

项目编号：10338-2024-QEO-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：安平县荣泰金属网栏有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： 路喜芬，王莹

报告日期： 2025 年 5 月 6 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：杨园

组员：路喜芬，王莹



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	杨园	组长	Q:审核员	2024-N1QMS-2215052	Q:17.12.03
			E:审核员	2025-N1EMS-2215052	E:17.12.03
			O:审核员	2025-N1OHSMS-2215052	O:17.12.03
B	路喜芬	组员	Q:审核员	2025-N1QMS-1330871	
			E:审核员	2025-N1EMS-1330871	
			O:审核员	2025-N1OHSMS-1330871	
C	王莹	组员	Q:审核员	2024-N1QMS-1434234	
			E:审核员	2024-N1EMS-1434234	
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1434234	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高菲, 张欢, 史黎明	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：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消防法、职业病防治法、危险废物名录、大气污染防治法、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 26941.2-2011《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》、GB / T 26941.3-2011《隔离栅 第 3 部分：焊接网》、GB / T 26941.4-2011《隔离栅 第 4 部分：刺钢丝网》GB/T26941.5-2011《隔离栅 第 5 部分：编织网》、GB/T26941.6-2011《隔离栅 第 6 部分 钢板网》、DB13T1751-2013《刀片刺绳》、GB/T5330-2003《工业用金属丝编织方孔筛网》等；《工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素》GBZ2.1-2007；《工作场所 有害因素职业接触限值 第 2 部分：物理因素》GBZ2.2-2007；工业企业厂界噪声排放标准等；

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05月06日 上午至2025年05月06日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月7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: 护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产

E: 护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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

注册地址：安平县经济开发区东区经五路 22 号

办公地址：安平县经济开发区东区经五路 22 号

经营地址：安平县经济开发区东区经五路 22 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）：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：



暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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 QEO9.2

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 6 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 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

环境安全运行控制和绩效，环保设施运维，内审和管理评审及持续改进，其他任何变更；

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，环保安全设施齐全，关注员工职业健康防护，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进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：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，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： 公司办公人员变动，导致管代及公司内审员能力略有不足，内审和管理评审的深入和可追溯性有待提高。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无



二、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

查见管理手册中制定了公司的管理目标：

A)、质量目标：

- 1、最终产品验收合格率 100%；
- 2、顾客满意率 $\geq 90\%$ ，且呈逐年上升趋势；

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

现场提供有目标考核记录，从提供的目标考核结果来看，2024 年 2 季度—2025 年 1 季度公司目标已基本实现。

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。

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）

2.2.1、产品实现的策划：

达到客户要求并获得合格产品服务，策划了运行文件：产品和服务的要求控制程序、采购控制程序、生产和服务过程控制程序、设计和开发控制程序；

策划了产品生产工艺流程：

隔离栅、铁路栅栏：

原材料→切割→拔丝→直丝→焊网→网片折弯→组焊→镀锌（外包）→打磨喷砂→浸塑流水线→检验→成品

网片、金属丝网：金属丝→调直→点焊→检验→成品

石笼网：设备调试→侧丝→上机→网片成型→检验→包装。

刀片刺绳：原材料（镀锌板、钢丝）→冲压刀片条→刀片条→包丝→卡扣→检验→成品

执行如下标准：《隔离栅 第 1 部分：通则》GB/T26941.1-2011

《隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门》GB/T26941.2-2011

《隔离栅 第 3 部分 焊接网》GB/T26941.3-2011

《隔离栅 第 4 部分 刺钢丝网》GB/T26941.4-2011

《隔离栅 第 5 部分：编织网》GB/T26941.5-2011

《隔离栅 第 6 部分 钢板网》GB/T26941.6-2011

《刀片刺绳》DB13T1751-2013

《工业用金属丝编织方孔筛网》GB/T5330-2003 等。

●特殊过程为：焊接过程，浸塑过程；

●确定过程和服务的接收准则；策划了质量、环境、职业健康安全运行控制相关要求等；

●策划和使用的设备：

公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机；基本满足要求。

公司主要生产设备有：机加工设备、冲床、双股刺绳机、包丝机、冲压机全自动电焊流水线、浸塑流水线、钢丝调直机、绕簧机、试验设备等，满足生产需要。

●确定胜任人员需求，经过培训、考核合格、取证后上岗；

●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，适合企业的业务，暂无变更。
- 运行的策划符合要求。

2.2.2 与客户有关的过程：

企业介绍，公司主要通过老客户推荐、参加招投标、展会等拓展业务；主要通过当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司服务范围、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产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等。

