



项目编号：11391-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北珈烁工程材料有限公司

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）：周文廷

报告日期：2025年11月25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，不向第三方泄露。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：



受审核方名称：河北珈烁工程材料有限公司

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	17.02.00,17.12.03,17.12.05,29.11.03,29.11.04,29.12.00
A	周文廷	组长	审核员	2025-N1QMS-3244880	17.02.00,17.12.03,17.12.05,29.11.03,29.11.04,29.12.00
A	周文廷	组长	审核员	2025-N1OHSMS-2244880	17.02.00,17.12.03,17.12.05,29.11.03,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨振旗	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/ISO 14001:2015、GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015、GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

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：

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、



女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法等

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：

GB16297-2017《大气污染物综合排放标准》GB12348-2008《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB/T 31438-2015混凝土灌注桩用钢薄壁声测管、JG/T 163-2013钢筋连接套筒、GB/T 13793-2016直缝电焊钢管、GB/T5224-2014预应力混凝土用钢绞线、GB/T 17638-2017土工合成材料短纤针刺非织造土工布、JT/T 327-2004公路桥梁伸缩装置、TB/T3209-2008中空锚杆技术条件、GJ12机械加工通用技术条件、GB 1804公差与配合 线性尺寸的未注公差、GB 1184形状和位置公差 未注公差的规定、TILS-ZL-I002钢材类原材料 检验标准与规范、TILS-ZL-I009焊接通用检验标准与规范等内容

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11月23日上午至2025年11月25日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年4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）：

E:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售所涉及场所的相关环境管理活动

Q:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售

O:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售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：河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南

办公地址：河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南



经营地址：河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南

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 11 月 21 日 08:30 至 2025 年 11 月 21 日 17:00 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：**基础设施的配置情况（包括建筑设施、生产设施、特种设备、计量器具、运行环境等）；管理体系成文信息的建立；目标完成情况；内审、管理评审有效性；运行过程控制；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，与内审员进行沟通，介绍内部审核是在咨询老师指导下进行的，对内审还没有完全掌握。

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：不符合事实：未能提供对游标卡尺进行校准或验证的相关证据

不符合依据及条款（详述内容）：以上不符合 GB/T19001-2016 标准 7.1.5 条款“当要求测量溯源时，或组织认为测量溯源时信任测量结果有效的基础时。。。。应保留作为校准或验证依据的成文信息。”要求

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 12 月 25 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 11 月 25 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

管理体系融合度、本次不符合的整改情况、内审和管理评审运行

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，管理水平有所提高，销售顾客稳定，通过管理管理体系运行促进管理水平提高

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生产检验过程运用管理体系的工具和方法，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：

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2025 年 01 月 21 日体系实施时间：2025 年 4 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照（副本）编号：91130182MAEACS3G0T，现行有效

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

销售服务流程：

顾客需求—签订销售合同—采购物资—进货验收—产品发货—客户验货—客户回访

生产流程：

声测管：钢管下料--连接件加工（承插接头、螺旋接头、钳压接头）--钢管加工（封头（第一颗）焊接、连接件安装）--检验--入库

注浆管/超前小导管：钢管下料--钢管加工（端部打孔、端部成型）--连接件加工（超前小导管无此工序）--检验--入库

冷却管：钢管下料--钳压连接件加工（弯头、三通、连接件）--钢管与连接件组装--检验--入库

注：上述产品只进行一端钢管与连接件的组装，管与管的连接，在施工现场进行，企业提供技术支持（如提供钳压工具、钳压技术要求等）

钢筋网片：钢筋下料--焊接成网--检验--入库

钢波纹管：冷轧钢带，控制钢带--卷制成型--焊接--检验--入库

外包过程:产品运输、计量器具的校准；需确认过程：焊接

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

1、内外部环境

经查，企业编制有《公司内、外部环境因素识别、评价表》《相关方的需求和期望清单》《风险和机遇评审记录》《风险措施评审记录》等文件。

公司从政治环境、经济环境、市场竞争、公司内部环境、社会文化环境、环境绩效、财力资源等方面对内外部环境进行了详细的分析。

任总介绍：企业产品主要用于桥梁、水利工程建设，

任总还介绍了目前公司的优劣势，企业目前的团队较年轻，市场开拓能力较强，但公司起步较晚，相较于同行业其他企业，市场占有率较少，优势为产品性能相较于市面上已有产品性能优良，

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；

对顾客、员工等相关方进行了识别，并评审了其需求和期望，制定了响应的控制措施。

分析了公司目前面临的风险和机遇，包括风险描述、风险等级、风险控制措施，负责人，实施日期，评价措施有效性等

2、识别了相关方需求及期望

总经理及管理层在考虑相关方对公司提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响时，结合公司的实际情况，确定与质量/环境/职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定其要求。

公司按照管理手册要求对相关方的需求和期望进行管理，以理解相关方的需求和期望以便帮助本公司更好的建立清晰的方针和目标，做到目的明确；由于相关方对组织持续提供符合顾客要求和适用法律法规要求的产品和服务的能力产生影响或潜在影响，因此，公司确定了：

与质量/环境/职业健康安全管理体系有关的相关方；

公司的相关方包括：顾客、员工、银行、外部供应商及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

相关方的需求和期望包括：

顾客：需要公司提供符合质量要求和法规要求的销售服务，期望双方发展成为成功的战略合作伙伴

员工：通过质量绩效的提升，获得等多的订单，增加个人收入，不断改善工作和生活条件

供应商：期望公司质量绩效的提升，获得更多的、继续合作经营的机会；双方联系沟通顺畅，共享价值和信息

政府监管机构：依法进行经营境活动，并产生积极的社会影响，沟通顺畅

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审，理解和持续满足相关方的需求和期望。

3、范围

企业策划了质量/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/职业健康安全管理体系文件包括管理手册含程序文件及作业指导书等。

