

项目编号：10240-2024-ECEO

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：承德国佑鸿路绿色建筑科技有限公司

审核体系：质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 鲍阳阳

报告日期： 2025 年 5 月 24 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：鲍阳阳

组员：/



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	[审核组组长].[组内职责]	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.06.01,28.09.02
A	鲍阳阳		审核员	2024-N1EMS-1352727	17.06.01,28.09.02
A	鲍阳阳		审核员	2024-N1OHSMS-1352727	17.06.01,28.09.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张智慧	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）

☐初审 ☐再认证 ☒第 1 次监审 ☐特殊审核 ☐其他

认证后，进行☒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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015和GB/T50430-2017、

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015、

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：

- (1) 《中华人民共和国安全生产法》主席令（2021）第 88 号
- (2) 《中华人民共和国建筑法》主席令（2019）第 29 号
- (3) 《建设工程安全生产管理条例》国务院（2003）第 393 号令
- (4) 《生产安全事故报告和调查处理条例》国务院（2007）第 493 号令
- (5) 《危险性较大的分部分项工程安全管理规定》建设部（2018）37 号令
- (6) 《危险性较大的分部分项工程安全管理规定》有关问题的通知，建办质【2018】31 号文
- (7) 《危险性较大的分部分项工程专项施工方案编制指南》建办质【2021】48 号文

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：

1、建筑业通用标准、规范

《建筑工程施工质量验收统一标准》GB50300-2011

《建筑机械使用安全技术规程》JGJ33-2012

《建筑施工安全检查标准》JGJ59-2011

2、钢结构

- (1) 《钢结构工程施工质量验收规范》（GB 50205-2020）
- (2) 《钢结构工程施工规范》（GB 50755-2012）
- (3) 《高层民用建筑钢结构技术规程》（JGJ99-2015）
- (4) 《高强度螺栓连接应用技术规范》（JGJ99-98）
- (5) 《钢结构高强度螺栓连接技术规程》（JGJ 82-2011）
- (6) 《钢结构设计标准》（GB50017-2017）
- (7) 《钢结构焊接规范》（GB 50661-2011）
- (8) 《工程测量规范》（GB 50026-2007）
- (9) 《钢结构加固技术规范》（CECS 77-1996）
- (10) 《建筑工程施工质量验收统一标准》（GB50300-2013）
- (11) 《建筑结构可靠性设计统一标准》（GB50068-2018）
- (12) 《建筑工程抗震设防分类标准》（GB50223-2008）
- (13) 《钢结构防火涂料应用技术规范》（CECS24:90）
- (14) 《门式刚架轻型房屋钢结构技术》（GB51022-2015）

现场调查的实际资料、施工图纸等

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20日下午至2025年05月24日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年8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:资质范围内钢结构工程的专业承包；钢构件的生产

E:资质范围内钢结构工程的专业承包；钢构件的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:资质范围内钢结构工程的专业承包；钢构件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：河北省承德市平泉市平泉镇瀑河沿村（平泉经济开发区机场路 99 号）

办公地址：河北省承德市平泉市平泉镇瀑河沿村（平泉经济开发区机场路 99 号）

经营地址：河北省承德市平泉市平泉镇瀑河沿村（平泉经济开发区机场路 99 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）：

项目名称:承德绿世界活性炭有限公司车间建设项目

甲方:承德绿世界活性炭有限公司

乙方:承德国佑鸿路绿色建筑科技有限公司

合同名称：钢结构加工及安装

合同签订日期:2024 年 11 月 10 日

工期：2024年11月15日至2025年7月15 日

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：企业因其他事务繁忙，未及时进行监督审核，导致证书已暂停

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：，经询问，暂停期间未使用证书投标。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除

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 条款、EC12 条款

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 24 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 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的整改情况，管理体系融合度，内审、管理评审的实施情况，生产过程控制情况；本次审核在建项目的施工情况

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，施工过程质量/环境/安全控制较规范，无质量/环境/安全事故，通过质量/环境/安全管理体系运行促



进工程施工质量/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：管理层对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：本次不符合的整改情况，管理体系融合度，内审、管理评审的实施情况

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《管理手册》收录了公司的管理目标：

★质量目标

- 1) 产品一次交验合格率 98%
- 2) 工程竣工交验合格率 100%；
- 3) 顾客满意率大于 90%；

★环境目标、指标

目标：

- 1、减轻生产、施工噪声排放对周围相关方的影响；
- 2、固体废弃物统一收集，处理达标；
- 3、废气、粉尘控制措施得当，废气、粉尘排放达标

指标：

- 1) 厂界噪声排放达标；
施工区域噪声投诉和处罚事件为 0；
- 2) 固体废弃物统一处理率 100%；
- 3) 厂界废气、粉尘排放达标；
施工现场废气、粉尘处罚为 0；

★职业健康安全

目标

- 1) 杜绝死亡事故，减少轻伤事故；
- 2) 消除重大设备、火灾、交通事故、用电隐患；

指标

- 1) 火灾事故为 0；
- 2) 机械伤害事故为 0；
- 3) 物体打击事故为 0；
- 4) 触电事故为 0；
- 5) 空坠落事故为 0

目标与管理方针和持续改进的承诺相一致；具有可测量性；考虑了公司内外部及相关的要求，产品和服务的符合性，以及增强顾客满意的相关内容；基本符合标准要求。

公司在各个部门及在建工程项目部建立目标，并确保目标与总目标及过程分配的职责基本一致。

对目标实施情况的考核，由体系的归口管理部门办公室、工程部来完成，目前来看，目标基本实现，详见体系归口管理部门及各相关部门的审核证据。

提供有《目标完成情况分析》收录了公司及各部门目标、考核评率及完成情况。

基本符合要求。

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）

**产品实现的策划：**

编制了《原材料、构配件和设备（顾客财产）控制程序》《生产和服务过程控制程序》《产品和服务的放行控制程序》等文件。

生产部负责轻钢结构生产过程的图纸拆分、生产工艺制定等策划工作

确定了产品生产依据：客户图纸、相关标准规范

《钢结构设计规范》GB50017-2018

《钢结构焊接规范》GB50661-2011

《钢结构工程施工规范》GB50755-2012

《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2001

《冷弯薄壁型钢结构技术规范》GB50018-2002

《结构用无缝钢管》GB/T8162-2018

《热强钢焊条》GB/T5118-2012

《气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝》GB/T8110-2008

《焊缝无损检测超声波检测技术、检测等级和评定》GB/T11345-2013 等

编制了技术和工艺文件和产品接收准则。

编制了各构件的生产作业指导书

●识别和确定了工艺流程：

H 型钢（立柱、横梁/屋面梁）生产工艺流程：接受图纸--图纸拆分--单件图纸确认及编号--依据图纸生产（下料--组立成型--埋弧焊接--探伤--矫正--钻孔--拼装--二氧化碳保护焊--抛丸--检验、打磨--喷漆--自然晾干）--成品检验

钢筋桁架楼承板生产工艺流程：剪切--拉丝--桁架成型--焊接--压型、剪切--组装--入库代售

檩条：下料--折弯成型

●资源的配备**1、其中主要生产设备有：**

主要生产设备：数控火焰切割机、数控液压闸式剪板机、龙门移动式数控钻床、摇臂钻、H 型钢液压组立机、H 型钢翼缘液压矫正机、H 型钢门型自动埋弧焊机、半自动埋弧焊机、二保焊机、手把焊、通过式抛丸清理机等设备。，满足生产需求；

2、检测设备主要有：卡尺、钢直尺、钢卷尺等，满足检验需求；

3、确定胜任人员需求，操作工人经过培训、考核合格后上岗，质检人员经外部培训合格后上岗；

过程控制策划

1、遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。

2、产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求

3、策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生产部统一汇总交办公室存储。

4、针对生产和服务过程，编制了《生产车间管理制度》、《生产计划》、《生产工艺守则》等

●产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

外包过程：产品运输、探伤检测、设备租赁

需确认过程：图纸拆分、焊接过程、喷漆过程

刘经理介绍：上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客户要求和客供图纸进行生产。

现场观察，符合要求

施工服务实现的策划：

制定了《施工过程控制程序》、《工程质量检查与验收控制程序》，包涵了规范要求的工程项目质量管理体系，对工程项目质量管理策划、施工组织设计、施工准备、过程控制、变更控制和交付与服务做出规定。