自去年外审以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

1、查企业产品销售合同

——抽销售合同 1

合同编号:ZTWJDBS,JSSG-2-W7-2024-136#（对应招标编号 ZTWJWZZB-2024-302）

签订日期 2024.7.26

买方：中铁五局集团有限公司

卖方:安平县荣泰金属网栏有限公司

采购：隔离栅栏，合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

--抽销售合同 2

合同编号 0001，签订日期：2024.10.12

买房：望都县伯涛商贸有限公司

卖方:安平县荣泰金属网栏有限公司

采购：格宾石笼网，合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、包装、双方责任、违约责任等；

--抽销售合同 3

合同编号 RTJF2025-007 字，签订日期 2025.3.27

买房：锦州辉星商贸有限公司

卖方:安平县荣泰金属网栏有限公司

采购：刀片刺绳，合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、包装、双方责任、违约责任等；

--抽销售合同 4

卖方:安平县荣泰金属网栏有限公司

买方：中铁一局集团有限公司

工程号 ZTYJJZCG-2024-212-HSB

签订日期 2024.8.19

项目名称：淮宿蚌城际铁路工程站前III标项目自购物资招标

采购：铁路栅栏（桥下栅栏网片），查看签订的书面合同有产品具体型号数量，尺寸的要求，合同明确了产品规格型号，数量，，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

--抽销售合同 5

卖方:安平县荣泰金属网栏有限公司

买方：中铁三局集团有限公司宁淮 4 标

工程号 ZTSGHDGS-WS-2025-001



签订日期：2025 年 04 月 10 日

订购产品：护栏网（金属网片、防护栅栏、金属丝网）；合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等；

上述标书（含合同）、合同均保存完好，合同能够覆盖认证范围，符合要求。

2、供销部逯主任介绍，合同的评审均在合同签订之前进行，根据实际情况进行口头或会议评审，主要包括顾客对服务质量要求能否满足，工期、人员配备、设备和材料、价格、质保等，评审通过后签订合同。涉及招标的，制作标书投标，签订正式书面合同前再次评审。

查以上合同均进行了口头或会议评审，并进行了登记，提供记录。

3、管理手册、《与顾客有关过程控制程序》中对服务要求的确定、评审、变更进行了策划和规定。当服务要求发生变化时，应由供销部牵头与客户协商修改合同或协议，并将修改后的内容及变更的要求通知相关岗位人员。

与逯经理沟通，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。产品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。

自去年外审至今，暂未出现合同变更情况。

结论：满足要求。

2.2.3 设计开发：

经过与经理沟通和现场审核发现：受审核方生产技术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（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产，均依据行业标准和客户要求生产。

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。

刘经理介绍，自公司成立以来，进行了大量的新产品研发工作，现场提供有多份产品专利证书；

查 2025 年进行产品改进，提供有“一种装配式抗蚀金属防护栅栏”“一种可升降隔离栅”的专利证书；

查看保留的资料，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，刘经理介绍，产品为按照顾客要求或自主研发，研发前进行了相关的市场调研，需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行生产。

经查符合要求。

2.2.4 生产和服务提供过程控制及放行控制：

企业提供的资料显示生产程序：供销部、生产技术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；然后向生产技术部传递交货通知，生产技术部根据通知的内容，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。生产技术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，通知销售部发货。

●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：

气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94

电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010

钢格栅板及配套件 第 1 部分 钢格栅板 YB/T4001.1-2019

二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186-1999

隔离栅 第 1 部分：通则 GB/T 26941.1-2011

隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门 GB/T 26941.2-2011



隔离栅 第3部分：焊接网 GB/T 26941.3-2011

隔离栅 第4部分：刺钢丝网 GB/T 26941.4-2011

隔离栅 第5部分：编织网 GB/T 26941.5-2011

隔离栅 第6部分：钢板网 GB/T 26941.6-2011

《刀片刺绳》DB13T1751-2013

《工业用金属丝编织方孔筛网》GB/T5330-2003

《焊接操作规程》

《编织网工艺规程》RT/ZD-07-02

《浸塑技术操作规程》RT/ZD-07-03 等。

检验文件：《原材料检验规程》RT-JY-01、《过程检验规程》RT-JY-02、《出厂验证规范》RT-JY-03 等标准相关内容进行生产。

●其中主要生产设备有：

主要生产设备：焊接工作台、切割机、格宾石笼网机、双股刺绳机、包丝机、卡扣支架、卡扣枪、冲压机、全自动电焊流水线、钢丝调直机、交流焊机、绕簧机、天车、浸塑流水线、折弯机、气压缩泵、整经机、打包机、台式钻床、压力机等设备，满足现有生产需求。

