



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10595-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：安平县陆驰围栏设施有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：周文廷

审核组员（签字）：王岩、赵艳敏

报告日期：2025 年 6 月 28 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话：010-8225 2376

官 网：www.china-isc.org.cn

邮 箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！



审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■ 管理体系审核计划（通知）书 ■ 首末次会议签到表 ■ 文件审核报告
■ 第一阶段审核报告 ■ 不符合项报告 □ 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：周文廷

组员：王岩 赵艳敏



受审核方名称：安平县陆驰围栏设施有限公司

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	周文廷	组长	审核员	2024-N1EMS-2244880	17.12.03
A	周文廷	组长	审核员	2022-N1QMS-2244880	17.12.03
A	周文廷	组长	审核员	2022-N1OHSMS-1244880	17.12.03
A	王岩	组员	实习审核员	2025-N0EMS-1301752	
A	王岩	组员	实习审核员	2024-N0QMS-1301752	
A	王岩	组员	实习审核员	2024-N0OHSMS-1301752	
A	赵艳敏	组员	审核员	2023-N1EMS-1299359	17.12.03
A	赵艳敏	组员	审核员	2023-N1QMS-1299359	17.12.03
A	赵艳敏	组员	审核员	2023-N1OHSMS-1299359	17.12.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	赵艳敏（王子彤）张若帆（周 王）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：



GB/T 24001-2016/ISO14001:2015 、 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 、
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、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、河北省固体废物污染环境防治条例等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

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 DB13/T 1751-2013

水利堤（岸）坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范 DB23/T 1501-2013

工业用金属丝编织方孔筛网 GB/T5330-2003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26日上午至2025年06月28日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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:护栏网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:护栏网的生产

O:护栏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：安平县纬二路 20 号

办公地址：安平县纬二路 20 号

经营地址：安平县纬二路 20 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 一阶段审核情况：

于 2025 年 06 月 25 日 08:30 至 2025 年 06 月 25 日 12:30 进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

体系建立情况；基础设施的配备情况；目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程策划和控制；及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

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：

不符合 1 办公室

不符合事实：现场审核，同管代及内审组长沟通，对内审及管理评审的策划及标准尚未完全掌握，存在内审能力不足。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性。”

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应：a) 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a)确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”及该公司内审控制程序相关要求。

不符合 2 生产部

不符合事实：现场审核，抽空气储罐压力容器的安全阀和压力表的检定或校准，未能提供相关证据。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准“7.1.3 基础设施：组织应确定、提供并维护所需的基础设施,以运行过程,并获得合格产品和服务”

GB/T 24001-2016 标准 9.1.1 条款“组织应评价其环境绩效和环境管理体系的有效性”

GB/T 45001-2020 标准 9.1.1 条款“组织应评价其职业健康安全绩效并确定职业健康安全管理体系的有效性。”

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 28 日前提提交审核组长。



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 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

管理体系融合度、本次不符合的整改、特种设备管理等

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方领导比较重视管理体系的运行,管理水平有所提高,各部门职责明确,人员素质较高,无质量/环境/安全事故,销售顾客稳定,未出现顾客投诉。

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: 管理体系融合度

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2013 年 1 月 21 日体系实施时间: 2025 年 1 月 2 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照,统一社会信用代码: 91131125060499843P

提供固定污染源排污登记回执,登记编号:91131125109930607Q001X,登记日期:2025 年 04 月 03 日,有效期:2025 年 04 月 25 日至 2030 年 04 月 24 日

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 35 人。

倒班/轮班情况(若有,需注明具体班次信息): 审核期间无,生产任务较忙时,喷涂环节采用 2 班 3 倒

4) 范围内产品/服务及流程:

河道防护网/铁路围栏: 下料--框架焊接--网片加工--网片与框架焊接--连接件及立柱焊接--检验--喷塑--成品检验

注: 焊接过程为特殊过程。

公路护栏的生产流程:



下料--外框架焊接--框架内焊接竖管（或变形管）--立柱加工--检验--喷塑--成品检验

.....

