

项目编号：20367-2023-EO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：唐山市开平区景州钢丝制品有限公司

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）：朱晓丽

审核组员（签字）：/

报告日期：2025年6月20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：朱晓丽

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	朱晓丽	组长	审核员	2024-N1QMS-4205805	17.12.03
A	朱晓丽	组长	审核员	2024-N1EMS-4205805	17.12.03
A	朱晓丽	组长	审核员	2022-N1OHSMS-1205805	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	徐秋兰	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 Q1 EO2 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：

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：中华人民共和国劳动法、消费者权益保护法、安全生产法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国民法典、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国可再生能源法等

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：规划环境影响评价条例、



中华人民共和国水法、唐山市火灾事故调查处理规定、唐山市危险化学品安全综合治理实施方案、唐山市水污染防治“一法一条例”、唐山市建设工程安全事故应急救援预案、唐山市环境噪声状况及对策、唐山市安全生产标准化建设实施意见、唐山市节约用水条例、中华人民共和国安全生产法、易制毒化学品管理条例、国务院于进一步加强安全生产工作决定、架空绞线用镀锌钢GB/T3428-2012镀锌钢绞线YB/T5004-2012金属线材缠绕试验方法GB/T2976-2004金属线材扭转试验方法GB/T239-1999金属线材反复弯曲试验方法GB/T238-2002金属拉伸试验方法GB/T228-2002钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定GB2103-2008钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定GB2104-2008非机械弹簧用碳素弹簧钢丝YB/T5220-2014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18日上午至2025年06月20日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年07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）：

E:非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、通信用镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、通信用镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

Q: 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、通信用镀锌钢绞线的生产

范围变更原因：对范围进行具体界定，降低审核风险

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：唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧

办公地址：唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧

经营地址：唐山市开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧

多场所地址：

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:综合部 QEO9.2/质检部 Q7.1.5

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27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20日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审管理评审有效性、内审员能力、环境检测、员工体检、生产过程、放行过程控制、特种设备管理

3) 本次审核发现的正面信息：受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：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：标准理解、员工管理意识、环保、安全意识提高；特种设备管理；环境因素、危险源运行控制有效性有待提高；

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

公司质量、环境、职业健康安全目标：

质量目标：产品出厂一次交验合格率≥95%；合同履约率≥95%；顾客满意率≥90%

环境目标：生产现场噪声控制符合国家标准：现场噪声：≤85分贝；生产现场扬尘控制达到国家标准；产品垃圾固体废弃物达标排放：1)有害废弃物控制率100%，2)一般废弃物控制率≥90%；危险化学品控制率100%；

职业健康安全目标：人员安全保证率100%职业健康安全事故：火灾、触电事故为零 生产现场轻伤人数控制在2%以内；生产过程重伤率为零；职业病体检覆盖率100%

组织对公司质量、环境、职业健康安全目标、指标予以分解，并在相关职能层次部门建立分目标，按要求进行考核。

2025年1月12日、2025年5月26日分别对公司2024年6-12月份、2025年1-5月份的目标进行考核，目



标显示目标达成，统计负责人：徐秋兰

企管部

法律法规跟踪收集更新例行 1-2 次/年；

体系运行的改进项不低于 1-2 项/年；

体系文件培训覆盖率达到 90%以上；

环境因素危险源及风险和机遇的评估每年 1 次

内部审核和管理评审不低于 1/年次；

体系运行绩效检查计划实施率 100%；

年度人员培训覆盖率 99%；

保证培训计划完成率达到 100%；

办公废弃物的当天及时清理，环境因素空置率 95%以上；

劳保用品发放率 98%；职业病体检覆盖率 100%；

目标在部门进行了分解，按要求时间考核，并在 2024 年 6-12 月份、2025 年 1-5 月份分别进行了考核，结果显示本年度目标实现

销售科

合同评审率 100%；

向相关方宣传和施加影响覆盖率 100%；

每年进行一次顾客满意度调查汇总分析；

保证向顾客提供各项优质的服务，保证顾客对服务的满意率不低于 92%；

本部门环境因素及危险源控制率 100%；

办公固体废弃物当天清理，现场无固废；

经考核 2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月份目标完成情况状况，各项目目标均已达成

供应科

本部门环境因素及危险源 100%；采购计划完成率 95%以上；采购产品合格率 95%以上；供货商审核覆盖率 100%；办公固体废弃物当天清理，现场无固废；危险化学品控制率 100%；库房公固体废弃物当天清理，无固废