●检测设备主要有：配备钢卷尺、覆层测厚仪、千分尺、游标卡尺等，满足检验需求；

生产工艺流程：

隔离栅、铁路栅栏：

原材料→切割→拔丝→直丝→焊网→网片折弯→组焊→镀锌→打磨喷砂→浸塑流水线→检验→成品

网片、金属丝网：金属丝→调直→点焊→检验→成品

石笼网：设备调试→侧丝→上机→网片成型→检验→包装。

刀片刺绳：原材料(镀锌板、钢丝)→冲压刀片条→刀片条→包丝→卡扣→检验→成品

●生产过程：

●抽查隔离栅、铁路栅栏生产记录：

1、隔离栅、铁路栅栏生产工艺：

原材料→切割→拔丝→直丝→焊网→网片折弯→组焊→镀锌→打磨喷砂→浸塑流水线（或喷塑）→检验→成品

注：网片焊接、框架焊接、浸塑过程为特殊过程；镀锌为外包。

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；计划有生产数量，规格，涂塑层厚度，交货时间等；

3、查看 2024.11.29 日生产控制记录：

1) 网片外框：产品规格：50*50*1500mm 等，9000 片

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、焊接工作台 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：任伟红

3) 网片与外框焊接：材料：70*70mm 网孔、20*30*1.0mm 边框、

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：任伟红

4) 浸塑：工件首先经过人工表面除锈，然后由人工输送链上，输送链转动慢慢移入预热烘道对工件进行预热；然后进入浸塑室进行表面浸塑。控制点：构件预热温度 260C-380℃，固化室温度约为 180° C-200C。流平固化 20 分钟，自然冷却 10 分钟。 使用设备：浸塑流水线 检验项目：外观表面光洁度、表面无气泡、无砂眼、无明显错位以及无表面裂缝；尺寸检验包括外径、内径、长度；力学性能检验包括弯曲强度、拉



伸强度、冲击强度、疲劳寿命。检验结论：合格，检验人员：尉立舟

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：任伟红

6) 喷塑：查喷塑质量控制：检验项目：涂层厚度、粘结强度，厚度 1.2-1.3mm，附着力：33N/cm，到场验证，检验人员：尉立舟

7) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

●抽查网片、金属丝网生产记录：

1 生产工艺：

网片、金属丝网工艺：金属丝→调直→点焊→检验→成品

注：电阻点焊、浸塑过程为特殊过程；

2、过程控制情况抽查（2025.3.12 日生产控制记录）：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品型号：铁丝网（外框 1700 ± 20 ，垂直间距 15 ± 1 纵向间距 ± 2 ）

3、查看生产记录控制：

1) 网片、金属丝网：使用设备：电阻点焊， 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：任伟红

2) 浸塑：浸塑：工件首先经过人工表面除锈，然后由人工输送链上，输送链转动慢慢移入预热烘道对工件进行预热；然后进入浸塑室进行表面浸塑。质量控制点：构件预热温度 260°C - 380°C ，固化室温度约为 180°C - 200°C 。流平固化 20 分钟，自然冷却 10 分钟 使用设备：浸塑流水线 检验项目：外观表面光洁度、表面无气泡、无砂眼、无明显错位以及无表面裂缝；尺寸检验包括外径、内径、长度；力学性能检验包括弯曲强度、拉伸强度、冲击强度、疲劳寿命。检验结论：合格，检验人员：尉立舟

3) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

●抽查刀片刺绳生产记录：

1、刀片刺绳生产工艺：原材料(镀锌板、钢丝)→冲压刀片条→刀片条→包丝→卡扣→检验→成品

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单（2024.7.28 日），产品型号：（丝径直径 12 #刺距 10 cm 刺长 1.7-2.0cm）

3、查看生产记录控制：

1) 刀片刺绳由冲切钢板采用机械压轧在钢丝上成型。使用设备：包丝机、卡扣支架、卡扣枪、冲压机 质量控制点：刀片的厚度、尺寸，刀片的垂直间距与纵向间距；芯丝直径。检验项目：外观刀口整齐，没有被挤压的废料；刀片刺绳编拧的是否紧密、饱满。检验结论：合格 检验人员：谢彦肖

2) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

●抽查石笼网生产记录：

石笼网生产工艺：原材料（包塑丝）→编织网片→浸塑→检验→包装。

注：浸塑过程为特殊过程；

2、过程控制情况：

通过“加工工艺过程卡片”“工序检验记录卡”进行控制，记录了各工序内容，有详细操作要求和控制参数，并记录了加工车间，工段，设备，审核人员等。

--抽查生产记录，提供了生产计划单（2025.1.10）；产品规格：80*100mm

3、查看生产记录控制：

1) 包塑丝通过编织机编织成型 使用设备：编织机 质量控制点：尺寸 检验项目：外观检查、尺寸测量、



拉伸强度 检验结论：合格 检验人员：谢彦肖

2) 浸塑：浸塑工序与其他产品浸塑工序基本相同，不再赘述。

3) 包装入库：由库管员统计数量，进行出入库管理

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

●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、史经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看下料、焊接、编织、浸塑等工序的生产情况：

车间正在生产铁丝网网片焊接，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；现场抽查工人闫*，刘*等，对设备操作和产品控制参数均能明确说出；

下料车间：正在进行立柱等零部件的下料工序；

另查网片与边框焊接，查看石笼网编制过程，查看浸塑工序等工序，均按流程进行生产，通过工艺卡进行控制，有详细的控制参数，人员按设备操作规程和工艺卡及图纸进行生产。

5、现场与质检人员任伟红沟通，知晓检验流程及检验要求。

●外包过程：产品运输、镀锌（需要时）

企业针对喷涂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。

对相关人员进行了培训（包括喷涂工艺的基本知识；喷涂、热处理产品检验的基本知识）

编制了针对喷涂产品检验的作业指导书。

●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、浸塑过程。

--查焊接过程确认：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：2025.3.10

--查浸塑过程确认：对人员能力、材料确认、工艺参数确认（烘干温度，时间等）、产品质量要求，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2025.3.11

●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

2.2.5 产品和服务放行

企业编制了《采购控制程序》，《检验规范》对原材料、成品的质量进行控制。包含对产品进货检验项目控制、过程检验控制、出厂检验控制。

●收集了产品的相关标准：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：

气体保护焊用钢丝 GB/T 14958-94

电弧焊机通用技术条件 GB/T8118-2010

钢格栅板及配套件 第 1 部分 钢格栅板 YB/T4001.1-2019

二氧化碳气体保护焊工艺规程 JB/T 9186-1999

隔离栅 第 1 部分：通则 GB/T 26941.1-2011

隔离栅 第 2 部分：立柱、斜撑和门 GB/T 26941.2-2011

隔离栅 第 3 部分：焊接网 GB/T 26941.3-2011



隔离栅 第4部分:刺钢丝网 GB/T 26941.4-2011

隔离栅 第5部分:编织网 GB/T 26941.5-2011

隔离栅 第6部分:钢板网 GB/T 26941.6-2011

《刀片刺绳》DB13T1751-2013

《工业用金属丝编织方孔筛网》GB/T5330-2003

《焊接操作规程》

《编织网工艺规程》RT/ZD-07-02

《浸塑技术操作规程》RT/ZD-07-03 等。

等标准相关内容进行生产。

●与史经理交流,了解了进货情况及检验情况:

原材料到厂之后,质检员进行验收,验收合格之后公司通过管家婆系统进行记录。验收不合格的原材料将做退回处理。

查 2025.3.12 检验记录,物料名称:铁丝,12#,数量 3T,验收:张涛

查 2024.11.6 物料名称:镀锌圆管 规格型号:中 75*3.0*5.32m 数量:3.2T 验收:张涛

查 2025.1.22 物料名称:黑方管 规格型号:25*25*2.0*5.95m 数量:1.56T 验收:张涛

查 2024.12.9 物料名称:塑粉,数量 500kg,验收:张涛

另抽其他原材料及以上产品其他规格,均有相关检验记录,不再赘述

●抽查工序检验

工序控制体现在生产技术部 8.5.1 的审核中,检 8.5.1 控制记录。

●成品出厂检验

——抽产品出厂检验报告:

品名:铁丝网

检查项目包括:检查项目有:外观质量 2 项、结构尺寸 10 项、防腐质量 6 项(锌层质量、浸塑厚度)等,报告均有技术要求和检测结果。

检验结果:经检验本批次产品检验合格,准予出厂。

出厂日期:2025.1.3 有检验人员和审核人员签字。

——抽产品出厂检验报告:

产品名称:刀片刺绳(双股刺绳)

产品规格:12#, 刺距 10cm, 刺长 1.7-2.0

检查项目:检查了股线直径、刺线直径、刺长、刺距、上锌量等指标,有技术要求和检测数据。

检验结果:经检验本批次产品检验合格,准予出厂。

检验日期:2024.7.29,有检验人员和审核人员签字。

——抽产品出厂检验报告:

品名:格宾网(石笼网)

产品规格(100*80)