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

●内外部环境

通过与企业管理层沟通，领导层介绍了企业目前的经营状况和所处环境。

体系实施以来，公司配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足生产和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施，对活动的主要环节实施了有效的控制。管理体系手册中对组织机构和职责进行了策划，形成了文件。组织机构的设置，职责、权限的分配基本明确，基本适宜，人力资源基本满足需求。

管理层定期召开会议，识别并确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。

识别出内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运行因素等；

外部环境：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、市场

——法律法规：公司生产应符合国家的法律法规要求。

——自然环境：公司地处安平，为丝网生产密集地，环境方面符合国家和当地环境法律法规要求。

——技术水平：公司拥有多年销售经验和营销能力，能够满足用户的个性化需求。

——文化和价值观：公司成立多年，形成了积极向上、努力进取的企业文化氛围。公司运行管理体系以来，重视产品质量、增强用户满意是所有员工的共识。

与管代沟通，介绍公司主要生产各种规格护栏网，用于市政工程、企事业单位围栏等，通过淘宝、阿里、百度、爱采购等线上销售，业务量成增城趋势，销售范围遍及全国。

优势：生产工艺成熟，人员经验充足，供方稳定，设备齐全，稳定纳税。

不足：

1. 工厂位于丝网之乡，门槛不高，市场准入较低，有很多同行业生产者，有些厂家为了促成订单，违反行业行规降低成本；

2. 市场不稳定，钢材市场不稳定也会对产品价格影响，造成产品价格波动。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

●相关方需求及期望

公司确定了与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客、供方、员工、政府机构等。

相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、对员工职业健康安全无重大影响，不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、环境污染物监测、标准和规范的获取、设备器具检定、沟通等。

●范围

公司策划了质量/环境/职业健康安全管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了质量、环境及职业健康安全管理体系文件，体系文件包括管理体系手册、程序文件及作业指导书等。

现场确认认证审核范围：

E:护栏网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:护栏网的生产



O:护栏网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

生产地址：安平县纬二路 20 号

组织机构范围：企业设有办公室、生产部、销售部等职能部门，体系范围涵盖了以上组织机构范围。

审核覆盖时间范围：2025 年 1 月 2 日至今。

外包过程：网面加工、产品运输。

管理体系覆盖人数 35 人。

审核期间无倒班情况。

●管理体系及过程

企业于 2025 年 1 月 2 日按 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 和 GB/T24001-2016/ISO14001:2015 及 GB/T45001-2020/ISO45001:2018 要求建立了质量、环境职业健康一体化管理体系，同时发布了管理体系手册及管理方针。管理体系文件包括管理体系手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理体系手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。公司根据经营情况设置了办公室、供销部、生产技术部等职能部门，职责明确。质量环境职业健康安全管理体系及其过程主要包括：护栏网的生产所涉及环境因素及危险因素的识别评价、重要环境因素、重大危险源的控制过程及资源提供支持管理及持续改进等过程。

●管理方针和目标的适宜性

企业管理体系手册中收录了公司的管理方针：

质量为先、信誉为重、管理为本、服务为诚、厉行节约、保护环境、安全第一。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

2025 年 4 月 29 日的管理评审评审，对管理方针的适宜性进行了评价。

管理目标

A) 质量目标：

1、产品验收合格率≥98%；

2、顾客满意率≥90%；

B) 环境目标：

1、固废分类收集，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、火灾事故为零。

现场提供有目标考核记录，从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

为确保环境 and 安全目标的实现，编制了《重要环境因素目标、指标管理方案》、《不可接受风险目标、指标及管理方案》

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。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

●管理承诺领导作用

最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺。主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；各部门针对该部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；定期进行管理评审；提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

●作用、职责、责任和权限

通过《组织结构图》和《职能分配表》界定各部门的主要指责和接口关系。公司对管理层和各职能部门都明确了各自的工作职责和权限，公司设置：管理层、办公室、销售部、生产部等职能部门。制定了各部门、岗位人员职责、权限并形成了文件分配了质量、环境和职业健康安全管理体系的职能，在公司的管理手册