经考核 2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月份目标完成情况，各项目目标均已达成

生产科

确保人员、人身安全，工伤失误率为零；

保证产品的一次交检合格率为 95%；

生产工程进度按时完成率 96%以上；

劳动保护执行达标率 100%

安全设备按规定使用率 100%

设备完好率 95%以上；

生产现场安全检查覆盖率 100%

应急预案演练计划实施率 100%

重要环境因素和重大危险源控制覆盖率 100%；

库存台账准确率 95%以上

体系运行的改进项不低于 1-2 项/年

体系文件培训覆盖率达到 90%以上

环境因素危险源及风险和机遇的评估每年 1 次

内部审核和管理评审不低于 1/年次；



体系运行绩效检查计划实施率 100%

年度人员培训覆盖率 99%

保证培训计划完成率达到 100%。

办公物资供应及时率及合格率 95%以上

办公废弃物的当天及时清理，环境因素空置率 95%以上

劳保用品发放率 98%；职业病体检覆盖率 100%；

2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月管理目标检查记录表，目标均已完成

质检科

办公区域固体废弃物分类处理达标率 100%；确保监视测量设备每年送检一次；采购的材料及设备平均合格率达到 97%。控制产品检验漏检率 1%以下，按规定抽样覆盖率 100%；每年提供 1 次数据分析报告；重要环境因素和重大危险源控制覆盖率 100%；

按季度进行目标考核，提供了 2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月管理目标检查记录表，目标均已完成

技术科

技术文件发放准确率 95%

工艺文件执行率 100%；产品检验一次合格率 96%以上

每年研发新项目 2 个

办公区域固体废弃物分类处理达标率 100%

重要环境因素和重大危险源控制覆盖率 100%；

按季度进行目标考核，提供了 2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月管理目标检查记录表，目标均已完成

安全科

生产现场安全每日巡查 1-2 次，现场处理潜在隐患

每年组织 1-2 次突发事件应急预案的演练

定期检查厂内消防器材 每年更换 1 次

完成安全月度检查计划 100%

抽查安全科 2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月安全目标，均完成，符合要求。

设备科

设备维修合格率 99%；生产报修反馈时间 24 小时内完成维修

设备完好率 95%以上；

提供了 2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月管理目标检查记录表，目标均已完成

财务科

为体系运行资金支持及时率 100%以上；

每年提供一次节能降耗的数据统计；

本部门环境因素和重大危险源控制达标率 100%；

提供了 2024 年 6-12 月、2025 年 1-5 月管理目标检查记录表，目标均已完成

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

环境因素/危险源

●编制了《环境因素识别和评价控制程序》，符合标准要求。



●查《环境因素识别评价表》，按活动和过程识别出生产过程环境因素包括电解脱脂、酸洗、烘干、锌锅、喷淋塔废气等废气排放；二级冲洗废水、脱脂后清洗废水、喷淋塔定排水、锅炉软化水废水、锅炉排污水经污水站处理废水排放；450 拉丝机、捻股机等设备噪声排放；拔丝拉拔头、废助镀液再生氢氧化铁、锅炉房离子交换树脂、镀锌锌渣等固废排放；酸洗废盐酸、脉冲除尘器除尘灰、污水处理站废活性炭、污水站污泥、反渗透膜、氢氧化钠包装、超声波酸洗废渣、实验室试剂瓶、化验废液、废滤布、废机油桶、设备维修废润滑油危废处理等。评价考虑了时态、状态，对环境影响等进行评价，评价出重要环境因素。查《重要环境因素清单》，生产科涉及的重要环境因素 4 项：废水排放、废气排放、噪声排放、固体废弃物排放（一般固废、危废）、潜在火灾。针对重要环境因素制定了管理方案和控制措施。评价符合程序要求及公司的实际情况。

●查企业编制的《危险源辨识、风险评价和风险控制程序》，对影响职业健康安全的危险源，评价其风险程度及级别，不可接受风险评价的标准和更新的时机，并确定更新不可接受风险因素从而进行有效控制等方面的管理要求进行了规定，满足要求。

查见《危险源辨识及评价清单》，用打分法考虑了作业活动、危险源、危害分类、风险等级、时态/状态等，识别出项目部危险源包括：触电、火灾、机械伤害等。

提供了《重大危险源控制清单》共识别出不可接受风险涉及：触电、火灾、机械伤害、高温伤害等，评价符合程序要求及公司的实际情况。对危险源的控制措施包括配置所需设备并定期维护，制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。

法律法规及其他要求、合规性评价

●根据《法律法规及其他要求管理控制程序》《合规性评价控制程序》要求，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《法律法规清单》收集的环境和安全法律法规：中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国可再生能源法、规划环境影响评价条例、中华人民共和国水法、唐山市火灾事故调查处理规定、唐山市危险化学品安全综合治理实施方案、唐山市水污染防治“一法一条例”、唐山市建设工程安全事故应急救援预案、唐山市环境噪声状况及对策、唐山市安全生产标准化建设实施意见、唐山市节约用水条例、中华人民共和国安全生产法、易制毒化学品管理条例、国务院关于进一步加强安全生产工作决定等对公司法律法规及要求遵守程度进行评价。