检查项目包括:检查项目有:外观质量 2 项、结构尺寸 10 项、防腐质量 6 项(锌层质量、浸塑厚度)等,报告均有技术要求和检测结果。

检验结果:经检验本批次产品检验合格,准予出厂。

检验日期:2024.9.13 有检验人员和审核人员签字。

——抽产品出厂检验报告:

产品名称:铁路栅栏

产品规格:主立柱:100*100*4.0mm, 中间立柱:25*25*2.0mm, 横杆:50*50*2.5mm, 枪尖:25*25*1.2mm

检验项目包括:检查了外观质量、刀片厚度、芯线直径、刀片长、刀片宽、刀间距、镀锌量等,报告均有技术要求和检测结果。

检验日期:2024.12.24

检验结果:经检验本批次产品检验合格,准予出厂。

——抽产品出厂检验报告:



产品名称:隔离栅

检验项目包括:检查了外观质量、刀片厚度、芯线直径、刀片长、刀片宽、刀间距、镀锌量等,报告均有技术要求和检测结果。

检验日期:2024.10.21

检验结果:经检验本批次产品检验合格,准予出厂。

——抽产品出厂检验报告:

对铁路防护栅栏网片

抽检 20 片。检验项目包括:外观质量、网片基本尺寸、防腐层质量等内容。报告均有技术要求和检测结果。检验日期 2025.3.4;

另抽其他日期其他型号的隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网、刀片刺绳、石笼网的出场检验记录,均有相关检验记录,产品均检测合格后方可出厂。

出示了第三方检验报告:

河北省丝网产品质量监督检验中心 2025 年 2 月 25 日出具的石笼网检验报告,报告编号:№:A-2025-WT0105;

河北省丝网产品质量监督检验中心 2024 年 3 月 18 日《刀片刺绳检验报告》,报告编号:No:A-2024-W0202。

另有隔离栅(常规阻拦网)检验报告,

2.2.6环境因素识别和危险源识别:

执行公司《危险源辨识及风险评价控制程序》、《环境因素识别、评价与控制程序》;办公室为归口部门。各部门根据工作和环境特点进行环境因素和危险源的识别,办公室汇总和综合评价,并确定重要环境因素和不可接受风险。

经查2025年年初办公室组织各部门进行了环境因素和危险源的识别和更新,能结合生命周期观点,从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别;供方包括外包方、相关方影响等,各部门参与识别评价。

现场沟通和查看,企业生产流程、主要活动基本无变化,环境因素和危险源与上年度基本相同。

●提供《环境因素评价表》,涉及办公区、生产区等各过程,提供《重要环境因素清单》,评价出重要环境因素:固废排放、危废排放、火灾、爆炸、废气排放、噪声排放;

查见《危险源识别及评价表》,办公室对各部门识别的危险源进行了汇总。

评价出不可接受风险:公司不可接受风险:机械伤害、物体打击、触电、火灾、爆炸、职业病;识别基本全面。

另查企业进行了安全风险辨识,并定期进行隐患排查,对识别出的重要环境因素,不可接受风险,一般风险,较大风险等,分别制定了控制措施,管理方案,应急预案,运行控制检查等措施。基本符合要求。

2.2.7 合规义务、法律法规及其他要求、合规评价:

仍执行公司《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:

中华人民共和国特种设备安全法

特种设备安全监察条例

工作场所有害因素职业接触限值第 1 部分:化学有害因素

工作场所有害因素职业接触限值第 2 部分物理因素

工作场所职业病危害作业分级 第 1 部分:生产性粉尘

工作场所职业病危害作业分级 第 2 部分:化学物

突发公共卫生事件应急条例

气瓶搬运装卸储存和使用安全规定

国家危险废物名录(2025 年版)

河北省安全生产应急管理规定



河北省消防安全条例

工业企业厂界环境噪声排放标准

工业企业挥发性有机物排放控制标准》

《河北省大气污染防治条例》

《河北省固体废弃物污染环境防治条例

一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准

排污许可管理办法

危险废物贮存控制标准

危险废物识别标志设置技术规范

。。。。。

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。

管代张思思介绍，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。

按照公司《合规性评价控制程序》要求，办公室每 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。

查企业于 2024 年 11 月 2 日进行了合规性评价。

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，对固废排放、危废排放、废气排放、噪声排放、火灾爆炸、特种设备管理、特种设备，物体打击，机械伤害，工伤事故管理、职业病当湖等方面适用的法律法规、适用内容、现状及符合性进行了评价。

提供了《2024 年环境、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：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、危废排放，安全、职业病管理处置、能源管理、特种设备管理等内容，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。