中可以查见。

经核实管理手册及员工岗位职责权限，对总经理、员工代表及各部门的工作职责、权限作了规定和描述。基本符合标准要求。

上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。查相关制度包括质量、环境和职业健康安全管理制度等，基本明确了各级人员的质量、环境和职业健康安全职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息等资源均能保证。

●资源的情况，总经理介绍：

公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

公司地址位于安平县纬二路 20 号。单一场所。

车间配置有下料机、焊机、天车、叉车、冲孔机、角磨机、喷塑流水线等生产设备。

公司共 2 个生产车间，整体面积约 10000 平方米，其中南车间约 3500 平方米（分隔出约 1000 平方米作为发货区），北车间约 6500 平方米。

企业与安平县华兴金属丝网有限公司等 4 家企业共同使用同一座办公楼，办公地点位于办公楼三楼整层，面积约 500 平方米。

公司员工总人数 35 人，满足公司经营需要。

办公设备：办公桌椅、电脑、打印机等等；

监视测量设备：游标卡尺、钢卷尺等。

环保安全设施：办公楼道内和车间均配备了灭火器，办公室配有垃圾桶、监控等设施。水电供应由办公室负责。

各部门负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。

各种废弃物的分类处置，办公室负责监督检查。

每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。

现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求。

●应对风险和机遇的措施策划

企业在经营管理过程中即存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务的全生命周期过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力和环境影响有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。

公司编制了《风险和机遇控制程序》，通过识别与评价对公司目标和战略方向相关影响其实现质量环境和职业健康安全管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

提供风险与机遇评价与应对策划表：

从订单评审过程、交付和顾客反馈过程、经营计划过程、内部审核过程、管理评审过程、文件记录管理过程、人力资源管理过程、采购过程、不合格管理过程等方面识别了风险及机遇并制定了措施。

●变更的策划

负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☐符合 ☐基本符合 ☐不符合

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

●产品和服务实现的策划：

企业策划了产品生产依据，



编制了技术和工艺文件和产品接收准则。

策划了所需生产设备和检验设备、实现过程所需记录。

编制了各产品的生产作业指导书。

识别和确定了工艺流程：

河道防护网/铁路围栏：下料--框架焊接--网片加工--网片与框架焊接--连接件及立柱焊接--检验--喷塑--成品检验

注：焊接过程为特殊过程。

公路护栏的生产流程：

下料--外框架焊接--框架内焊接竖管（或变形管）--立柱加工--检验--喷塑--成品检验

.....

杜经理介绍：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，如：

客户要求防腐工序为热镀锌加喷塑（或浸塑），热镀锌过程外包，目前尚无热镀锌要求

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

确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；客供图纸，生产过程参考

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 等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：下料机、焊机、天车、叉车、冲孔机、角磨机等设备，满足生产需求。

2、检测设备主要有：卷尺、千分尺等，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、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、目前外包过程：产品运输、网面加工

6、策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

产品实现策划的输出信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际。

●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由办公室负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

销售部通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。办公室负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的



服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品基本已成熟，通常收到客户合同/订单时办公室部长评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。招标项目购买标书视为评审通过。

公司暂无合同变更情况发生。

●设计开发：

企业生产部，负责产品研发和设计开发工作。

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

受审核方主要是根据顾客要求进行护栏网的生产。主要设计内容为根据客户要求或图片（无图纸提供时）进行护栏网的设计，主要是尺寸、结构、用料，形成图纸，包括组装图，最后形成生产工艺及用料清单
设计流程：

