

项目编号：10726-2023-QEO-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北畅特丝网制造有限公司

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）： 徐红英

报告日期：

2025 年 2 月 28 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
■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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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 ISC 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：徐红英



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-129935 9	Q:17.12.03,29.12.00 E:17.12.03,29.12.00 O:17.12.03,29.12.00
B	徐红英	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-4034524 2025-N1EMS-4034524 2022-N1OHSMS-303452 4	Q:29.12.00 E:29.12.00 O:29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李琼琼、弓子琪	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（质量管理体系,环境管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核 ☒ 证书暂停后恢复 ☐ 其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否 ☒ 暂停原因已消除，恢复认证注册， ☒ 保持认证资格。

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：《中华人民共和国噪声污染防治法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国固体废物环境污染防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

GB/T 20118-2017 钢丝绳通用技术条件

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/T5330-2003 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/T228.1-2010 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_5357-2009 钢丝镀层 锌或锌-5%铝合金

YB-T 5294-2009 一般用途低碳钢丝

JB T 7860-2000 工业用金属丝

GB-T3280-2015 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）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年02月27日 上午至2025年02月28日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月24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：钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售

E：钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网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：安平县正港路南南张沃村西 2000 米处



办公地址：安平县正港路南南张沃村西 2000 米处

经营地址：安平县正港路南南张沃村西 2000 米处

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：超期未监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

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:后勤部 QEO7.2

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 3 月 28 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 12 月 24 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

运行策划和控制； 生产和服务提供过程控制； 产品和服务放行控制； 特种设备的管理； 人员能力的提高等。

3) 本次审核发现的正面信息：本次管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。

管理体系健全，领导能够重视，各部门能够贯彻执行体系文件。考虑了气候变化对公司经营的影响以及气候变化的因素对企业风险和机遇的影响。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

最高管理者对管理体系高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各



部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示：加强运行策划和控制； 生产和服务提供过程控制； 产品和服务放行控制；特种设备的管理；人员能力的提高等。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

查看管理体系手册中明确了公司总的管理目标：

A)、质量目标：

1、最终产品验收合格率 100%；

2、顾客满意率≥95%；

B)、环境目标：

1、噪声、粉尘、废气达标排放；

2、火灾事故为零；

C)、职业健康安全目标：

1、全年无重伤事故发生。

2、职业病为零

对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看 2024 年目标完成情况，目标均已基本实现。针对重要环境因素和不可接受风险编制了目标指标管理方案，提供了目标指标考核记录，落实了各项管理措施和资金投入，完成了阶段性目标。2025 年目标已制定，体见各部门审核记录。

管理目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

管理目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

环境和职业健康安全管理方案已落实，完成了阶段性验收，符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐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）

●企业基本情况：

1. 查看企业最新的营业执照，法人为高丰，注册地址/生产地址：安平县正港路南南张沃村西 2000 米处，自上次审核以来，营业执照未发生变更。

企业资质：企业在 2024 年 12 月 30 日取得了钢丝绳的全国工业产品生产许可证，证书编号：(冀)XK05-005-00007 有效期至：2029 年 12 月 29 日。

2、范围确认：钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售

E：钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动：

与上一年度相比，审核范围增加了钢格板、冲孔网的销售所，均在营业执照的经营范围之内。

3、审核地址确认：与去年相比无变化、企业经营状态：上网查询自上一次审核以来，经营正常，无质量事故、环境事故、安全事故，无被稽查、投诉、处罚等情况。



4、上一次审核开具的不合格，已关闭，本次审核未发现类似不合格，纠正措施有效。

5、张总介绍：企业获得证书的的目的是提高企业管理水平，及招投标使用，在现场未发现违规使用证书情况。

6、暂停证书的原因消除情况：暂停原因、暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间企业仍按标准要求进行，管理体系运行正常，证书未使用，现企业提出申请，恢复审核。

●产品实现的策划：

目前组织提供的产品和服务为：钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产；勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售

一、产品和服务的要求：

1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等

2、产品标准要求：GB/T 20118-2017 钢丝绳通用技术条件

GB/T 20067-2017 粗直径钢丝绳

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/T5330-2003 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/T228.1-2010 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_5357-2009 钢丝镀层 锌或锌-5%铝合金

