

项目编号：10468-2025-Q

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：安平县静远丝网制品有限公司

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）：/

报告日期：

2025年5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：赵艳敏

组员： /



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	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	冯丽	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）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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☑单质量管理体系；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、

中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法等

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：

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

GB/T2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T13793-2016 直缝电焊钢管

GB/T1804-2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB50205-2001 钢结构工程施工质量验收规范

GB/T13452.2-2008 色漆和清漆漆膜厚度的测定

GB/T 26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网



f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月13日 下午至2025年05月14日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月10日至本次审核结束日。

审核方式： 现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

护栏网的生产

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正港路延伸线以南经七路以西 16 号（正港路 68 号 16 车间）

办公地址：河北省衡水市安平县正港路延伸线以南经七路以西 16 号（正港路 68 号 16 车间）

经营地址：河北省衡水市安平县正港路延伸线以南经七路以西 16 号（正港路 68 号 16 车间）

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 2025-05-12 13:30:00 下午至 2025-05-12 17:30:00 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、内审管理评审有效性、人员能力的提高

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: 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：2025 年 6 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 5 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制、产品放行、特种设备管理、内部审核管理评审深入、人员能力提高

3) 本次审核发现的正面信息：



受审核方人员素质较高，管理层比较重视，产品出厂检验规范、质量严格把关，提出问题及时整改。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。
- 2) 风险提示：对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高。 内审员能力不足，有待提高。

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：2014年06月24日 体系实施时间：2024年10月10日
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照，统一社会信用代码：911311253988928615，法人：冯礼，注册资本：300万元整，成立日期2014年06月24日，登记时间2025年1月20
- 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：

原材料→校丝→裁条→焊接网片（特殊过程）→框架（立柱）焊接（特殊过程）→表面处理（外包）→检验→包装

识别外包过程：产品运输、表面处理；

需确认过程：焊接网片过程、框架（立柱）焊接

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

●企业按照GB/T19001-2016标准的要求，编制了质量手册、程序文件及三级文件、记录表格等。本次审核覆盖2024年10月10日至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过质量手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。目前管理体系运行正常。

●与受审核方现场确认的认证范围：护栏网的生产

注册地址：河北省衡水市安平县正港路延伸线以南经七路以西16号（正港路68号16车间）

审核地址：河北省衡水市安平县正港路延伸线以南经七路以西16号（正港路68号16车间）

不适用条款：无



管理手册识别外包过程：产品运输、表面处理；

需确认过程：焊接网片过程、框架（立柱）焊接质量管理体系覆盖人数25人，无倒班

●公司管理方针、目标：

管理手册明确了公司的质量方针：

质量第一，顾客至上；

诚信经营，不断改进。

总经理证实，质量方针与企业的宗旨一直，随质量手册的发布宣传贯彻。

方针一般每年进行评价，评价其适宜性。

公司质量目标：

1.产品一次交验合格率≥98%

2.顾客满意率≥98%

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。

●体系变更

当企业发生重大变化（质量管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。并明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。

并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。

组织应对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。

文审后，管理手册随之变更为A/1版。

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）

●企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

●运行策划和控制

管理层对运行进行了策划。编制了《生产和服务提供控制程序》，收集的相关法律法规、技术标准：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法等；

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、国家标准等进行生产；

执行标准：质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

GB/T2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T13793-2016 直缝电焊钢管

GB/T1804-2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB50205-2001 钢结构工程施工质量验收规范

GB/T13452.2-2008 色漆和清漆漆膜厚度的测定

GB/T 26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网

编制了作业指导文件，办公设施维护保养规定、车间管理制度、设备维护、保养、检修管理制度、质量跟



踪管理制度、产品采购管理制度、产品检验管理制度、产品入库管理制度、仓库管理制度等文件；

生产设备：气焊机、水锯切割设备、校直机、数控焊接网片设备、冲压设备、打磨设备等生产设备；

检验检测设备：卷尺、千分尺等

审核范围：护栏网的生产

策划了护栏网的生产流程；

原材料→校丝→裁条→焊接网片（特殊过程）→框架（立柱）焊接（特殊过程）→表面处理（外包）→检验→包装

识别外包过程：产品运输、表面处理；

需确认过程：焊接网片过程、框架（立柱）焊接

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

●产品和服务要求：

查阅《质量手册》，8.2 条款相关要求及《与顾客有关过程控制程序》有与顾客沟通的相关规定。

与杨主任沟通，本公司产品销售模式主要有：钨丝印刷网光伏顾客需求量较大，目前定向销售。不锈钢印刷网用于高端陶瓷、手机屏幕等，目前业务饱满，目前主要是老客户为主，每年开发部分新客户。