一、通过与工程技术部负责人赵鹏飞部长交谈了解到，工程技术部负责对公司建筑工程及建筑工程施工劳务分包的策划工作，项目部、商务部派人参与。确定项目所需活动，包括所需外包、分包活动，对工程项



目进行策划，策划的结果体现在具体施工项目的专项施工方案中，完善方案，专项施工方案经建设方、监理方、公司技术负责人签字后方可实施。

二、工程项目策划的内容有：

1、质量目标——工程质量目标。

2、项目质量管理组织机构和职责——公司工程管理、项目部管理的组织机构与职责。

3、工程项目质量管理的依据：

1、建筑业通用标准、规范

《建筑工程施工质量验收统一标准》GB50300-2011

《建筑机械使用安全技术规程》JGJ33-2012

《建筑施工安全检查标准》JGJ59-2011

2、与企业施工范围有关的规范（钢机构生产与安装）

《钢结构设计规范》GB50017-2018

《钢结构焊接规范》GB50661-2011

《钢结构工程施工规范》GB50755-2012

《钢结构工程施工质量验收规范》GB50205-2001

《冷弯薄壁型钢结构技术规范》GB50018-2002

《结构用无缝钢管》GB/T8162-2018

《热强钢焊条》GB/T5118-2012

《气体保护电弧焊用碳钢、低合金钢焊丝》GB/T8110-2008

《焊缝无损检测超声波检测技术、检测等级和评定》GB/T11345-2013

《焊缝无损检测 超声检测 验收等级》GB/T 29712-2013

《工程测量标准》GB50026-2020

《低合金高强度结构钢》GB/T1591—2018

《碳素结构钢》GB/T 700-2006

《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》GB8923-88

《钢结构防火涂料》GB14907-2018

《钢结构高强度螺栓连接技术规程》JGJ82-2011

《钢结构超声波探伤质量分级法》JG/203-2007

《施工现场临时用电安全技术规范》JGJ46-2005

《建筑施工高空作业安全技术规范》JGJ80-2016

《建筑施工安全检查标准》JGJ59—2011

《钢结构防火涂料应用技术规范》T/CECS200-2006

《钢管结构技术规程》CECS 280:2010 等标准、规范及法规要求。

经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

●提供有《环境法律法规清单》《职业健康安全法律法规及其他要求清单》，收集了适用的环境和职业健康安全方面的法律法规及其他要求：

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国消防法

中华人民共和国职业病防治法

中华人民共和国道路交通安全法

中华人民共和国未成年人保护法

建设工程安全生产管理条例

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

河北省环境污染防治监督管理办法

河北省节约能源条例



。 。 。 。 。

以上规范在各专项施工方案中给予明确。

4、影响工程质量因素和相关设计、施工工艺及施工活动分析；还包括施工现场平面布置与安排。

5、人员、技术、施工机具及设施资源的需求和配置。

6、进度计划及偏差控制措施。

7、施工技术措施和采用新技术、新工艺、新材料、新设备的专项方法。

8、专项施工方案、施工质量检查和验收计划。

9、质量问题及违规事件的报告和处理。

10、突发事件的应急处置。

11、信息、记录及传递要求——包括项目实施过程中，要求形成材料设备检验、分部/分项/检验批质量验收记录等。

12、与工程建设相关方的沟通、协调方式。

13、应对风险和机遇的专项措施。

14、质量控制措施。

15、工程施工其他要求——公司自主的质量管理要求，如创优工程、文明工程等。

三、工程技术部根据合同要求和项目具体情况，把策划的结果编制成专项施工方案，修改完善，经发包方、监理方、总包方、企业技术负责人审批后实施。

四、策划项目施工流程图：

钢结构安装施工流程：测量（标高、轴线）→场地三通一平→就位准备→柱吊装→校正后临时固定→柱最后固定→梁吊装→就位临时固定→柱间支撑吊装→屋架吊装→支撑吊装→拼装就位临时加固→屋面系统安装→零星构件安装→收尾、验收资料准备→竣工验收。

五、对策划结果实行动态管理，针对项目运行过程中的各种变更动态，对专项施工方案进行动态控制，对变更的结果进行评审、并监督实施。

与客户有关的过程：

制定了《投标及合同管理程序》，包涵了规范要求的工程项目投标及工程合同管理制度，明确了投标与工程合同管理的控制流程。具体控制如下

1、公司通过招投标、市场开拓及客户介绍等其他方式获得合同。

2、通过资格预审、招标答疑、招标书、电话、现场拜访、网络和与业主的交流。

3、需了解业主明示的要求、未明示但必须满足的、与项目相关的法律法规/行业的技术和规范要求及企业的相关要求。

4、投标或签订合同前，公司通过会议、网络及文件方式对以上业主要求、公司的技术能力/施工能力/财务能力及需面对的风险和机遇进行评审；评审通过后依法进行投标及签订合同。

5、合同签订后，设备材料部组织，通过会议、培训、书面等各种方式与工程技术部、生产部部等进行合同交底。

6、在合同履行过程中，业主、监理、设计等各方提出合同的变更需要书面签认，作为合同的组成部分；按规定进行合同更改信息交流，做相应工程信息的更改。

7、与发包方保持沟通，进行合同履约分析，包括工程进行中和完工后；并定期分析、评价合同履行情况；保存合同变更、会议纪要、函件、通知等履约内容，确保产品、工程施工和服务质量。

基本符合要求。

生产过程设计与开发：

企业设计工程主要体现在蓝图的拆分，深化设计，具体过程如下：

经过与生产部主管刘占源沟通和现场审核发现：生产部将蓝图进行拆分，分解为单个构件（比如：立柱/格构柱、屋面横梁、风柱、天车梁（需要时）等），再将各构件所需各组件（比如：立柱包括主板、翼板、底板、牛腿等）拆分，最后输出各构件技工图纸、用料清单、加工工艺等内容，车间按图纸进行加工
受审核方生产部配有设计人员，均有5年以上的工作经验，对钢构件设计和生产工艺等均有一定的经验，



能力满足公司深化图纸设计的需要。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了声明周期观点，在物资采购阶段选用环保产品。

受审核方策划了产品的设计流程：

蓝图--各构件拆分--各构件所含组件图纸及生产工艺制定--出图--审图--原料清单--组装工艺图--审图

--抽“平泉市文化体育活动中心项目”设计过程控制

刘部长介绍：一般拆分设计过程在合同签订前进行初步拆分，拆分后以便进行用料核算，计算成本，作为报价的依据，签订合同后进行蓝图的深化设计，绘制各构件及构件所含组件的生产图纸，制定生产工艺，用料清单，需要时绘制安装工艺土或安装说明书

输入资料：蓝图（经设计院审图）、相关标准、客户技术要求及钢结构所属行业的法律法规

输出资料：用料清单、各部件拆分图、加工工艺指导书、安装使用说明

设计评审：设计评审分为三个环节，客户需求的评审（加工能力、价格合理性等），输入资料的评审（蓝图、法律法规的合规性、相关标准要求、客户要求等）、输出的评审（设计结果能否满足输入的要求），以上过程均有相关控制措施，

设计过程采取复核制度

拆分完成，形成报价单，设计工程师复核

各组件生产工艺流程编制完成后，设计工程师复核，有签字

各组件图纸完成后，设计主管复核签字

采购清单完成后，设计工程师复核签字

安装说明书编制完成后，设计工程师签字

设计验证、确认：主要是对组装图的验证和确认，一般由设计人员、工程师、生产主管共同确认，

刘部长介绍：设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，一般采购原材料选用合格供方产品等，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