经与任经理沟通，现场确认认证审核范围：

E:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售所涉及场所的相关环境管理活动

Q:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售

O:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动



注册地址 河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南

经营地址 河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南

不适用条款：无

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

4、管理体系及过程

公司依据 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》和 GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》于 2025 年 4 月 1 日建立了文件化管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定产品生产和销售所涉及行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各运单工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对过程的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：产品运输、计量器具的检测。

5、为了有效的实施质量管理，公司确定了公司结构及职责：

——公司总经理、管理者代表为公司的管理层。

——公司设置管理部门如下：管理层、办公室、销售部、生产部。

规定了各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达；公司规定了各岗位职责及权限，对本公司各主要岗位职责权限进行了确定。

具体岗位职责见手册和各部门具体审核记录。

6、不适用条款：无

7、管理方针和目标的适宜性

总经理负责制定、实施和保持公司管理方针

《管理手册》明确了公司的管理方针：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；

预防污染，达标排放，节能降耗，建设绿色环保型企业；

安全第一，预防为主，有法可依，员工的安全健康至上。

涵盖了企业安全意识、保护环境的理念，满足标准的要求。

通过会议传达，沟通、协调，让全体员工理解执行。并定期进行评审。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，通过 2025 年 9 月 25 日的管理评审评价，管理方针适宜公司发展。

企业在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标：

公司确定了管理目标，收录在管理手册中

质量目标

一次交付合格率 100%

客户满意率≥95%

环境目标、指标

固废处理达标排放

噪声、废气达标排放

火灾事故发生率为 0

职业健康安全目标



重大安全事故为 0

火灾事故发生率为 0

与任经理沟通，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求公司目标符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。

--查《（2025 年 4-10 月阶段性检查）目标、指标完成情况监控记录》，公司每季度检查，完成目标。

8、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。

9、资源的情况，

企业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。

企业注册地址：河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南，

办公经营地址：河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南，

建筑设施：为租赁，有租赁协议，办公楼一座，占地面积约 500 平米，位于 2 楼办公，车间 1 座，2500 平米，无单独仓库

生产设备：波纹管成型机、自动焊机、锯床、接头成型机、切管机、钻床、锥形成型机、扩管机等；满足生产需要；

办公设备：办公桌椅、电脑、打印机等；

监视测量设备：游标卡尺、钢卷尺等，满足检验需要。

环保安全设施：灭火器。

特种设备：车间有 2 台 2 吨天车。

过程运行环境：各部门办公区域均设置了空调，各部门办公区域干净整洁、通风照明状况良好、温度适宜；对运行环境进行控制；

设备按工艺摆放。车间宽敞明亮，通风良好。

沟通：建立了内外部沟通的渠道、方式，详见 7.4 审核记录；

文件资源：组织建立了确保管理体系有效运行所需的形成文件的信息。详见 7.5 审核记录；

企业投入体系管理的人员、技术、资金、基础设施等资源基本能够满足管理体系运行需要；

10 应对风险和机遇的措施策划

公司制定管理手册中，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。

制定《风险和机遇应对控制程序》《环境因素识别评价控制程序》《危险源辨识、风险评价控制程序》。

企业识别了风险并制定了相关措施，查有《风险管理计划》《风险和机遇评估分析表》《风险评估报告》。

提供“风险和机遇评估分析表”，分别对生产车间，办公区域的风险进行了识别。

识别出风险如：计划制定不合理，导致无法按时完成计划任务，从而延误产品交付；生产不能准时完成计划，不良率过高，效率太低，产品标识不清、混料等。

制定控制措施如：合理计算公司的实际产能，依据产品特点和本公司的实际产能合理安排生产计划；生产计划管制，过程能力提前策划，不良率前期策划，标识管理要求等。相关文件：《生产和服务过程控制程序》

与领导层沟通，到现阶段为止，公司经营各方面正常，各部门职责清晰，根据实际情况，及时做好内外部沟通，及时作出相应的调整，降低了风险的影响，风险控制良好。

企业不定期进行风险和机遇的措施的策划，并评价这些措施的有效性。措施策划充分，与各部门业务过程有效融合。符合要求。风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。



12、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。

13、产品实现的策划：

销售过程

公司针对产品销售的特点进行了如下策划：

一、销售服务实现过程：

业务洽谈——顾客要求的评审——签订合同——采购货物——产品检验——货物交付及售后服务

二、确定了相应的管理目标：目标基本合理、可测量、可达到。

策划收集了相关文件：法律法规、产品标准等

产品参考或执行标准有：GB/T 31438-2015 混凝土灌注桩用钢薄壁声测管、JG/T 163-2013 钢筋连接套筒、GB/T 13793-2016 直缝电焊钢管、GB/T5224-2014 预应力混凝土用钢绞线、GB/T 17638-2017 土工合成材料短纤针刺非织造土工布、JT/T 327-2004 公路桥梁伸缩装置、TB/T3209-2008 中空锚杆技术条件等标准

三、策划了采购制度、进货查验制度、销售制度、售后服务管理制度等记录。

四、服务过程中由部门负责人进行考核/检查，订单完成后由客户进行服务评价，符合要求。

五、资源：

1、企业租赁厂房作为经营场所，其中办公楼一座，占地面积约 500 平米，位于 2 楼办公，车间 1 座，2500 平米。

2、人员：各岗位人员均按要求进行策划配置。

3、环境的策划：关注员工心理状态，完善办公环境，改善员工福利待遇

六、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。

七、外包过程：产品运输、计量器具的校准。

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

生产过程

与任经理交流，针对企业的技术实力，目前开展的主要业务为声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc 管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售，为满足产品和服务的要求，从人力资源、基础设施、成文信息及各种制度的制定等方面进行策划（直接采购销售的过程见销售部审核），

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

制定了《生产和服务过程控制程序》《产品和服务的放行控制程序》《监测与测量控制程序》等，包涵了标准要求的质量管理制度，对产品质量管理策划、环境保护运行控制、安全生产等过程做出规定。