YB-T 5294-2009 一般用途低碳钢丝

JB T 7860-2000 工业用金属丝

GB-T3280-2015 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。。。。。

二、过程及产品接收准则：

1、工艺流程

生产工艺流程：

钢丝绳（资质范围内）：采购原材料——拔丝——拧绳——合股——检验质量——称重量打包装

轧花网：采购原材料——整经——织网——检验质量——裁片——木托盘打包装

边坡防护网：采购原材料——立柱确定孔径——铺绳——打扣——卸网——质量检测——打包装

不锈钢丝网：采购原材料——整经——织网——出网——卸网——平网——检验质量——防潮纸打包装

销售流程：顾客沟通——合同评审——实施采购——交付——售后服务

接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

特殊过程：拧绳过程、织网过程、销售过程。

2、确定资源需求：

配备了生产所需的主要设备有：卡扣支架、卡扣枪、液压编织机、钢丝调直机、织网机、整经机、轧丝机、拧绳机、合股机、打包机等

配备了生产所需的主要计量器具：游标卡尺 0-150mm、千分尺0-25mm



三、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：编制了设备操作规程、作业指导书等有关文件。

四、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有原材料检验记录、生产台账、出厂检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更。

外包：产品运输、环境检测、计量器具校准、危废处置

与上一次审核相比，增加了钢格板、冲孔网的销售。

策划能够持续满足生产和销售要求

●生产过程控制策划

查企业主要是钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产，与宋子阳经理沟通，公司钢丝绳、边坡防护网主要是根据销售、库存情况安排生产，常规备有 8mm、10mm 钢丝绳；8mm、10mm 钢丝绳编制的边坡防护网。轧花网、不锈钢网则是根据销售订单安排生产。

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，生产部对人、机、料、法、环诸因素严格按策划的作业流程予以控制。生产部、后勤部、销售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；然后向生产部传递生产计划，内容包括：顾客名称、产品名称、产品图纸、规格尺寸、数量、颜色等详细要求；生产部根据生产计划的内容进行排产，受控条件：技术要求、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。根据合同要求，生产部下达任务书。

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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知销售部发货。

产品和服务的要求：按照合同要求、客户技术资料进行生产，加工过程中参考：

JGB/T 20118-2017 钢丝绳通用技术条件

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/T5330-2003 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/T228.1-2010 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_5357-2009 钢丝镀层 锌或锌-5%铝合金

YB-T 5294-2009 一般用途低碳钢丝

JB T 7860-2000 工业用金属丝

GB-T3280-2015 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

等相关标准进行生产。

主要生产设备：卡扣支架、卡扣枪、液压编织机、钢丝调直机、织网机、整经机、轧丝机、拧绳机、合股机、打包机等，满足生产需求。对其进行了维护保养和定期检修。

检测设备主要有：游标卡尺 0-150mm、千分尺 0-25mm 满足检验需求；

车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音，工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关工作经验，符合公司岗位能力需求。



现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

经确认该公司产品未经检验不允许放行和交付，交付产品由质检员填写出厂检验报告单和合格证同产品一并交付给顾客，提供的合格证内容有：名称、规格型号、生产日期、检验员、生产地址等。顾客使用后发现问题与厂家联系，需返修的交车间，完工后再重新检验及顾客验收。对顾客满意度的测量见 9.1.2 的审核记录。对生产和服务的提供的控制基本有效。

钢丝绳生产工序控制

生产工艺：

1、采购原材料——拔丝——拧绳——合股——检验质量——称重量打包装

2、过程控制情况

1) 原材料：根据顾客要求采购不锈钢丝及 45#、55#、60# 钢丝等，原材料质量控制见 8.6 条款审核

2) 拔丝：将原材料钢丝接入水箱拔丝机，通过拔丝机对钢丝直径进行拉拔，（采用肥皂水进行润滑，内设肥皂水暂存池，用以存储肥皂水，循环使用），按顾客要求减至所需的直径，形成半成品备用。

3) 捻股、成绳：将拔丝完成的金属丝通过钢丝绳捻股机进行捻股，通过钢丝成绳机成绳。

4) 检验打包：检验合格后，打包待售。

抽查 2024.12.25 日《钢丝绳生产计划单》，对成品数量、材质、丝径、合股数量等技术参数进行了规定提供了《车间生产记录表》，内有拔丝、捻股、成绳、包装等操作人员签字转序，检验员确认签字。