配备了所需设计和办公设备，策划了实现过程所需记录。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

工程师负责批准设计过程的控制（加工工艺、图纸、说明书等）。

设计变更：刘部长介绍：主要是客户提出的用料变更，一般不会出现这种情况，该变更一般在生产前进行确认

设计过程受控

施工过程设计与开发：

赵部长介绍：企业无设计资质，目前的工程业务为钢结构的安装，均为企业自己生产，均需深化设计（图纸拆解、构件安装说明等），由生产部负责，工程技术部的设计环节主要体现在施工组织设计（或施工方案）的编制中，施工组织设计的编制水平的高低，直接影响施工过程控制的效果，对施工质量、施工进度、文明施工及安全管理控制有很大影响，企业有相关专业的高级工程师，能力具备

企业施工组织设计（施工方案编制）的流程

获取工程信息--评审工程内容--确认能够满足工程的能力需求--现场踏勘（需要时）--编制施工组织设计（或施工方案）--技术总工审批--三方签认

质量控制的方法与措施：企业的钢结构安装施工组织设计编制过程控制如下

策划：策划的内容有：确定目标、制定工作计划和质量保证计划、明确设计深度、成果要求、过程控制要求、设计成果校准方法、评审专家选择、确认方式等

二、过程控制

1、建立例会制度，对工程信息详细分析。

2、设计过程中的检查评审

工程技术部、生产部、项目部组织有关专业，研究解决施工组织设计编制过程中发生的综合技术问题。

3、及时对方案进行功能，系统，接口等方面的综合平衡，标准的统一和接口衔接。

4、在施工组织设计过程中，应明确接口处理及控制标准，有关工程的预留接口条件和标准，随时处理好相



关接口关系。

三、成果校核

① 编制者自检和内部评审。设计文件必须满足合同要求。

② 中间成果的评审。由项目负责人组织并形成文字记录。

③ 设计文件最终审查由高工审查。最终要获得三方签批

四、专家评审把关（超过一定规模的工程）

对于重大技术原则、标准、工程技术关键、总体设计方案等重大技术问题，进行专题或专项专家咨询，届时邀请院内专家团队及当地或国内经验丰富的知名专家，到现场进行技术评审、咨询工作，确保设计质量。

输入资料：招标文件、投标文件、踏勘资料、图纸、相关法律法规及标准规范

输出资料：施工组织设计（施工方案）

七、确认方案：首先有公司总工确认，施工前三方签认

--查“平泉市文化体育活动中心项目”施工组织设计编制，均按要求进行控制，且经过三方签认

与外部有关的过程：控制如下：

1、公司建立了《原材料、构配件和设备（顾客财产）控制程序》《外分包控制程序》，对施工机具的采购、验收、使用、保养等做出了详细的规定。

近一年公司无施工机具及施工设备采购；

2、根据具体项目现场进行租赁活动，对租赁方进行评价，评价内容有：企业资质、信誉，产品和服务质量、产品技术性能、协作水平、价格等。租赁施工机具与设施时，与租赁方签订租赁合同，明确施工机具与设施的类别、技术性能、质量标准及服务要求事项，并界定合同双方的相关责任。

3、公司建立有《原材料、构配件和设备（顾客财产）控制程序》对工程材料、构配件和设备的采购、进场验收、现场管理及不合格品的控制做出规定。

工程材料、构配件和设备的采购，均依据国家现行相关规定、业主的设计要求进行。

4、提供《合格供方名录》，对公司主要的工程材料、构配件和设备供方进行收录。

5、采购前，依据工程材料、构配件和设备对工程施工及工程质量的影响程度确定不同的评价方法。

6、目前公司施工的主要工程材料有甲供和乙供两种方式，均按相关要求控制

生产过程控制：

《管理手册》中规定了生产过程受控条件。得到设感触设备作业操作指导书、生产工艺质量标准作业指导书、图纸。

根据订货要求，生产部下达生产任务通知单，包括产品编号、名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间。

抽查 2024.11.12 生产任务通知单：承德绿世界活性炭有限公司车间建设项目的生产任务通知单，明确了数量和交期。

询问刘经理对生产计划较清楚。生产部长负责协调生产的各项事宜。产品检验完工后生产部负责人记录产品数量，通知业务部发货。

现场查看生产过程控制情况：

企业的生产工序较简单：

H 型钢（立柱、横梁/屋面梁）生产工艺流程：下料--组立成型--埋弧焊接--探伤--矫正--钻孔--拼装--二氧化碳保护焊--抛丸--检验、打磨--喷漆--自然晾干--成品检验

钢筋桁架楼承板生产工艺流程：剪切--拉丝--桁架成型--焊接--压型、剪切--组装--入库代售

檩条：下料--折弯成型

生产部将蓝图进行拆分，分解为单个构件，再将各构件所需各组件拆分，最后输出各构件技工图纸、用料清单、加工工艺等内容，车间接图纸进行加工

控制情况如下

H 型钢（立柱、横梁/屋面梁）下料环节：

1、分条：使用设备：等离子火焰切割，操作：李*



车间正在进行屋面横梁主板下料，操作依据：图纸

控制点：尺寸

控制措施：首件下料完成后，测量尺寸是否与图纸相符，是否在允差范围内，质检人员定期巡检

2、小件切割：使用设备：数控激光切割机，操作依据：图纸

该设备为数控设备，技术部排版，将各组件根据整版（钢板）尺寸排成各组件下料版，最大限度节约用料，采用 DXF 格式，输入计算系统，操作设备，进行下料

控制点：各组件尺寸

控制措施：首件下料完成后，测量尺寸是否与图纸相符，是否在允差范围内，质检人员定期巡检

组立：主要是构件所需组件（比如横梁（主板、翼板）组立在一起，进行校平、校正，方式：点焊，使用设备：普通电焊机

控制点：尺寸

控制措施：组立完成后，检查各部位尺寸与图纸的符合度，均合格后方可进入焊接工序

3、埋弧焊接：将组立好的部件埋弧焊接成型，使用设备：门式自动双丝埋弧焊机，

控制点：尺寸、焊接质量

控制措施：焊接前采用互检制度，将组立好的构件，再进行一次尺寸检查，无误后进行焊接，焊接完成后检查焊接表面质量（外观、焊角、有无飞溅、夹渣、气孔等缺陷），焊接质量的检查外包，使用探伤（磁粉探伤或超声），提供有其他构建的检测报告，

4、拼装：将主构件与组件（表如：横梁，组件包括：加强板、底板、连接板等）组装焊接成型，完成构件的生产，使用设备：普通电焊机

控制点：尺寸、焊接质量

控制措施：各组件正式焊接前，先将各组件点焊，检查各组件位置是否符合图纸要求，无误后焊接成型，焊接完成后检查焊接表面质量，焊接质量的检查外包，使用磁粉探伤或超声

5、抛丸除锈：将组装好的构件，进行抛丸除锈，使用设备：封闭抛丸除锈机

控制点：除锈剂别 Sa2.5、有无漏抛

控制措施：操作前，确定除锈剂别，确定抛丸粒径，速度等，无误后操作

6、喷漆：使用设备：伸缩式封闭喷漆房

控制点：漆膜厚度 120u、有无漏喷、流痕

控制措施：喷漆层数（底漆、中间漆、面漆），喷漆速度，

以上是横梁的生产过程，立柱（构造柱）、风柱生产工艺与横梁基本相同，不再赘述，

钢筋桁架楼承板的生产

1、剪切：钢筋按照要求的尺寸进行剪裁，使用设备：剪板机，控制点：尺寸

控制措施：首件下料完成后，测量尺寸是否与图纸相符，是否在允差范围内，质检人员定期巡检

2、拉丝：对剪切好的钢筋进行拉丝达到去除锈的目的，使用设备：卧轮拉丝机，控制点：除锈剂别 Sa2.5、有无漏抛 控制措施：操作前，确定除锈剂别，确定抛丸粒径，速度等，无误后操作