●提供了 2025 年 1 月 16 日《合规性评价报告》，对适用的法律法规进行了评价，包含了适用的法律法规及其他要求。

评价报告：通过本次合规性评价活动我们不难看出，各部门人员都能够在遵循有关的法律法规的前提下完成好自己的本职工作。从评价结果和回顾近来公司的控制手段，致使公司未发生过破坏环境保护的事件，无一例单位或个人投诉有关安全隐患或污染环境等事宜。公司的环境保护行为基本符合环境法律法规要求。公司外出人员在旅途中未发生任何一例交通事故，未发生过任何轻伤或其他事故。自体系运行以来也从未发生过安全事故。虽然在检查活动中发现的存在违反规定行为和对在合规性证据收集过程中发现的不符合。但在责任部门的积极配合整改，并及时分析原因制定和实施纠正及纠正措施。因此，检查发生的不符合性均已得到有效关闭。通过贯标、培训和实施健康安全与环境管理体系，本公司全体员工对环保意识和职业健康安全有了明显的提高，对于每个员工的人身健康和安全的自我保护意识、预防措施的意识也明显初见成效。但是，同时也启发了我们对今后的经营活动中的健康安全与环境方面的各类影响因素的关注和重视。

履行环境法律法规及其他要求的义务，应在日常加强法律法规执行的自觉性，但从总体上看我公司能够自觉遵守法律法规和标准的要求，符合法律法规的要求；也能够满足公司环境方针的要求。本公司对应法律条文要求的遵循情况由企管科通过查阅法律法规与本公司非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线等产品的生产活动中环境因素和危险源的对比后，符合情况均在《合规性评价记录表》中作出判定。公司的业务活动全过程中的未见超出法规要求的现象，全部符合法律法规的相关要求。

希望各部门全体员工应通过本次合规性评价及认真分析后，在以后的工作中，各部门应进一步改进工作中存在薄弱环节，以持续改进健康安全与环境行为获得个更好的管理绩效。



合规管理基本符合要求。

环境安全运行控制

编制与环境、安全体系运行控制有关的文件有《固体废弃物管理控制程序》、《危险化学品管理控制程序》《环境和职业健康安全运行控制程序》、《员工健康管理程序》、《应急预案》、《消防管理制度》《一场一策》《危废管理制度》等。

生产流程:

弹簧钢丝生产流程: 盘条(酸洗、磷化后)—水箱拔丝机—收线

企业负责人介绍说: 目前基本均为采购热处理后的盘条, 热处理生产线目前停用。

待镀钢丝生产流程: 盘条--机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程: 待镀钢丝--放线—碱洗—水洗--酸洗--水洗--助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程: 上放线架—打轴—绞合—收线—成品

1 废气排放: 电解脱脂、酸洗、烘干工序: 措施: 引入现有 3#镀锌线的喷淋塔处理后通过 15m 排气筒排放

锌锅: 措施: 1#锌锅燃烧天然气, 2#、3#锌锅为电加热, 1#、2#锌锅安装超低氮燃烧器处理后通过 15m 排放, 3#镀锌线锌锅颗粒物脉冲布袋除尘器处理后通过 15m 排气筒排放

天然气锅炉: 安装超低氮燃烧器处理后通过 15m 排放、已停用。

热处理炉燃烧天然气: 由于受市场环境的影响, 热处理生产线验收后一直处于停产状态。企业直接采购热处理后的盘条。

喷淋塔废气: 1#2#3#镀锌线烘干废气中的氨气与电解脱脂热蒸汽、超声波清洗热蒸汽共用一套吸风系统, 经水喷淋塔喷淋处理后排放

提供 2025 年 1 月 23 日河北正联环保科技有限公司 (HBZL 自行检测 (2025) 0017 号), 废气达标, 具体见附件。

提供 2024 年 12 月 30 日秦皇岛市秦安职业卫生检测检验有限公司职业场所危害检测报告, 具体见附件。

2 废水排放: 东厂区废水: 盘条预处理后的清洗水循环使用, 不外排, 定期补充新水。

二级冲洗废水、脱脂后清洗废水、喷淋塔定排水、锅炉软化水废水、锅炉排污水经污水站处理 (中和曝气+絮凝沉淀+超滤+反渗透法), 污水厂护理站弄盐水与生活污水一并外排。经污水处理站处理后进唐山市东郊污水处理厂。

提供 2025 年 1 月 23 日河北正联环保科技有限公司 (HBZL 自行检测 (2025) 0017 号), 废气达标, 具体见附件

3、噪声排放: 450 拉丝机、捻股机等设备; 封闭车间、设备基础减震

提供 2025 年 1 月 23 日河北正联环保科技有限公司 (HBZL 自行检测 (2025) 0017 号), 废气达标, 具体见附件

提供 2024 年 12 月 30 日秦皇岛市秦安职业卫生检测检验有限公司职业场所危害检测报告, 具体见附件。

提供环保设备运行记录:

酸雾塔 1-3 线检查表:

日期	设备是否正常运行	管道是否破损、喷淋是否正常	是否吸气	地面是否有积水	检查人
2025.6.16	正常	正常	有	无	季卫军
2025.6.17	正常	正常	有	无	季卫军
2025.6.18	正常	正常	有	无	季卫军

.....