边坡防护网生产工序控制

生产工艺：

1、采购原材料——立柱确定孔径——铺绳——打扣——卸网——质量检测——打包装

2、过程控制情况：

1) 原材料：选择合适规格的钢丝绳。

2) 确定孔径：边坡防护网孔径通过卡扣支架来调节控制。

3) 铺绳打扣：将合适规格的钢丝绳铺好，使用卡扣枪打扣。

4) 包装：打包备售。

抽查 2025.2.18 日《边坡防护网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有原材料检验、铺绳打扣、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

轧花网生产工序控制

生产工艺：

1、采购原材料——调直——轧丝——整经——织网——检验质量——裁片——木托盘打包装

2、过程控制情况

1) 原材料：根据顾客要求采购 2.2mm、2mm 等规格镀锌丝，原材料质量控制见 8.6 条款审核

2) 钢丝调直：利用钢丝调直机将原材料镀锌丝调直。

3) 轧丝：根据顾客对孔径的要求，选择合适的轧丝模具，将调直的钢丝使用轧丝机轧丝。

4) 整径编织：将轧丝通过编织机编织。

5) 裁片、包装：根据订单技术规格要求，裁片木托盘打包装。

抽查 2025.2.27 日《轧花网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有调直、轧丝、整径编织、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

不锈钢丝网生产过程与轧花网生产过程类似，只是材质变化，不在赘述。

抽查 2025.2.18 日《轧花网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有调直、轧丝、整径编织、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

抽查 2025.2.10 日《不锈钢丝网生产计划单》，对数量、孔径、规格尺寸等进行了规定。

提供了《车间生产记录表》，内有调直、轧丝、整径编织、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

查看车间生产现场：

1、车间按照生产工序流程分为厂房四间，包括产品储存区；钢丝绳生产区；边坡防护生产区；轧花网生产



区, 约 4500 平。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, 配备环保装置, 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。

3、查看车间生产情况:

车间正在生产丝径 0.5mm 孔径 ϕ .75mm 规格的轧花网, 询问车间主管, 收到了生产计划, 使用原材料: 镀锌丝, 操作工: 高培培、张向飞, 使用设备: 轧丝机、编织机;

正在生产 10*19S+NF 钢丝绳, 查看拧绳工序, 操作工: 苏为为; 询问员工, 收到了拧绳作业指导书, 能说出钢丝股数、钢丝扭向等技术要求。检验项目包括: 均匀度、外观, 有检验结论及检验人员签字。

现场查看生产过程的控制

1、拔丝: 正在进行不锈钢拔丝, 要求直径 8mm。操作人员: 边鑫涛。控制指标: 出丝速度、丝径。

使用设备: 拔丝机。

2、拧绳、合股: 现场正在进行 8*10 合股钢丝绳生产。操作人员: 苏为为。控制指标: 均匀度, 合股数量等。使用设备: 拧绳机、合股机。

3、轧丝: 正在进行 15mm 镀锌丝轧丝, 操作人员: 吴小艺。控制指标: 轧丝速度, 轧丝直径等。使用设备: 轧丝机

4、编织: 正在进行不锈钢网的编织成网操作, 操作者高培培, 询问操作者, 主要控制内容: 编织速度等。抽查现场编织轧花网的产品, 编织过程符合要求。

5、打扣: 进行边坡防护网打扣, 操作人员: 张向飞。控制指标: 孔径、压实度等。使用设备: 打扣机。

6、检验: 正在进行检验, 产品为不锈钢网。操作者宋春, 设备: 游标卡尺; 询问操作者, 主要控制内容: 孔径、丝径等, 检查现场检验过程符合工艺要求。

外包过程: 产品运输、环境检测、计量器具校准。对外包方进行控制, 见 8.4 条款

管理手册规定了需确认过程识别的要求, 提供《过程确认记录》, 企业目前生产需要确认过程: 合股、拧绳过程、织网过程。

——抽合股、拧绳过程过程确认, 对合股、拧绳一体机运行状态良好、实施人员进行培训、原材料确认、工艺及工艺参数确认, 包括股内的钢丝数目、钢丝扭向、股的扭向等具体按不同产品工艺执行, 具备关键过程实施条件; 批准: 宋子阳 2025.1.10