杨主任介绍：公司通过电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括产品宣传材料、产品目录、公司宣传册、等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通材质、规格等技术要求；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，包括材质、目数、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，以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。

体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，目前企业主要是防护网的生产，包括围挡、围网、立柱等。针对提供的销售服务，明确了产品和服务的要求，主要是顾客要求：

产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等。

现场沟通，杨主任介绍，销售模式为根据顾客要求签订销售合同，明确产品要求。

提供了《销售合同台账》，台账记录了客户名称、订货内容、订购日期、交货日期等信息。

查销售合同，围网、对开门、灯柱代替立、围挡、收边柱，合同约定了产品规格要求，具体数量，质量与技术要求，交货时间，地点，验收标准，违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

另抽其他日期销售合同 2 份，覆盖认证范围。

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术要求，产品包装，交货时间，地点，验收标准，违约责任等。

上述合同均保存完好，符合要求。

与办公室杨主任沟通，由于公司产品较简单，合同评审主要为口头评审和会议合同评审，评审内容包括合同风险、技术要求、交货能力、交货方式、付款期限、质量保证、付款结算方式等方面。

提供了合同评审表，查上述合同的评审记录，均在合同签订之前。主要是对合同条款和内容，包括顾客及产品的质量要求能否满足，交货期限能够满足，盈利和结算，产品交付（运输方式和费用），产品售出后的质保和维修等内容进行评审，评审通过后方可签订。合同签订盖章视为评审通过。

杨主任介绍，目前均为常规合同。

●设计与开发

企业生技部，负责产品研发和设计开发工作。

查《质量手册》中策划了设计和开发过程，规定了各阶段控制要求，内容符合标准要求。

受审核方主要是根据顾客要求进行坯布织造。

策划了研发流程：



顾客需求分析--方案研发--设计策划--图纸

查看现场保留的以往的项目研发资料包括：

设计的输入：经了解依据客户需求、市场前景、相关标准和顾客提供技术参数，设计输入是充足的，清楚的。

设计开发输出：工艺过程卡、材料表、检验规程。满足了设计立项报告的要求。

设计开发评审：保留了评审记录，对设计成果进行评审，评审通过后可投入小批量生产。

设计的确认：提供了验证记录，对设计开发输出进行了确认，有检验报告，可以满足输入要求。

在设计过程中发现问题，修改技术参数，保留了设计变更的资料。

冯经理介绍企业生产较简单，没有新技术研发规划。

设计开发过程符合要求。

●外部提供的过程、产品和服务的控制

采购物资主要是各种规格、不同品质的冷拔丝丝、方管、焊丝等。

办公室负责采购相关工作，杨主任介绍，办公室负责定期对供方进行评价，一般每年一次。经总经理确认后，纳入公司合格供方。

提供有《供方评价记录表》《合格供方名单》

针对安平县恭泰金属丝网制品有限公司、天津晟源通达钢铁有限公司等供方进行了年度评价，包括：供应能力、技术能力、质量能力、资质等，结论：同意列入合格供方名录

针对运输外包方天津乾海国际供应链有限公司进行了年度评价，包括：1、运输能力；2、服务能力；3、运输质量能力等，结论：同意列入合格供方名录

针对表面处理外包方天津乾海国际供应链有限公司进行了年度评级，包括：生产能力、技术能力、质量能力等，结论：同意列入合格供方名录

收集了其营业执照和排污许可，行业类别：金属表面处理及热处理加工，金属丝绳及其制品制造，表面处理，工业炉窑 统一社会信用代码：91131124592489849F 有效期限：自 2024 年 07 月 01 日至 2029 年 06 月 30 日止。

本公司需求物资的采购信息由办公室负责，通过微信、电话的方式向合格供方进行产品采购。

供方送货时附有送货单、原材料质量证明书，提供采购合同和供方销售单等。

抽原材料采购合同：

——供方：安平县恭泰金属丝网制品有限公司，合同编号：20250120，需方：安平县静远丝网制品有限公司，签订时间：2025/01/20，冷拔丝 7.85-7.9MM，118.006 吨，提供采购合同，合同规定了产品规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款等内容；

——供方：安平县恭泰金属丝网制品有限公司，需方：安平县静远丝网制品有限公司，签订时间：2025/02/10 产品名称：冷拔丝 7.85-7.9MM，56.478 吨，合同有产品规格型号、数量、交货期、技术要求等内容，另有交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

——天津晟源通达钢铁有限公司销售单，日期：2025.3.21，镀锌方管：50*150*4.5

.....