3、桁架成型：使用设备：桁架机，控制点：尺寸

控制措施：首件下料完成后，测量尺寸是否与图纸相符，是否在允差范围内，质检人员定期巡检

4、焊接：成型后桁架通过交流焊将两端焊接在一起。使用设备：交流焊机，控制点：尺寸、焊接质量

控制措施：各组件正式焊接前，先将各组件点焊，检查各组件位置是否符合图纸要求，无误后焊接成型，焊接完成后检查焊接表面质量，焊接质量的检查外包，使用磁粉探伤或超声

5、压型、剪切：将钢卷挤压成型并按要求剪切，即为底板。使用设备：压板成型机，控制点：尺寸

控制措施：首件下料完成后，测量尺寸是否与图纸相符，是否在允差范围内，质检人员定期巡检

6、组装：将钢筋桁架与底板通过点焊组装在一起。使用设备：普通电焊机 控制点：尺寸、焊接质量

控制措施：各组件正式焊接前，先将各组件点焊，检查各组件位置是否符合图纸要求，无误后焊接成型，焊接完成后检查焊接表面质量，焊接质量的检查外包，使用磁粉探伤或超声

檩条的生产

1) 镀锌板下料，使用设备：剪板机，

控制点：尺寸



控制措施：首件检验，与图纸是否相符，质检人员定期巡检

2) 折弯成型：使用设备：成型机，控制点：尺寸

控制措施：首件检验，与图纸是否相符，质检人员定期巡检

另抽其他日期其他构件的生产记录 30 余份，均按要求进行控制

生产过程受控

现场设备控制情况：生产设施：数控火焰切割机、数控液压闸式剪板机、龙门移动式数控钻床、摇臂钻、H 型钢液压组立机、H 型钢翼缘液压矫正机、H 型钢门型自动埋弧焊机、半自动埋弧焊机、二保焊机、手把焊、通过式抛丸清理机等，有名牌，责任人牌，设备安全操作规范和注意事项等。现场工位安排合理，产品流水生产。

特种设备：天车 10 吨 47 台，2.8 吨 2 台，32T 龙门吊 1 台；场内叉车 CPD：4 台电动，进行了年检

有生产技术检验操作人员 20 人，均能胜任安排的工作任务。

识别的需确认的过程为焊接、喷漆，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。

2024 年 8 月 9 日公司对焊接过程进行了确认。

焊接，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认， 确认人：刘占源，日期：2024.8.9 确认结论：可以保证产品质量。

2024 年 8 月 12 日公司对喷漆过程进行了确认。

喷漆，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等环节进行了确认， 确认人：刘占源，日期：2024.8.12 确认结论：可以保证产品质量。

制定了作业指导书、设备操作规范、检验规范，以防止人为错误。

在生产过程中主要由检验员进行检验，合格后才能转序，不合格品返工或报废处置，产品经最终检验合格后放行交付，售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理，确保顾客满意。

产品的交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业主要是为加工制作，部件加工完成后，公司负责运到客户指定地点，甲方负责派人安装（合同有要求时，企业负责安装施工，企业有相应资质，见工程技术部审核），

--查“承德绿世界活性炭有限公司车间建设项目”交付情况，该项目由公司负责安装：根据施工进度，生产部及时组织货源，将货送至施工现场

1) 送货单：收货方、交付地点、车牌号等信息，

2) 合格证明材料：出厂检验报告（探伤报告、各构件材质单等）

3) 签收资料：货物进施工现场前，要进行进场验收，验收人员包括甲方项目主管、公司技术负责人等，详见在建项目审核

交付过程受控

采取措施，防止人为错误：措施有：奖励机制，增加员工责任感，培训机制：对员工定期的和班前的教育培训，增强员工技能和节能环保意识

其生产过程基本受控。

施工过程控制：

项目部主管介绍：企业目前的合同架构分为两种：一是钢构件产品的销售，一种是钢构件加工销售+钢结构安装，建筑施工一般不承接其他钢结构生产企业的施工合同；故每个项目施工前均按照客户提供的图纸和技术部指定的安装作业指导书及相关标准进行施工

基本符合规范要求。

通过以下活动对工程项目质量进行控制：

1) 正确使用工程设计文件、施工规范和验收标准，适用时，对施工过程实施样板引路；

2) 调配合格的操作人员——包括持证上岗要求的项目管理人员、特种作业人员等；

3) 配备和工程材料、构配件和设备、施工机具、检测设备；

4) 进行施工和检查——包括对工序的检查、技术复核、施工过程参数的监测和必要的统计分析等；

5) 对施工作业环境进行控制——包括安全文明施工、绿色施工措施、季节性施工措施、不同专业交叉作业



的环境协调控制措施等；

- 6) 合理安排施工进度；
- 7) 对成品、半成品采取保护措施；
- 8) 对突发事件实施应急响应与监控；
- 9) 对能力不足的施工过程进行监控；
- 10) 确保分包方的施工过程得到控制；
- 11) 采取措施防止人为错误；
- 12) 保证各项变更满足规定要求。

目前公司施工过程中需要确认的过程有：焊接等。

赵部长介绍说，对于需要确认的过程，主要通过：

- 1) 对技术文件和工艺进行评审；
- 2) 对施工机具与设施、人员的能力进行核实；
- 3) 定期或在人员、材料、工艺参数、设备、环境发生变化时，重新进行确认；
- 4) 记录必要的确认记录。

具体实施情况见在建项目审核记录。

在建项目部负责工程移交期间的防护管理工作。

项目施工过程中的防护主要有：

- 1)、对材料标识、状态标识、工程进度标识等按标识和可追溯性要求进行保护，防止因标识错移、丢失、损坏、不清等情况造成产品混淆、错用现象的发生。
- 2)、对物资的运输、搬运过程中的防护，特别是对大体积、超重量的物资，尽量一次到位，避免二次搬运，必要时搬运前应策划出具体的搬运方案。
- 3)、物资的贮存防护，适宜的场所，进行妥善保管；建立帐目，并办理入出库交接手续；遵循“先进先出”的原则，物资出库后应及时登记，保证帐、物相符等。
- 4)、各分部分项工程完工后的防护，针对工程特点制定防护责任制和防护方法。工序交接须包含安全防护交接。
- 5)、竣工验收期保护，组织专人保护完工工程，对发生丢失、损坏记录报告并及时补救。

管理手册 8.5.2 中对材料标识、过程产品状态标识和施工状态标识的内容、方法、管理及必要时实现产品追溯等管理做了相应的规定。

赵部长介绍说：

- 1、项目施工过程中，根据需要对施工全过程进行标识：1) 材料采用标牌形式，包括顾客（甲方）提供的设备和材料，标识牌内容包括产品名称、规格、数量、施工厂家（产地）等；2) 半成品、成品也应贴标签或挂牌标识；3) 一般过程（工序）以工程质量记录形式进行标识；4) 根据现场需要采用的其他标识，其形式可采用标签、标牌、标记、印记等。
- 2、状态标识：根据需要对施工全过程的监视和测量状态进行标识，1) 产品的检验和试验状态分为四种：分合格、不合格、待检、待定，在施工现场以标牌表示；2) 部位固定的过程产品，在建项目部采用质量验收及质量评定表记录的方式进行标识，如检验批、分项、分部工程质量验收记录中的“合格”表明产品合格，“不符合”表明产品不符合。
- 3、对有可追溯性的要求的：
 - 1) 原材料等应进行唯一性标识，并将标识记录在进货检验记录、分项检验评定记录上；
 - 2) 对关键工序、特殊工序构件预埋、焊接过程、涉及结构安全与环保等检验批应做好施工记录，以便于追溯。确保依据产品标识记录表可追溯各类主要物资的使用部位，依据竣工文件可追溯到项目的形成过程直至最终产（成）品。

管理手册 8.5.3 及公司的相关程序文件中对顾客或外部供方的财产管理作了相应的规定。



赵部长讲，公司目前涉及的顾客财产主要是，总包方（专业分包时）计量器具、施工图纸、施工现场附属设施以及顾客的信息。

甲供材、施工图纸、项目附属设施主要由工程技术部管理控制，顾客的信息由商务部存档管理。

经询查至今没有发现泄露顾客信息的情况发生。

负责人讲，在施工过程中，工程技术部及在建项目部保持与发包方、总包方、监理方、质量监督站、安全环境监督等管理部门、周边居民、当地交通、市政等保持沟通、协商，对相关信息进行处理，并保存必要的记录。