——织网过程确认: 液压编制机, 织网机运行状态良好、实施人员进行培训、原材料确认、工艺及工艺参数确认, 包括孔径尺寸、均匀度等具体按不同产品工艺执行, 具备关键过程实施条件; 批准: 宋子阳 2025.1.10

以上过程根据客户合同及提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料; 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退、包换。

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。

●与产品有关要求的确定

企业依然执行《管理手册》8.2 条款相关要求及《销售管理制度》等与顾客沟通的相关规定。

经与销售部经理沟通, 本公司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。

提供了公司简介、产品介绍、制作的标书等。

目前主要是老客户为主, 每年开发部分新客户。

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: 在合同签订前与顾客沟通产品数量质量要求、交货期等问题; 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。

体系建立以来, 未发生顾客不满意或投诉现象。



查公司产品销售合同，合同写明：质量要求、质量责任、验收、包装、运输、结算、违约责任等内容有双方签字盖章。涵盖了生产范围的钢丝绳（许可范围内）、轧花网、边坡防护网、不锈钢网；销售范围的勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的所有产品。

与销售部负责人沟通，由于人员较少，合同评审主要为口头评审和会议合同评审，涉及到招投标的项目，参与招标前进行了会议评审，评审内容包括合同风险、甲方技术要求、交货能力、交货方式、付款期限、质量保证、价格等方面。

提供了合同评审表，查上述合同的评审记录，评审日期均在合同签订前，符合要求。

评审通过后方可签订合同

与负责人沟通，合同有可能出现的变更为供货期更改（根据合同和甲方要求），通过追加合同进行，自上一次审核以来，未发生过变更。

●外部提供过程、产品和服务的控制

企业依然执行《采购控制程序》：

查见 合格供方名录（2025 年度），抽见对天津市源山工贸有限公司

天津市天发洋线材有限公司

天津宏利昇发钢管金属有限公司

唐山市丰润区轩宇贸易有限公司

任丘市方正金属制品有限公司

河北岳祥金属制品有限公司

定州慧森金属制品有限公司

尚氏实业有限公司

天津市阔方金属制品有限公司等供方进行了调查评价，包括外包方：产品运输、环境检测、计量器具校准均进行了调查评价。

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方或继续列入合格供方。与“合格供方名录”，一致。

查采购合同，均保存完好，符合要求

合同均明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等。有双方签字盖章，以上供方均在合格供方名录中。采购合同涵盖了原材料采购、销售产品采购、外包方合同。

●产品和服务的放行

编制了《采购控制程序》，《检验规范》，包括每种产品进货检验项目等。

收集了产品的相关标准：客户合同要求及参考标准如

GB/T 20118-2017 钢丝绳通用技术条件

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/T5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网

等标准相关内容进行生产。

该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验和成品检验。质检人员进行了任命。配备了检验设备，且进行了校准，见 7.1.5 记录。

公司采购的原材料包括钢丝、镀锌钢丝、镀锌丝、线材、卡扣等。抽查原材料检验记录：

一抽查 2025.2.15 线材检验记录 规格：Φ6.5mm，材质 45#，检验项目：合格证明、外观、数量、丝径等，检验结论：合格 检验员：彭梦娜 日期 2025.2.15

一查 2025.2.19 镀锌钢丝，规格：Φ2.2mm，检验项目：合格证明文件、外观、数量、丝径等，检验结论：合格 检验员：彭梦娜 日期 2025.2.19

。。。。。。



过程检验体现在 8.5.1 条款的审核。

查成品出厂检验报告,成品检验依据顾客的技术要求和公司的“成品检验规程”进行检验。

提供了 2024 年自上次审核以来至今的钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网成品的出厂检验报告。

——抽查 2024 年 5 月 12 日钢丝绳成品检验记录, 生产批号: CTJC20250216-01 规格: 10*19S+NF 检验项目: 拉力、镀锌层厚度、网丝直径/mm、表面质量、不松散型、整体直径等方面进行检验, 检验结论: 合格, 检验员: 彭梦娜, 审核: 刘东, 批准: 张静, 日期: 2024 年 5 月 12 日。

