

项目编号：11435-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称：网都（河北）化学工程有限公司

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）：徐素娟

审核组员（签字）：徐素娟

报告日期：2026年1月16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809

电话：010-8225 2376

官网：[www.china-isc.org.cn](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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：徐素娟

组员：徐素娟



## 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	徐素娟	组长	审核员	2023-N1EMS-2022868	17.10.02,17.12.03,17.12.05
A	徐素娟	组长	审核员	2023-N1OHSMS-2022868	17.10.02,17.12.03,17.12.05
A	徐素娟	组长	审核员	2024-N1QMS-4022868	17.10.02,17.12.03,17.12.05

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张聪、孙贝贝	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1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 、

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目



录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

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：《不锈钢热轧钢板和钢带》（GB/T4237-2015）、《不锈钢丝网波纹填料(附条文说明)》（HG/T 21559.3-2005）、《不锈钢孔板波纹填料(附条文说明)》（HG/T 21559.2-2005）、《地下水质量标准》（GB/T14848-2017）、《声环境质量标准》（GB3096-2008）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《生活垃圾填埋场污染控制标准》（GB16889-2008）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：**2026年01月14日下午至2026年01月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年12月26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:规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产所涉及场所的相关环境管理活动

S:规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:规整填料、散装填料、塔内配件、金属网、金属丝的生产

**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：河北省衡水市安平县工业园东区纬二路8号

办公地址：河北省衡水市安平县工业园东区纬二路8号

经营地址：河北省衡水市安平县工业园东区纬二路8号

多场所地址：无

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：未及时缴纳监督审核费用

暂停期间体系运行情况、认证证书及标识使用情况：经现场核查和网络查询，公司认证证书及标志仅用于投标及向客户展示。暂停期间无违规使用。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除，已缴纳监督审核费用，并接受监督审核。

**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 ( ) 项, 轻微不符合项 (1) 项, 涉及部门/条款: 生产技术部 O9.1.1 条款  
采用的跟踪方式是: 现场跟踪 书面跟踪;

双方商定的不符合项整改时限: 2026 年 1 月 15 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 2027 年 1 月 13 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

不符合项整改、管理体系变更、生产和服务提供、产品和服务放行、环境和职业健康安全策划及运行

3) 本次审核发现的正面信息: 公司领导重视产品质量, 重视环保及职业健康安全, 持续对环保和安全进行资金投入, 对员工进行管理体系知识学习, 提高员工的质量、环保和安全意识。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

通过近一年来, 公司的市场稳定, 公司的质量、环境和职业健康安全管理体系持续保持, 公司的管理体系成熟度有所提高, 产品和服务提供过程、重要环境因素和不可接受风险可控。

2) 风险提示:

相关人员需进一步加强对管理体系标准的理解。

### 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

公司制定了质量、环境、职业健康安全目标, 在手册中进行了明确:

质量目标:

1) 产品一次交验合格率达到 95%以上

2) 顾客满意度大于 90 分以上

环境目标和方案:

1) 废水零排放、噪声、废气达标排放;

2) 固体废弃物 100%分类处置;

职业健康安全目标:



- 1) 火灾发生为零;
- 2) 重伤、死亡发生率为 0;
- 3) 轻伤、职业病发生率为 $\leq 1$  例/年。

目标设置适宜，将总目标分解到各部门，可测量。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。抽查2025年1月10日-2025年10月29日管理目标考核情况，各部门目标已完成。2025年10月30日至本次审核，目标考核统计实施中。

## 2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施(含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等)、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

本场所现有员工：25人，业务范围：规整填料、散装填料、塔内配件、金属网的生产；生产/经营地址/审核地址：河北省衡水市安平县城东工业开发区纬二路8号；厂房占地面积：10000 m<sup>2</sup>，办公楼占地面积：500 m<sup>2</sup>，有生产车间1座；统一由国家电网统一供电，不供热，采用空调取暖；厂区内方便搬运，物流、人流合理。