顾客需求分析--设计计算--工艺参数确定--工艺包

查看现场保留的以往的项目设计资料包括：

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

设计开发输出：工艺操作参数、原材料配比、工艺包。满足了设计立项报告的要求。

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

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

在设计过程中发现问题，修改技术参数，保留了设计变更的资料。

产品生产过程成熟，管理体系建立以来没有新产品研发。

设计开发过程符合要求。

●与外部有关的过程：

公司生产采购产品主要分为两类：

生产所需原料:钢板、网片、方管、焊管等。

外包过程：网片定制、产品运输。

已编制形成《合格供方名册》，公司对供方进行了评价，形成《供方评价表》，

日常通过对供方产品质量状况、包括技术能力、生产能力、检验能力等，以作为年度评价的输入。

企业根据销售订单和库存量确定采购计划实施采购，抽采购合同、委托加工协议等，符合要求

公司以采购合同的形式向供方发送采购信息，由总经理批准后实施采购。

在《采购控制程序》中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定。

●生产过程控制：

企业提供的资料显示生产程序：销售部、生产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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，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，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 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：下料机、焊机、天车、叉车、冲孔机、角磨机等设备，满足生产需求。

检测设备主要有：卷尺、千分尺等。

生产过程：2025年6月份

·抽查铁路护栏生产记录：

1、生产工艺：

下料--外框架焊接--框架内焊接竖管（或网片）--立柱加工--检验--喷塑--成品检验

注：焊接过程为特殊过程。

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 LC20250615 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：护栏片：边框 40*55*1.2，网片（外采），立柱 80*80*1.5，铁皮水泥底座。

3、查看生产记录控制：

1) 护栏片焊接：材料：40*55*1.2、网片（A10）等。

采购好的方管检验合格后，按图纸尺寸下料，外框焊接，然后与网片焊接成护栏片，

--查看 2025.6.16 生产工艺卡

焊接：质量控制点：尺寸、焊接质量

检验结论：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：李鹏。

2) 立柱：该部件较简单，主要是立柱上焊接立柱与护栏片的连接件，控制点：连接件尺寸、焊接质量，均有相关控制记录

3) 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：李鹏 2025.6.17

4) 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

抽查公路围栏生产记录：

1、生产工艺：分为两部分：立柱、护栏片

立柱：钢管下料--焊机连接件--喷塑

护栏片：下料--外框架焊接---框架内焊接竖管（或变形管）--检验--喷塑--成品检验

注：焊接过程为特殊过程；网片定制为外包。

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 KJ20250613 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：护栏片：高度:0.95 米*3.08 米立柱:125*80*1.5mm 上下横梁:65*38*1.2mm 竖管:40*40*1.2mm 立柱:125*80*1.5mm，含底座（外采）

3、查看生产记录控制：

1) 护栏片焊接：图号：TXKJ-06-08，材料：95*3080mm 焊接方管、125*80*15mm 焊接矩形管等

采购好的方管检验合格后，按图纸尺寸下料，焊接成护栏片，

--查看 2025.6.16 生产工艺卡，焊接：张**、李*，质量控制点：尺寸、焊接质量 检验结论：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：李晗，

2) 立柱：该部件较简单，主要是立柱上焊接立柱与护栏片的连接件，控制点：连接件尺寸、焊接质量，均有相关控制记录

3) 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：李晗 2025.6.20

4) 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

抽查桥梁护栏生产记录：

1、桥梁护栏：分为两部分：立柱、护栏片

立柱：钢管下料--焊机连接件--喷塑（外包）

护栏片：下料--框架焊接成型--钢板冲孔--钢板片与框架焊接--连接件焊接--检验--喷塑（外包）--成品检验

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 KJ20250616 批号生产记录，提供了生产计划单；产品型号：护栏片：高度:0.95 米*2.4 米，立柱:125*80*1.5mm 上下横梁:65*38*1.2mm 竖管，立柱:125*80*1.5mm，含底座（外采）

3、查看生产记录控制：

1) 钢板冲孔：图号：TLKJ-06-10，材料：1.0mm 钢板等

采购好的钢板检验合格后，按图纸尺寸下料，冲孔成网片，操作：张**、闫*，质量控制点：尺寸，检验：李晗，日期：2026.6.10

2) 冲孔网片与外框焊接：将按尺寸要求下好料的网片与外框焊接在一起，焊接工艺：电阻点焊，质量控制点：焊接质量（外观、焊牢度）牢度检验两种。

--查看 2025.6.12 生产工艺卡：操作：闫*、张**，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。结论：合格，检验人员：李晗