——抽查 2024 年 12 月 11 日轧花网成品检验记录, 生产批号: 2024HYS011 编号: JC20241211-1

检验项目: 钢丝直径/mm、网经/mm、壁厚锌层质量/g/m²等方面进行检验, 检验结论: 合格, 检验员: 彭梦娜, 审核: 宋子阳, 批准: 张铁石

——抽查 2024.5.12 日边坡防护网 成品检验记录, 编号: CTJC20240512-01 规格: 8*10, 检验项目有: 网丝直径/mm、边丝直径、绑丝直径、上锌量/g/m²、抗拉强度/MPa、网孔尺寸等, 检验结论: 合格, 检验员: 彭梦娜, 审核: 宋子阳

——抽查 2024.6.12 日不锈钢网成品检验记录, 生产批号: 2024HYS001 编号: CTJC20240612-1 检验项目: 网丝直径/mm、孔径、外观尺寸等方面进行检验, 检验结论: 合格, 检验员: 彭梦娜, 审核: 宋子阳

同时提供钢丝绳成品第三方检验报告:

——抽单层股钢丝绳检验报告, 报告编号: JCBG(01)240906412, 检验单位: 中钢集团郑州金属制品研究院股份有限公司国家金属制品质量检验检测中心, 检验时间: 2024 年 9 月 22 日

——抽单层股钢丝绳检验报告, 报告编号: JCBG(01)240906882, 检验单位: 中钢集团郑州金属制品研究院股份有限公司国家金属制品质量检验检测中心, 检验时间: 2024 年 9 月 22 日

上级部门监督抽查: 无。

企业的检验过程控制符合要求

●销售过程控制

该公司产品销售主要是勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售。

销售部主要任务收集相关产品信息来提高销售能力, 满足客户需求, 从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于产品销售、市场营销及完善的售后服务, 以品牌、资源及资金为发展支点, 促进对科技成果产业化的转换, 实现品牌运营。

公司产品主要从以下方面进行销售: A 市场占有率 B 技术水平 C 性价比 D 节能环保 E 客户要求通过信息的收集加以整理, 根据客户需求和国家标准进行销售。

现场与受审核方销售部主管沟通, 销售部根据客户需求, 与客户进行业务洽谈, 明确顾客产品要求, 合同要求等, 与顾客进行前期业务洽谈, 公司组织合同评审或口头评审, 对产品质量能否满足, 货款支付, 违约责任等确定之后签订合同, 依据合同要求, 由销售部依据合同要求实施采购。采购均从合格供方处进行采购。

文件支持: 产品的销售依据的标准有: 质量标准: 顾客要求及相关国家/行业标准。相关法律法规要求: 产品质量法、民法典、参考标准: DB13/T 5012-2019 钢丝勾花网(菱形网)通用技术要求等等。

根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果, 企业依然执行《销售管理制度》等文件和记录。

指派胜任人员:

指派胜任人员: 销售人员经过专业的产品知识培训及销售服务方面的培训, 掌握专业知识, 进行了服务技能、服务意识教育, 现场沟通, 基本掌握公司销售服务等要求。经年度人员能力评价, 对人员能力及表现进行了评价, 符合公司岗位能力需求。

销售部根据公司任务制定销售计划, 下达销售任务过程中产品的技术资料 and 采购合同及记录等相关资料,



内容齐全；

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户验收签收。

经理对销售员进行任务分配，并向销售员提供服务流程。

经查符合要求。

现场抽查销售合同，均符合要求，具体见 Q8.2

销售现场干净整洁，电脑、打印机及网络运行正常。保证供水、照明、空调、通讯、消防安全等设备设施完好。

获得和使用适宜的监视测量资源：公司销售范围产品不备货，无库房，无需对产品进行检验。生产厂家直接发货到客户，或暂存一两天，配齐货后直接发货到客户。

抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及服务记录，并对过程予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行销售和采购，下销售任务过程中产品的技术资料 and 采购合同及记录等相关资料，内容齐全；观察及查阅任务通知记录能反映客观情况。