生产设备配置有织网机、冲床、剪板机、折弯机、割网机、电焊机、激光切割机等；监视测量资源：游标卡尺、角度尺、电子秤、光谱仪、目数镜、千分尺、钢卷尺、钢直尺等，以及相应的通讯和交通设施，办公室配有：电脑、打印机等设备。

环保设备/设施：除尘器、排气筒、移动式焊接烟尘净化器、灭火器等；职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等；特种设备：叉车1台，天车5台。

以上资源基本满足生产的要求。

企业提供的基础设施和过程运行环境管理控制程序规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，设备维护保养由操作工，维修保养项目主要包括加油、润滑、清洁、机械、电气性能检查等进行点检(不同设备不完全相同)。

查见2025年设备维护保养计划，对织网机、冲床、剪板机、折弯机、电焊机等设备的维护保养进行了策划。

抽查《设备日常维护保养记录》，设备名称：剪板机，2025.3.12，维护/保养项目包括：清洁、维护等，保养人：孙贝贝。

抽查《设备日常维护保养记录表》，2025.8.9，设备名称：冲床，保养项目包括：检查、清洁、设备电源与电源座是否相符及电源开关的灵敏度，确认机台型号牌、悬挂标识是否有脱落，检查机台各转动轴是否可以正常运作，使用规定的润滑油，按照要求进行润滑，保养人：孙贝贝。

抽查《设备日常维护保养记录表》，2025.11.13，设备名称：织网机，保养项目包括：检查、清洁、



设备电源与电源座是否相符及电源开关的灵敏度，确认机台型号牌、悬挂标识是否有脱落，检查机台各转动轴是否可以正常运作，使用规定的润滑油，按照要求进行润滑，保养人：孙贝贝

另查割网机、电焊机等生产设施均有按规定的要求实施维护保养，并符合相关文件规定，现场确认体系实施以来，未发生设备的大中修。

特种设备：有持证上岗人员李龙（证号：131125198902123237），

现场有 2 辆叉车，提供设备检验报告：

报告编号：冀特 NCCJJ1820242347

叉车设备代码：5110100022019B3446

车辆编号：G5AIY4321

报告日期：2024 年 9 月 27 日 下次 2026 年 9 月

报告机构：河北省特种设备监督检验研究院

叉车检验报告编号：冀特 NCSJ1820250431

叉车设备代码：511010B672024A0791

车辆编号：01A01511

检验日期：2025 年 3 月 20 日 下次 2027 年 3 月

报告机构：河北省特种设备监督检验研究院

现场查见 5 台电动单梁起重机，其中 3 台自有，于 2025 年 8 月过户登记，另外 2 台租赁。

查见起重机械定期检验报告：

设备品种：电动单梁起重机，5T

报告编号：冀特 QZSJ18202500540

设备代码：41704124720130331

报告签发日期：2025 年 7 月 14 日，下次定期检验日期：2027 年 7 月

报告机构：河北省特种设备监督检验研究院

设备品种：电动单梁起重机，5T

报告编号：冀特 QZSJ18202500538

设备代码：41704124720130332

报告签发日期：2025 年 7 月 14 日，下次定期检验日期：2027 年 7 月

报告机构：河北省特种设备监督检验研究院

设备品种：电动单梁起重机，5T

报告编号：冀特 QZSJ18202500539

设备代码：41704124720130333



报告签发日期：2025年7月14日，下次定期检验日期：2027年7月

报告机构：河北省特种设备监督检验研究院

另抽查2台租赁起重机证书：

设备品种：电动单梁起重机，5T

报告编号：冀特 QZDJ18202405937

设备代码：41704124720141187

报告签发日期：2024年11月29日，下次定期检验日期：2026年11月

报告机构：河北省特种设备监督检验研究院

设备品种：电动单梁起重机，5T

报告编号：冀特 QZDJ18202405938

设备代码：41704124720141188

报告签发日期：2024年11月29日，下次定期检验日期：2026年11月

报告机构：河北省特种设备监督检验研究院

抽查2025年12月，特种设备（叉车、起重机）日常维护保养记录，有记录设备名称、规格型号、编号、维护保养内容包括：安全附件、安全保护装置、测量调试装置、清洁情况、电器线路、易损件、机油、润滑情况等，查见叉车维护保养人：李龙，起重设备维护保养人：孙贝贝 结论：合格，现场发现维护保养记录有几天没有记录，与相关人员交流，提出整改，今后要加以重视，提高安全责任意识，加强监督监督管理机制。