评价人：王玉、杜京辉、逯艳珍、刘芷圈、靳旭

审核人：逯建军

批准日期：2024年11月2日

2.2.8运行控制：

现场巡视，企业设有 3 个生产车间。车间宽敞明亮，干净整洁。

生产技术部识别评价出不可接受风险：触电，火灾、爆炸，机械伤害，天车（物体打击），噪声伤害，废气伤害；

生产技术部重要环境因素：固废（含危废）排放，火灾、爆炸，噪声排放，废气排放；

车间有特种设备：天车 5 吨 6 台；10 吨 1 台；叉车 13 台；压力容器储罐 1 个；查看了河北省特种设备平台，登记信息与企业实际一致。其中叉车有两台为新增。

经查，企业制定了环境和职业健康安全运行控制程序、双控机制建设实施手册、岗位应知应会手册、安全生产责任制度、安全生产检查制度、安全生产管理制度，安全风险分级管控责任制，风险分级管控制度，风险辨识公示管理制度，风险管控信息台账，事故隐患排查治理制度，隐患排查清单，定期安全检查计划等；

管理制度上墙，对人员进行了培训和安全教育；张贴了安全风险标识告知。

公司主要领导人员组成了安全小组，定期进行隐患排查和治理。按照安全生产标准化各项管理制度的要求进行安全风险管控。

提供有事故隐患排查清单(安全管理部门)及检查表(每旬检查一次)，生产技术部部长负责生产设备安全检查，车间级安全检查，现场隐患排查等工作，规定了检查频率。

提供有事故隐患排查清单(车间)及检查表(每周检查一次)，抽查 2025 年 4 月的检查记录，对生产工艺符合规定要求，劳动保护，消防设施，操作记录，机械设备等方面进行了检查，符合要求。



提供有防护用品穿戴检查表，现场操作检查表，电气安全检查表，综合性安全检查表，安全生产现场检查表等检查记录，均为手写，按日/周/月/季度频率进行检查。

提供《安全生产隐患排查治理工作台账》检查过程中发现的问题进行登记，责任部门负责整改并验收。

抽查 2025 年 3 月份隐患排查记录，记录有隐患排查的内容，整改责任人等，均已整改。

另查其他隐患排查与治理，均有整改措施，整改期限等内容。

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生产设备的使用，及生产过程中，设备旁边均有安全操作规程。 每天晨会进行口头安全教育。
触电	配电装置加装安全防护装置，电气操作由持证电工操作。提供有电工证。	车间内设备均一机一闸一漏，电闸防护完好，接线规范，对应位置张贴“有电危险”“小心触电”等安全标识。 车间所有线路均设置了防护槽，无电线裸露。 车间设备和线路检修挂牌。车间总闸有安全标识。 提供有配电箱安全检查表，抽查 2025 年 3 月检查表，检查箱体、清洁、保护装置、操作行为情况，均符合要求。
起重伤害、高空坠物	安全操作规程，专人使用，专人指挥。天车定期检验。	提供了天车的检验报告。 车间内共有天车 7 台，分别有 10T 1 台，5T 6 台，每月均维护一次，查 2025 年 1-3 月份的天车维护记录，经现场与天车操作工人了解，操作工人每天检查，检查项目包括：吊索具，连锁保护装置等。
固废排放 危废排放	设置垃圾箱 设置了危废间，危废暂存于危废间，定期处置	现场观察固废排放包括铁渣、废弃铁丝、下脚料、焊条等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、每天清扫，定点存放。 现场与生产经理沟通了解，生活固废分类存放，定期处理。 废润滑油及废润滑油桶暂存于危废暂存间， 环保设施新增活性炭吸附装置，当活性炭吸附饱和时需要定期更换活性炭，更换下的废活性炭采用专用容器存放，暂存于厂区危废间，定期交由有资质单位回收； 现场查看了危废处置合同，及危废处置记录。收集了危废处置方的相关资质。
火灾、爆炸 管控	编制了管理方案，按规定配备消防栓、灭火器、组织应急演练、安全教育等措施	办公楼已通过消防验收，提供了消防验收备案证明，详见附件。 车间内设置有安全通道标识、应急照明，灭火器均为干粉灭火器，指针均在绿区。建议在设备附近配备二氧化碳或是水基灭火器，以保护电器设备。 有灭火器点检表，每周一次检查。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。 车间院内有压力容器，用于存放液体二氧化碳，车间内有空压机及储气罐，压力容器已进行了安全检验。 安全阀、压力表均进行了校验，现场查看报告均在有效期内。
噪声排放	封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场组装噪声不大	现场查看主要是浸塑生产线、切割、石笼网编织机等生产设备运行产生的噪声。选用低噪声设备，基础减震，设备定期维护，附近均为工厂，无敏感居住人群，对外影响不大。企