提供给外部供方的信息充分，以上供方均在合格供方名录中，合同中均明确了采购产品名称、规格型号、数量、交付期限和质量保证等要求。

查企业制定了《产品入库管理制度》，明确了采购产品的检验要求。原材料进场后，采购人员清点数量验收，具体的质量等方面的进场验收由生技部负责，具体见 8.6 原材料及外协件进场验收控制记录。

经识别，外包过程为：产品运输、表面处理；

经查，产品运输为长期合作运输商，通过顾客回执单及结算来进行产品运输控制。

表面处理河北岳祥金属制品有限公司为多年合作外包方，生产、技术能力有保证，通过定期结算、产品检验等方式来控制产品质量。

——2025.3.26 护栏网表面处理检验记录，检验内容：表面光滑度、附着力、厚度等内容，检验结论：合格，检验员：冯伟

——2025.4.10 围挡表面处理检验记录，检验内容：表面光滑度、附着力、厚度等内容，检验结论：合格，检



验员：冯伟

办公用品的采购由办公室定期进行统计采购。

基本符合要求。

●生产和服务提供的控制

编制《生产和服务过程控制程序》，对生产过程进行控制：

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的标准：

收集了产品的相关行业标准：按照客户提出的要求、国家标准等进行生产；

②提供生产任务通知单、原材料检验记录、外包过程检验记录、中间过程检验记录、成品检验记录、设备维修保养计划、设备维修保养记录等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

3) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：卡尺、千分尺等。能够满足产品检查需要。

在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

b) 8.1 条款策划了护栏网的生产流程。

过程控制：

冯经理介绍企业通过参加展会、老客户介绍、网络平台等渠道进行销售。

护栏网的生产流程：

原材料→校丝→裁条→焊接网片（特殊过程）→框架（立柱）焊接（特殊过程）→表面处理（外包）→检验→包装

识别外包过程：产品运输、表面处理；

需确认过程：焊接网片过程、框架（立柱）焊接

生产设备：气焊机、水锯切割设备、校直机、数控焊接网片设备、冲压设备、打磨设备等生产设备；

c) 查看生产记录控制：

1) 校丝、裁条，使用设备：校直机，根据生产任务单中网片规格确定金属丝长度以调节校直机裁剪尺寸，检验项目：外观检验，垂直、金属丝长度，检验器具：卷尺，检验结论：合格，检验人员：冯伟

2) 焊接网片，使用设备：数控焊接网片设备，根据顾客及合同要求调整设备参数，确定网格尺寸，检验项目：网格尺寸、焊接焊口平整光滑、不得有穿焊、漏焊、咬焊、裂纹和夹渣等，检验结论：合格，检验人员：冯伟

3) 护栏网边框、立柱制作：

采购好的方管检验合格后，按图纸尺寸下料，根据客户需求焊接成方框或边框，然后焊接网片连接件

使用设备：气焊机、水锯切割设备、冲压设备、打磨设备，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：冯伟

4) 网片与外框焊接：

将按尺寸要求下好料的网片与外框焊接在一起，使用设备：焊接工作台，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：冯伟

5) 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的连接件，使用设备：焊接工作台 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。检验结论：合格，检验人员：冯伟

6) 网片、框架、立柱表面处理过程外包。对外包方进行了评价，对其设备和人员能力等进行了确认。

7) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

查看生产现场：



车间正在进行护栏网立柱切割，均按客户要求生产，主要控制产品尺寸，焊接质量，员工对生产工艺较熟悉，有质检人员专人负责；现场抽查焊工周**，李*等，持证上岗，清楚电流、焊丝规格，执行焊接操作规程。对设备操作和产品控制参数清晰；

人员按设备操作规程和工艺卡及图纸进行生产。

现场与质检人员冯伟沟通，并现场查看其检验过程，掌握检验流程及检验要求。

网片焊接区正在进行 2000*1600 网片焊接，操作人员：冯**，使用设备：数控焊接网片设备，岗位有图纸、生产任务单等资料，操作人员清楚网片规格及网孔尺寸，熟悉设备操作。