现场询问叉车持证操作工李龙有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后方可上岗，现场发现操作人员有佩戴安全帽、手套等劳保用具，作业动作规范、业务娴熟、方法得当，能够有效防止机械伤害、物体打击、起重危害等安全隐患。

现场观察到上述生产设备及辅助设施运行状态正常。

企业依据产品的监视和测量活动需要，提供并配备了电子秤、光谱仪、目数镜、盒尺等作为监视和测量资源，监视和测量资源配备较充分。

无需使用计算机软件用于产品的监视和测量。

抽查校准证书：

游标卡尺（0-150）mm，报告编号：JZ260109022，签发日期：2026.1.9

角度尺（0-180）°，报告编号：JZ260109026，签发日期：2026.1.9

电子秤（0-5）t，报告编号：JZ260109021，签发日期：2026.1.9

目数镜（10-100），报告编号：JZ260109024，签发日期：2026.1.9。

千分尺（0-25）mm，报告编号：JZ260109020，签发日期：2026.1.9

钢卷尺（0-5）m，报告编号：JZ260109023，签发日期：2026.1.9



钢直尺 (0-2) m, 报告编号: JZ26010905, 签发日期: 2026.1.9

以上检测单位均为: 珠海安测计量服务有限公司。

现场查见以上设备均能正常使用, 保养适宜。

工艺流程图:

1、金属丝:

1) 盘条——2) 拔丝——3) 成品

2、金属网(填料网):

1) 金属丝——2) 织网——3) 成品

3、规整填料:

丝网填料: 1) 填料网——2) 割条——3) 冲压裁剪——4) 组装——5) 焊接——6) 成品包装

孔板填料: 1) 钢带——2) 冲压裁剪——3) 组装——4) 焊接——5) 成品包装

4、散装填料:

1) 钢带——2) 冲压成型——3) 成品包装

5、塔内配件:

1) 钢板——2) 激光切割——3) 或折弯——4) 焊接——5) 成品包装

拔丝、织网、冲压裁剪、冲压成型为关键过程, 焊接为需确认过程;

外包过程为: 模具加工、检定校准、产品运输

生产技术部经理沟通确认, 车间负责产品的设计和开发, 主要设计和开发人员在相关行业从事设计和开发工作多年, 能力满足公司设计和开发的需要, 公司自成立以来, 专业从事规整填料、散装填料、塔内配件、金属网的生产, 均依据相关标准和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定, 近一年以来, 公司没有新产品的研发活动, 原设计研发也无变更, 一直按标准要求和顾客要求生产。

查公司管理手册 8.3 条款, 按新标准要求, 规定了产品设计和开发过程及相互作用, 对设计开发过程进行了界定, 明确了设计开发的流程为: 策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求, 内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型, 使用的原材料固定, 不对工艺、材料进行更改, 所生产的产品没有进行设计和开发相关工作, 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不断变化, 如顾客要求和市场需要开发新产品时, 公司按照策划的: 设计和开发要求进行设计开发, 确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望, 并超越顾客期望。基本符合要求。

产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范, 识别有并收集了法律法规和适用标准;

策划了生产工艺流程, 保持有文件, 焊接为需确认过程; 识别外包过程为: 模具加工、检定校准、运输

现场询问负责人孙贝贝清楚产品生产工艺流程。有获悉产品生产和服务信息, 依据产品销售信息, 科



学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查 1：2025 年 1 月“生产任务单”（金属丝、金属网）