本公司生产的产品为：声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产

工艺流程：

声测管：钢管下料--连接件加工（承插接头、螺旋接头、钳压接头）--钢管加工（封头（第一颗）焊接、连接件安装）--检验--入库

注浆管/超前小导管：钢管下料--钢管加工（端部打孔、端部成型）--连接件加工（超前小导管无此工序）--检验--入库

冷却管：钢管下料--钳压连接件加工（弯头、三通、连接件）--钢管与连接件组装--检验--入库

注：上述产品只进行一端钢管与连接件的组装，管与管的连接，在施工现场进行，企业提供技术支持（如提供钳压工具、钳压技术要求等）

钢筋网片：钢筋下料--焊接成网--检验--入库

钢波纹管：冷轧钢带，控制钢带--卷制成型--焊接--检验--入库



特殊过程为：焊接过程、销售过程

3、生产设备：波纹管成型机、自动焊机、锯床、接头成型机、切管机、钻床、锥形成型机、扩管机等；满足生产需要。

4、检测仪器：钢直尺、游标卡尺等，基本满足检测要求。

5、编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操作规程》等

6、相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《计量法》等

7、产品生产的依据：客供图纸，生产过程参考：

GB/T 31438-2015 混凝土灌注桩用钢薄壁声测管、JG/T 163-2013 钢筋连接套筒、GB/T 13793-2016 直缝电焊钢管、GB/T5224-2014 预应力混凝土用钢绞线、GB/T 17638-2017 土工合成材料短纤针刺非织造土工布、JT/T 327-2004 公路桥梁伸缩装置、TB/T3209-2008 中空锚杆技术条件等标准相关内容进行生产

策划基本符合要求

企业从人、机、料、法、环、测几个方面进行了的产品和服务过程实现的策划

技术部负责产品生产过程的图纸拆分、绘图、生产工艺制定等策划工作，

确定了产品生产依据：相关法律法规、客户图纸（幕墙效果图或单件产品效果图）、相关标准规范，

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法等法律法规及质量管理体系 要求 GB/T19001-2016、质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016 等、GB/T 8478-2020 铝合金门窗、GB/T 23443-2024 建筑装饰用铝单板、GB/T 21086-2007 建筑幕墙、JG/T 建筑外墙用蜂窝复合板、GB/T5237.4-2017 铝合金建筑型材 第4部分 喷塑型材等相关标准

编制了技术和工艺文件和产品接收准则。

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

一、与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、微信等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。

由客户提出产品需求，公司予以报价、经客户确认后生产，公司在确定服务要求时，对以下方面进行了考虑：交付时间、质量、价格、产品的特别要求、售后服务等。负责确定与产品有关的要求，包括：客户规定的要求、交付和交付后活动的要求、规定的用途或已知的预期用途所必须的要求、与产品有关的法律法规及公司的附加要求。这些要求以相关技术资料、标准、合同或采购订单中体现。

企业通过电话、客户了解市场的需求状态，识别顾客要求。通过适用法律法规、行业标准收集、分析、评价了解行业发展要求。通过对竞争对手分析确定公司的发展市场。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。

目前无合同更改情况发生。

对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。现场抽查销售合同登记表及销售合同，销售产品覆盖认证范围。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

二、设计开发：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：企业的产品主要是加工定制，客户提供各位置展柜的效果图和整体尺寸图，企业的设计过程主要体现在产品各组件的拆分、用料选择（从生命周期考虑原材料的环保要求及废料的处理）、各组件的生产工艺设计以及安装工艺指导书的编制



自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求及顾客提供的图纸进行生产，并按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺较简单，已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。为保证体系的完整性，以及随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款

三、与外部有关的过程：控制如下：

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。产品部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后列入合格供方名单

经识别，企业外包过程为：产品运输、计量器具校准或检定

采购过程受控

四、过程控制：

销售过程：

企业对产品销售和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环因素进行了较好的控制，销售过程严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品销售主要是铸铁管、pvc 管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品等；

公司通过收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，实现品牌运营。

编制了《销售服务规范》《质量跟踪管理制度》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。

收集了销售依据的标准有：质量标准：顾客要求及相关国家/行业标准：GB/T 31438-2015 混凝土灌注桩用钢薄壁声测管、JG/T 163-2013 钢筋连接套筒、GB/T 13793-2016 直缝电焊钢管、GB/T5224-2014 预应力混凝土用钢绞线、GB/T 17638-2017 土工合成材料短纤针刺非织造土工布、JT/T 327-2004 公路桥梁伸缩装置、TB/T3209-2008 中空锚杆技术条件等标准

策划了销售流程：

业务洽谈——顾客要求的评审——签订合同——采购货物——产品检验——货物交付及售后服务

使用适宜的设备和过程环境：现场查见办公场所宽敞明亮，配备有办公室、洽谈室等基础设施，主要办公设备：电脑、电话、打印机、汽车，满足销售服务需求。

所有销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，经考核符合公司岗位能力需求。

获得和使用适宜的监视测量资源：受审核方只是对产品包装、型号、数量、合格单等进行检验，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。

现场巡视办公现场宽敞整洁，配备有办公室、电脑、电话、一体机、汽车，办公设备及网络运行正常。销售部所有人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，符合公司岗位能力需求。

通过网络、电话维系客户。现场查看业务员通过网络与供方进行产品的询价，查看报价单、发货单，与客户进行相关产品的确认，现场查看业务人员工作饱满，沟通能力较好，了解公司销售产品，沟通能力较好，精神状态俱佳，销售分为良好

一查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及检验记录。并对过程参数予以控制。

公司根据市场销售情况进行采购，下销售任务过程中产品的技术资料 and 采购合同及记录等相关资料，内容齐全；



一查销售任务，计划制定情况，有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

需要确认的过程：该公司目前经识别确认的特殊过程为销售服务。查见《特殊过程确认报告》，对销售服务过程从销售人员、销售设施、销售能力、产品包装设施、产品物流发送等方面进行了确认，结论：特殊过程确认合格，确认人：任宝银 2025.4.10；

该特殊过程自确认后，人员、设备、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

根据客户的需求，公司组织货品，通过运满满平台找运输车辆运输至客户指定地点，客户签收，提供有收货单作为货款结算凭证。销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