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

通过以下几个方面防止人为错误，并制定措施由于员工经验不足、培训不够导致的人为错误，采取上岗前培训、转岗培训等措施，防止人为错误发生；由于工作方法不同而造成的人为错误，采取制定标准化操作程序等措施，防止人为错误发生；由于员工精神状态、情绪而造成的人为错误，采取定期休假、上级主管心理辅导等措施，防止人为错误发生。

现场销售人员讲每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和预计到货日期，得到客户的确认后方才交到物流公司发货，防止货物发送错误。

产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。通过电话、网络或客户来现场等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，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。

现场查看销售服务情况：主要在办公室内进行销售服务活动。办公和服务场所设施齐全，水、电资源齐备。现场有工作人员正利用电话、网络与客户交流，服务规范。与现场服务人员沟通了解到每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和物流公司、到货日期，得到客户的书面确认后方才发货。售后服务主要是为后期回访、客户提供产品使用技术支持和答疑等，主要通过电话和远程服务的方式进行。公司产品使用方法较简单，一般按操作说明书操作即可。

现场巡视：宋春娜正在编制销售合同，窦云霄正在编制投标书

现场服务过程基本满足策划要求。

产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

需要确认的过程：该公司目前经识别确认的需确认过程为销售过程。查见《过程确认表》，对该过程从工作人员能力、工作环境、作业指导文件等方面进行了确认评价。确认结论：符合要求

确认人：宋春娜

该特殊过程自确认后，人员、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

经查基本符合要求。

●环境因素识别和危险源识别：

执行制定了《环境因素、危险源辨识评价控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》，对环境因素、危险源的评价、控制措施等做出了规定。

提供了《环境因素评价记录表》，从生命周期观点，不同时段、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，设计开发过程的纸张消耗，电脑及网络维修时配件的废弃，生产检验过程的水电、原材料消耗、铁渣等下脚料、不合格的残次品、废



旧包装物的废弃、少量废弃润滑油、废乳化液、火灾隐患、噪声等，识别能考虑产品生命周期观点。少量润滑油、废乳化液由房屋出租公司交由有相关资质单位统一处理。

评价出的重要环境因素为：固体废弃物排放、噪声排放、潜在火灾的发生。涉及办公区域的环境因素是：固废排放、潜在火灾。

提供了《职业健康安全危险源识别与评价表》，识别了办公、生产过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作机械伤害、噪声伤害、高温中暑、交通事故、物资搬运过程中物体打击等。

评价出不可接受风险识别有：机械伤害、物体打击、火灾、触电。涉及办公区域的不可接受风险是：火灾、触电

针对识别出的重要环境因素、不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

基本满足要求。

● 运行控制

与负责人沟通，运行控制文件主要有：《安全运行控制程序》、《环境运行控制程序》等，文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

运行控制考虑了与钢丝绳、轧花网、边坡防护网、不锈钢网生产、检验、设备的维修、车间区域、包装相关的环境因素和危险源评价对环境、危险源运行控制提供了支持，策划基本合理，基本符合标准要求。

查运行控制

废水污染：

公司拔丝过程中肥皂水循环使用不产生生产废水，生活污水依托通过污水管网排入城市污水管网统一处理

大气污染：

主要是厂房清理产生的粉尘，注意洒水降尘。

噪声污染：

本项目生产噪声主要为钢丝调直机、织网机、整经机、轧丝机、拧绳机、合股机产生的噪声。主要控制措施为所有机加工设备全部在室内安装、操作，通过厂房封闭、基础减振、墙体隔声控制噪声，减弱噪声影响。在满足生产的前提下，优先选用低噪设备，对设备安装防震底座，生产设备布置在厂区中心距离衰减，再通过厂房隔声确保达标排放，加强维护保养降低设备噪声。现场观察布局合理，设备维护管理正常。

固废污染：

项目固废主要为金属废料、边角料、废包装材料以及生活垃圾。

金属废料、边角料，经收集后，集中送至废品收购站；

机械伤害：查看现场有三台叉车，两台油车一台电车，企业提供两台油车尾气检验报告，符合要求，但是未提供三台叉车检验报告，与企业进行沟通，下次审核关注。查看车车司机证件，叉车司机持证上岗，电工有电工证。