项目：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S31603\*0.15

数量：3000m<sup>2</sup>

制作要求：宽度 1000mm\*长度 60000mm

完成日期：2025 年 1 月 13 日

计划下达：孙贝贝

抽查 2：2025 年 6 月“生产任务单”（金属丝、金属网）

项目：金属网/不锈钢丝网 60 目 材质：S31603\*0.12

数量：1000m<sup>2</sup>

制作要求：宽度 1000mm\*长度 60000mm

完成日期：2025 年 6 月 21 日

计划下达：孙贝贝

抽查 3：2025 年 12 月 25 日“生产任务单”（（规整填料、散装填料）

项目及数量：网波纹填料 CY900/Φ1100-150 材质：316L\*0.15\*60 目 H150\*188 盘、鲍尔环 25\*0.8  
103m<sup>3</sup>

制作要求：填料直径 1094mm-1092mm，每立方米重 262kg/m<sup>2</sup>，填料整圆套圈，加防壁流圈。丝网填料木箱包装，鲍尔环吨袋包装。峰高 3.5mm-3.4mm，峰距 5.8-6mm，包装要求：木箱。

要求完成日期：2025 年 12 月 31 日

计划下达：孙贝贝

抽查 4：2025 年 12 月 25 日“生产任务单”（规整填料、塔内配件）

项目及数量：丝网填料 BX500/Φ309 304\*0.15\*60 目 H150\*36 盘/H100\*8 盘，槽盘分布器 DN309 4 套，调料支撑 DN309 304 材质 4 套，填料压圈 DN309 304 材质 4 套。

