

项目编号：10527-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北华久金属制品有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： 徐红英

报告日期： 2025 年 6 月 17 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：徐红英



一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	杨园	组长	审核员	2025-N1EMS-2215052	17.12.03
			审核员	2025-N1OHSMS-2215052	17.12.03
			审核员	2024-N1QMS-2215052	17.12.03
B	徐红英	组员	审核员	2024-N1QMS-4034524	
			审核员	2025-N1EMS-4034524	
			审核员	2025-N1OHSMS-4034524	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	高婷, 张浩	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，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：扩大审核范围

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 扩大范围。

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、

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：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、中华人民共和国环境保护法、职业病防治法等；

e) 适用的产品（服务）质量、环境、安全及所适用的食品安全及卫生标准：

DB51/T 2432-2017 公路被动柔性防护网技术规程、DB23/T 1501-2013 水利堤（岸）坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范、GB/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/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06月13日上午至2025年06月14日下午实施审核。

审核覆盖时期：自 2024年6月14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）：

E:护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板、边坡防护网、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、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板、边坡防护网、石笼网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板、边坡防护网、石笼网的生产

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：饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路9号

办公地址：饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路9号；河北省衡水市饶阳县 创业路20号

经营地址：河北省衡水市饶阳县 创业路20号

多场所地址：饶阳县马屯丝网创业基地兴盛路9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 (2) 项, 涉及部门/条款:

质检部 Q7.15、生产部 O9.1.1, Q7.1.3

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 7 月 17 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 6 月 17 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

任何变更, 生产过程和放行的控制, 环境安全控制, 监视测量资源管理, 绩效等

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, 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: 内审、管理评审深入有待提高;

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

公司确定了管理目标, 收录在管理手册中

质量目标: 生产任务完成率≥98%;

生产产品一次性验收合格率≥98%;

顾客满意度≥90%;

处理顾客反馈信息率和售后服务 100%



风险应急举措实施率 100%

环境目标：固体废物分类处置率达到 100%；

全年环保事故发生率为零；

控制火灾发生为零；

职业健康安全目标：

人员伤害事故为零；

火灾发生率为零；

触电伤残事故控制为零；

职业病发生率为零

对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，每季度末对目标进行考核，查看 2024 年第 2-4 季度及 2025 年 1 季度目标完成情况，目标已基本实现。针对重要环境因素和不可接受风险编制了目标指标管理方案，提供了目标指标考核记录，落实了各项管理措施和资金投入，方案实施有效，完成了阶段性目标。

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：

与管代沟通，策划了产品生产工艺流程：

产品生产工艺流程：

隔离栅、护栏网、不锈钢网、防眩网、防眩板、钢格板生产流程：

原材料—剪切—焊接—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑/浸塑—成品

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）—检验—包装

钢筋焊接网生产流程：金属丝—焊接—成品

护栏板生产流程：原材料—成型—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑—成品

刀片刺网生产流程：原材料—冲压成型—成品

钢立柱生产流程：原材料—剪切/冲孔—焊接—喷塑—成品

边坡防护网、石笼网：外购镀锌丝/包塑丝—网片编织（外包）—裁剪—窝边—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，喷塑过程；

●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：

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、冲压机、全自动电焊流水线、浸塑流水线、喷塑流水线、电焊机、等离子切割机、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。

2.2.2 与客户有关的过程:

现场审核,与销售负责人沟通,本公司产品销售模式基本无变化,主要是参加招投标、老客户转介绍、电话联系沟通等。

现场审核,陈经理介绍了招标的主要流程,现场查看了企业制作的标书,包含企业业绩,研发实力,设备,荣誉证书等内容;提供了项目中标通知书,提供了《合同登记表》,签订的销售合同/订单均进行了登记。

查中标通知及销售合同

抽中标通知 1: 2025-06-03, 招标公司: 哈尔滨交研交通工程有限责任公司, 中标公司: 河北华久金属制品有限公司; 项目名称: 哈尔滨交研交通工程有限责任公司 G1015 铁科高速公路铁力至凤阳段工程建设项目第 A5 标段刺铁丝、焊接网采购项目; 工程号: JT-XM-GKYQZB-HW-202505-0297.; 中标事项: 刺铁丝、焊接网;

查看该项目签订了正式的书面合同, 保密合同, 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;

抽中标通知 2: 2025-05-27, 招标公司: 建工集团第十一分公司, 中标公司: 河北华久金属制品有限公司; 建工集团第十一分公司-镇巴(川陕界)至广安高速公路通江至广安段项目 D 合同段(广安段)-声屏障分包; 中标事项: 声屏障;

查看该项目签订了正式的书面合同, 保密合同, 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;

抽中标通知 3: 2025-05-16, 招标公司: 山东省高速养护集团有限公司, 中标公司: 河北华久金属制品有限公司;

中标项目: 山东省高速养护集团有限公司四公司钢拱架、防护网材料竞争性谈判采购; 中标事项: 边坡防护网, 钢拱架; 查看该项目签订了正式的书面合同, 保密合同, 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;