3) 立柱：该部件较简单，主要是立柱上焊接立柱与护栏片的连接件，控制点：连接件尺寸、焊接质量，均有相关控制记录

4) 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：35N/cm，到场验证，检验：李晗 2025.6.16

4) 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：

a.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。

b.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。

c.杜磊部长介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

d.查看下料、焊接等的生产情况：

车间正在生产（批次 LC20250627）的市政护栏的网片焊接，车间有客户图纸；均按对应部件图纸进行生产，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；现场工人对设备操作和产品控制参数均能明确说出，熟悉图纸。

另查公路围栏网片与边框焊接工序，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，员工对焊接工艺较熟练。

e.现场与质检人员王鑫培沟通，其知晓检验流程及检验要求。

外包过程：产品运输、网面加工。



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。

--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：2025.1.2

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据图纸和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

●环境因素识别和危险源识别：

执行公司《环境因素识别、评价与控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》。

2025 年 1 月 2 日，各部门根据活动、过程对环境因素和危险源进行了识别。

提供有《环境因素评价记录表》，生产部识别出的环境因素有：

原材料浪费，铁丝、钢丝材料消耗，剪板机噪音排放，折弯成型机噪音排放，切割设备电能消耗，调直设备电能消耗，切割、钢丝调直机，噪音排放，手工加工过程配件消耗，刺绳机噪音排放，设备润滑油泄露，不合格品处理，钢板、铁板材料浪费，切割机电能消耗，切割机噪音排放，焊丝消耗、浪费，电焊机电能损耗，电焊机噪音排放，焊渣废弃等

评价出的重要环境因素有：

剪板机噪音排放，折弯成型机噪音排放，切割、钢丝调直机，噪音排放，刺绳机噪音排放，切割机噪音排放，电焊机噪音排放，焊渣废弃，废焊条废弃，焊接废气，潜在失火危险，油料泄漏，灯管和灯泡的废弃等。

评价基本准确。

提供有《危险源识别及评价表》，生产部识别出危险源主要有：

线路老化漏电伤人，火星飞溅致火灾，切割噪音排放，设备使用不当伤人，线路老化火灾，工作状态触碰，砂轮崩离，尖锐废弃物气瓶未按要求存放引起爆炸未佩戴护目镜，漏电伤人，焊接火星致火灾，噪音排放，线路老化火灾，工作状态触碰，焊条崩离等。

评价出重大危险源有：

线路老化漏电伤人，火星飞溅致火灾，切割噪音排放，砂轮崩离，违规使用，配件随意摆放，漏电伤人，焊接火星致火灾，噪音排放，设备使用不当伤人等。

评价基本准确。

根据识别出的环境因素和危险源，制定了管理方案，日常措施措施，隐患排查制度等进行管控。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

现场审核发现：

编制有《合规性义务（法律、法规及其他要求）控制程序》。办公室负责对公司适用的环境、职业健康安全方面的法律法规和合规义务进行识别、登记和定期更新。

建立了法律法规获取的渠道，主要渠道有：上级主管部门、行业协会、互联网、环保机构的网站、工信部相关网站、上级主管部门和行业的网站等；定期对法律法规信息的变化情况进行跟踪，并全公司范围内进行通报。

提供法律法规和其他要求清单，收集与环境、职业健康安全有关的法律法规如：《中华人民共和国劳动法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国突发事件应对法》、《中



华人民共和国噪声污染防治法噪声环境质量标准》、《河北省固体废物污染环境防治条例》、《突发环境事件应急管理办法》、《中华人民共和国节约能源法》等。

办公室定期网上查询法律法规的更新情况，经查，均为最新版本。

法律法规以电子版形式存放于各部门电脑。

查企业编制了《合规性评价控制程序》，办公室负责组织合规性评价工作。要求在内审之前进行，一般每年一次。

提供有《2025 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》，对自体系运行至今，公司所涉及的环境和职业健康安全法律法规要求（包括有关许可和执照的要求）、对遵守其他要求和环保要求的执行情况进行一次全面系统的评价。