制作要求：填料直径 406mm 整圆套圈加防壁流圈。

计划完成日期：2025 年 12 月 31 日

计划下达：孙贝贝

抽查 5：2025 年 12 月 13 日“生产任务单”（塔内配件）

项目及数量：槽式分布器 规格：DN2400，材质：304，数量：4 套

制作要求：木箱包装

完成日期：2025 年 12 月 30 日

计划下达：孙贝贝



生产车间有按上述“生产任务单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。

现场查见作业指导书、设备操作规程等受控文件。

现场查看并与负责人孙贝贝沟通：

现场产品 1：规整填料

型号：丝网填料 GWB-Y700

织网工序：整经后织网机织网，自检合格后转入下道工序 设备：织网机

过程工艺要求：控制目数、重量，公差 $\pm 0.3\text{kg}$ ；

操作工：李连福

填料工序：压波、裁剪、组装后作整理焊接，自检合格后转入下道工序 设备：压波机、裁切机、碰焊机

过程工艺要求：现场控制材质防止混合、直径、规格，7~8 个规格，控制公差，外观整齐、角度量角器测量  $30^\circ$ 、 $45^\circ$ ；

操作工：压波（吴媚）、裁剪（王星）、组装-作整理焊接（贺龙）

成品检验/包装过程：

包装工序：检验包装后入库 设备：卷尺

过程工艺要求：测直径和型号，卷尺和目测；包装采用托盘、缠绕膜，紧实度、结实，装箱单核实数量/重量，总量公差 $\pm 3\text{kg}$ /每 120kg；

操作工：王兰芝

现场产品 2：散装填料

型号：鲍尔环 Dg38

冲压成型工序：

冲压工序：冲压成型，自检合格后转入下道工序 设备：冲床

过程工艺要求：尺寸，公差 $\pm 0.5\text{mm}$ ；

操作工：吴媚

成品检验/包装过程：

包装工序：检验包装后入库 设备：电子秤

过程工艺要求：目测，称重：吨袋/编织袋，电子秤，总量公差 $\pm 3\text{kg}$ /每 120kg；

操作工：贺龙

现场产品 3：塔内配件

型号：分布器 DN2000

激光切割工序：

切割工序：用激光切割机切割后，自检合格后转入下道工序，

设备：激光切割机，

过程工艺要求：按照客户提供的图纸下料尺寸，电脑程序输入；



操作工：孙往

折弯工序：

切割工序：用折弯机折弯，自检合格后转入下道工序，设备：折弯机

过程工艺要求：按照客户提供的图纸下料尺寸，电脑程序输入；

操作工：孙贝贝

焊接工序：

焊接工序：按照要求焊接，自检合格后转入下道工序，设备：氩弧焊和激光焊机

过程工艺要求：氩弧焊和激光焊，焊丝：1.0\1.20.8mm,电压：18~30V 电流：80~140A，外观平整、美观、牢固；

操作工：贺欢欢

现场产品 4：金属网

型号：1.2 米\*60,目\*0.12

织网工序：整经后织网机织网，自检合格后转入下道工序 设备：织网机

过程工艺要求：控制目数、重量，公差±0.3kg；

操作工：李连福

现场产品 5：现场产品：金属丝

产品型号：0.12 和 0.15

工序:拔丝 设备：拔丝机

过程工艺要求：通过拔丝机设备出成品，要求丝径达标

操作工：魏世震

现场发现生产现场使用的工具、设备运行状况良好。车间操作和质检员使用的监视测量资源，使用方法得当。

车间负责人介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。

生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、技术要求等；

上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。

以上过程放行符合设计和策划要求。

负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部专职质检人员负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由质检员负责，并记录在原始记录上。

需确认过程为焊接，提供焊接过程能力确认记录，确认时间：2025 年 7 月 1 日，确认内容包括：人员、设备、作业指导书等方面，确认结论为：该特殊过程具备达到质量要求的能力，确认合格。确认人：孙贝贝

因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认



准则规定了再确认的时机和方法。

负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。

产品检验合格后销售按客户要求的时间送货，销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。

#### 采购产品的验证：

采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告/材质单等方式。

查1采购品名：不锈钢冷轧钢带；规格：1.4\*1219，数量：8705公斤；提供了《产品质量证明书》，内容包括：钢卷号、产品编号产品规格、厚度、宽度、硬度、重量、件数；化学成份(%)：C；Si；Mn；P；S；Cr；Ni；Mo；N、屈服强度、抗拉强度、伸长率、硬度，检查结果：合格。2025.11.5。

查2采购品名：不锈钢卷；规格：0.19mm\*235mm，数量：7671公斤；提供了《产品质量证明书》，内容包括：钢卷号、产品编号产品规格、厚度、宽度、硬度、重量、件数；化学成份(%)：C；Si；Mn；P；S；Cr；Ni；Mo；N；

检查结果：合格，2025.12.26。

查3采购品名：不锈钢；规格：0.1\*235，数量：6693公斤；公司提供《产品质量证明书》，内容包括：钢卷号、产品编号产品规格、厚度、宽度、硬度、重量、件数；化学成份(%)：C；Si；Mn；P；S；Cr；Ni；Mo；N

检查结果：合格。

#### 过程放行，提供过程巡检/抽检记录：

抽查1生产日期：2025年3月8日

产品：规整填料/板波纹填料

型号：DN800-200 材质：S304

生产数量：20.3m<sup>3</sup>

抽检项目：冲床冲压成型用游标卡尺测量尺寸，公差±0.5mm，电子秤称重：总量公差±3kg/每120kg，核对波纹归整度、材质，包装（木托、打包带）

放行结论：合格



抽查 2 生产日期：2025 年 7 月 8 日

产品：散装填料/鲍尔环

规格：38# 材质：304\*0.48

生产数量：20m<sup>3</sup>

抽检项目，用冲床冲压成型后用游标卡尺测量尺寸，公差±0.5mm

放行结论：合格

抽查 3 生产日期：2025 年 4 月 3 日

产品：塔内配件/收集再分布器

规格：DN1000 材质：S30408

生产数量：3 支

抽检项目：检查不漏焊，无焊渣，制作规整，不扭曲，部件倒钝，去毛刺等

放行结论：合格

抽查 4 生产日期：2025 年 4 月 13 日

产品：塔内配件/槽化液体分布器

规格：DN1200 材质：316L

生产数量：2 套

检验项目：检查不漏焊，无焊渣，制作规整，不扭曲，部件倒钝 去毛刺等

放行结论：合格

抽查 5 生产日期：2025 年 6 月 15 日

产品：金属网/不锈钢丝网 60 目

材质：316L

生产数量：800m<sup>2</sup>

抽检项目：目数 57-65、丝径 0.112-0.128mm

放行结论：合格

抽查 6 生产日期：2025 年 5 月 5 日

产品：金属丝/316L 不锈钢丝

材质：316L

生产数量：4693kg

巡检项目：丝径，0.112-0.128mm

放行结论：合格

**成品/出厂检验/放行:**

抽 1“产品材质证明”