抽中标通知 4: 2024 年 12 月 13 日, 招标公司: 葛洲坝集团交通投资有限公司, 中标事项: 葛洲坝武汉道路材料有限公司 2024 年隔离栅、防抛网、刺铁丝网采购项目, 中标事项: 隔离栅、防抛网、刺铁丝网; 查看该项目签订了正式的书面合同, 保密合同, 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;

另抽 2025 年 3 月 18 日声屏障及护网中标通知及合同, 2024.10.25 日高速防抛网, 隔离栅中标通知, 及签订的销售合同, 查签订了正式的书面合同, 保密合同, 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;

查常规销售就及销售合同

——抽签订日期: 2025 年 03 月 12 日

客户: 河北思友金属制品有限公司

采购产品: 护栏板、刀片刺绳

合同写明数量、履约担保、质量标准、产品交付、运输、卸货、双方权利义务等内容;

有双方签字盖章。

——抽签订日期: 2024 年 10 月 12 日

客户: 饶阳鑫伟皓金属制品有限公司

采购产品: 不锈钢网, 石笼网

合同写明数量、履约担保、质量标准、产品交付、运输、卸货、双方权利义务等内容;

有双方签字盖章。

——抽签订日期: 2024 年 11 月 19 日



客户：甘肃路桥新锐交通科技有限责任公司

采购产品：防眩板及支架材料

合同写明数量、履约担保、质量标准、产品交付、运输、卸货、双方权利义务等内容；有双方签字盖章。

另抽 2024 年 8 月 25 日与甘肃路桥新锐交通科技有限责任公司签订的防眩网采购合同；

另抽 2024-09-27 与湖北东方瑞诚建设工程有限公司公司签订了钢立柱买卖合同；

2024-11-27 与衡阳市国发机械有限公司签订了钢格板买卖合同；

2024-9-3 与南昌数赢科技有限公司签订了护栏网买卖合同；

另抽销售合同 5 份，销售产品包括护栏板，刀片刺网，护栏网、隔离栅、声屏障、不锈钢网、焊接网，边坡防护网，石笼网等，销售合同覆盖认证范围。

企业介绍，合同的评审均在合同签订之前时行，确保顾客的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。

企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，合同由业务员和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。

特殊合同需要各部门会签评审后，总经理同意方可签订合同，

经确认自上次审核以来发生的合同均为常规产品合同，由业务人员直接对产品性能、型号要求、供货期等进行了确认并签订了销售合同，签字盖章确认。

大型招标项目参与招标前进行评审，评审通过后方可购买标书。

与业务经理沟通，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。

查其它产品要求均在签订合同前进行了评审。评审通过后方可签订合同。

合同更改的要求在管理手册中及销售管理制度中明确。

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；延长供货期限按要求签订补充合同。

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、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板、边坡防护网、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。查看管理手册条款要求，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。

何云超经理介绍，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：

一种防眩板性能试验装置

一种桥梁用隔音降噪屏障的预埋件

一种公路用多功能防眩板

一种声屏障顶置干涉型降噪器

一种桥梁用隔音降噪屏障的安装结构种声屏障屏体自动一体成型装置

一种防撞护栏

一种桥梁用隔音降噪屏障

一种新型 U 型柱冲孔机 等



研发过程中考虑了生命周期观点，其研发内容涉及产品研发、支持过程（实验装置、生产工艺改进）等。现场审核，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，何经理介绍，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。2024年下半年，企业增加了边坡防护网和石笼网的生产，目前无大型加工设备，主要是外购的网片进行剪切和窝边后销售给顾客。经查符合要求。

2.2.4生产和服务提供过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：生产部、供销部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递生产计划，内容包括：顾客名称、产品名称、产品图纸、规格尺寸、数量、颜色等详细要求；生产部根据生产计划的内容进行排产，受控条件：得到图纸、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，生技部下达任务书。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，发货。

●产品和服务的要求：按照合同要求、客户技术资料进行生产，加工过程中参考：

JB/T 7860-2000 工业网用金属丝
 GB/T 18850-2002 工业用金属丝筛网 技术要求和检验
 GB/T26941.2-2011 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
 JT/T646.1-2016 公路声屏障 第1部分：分类
 JT/T646.2-2016 公路声屏障 第2部分：总体技术要求
 GB/T 24718-2009 防眩板
 GB/T18226-2015 公路交通工程钢构件防腐技术条件
 GB/T20247-2006 声学 混响室吸声测量
 GB/T19889.3-2005 声学 建筑和建筑构件隔声测量 第三部分：建筑构件空气隔声的实验室测量等标准规范。

等相关标准进行生产。

●其中主要生产设备有：

主要生产设备：冲床、折弯机、切断机、台钻、电焊机、钻床、成型机等，满足生产需求。

●检测设备主要有：电热恒温干燥箱、电子拉力试验机、高低温交变湿热试验箱、耐环境应力开裂、熔体流动速率仪、盐雾试验箱、紫外老化试验箱涂、镀层测厚仪、千分尺、游标卡尺满足检验需求；