提供有送货单多份，有送货产品明细，客户验收后签字回传。

产品售出后，销售部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

现场巡视，业务人员通过电话、微信等于顾客进行沟通，销售范围良好。

合同覆盖销售范围，具体见 8.2 记录。

销售现场配备了电脑、电话，办公环境干净整洁，网络正常，满足运行环境

生产过程：

企业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，生产过程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声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。

声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产依据有：

客户提供的图纸，生产过程参考：

GB/T 31438-2015 混凝土灌注桩用钢薄壁声测管、JG/T 163-2013 钢筋连接套筒、GB/T 13793-2016 直缝电焊钢管、GB/T 5224-2014 预应力混凝土用钢绞线、GB/T 17638-2017 土工合成材料短纤针刺非织造土工布、JT/T 327-2004 公路桥梁伸缩装置、TB/T 3209-2008 中空锚杆技术条件、GJ12 机械加工通用技术条件、GB 1804 公差与配合 线性尺寸的未注公差、GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定、TILS-ZL-I002 钢材类原材料 检验标准与规范、TILS-ZL-I009 焊接通用检验标准、顾客技术要求等。

公司产品主要从以下方面进行生产：

A 市场占有率 B 技术水平 C 性价比 D 节能环保 E 客户要求

通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行加工。

查生产任务，计划制定情况

出示了 2025 年 11 月的生产计划，生产计划单中有：各组件规格、数量、完成日期等，

编制：温秋书 审核：任宝银

其他月份生产产品超前小导管、钢筋网片、钢波纹管等的生产计划均有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

针对生产计划，由生产部经理对车间组进行任务分配，并向车间提供操作流程，还及时为车间提供具体的技术指导。经查符合要求。

查声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产使用的作业指导文件，提供有相关法律法规及标准和作业指导文件登记，登记有专业作业文件和管理制度等。具体有：操作规程、质量标准、作业指导文件及法律法规满足需要。描述了所生产和产品特性和拟获得的结果。

查见生产车间的监测设备有带表游标卡尺、钢卷尺等，可满足产品检验要求。

生产设备现有波纹管成型机、自动焊机、锯床、接头成型机、切管机、钻床、锥形成型机、扩管机等；满足生产需要。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。

生产部及车间所有人员岗前经过专业培训，有相关试验工作经验，符合公司岗位能力需求。

现场通过样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。



查过程监视和测量情况，企业产品生产工艺简单，保留有关键工序的生产记录，过程中生产部经理巡检，工序互检，

公司根据市场销售情况进行生产和采购，企业介绍，原料价格不稳定，不进行大量库存，以销定产，无单独库房，原料和成品在车间分区存放。

下生产任务过程中产品的技术资料、图纸及记录等相关资料，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。

生产过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，成品制造单和采购单发出前均经总经理批准后方可交付客户。生产部、办公室定期对各工序开展巡检。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司办公室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。

任命温振波为企业质检员，负责公司产品相关检验工作。

生产工艺

声测管：钢管下料--连接件加工（承插接头、螺旋接头、钳压接头）--钢管加工（封头（第一颗）焊接、连接件安装）--检验--入库

注浆管/超前小导管：钢管下料--钢管加工（端部打孔、端部成型）--连接件加工（超前小导管无此工序）--检验--入库

冷却管：钢管下料--钳压连接件加工（弯头、三通、连接件）--钢管与连接件组装--检验--入库

注：上述产品只进行一端钢管与连接件的组装，管与管的连接，在施工现场进行，企业提供技术支持（如提供钳压工具、钳压技术要求等）

钢筋网片：钢筋下料--焊接成网--检验--入库

钢波纹管：冷轧钢带，控制钢带--卷制成型--焊接--检验--入库

特殊过程为：焊接过程

查生产过程的控制，提供有作业指导书、安全操作规程，包括《焊接安全操作规程》、《机加工安全操作规程》、《检验规范》等文件，通过温经理介绍及资料查询各产品生产过程控制情况。

（1）声测管加工过程：

流程：钢管下料--连接件加工（承插接头、螺旋接头、钳压接头）--钢管加工（封头（第一颗）焊接、连接件安装）--检验--入库

声测管所需原料较简单，主要由焊接钢管、封头、连接件三部分组成，现场查看生产过程，根据图纸和技术要求，确定该声测管的长度，最底端管段需焊接封头，另一端安装连接件（方式由焊接、钳压、承插三种方式），第一节制作完成，第二节在其中一端安装连接件即可，依次进行，即可完成。

温经理介绍：按照客户要求制作完成每节管后，检查质量（封头的焊接情况、连接件的安装质量，需要时需进行连接进行试压），然后发货到客户指定地点，管与管的连接由施工方进行，需要时企业提供技术支持，包括提供连接工具（液压钳）和连接说明书

注浆管/超前小导管生产过程：

工艺：钢管下料--钢管加工（端部打孔、端部成型）--连接件加工（超前小导管无此工序）--检验--入库

注浆管主要用于注浆环节，制作简单，根据客户图纸和技术要求，确定产品的尺寸，首节进行端部加工（焊接封头、端部打孔，打孔部位长度约 200-250mm，根据图纸确定打孔量、孔位、孔距等），然后另一端安装连接件，（方式由管箍连接），第一节制作完成，第二节在其中一端安装连接件即可，依次进行，即可完成。

温经理介绍：按照客户要求制作完成每节管后，检查质量（封头的焊接情况、连接件的安装质量，需要时需进行连接进行试压），然后发货到客户指定地点，管与管的连接由施工方进行，需要时企业提供技术支持，包括提供连接工具和连接说明书

小导管：用于盾构前的岩层注浆加固，一般由单节组成，只进行一端的加工，首先将端部加工成锥形，然后锥形上部打孔，打孔部位长度约 200-250mm，根据图纸确定打孔量、孔位、孔距等），加工完成

冷却管：

工艺：钢管下料--钳压连接件加工（弯头、连接件）--钢管与连接件组装--检验--入库



查生产过程控制;