沟通、协商的内容有：

- 1) 工程质量、安全、环保情况；
- 2) 技术复核、工程变更与洽商要求；
- 3) 施工过程中环境、安全投诉的处理等。

负责人讲，公司项目主要是钢结构安装施工，发包方对项目现场的质量、环境、安全异常关注，通过网络实时对项目现场施工情况进行监控，并随时沟通，发现问题，及时通过电话、网络进行沟通。

体系运行以来，与建设相关方沟通畅通，无不符。

没有对相关沟通信息进行统计整理，已口头提出。

负责人讲，施工过程的质量记录有各种形式，主要有：

- 1) 图纸的接收、发放、会审与设计变更的有关记录；
- 2) 施工日记；
- 3) 交底记录；
- 4) 岗位资格证书；
- 5) 工程测量、技术复核、隐蔽工程验收记录；
- 6) 工程材料、构配件和设备的检查验收记录；
- 7) 施工机具与设施、检测设备的验收及管理记录；
- 8) 施工过程检测、检查及验收记录；
- 9) 质量问题的整改、复查记录；
- 10) 项目质量管理策划结果规定的其他记录。

负责人讲：以上记录，基本能与施工过程同步。

具体见在建项目部审核记录。

工程结束后，按照相关规定，把以上质量记录整理成册，归档，交发包方、档案管等相关部门。

管理手册 8.5.6 对工程变更的管理范围、岗位职责和工作权限等均做了相应的规定。

同工程技术部主管赵部长交谈了解到：

若需对项目实施过程及方法进行更改时，工程技术部在更改前组织在建项目部相关部门进行评审，并根据评审结果制定必要的控制措施，以确保质量偏差得到有效预防，确保项目质量能够符合设计、标准规范要求。

并保留更改过程中所形成的记录，包括评审的结果、授权进行更改的人员以及根据评审结果所采取的控制措施。

具体查实见在建项目部该条款审核记录。

管理手册中 8.5.5 对工程的移交和交付后的保修等服务作了规定，符合要求。

负责人介绍：

- 1) 工程施工结束，竣工验收合格后，按合同约定进行工程交付。
- 2) 对移交后的工程项目，按照合同约定进行保修和服务。
- 3) 服务记录：负责人讲，体系运行以来，完工工序没有发生过质量维修记录

环境因素识别和危险源识别：

生产过程：（环境）



编制《环境因素识别与评价控制程序》，其规定内容符合基本标准要求。

提供《环境因素识别与评价表》：

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。

企业的生产工序较简单：

主料（立柱、屋面梁、格构柱、风柱等）：下料-组立埋弧焊接拼装--抛丸除锈--喷漆

辅料（檩条、彩钢瓦、保温板等）下料--折弯成型

现场正在进行屋面横梁的生产，

1、下料环节：

分条：使用设备：等离子火焰切割，环境因素：废气、固废（下脚料）、噪声、潜在火灾、电能的消耗

小件切割：使用设备：数控激光切割机，环境因素：废气、固废（下脚料）、噪声、电能的消耗

2、组立：主要是将构件（比如风柱）组立在一起（主板、翼板），进行校平、校正，使用设备：普通电焊机

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等。

3、埋弧焊接：将组立好的部件埋弧焊接成型，使用设备：门式自动双丝埋弧焊机，

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等

4、拼装：将附件与构件组装焊接成型，使用设备：普通电焊机

冲压/折弯作业：电能的消耗；噪声的排放；废下脚料的排放等。

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等

5、抛丸除锈：将组装好的构件，进行抛丸除锈，使用设备：封闭抛丸除锈机

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；粉尘排放等

6、喷漆：使用设备：伸缩式封闭喷漆房

环境因素：废气（非甲烷总烃）

7、其他部件和工序

檩条的生产

1、镀锌板下料，使用设备：剪板机，环境因素：固废（下脚料）、噪声、潜在火灾、电能的消耗

2、折弯成型：使用设备：折弯成型机，环境因素：噪声、潜在火灾

彩钢板：使用设备：滚压成形机，环境因素：噪声、潜在火灾、电能的消耗

其他环节

原材料进货单废弃包装

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。

车间各工序的运输：使用设备：天车，环境因素：噪声、电能的消耗

提供《重要环境因素清单》：涉及生产车间的环境因素主要包括：废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、意外火灾的发生等。

目前环境因素识别基本齐全

职业健康安全：

编制《危险源辨识、风险和机遇评价与控制措施的确控制程序》，符合标准要求。

提供了《危险源清评价表》，涉及生产车间的危险源主要包括：

1、下料环节：

分条：使用设备：等离子火焰切割，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

小件切割：使用设备：数控激光切割机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

2、组立：主要是将构件（比如风柱）组立在一起（主板、翼板），进行校平、校正，使用设备：普通电焊机

危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电。

3、埋弧焊接：将组立好的部件埋弧焊接成型，使用设备：门式自动双丝埋弧焊机，



危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

4、拼装：将附件与构件组装焊接成型，使用设备：普通电焊机

危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

5、抛丸除锈：将组装好的构件，进行抛丸除锈，使用设备：封闭抛丸除锈机

危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、粉尘伤害、机械伤害、触电

6、喷漆：使用设备：伸缩式封闭喷漆房

危险源及危害因素：潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

7、其他部件和工序

檩条的生产

1、镀锌板下料，使用设备：剪板机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电

2、折弯成型：使用设备：折弯成型机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电

彩钢板：使用设备：滚压成型机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电

其他环节

现场行走：人员滑到，厂区内尖锐物划伤，厂内机动车辆撞击，物体撞击等。

设备维修作业：设备维修时误送电，导致触电；维修中未穿戴防护用品，导致触电；维修过程中的违章操作，导致机械伤害等。

设备维修作业：危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电。

车间各工序的运输：使用设备：天车，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电

提供重大危险源清单：涉及生产车间的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害。识别基本准确。

企业职业危害因素：噪声伤害、废气伤害

合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根据《法律法规和其他要求控制程序》《合规性评价控制程序》要求，办公室负责收集适用的环境和职业健康安全方面的法律法规，并随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《环境/安全法律法规清单》，收集的环境和安全法律法规：

国家法律法规：中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法等；

地方法规：河北省安全生产条例、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等；

以及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：物理因素等合规义务；

办公室定期通过网络查询，及时更新。

但现场审核，提供的法律法规清单中未收集城市排水许可办法，河北省城市排水许可管理实施细则，河北省建设工程使用现场扬尘污染防治办法等法律法规，现场沟通，李经理介绍，根据工程特点和施工城市地方要求，在进行施工方案设计时已在协议或方案中明确。

查合规性评价

企业介绍，公司规定办公室负责定期进行法律法规合规性的评价。

组织人员于 2024-11-6 进行合规性的评价，保留相关资料：

提供有《合规性评价报告》，报告包含了合规性评价的目的、范围、依据、评价过程综述、结论等；

针对主要(重要)环境和职业健康安全因素的相关法律法规和其他要求的遵循情况进行了评价，针对噪声排放、固废排放、能源消耗、紧急情况和安全事件等方面的评价进行了综述，并得出合规性评价结论：

从本年度检查的结果来看，公司没有违反国家法律、法规及相关标准，能严格遵守国家有关环境和职业健康安全方面的相关规定，密切关注法律法规的变化，并适时调整，严格按体系标准执行。公司生产过程和项目部施工过程都能够有效遵循法律法规进行施工，未发生重大安全生产事故，未发生环境扰民事件，无环境污染事件发生，未发生尘肺病、传染病及其他卫生防疫问题事件，无个人或单位投诉。各项目的环境和职业健康安全行为符合法律法规和标准要求，对于合规性评价分析所发现的薄弱环节，公司和所