●查生产过程控制情况：

产品实现流程：

隔离栅、护栏网、不锈钢网、防眩网、防眩板、钢格板生产流程：

原材料—剪切—焊接—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑/浸塑—成品

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）—检验—包装

钢筋焊接网生产流程：金属丝—焊接—成品

护栏板生产流程：原材料—成型—镀锌（个别时需要，外包）/喷塑—成品

刀片刺网生产流程：原材料—冲压成型—成品

钢立柱生产流程：原材料—剪切/冲孔—焊接—喷塑—成品

边坡防护网、石笼网：外购网片—裁剪—窝边—成

生产部根据合同下达生产任务单，抽查以下合同对应生产任务单：

抽查生产通知单：

护栏网，2024.9.3，尺寸：2050x2550mm 立柱：2400mm，450套



隔离栅, 2024.6.24, 标准网片: 640片; 2580米

声屏障, 2025.4.6, 高3米直弧形, 3050米

焊接网, 钢格板, 钢立柱, 护栏板, 刀片刺网, 防眩网, 防眩板, 边坡防护网, 石笼网等的生产通知, 均有规格型号, 具体数量, 交货期的要求。

生产通知单明确了关键的技术要求、表面涂覆要求、焊接要求等, 还明确了当批生产任务采购要求, 采购产品名称、规格和数量等。

通知单上有生产负责人、业务员、交货期以及各零件的规格型号以及交货期。生产信息明确。

●隔离栅生产工艺: 切割-焊框-镶片、焊接边框-打磨修整-镀锌或浸塑-检验-包装
过程控制情况

1) 原材料: 隔离栅使用: 低碳钢丝, 低碳钢管、镀锌管、塑粉等, 原材料质量控制见 8.6 条款进场验收记录。

2) 切割工序: 采购好的方管检验合格后, 按图纸尺寸下料, 使用切割机进行方管的切割, 有生产计划、图纸和技术要求, 控制参数主要是尺寸;

3) 边框焊接、镶片: 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。使用矩形管, 用二保焊焊接成客户需要的尺寸(1.8m*3m、2.3m*3m等不同尺寸), 再将网片焊接在框架上。焊工均持证上岗, 有《焊接作业指导书》。检验结论: 合格

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。

4) 打磨修整, 要求表面光滑, 平整;

5) 镀锌或浸塑(镀锌外包): 根据客户的需要浸塑: 一般墨绿, 主要是温度控制、和喷涂量的控制, 通过对外包方的控制和进厂验收来进行;

浸塑控制: 受审核方自有浸塑生产线, 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°C, 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: 王松。

镀锌过程外包, 签订协议, 进场验收见 8.6 记录。

6) 检验, 包装, 发货, 检验见 8.6 条款记录。

抽查 2024.12.18 日《隔离栅生产计划单》, 对数量、颜色、立柱、方钢等进行了规定, 提供了图纸。现场查看其关键过程下料、焊接过程的控制, 操作符合要求。

提供了《车间生产记录表》, 内有下料、切割、组装、焊接、检验、包装等操作人员签字转序, 检验员确认签字。

●防眩网生产过程控制

防眩网生产流程: 现场查看, 防眩网的加工过程与隔离栅类似, 防眩网的生产选取低碳钢丝进行网片焊接制作成网状结构, 主要是菱形网, 控制参数主要是网孔尺寸、边框尺寸、外形、表面质量等;

将边框和立柱进行焊接, 工艺与隔离栅类似;

焊接成型的防眩网进行浸塑。

产品检验合格后放行, 见 8.6 条款记录。

●防眩板:

防眩板生产流程: 防眩板使用原料主要是铁板或钢板, 剪切后进行冲压和焊接, 冲压过程和焊接过程与隔离栅和声屏障冲压和焊接控制过程类似;

●另查看护栏网、不锈钢网、钢格板与隔离栅、防眩网产品流程类似。保留了生产计划单和控制记录。

●查声屏障生产工序控制

1、生产工艺: 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) — 检验 — 包装

2、过程控制情况

抽查 2025. 4. 6 日《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，提供了图纸。

提供了《车间生产记录表》，内有屏体加工、折弯、组装、立柱焊接、包装等操作人签字转序，检验人员签字确认。

过程控制情况：

现场审核，声屏障车间用格挡进行区分，划分为冲柱车间、剪切冲压车间、金属板组装车间等；

车间正在生产 3 米，直弧形，声屏障，询问车间负责人，收到了生产计划和图纸，

查看冲柱车间，主要是冲床、钻床、电焊机等设备；

查看声屏障剪切冲压车间，主要有切割机、折弯机、冲床等设备，进行声屏障屏体的切割、折弯、冲孔等工序；

组装车间正在进行金属板组装，主要是填充玻璃棉、安装透明板等工序；

工序工人 4 人，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；

查看立柱焊接工序，焊接工序工人 3 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。

● 边坡防护网、石笼网

查看生产计划，有型号，规格，的具体要求。

查看现场操作，主要是进行窝边，手工操作，工序 5 人，主要控制外观，平整度和尺寸。

● 查看车间生产现场：

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，配备环保装置，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。