--查冷却管生产，2025年1月10日，管体Φ50，直缝焊管，按图纸尺寸下料，包含1.2米、2.4米等多种长度，连接管件采用Φ60*3*80焊管下料，然后安装密封圈，使用钳压设备将冷却管与连接管件钳压成型，同样工艺将弯头（4倍）与连接管件钳压成型，控制点：密封性能，抽样气密性试压，0.2MPa，无漏气即可，质检员巡检，有检验记录

温部长介绍：上述工作完成后，按图纸统计数量，管与管间的连接在现场进行

温部长介绍：该产品主要用于大体积混凝土浇筑时的冷却用管，对水化热进行降温，确保浇筑质量，主要有焊管、连接件（弯头）组成，主要工作是把冷却管和管件端部安装连接件（一般是钳压），根据图纸制作各组件，完成后发货给客户指定地点，由施工单位现场连接冷却管，需要时企业提供技术支持，包括提供连接工具和连接说明书

钢筋网片：

钢筋网片：钢筋下料--焊接成网--检验--入库

查生产过程控制：2025年11月8日，焊工李*，要求：网距：200*200，规格：2200*3600mm，电阻电焊，电流强度（120~150A/mm），技术要求：网片内筋开焊率小于1%，边筋不允许开焊，质检人员采取巡检，检验项目：一般目测焊接点，外观，锤敲焊点，现场查看，员工操作熟练

该产品主要用于浇筑桥面加强，一般根据客户技术要求进行生产，工艺简单，根据客户图纸将钢筋焊接成网即可，主要控制点，焊接质量，送货后，一般由施工单位、监理进行材料进场验收，

生产过程受控

钢波纹管：

工艺：冷轧钢带，控制钢带--卷制成型--焊接--检验--入库

查生产过程控制;2025年10月25日，规格：60，使用设备：压延自动成型机，操作：温*，控制参数：压延压力、速度，控制点：尺寸（波峰、波距、内径、外径），质检人员采取巡检，有巡检记录

温部长介绍：首先将钢带钢经过切割机进行切割，然后送入压延机中。在压延机中，通过辊轮的作用，将带钢压延成一个螺旋形的管状。压延时要保证带钢的温度、压力和速度适中，以免发生过热或拉伸不均匀的情况。

该产品主要用于混凝土产品的预应力张拉预留管，使用波纹成型机将钢带卷压自动成型。工艺简单，主要控制点，波峰、波纹距，有模具控制，现场查看，员工操作熟练，

生产过程受控

查看生产现场：

员工温*正在进行声测管的下料工序，使用设备：带锯床，原材料：焊管，下料成60*5*6000，操作人员：李*，主要控制指标：尺寸，询问操作人员：清楚控制指标。

员工李*正在进行注浆管的封头焊接，询问工序员工，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。

机加工岗位温*正在进行小导管的打孔，使用设备：钻床，控制指标：孔径、孔距、尺寸，询问操作人员温*，清楚控制指标。

--查看其他工序，均按照操作规程进行，员工操作熟练

外包过程：产品运输。

企业针对外包过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对运输方运输设备能力、人员能力的确认等），具体见8.4记录。

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》，企业目前生产环节需确认过程：焊接过程

——查焊接过程确认记录：对人员、设备、材料、工艺方法、工作环境进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认人员：温秋书、温振波，确认时间：2025.4.19。确认结论：特殊过程确认合格，



能够投入运作

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

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

五、产品和服务的放行

生产部配有质检人员，温振波主要负责原材料检验、成品检验，以及生产过程中的检验、抽检和成品检验。编制了《采购控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《不合格输出控制程序》，《监视与测量资源控制程序》，规定了原材料进货检验、过程检验、出厂检验等要求。

收集了检验依据及产品的相关标准：客户要求、作业指导书、工艺文件、机械加工通用技术规范、机械加工通用检验规范、参考 GB/T 31438-2015 混凝土灌注桩用钢薄壁声测管、JG/T 163-2013 钢筋连接套筒、GB/T 13793-2016 直缝电焊钢管、GB/T5224-2014 预应力混凝土用钢绞线、GB/T 17638-2017 土工合成材料短纤针刺非织造土工布、JT/T 327-2004 公路桥梁伸缩装置、TB/T3209-2008 中空锚杆技术条件的相关要求等。

配备了检验工具：钢卷尺、游标卡尺等。

查进货检验：采购的产品：波纹管、锚杆、土工布、土工格栅、防水板、预应力钢绞线、预应力锚具、桥梁伸缩缝；采购的原材料三种，原材料主要为不同型号的无缝管、焊管、带钢，主要通过供方的材质单/检验报告、企业对外观、数量、尺寸的检验进行验证。提供有原料进厂检验记录：

——抽 2025 年 9 月 15 日进货检验记录

产品名称：Q420 钢管，50 吨，

检验项目：材质单、数量、外观

检验结果：合格 检验人：温振波，2025.9.15

按公司要求，原料钢管收集其材质单，作为质量证明书材质的依据。

查“到货验证记录”，记录包括产品名称、规格型号、外观、进厂时间、采购数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。

对于直接采购销售的产品，一般供方提供发货清单、合格证、材质单等，企业对合格证明材料、数量、型号、外观、包装等进行检验，合格后，组织货源进行发货

到货日期	产品/型号规格	数量
2025.10.15	锚杆Φ33*12	2000 米
2025.10.15	预应力锚具 M15-N	100 个
2025.10.28	土工布 50*6	100 米
2025.10.28	土工格栅 2*0.5*0.1	120 块
2025.11.5	防水板 20*10	260 块
2025.11.15	预应力钢绞线 15Φs15.2	1000 米
2025.11.20	桥梁伸缩缝 GQF-MZL	50 米

。。。。。

另查其他上述原材料的验证记录 3 份，记录填写清晰完整，符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