物体打击：产品运输时，禁止超高超宽超载运输，防止倾倒伤人事件发生。

职工生活垃圾：统一收集后，定期由环卫队清理。

办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收；

紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害等应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；策划基本合理，基本符合标准要求。

公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。

资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

车间：

存放有原材料及少量成品，原材料使用木制托盘，打包规整、分类存放；搬运过程使用叉车；产品分类摆放，



标识明确。叉车司机有特种设备使用许可证。

产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

识别的工作场所职业危害因素：

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害因素及控制措施如下：

职业病危害因素：主要是设备噪声，在满足生产的前提下，优先选用低噪设备，对设备安装防震底座，生产设备布置在厂区中心距离衰减，再通过厂房隔声确保达标排放，加强维护保养降低设备噪声。

与负责人沟通，操作工进行了体检。经现场观察生产车间，废气排放、噪声排放的职业病危害因素防护到位，控制有效。

此加工工作为间歇性工作，有加工任务时进行加工工作，工作时间不长，工作时有有效的防护措施，不造成职业病危害。

安全防护：

现场员工穿有工作服、戴有手套、口罩等劳保用品。

现场查看运行控制：

生产区域配备有灭火器多个，均有效。

车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

观察现场：废边角料、废零部件，集中收集。

经查组织的运行控制基本符合要求。

●应急准备和响应

依然执行《应急准备与响应控制程序》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。

企业制定了企业的应急准备和响应计划，详细规定了事故处理的流程等内容；并编制有事故应急预案，定期组织演练并对演练有效性进行评价，分析不足，对存有一定差距的在日后的工作中加以提高。

查编制有《职业健康安全应急预案》，

企业成立突发安全事故应急领导小组，统一指挥和组织我公司突发安全事故的应急处理工作。

领导小组组长：总经理

成 员：全体成员。

演练计划时间安排：

参加人员：全体员工。

——抽查“触电应急预案演练记录”，演练时间 2024 年 6 月 15。演练形式：现场模拟演练

有演练过程记录、演练总结、演练评价，其中评价中有对过程、人员配合程度、人员熟悉程度等的评价，也有对预案适宜性的评价。符合要求。

——抽查 2024 年 9 月 11 日上午 10：15 举行的机械伤害应急预案演练记录，演练形式：现场模拟演练

有演练过程记录、演练总结、演练评价，其中评价中有对过程、人员配合程度、人员熟悉程度等的评价，也有对预案适宜性的评价。符合要求。

——抽查 2024 年 12 月 10 日上午火灾应急预案演练记录，演练形式：现场模拟演练

有演练过程记录、演练总结、演练评价，其中评价中有对过程、人员配合程度、人员熟悉程度等的评价，也有对预案适宜性的评价。符合要求。

自上一次审核以来，企业未发生紧急事件或事故。

●合规义务：法律法规要求

查企业制定了《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》。后勤部负责全公司适用的法律法规与其他要求的收集；负责上级部门以红头文件下发的，对质量、环境和职业健康安全管理的文件的收集，并传递到有关部门。



企业提供了《法律法规和其他要求清单》，收集了环境、职业健康安全方面适用的法律法规：

中华人民共和国噪声污染防治法

声环境质量标准

工业企业厂界噪声标准

河北省固体废物污染环境防治条例

突发环保事件应急管理办法

中华人民共和国安全生产法

突发公共卫生事件应急条例

劳动防护用品管理规定

特种作业人员安全技术考核管理规定。。。。。

明确了法律法规及其他要求对公司环境因素、危险源的应用，明确了相应的适用条款。

后勤部经理介绍，收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，后勤部定期在网上查询并更新。

查企业编制了《合规性评价控制程序》，后勤部每 12 个月至少组织一次公司各有关部门遵守法律法规和其他要求的情况。提供了 2024 年环境、职业健康安全法律、法规和其他要求合规性评价计划，计划明确了本次合规性评价的目的、范围、时间、参加人员、输入内容等。

2024.8.15 组织公司环境、职业健康安全合规性评价，对用电管理、机械伤害、消防安全、固废排放、废气排放、噪声排放、火灾爆炸等方面使用的法律法规适用条款、适用内容、现状及符合性进行了评价。