3、查看车间审核时的生产情况：

由工人各工序自检，工序之间互检，质检员专检，成品按 3%-7% 进行抽检。生产过程对质量的控制情况：检查时使用盒尺、游标卡尺、厚度尺和涂层测厚仪对产品的外形尺寸、网孔尺寸、涂层厚度、材料的厚度进行检查。

查看了生产人员自检和质检人员的检查记录：

现场查看三厂车间 1500*2000mm 规格的声屏障声屏障立柱、焊接网、声屏障组装、网片浸塑生产，员工按照图纸及技术要求进行生产，符合要求。

另查看一厂约有员工 20 余人，主要进行钢格板激光切割、H 型钢焊接、钢立柱焊接、不锈钢焊接网等过程控制符合要求。

关键过程为焊接、浸塑、喷塑，控制的要求

焊接过程：控制要求包括：焊接外形尺寸，2 级焊，焊缝高度 8mm，表面光滑、无漏焊，虚焊，控制电压 380，电流（110-140A）

控制的证据：抽查河北华久金属护栏车间焊接检验记录，2024. 11. 6 日 防眩网、2024. 8. 12 护栏网、2025. 1. 3 日立柱、2025. 5. 4 日焊接网的焊接检验记录，检验了工件尺寸、焊缝高度、外观、焊道等质量，均合格。

浸塑过程：

控制的要求：温度：（350-390），速度：（210-270）S/频次

控制的证据：查看了 2024. 10. 14 日、2025. 3. 3、2024. 12. 14 日的浸塑检测记录，对产品数量、尺寸、厚度、附着力等进行了检测，均符合要求。

现场观察的情况：生产线正在浸塑护栏网 1000*2300mm，浸塑，经了解与控制要求符合。经与生产负责人



交流对浸塑的要求、程序检测要求等熟悉。

喷塑过程：对隔离栅等半成品进行喷塑处理，采用自动粉末高压静电喷枪将塑粉喷涂到工件的表面，喷粉过程在封闭的喷粉室内进行，经高压喷枪喷出的塑粉表面带有负电荷，受静电引力作用吸附于工件表面形成厚度均匀的涂层，工件转移至固化箱，固化箱在同一侧设置进出口供工件进出，在固化箱内烘烤，主要控制参数为固化温度和时间。现场于操作工人交流，知晓对喷塑的要求、控制参数。

●管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认记录》，企业目前生产需要确认过程：焊接、浸塑、喷塑。

一抽焊接过程确认，对焊接过程进行了工艺确认：焊接设备、焊接人员持证上岗、焊接作业指导书、焊接工艺参数如电流、焊丝等方面进行了确认，具备特殊过程实施条件；批准：何云超 2025.1.10

另查特殊过程：喷塑/浸塑过程的确认记录，对自动喷塑/浸塑设备进行了检查、保养，编制了作业指导书，对关键控制参数进行了确认，对人员能力进行了确认，具备特殊过程实施条件，喷塑/浸塑过程符合要求。

批准：何云超，2025.1.10/2025.1.11

●外包过程：镀锌、产品运输。

●人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业5年以上工作经验，电工、焊工、叉车工均持证上岗，具体见7.1.2记录。

●以上过程根据客户合同及提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

●质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退、包换。

●目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

2.2.5 产品和服务放行

企业编制并执行《采购控制程序》，《检验规范》，包括每种产品进货检验项目等。

●收集了产品的相关标准：客户合同要求及参考标准如

JB/T 7860-2000 工业网用金属丝

GB/T 18850-2002 工业用金属丝筛网 技术要求和检验

GB/T26941.2-2011 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

JT/T646.1-2016 公路声屏障 第1部分：分类

JT/T646.2-2016 公路声屏障 第2部分：总体技术要求

GB/T 24718-2009 防眩板

GB/T18226-2015 公路交通工程钢构件防腐技术条件

GB/T20247-2006 声学 混响室吸声测量

GB/T19889.3-2005 声学 建筑和建筑构件隔声测量 第三部分：建筑构件空气隔声的实验室测量等标准规范。

●该公司策划的产品的监视和测量包括：进货检验和成品检验。质检人员进行了任命。配备了检验设备，且进行了校准，见7.1.5记录。现场与冯经理沟通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，验收合格之后登记数量进场放行，用于后续生产。验收不合格的原材料将做退回处理。对原材料镀锌板、铝合金板、铝合金型材、亚克力板、PC板、钢化玻璃、玻璃丝绵、泡沫铝、铆钉、H型钢、中厚板等的验证只需核对外观、尺寸、数量，验证材质单或检验报告。