过程检验依据见 8.5.1 工序控制记录。不再赘述。

查出厂检验：依据为客户技术要求、合同要求，保留了成品原始检验记录，质量证明书。

抽查产品出厂检验报告

——声测管，规格型号：Φ50*19*12，数量 11712 米，检验项目：外观质量、尺寸（外径、壁厚、长度）、耐压扁性，检验员：温振波，日期：2025.9.17

——钢筋网片，规格：Φ12，网孔 200，数量 400 片，检验项目：外观、尺寸、焊接质量，检验员：温振波，日期：2025.8.27



——承台冷却管，规格：Φ48*4.0*6m，数量 8003 米，检验项目：外观质量、尺寸（外径、壁厚、长度），检验员：温振波，日期：2025.10.14

——注浆管，规格：Φ33*3.0，数量 1200 支，检验项目：外观质量、尺寸（外径、壁厚、长度），检验员：温振波，日期：2025.10.22

——超前小导管，规格：Φ42*3.5，数量 1000 支，检验项目：外观质量、尺寸（外径、壁厚、长度），检验员：温振波，日期：2025.11.7

——钢波纹管，规格：Φ60*3.5，数量 800 支，检验项目：外观质量、尺寸（外径、壁厚、长度、波距），检验员：温振波，日期：2025.11.12

另抽其他日期上述产品检验记录，有生产日期，检验日期，检验项目，检验结论等，符合要求。

现场观察产品状态标识明确。

现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求

六、环境因素识别和危险源识别：

执行公司《环境因素识别评价控制程序》《危险源识别及风险评价控制程序》，查看程序对环境因素、危险源的评价结果、控制手段等做出了规定。办公室为本程序主控部门，生产部在公司组织下开展了环境因素辨识工作。生产过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售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，考虑了供方包括外包方、相关方影响等

提供了《环境因素清单及识别、评价表》，从生命周期观点，不同状态、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，生产过程中产生的噪声、设备维修过程中产生的废机油、废抹布，生产检验过程的水电、原材料消耗、废弃下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声以及危废等，识别能考虑产品生命周期观点。

采用是否法评价重要环境因素，评价出生产部的重要环境因素为：固废排放，火灾，噪声排放。

提供了《危险源辨识评价表》，识别了办公、设计、生产、检验、安装过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作机械伤害、噪声伤害、交通事故、物资搬运过程中物体打击、焊接烫伤、弧光打眼等。

对识别出的危险源采取 D=LEC 评价法进行评价，评价出生产部不可接受风险识别有：潜在火灾、触电伤害、机械伤害、物体打击

七、运行控制情况：

生产部应执行的运行控制文件包括：废弃物管理要求废弃物管理办法、员工职业健康及劳动保护管理办法、相关方环境职业健康安全要求等。

现场查看，生产部车间存在重要环境因素：固废排放，火灾，噪声排放；

存在不可接受风险：潜在火灾、物体打击、机械伤害、触电伤害等；

查企业考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保；

确定了生产产品的原材料、销售产品、外包方采购的环境要求

在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

运行控制情况：

生产部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热引发火灾；

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，使用过程中注意安全，预防触电。

工作时间平均每天不超过 8 小时；

出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。



设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。

编制了设施设备安全操作规程。

各生产设施均进行了保护接地。

现场查看生产过程，见 8.5.1 控制，制定了工艺流程，按设备操作规程操作。

查看生产现场张贴《厂区(车间)主要安全风险公告栏》《厂区(车间)安全风险分布图》《办公区安全风险告知卡》。

主要危险源及控制措施、状况：

■机械伤害控制情况：设备张贴安全运行规程，进行安全标识；职工佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，焊工持证上岗，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

询问现场工人温*是否发生过机械伤害，表示近一年来未发生过机械伤害，也明白机械伤害的应急预案。现场也未查到机械伤害的相关证据。

■物体打击：制定了安全操作规程，对员工进行了教育培训，员工按要求佩戴安全帽。

■触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。配电柜、电气设备操作专人负责，操作人员配备电工证，持证上岗。

■噪声：经查，现场机加工设备噪声，车间封闭，员工佩戴耳塞

■潜在火灾、爆炸：生产车间及办公区域均配备干粉灭火器，有消防通道。

■废水：企业无生产废水。少量生活污水厂内泼洒地面抑尘，无废水外排。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

■固体废弃物的控制：该公司固废主要是生产固废、设备检修废弃机油和棉纱，主要包括检验过程中产品的不合格品、设备检修废弃机油。不合格品统一收集后外售废品站。职工生活垃圾统一交由环卫部门处理。设备检修废弃机油和棉纱分类回收，统一交到有资质单位统一处理。

■废气的控制：现场查看废气，主要发生在焊接工序。

焊接工序废气，通过焊烟收集器。

生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品。

每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

自体系建立以来，在环保、职业健康安全方面的总投入约 19104 元，满足需要。

策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求

考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

企业对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。

目前，公司的各种因素无变更。

公司对于采购过程进行了职业健康安全方面的各项措施，包括对采购方进行相关方告知职业健康方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果

八、应急准备与相应：

编制《应急准备和响应控制程序》。识别出紧急情况有：触电、火灾、机械伤害等。

制定了《火灾应急预案》《触电事故应急预案》《意外伤害应急预案》等紧急事故预案，预案包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施等，相关内容基本充分。

冯主任介绍，应急处置以救援人员优先、防止事故扩大优先、保护环境优先为原则。



准备应急物资，包括灭火器、创可贴、防暑降温用品等，由专人统一保管。

坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训，提高职工的安全意识和自我防护能力。上岗前必须经过安全生产知识、设备操作规程的培训，经考试合格后上岗。

办公室负责组织应急预案培训工作，定期组织公司进行应急演练工作。

提供有《应急演练记录》；

——查触电事故应急演练，演练时间：2025年5月10日，地点在车间，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价和总结：公司的应急预案满足要求。

——抽火灾事故应急演练，演练时间：2025年7月16日，地点在公司厂区空旷地带，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价和总结，同上均对预案的适用性、可操作性进行评审；