除尘设备检查表:

日期	设备是否正常运行	管道是否破损、喷淋是否正常	风量是否正常	压缩空气是否正常	是否吸气	检查人
2025.6.17	正常	无	正常	正常	正常	季卫军
2025.6.18	正常	无	正常	正常	正常	季卫军

脱销设备检查表:

日期	设备是否正常运行	管道是否破损	风量是否正常	罐内颗粒高度是否正常	是否吸气	检查人
----	----------	--------	--------	------------	------	-----



2025.6.17 正常 无 正常 正常 正常 季卫军

2025.6.18 正常 无 正常 正常 正常 季卫军

4、固体废物排放：拔丝拉拔头、废助镀液再生氢氧化铁、锅炉房离子交换树脂、镀锌锌渣等：回收出售
查一般固废处理记录：每月月底进行统一处理。查看一般固废收集合同（污泥：唐山恒晟纳源环保科技有限公司）、锌渣、铁皮河北瑞纳铂开再生资源有限公司、锌渣唐山市玉田金州实业有限公司

抽 2024-2025 年一般工业固废物流向汇总表：负责人：崔守辉 填表人：刘富国

写明了代码、名称、类别、产生量、存储量、累计存储量，符合要求

皂液循环池沉渣：送垃圾填埋场处理

电解脱脂碱性废液：暂存于废脱脂液池，用于污水处理站调节 PH 值

酸洗废盐酸、脉冲除尘器除尘灰、污水处理站废活性炭、污水站污泥、反渗透膜、氢氧化钠包装、超声波酸洗废渣、实验室试剂瓶、化验废液、废滤布、废机油桶、设备维修废润滑油：暂存于废酸罐内、或危废间，有资质单位回收处理。

抽危废处理协议：

乙方：唐山盈顺特种货物运输有限公司

现场查看危废间：危废分类分区存放，建立了危废台账，危废间施行双人双锁制度，管理符合要求。

危废间面积 30 平方米左右，地面进行了防渗透处理，张贴了 MSDS，抽入库台账：

记录了产生批次编码、产生时间、行业俗称、国家危险废物名称、危险废物类别、危险废物代码、产生量、计量单位、包装容器、数量、产生危险废物设备、产生部门经办人、去向，符合要求

抽 2024 年 12 月 27 日危险废物转移联单

废物名称：废脱脂液 废物代码：900-352-35 危害特性：腐蚀性 数量：3 桶

危险废物管理符合要求。

5、防尘、毒设施的设置：

该企业除锈过程剥壳后采用主动旋转式钢刷清出氧化铁皮粉末，剥壳机采用封闭设计，剥出的氧化皮自动掉落到氧化皮收集盒内，极大减少粉尘逸散。拉丝粉放入漏斗式容器内，有效减少拉丝机运行时产生粉尘。该企业镀锌工艺设有 3 台除尘器，可以有效减少氧化锌逸散；镀锌工艺设有 2 套脱硝设备，3 套酸雾吸收塔。超声酸洗、助镀锅均设有集气罩，加热状态下的毒物可以通过集气罩进入脱硝设备、酸雾吸收塔处理后排放。

车间内设有轴流风机及设有 2 台烟尘净化器。

6、防高温设施设置及运行情况

该企业在车间内设有轴流风机进行降温。

7、应急救援设施的设置情况

该企业针对可能发生的高温中暑，制定了应急救援预案，成立了应急救援组织。

该企业在锅炉房、镀锌生产线设有天然气泄漏报警器，在镀锌车间设有 2 个冲洗水龙头。报警器进行了检验，具体见附件。

应急救援设施：急救药箱，药箱内配有止血带、硝酸甘油片、云南白药、碘伏消毒液、75%酒精消毒液、过氧化氢溶液、创可贴、烫伤膏、3%硼酸、2%碳酸氢钠。医疗救护医院为开平医院。

8 职业病防护设施的维护情况

该企业由组织各车间定期对在用设备进行维护，其中包括对职业病防护设施和应急救援设施、生产设备及防护设施维护。现场调查和检测过程中职业病危害防护设施均能正常运行，该企业定期对环保设施进行检查维护，确保防护设施的运行和防护效果完好。

提供 2024 年 10 月 11 日唐山博仁医院职业健康检查总结报告，具体见附件。

能源资源管控：

生产过程注意节水、节电、节约材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时橡胶还可以回收再利用。

7、潜在火灾管控：



公司生产车间和办公区域配备了灭火器，均符合要求。

8、安全防护：

公司给员工发放手套、口罩、工作服、劳保鞋等劳保用品。

查到“劳保用品发放记录表”，抽查 2025 年 4-6 月发放了手套、口罩、耳塞等发放记录，有领用人签字，符合要求。

9、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。

10、为主要长期员工上社保、意外险，查见交款证明。

11、为环境和职业健康安全管理体系运行提供了财务支持，2024-2025 年度主要投入在意外保险、安全培训、环保设施、垃圾处理、消防设备、劳保用品等方面，预计支出约 84000 元。

12、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用。

13、现场运行控制：

现场巡视生产区域配备有灭火器多个，各车间均配有灭火器。

现场查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩戴要相应的防护措施，如耳塞、口罩、手套等。操作人员穿戴有工作服、工作鞋等安全防护用品。