客户名称: 北京泽华化学工程有限公司德州分公司

检测方式: 抽样检测

检验日期: 2025 年 1 月 13 日

名称: 丝网规整填料

规整填料: 规格: BX-plus/ $\Phi$ 155, 材质: 316L, 数量:  $5\text{m}^3$ , 产品执行标准: GB/T4237-2015

化学成分检验结果: C0.021、Si0.38、Mn1.18、P0.026、S0.001、Ni11.61、Cr16.35、Mo 2.23

查验了对应的该产品合格证, 符合要求。

抽 2 2025 年 12 月 31 日生产的成品检验单

客户名称: 河北天大化工设备有限公司

检测方式: 抽样检测

检验日期: 2025 年 12 月 31 日

名称: 鲍尔环 (散装填料)

规格:  $25*0.8$  数量:  $103\text{m}^3$

检验项目: 材质、厚度、重量、型号, 检验结论: 合格

抽 3“产品材质证明”

客户名称: 山东昆达生物科技有限公司

检测方式: 抽样检测

检验日期: 2025 年 8 月 9 日

名称: 散装填料/不锈钢矩鞍环填料 规格:  $50^{\#}*0.5$ , 材质: 316L, 数量:  $5\text{m}^3$  产品执行标准:

GB/T4237-2015

化学成分检验结果: C0.021、Si0.47、Mn1.11、P0.026、S0.001、Ni10.28、Cr16.8、Mo 2.03

查验了对应的该产品合格证, 符合要求。

抽 4“产品材质证明”

客户名称: 华碳科技 (扬州) 有限公司

检测方式: 抽样检测

检验日期: 2025 年 4 月 2 日

名称: 塔内件/ 丝网除沫器

规格: DN2600、DN2400、DN1000, 材质: S30408, 数量: 共 4 套, 产品执行标准: GB/T4240-2019

化学成分检验结果:

丝网除沫器 1: C0.043、Si0.46、Mn1.03、P0.028、S0.001、Ni8.15、Cr18.26



丝网除沫器 2: C0.046、Si0.46、Mn1.16、P0.034、S0.001、Ni812、Cr18.22  
丝网除沫器 3: C0.047、Si0.48、Mn1.12、P0.030、S0.001、Ni8.12、Cr18.14  
查验了对应的该产品合格证，符合要求。

抽 5 2025 年 5 月 5 日生产的成品检验单

检测方式: 抽样检测 检验日期: 2025 年 5 月 5 日

名称: 不锈钢丝

规格: 316L 数量: 5kg

检验项目: 材质、直径、重量, 检验结论: 合格。

抽 6 2025 年 3 月 25 日生产的成品检验单

检测方式: 抽样检测

检验日期: 2025 年 3 月 25 日

名称: 金属网 (不锈钢丝网)

规格: 316L 数量: 10 立方米

检验项目: 材质、丝径、目数, 检验结论: 合格。

抽查上述产品均符合验收准则的要求, 公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。  
无列外放行。

制定了《环境因素确定控制程序》(编号: TD/CX-02)《应急预案》等, 对办公区域、生产车间等有关的环境因素进行识别、评价, 识别的环境因素主要包括: 潜在火灾, 固体废弃物排放、噪声伤害、废气/粉尘等; 评价后确定的重要环境因素(全公司范围内)包括: 火灾的发生、固废排放、噪声伤害、废气/粉尘共4项。

提供了《危险源识别、风险评价和控制措施的确定控制程序》(编号: TD/CX-03)、《危险源识别及风险评价表》(编号: JL-6.1.2-04)、《不可接受风险清单》(编号: JL-4.3.1-04), 以上文件经审批发放。经评价后确定的不可接受风险(公司范围内)包括: 职业病伤害; 机械伤害; 触电; 火灾发生共4项。

针对重要环境因素和不可接受风险分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

查见《环境目标、指标及管理方案》, 针对评价出的重要环境因素, 制定了环境目标指标及管理方案。管理方案明确了控制措施、责任部门、时间、费用。查见 2025.9.25、2025.12.29 环境安全监测记录表, 方案各项内容已实施, 验证人: 张聪、孙贝贝。

