

项目编号：10173-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：安平县海耀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）：鲍阳阳

审核组员（签字）：赵艳敏

报告日期：2025年3月14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：鲍阳阳

组员：赵艳敏



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	鲍阳阳	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-1352727	Q:17.12.03
			E:审核员	2024-N1EMS-1352727	E:17.12.03
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1352727	O:17.12.03
B	赵艳敏	组员	Q:审核员	2023-N1QMS-1299359	Q:17.12.03
			E:审核员	2023-N1EMS-1299359	E:17.12.03
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1299359	O:17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘润雨（鲍）乔梦（赵）	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

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：2025年03月13日 上午至2025年03月14日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年9月1日至本次审核结束日。

审核方式：现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q：金属丝绳制品（护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡）的生产

E：金属丝绳制品（护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：金属丝绳制品（护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡）的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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堤沃村北正饶路路北 300 米

办公地址：河北省衡水市安平县堤沃村北正饶路路北 300 米

经营地址：河北省衡水市安平县堤沃村北正饶路路北 300 米

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 2025-03-10 8:30:00 至 2025-03-10 12:30:00 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：

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：

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

现场审核内部审核资料，同内审员交流，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，回答不全面，对内部审核过程中的程序和要求（如内审输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。开具不符合。

不符合依据及条款（详述内容）： GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力,这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应： a) 确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”的要求

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”及该公司内审、管理评审控制程序相关要求

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 4 月 14 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 2026 年 3 月 14 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：2015-07-23 体系实施时间：2024-09-01

2) 法律地位证明文件有：

资质：营业执照，911311253476881318,现场查看有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

生产流程：

护栏网、防护网：下料、网片—框架焊接—组装—喷塑/浸塑（外包）—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

防风抑尘网：钢板—冲孔—喷塑（外包）—检验—入库

冲孔围挡：钢板—下料—冲孔—折边--焊接--喷塑(外包)—检验—入库

外包过程：运输过程、喷塑、浸塑。

特殊过程：焊接过程

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 9 月 1 日至今的运行情况，策划组织最近一次于 2024 年 12 月 29 日组织了管评、2024 年 12 月 14-5 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，经文审修改后目前满足要求，于 2024 年 9 月 1 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、销售部、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式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、信息资源均能保证。

详见各部门相关条款审核记录。

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。

总经理负责制定、实施和保持企业管理方针

《管理体系手册》明确了企业的管理方针：

质量为先、信誉为重、管理为本、服务为诚、厉行节约、保护环境、安全第一

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。企业方针为组织建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。企业以质量标准为基础，结合企业实际特制定管理方针。与总经理进行交谈，对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。

通过会议传达，沟通、协调，让全体员工理解执行。并定期进行评审。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，通过每年一次的管理评审评价，管理方针适宜企业发展。

已输入管理评审。

查见管理手册中制定了企业的管理目标：

A) 质量目标：

1、产品验收合格率 $\geq 98\%$ ；

2、顾客满意率 $\geq 90\%$ ；

B) 环境目标：

1、固废分类收集，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、火灾事故为零。

现场提供有目标考核记录，从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

为确保环境和安全目标的实现，编制了《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）

运行的策划与控制：

与管代张经理沟通，策划了产品生产工艺流程：

生产流程：

护栏网、防护网：下料、网片—框架焊接—组装—喷塑/浸塑（外包）—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**

防风抑尘网：钢板—冲孔—喷塑（外包）—检验—入库

冲孔围挡：钢板—下料—冲孔—折边--焊接--喷塑(外包)—检验—入库

外包过程：运输过程、喷塑、浸塑。

特殊过程：焊接过程

识别了产品标准，制定了《焊接作业指导书》等；

确定过程和接收的接收准则；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：

办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。

生产设备有：杨力 JM315-200 龙门冲床、自动排屑机、鑫业三峰压瓦机、旭日三峰压瓦机、旭日五峰压瓦机、旭日单峰压瓦机、沃德 JG21-45 冲床、杨力剪板 MS8-8X3200、长江机床折弯机 WF67Y、佳士二保焊机设备等，满足现有生产需求。

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

产品执行标准：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

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。

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、接受顾客咨询、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；接受顾客咨询、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，孙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、销售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。

与孙经理沟通，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。

经与孙经理沟通：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。公司专业从事护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡的生产。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、

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

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：运输过程、浸塑、喷塑。

提供了《合格供方名册》，由总经理批准。

抽运输过程、浸塑、喷塑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：

企业提供的资料显示生产程序：销售部、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

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

《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：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。