外包过程：产品运输、表面处理；

企业针对表面处理（含喷塑、浸塑）过程采取了下列控制措施：

对外包方进行了评价（包括对设备能力、技术能力、服务能力等），结论：符合要求。

产品运输外包通过回执单及结算进行控制。具体见 8.4 记录。

d) 加工设备、检验设备出现问题维修及时，有设备日常保养记录。

e) 需确认的过程：焊接网片过程、框架（立柱）焊接过程，提供《特殊/关键过程确认报告》，对人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行确认，确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作。

确认人/日期：冯伟 2024-10-15

f) 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，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，必须按照相关文件、制度执行。

护栏网检验均有检验员签字后方可放行；有原材料检验记录，每批进料均经过检验合格，生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有产品检验记录。

● 放行控制

编制了《质量跟踪管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等指导文件，明确了进货检验要求、过程和成品检验要求。

收集了产品的相关行业标准，执行标准：

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

GB/T2828.1-2012 计数抽样检验程序 第 1 部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T13793-2016 直缝电焊钢管

GB/T1804-2000 一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差

GB50205-2001 钢结构工程施工质量验收规范

GB/T13452.2-2008 色漆和清漆漆膜厚度的测定

GB/T 26941.3-2011 隔离栅 第 3 部分：焊接网

查原材料检验：

外购件、原材料进场由生技部人员进行检验，检验无误后签字确认入库。

查原材料检验记录

产品名称	规格型号	技术验收		随货文件验收		发货单位	验收时间	本公司验收人
		数量	外观	合格证、检验报告	结论			
冷拔丝	7.85-7.9mm	118.006 吨	√	√	合格	安平镇恭泰金属丝网制品有限公司	2025-1-22	冯伟
镀锌方管	50*150*4.5	15 件	√	√	合格	天津晟源通达钢铁有限公司	2025-1-22	冯伟
冷拔丝	7.85-7.9mm	56.478 吨	√	√	合格	安平镇恭泰金属丝网制品有限公司	2025-2-12	冯伟
镀锌方管	50*150*4.5	15 件	√	√	合格	天津晟源通达钢铁有限公司	2025-2-12	冯伟



镀锌方管	50*150*4.5	15 件	√	√	合格	天津晟源通达钢铁有限公司	2025-3-14	冯伟
镀锌方管	50*150*4.5	15 件	√	√	合格	天津晟源通达钢铁有限公司	2025-3-21	冯伟

外包过程检验:

外包过程：产品运输、表面处理，外包方控制情况详见 8.4 条款

过程检验详见 8.5.1 条款

成品检验:

——2024-11-20 围网检验报告，规格：1.3*2m，检验内容：焊接质量、数量、尺寸、表面质量。结论：合格，检验员（签章）：冯伟 2024 年 11 月 20 日

——2025-3-7 围挡检验报告，规格：2.15 米高，检验内容：焊接质量、数量、尺寸、表面质量。结论：合格，检验员（签章）：冯伟 2025 年 3 月 7 日

——2025-3-7 收边柱检验报告，规格：125*125-2.7/2.15，检验内容：焊接质量、数量、尺寸、表面质量。结论：合格，检验员（签章）：冯伟 2025 年 3 月 7 日

——2025-3-7 围挡检验报告，规格：2*1.2m，检验内容：焊接质量、数量、尺寸、表面质量。结论：合格，检验员（签章）：冯伟 2025 年 3 月 7 日

另抽其他时间产品检验报告，均符合相关规定。

●绩效

组织策划了对绩效的监视和测量、统计分析，对绩效的分析和评价，对事项进行汇报的程序等。保留了必要的记录文件。

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。

查企业保留了必要的记录文件。

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

查内审：于 2025 年 3 月 13 日开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

1、提供了《2025 年年度内审计划》，计划涵盖本次内部审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员。计划中没有漏标准条款、没有遗漏体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

提供了内审员任命书，查培训记录，内审员经过培训考核。

提供了内审首末次会议记录，有各部门领导签到。提供了内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所。

提供了《不符合项报告》，本次内审发现 1 项不合格：未提供对产品运输外包方进行供方评价的证据。为一般不符合项，不符合发生在办公室：Q: 8.4.1 条款。不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正措施，并对其有效性进行了验证：纠正措施有效，效果良好。

提供了《内部审核报告》，结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的 1 项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

从现场保留资料来看，内审基本符合要求。现场与审核组长：杨腾腾 审核组成员：冯伟 交流沟通内审、管理评审情况，基本了解内审、管理评审的流程，但对内审、管理评审的输入、输出不清楚，存在能力不足。已在 7.2 开具不符合。下次审核关注内审员能力提升和内审的深入。