各车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。

各工序按操作规程进行作业，现场基本实现了机械化，人员较少

提供了起重设备检验合格报告，操作工介绍起重机下禁止站人，在地面遥控操作，起重时检查有无挂好，避免脱钩。设备有防护设施，废边角料集中堆放外售，操作工穿工作服戴手套。

使用手持电动工具时先检查有无电线裸露等安全隐患。

配电室门口设有防鼠挡板，配有绝缘手套、绝缘鞋、高压验电笔、安全帽，内部配有灭火器。

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。

车间安装有应急灯和应急出口指示。

车间现场在环保和职业健康安全防护方面的控制管理基本有效。

查企业策划并编制了《消防控制程序》、《劳动保护用品控制程序》、《隐患排查治理制度》《生产安全事故报告和调查处理制度》，《建设项目安全设施“三同时”管理制度》《安全教育培训管理制度》、《特种作业人员管理制度等》《五确认制度》等安全作业指导文件和安全管理制度文件；

危险源的管控情况：

查企业编制的《危险源辨识、风险评价和风险控程序》，对影响职业健康安全的危险源，评价其风险程度及级别，不可接受风险评价的标准和更新的时机，并确定更新不可接受风险因素从而进行有效控制等方面的管理要求进行了规定，满足要求。

查见《危险源辨识及评价清单》，用打分法考虑了作业活动、危险源、危害分类、风险等级、时态/状态等，识别出项目部危险源包括：触电、火灾、机械伤害等。

提供了《重大危险源控制清单》共识别出不可接受风险涉及：触电、火灾、机械伤害、高温伤害等，评价符合程序要求及公司的实际情况。对危险源的控制措施包括配置所需设备并定期维护，制定管理制度、监督检查、应急预案、培训等。

职工体检：上岗人员均按要求进行岗前体检，离岗体检，在岗人员公司按要求每年为员工体检，安全科组织；

体检单位：唐山博仁医院

结果具体见附件，无职业病。

劳动防护：定期为员工发放劳保用品：包括：耳罩、防尘口罩、面罩、安全帽、工作服，夏季为员工发放防暑降温用品。

危险化学品管理：按危废管理制度，实行双人双锁管理，制定了应急处置卡，出入管理严格按照管理制度，做好台账登记工作；收集了 MSDS，对相关人员进行教育培训；

对外包过程实施控制或施加影响：识别出外包过程：酸洗和运输等，均签订了安全协议，进行了安全告知，作业前进行了安全培训；



其他如供方、进入厂区送货车辆、来厂检查人员等相关方，进入厂区均进行了安全告知，必要时签署安全协议。

特种工设备及特种作业人员：

特种设备有锅炉、起重机械、压力容器、叉车，特种设备管理在设备部，提供了特种设备台账，使用登记证，检修计划，和检验报告；具体见装备工程部审核记录。

特种作业人员：电工、焊工、叉车工等特殊工种的持证管理，符合要求。

配电室管理：各厂区高低压配电室有防鼠挡板、绝缘地垫，配电室内有灭火器，并配有消防手动报警装置，灭火器检查记录卡，每周检查，现场查看，未发现消防隐患。配电室内安装有报警装置，现场查看校准证书，在有效期内。

安全教育：建立了三级安全教育档案，包括新入职从业人员登记表，公司级、厂级、车间班组级安全考核记录，及安全教育培训考试试卷，现场抽查肖刚奎等人的安全教育档案，记录齐全，考试成绩合格。现场询问其他人员安全教育培训考试成绩，基本都合格，对于考试不合格人员进行再教育，直至考试合格方可上岗。

消防：严格按照《消防控制程序》进行管理，各厂区对禁烟区进行了明确划分，设立了吸烟室，企管部及管代定期巡查

车辆：严格遵守交通安全法及厂区道路交通安全控制程序，进入厂区所有车辆出入进行登记，不高声鸣笛，减低车速，车辆停放遵守厂区要求。运送货物车辆进入厂区均进行了安全告知。

安全标识：厂区及设备设施附近均张贴有醒目的安全标识及警告标识。

工作环境：该企业有完善的基础设施设备、有办公场所、实验室、各厂区分开管理，均设有安全责任人，生产过程控制有专门的控制室，现场设有粉尘实时监控系统等安全设施，工作环境可以满足职业健康安全的要求。

环境运行控制情况：

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程注意安全，预防触电，工作时间平均每天8小时；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；办公区域内配置的灭火器，现场查看均在有效期内，由企管部负责定期检查。

办公用品、劳保用品按要求由企管部负责发放，作好记录；提供了《劳保用品发放记录表》，包括手套、口罩、耳塞等劳保用品的发放，有领用数量、领用人签名。

办公过程产生的生活废水排入城市管网，固废按企管部要求放到指定地点，现场无混放现象；普通固废排放：生活办公垃圾按照规定放置指定区域。废弃的防疫物资设置了专用垃圾桶。