		业定期对噪声排放进行检测。检测报告显示噪声排放达标。
车辆伤害	叉车定期检验，人员持证上岗，定期安全教育。	现场查看，人员操作规范，叉车进行了检验。叉车司机持证上岗。 来厂送货车辆门卫进行核实，要求进入厂区减速行驶，部高声鸣笛。装卸货物不能超高。
废气排放	配备了环保设备	现场查看，项目浸塑生产线 1 根排气，预热、浸塑及流平固化工序产生的污染物为颗粒物、SO ₂ 、NO _x 、非甲烷总烃、苯、甲苯、二甲苯，经集气罩+布袋除尘器+低温等离子光氧一体机+活性炭吸附装置+活性炭吸附装置+水喷淋+15m 高排气筒(P2)排放。
废水排放		浸塑喷淋水循环使用，清洁废水用于厂区泼洒抑尘，厂房内旱厕定期清掏。
职业病	进行职业危害因素检测、人员职业病体检，发放劳保用品	现场查看，人员定期发放劳保用品，存在职业危害因素：噪声、废气；受审核方每年组织进行职业场所危害因素检测并组织人员进行职业病体检，提供有检测报告和职业病体检报告，经查，无职业病。

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”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。临时人员均缴纳了工伤保险。

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：

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：办公楼均配备了灭火器和消防栓及安出口、应急灯等设施，生产车间配备了灭火器和消防栓，办公楼与生产车间均通过了消防验收。

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：生产刘经理介绍，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。

提供了：《2024 年环境、安全费用投入明细》

统计了安全培训、消防设施、劳保物资、紧急救护用品、员工保险、体检、体系认证等方面的费用投入，费用基本能够支持环境、安全运行控制。

查看办公区域现场：环境宽敞明亮，水电能源无浪费现象，废水排放仅为生活废水，排入市政管网。无噪声排放源和粉尘排放源。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；垃圾无乱排放现象。 能源消耗：仅照明用电和办公设备用电，照明采用日光灯，节能，设备不使用时关机，无浪费现象。 火灾控制：配备了灭火器，在有效压力范围内。 触电管理：办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

环境、职业健康安全控制基本满足要求。

2.2.9 应急准备和响应

查企业编制有《应急准备与响控制程序》。生产技术部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。



查看企业相关资料，编制了突发环境时间应急资源调查报告，对人力资源，应急设施，存在问题进行了调查，并针对调查出的问题进行了整改；

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、急救药箱、沙袋、铁锹等。

培训：办公室定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

——查火灾应急演练记录：演练时间：2024年6月15日；演练组织部门：办公室，公司附近空地，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价和总结：公司的应急预案满足要求。

——查触电伤害应急演练记录：演练时间：2024年9月11日；演练组织部门：办公室，公司附近空地，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价和总结：公司的应急预案满足要求。

——查危废泄漏应急演练记录，演练时间：2024年11月10日，组织部门：办公室，公司附近空地，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价和总结：人员基本按时到位，现场物资充分，全部有效，个别人员防护不到位，协调基本顺利，能满足要求，达到预期目标。

另查有工伤事故应急演练，记录完整，符合要求。

另抽其他日期其他专项演练如触电事故演练，均有演练方案，演练过程记录，签到表，演练总结及评价。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自上次审核以来，未发生过环境、安全事故。

2.2.10 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、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《安全、环境检查记录》，检查内容包括：环境、电器线路安全、现场消防、垃圾分类处理、安全教育等控制状况等；查2025年1月-4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、生产及销售现场管理情况、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：

现场沟通，企业近一年没有改扩建项目。

提供了环境监测报告：

编号：LSJC(2024)第WT0601号，检测日期：2024年8月14日，检测单位：河北朗盛检测技术有限公司

检测内容：废气、噪声，检测结果：达标；

编号：LSJC(2024)第WT0602号，检测日期：2024年8月24日，检测单位：河北朗盛检测技术有限公司

检测内容：废气，检测结果：达标；

编号：HPJC 自行监测[2024]073010号，监测日期：2024年8月21日，监测单位：河北华普环境检测有限公司

监测内容：废气，监测结果：达标；

查危废暂存于危废间，定期交由有资质单位回收。现场收集了危废处置合同和转移联单，详见附件。

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。

提供了职业场所危害因素检测报告，检测任务编号:JRZ-DQ202503-014，检测日期:2025.4.1，检测单位:河北瑞环境检测技术有限公司。安平县荣泰金属网栏有限公司生产工艺过程中、劳动过程中及生产环境中产生的职业病危害因素为电焊烟尘、锰及其无机化合物、臭氧、氮氧化物(二氧化氮)、一氧化碳、其他粉尘、聚乙烯粉尘、紫外辐射、噪声。危害因素检测均符合要求。