另查有机伤害应急演练，记录完整，符合要求。

冯经理介绍，近一年来，未发生环境、安全紧急情况 and 事故

九、绩效

编制了《监测与测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程进行监视和测量：

组织策划了产品和服务实现各个阶段的检验和检测的项目，策划了原材料检验、工序检验以及成品检验的文件，以及所需的监视和测量设备，

在产品的不同阶段实施检测，确保产品合格。保留了必要的检验记录文件。该厂通过管理评审和内部审核，以及定期的质量目标考核，对发现的问题采取纠正和必要的纠正措施，确保质量管理体系的绩效和有效性。该部门是监测和测量的主管部门，按规定对重大环境因素、危险源的产生进行监视和测量，特别针对重大环境、职业健康安全影响进行有效控制，做好监视和测量记录。

1) 环境、职业健康安全管理体系内部定期检查：

办公室每月组织对消防设施、安全生产状况进行检查，提供“安全目标指标管理方案”，“环境目标指标管理方案”，按方案进行定期检查形成《管理体系运行检查和监督记录》《消防安全监测检查记录表》

抽2025年4-10月《环境/职业健康安全行为检查表》，检查项目包括：固废处理、消防管理安全预防、噪声、粉尘排放、固废处理、消防管理

安全预防等。检验结论：全部合格 检查人员：冯英利

抽2025年4-10月《消防安全监测检查记录表》，检查项目包括：消防器材的配置是否合理，消防栓、灭火器是否符合要求、安全通道、标识是否适宜、现场易燃物品是否设有灭火器，安全用电等火灾隐患控制是否有效、消防应急准备和响应措施是否有效。结论：全部合格 检查人员：检查人：冯英利

2) 目标管理：对环境、职业健康各项目标、指标进行了测量，查看目标指标统计分析结果，目前目标均已达到。

提供了固定污染源排污登记表、固定污染源排污登记回执登记编号:91130182MAEAC53G0T001Y,行业类别:机械加工类,有效期:2025年11月25日至2030年11月24。

监测设备：公司暂无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：

企业制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查最近一次内审：

提供了《内部审核实施计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。编制：任冉冉 批准：任宝银 2025年9月1日

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025年9月9日--10日

依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实



施了内审。提供了内审员授权书，内审组长：任冉冉，内审员：杨振旗，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有1项不符合发生在生产部。不符合事实：查生产车间，未配置灭火器。

不符合 GB/T24001-2016 标准 8.1 条款、GB/T45001-2020 标准 8.1 条款要求

查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：(1) 对管理体系的评价

通过本次审核，各部门负责人及员工增强了质量、环境意识，提高了质量、环境控制能力，审核组认为本公司建立的管理体系基本符合 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准的要求，且运行有效。

(2) 针对内审时出具的1项不符合项报告，各部门要认真分析原因，举一反三，在5个工作日内，采取有效的纠正措施，由内审员跟踪验证其实施效果。

现场审核，同内审组长兼管代冯英利沟通，对标准未完全掌握，介绍其内审主要是在咨询老师指导下进行的，对内审策划、输入输出要求未完全掌握，存在能力不在。已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入

管理评审：

编制有《管理评审控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了管理评审。

2025年9月25日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，

一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

--查管理评审

--查计划：管理评审的时间：2025年9月25日

主持人：总经理参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。时间安排符合程序文件的要求。

编制/日期：任冉冉 2025-9-15

审批/日期：任宝银 2025-9-15

管理评审输入:体系运行报告过于简单。未包括公司的战略方向、外部供方的绩效，资源的充分性，合规义务履行情况，事件调查、纠正和预防措施，改进的机会等。管理评审的输入仍需用完善。

查到各部门汇报材料，有参加人员签到。

管理评审输出：对公司体系文件的符合性，国家、地方及行业相关法规、标准的执行情况，风险和机遇的应对情况，产品质量情况，内审实施、相关方投诉情况、管理目标完成情况、管理体系的适宜性、有效性、充分性做出了评价。

评审结论：公司现有的管理体系及制定的管理方针、目标是适宜、有效的，管理体系运行是充分的、适宜的。

提出了改进措施：

1、质量、环境、职业健康安全管理体系及其过程有效性的改进；

公司管理方针和目标保持不变，各部门注意加强标准文件学习，持续改进体系的符合性和有效性。

2、与顾客要求有关的产品的改进：

强化服务意识和规范，加强对过程检查，对不合格输出采取有效的纠正或纠正措施：

办公室负责 2025年9月26日完成培训，符合要求

与任经理，管理者代表进行面谈，领导层对管理评审有一定的了解，但对流程、管理评审的作用还不太清楚，已于企业沟通，下次审核关注

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:**

建立了《不合格品输出控制程序》、程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。

一查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。

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。自上次审核以来，未发生过顾客投诉和产品质量问题

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。

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

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）:

企业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。

企业注册地址：河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南，

办公经营地址：河北省石家庄市藁城区南营镇马庄村衡井线与 811 乡道交口东行 500 米路南，

建筑设施：为租赁，有租赁协议，办公楼一座，占地面积约 500 平米，位于 2 楼办公，车间 1 座，2500 平米，无单独仓库

生产设备：波纹管成型机、自动焊机、锯床、接头成型机、切管机、钻床、锥形成型机、扩管机等；满足生产需要；

办公设备:办公桌椅、电脑、打印机等；

监视测量设备：游标卡尺、钢卷尺等，满足检验需要。

环保安全设施：灭火器。

特种设备：车间有 2 台 2 吨天车。

过程运行环境：各部门办公区域均设置了空调，各部门办公区域干净整洁、通风照明状况良好、温度适宜；对运行环境进行控制；

设备按工艺摆放。车间宽敞明亮，通风良好。

沟通：建立了内外部沟通的渠道、方式，详见 7.4 审核记录；

文件资源：组织建立了确保管理体系有效运行所需的形成文件的信息。详见 7.5 审核记录；

企业投入体系管理的人员、技术、资金、基础设施等资源基本能够满足管理体系运行需要

2) 人员及能力、意识:

公司制定了《人力资源控制程序》，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量、环境与职业健康安全管理的意识，并胜任其工作岗位。使员工满足所从事的质量、环境、职业健康安全管理工作对能力的要求。

提供《岗位任职要求》，对总经理、管理者代表、办公室、销售部、生产部等工作能力权限与内容和能力



要求等作出了规定。

办公室主任对各岗位人员进行能力考核，根据结果采取措施，通常是采取培训方式。

查有“（2025）年度员工培训计划表”目前已按计划实施完成。

编制/日期：任冉冉 2025-4-1

审批/日期：任宝银 2025-4-1

查《（2025）年度员工培训计划表》，内容涵盖：

管理手册和程序文件，规章、管理制度及各部门文件控制与管理培训；岗位职责，人员培训；火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训；QES 内审员基本知识；公司环境因素、危险源识别（包括重要环境因素、重大危险源）的培训及重要环境因素和危险源控制措施的培训等 10 项。

——抽《培训记录表》2025 年度

培训人员：温秋书 培训内容：火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训，

参加人员：冯英利、任军、任冉冉、温振波、杨振旗

培训日期：2025.7.15

培训有效性评价：通过培训，效果良好。

培训人员：咨询老师

抽培训内容：内审知识培训；

参加培训人员：任冉冉 杨振旗

培训日期：2025.8.10

经提问考核，参加培训人员基本能够掌握培训内容。

现场审核，与管代并内审组长任冉冉沟通，其对标准理解及内审和管理评审的策划，以及管理评审输入、输出要求等，回答不够全面，存在能力不足。——开具不符合。

培训人员：冯英利 培训内容：质量、环境、职业健康安全标准贯标培训

参加人员：任军、任冉冉、温振波、杨振旗

培训日期：2025.4.25

培训有效性评价：通过培训，公司目前的质量、环境和职业健康安全管理体系文件基本适宜，各部门基本按要求实施控制，质量环境和职业健康安全意识有了明显的提高。

特种作业人员：

姓名：温振波，证件编号：T132325196904243411，作业类别：焊接与热切割作业，操作项目：熔化焊接与热切割作业 有效期：2023-07-03 至 2029-07-02

目前公司人员比较稳定，人力资源控制基本满足要求。

主要通过培训提高岗位作业水平及质量和环境、安全意识，明确各岗位要求，自身工作对环境、安全目标的影响，以及如何通过培训和互相交流提高环境绩效，不符合质量管理体系要求的后果等。

现场询问办公室人员，清楚与其相关的管理风险。

3) 信息沟通：

公司建立并实施《沟通、协商和参与控制程序》，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：例会/部室会议等 2)分析会/年度总结会/3)简报 4)座谈 5)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到结果的分析和改进；

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，与任经理面谈：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生产为出发点，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冯英利交谈：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。

与安全事务代表温振波沟通，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：

编制了《文件控制程序》、《记录控制程序》，规定了对文件的编制、审批、更新、更改、现行修订状态、文件的发放、保存、使用、借阅、复制以及外来文件的管理、记录的形成和收集、传递和归档、储存和处理、分类和编码、借阅等，基本符合标准控制要求。

公司策划的体系文件主要包括：

1.质量、环境、职业健康安全管理体系手册 JS-QEOM-2025 版本：A/0 版，2025 年 4 月 1 日发布实施（含管理方针、目标）。

2.程序文件 JS-QEOP-2025 版本:A/0 版，2025 年 4 月 1 日发布实施。

3.三级文件汇编 版本:A/0 版，2025 年 4 月 11 日发布实施，包括：设备安全操作规程、安全生产检查制度、消防安全管理制度等。

4.体系运行所需要的记录。

查见《受控文件清单》，登录有手册、程序、三级文件、作业指导书、检验规范、管理制度、法律法规及相关产品标准规范。包含了管理体系要求的成文信息，文件规定基本符合公司实际，满足标准要求。

抽查以上管理体系文件，均有编制、审批人员签名，符合要求。

查文件发放情况：

提供了《文件发放与回收记录表》录有管理手册、程序、支持性文件汇编等文件。显示文件发放均有文件名称、文件编号、收文部门，分发号等。

查外来文件管理：

公司对外来文件及法律法规进行了收集、识别、分发、控制。外来文件采用了统一保管、借阅使用的方法进行控制。由办公室负责通过到主管部门、网上收集、标准发布部门进行购买，并对外来文件的识别、跟踪、控制。

查到：《环境法律法规清单》《法律法规和其他要求清单（职业健康安全）》，收集了企业适用的环境和职业健康安全法律法规及执行标准，外来文件管理符合要求。

查作废文件控制：根据文审要求修订了管理手册，采取换页的方式，其他文件均未更改，今后对发生文件的更改、作废、销毁，将按相关规定执行。

现场查看公司办公室文件管理情况，通过纸张、电子版形式文件化，文件名称、编号、内容等字迹清晰，标识易于识别、检索、可追溯，纸质文件存放在文件柜中，防水防潮，储存环境适宜。

查到了《记录清单》，管理体系记录，记录设置符合公司实施运行要求，基本包含了体系要求的相关记录；《记录清单》，内容清晰，规定了记录的名称、编号、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

现场查阅了记录：《目标、指标管理方案》、《管理评审报告》、《应急预案演练记录表》等管理体系运



行记录，记录比较完整，内容规范全面，字迹清楚，有填表人、检查人等信息，易于检索，符合要求。
现场察看记录存放处：各类记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，置于文件夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，记录保存方式和地点基本可以满足受审核方现有的体系运行需求。

总体来说，公司文件化信息控制基本有效

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售所涉及场所的相关环境管理活动

Q:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售

O:声测管、注浆管、冷却管、超前小导管、钢筋网片、钢波纹管的生产；铸铁管、pvc管、钢筋套筒、锚杆、土工布、土工格栅、土工膜、防水板、预应力钢绞线、地脚螺栓、桥梁伸缩缝、预埋件、压浆料、钢筋网片、钢波纹管、围挡、劳保用品的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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，河北珈烁工程材料有限公司的

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

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



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予以配合。

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。