抽查原材料检验记录：

原材料入库检验为验证外观、数量、规格的方式，合格后由库管入库抽查管家婆下列产品入库情况：

检验内容包括：外观、数量、规格等

--2024.9.1-9.30 日入库产品包括加胶玻璃、扁铁、H钢、方管等，

--2025.3.20-22 日入库产品包括镀锌丝、角铁、H钢、方管等

--2025.4.16 日入库产品包括、铝合金、异型管、圆管等

以上均记录了产品规格、数量、重量、供方名称、经手人。另抽其他日期其他原材料铝合金板、镀锌板、



型钢、玻璃丝绵等的进厂控制，符合要求。

●过程检验体现在 8.5.1 条款的审核。

●外包过程进场验收

经查，镀锌过程外包，镀锌外包方为河北腾泰翔科技有限公司，签订了外包协议，对镀锌的表面质量要求、涂塑层厚度等进行明确。镀锌件进场主要是对外观表面质量进行确认。每次镀锌的产品签订镀锌协议；抽查 2024.9.16、2024.12.16、2025.6.5 日镀锌件进场验收，均验收合格，有检验员签字。

●查成品出厂检验报告，成品检验依据顾客的技术要求和公司的“成品检验规程”。

●提供了隔离栅、防眩网、防眩板及声屏障等成品的出厂检验报告。

查看产品出厂检验报告：

--抽查 2025.5.18 格宾石笼网的成品检验记录，规格：网丝直径 2.7mm 边丝直径 3.4mm 绑丝直径 2.2mm 材质：锌铝合金丝网孔：80*100mm，检验项目：网孔尺寸、网丝直径、边丝直径、绑丝直径、表面质量等，检验员：冯佳；

另查 2025.6.2 被动防护网检验记录，均符合要求后出厂。

--抽查 2025.3.8 日刺丝隔离栅成品检验记录，规格：规格型号：立柱：60x30x3x1850 刺钢丝：Bw-2.8-76 检验项目：结构尺寸，结构长度，表面质量，股线直径，刺线直径，刺距，捻数，线缠绕股线圈数，每结刺数，刺长等，检验结论：合格，检验员：王闪，日期：2025.3.8

——抽查 2024.12.25 日声屏障成品检验记录，规格 3020*2000mm

检验项目：面板厚度、背板厚度、屏体长度、屏体高度、屏体厚度等，检验结论：合格，检验员：王闪，日期：2025.3.8。

——抽查 2025.6.6 日防眩板成品检验记录，规格：700*4000，

检验项目有：外形尺寸板高、板宽、厚度、表面质量，检验结论：合格，检验员：王闪

——抽查 2025.4.9 日防眩网成品检验记录，规格：3800*650mm，

检验项目有：外观质量、锌层厚度、涂层厚度、网孔尺寸、边框尺寸等，检验结论：合格，检验员：王闪

——抽查 2025.5.18 格宾石笼网的成品检验记录，规格：网丝直径 2.7mm 边丝直径 3.4mm 绑丝直径 2.2mm 材质：锌铝合金丝网孔：80*100mm，检验项目：网孔尺寸、网丝直径、边丝直径、绑丝直径、表面质量等，检验员：王闪；

另查 2025.4.3 日边坡防护网检验记录，均符合要求后出厂。边坡防护网与石笼网工艺相同，控制参数类似，只是规格不同，应用场景不同时产品叫法有所不同。

另抽 2025.4.1 日，钢格板网 Gw-2.5-22，出厂检验记录

——2023.4.25，不锈钢隔离栅，2400*1950mm，报告编号：HJJC20230425-1，合格。

——2023.4.12，防眩网，850*4000mm，报告编号：HJJC2023HYS026FXW，生产批号：2023HYS026，检验项目包括：上下立柱规格、聚酯涂层厚度、网片外形尺寸、涂层厚度、镀锌层均匀性、涂塑层均匀性、镀锌层附着性能、外观质量，合格。

2024.4.3 护栏网、2024.5.9 日护栏板等的检验报告，均检验合格。其他日期其他型号的产品的出场检验报告，均记录了检验项目和检验数据及结论。合格后放行。

外部检验：

抽中国国检测试控股集团股份有限公司国家建筑材料测试中心出具的金属声屏障检测报告，报告签发日期：2025.5.16，详见附件。

上级部门监督抽查：无。

经查，企业的放行过程控制符合要求

2.2.6 环境因素识别和危险源识别：

仍执行公司《危险源和环境因素辨识、评价控制程序 HJJS/CX-04》；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，生产部负责环境因素的汇总、评定、登记和更新。现场沟通，车间增加了边坡防护网和石笼网，主要是进行网片的加工，对其涉及的环境因素和危险源进行了辨识和补充。

●提供《环境因素识别评价表》，涉及办公区、生产区等各过程，生产过程中能结合生命周期观点，从原



材料的采购、验收、产品的加工组装、产品运输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;生产部识别出环境因素:办公过程中的资源消耗,固废排放,生活垃圾排放,生产车间原材料消耗,设备运转能源消耗,设备运转产生的噪音、固废排放,设备维护清洗工具、机具油布、铁渣、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、原材料的消耗、生产(焊接)过程中产生的飞花、火灾、焊接过程发生的热辐射等;