在项目部将制定改进措施，以持续改进公司和项目的安全管理绩效。对在合规性证据收集过程中发现的个别不符合，各项目部均能够及时组织力量进行原因分析，制定纠正和预防措施，并积极开展纠偏活动。通过对纠偏结果的考核，表明纠正措施制订是适宜的，执行结果是有效的。对公司的环保意识和环境管理水平的提高起到了明显的促进作用。

现场沟通，体系运行以来未发生违规事件，也未发生过环境安全事故，符合要求。

环境、职业健康安全运行控制情况：

本部门应执行的运行控制文件包括：环境运作控制程序、职业健康安全运作控制程序、环境事故管理制度、安全文明管理制度等

生产过程环境运行控制情况：

企业的生产工序较简单：

H 型钢（立柱、横梁/屋面梁）生产工艺流程：下料--组立成型--埋弧焊接--探伤--矫正--钻孔--拼装--二氧化碳保护焊--抛丸--检验、打磨--喷漆--自然晾干--成品检验

钢筋桁架楼承板生产工艺流程：剪切--拉丝--桁架成型--焊接--压型、剪切--组装--入库代售

檩条：下料--折弯成型

H 型钢（立柱、横梁/屋面梁）的生产

1、下料环节：

分条：使用设备：等离子火焰切割，环境因素：废气、固废（下脚料）、噪声、潜在火灾等

控制措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21 米排气筒，达标排放；该环节噪声不大；固废（下脚料）收集至废料存放处，集中处理；不乱车乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案。

小件切割：使用设备：数控激光切割机，环境因素：废气、固废（下脚料）、噪声、电能的消耗

控制措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21 米排气筒，达标排放；该环节噪声不大；固废（下脚料）收集至废料存放处，集中处理；不乱车乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯。

2、组立：主要是将构件（比如风柱）组立在一起（主板、翼板），进行校平、校正，使用设备：普通电焊机

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等。

控制措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21 米排气筒，达标排放；车间封闭，噪声不外排；固废（焊渣、废焊条）收集至废料存放处，集中处理；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

3、埋弧焊接：将组立好的部件埋弧焊接成型，使用设备：门式自动双丝埋弧焊机，

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等

控制措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21 米排气筒，达标排放；车间封闭，噪声不外排；固废（焊渣、匪悍跳）收集至废料存放处，集中处理；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

4、拼装：将附件与构件组装焊接成型，使用设备：普通电焊机

冲压/折弯作业：电能的消耗；噪声的排放；焊渣的排放等。

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等

控制措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21 米排气筒，达标排放；车间封闭，噪声不外排；固废（焊渣、匪悍跳）收集至废料存放处，集中处理；不乱车乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

5、抛丸除锈：将组装好的构件，进行抛丸除锈，使用设备：封闭抛丸除锈机

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；粉尘排放等

控制措施：布袋除尘器，废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21 米排气筒，达标排放；车间封闭，噪声不外排；不乱车乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

6、喷漆：使用设备：伸缩式封闭喷漆房

环境因素：废气（非甲烷总烃、二甲苯）、危废：油漆桶



控制措施：喷漆房封闭，废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21米排气筒，达标排放；危废（油漆桶）收集至危废间交由有资质的企业回收；

其他部件和工序

钢筋桁架楼承板的生产

1、剪切：钢筋按照要求的尺寸进行剪裁，使用设备：剪板机，环境因素：固废（下脚料）、噪声、潜在火灾、电能的消耗

控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；固废（下脚料）收集至废料存放处，集中处理；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

2、拉丝：对剪切好的钢筋进行拉丝达到去除锈的目的，使用设备：卧轮拉丝机，环境因素：噪声、潜在火灾

控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

3、桁架成型：使用设备：桁架机，环境因素：噪声、潜在火灾

控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

4、焊接：成型后桁架通过交流焊将两端焊接在一起。使用设备：交流焊机，环境因素：噪声、潜在火灾、焊烟的排放；焊渣的废弃等

控制措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21米排气筒，达标排放；车间封闭，噪声不外排；固废（焊渣、匪悍跳）收集至废料存放处，集中处理；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

5、压型、剪切：将钢卷挤压成型并按要求剪切，即为底板。使用设备：压板成型机，环境因素：噪声、潜在火灾

控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

6、组装：将钢筋桁架与底板通过点焊组装在一起。使用设备：普通电焊机

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等。

控制措施：废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+21米排气筒，达标排放；车间封闭，噪声不外排；固废（焊渣、匪悍跳）收集至废料存放处，集中处理；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

檩条的生产

1、镀锌板下料，使用设备：剪板机，环境因素：固废（下脚料）、噪声、潜在火灾、电能的消耗

控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；固废（下脚料）收集至废料存放处，集中处理；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

2、折弯成型：使用设备：折弯成型机，环境因素：噪声、潜在火灾

其他环节

原材料进货单废弃包装

集中存放，交由回收公司回收

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。

控制措施：危废及时存放危废间，交由有资质的企业回收

车间各工序的运输：使用设备：天车，环境因素：噪声、电能的消耗

控制措施：车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，制定火灾预案；节约用电，尽量不让设备空转，及时关灯

环保设施：整个车间装有废气收集装置及管道+活性炭吸附+21米排气筒，抛丸设备自带布袋除尘器，折弯、成型、下料设备装有基础减震装置，车间配备灭火器、消防栓，进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内杂物，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。

办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放；



企业对过程的控制，从原材料、设计、生产、最终处置均从产品的生命周期进行考虑考虑

设计过程主控项目就是从产品的生命周期的考虑，进货前对供方进行评价，一般从合格供方采购

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。符合要求

生产过程职业健康安全运行控制情况：

企业的生产工序较简单：

H型钢（立柱、横梁/屋面梁）下料环节：

分条：使用设备：等离子火焰切割，危害因素：废气伤害、噪声伤害、潜在火灾、物体打击、机械伤害、烫伤等

控制措施：

废气：通过集气罩和管道+活性炭吸附+21米排气筒，达标排放；员工佩戴口罩

噪声：该环节噪声不大；需要时，员工佩戴耳塞

物体打击/机械伤害：上、下料时使用天车，吸盘运料，佩戴安全帽，穿工鞋，戴防护手套，制定安全操作规程，岗前培训

烫伤：佩戴防护手套，制定安全操作规程，岗前培训

火灾：气瓶安全阀定期检查，按规定年检，保持10米以上安全距离，制定安全操作规程，岗前培训，持证上岗

小件切割：使用设备：数控激光切割机，危害因素：废气伤害、噪声伤害、触电、物体打击、机械伤害、烫伤等

控制措施：废气：通过集气罩和管道+活性炭吸附+21米排气筒，达标排放；员工佩戴口罩

噪声：该环节噪声不大；需要时，员工佩戴耳塞

物体打击/机械伤害：上、下料时使用天车，吸盘运料，佩戴安全帽，穿工鞋，戴防护手套，制定安全操作规程，岗前培训

烫伤：佩戴防护手套，制定安全操作规程，岗前培训

触电：线路定期检查，不乱拉乱扯电线，制定安全操作规程，岗前培训

2、组立/焊接/拼装：主要是将构件（比如风柱）组立在一起（主板、翼板），进行校平、校正，使用设备：普通电焊机/门式自动焊接/普通焊机

危害因素：组立时的物体打击；焊接时的噪声、废气伤害、光辐射、烫伤；车间内运输的机械伤害、物体打击；潜在火灾的发生；触电等。

控制措施：焊工必须经过专业培训和考核，取得相应的资格证书，

焊工必须穿戴符合标准的劳动防护用品，

焊接前，必须检查焊接设备和工具是否完好可靠

焊接前，必须清理焊接区域和周围环境，移走或隔离易燃易爆物品，

焊接时，必须按照规定的参数和方法进行操作，不得超负荷或超速使用焊接设备。

焊接时，必须保持良好的姿势和视线，

焊接后，必须切断电源，拔下插头，

焊接后，必须对焊接区域和周围环境进行检查

制定安全操作规程，岗前培训

3、抛丸除锈：将组装好的构件，进行抛丸除锈，使用设备：封闭抛丸除锈机

危害因素：粉尘、噪声、触电

控制措施：采用全封闭抛丸设备，电力装置定期检查，该设备噪音较小，员工穿戴工服、工鞋、佩戴耳塞、口罩，有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训