孙经理介绍，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 1950*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,

查看工序工人张**, 李**, 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, 焊接工序工人孟**, 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、防护网生产过程控制

护栏网、防护网生产工艺流程: 下料、网片—框架焊接—组装—喷塑/浸塑(外包)—检验—入库

孙经理介绍护栏网生产工序控制:

1) 下料、网片, 根据客户提供尺寸进行剪切, 使用设备: 剪板机, 网片外购, 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: 1000mm*2300mm,

查看工序工人王**, 正在核对网片尺寸、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。

防护网与护栏网生产工艺流程相同, 不再赘述。

冲孔围挡: 钢板—下料—冲孔—折边--焊接--喷塑(外包)—检验—入库

冲孔围挡加工过程:

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. 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

5. 喷塑: 该工序外包,



6.检验、包装：网片、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。

查看工序工人李**，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。

防风抑尘网：钢板—冲孔—喷塑（外包）—检验—入库

防风抑尘网加工过程：

- 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.采购好的管件检验合格后，按图纸尺寸下料，焊接成型，然后焊接网片连接件
- 5.喷塑：该工序外包，

6.检验、包装：网片、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。

查看工序工人刘**，正在进行网片冲孔，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、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、现场与质检人员沟通，知晓检验流程及检验要求。

外包过程：运输过程、喷塑、浸塑过程

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：2024.9.2

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。

环境因素识别和危险源识别：

执行公司《环境因素识别、评价与控制程序》《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：噪声伤害、机械伤害、触电伤害、潜在火灾。

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机油、废机油桶，签订《危险废物处置合同》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。

环境、安全运行控制：

生产部识别评价出不可接受风险：噪声伤害、废气伤害、机械伤害、触电伤害、潜在火灾；

生产部重要环境因素：固废排放、噪声排放、废气排放、潜在火灾爆炸；

车间有特种设备：车间有额定起重 10T 天车一台，存在高空坠物、起重伤害等安全风险。企业使用出租方特种设备，提供有检测报告，详见附件。

叉车一台，企业使用出租方特种设备，提供有检测报告，详见附件。

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、产品组装规程、车间安全管理制度、安全教育、劳保用品防护等控制	现场查看到机械伤害主要来源于生产设备电焊机，折弯机，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。
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废边角料、废弃镀锌板、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、废边角料等定期外售。 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废机油、废机油桶，签订《危险废物处置合同》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。
火灾管控	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，车间主要是电焊机、折弯机等生产设备运行产生的噪声，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，不高声鸣笛。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，提供了孙建会、孙朝群等人的体检报告，体检日期：2025.3.7，未见异常。体检结果未见异常。

生产车间内有张贴有“安全须知”“设备安全操作规程”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场与生产经理沟通，介绍当地环保和安监部门定期检查，对检查过程中发现的问题，发放整改通知单，按要求进行整改并验收。公司为员工缴纳了社保。

现场与工人沟通，车间现场工作中严禁吸烟，人员基本掌握安全操作规程，知晓基本的触电、火灾防护知识。公司为员工发放了工装、口罩、手套等劳保用品。

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。

库房管理：公司成品存放于车间和院内，产品摆放较整齐，未超高。

生产部运行控制基本符合要求。

合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

查企业制定了《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》。办公室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

中华人民共和国消防法

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

。。。。。。



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。

张主任介绍，收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，办公室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》，办公室每年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。

查企业于 2024. 10. 25 进行了合规性评价。

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。

提供了合规性评价记录表，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、特种设备管理、安全事件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。

提供了《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：对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

评价人：张倩楠、孙建会、孙大江 审核人：孙阳

批准日期：2024 年 10 月 25 日

基本符合要求。

应急准备和响应：

查策划有《应急准备与响应控制程序》，识别出紧急情况有：火灾、触电、机械伤害、交通事故等，编制有《环境、职业健康安全应急预案》，包括火灾事故、触电伤害、机械伤害应急预案。

应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材、监控摄像、急救药品、防疫物资等；

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸、触电、机械伤害、交通事故、急救知识等的常识和能力的培训

办公室介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，制定了应急演练计划，提供演练记录。

绩效：

编制了《质量、环境、安全监测控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

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、管理方案考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标、管理方案考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