策划并执行《管理评审控制程序》，程序规定了管理评审的主控部门，评审的频率，输入要求，参加人员



等。程序要求每年至少一次管理评审，总经理主持。

查见《管理评审计划》，计划明确了评审目的、依据、时间、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。

实际执行：于 2025 年 3 月 13 日在公司会议室由总经理主持召开管理评审。

提供了管理评审会议记录，含各部门人员签到，有各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。

查见《管理评审报告》，对管理评审过程进行了总结，评审结论：公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品及服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量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。

管理评审决议及改进措施：各部门加强对 GB/T19001-2016 标准的学习，要求办公室组织于 2025 年 4 月底前完成。

查培训记录，办公室组织相关人员于 2025-3-31 完成了相关培训。

经查改进措施已落实，基本符合要求。

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

公司编制有《不合格输出控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》。规定了不符合的控制流程、不合格分级、不合格评审及处置以及纠正和纠正措施等要求等，基本符合要求。

体系运行近半年以来，公司未发生生产质量的严重不符合，产品质量未出现严重问题，以及体系运行的系统性问题。

内审中发现的不符合，采取纠正措施，并采取相应的预防措施。管理评审提出的改进建议，已实施完毕。对其控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

查企业策划了对体系运行过程、对生产和服务过程、绩效进行监测分析的要求，要求明确监测时机及内容、分析时机及内容，内容包括：对顾客反馈、人员考评检查、内审管评、对体系过程运行要求执行情况、对目标实现情况及对方案的检查、对生产和服务过程的检查、整体策划基本充分。

每年进行一次内审管评、目标考核进行绩效监测等，充分、有效。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产和服务过程中发现的不符合，已经按照标准要求及文件规定，进行了处置。对日常工作中出现的不符合，及时进行整改。管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入。管理评审提出的纠正预防措施已经整改完毕并验证。对其控制符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量事故发生，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）：



企业设置有管理层，办公室、生技部，查企业质量手册中对岗位职责进行了明确。

现场审核，生产经营地址：河北省衡水市安平县正港路延伸线以南经七路以西 16 号（正港路 68 号 16 车间）：

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员 25 人，职工队伍相对稳定，实践经验丰富；

2、基础设施：

工作环境：厂房、办公室租用；生产车间（含库房）面积约 2000 平。办公有四个房间约 300 平，满足办公要求。

巡视生产车间，配备了生产所需的气焊机、水锯切割设备、校直机、数控焊接网片设备、冲压设备、打磨设备等设备，满足生产需要。

特种设备：2 台叉车（一台自有、一台租用）、一台空气储罐压力容器

办公主要设备：电脑、办公软件、打印机、办公桌椅等办公设施；

网络正常；办公室配备空调、饮水机、绿植，员工精神状态良好。

车间环境：设备按生产工艺摆放，通道宽敞。

4、检验检测设备：千分尺、卷尺等，满足检验需求。

5、资金支持：注册资金 300 万元。

2) 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。焊工、叉车司机持证上岗。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

办公室负责人力资源管理，制定培训计划并实施相关培训。但现场审核，管代并内审组长对标准及内审策划并未完全掌握，存在能力不足。开具不符合。

3) 信息沟通：

办公室主任介绍：各部门之间、岗位之间以及与外部供方、客户、外包方及相关方之间建立了与体系有关的信息通渠沟道，借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。

目前各部门协调一致，工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、顾客、供应商等相关方，采用电话、微信、申请、相关网站等方式，将质量方针等相关信息进行外部交流与沟通。

外包方，主要沟通内容为外包业务要求，时间，进度，质量等，沟通时间为需要时，不定期。

内部培训，顾客意见处理和沟通结果按公司要求进行。

查见培训计划、内审计划、管理评审计划、管理者代表任命书等信息交流沟通记录。

沟通的方式和实施情况基本符合要求。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. 质量手册 JY-QM-2024 A/0 版，2024 年 10 月 10 日发布实施（含质量方针及目标），文审问题已修改。
2. 程序文件 JY-QP-2024 A/0 版，2024 年 10 月 10 日发布实施，含 15 个程序，包括标准要求的程序。
3. 三级文件，包括：岗位职责和权限、设备维护、保养、检修管理制度、质量跟踪管理制度、产品采购管理制度、

产品检验管理制度等文件等。

4. 体系运行所需要的记录

编制了文件控制程序，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

护栏网的生产

**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，（安平县静远丝网制品有限公司）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 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



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的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同机构的见证。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。