●相关方施加影响：公司能够控制或能够施加影响的相关方有周边商户、固体废弃物处理等。提供了“职业病危害告知书”“相关方告知书”，将公司关于管理方针、排放标准、进入办公现场的相关人员要求等告知相关人员，督促影响各相关方按照管理体系要求对施加影响。

●查《环境安全管理检查记录》：

是否配备消防器材

配备的消防器材是否处于正常状态

应急设施是否处于正常状态

是否进行安全用电培训及宣传

电力线路是否正常

不用的电器是否有关闭

空调的温度的使用是否按规定进行

办公用纸是否双面利用

在公司内部是否有节约用水、电标识

水龙头是否关闭

固体废弃物是否按规定有分类处理

企管部产生的危险废弃物是否进行收集登记

检查人：吴桂喜，未发现问题。

公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。公司应考虑：变更目的及其潜在后果；管



理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。自体系运行以来未发生变更。

产品实现的策划与控制

经识别产品实现的过程为：

弹簧钢丝生产流程：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

待镀钢丝生产流程：盘条--机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝--放线—碱洗—水洗--酸洗--水洗--助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

特殊过程：镀锌；外包过程：运输、酸洗、模具加工

1) 目标和要求体现在架空绞线用镀锌钢 GB/T3428-2012 镀锌钢绞线 YB/T5004-2012 金属线材缠绕试验方法 GB/T2976-2004 金属线材扭转试验方法 GB/T239-1999 金属线材反复弯曲试验方法 GB/T238-2002 金属拉伸试验方法 GB/T228-2002 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB2103-2008 钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定 GB2104-2008 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝 YB/T5220-2014 等及客户要求；

2) 使用设备：生产科现有热处理生产线 1 条、镀锌钢丝生产线 3 条，盘条在线预处理+拔丝生产线 12 条，镀锌钢绞线生产线 1 条、起重机（3 吨以下 11 台）、叉车、锅炉（编号锅冀 KPQ0253 已停用、有报停登记表）等生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修；

在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：查生产设备安全操作规程、检验指导书等作业指导文件及法律法规满足需要。

4) 使用外径千分尺、钢卷尺、游标卡尺、WES-B 数显式万能试验机、可燃气体检测报警器（甲烷）、压力表、安全阀、汽车衡（已送检）等，可满足产品检验要求。

5) 确定了原材料检验、成品检验等检验活动；

6) 编制了《采购检验规程》，《成品检验规程》等验收标准；设备操作规程、工艺规程等；

7) 编制了采购验证记录，成品检验记录。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

设计和开发

经过与生产科主管沟通和现场审核发现：

企业生产过程为全自动生产线，产品不同只是技术要求不同，生产技术控制在于设备

经过与生产科主管沟通和现场审核发现：

受审核方生产科配有研发人员，负责产品设计开发工作。均有 5 年以上的工作经验，对生产均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

受审核方介绍主要是根据不同顾客需求进行进行工艺设计。

崔守辉介绍，生产过程全自动生产线，生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关配比记录。自产品定型之后无变更。主要结构无变化。

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，处理水达到排放和回注标准等。

受审核方策划了研发流程：

顾客需求--项目立项--研发--小试--送样、测试--甲方确认--生产

配备了所需研发和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

针对研发过程，生产科负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（配比），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

与技术人员交流：客户对产品满意度较高。

生产和服务提供的控制



公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产部门严格按策划的作业流程予以控制。

该公司产品生产主要是非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、镀锌钢绞线的生产
本次审核只涉及东厂（唐山开平区唐津高速西侧规划南十五道北侧），主要热处理生产线1条、镀锌钢丝生产线3条，盘条在线预处理+拔丝生产线12条，镀锌钢绞线生产线1条

弹簧钢丝生产流程：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

企业负责人介绍说：目前基本均为采购热处理后的盘条，热处理生产线目前停用。

待镀钢丝生产流程：盘条--机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝--放线—碱洗—水洗--酸洗--水洗--助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

需确认过程：镀锌、焊接

企业制定了：安全生产守则、吊车司机和各车间天车安全操作规程、拔丝车间安全操作规程、热处理车间安全操作规程、镀锌车间安全操作规程、绞线车间安全操作规程、钳工安全操作规程、电焊工安全操作规程、气焊工安全操作规程、车工安全操作规程、电工安全操作规程、司炉工安全操作规程等

执行标准：架空绞线用镀锌钢 GB/T3428-2012 镀锌钢绞线 YB/T5004-2012 金属线材缠绕试验方法 GB/T2976-2004 金属线材扭转试验方法 GB/T239-1999 金属线材反复弯曲试验方法 GB/T238-2002 金属拉伸试验方法 GB/T228-2002 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB2103-2008 钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定 GB2104-2008 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝 YB/T5220-2014 等

描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

监视和测量资源：查见生产车间的监测设备有外径千分尺、钢卷尺、游标卡尺、WES-B 数显式万能试验机、可燃气体检测报警器（甲烷）、压力表、安全阀、汽车衡等，可满足产品检验要求。

在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：查生产设备安全操作规程、检验指导书等作业指导文件及法律法规满足需要。

