: 泰安明德新材料有限公司 检测方式: 抽样检测 1套 检验日期: 2024年10月19日 名称: 槽式液体式分布器 填料规格: DN1600 数量: 2套 检验项目: 材质、尺寸、重量、焊点, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽9 2024年11月24日生产的成品检验单 客户名称: 山东洪方精细化工有限公司 检测方式: 抽样检测 1盘 检验日期: 2024年11月30日 名称: 丝网填料 规格: CY700 数量: 4盘 检验项目: 材质、直径、重量、盘高, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽10 2024年11月15日生产的成品检验单 客户名称: 濮阳市瑞森新材料工有限公司 检测方式: 抽样检测 5个 检验日期: 2024年11月30日 名称: 矩鞍环 规格: 25# 数量: 4立方米 检验项目: 材质、形状, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽11 2024年4月5日生产的成品检验单 客户名称: 濮阳市瑞森新材料工有限公司 检测方式: 抽样检测 10盘 检验日期: 2024年4月25日 名称: 丝网填料 规格: BX500 Φ600-150 数量: 110盘 检验项目: 材质、直径、重量、盘高, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽12 2024年6月7日生产的成品检验单 客户名称: 河北天大化工设备有限公司 检测方式: 抽样检测 10个 检验日期: 2024年6月15日 名称: 鲍尔环 规格: 25*0.4 数量: 4平方米 检验项目: 材质、厚度、重量、型号, 检验结论: 合格, 检验员: 马允 抽13 2024年12月9日生产的成品检验单 客户名称: 安平县澳创丝网制品有限公司 检测方式: 抽样检测 4盘 检验日期: 2024年12月11日 名称: 鲍尔环 规格: 700Y/Φ410-100 数量: 12盘 检验项目: 材质、厚度、重量、直径、盘高, 检验结论: 合格, 检验员: 马允

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：识别了生产活动中的环境因素，主要包括：规整填料：织网过程噪声、粉尘，填料过程噪声、粉尘、固废，打孔过程固废、噪声，成品检验/包装过程的粉尘、噪声；散装填料：冲压成型过程的噪声、粉尘、固废，成品检验/包装过程的噪声、粉尘、固废；塔内配件：激光切割过程的辐射、固废、噪声、废气，折弯过程的噪声，焊接的辐射、废气、噪声，成品装箱过程的固废、噪声、粉尘；金属网：织网过程的噪声、粉尘，成品包装入库过程的固废、噪声、粉尘；生产部的重要环境因素：固废、噪声、火灾。识别了生产活动中的危险源，主要包括：规整填料：织网过程机械伤害、电伤、噪声伤害，填料过程机械伤害、电伤、噪声伤害，打孔过程机械伤害、电伤、噪声伤害，成品检验/包装过程的机械伤害、电伤、噪声伤害；散装填料：冲压成型过程的机械伤害、电伤、噪声伤害，成品检验/包装过程的砸伤、磕碰、起重伤害；塔内配件：激光切割过程的辐射、机械伤害、电伤、噪声伤害，折弯过程的机械伤害、电伤、噪声伤害，焊接的辐射、机械伤害、电伤、噪声和废气伤害，成品装箱过程的砸伤、磕碰、起重伤害；金属网：织网过程的机械伤害、电伤、噪声伤害，成品包装入库过程的砸伤、磕碰、起重伤害；生产部不可接受风险为：火灾、触电、机械伤害。

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：废气/粉尘、固废、噪声、火灾共 4 项。

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：火灾、触电、机械伤害、职业病共 4 项。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

潜在火灾的发生/意外火灾：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。

固废的处置：生产过程涉及到的固废主要是：下脚料，统一收集后卖废品；废包装箱统一收集后卖废品；废弃的含油抹布混入生活垃圾处理，由环卫部门统一处置。含油抹布属于豁免清单。