合规性评价时间地点：2025.3.25/会议室

计划包含了评价的时间、目的、范围、输入等内容。

提供了合规性评价记录表，针对重要环境因素、不可接受风险等对应的法律法规的执行情况进行了评价。

提供了《环境、职业健康安全合规性评审报告》，对合规性评价情况进行了总结，评价涉及了固废排放、火灾控制、危险废弃物、废气排放、潜在火灾发生、噪声排放、安全事件，职业病防控等方面。

合规性评价结论：评价结论及改进：

a.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。

b.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、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，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。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价人：邱亚宁、杜磊、李松

审核人：李顺达

批准日期：2025 年 3 月 25 日

●运行控制：

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《运行控制程序》《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》《应急准备与响控制程序》《合规性评价控制程序》《风险和机遇控制程序》及设备维护、保养、检修管理制度、安全管理制度、废弃物管理办法等。

根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

查看运行控制情况

废水：主要是员工洗漱用水。无工业废水外排现象。

废气：焊接、下料过程产生少量废气、扬尘，车间通风；员工配备了口罩等劳保用品。

噪声管控：生产过程在下料、焊接等设备产生噪声，采取厂房隔音、基础减震，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。废气、噪声每年委托第三方进行检测，提供有检测报告，均达标排放。

4、固废：生活垃圾和一般固废、除尘器产生的除尘灰交由当地环保部门处置；机加工边角料、废钢铁屑等分区存放，统一外售；不合格品等分区存放，经生产部评审后废弃或让步处理；能够做到日产日清，保持生产区域环境卫生。

5、节约能源：能够做到下班及时关闭设备，节约用电；

6、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。



7、机械伤害控制：查企业制定了安全管理制度、设备操作规程并发放到生产部，在下料、焊接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。

8、安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放手套、口罩、安全帽等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。

11、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；

12、公司为员工缴纳了保险。

13、高温烫伤：焊接件温度较高，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。

14、三级安全教育：提供了员工三级安全教育记录，时间：2025.1.5，主讲人：邱亚宁，参加人员：车间全体人员等，提供了考试试题，抽杜磊、王鑫培，得分：97 分；

15、库房（存放区）管理：查看库房产品分区存放，消防通道畅通，配有灭火器，查看灭火器均有效。

现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

查看企业下料、加工车间，

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”“车床安全操作规程”“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。

现场查看车间各工序设备摆放合理，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，并佩戴要相应的防护措施，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。

现场观察到操作工能熟练操作，询问抽查两名员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

废气处理设备运转正常。

下料等机加工设备有噪声，但是通过保养维护、减震等措施，以及距离居民区较远，对外界影响轻微。

车间作业现场自动化程度较高，无严重职业健康危害因素，噪声和废气通过以上控制措施的实施，排放量较小，风险整体可控。

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。

●应急准备和响应

查策划有《应急准备与响应控制程序》，识别出紧急情况有：潜在火灾、机械伤害、触电伤害等，编制有环境、职业健康安全应急预案，包括火灾事故、触电伤害、机械伤害应急预案。

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材、监控摄像、急救药品等；

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸、触电、机械伤害、急救知识等的常识和能力的培训

办公室介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，制定了应急演练计划，有演练记录。

——查火灾应急演练记录：演练时间：2025 年 1 月 19 日；演练组织部门：办公室；公司附近空地；记录了演练过程的详细过程，演练效果评价记录：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；

预案适宜性充分性评审：能够执行，完全满足应急要求；评审人：邱亚宁 审核人：李顺达 时间：2025.1.19

——查机械伤害事故演练记录，演练时间：2025 年 2 月 14 日，组织部门：办公室，模拟车间设备伤手的事事故演练，有详细的事故发生原因，急救过程，处置记录；演练结束后对预案进行了评审。