生产科现有热处理生产线1条、镀锌钢丝生产线3条，盘条在线预处理+拔丝生产线12条，镀锌钢绞线生产线1条、起重机（3吨以下11台）、叉车、锅炉（编号锅冀 KPQ0253 已停用、有报停登记表）等生产设备，基本能满足产品生产的需要，符合策划的要求，对其进行了维护保养和定期检修。

车间及仓库有良好的照明、空气流通、降低噪音、工作场所干净、整洁、摆放合理，满足生产需求。

人员配制情况：生产科及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关工作经验，符合公司岗位能力需求，有资质人员持证上岗，查人员资质，符合要求。每年按培训计划给员工进行安全教育培训，有培训记录，符合要求。

制定了特殊过程确认准则，规定了确认由生产科负责，规定符合标准要求。

经识别，企业需确认过程为：镀锌 2024年3月25日进行了确认，对确认时机、人员资格、过程方法、设备、过程控制进行了确认。

结论：过程能力充分，达到实现所策划的结果的能力

有确认人及管理者签字，符合要求。

本年度无变更，为进行新的确认。

采取措施防止人为差错：

现场通过样品标签，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生；查看省级产品质量抽查，产品检验报告，符合要求。

在适当的阶段实施监视和测量活动、保留相关文件化信息的控制

抽查过程监视和测量情况，提供了检验记录。对各工序等过程的监控记录及安全文明生产记录、工艺纪律检查等建立了记录，并对过程参数予以控制。

公司以市场销售情况进行计划生产和采购，下生产任务过程中产品的相关资料内容齐全；现场观察及查阅生产任务通知记录能反映客观情况。

实施放行、交付和交付后活动：

生产过程中各环节通过对产品抽检进行检测。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司销售科通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度



调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

查看生产现场：

镀锌钢丝生产线 3 条，盘条在线预处理+拔丝生产线 12 条，镀锌钢绞线生产线 1 条均正常运转；热处理生产线 1 条处于停用状态、锅炉停用，有停用标识。

现场按工序墙上张贴操作规程、工序危险源识别及控制措施、人员均穿着工服、防护用品，符合要求。现场设备需设置安全防护的基本符合要求。

查看 2025 年 6 月 17 日生产调度单，符合要求

弹簧钢丝生产流程：盘条（酸洗、磷化后）—水箱拔丝机—收线

企业负责人介绍说：目前基本均为采购热处理后的盘条，热处理生产线目前停用。

待镀钢丝生产流程：盘条--机械除锈—在线硼化—自然风干—连续拉丝机拉丝—收线

镀锌钢丝生产流程：待镀钢丝--放线—碱洗—水洗--酸洗--水洗--助镀—烘干—热镀锌—抹制—冷却—收线

镀锌钢绞线生产流程：上放线架—打轴—绞合—收线—成品

查看现场生产过程：

弹簧钢丝：直径 3.66 客户：秦皇岛奥宝

77D#盘条采购酸洗、磷化后成品

水箱拔丝：拉丝模具控制限定公差：+0.02 唐志江

收线：通过调直器调节平整度 目视 唐志江

镀锌钢丝：φ2.2 客户：5 合兴华

采购盘条剥壳机+钢丝刷除锈

连续拉丝机拉丝：φ2.2 速度：4m/min

收线：通过调直器调节平整度 目视 李仕光

转镀锌工序：放线

碱洗：温度：58°

水洗：过水即可

酸洗：浓度：磷酸 1.05

助镀：氯化铵溶液浓度：1.02 温度：72

烘干：余热温度

热镀锌：温度：465

冷却：水冷

收线：速度：18m/min

镀锌钢绞线：7-3.05

将镀锌钢丝上线

打轴：重量：200 公斤

绞合：自动生产线

收线：速度：40m/min

夜班：

夜班人员全员到岗

交接班：企业在生产、工艺报告单下方有生产情况说明，上一班次在下班前将本班次情况注明，以便下班次了解生产状况

抽生产记录：李仕光、王海广、赵守军、李军伟

7713 2.8 7.149 泰本厂

7713 2.84 9.295 华本厂

。。。。。

查看 2025 年 6 月 19 日交接班记录：镀锌 直升西车间 夜班



开车根数：24 最后开车根数：抽车
 生产接 67 块 加 7 块 交 60 块 产量：4.190
 夜班工序控制和白班基本相同，环境因素和危险源与白班相同
 生产过程受控

产品和服务的放行

检验标准：架空绞线用镀锌钢 GB/T3428-2012 镀锌钢绞线 YB/T5004-2012 金属线材缠绕试验方法 GB/T2976-2004 金属线材扭转试验方法 GB/T239-1999 金属线材反复弯曲试验方法 GB/T238-2002 金属拉伸试验方法 GB/T228-2002 钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB2103-2008 钢丝绳包装、标识及质量证明书的一般规定 GB2104-2008 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝 YB/T5220-2014 等