可以提供《重大环境因素清单》,其中重要环境因素:固废排放、噪声排放、废气排放、能源消耗、火灾、爆炸;

查见《危险源识别及评价表》,对各部门识别的危险源进行了汇总。

生产部和车间对其管辖范围内的危险源进行了辨识。按照制度要求,生产部对作业活动进行了识别,包括日常办公,焊接作业,切割作业,浸塑作业,检维修作业,临时用电作业等;结合作业活动识别的危险源包括:机械伤害、烫伤、触电、高空坠物、车辆伤害、火灾等;

评价出不可接受风险:机械伤害、火灾、爆炸、触电、废气吸入、噪声伤害、起重伤害、物体打击,评价准确;

识别基本全面。

2.2.7 合规义务、法律法规及其他要求

执行公司《法规和其他要求控制程序》。综合办公室负责收集适用的环境、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2025年1月10日更新的《环境法律法规其他要求清单》《职业健康安全法律法规其他要求清单》,收集的安全法律法规:中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国消防法、工作场所所有害因素职业接触限值、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、河北省消防条例、河北省建设项目环境保护管理条例、河北省工伤保险条例等;

综合办公室定期通过网络查询,及时更新。经查,法律法规均为最新版本。

2.2.7 合规评价:

在合规性评价方面,依然执行《合规性评价控制程序》。综合办公室负责定期组织进行法律法规合规性的评价。

综合办公室于2024年11月2日组织进行合规性的评价,提供有合规性评价报告,针对企业适用的环境、职业健康安全方面的相关法律法规和其他要求的遵循情况进行了评价,针对适用法规的条款及现状符合性进行了评价,并形成了《2024年度法律、法规及其它要求合规性评价报告》,针对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: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。近一年来未发生过环境、安全事件和事故。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。

符合要求。

2.2.8 运行控制:

现场巡视,车间宽敞明亮,干净整洁。

经查,企业制定了环境运行控制程序、职业健康安全运行控制程序、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。



现场巡视环境和职业健康安全运行控制情况:

	控制措施	现场观察的控制情况
机械伤害	安全操作规程、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，包括护栏网车间剪切机、焊接机等设备，及声屏障车间冲床、折弯机、冲孔机、成型机等设备使用过程中，员工能遵守安全操作规程，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，电闸防护尚可，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 2024 年 12 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。一厂有 4 台天车，已进行检验。 护栏网车间有 2.8T 天车 3 台，声屏障车间有 2.5t 天车 2 台，每月均维护一次，查 2025 年 4 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（涂层不均匀或损坏的工件）、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，由华久公司统一处理。 环保设施有活性炭吸附，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；危废合同见附件。 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。 废污泥编织袋包装后暂存于危废间，定期由有资质单位处置。
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	车间内设置有安全通道标识、应急照明，各车间配备了灭火器，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。
噪声排放	封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场组装噪声不大	主要噪声污染源主要为风机噪声，采取基础减振和厂房隔声的降噪措施。现场查看主要是护栏网生产线、声屏障生产线等生产设备（剪板、切割、电钻等）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。检测报告由华久公司进行了整个厂区的检测，报告显示排放均达标。
车辆伤害	叉车人员持证上岗，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，不高声鸣笛。装卸货物不能超高。提供了叉车工证件和叉车检验