厂区内设置分类垃圾桶，有盖，日清。现场控制良好。

噪声排放：选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声、厂内隔声，厂区绿化带降噪等；检测结果满足 2 类昼间 $\leq 60\text{dB(A)}$ 、夜间 $\leq 50\text{dB(A)}$ 限值。基本可控。

废气/粉尘：现场观察车间产品和放置的工具、设备均清洁、干净，与负责人魏世震沟通，日常不会让产生尘土、粉尘情况。有组织颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 二级标准要求；无组织颗粒物周界外浓度最高点浓度满足《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)中表 2 无组织排放监控浓度限值要求。厂界噪声值均满足《工业企业环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 2 类标准；激光切割工序废气(颗粒物)环保措施：自带除尘器+1 根 15m 高排气筒排放，有组织排放浓度 $\leq 120\text{mg/m}^3$ ，无组织：周界外浓度最高点颗粒物 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$ ；焊接工序，通过移动式焊接烟尘净化器处理后满足周界外浓度最高点颗粒物 $\leq 1.0\text{mg/m}^3$ 限值。

触电：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。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，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：织网机、冲床、剪板机、折弯机、割网机、电焊机、激光切割机等有相应的防护装置或安全标识，设备机械防护措施基本完好；企业特种设备叉车有培训考核合格的人员操作，设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况。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、安全帽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。

职业病：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训；并确保机械设备性能良好，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（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。

审核现场现场各工序/过程运行控制：审核现场现场各工序/过程运行控制：现场产品 1：规整填料 型号：丝网填料 CY700 填料工序：操作工：割网（停工）、压波（郭小俊）、冲压裁剪（吴媚）、焊接（王兰 范玉梅） 设备：割网机、压波机、冲床、裁切机、焊接 噪声、粉尘、固废：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察工位工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人李强沟通，日常生产时可以将废尘废气有效地去除，不会产生尘土、粉尘情况。边角料定期收集后外售处理，生活垃圾送环卫部门统一处置；现场控制良好。机械伤害、电伤、噪声伤害：低噪声设备，作业过程佩戴耳塞；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。成品检验/包装过程： 操作工：张帅 设备：卷尺 噪声、粉尘、固废：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察工位工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人李强沟通，日常生产时可以将废尘废气有效地去除，不会产生尘土、粉尘情况。废包装物定期收集后外售处理；不合格品会返工或者报废外售；现场控制良好。机械伤害、电伤、噪声伤害：低噪声设备，作业过程佩戴耳塞；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。 现场产品 3：鲍尔环 散装填料 型号：Dg38 冲压成型工序：操作工：李连福 设备：冲床 噪声、粉尘、固废：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察工位工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人孙贝贝沟通，日常生产时可以将废尘废气有效地去除，不会产生尘土、粉尘情况。边角料定期收集后外售处理，生活垃圾送环卫部门统一处置；现场控制良好。机械伤害、电伤、噪声伤害：低噪声设备，作业过程佩戴耳塞；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。成品检验/包装过程： 操作工：李彦闯 设备：电子秤 噪声、粉尘、固废：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察工位工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人李强沟通，日常生产时可以将废尘废气有效地去除，不会产生尘土、粉尘情况。废包装物定期收集后外售处理；不合格品会返工或者报废外售；现场控制良好。 砸伤、磕碰、起重伤害：叉车持证上岗，现场观察：有设置叉车专用通道和人行通道。叉车行驶的区域设置有警告标识，提醒行人注意安全；提供了叉车日常维修记录，查看发现每次使用叉车前，驾驶员对叉车进行日常检查，严禁使用不安全的叉车；驾驶员李龙会合理安排休息，严禁疲劳驾驶；防止砸伤，在搬动待检产品时或者入库过程