提供了《体系运行检查记录表》，检查内容包括：遵守公司管理制度、员工培训、设备保养、生产、检验、放行情况、目标指标与方案达成情况、合规义务遵守情况、应急准备和响应、能源资源控制等；查 2024 年 9 月-12 月检查记录，检查情况均符合要求，未发现不符合。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公、生产、销售现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室负责验证及整改效果。

环境绩效监测：

提供了《固定污染源排污登记表》《固定污染源排污登记回执》，登记编号:911311253476881318001X，有效期:2025 年 02 月 14 日至 2030 年 02 月 13 日

经理介绍公司生产工序简单，与管代沟通，组织生产的产品工序简单，焊接的产生的烟尘通过环保设备进行处理排放，噪声控制在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。企业废气、噪声影响不大，进行日常进行环境监督，检查。对环境污染采取环保措施可以控制，



无需定期做环境检测报告。

自体系建立以来，未发生过重大环境事故。

职业健康安全绩效监测：

职业健康安全目标指标已完成。

现场观察及跟管代沟通，管代介绍组织生产的产品工序简单，焊接的产生的烟尘通过环保设备进行处理排放，工人配套防尘口罩，切割产生的噪声选用低噪声设备进行生产，生产过程中工人配戴耳塞，无职业病危害因素。对员工进行定期常规体检，抽查孙朝群、孙建会等人的体检报告，结论为继续原岗位工作。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

特种设备：

查企业存在天车 10 吨 1 台、叉车 1 台特种设备，特种设备均进行了登记和检验，现场提供有检验报告。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

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

企业编制了《内部审核管理程序》，按照程序要求，2024 年 12 月 14-15 日企业进行了内部审核。文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

企业按计划实施了内审。提供了内审员授权书，写明了内审员任职要求及审核要求。内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。内审有 1 项不符合，发生在办公室 QE07.2 条款，内审不符合已完成整改。

企业编有《管理评审程序》，策划管理评审的相关控制要求。文件规定：一年至少要进行一次管理评审。

查管理评审的计划：确定管理评审的时间：2024 年 12 月 29 日。

提供有以下资料：管理评审计划、管理评审通知单、管理评审会议记录、管理评审报告，内容基本符合要求。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：总体来说公司运行的管理体系符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，能满足当前产品金属丝绳制品（护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡）的生产及其涉及到的环境和职业健康安全的管理活动的需求。通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

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》，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）:

1、人力资源：目前涉及企业的管理体系覆盖人数为 15 人。

2、基础设施：企业租赁河北晟阳金属制品有限公司东院车间作为生产场所，面积约 1100 平米。

办公设备：电脑、打印机等，满足办公需求。

生产设备：杨力 JM315-200 龙门冲床、自动排屑机、鑫业三峰压瓦机、旭日三峰压瓦机、旭日五峰压瓦机、旭日单峰压瓦机、沃德 JG21-45 冲床、杨力剪板 MS8-8X3200、长江机床折弯机 WF67Y、佳士二保焊机设备等，满足生产需求。

特种设备：天车 10 吨 1 台，场内叉车：1 台；提供有检测报告。注企业使用出租方特种设备。

安全环保设施：灭火器、消防栓等

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:

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。审核发现，内审员对标准尚未完全掌握，对内审策划，管理评审输入、输出要求等，回答不够全面，能力存在不足，7.2 已开具不符合。同时办公室人员对公司的方针、目标不是很清楚，7.3 已开具不符合，下次审核关注。

3) 信息沟通:

企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通:

内部沟通：通过各种列会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；各部门内部会议等；内部文件的学习和传递；公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱；与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；与当地政府主管部门进行交流沟通。内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

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/职业健康安全管理体系手册》HYSW / SC-2024，版本 A/0，发布实施日期：2024 年 9 月 1 日；

《质量/环境/职业健康安全管理体系手册》HYSW / SC-2024，版本 A/1，修订实施日期：2025 年 3 月 10 日；

2.程序文件 HYSW / SC-2024 版本 A/0，发布实施日期：2024 年 9 月 1 日；

3.三级文件 HYSW-MO-2024 版本 A/0，发布实施日期：2024 年 9 月 1 日；

4.体系运行所需要的各项记录

编制了文件控制程序、记录控制程序，用于对管理体系文件的管理。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 金属丝绳制品（护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡）的生产

E: 金属丝绳制品（护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡）的生产所涉及场所的相关环境管理活动



O: 金属丝绳制品（护栏网、防风抑尘网、声屏障、防护网、冲孔围挡）的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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, 安平县海耀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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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:鲍阳阳、赵艳敏



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。