预案有效；评审人：邱亚宁 审核人：李顺达 时间：2025 年 2 月 14 日

——查触电事故应急演练记录，演练时间：2025 年 3 月 16 日，组织部门：办公室，有事故发生原因演练过



程详细记录；提供了演练记录，演练结束后对演练效果进行了评价和总结，同上，均对预案的适用性、可操作性进行评审；应急预案适宜，有效。评审人：邱亚宁 审核人：李顺达 时间：2025年3月16日基本符合要求。

●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、目标考核详见相关审核记录。

被动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故。

提供了固定污染源排污登记回执，登记编号：91131125109930607Q001X。

邱经理另外介绍：企业目前租赁安平县华兴金属丝网有限公司厂房（1号车间北半部作为企业的喷涂车间、成品存放区和低值易耗品仓库，总计约3500平米，2号车间作为护栏的生产车间，约6500平米），该厂区目前共有车间5座，仓库一座，由安平县华兴金属丝网有限公司（以下简称华兴）统一办理了环境影响报告表，并进行了验收，每年由华兴统一进行厂区年度环境检测，由华兴统一进行职业病体检

--抽职业病体检，公司关键岗位8名员工（焊工、喷塑工）参与了体检，见扫描件

--抽环境监测，达标，见扫描件

--抽空气储罐压力容器的安全阀和压力表的检定或校准，未能提供相关证据

--抽查车检测，5台叉车（其中以陆驰名义检测3台，德邦名义2台），见扫描件

职业健康安全目标指标：已完成。

为员工购买了意外保险。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

内部审核

执行《内部审核控制程序》。程序规定了内部审核的频次、策划要求。

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，范围，依据，流程。计划编制时间：2025.4.10

组长：邱亚宁（A）组员：杜磊（B），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。

2025年4月14-15日组织实施了内审，提供了内审首末次签到表和会议记录，记录了会议主要内容，有参会人员签到。

查审核记录《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。

提供了《内部审核报告》，审核组长：邱亚宁 批准：李顺达 日期：2025.04.15

审核结论：

在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持

本次内审提出不符合项1项，提供了《内审不符合报告》，不符合分布在销售部 Q8.4.1 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，纠正措施已实施并交由审核员进行验证。

提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。

现场审核，内审组长对于标准的理解，内审的策划等，尚未完全掌握，存在能力不足。已在7.2开具不符合，



下次审核关注内审员能力的提升和内审的深入

管理评审

企业制定了《管理评审程序》，规定每年至少进行一次管理评审。

查企业 2025 年 4 月 29 日组织进行了 2025 年度的管理评审工作。

提供一下资料：

1、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：2025.04.15 总经理批准。

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

3、提供了管理评审会议签到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。

4、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，能满足当前产品护栏网的生产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。

5、提供了《管理评审改进建议清单》改进措施 1 项：1. 加强对三体系标准的学习和理解；

企业制定了改进措施，编制：邱亚宁

审核：李顺达

日期：2025 年 4 月 29 日

但现场沟通管代和管理层，对管理评审策划及输入和输出要求，回答不够全面，存在能力不足，已在 QE07.2 开不合格

3.4 持续改进

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制

公司制定并执行了《不合格输出控制程序》，对不合格品的识别、控制及职责权限作出了具体规定，对研发和服务过程中、产品交付后发现的不合格品及时地进行标识和隔离、处理和整改，以防止不合格品流入下一流程，确保按程序正确地处理不合格品。

对不合格品按发现阶段的不同，进行标识、隔离、记录后，进行原因分析，并策划纠正措施并实施。

设计开发过程中出现的不合格及时整改，修改后进入下一阶段。

环境 and 安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。



总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。
自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。
基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，自体系运行以来无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求