组织人员进行了职业病体检，抽查史文请、刘芷圈、张保朝等人的体检报告，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、叉车、压力容器等特种设备，特种设备均进行了登记和检验，现场提供有检验报告。安全附件:压力表、安全阀均按要求进行了校验和校准。

符合要求。

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

内部审核:

仍执行《内部审核控制程序》。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。

查内审:

提供了内部审核实施计划，计划含盖本次内审的目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排。计划编制时间:2024.11.1。

内审员:赵江珊(组长)，刘芷圈，靳旭，内审员经过了培训和任命，有内审员培训记录。

查看审核日程安排，计划编制合理，内审员没有审核自己部门工作，无遗漏条款现象。

2024年11月7-8日组织实施了内审，提供了内审首末次签到表，有参会人员签到。

查《内审检查表》，通过询问、现场查看、查阅资料等形式进行了内部审核，在审核过程中内审员没有审核自己的部门，保证了审核的客观性和公正性。审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，审核活动符合审核策划的要求。内审条款无遗漏，审核内容基本符合规定。

本次内审提出不符合项1项，提供了《不符合项报告》，不符合分布在生产技术部(不符合EO8.2条款)，不符合事实描述清楚;进行了原因分析并制定了纠正措施，纠正措施已实施。

提供了《内部审核报告》，编制:赵江珊 批准:逯建军 日期:2024.11.8

审核结论:

自2024年外审以来，我公司质量、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运行有效。

现场审核，企业人员变动，管代变更，但现场与管代张思思沟通，其对内审的策划和实施尚未完全掌握。——开具不符合。

管理评审:

执行《管理评审控制程序》，每年至少进行一次管理评审，由总经理主持。

●查企业2024年11月26日组织进行了2024年度的管理评审工作，提供相关资料。

提供了《管理评审计划》，包含管理评审目的、时间、参加人员、管理评审内容及资料等。计划编制时间:2024.11.20，总经理逯建军批准。计划通知到各相关部门。

2、实际执行:于2024年11月26日在会议室由总经理逯建军主持召开了管理评审。

3、提供了管理评审会议记录、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，同时就改进的决议作出了安排。现场询问总经理逯总，其主持了本次管理评审会议。提供了《签到表》，办公室主任、管代、员工代表及其他部门领导等参会。

4、管理评审输入由管代和各部门收集并提供相关材料，内容基本涵盖:a.管理体系审核结果以及合规性评价的结果;b.顾客投诉的处理，顾客的满意度测量结果及反馈的重要信息，以及来自外部其他相关方的信息，包括相关方的抱怨。c.质量、环境、安全事故的处理，过程及服务质量趋势;d.管理体系运行状况，包括管理方针和目标以及实现程度、重要环境因素和不可接受风险的管控情况。e.管理体系运行绩效。f.纠正



预防和改进措施的实施情况。g.可能影响管理体系的变更（如公司组织结构、业务结构、资源发生的重大改变和调整；相关法律法规、标准及其他要求发生变更）h.员工的合理化改进建议。输入内容基本符合标准要求。

5、提供《管理评审报告》，评审结论：

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，能满足当前护栏网（隔离栅、网片、铁路栅栏、金属丝网）、刀片刺绳、石笼网的生产和服务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。

6、提供了《管理评审改进建议清单》改进措施 1 项：加强环保设施运行检查，每月一次；已开始实施。

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：

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。

抽查 2024.11.8 日防护栅栏焊接漏焊不合格，进行补焊处理。

有不合格的描述、针对不合格进行了原因分析和处置意见等，均有批准人签字确认。不合格输出管理受。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

依然执行《不合格品输出控制程序》《纠正措施控制程序》，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：

对内审中提出不合格项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，采取了纠正措施。

对管理体系日常检查和监督工作，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。

生产中产生的不合格品由生产技术部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。地方监管部门提出的问题及时整改，企业介绍，现场检查过程发现的问题，未保留记录。

企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

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。

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：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：增加一辆叉车，已办理登记

5) 产品及其主要过程：无



6) 法律法规及产品、检验标准: 部分环境安全适用的法律法规已更新

7) 外部环境: 无

8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无

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

2024年初审不符合发现不符合项1项, 发生在办公室QEO7.2条款, 不符合已纠正

五、认证证书及标志的使用 证书主要用于对客户展示和投标使用, 无违规使用。

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》

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, (安平县荣泰金属网栏有限公司)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: 杨园 路喜芬 王莹



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。