抽原材料检验记录，生产过程检验、镀锌车间生产、工艺报告单、物理实验报告单、第三方产品检验，均符合要求。

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

建立并执行《内部审核控制程序》，并能按标准规定对内部审核的策划、实施、人员安排与资质、内部审核的记录、不符合项的分析与验证，以及审核的结论等开展内部审核。

由企管科组织内部审核，一般每年进行一次内部审核，时间间隔不超过 12 个月，抽查最近一次的内部审核情况：

与企管科科长徐秋兰面谈，2025 年 3 月 6-7 日组织了一次内审，提供了内审资料：

查《内审计划》，其内容已包括了审核目的、范围、依据、审核组，日程安排，内审日期：2025 年 3 月 6-7 日，编制：徐秋兰、审批：闫云梅。

审核目的：检查本公司自建立质量、环境、职业健康安全管理体系后，组织架构和管理者代表变更进行了相应的调整，因此需要重新评估体系运行的符合性、适宜性和有效性，并依据本次审核结果实施管理体系改进。

审核依据：环境、职业健康安全管理体系标准及结合实际所形成的管理手册、程序文件以及顾客要求和相关法律法规。

查 2025 年 3 月 6-7 日内部审核实施：审核组：组长：徐秋兰 组员：杨志辉、赵志琴、季卫军、赵影，审核按计划进行，内审员经过培训和总经理授权任命。

审核计划已考虑到互查的公正性，审核员没有审核自己部门的工作，计划内容涉及各部门，条款覆盖整个标准，审核计划时间安排基本合理。

提供了《内审检查表》，其中包括各部门的审核记录，条款与策划一致，记录真实、完整。

本次内审发现 1 个一般不符合项，针对这个不合格，责任部门已分析了原因并采取了纠正措施，按要求进行了整改，内审员进行了验证，纠正措施实施有效。

内部审核结论：本次内审是推行各项工作的自纠自查，也是管理手册、体系文件实施运行后的第 3 次全面检查，通过审核可以看出管理体系已基本进入了正常状态，但仍存在一些问题，需要完善现场作业及加强各类人员的培训。

责任部门应对内审开出的不符合项报告认真整改，并做到举一反三，以点带面，通过纠正预防措施的执行，使管理体系正常而有效运行。

管理体系运行符合标准要求，实施基本有效。

现场与内审员沟通，内审、管理评审在外聘老师指导下进行，独立审核的能力有待提高，已开不符合。

查看《管理评审控制程序》，基本符合要求。2025 年 3 月 28 日进行了管理评审。

查看“管理评审计划”，由徐秋兰 编制，闫云梅批准；内容包括：评审目的、评审依据、评审范围、评审要求、评审时间等。编制时间：2025 年 3 月 20 日。

查管理评审内容：

与质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内外部因素的变化，重要环境因素、风险和机遇等；（各部



门)

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：

顾客满意和相关方的反馈，来自相关方的信息交流包括抱怨等；（销售部）

2) 各岗位人员完成工作的综合能力，包括本部门的质量环境和职业健康安全目标指标的完成情况（各部门）

3) 过程绩效以及产品和服务的符合性（各部门）；

4) 产品符合性情况，不合格以及纠正措施（生产科、技术科、质检科）

5) 监视和测量结果，合规义务的履行情况；

6) 内审及外审的审核结果的验证，纠正和预防措施的实施情况；（各部门）

7) 供方动态管理和评价结果采购产品的合格率（供应科）

8) 资源的充分性；（企管科、财务科）

9) 应对风险和机遇所采取措施的有效性；（各部门）

10) 以前管理评审的跟踪措施的执行情况（企管科）

11) 本公司质量管理体系运行状况，包括公司质量方针和总目标的适宜性和有效性；（内审综合评价）（各部门）

12) 改进的机会和本部门合理化建议。（各部门）管理评审的输入基本充分。查到各部门汇报材料，有参加人员签到表。

查管理评审输出：

查看了 2025 年 3 月 28 日总经理闫云梅批准的“管理评审报告”，对公司管理体系的适宜性、有效性、充分性做出了评价。

管理评审结论：

公司的质量管理体系的运行是适宜、充分和有效的，方针和目标达到预期效果，应对风险和机遇采取的措施基本有效。

评审输出输出：经管理评审会议综合各部门的评审意见同意上述两条改进的意见，由企管科和技术科在 2025 年落实改进。

现场与管代进行沟通，管理评审流于形式，评审有效性有待加强。

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**：编制了《不合格品控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：报废。

生产过程为自动生产线，生产过程中对设备进行设置，尺寸偏差无法返工，镀锌过程出现瑕疵科返工，目前未发生不符合事件

产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

抽查公司的不合格输出处理记录，本年度未发生过产品不符合

经查基本符合要求。

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。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更

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）：

范围变更为：

E:非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、通信用镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、通信用镀锌钢绞线的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q: 非机械弹簧用碳素弹簧钢丝、架空绞线用镀锌钢线、通信用镀锌钢绞线的生产

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

上年度不符合已关闭，未发生类似不符合，措施有效

五、认证证书及标志的使用

证书用于投标，无发生证书使用不当行为

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，唐山市开平区景州钢丝制品有限公司的

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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 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:朱晓丽



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。