3.5 体系支持

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。
公司地址位于安平县纬二路 20 号。单一场所。
车间配置有下料机、焊机、天车、叉车、冲孔机、角磨机、喷塑流水线等生产设备。
公司共 2 个生产车间，整体面积约 10000 平方米，其中南车间约 3500 平方米（分隔出约 1000 平方米作为发货区），北车间约 6500 平方米。
企业与安平县华兴金属丝网有限公司等 4 家企业共同使用同一座办公楼，办公地点位于办公楼三楼整层，面积约 500 平方米。
公司员工总人数 35 人，满足公司经营需要。
办公设备：办公桌椅、电脑、打印机等等；
监视测量设备：游标卡尺、钢卷尺等。
环保安全设施：办公楼道内和车间均配备了灭火器，办公室配有垃圾桶、监控等设施。水电供应由办公室负责。
各部门负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。
各种废弃物的分类处置，办公室负责监督检查。
每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。
现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求

2) 人员及能力、意识:

企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。
根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。
企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。
企业相关人员基本具备相应能力和意识。
基本符合要求

3) 信息沟通:

公司建立并实施《信息交流控制程序》，规定了职责、工作流程，包括内部沟通和外部沟通的方法和要求。
公司确定了质量、环境、职业健康安全管理体系相关的内部和外部沟通，包括：沟通什么；何时沟通；与谁沟通；如何沟通；由谁负责，内外部沟通具体体现在公司内部工作会议、质量、环境、职业健康安全会议、员工的培训、公司宣传栏等，与外部的沟通具体体现在合同签订、满意度调查。
与外部供方、外包方、环保、安监及顾客和供方等进行沟通。
现场查阅内部沟通方式：1)公司管理会议 2)座谈 3)微信群
沟通内容：1)管理体系的评价和改进；2)质量、环境和职业健康安全运行结果的分析和改进；
3)已经存在或潜在不合格的评审与处置；4)客户需求和期望的变化；5)合规义务的变化；6)公司发展的设想



和建议。

外部交流：通过发放《告相关方书》与相关方就相关质量、环境、职业健康安全信息进行相互沟通，保留了相关方通报书等文件。

现场审核，与邱主任面谈：与其交流和沟通获知熟悉安全生产法、污染环境防治法等的相关要求，合法经营，以员工的职业健康和安全为出发点，配备高效健康的管理资源，建立合理的劳动制度和监管体系，同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员邱亚宁交谈：负责组织员工进行健康体检，关注员工的身心健康，及时了解员工在健康安全方面的需求和期望，督促为员工订制和发放工作服，交纳保险，代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全管理体系的方针的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识，风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

与安全事务代表杜磊沟通，公司的安全事务员工代表由员工推荐或选举产生，员工能充分参与公司的职业健康安全方针和目标的制定和评审，对职业健康安全事务发表意见，就公司的职业健康安全的决策或要求及时向员工进行沟通，并收集反馈意见，适当参与危险源辨识、风险评价和控制措施的确定；适当参与事件调查。

对其控制基本符合要求

4) 文件化信息的管理：

1.质量、环境、职业健康安全管理体系手册 LCWL/SC-2025, A 版，2025 年 1 月 2 日发布实施（含质量方针、目标）。

2.程序文件 LCWL/CX-2025 A 版，2025 年 1 月 2 日发布实施，含 18 个文件，包括标准要求的程序。

3.三级文件（管理文件），包括：相关方环境职业健康安全要求、员工职业健康及劳动保护管理办法、节水、节电管理办法、废弃物管理办法等。

4.体系运行所需要的记录。

查企业编制了《文件控制程序》，用于对管理体系文件的管理

对外来文件和适用的环境职业健康安全方面的法律法规进行了识别和收集，现场提供有《外来文件清单》《法律法规和其他要求清单》，识别并登记了法律法规、适用的标准清单等。

成文信息管理目前基本满足要求

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:护栏网的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:护栏网的生产

O:护栏网的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，安平县陆驰围栏设施有限公司的

☒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



通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐ 推荐认证注册

☒ 在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组：周文廷 、王岩、赵艳敏

被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

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

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

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响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。