4、喷漆：使用设备：伸缩式封闭喷漆房

危害因素：废气（非甲烷总烃）、火灾

控制措施：喷漆房封闭，废气通过集气罩和管道+活性炭吸附+15米排气筒，达标排放；危废（油漆桶）收集至危废间交由有资质的企业回收；员工佩戴口罩

钢筋桁架楼承板生产



- 1、剪切：钢筋按照要求的尺寸进行剪裁，使用设备：剪板机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电
控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，电力装置定期检查，制定火灾预案；员工穿戴工服（防护手套、工鞋）；佩戴耳塞；有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训
- 2、拉丝：对剪切好的钢筋进行拉丝达到去除锈的目的，使用设备：卧轮拉丝机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电
控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，电力装置定期检查，制定火灾预案；员工穿戴工服（防护手套、工鞋）；佩戴耳塞；有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训
- 3、桁架成型：使用设备：桁架机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电
控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，电力装置定期检查，制定火灾预案；员工穿戴工服（防护手套、工鞋）；佩戴耳塞；有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训
- 4、焊接/组装：使用设备：交流焊机/普通电焊机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电
控制措施：焊工必须经过专业培训和考核，取得相应的资格证书，
焊工必须穿戴符合标准的劳动防护用品，
焊接前，必须检查焊接设备和工具是否完好可靠
焊接前，必须清理焊接区域和周围环境，移走或隔离易燃易爆物品，
焊接时，必须按照规定的参数和方法进行操作，不得超负荷或超速使用焊接设备。
焊接时，必须保持良好的姿势和视线，
焊接后，必须切断电源，拔下插头，
焊接后，必须对焊接区域和周围环境进行检查
制定安全操作规程，岗前培训
- 5、压型、剪切：将钢卷挤压成型并按要求剪切，即为底板。使用设备：压板成型机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电
控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，电力装置定期检查，制定火灾预案；员工穿戴工服（防护手套、工鞋）；佩戴耳塞；有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训
- 檩条的生产
- 1) 镀锌板下料，使用设备：剪板机，危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、物体打击、触电
控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，电力装置定期检查，制定火灾预案；员工穿戴工服（防护手套、工鞋）；佩戴耳塞；有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训
- 2) 折弯成型：使用设备：折弯成型机，危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、物体打击、触电
控制措施：设备减震，车间封闭，噪声不外排；不乱拉电线，定期检查设备线路，电力装置定期检查，制定火灾预案；员工穿戴工服（防护手套、工鞋）；佩戴耳塞；有安全告知卡、安全操作规程，进行岗前培训
- 其他辅助工序：均按双控要求配备安全防护装置，定期检查，均有有安全告知卡和安全操作规程
- 厂房总体控制情况：
- 1) 危废：（废活性炭、废机油、废油桶）交由有资质的单位回收；提供了危废处置协议；目前未转移。
- 2) 废气：下料、喷砂过程、焊接过程产生烟气，通过集气装置（废气先经集气罩进行收集，为此进行密闭空间封闭，密闭间顶部设置引风管道进行二次收集），后通过布袋除尘器和 21 米高排气筒排放。员工配备了口罩等劳保用品。废气定期进行检测。
- 3) 噪声管控：生产过程在下料、锯床、焊接、成型等设备产生噪声，采取厂房隔音，和选用低噪声的设备和工具，同时给工人配备了劳保用品进行防护。噪声定期进行检测。



- 4) 潜在火灾管控：现场查看车间配备有灭火器，车间物料无易燃物质，灭火器定期进行巡检并登记。车间周边配备满足要求的消防栓，
- 5) 机械伤害控制：查企业制定了《数控管理手册》、设备操作规程并发放到生产科，在加工过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度，风险岗位应急处置制度等；生产设备有急停按钮。能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场巡视车间各设备对应位置均张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。
- 6) 高处坠物、物体打击：天车按要求进行了登记和定期检查，天车操作工人均进行了安全培训，配备了安全帽。操作过程严格遵守天车操作规范。
- 7) 安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放铸造防护服、手套、口罩、安全帽、安全鞋、耳塞等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。
- 8) 交通安全：对员工和出现场人员进行安全教育，教育人员遵守道路交通安全法，车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶，不超过 5KM/小时，院内有警示牌；
- 9) 公司为员工缴纳了保险。
- 10) 高温烫伤：熔化温度较高，但企业采用自动化压铸，且张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资。
- 11) 三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，提供了考试试题，不合格不上岗；
- 12) 隐患排查：制定了隐患排查管理制度，提供有隐患排查记录；
- 13) 厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。
- 14) 生产车间内有张贴有“车间一般员工安全操作规程”“安全告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。
- 15) 车间张贴有风险分布图、职业卫生公告栏
- 16) 车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩戴带相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。
- 17) 废气处理设备运转正常。
- 18) 生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。

企业未提供职业危害因素检测报告及职业病体检报告，开具观察项，下次审核关注。

仓库；

企业未单独设立仓库，原材料均为钢板、型钢等金属，原材料存放于厂房指定区域，

危害因素：机械伤害、物体打击

控制措施：货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

对仓库库存放物品每月检查一次，检查内容有物品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

运行过程受控

施工过程环境、职业健康安全运行情况：

策划《环境因素识别与评价控制程序》《危险源辨识、风险评价及控制措施的确定控制程序》、废弃物管理办法、火灾的种类及灭火器的使用方法，内容符合标准要求。

查看运行控制情况：

废水排放：主要是清洁和生活污水，无外排；

水电消耗：日常办公注意节水节电，不浪费；

噪声控制：施工现场采用先进机械、低噪音设备进行施工，机械、设备应定期保养维护；采取封闭围挡等措施减少噪声的影响。严格控制作业时间，晚间作业不超 22 时，早晨作业不早于 6 时。



固废：办公过程产生的固废（一般固废，如纸张、外包装等）按办公室要求放到指定地点，提供了《废弃物处置记录》，打印纸、包装、纸箱等进行了变卖，办公室废弃灯管等交由厂家回收。施工过程产生的固废分类存放、定期处理。

触电控制：办公区及施工过程均使用安全电器，灯具离地距离符合要求，电工定期检查线路、灯具、电器等的安全性能，经常对员工进行安全用电知识宣贯，确保安全用电，无触电事故发生。

火灾控制：办公区及施工现场配备了灭火器，经查均在有效压力范围内。提供了《消防器材检查记录》，各部门负责人每月对消防器材进行一次全面检查。

废气排放：办公过程不产生粉尘排放。施工现场采取围栏、遮盖等防尘措施

汽车尾气：使用高标号燃油降低汽车尾气有害气体的排放，定期对车辆进行检定，避免事故、尾气达标排放等。

交通事故控制：教育员工遵守交通规则，不酒驾、醉驾、毒驾、疲劳驾驶，目前未发生过该类伤害。

机械伤害控制：机械操作人员应持证上岗，并要严格按照规程操作，加强现场管理。

高空坠物控制：送货车辆装卸货物注意防护，进入厂区进行安全告知，未发生过此类伤害；

相关方施加影响：办公室负责对相关方施加环境、安全影响，对供方、客户、来访人员，以邮件、传真、现场告知进行了相关方告知的发放，同时进行了《供方环境行为影响调查表》，对供方环境影响行为进行了调查，调查结果：目前供方为环境合格单位，允许提供服务。

定期为员工发放劳保用品，提供了《劳保用品发放台账》，办公室为员工发放安全帽、手套、毛巾、口罩、肥皂、绝缘胶带等，有发放数量及领用人员。

提供《安全检查记录表》，每月进行检查，检查内容包括环境、用电安全、消防、安全操作等控制状况，查 2024 年 6 月-2024 年 12 月检查记录，均按规定运行，未发现安全隐患；

现场沟通，赵鹏飞经理介绍，环境安全投入基本满足运行要求。

查看办公区域现场：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；对于废硒鼓墨盒，均由供应商回收，垃圾无乱排放现象。卫生间废水排入城市管网；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