形成《环境因素法律法规合规性评价表》、《职业健康安全管理体系合规性评价记录表》

评价人：张铁石、宋子阳、彭梦娜、高丰

评价日期：2024 年 8 月 15 日

提供了《环境/职业健康安全合规性评价报告》，对合规性评价进行了总结。

合规性评价结论：公司新增钢格板、冲孔网的销售，对排污影响不大，职业健康风险等基本无变化。

此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境和职业健康安全方面的法律法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。公司环境和职业健康安全运行时合规的。

合规性评价基本符合要求。

● 绩效

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见《环境、职业健康安全日常检查记录》，每月进行一次环境和安全运行情况的检查。抽 2024 年 1-11 月检查情况，均符合要求。

企业每年组织员工进行监控体检，抽查彭梦娜、宋子阳、李琼琼等的健康体检记录，体检日期为 2025.2.26，体检单位河北省安平爱民医院。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

自上次审核以来未发生环境、职业健康安全事故或事件。

2.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐ 符合 ☒ 基本符合 ☐ 不符合

企业依然执行《内部审核管理程序》，程序规定内审每年至少一次，特殊情况可提前或增加次数：

2024 年度内审情况：



1、提供了《2024 年度内审计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排。

2、审核组成员：组长：张爽；组员：宋子阳。查见《任命书》，查培训记录，内审员经过了培训，与内审员沟通，对审核流程、要点及方法了解不足，已开不符合。

3、提供了《内审首次会议记录》，《内审末次会议记录》，有各部门签到。

4、提供了《内审检查表》，审核时间 2024 年 8 月 16 日-17 日，审核计划安排合理，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。

5、开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。

6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进，审核结论：通过本次内审，审核组认为，自 2024 年外审以来，公司质量、环境、职业健康安全管理体系符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准、公司一体化管理体系文件和相关法律、法规的要求。

公司质量、环境、职业健康安全管理体系持续运行有效。内部审核过程基本受控。

企业依然执行《管理评审程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求、环境安全绩效；合规性评价等。

查管理评审的计划：管理评审的时间：2024 年 8 月 30 日

主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制：编制：张爽 批准/日期：高丰/2024.8.20

查看管理评审输入的资料基本完整。

改进的建议。

提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议作出了安排。

查看管理评审报告，批准：高丰 2024 年 8 月 30 日

结论：公司质量、环境、职业健康安全管理体系是持续的适宜的、充分的和有效的符合要求。

与总经理进行沟通，总经理清楚管理评审内容，了解管理评审输入和输出。

改进内容：加强生产过程中记录的控制和不合格品的控制。

改进措施：进行记录控制和不合格控制的培训，并在后期加强管理

改进结果：2024.9.1 对员工进行培训，改进完成。

管理评审的程序及结果基本符合要求。

2.4 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《不合格品控制程序》，规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

在原材料进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

生产过程中出现的不合格评审后进行返工或报废处理。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利



反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无
- 2) 组织机构: 管理者代表变更
- 3) 管理体系: 管理体系变更, 2024 年 06 月 01 日修改, 升级为 A/2
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围 (及不适用条款的合理性): 增加钢格板、冲孔网的销售范围
- 9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核发现不符合项1项已整改, 相关责任部门对其进行了原因分析, 制定并采取了纠正及纠正措施, 上一次审核时审核组长是张铁石, 2024年内审时, 审核组长改为是张爽, 现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况, 不能完全回答清楚, 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。

五、认证证书及标志的使用:

目前主要对客户展示和投标使用, 未违规使用。

六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

☐ 无变化

☒ 经过审核, 审核组认为认证范围适宜, 详见《认证证书内容确认表》。

说明: 审核范围在监督审核时有变化, 需填写《认证证书内容确认表》

Q: 钢丝绳 (许可范围内)、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产; 勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售

E: 钢丝绳 (许可范围内)、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产; 勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 钢丝绳 (许可范围内)、轧花网、边坡防护网、不锈钢网的生产; 勾花网、焊接网片、石笼网、钢格板、冲孔网的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

七、审核结论及推荐意见



审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, (河北畅特丝网制造有限公司) 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

推荐意见: ☒暂停证书的原因已经消除, 恢复认证注册

☐保持认证注册

☒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, 保持认证注册

☐暂停认证注册

☒扩大认证范围

☐缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组: 赵艳敏 徐红英



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。