		<p>及尾气排放检测报告。</p> <p>车间进入须有专人陪同，门口张贴了入场须知，进行了安全和环境运行控制的告知。</p>
<p>废气排放</p> <p>粉尘排放</p>	<p>a 配备了环保设备，集气罩、除尘设备、15m 排气筒、二级活性炭</p> <p>b 环境监测</p> <p>c 响应河北省重污染天气应急响应措施。</p>	<p>a 一厂主要是切割和焊接工序，焊接和机加工过程的无组织废气配有集气罩、除尘设备和 排气筒。</p> <p>三厂加加工、焊接和浸塑工序配有除尘设备、二级活性炭、15 米排气筒。废气污染源主要为喷塑废气、喷塑固化废气、浸塑。喷塑废气经底吸装置收集后经一套“旋风除尘+筒除尘”装置处理后排入塑粉仓；喷塑固化废气在喷塑流水线进出口处经集气罩收集，收集后废气送至一套两级活性炭吸附装置处理，处理后废气经 1 根 15 高排气体排放；喷漆废气及烤废气分别经喷漆室和烤漆室顶部抽风管道收集后由一套“三级水喷淋+过滤棉+两级活性炭装置”处理，处理后废气由 1 根 15m 高排气筒排放。固体废物污染源主要为喷塑废气除尘灰漆渣、废活性炭、废过滤棉，喷塑废气除尘灰、漆渣与废过滤棉均为一般工业固体废物，除尘灰主要成分为塑粉经收集后回用于喷塑工序，废过滤棉经收集后送一般固废填埋场处置，废活性炭为危险废物，经收集后暂存于厂区现有危废间，并定期交由有相关危废资质单位处置。</p> <p>两条浸塑流水线产生废气分别经一套“袋式除尘器+两级活性炭吸附装置”处理后由各自 15m 高排气筒排放。</p> <p>抽 2025 年 1-3 月的《浸塑环保设备运行记录》，记录了设备的运行时间。查看 2024.6-12 月《焊接环保设备运行记录》，记录了设备的运行时间、设备状况等。</p> <p>b 环境监测：提供有环境检测报告，排放达标，见附件。</p> <p>c 编制了《重污染天气应急响应操作方案》，有重污染天气响应的措施，有火灾和触电等的应急预案，符合要求。</p>
<p>废水排放</p>		<p>建设有水池，针对生产废水排入水池，污水经沉淀后，经允许排放至马屯丝网基地污水处理厂。生活废水采用沉淀井、化粪池进行处理，达标废水经官网进入马屯丝网基地污水处理厂。</p>
<p>职业病</p>	<p>进行职业危害因素检测、人员职业病体检，发放劳保用品</p>	<p>焊接工序安装了集气罩、除尘设备、15m 排气筒，浸塑工序安装集气罩、除尘设备、二级活性炭及 15m 排气筒，喷塑工序临时外包。操作工佩戴了防毒面具、防护口罩、耳塞；人员定期发放劳保用品。查看了劳保用品发放和领用记录。</p> <p>企业介绍，职业危害因素检测已过期，管代与当地卫生部门及职业危害因素检测公司均进行了沟通，卫生部门每年根据企业现场的日常检查结果，出具当年需要进行职业病危害因素检测的企业名单，华久公司 2024 年和 2025 年均不在名单内。且企业原有产品生产工艺不变，防护措施较好，新增加的边坡防护网和石笼网主要是进行组装，基本无粉尘和废气。提供了说明文件。</p> <p>提供了员工的体检报告，未见异常。</p>

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。

巡视生产部办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

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。

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。

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。

2.2.9 应急准备和响应

企业编制有《应急准备与响控制程序》。生产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。

编制了《综合应急预案》，识别的潜在事故和紧急事件为：油品泄露、火灾、机械伤害、触电、中暑、自然灾害等。预案对潜在紧急情况进行应急准备并做出响应进行了规定。

《重污染天气应急响应操作方案》2020.10，编制了《突发环境事件应急预案》2021.7。

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救援小组，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：

——演练记录 1：2024 年 11 月 9 日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了危废泄漏应急演练。演练内容：假设危险废物贮存仓库两名操作人员巡检过程中发现废机油发生洒漏，演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，预案适宜性充分性评审：全部能够执，完全满足应急要求；

——演练记录 2：2024 年 9 月 6 日进行了机械伤害事故应急演练。演练地点：车间，提供了演练计划，演练记录和演练总结及预案评价。

另抽其他日期其他日期的触电、火灾事故演练，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。自上次审核以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求。

2.2.10 绩效

依然执行《绩效测量和监控控制程序》，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、目标考核、过程的监视和测量检查等。



内审、管理评审、目标考核、合规性评价详见 9.2/9.3/6.2/9.1.2 的审核记录。

提供了《环境安全绩效检查记录》，内容包括：部门、检查内容（废弃物分类处理情况、消防器材火灾隐患、是否有消防标识、消防通道、检查环境安全隐患及应急演练、能源消耗、重要环境因素控制记录、生活污水排放情况等）

另有检查结果、检查人、检查日期，每季度进行一次检查。

——抽查 2024.12.27、2024.9.28《环境安全绩效检查记录》，均符合要求。

查看 2025 年 1 季度检查记录，符合要求。

●日常监督检查：管代负责对各部门的环境安全行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：现场管理情况、环保设施使用情况、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，综合办公室验证整改效果。

●环境绩效监测：目标、管理方案已完成。

一般固废（废下脚料、不合格品、废铁丝、钢板等），按规定收集，卖给废品收购站。废硒鼓由供方回收。华久公司《年产 75 万平护网 30 平项境影表》2015 年 3 月 26 日通过原饶阳县环境保护局审批审批文号为“饶环表[2015]2 号”并于 2017 年 1 月 26 日取得该项验收意见，验收文号为“饶环验[2017]9 号”。提供有验收意见。

根据公司发展需要，一厂声屏障生产迁移至三厂区，二厂区的喷塑和浸塑生产线迁移至三厂区，并于 2022 年 5 月，编制了华久公司一厂区建设项目环境影响评价报告表和华久公司三厂区建设项目环境影响报告表，2023 年 2 月 17 日取得了验收。提供了固定污染源排污登记表。

二厂区现已更名为河北华久敏发金属制品有限公司，与本公司生产无关。

●职业健康安全绩效监测：目标已完成。为员工缴纳了社保。

现场沟通，企业介绍，职业危害因素检测已过期，管代与当地卫生部门及职业危害因素检测公司均进行了沟通，

卫生部门每年根据企业现场的日常检查结果，出具当年需要进行职业病危害因素检测的企业名单，华久公司 2024 年和 2025 年均不在名单内。且企业原有产品生产工艺不变，防护措施较好，新增加的边坡防护网和石笼网主要是进行组装，基本无粉尘和废气。提供了说明文件。