应急准备和响应：

执行公司《应急准备与响应控制程序》，规定了早预防、早发现、早报告、早救治的原则，内容基本符合要求。

制定有火灾应急预案、触电应急预案、机械伤害、物体打击应急预案。

询问紧急情况的处理：负责人回答未发生过。基本符合要求。抽查火灾应急预案，有应急指挥机构、职责、设备、电话、预防事故的措施、事故处置等内容，基本符合要求。另查其他预案的策划情况，均符合要求。公司成立应急救援小组，成员为各部门负责人。

提供应急救援训练计划和演练记录，演练计划包括火灾应急演练、人员触电应急演练、机械伤害、物体打击应急演练等。

——火灾应急演练时间：2024 年 9 月 20 日，演练地点：公司外空地 参加人员：公司全体人员

演练前对公司员工进行演练过程计划实施的培训，明确演练目的、岗位职责等，对公司参加演练工作人员进行消防演练常识、逃生、自我防护要求的培训。演练记录有事故发生的时间、地点，有急救和处理过程。演练结束后对演练效果进行了评价：效果良好，全体人员消防意识有所提高，到目前无火灾事故发生，公司制定的应急预案和响应措施，具有可操作性、充分、适宜，能满足应急响应要求。

——机械伤害应急演练时间：2024 年 8 月 21 日 演练地点：公司外空地 参加人员：全体人员

演练前对公司员工进行演练过程计划实施的培训，明确演练目的、过程实施控制、岗位职责等。演练记录有事故发生的时间、原因，急救和处理过程。

演练结束后进行评价：效果良好，全体人员机械伤害应急意识有所提高，公司制定的应急预案和响应措施，具有可操作性、充分、适宜，能满足应急响应要求。

自体系运行以来未发生紧急情况。

**绩效:**

企业介绍，主要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。

管代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。

●环境绩效监测：

办公区域

固废控制：办公区域固废办公室定期处理，生活垃圾交由市政处理，办公耗材废硒鼓等由供应商统一回收；

项目现场

项目现场产生的建筑固废交由建筑垃圾处理单位进行填埋或其他处理。

扬尘、废气控制：办公区域基本无废气，施工现场的扬尘采取遮盖措施，循环洒水，控制较好；

废水控制：办公区域废水排入市政管网，项目现场生活废水用于洒扫抑尘或清洁，施工过程无废水；

噪声控制：办公区域噪声较小，施工现场设备和施工噪声按方案要求进行控制，不进行夜间施工，连续浇注除外，需夜间施工的需要报备，公告当地主管部门。

现场观察，重要环境因素控制情况良好；

主动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故，未收到过相关方投诉。

生产车间

环境绩效监测：

提供有固废处置记录，一般固废和废墨盒等合理处置；重要环境因素控制情况良好；

提供有有组织废气、无组织废气、噪声的环境监测报告，检测报告详见扫面件

●职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

企业未提供职业危害因素检测报告及职业病体检报告，开具观察项，下次审核关注。

为人员缴纳了五险，提供了人员社保缴费凭证。

特种设备和安全附件：天车 10 吨 47 台，2.8 吨 2 台，32T 龙门吊 1 台；场内叉车 CPD：4 台电动，均进行了年度检测，提供有检测报告。

特种作业人员持证上岗；

人员配备了劳保用品，防护较好。提供有员工体检计划，下次审核注意员工体检情况。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

企业所有气瓶均为气站提供，安全阀及瓶体的检测均有供方提供，查检测情况，均有检测报告符合要求。

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:**

编制《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

1、2024.11.19-2024.11.20 开展管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

提供《2024 年内部审核实施计划》，编制：李雅航 批准：朱自强 日期：2024-11-12

计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；

审核组组长：项明军（A），组员：李雅航（B）

2.提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；

3.提供内部审核检查表，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，内审员没有审核自己的工作。

查工程技术部的内部审核检查表，发现施工过程的审核未能体现企业具体的实际施工运行情况。开具不符



合。

4.本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，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预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5.本次内审编制有《内部审核报告》，结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

管理评审：

企业编制《管理评审控制程序》，规定了管理评审的目的、范围、实施的频次、具体操作内容等，公司规定每年至少对组织的体系运行情况进行一次评审。

查记录：

查见《管理评审计划》，编制：李雅航 批准：朱自强 日期：2024.11.21

计划明确了管理评审目的、评审范围、时间（2024.11.28 上午 8:30-11:00）、评审内容、各部门评审准备工作要求等。

查管理评审内容：

以往管理评审所采取措施的实施情况；

以下方面的变化：

- 1) 与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内外部因素和问题的变化；
- 2) 相关方的需求和期望，包括合规义务；
- 3) 其重要环境因素和不可接受风险；
- 4) 风险和机遇。
- 5) 客观环境的变化，包括与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的法律法规和其他要求的发展。

有关质量、环境、职业健康安全管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：

- 1) 顾客满意和相关方的反馈；
- 2) 管理目标的实现程度；
- 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性；
- 4) 事件调查、不合格、纠正措施及其合规性义务履行情况；
- 5) 监视和测量结果及审核结果；
- 6) 外部供方的绩效。
- 7) 参与和协商的结果；
- 8) 来自相关方的有关信息交流，包括抱怨、投诉。
- 9) 资源的充分性；
- 10) 应对风险和机遇所采取措施的有效性（见 6.1）；
- 11) 改进的机会。

查见管理评审签到表，总经理朱自强参加并主持了会议。

查提供有管理者代表和各部门做的工作总结报告，内容涵盖了输入要求的内容；

查见《管理评审报告》，报告中记录了：评审目的、评审范围、评审依据、评审内容，评审参加人员、评审结论、改进建议等，评审内容包括了认证标准和规范要求的全部内容。

评审结论：公司已按照 GB/T19001—2016、GB/T50430-2017、GB/T24001—2016 和 GB/T45001-2020 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。

通过本次管理评审，确保了质量和环境方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性及保证性，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。

改进的建议：应加强公司人员环境和安全运行控制的培训学习

查管理评审改进建议改进措施记录，改进措施已完成。

公司管理评审过程基本符合标准要求。

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：

建立了《不合格产品、不符合过程、事件及纠正与预防措施控制程序》、制度对发现、处理问题的职责、权限、流程等予以规定。对质量问题的分类、分级报告流程做出规定，按照要求分别报告工程建设有关方。工程项目部有《质量通病防治措施方案》，符合要求；



已对各类质量问题的处理制定相应措施，经批准后实施，对质量问题的处理结果进行检查验收并保留记录。工程开工以来未收到监理工程师整改通知单；

目前没有施工质量问题；

已建立《质量事故责任追究制度》，体系运行以来无质量事故情况出现。

发生不合格服务时，由部门确认发生不合格服务的内容，并采取积极措施予以纠正；针对所发生的不合格服务，所在部门应根据内容进行评审，评审不合格发生的原因和所纠正措施的有效性，并提出预防措施；由办公室负责根据公司的相关规定进行考核，并对纠正和预防措施的结果进行验证。

施工企业按照规定的职责、权限和方式对验收不合格的建筑材料、构配件和设备进行处理，退货、降级使用、改变用途等，并记录处理结果，确保不合格品得到及时有效的控制，使发包方满意。

在施工、交付的过程中发现不合格产品及时标识（可采用标签/标记、记录等的方法）必要时进行隔离，由相关人员进行退换事宜；

在交付或开始使用后发现产品不合格时，工程项目部负责联系顾客针对不合格产品所造成的后果或潜在的后果采取相应的措施。

暂无工程材料、构配件和设备不合格品处理记录。

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

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：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）：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

上次审核不符合验证情况：

初审有两个轻微不符合，分别发生在办公室 QEO7.2 条款、EC12 条款；生产部 7.1.5 条款；针对这两项不符合采取了纠正措施，经验证，纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用



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，承德国佑鸿路绿色建筑科技有限公司的

☒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：鲍阳阳



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。