中，择合适的装卸工具和设备，确保货物正确地摆放，提供合适的安全装备，如安全帽、防护手套、安全鞋等；李强介绍，日常会进行必要的培训和教育，使操作工了解并掌握正确的作业方法和安全操作规程，提高他们的安全意识，减少不必要的过失和事故的发生。会使用符合标准的安全设备和工具，如防护栏杆、安全网、吊装索具等，确保装卸过程中的货物能够稳定和安全地搬运。现场产品 4：分布器 塔内配件 型号：DN2000 激光切割工序：操作工：孙往 设备：激光切割机 固废、噪声、废气：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察车间产品和放置的工具、设备均清洁、干净，与负责人李强沟通，日常不会让产生尘土、粉尘情况，基本无废气和粉尘、颗粒物排放；激光切割工序废气（颗粒物）环保措施：自带除尘器+1 根 15m 高排气筒排放；边角料定期收集后外售处理，生活垃圾送环卫部门统一处置；现场控制良好。机械伤害、电伤、噪声伤害：低噪声设备，作业过程佩戴耳塞、手套等防护用品；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。 焊接工序：操作工：李进会 设备：氩弧焊和激光焊机 废气、噪声：焊接工序，通过移动式焊接烟尘净化器处理后满足周界外浓度最高点颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 限值；选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；机械伤害、电伤、噪声和废气伤害：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。低噪声设备，作业过程佩戴耳塞、手套等防护用品；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。 现场产品 5：金属网 型号：1.2 米*60, 目*0.12 织网工序：操作工：周荣超 王小峰 设备：织网机、整经机 车间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。以上电伤：与负责人孙贝贝沟通 日常通过以上措施预防触电：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：田小普、叶宠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。以上措施有效。

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 4 月 20 日至 2024 年 10 月 29 日“过程目标考核清单”，目标完成情况良好。

查见 2024 年 7 月至 2024 年 9 月的“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：孙贝贝 查见 2024 年 9 月 20 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境与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，也未受到过环境与安全方面的行政处罚。

跟企业负责人沟通：企业于 2023 年建厂，按当地环保部门要求进行了固定污染源排污登记表，环保部门不要求做环评报告，也未进行年度环境监测。

提供 2024 年员工体检报告档案，现场查见李强/生产主管、魏世震/内件、长聪/安全员、孙贝贝/生产部主任、李进会/内件焊工、李连福/填料、王小峰/织网等 25 人的健康体检报告，体检医院：衡水市博爱体检中心

抽查魏世震的健康体检报告，体检日期：2024 年 9 月 26 日，体检项目包括：内科检查、眼科检查、裂隙灯检查、心电图、血常规、肝功能、肾功能、DR 胸部、颈动脉等的检查 结论：未见异常

现场与办公室负责人张聪沟通，公司未进行进行职业病危害因素监测，也没有进行职业病的体检，已与企业负责人沟通并开具观察项（建议项）报告。

合规性义务：查见 2024 年 9 月 20 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境与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，也未受到过环境与安全方面的行政处罚。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 10 月 30 日-31 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）；现场与张聪、李强沟通，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 11 月 16 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。



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：生产技术部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。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。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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。

本场所现有员工：25 人， 业务范围：规整填料、散装填料、塔内配件、金属网的生产；生产/经营地址/审核地址：河北省衡水市安平县城东工业开发区纬二路 8 号；厂房占地面积：10000 m²，办公楼占地面积：500 m²，有生产车间 1 座；统一由国家电网统一供电，不供热，采用空调取暖；厂区内方便搬运，物流、人流合理。生产设备配置有织网机、冲床、剪板机、折弯机、割网机、电焊机、激光切割机等；监视测量资源：游标卡尺、角度尺、电子秤、光谱仪、目数镜、千分尺、钢卷尺、钢直尺等，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。环保设备/设施：除尘器、排气筒、移动式焊接烟尘净化器、灭火器等；职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等；特种设备：叉车 1 台，天车 5 台。以上资源基本满足生产的要求。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（副总经理张平、综合办公室张聪、生产技术部李强、孙贝贝等）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认识，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：规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产



E：规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝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，网都（河北）化学工程有限公司的

☒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：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。