提供了员工的体检报告，未见异常。

天车检验报告、叉车检验报告及尾气检测均在有效期内。

查三厂车间车间院内液压储罐一个，但未提供特种设备使用登记的证据，安全阀和压力表也尚未进行校验，开具不符合。

●监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

近一年以来没有发生过质量投诉、环境污染事故、安全事故。

经查，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：

策划编制了《内部审核控制程序》，程序要求：每年内审至少一次，并要求覆盖本公司质量、环境和职业健康安全管理体系所有要求的内容。

查企业 2024 年按程序要求策划并开展了内部审核。提供有以下资料：

1、查有《内部审核实施计划》，编制：乔璐璐 批准：陈顺良 日期：2024.11.1

计划于 2024 年 11 月 11-12 日进行公司 2024 年度质量、环境和安全管理体系

内部审核组长：乔璐璐（A） 组员：崔文亨（B）有《授权书》，内审员经过了任命

计划规定了审核的目的、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。

2、提供了内审首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；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，内审员没有审核自己的工作。

3、本次内审发现 1 项不合格，发生在综合办公室 EO6.1.3，为一般不符合项，编制了《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，内审员并对其有效性进行了验证。

4、本次内审编制有《内部审核报告》，审核结论：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。

编制：乔璐璐，批准：陈顺良，日期：2024.11.12

经询问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

管理评审：

公司规定每年至少进行一次管理评审。

●查企业 2024 年 11 月 30 日组织进行了管理评审。现场与管代沟通，管代能说出管理评审的时间，改进建议的内容。

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。

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：以往管理评审结果、本年度内审结果，对与公司相关的法规要求及其他要求的一致性的评估、来自有兴趣的外部相关方的信息，包括投诉、质量、环境、安全的过程的业绩、产品的符合性、资源的充分性、有效性、公司的环境绩效、职业健康安全绩效；目标和指标的完成情况；改善和防止措施的情况；顾客的满意度、顾客投诉等；公司的合规性情况；环境因素、危险源的发生情况；公司内外环境和因素的变化汇总；公司风险措施和有效性评价；供方产品质量、环境、安全情况；改进的建议。纠正措施的实施情况；可能影响质量、环境、职业健康安全管理体系的变更；管理方针的适宜性。

提供了管理评审会议签单表及各部门总结报告，管理者代表做的总结报告，报告内容全面。

提供《管理评审报告》，总经理对管理评审进行了综述和总结。

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、声屏障、不锈钢网、焊接网、钢格板、钢立柱、护栏板、刀片刺网、防眩网、防眩板、边坡防护网、石笼网的生产及服务的需求。

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。

改进建议：改进建议提升销售及售后人员服务意识，加强出口管理工作。查培训记录，进行了培训，培训内容包括产品知识，售后服务管理要求，出口贸易实务操作，客户开发与维护等方面。已完成，符合要求。抽上年度管理评审完成情况，已完成。

2.4 持续改进 符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制：

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

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

生产过程中出现的合格评审后进行返工或报废处理。

查有《不合格品控制记录》

抽查 2025. 3. 21 日声屏障立柱焊接漏焊不合格，进行补焊处理。

查针对不符合，组织生技部和质检员进行了原因分析：操作不当；处置方式：补漆处理，补漆处理后检验合格，进行了放行。事后对操作人员进行了操作规范等相关培训。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

依然执行《纠正措施控制程序》《事件调查、不符合管理控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，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，制定了纠正措施，目前实施中。

对日常工作检查，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。

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：扩大范围，体系文件变更
- 4) 资源配置：基本无变化
- 5) 产品及其主要过程：增加了边坡防护网和石笼网的生产，网片编织过程外包
- 6) 法律法规及产品、检验标准：增加了边坡防护网和石笼网相关执行标准
- 7) 外部环境：外部市场竞争激烈，利润降低
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：增加了边坡防护网和石笼网的生产
- 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

上次不符合发生在办公室QEO7.2条款，不符合已整改，措施基本有效。

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，河北华久金属制品有限公司的

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 type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input 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

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、徐红英



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后,北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后,我们的合作关系将提高到新阶段,北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息,贵单位也可以对外宣传获得认证的事实,以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列(但不限于)各项:

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求,建立职责和程序,正确使用认证证书和认证标志,认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址: www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益,希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件:包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排,确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况,请贵公司按照要求接受监督审核,监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩,以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核,证书将会被暂停,请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司,以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行,请贵单位遵守认证合同相关责任和义务,按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核,有可能提前较短时间通知受审核方,希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS(中国合格评定国家认可委员会)认可标志的认证证书,应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核,如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定,被认证方应接受政府主管部门的抽查;根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时,恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下,可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中,对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉,电话:010-58246011;也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉,以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。