查看《职业健康安全目标指标及管理方案》, 针对评价出的不可接受风险, 制定了目标指标及管理方案。管理方案明确了控制措施、责任部门、时间、费用。查见 2025.9.25、2025.12.29 环境安全监测记录表, 方案各项内容已实施, 验证人: 张聪、孙贝贝。

查见《环保/安全投入费用明细表》, 2025 年企业投入的环保安全费用共约 328151.68 元, 包括劳保用品、消防设施、培训、员工防护等: 资金投入可满足体系运营。

公司有策划环境和职业健康安全运行准则, 查见运行策划和控制程序、固体废弃物控制办法、噪声控



制办法、员工职业健康安全和劳动保护控制程序、安全生产责任制、工伤事故管理制度、消防安全管理制度、安全标志使用管理办法、环境管理制度、相关方管理制度、劳动保护及防护用品管理制度、女工保护管理办法、员工健康检查管理办法、废弃物处置管理办法、垃圾分类管理规定、节能降耗控制办法、噪声排放控制管理办法、仓库管理规定、安全用电操作规范等环境/安全管理运行控制文件。

按策划要求对所属区域范围内以及产品生产作业、活动中识别的环境因素和危险源（尤其是重要环境因素和不可接受风险）进行控制。

有将环境、职业健康安全纳入日常生产管理，对车间员工进行环境/安全宣传教育，提高一线员工的环保安全意识，把环境保护、安全责任转化为每位员工的自觉行动。

协助财务落实环保、职业健康安全资金的投入，切实做好污染物排放总量控制，确保各类污染物达标排放。实施清洁生产，提高原辅材料的使用率，减少污染物的排放，加大安全监督检查力度，加大安全隐患的排查力度。

提供并确保环保安全设施的持续正常运行，杜绝各类生产安全和人身伤害事故的发生。

环境因素/危险源运行控制：

识别了生产活动中的环境因素，主要包括：

评价后确定的重要环境因素（全公司范围内）包括：废气/粉尘、固废、噪声、火灾共4项。

其中生产技术部的重要环境因素：废气/粉尘、固废、噪声、火灾

经评价后确定的不可接受风险（公司范围内）包括：火灾、触电、机械伤害、职业病共4项。

其中生产技术部不可接受风险为：火灾、触电、机械伤害、职业病

1、固体废弃物控制：

边角料、除尘灰、焊渣集中收集后处理，废润滑油定期交由危废处置资质单位进行处理，生活垃圾送环卫部门统一处置；废弃的含油抹布混入生活垃圾处理，由环卫部门统一处置。含油抹布属于豁免清单。厂区内设置分类垃圾桶，有盖，日清。现场控制良好。

提供“危险废物委托处置合同”

处置方：石家庄先立群环保科技有限公司

合同周期：2025年6月5日至2026年6月4日

委托处置：废润滑油、废润滑油桶

与负责人沟通，审核周期内暂未发生转移情况。

2、噪声排放的控制：

选用低噪声设备、基础减震、厂房隔声、厂内隔声，厂区绿化带降噪等；检测结果满足2类昼间 $\leq 60$ dB(A)、夜间 $\leq 50$ dB(A)限值。基本可控。

3、废气/粉尘排放的控制：

现场观察车间产品和放置的工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人李强沟通，



日常生产时可以将废尘废气有效地去除。

有组织颗粒物排放浓度及排放速率满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 二级标准要求；无组织颗粒物周界外浓度最高浓度点浓度满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）中表 2 无组织排放监控浓度限值要求。厂界噪声值均满足《工业企业环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准；

激光切割工序废气（颗粒物）环保措施：自带除尘器+1 根 15m 高排气筒排放，有组织排放浓度 $\leq 120\text{mg}/\text{m}^3$ ，无组织：周界外浓度最高点颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ；焊接工序，通过移动式焊接烟尘净化器处理后满足周界外浓度最高点颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$  限值；

查 2025 年 1 月份至今“焊烟净化除尘器”维护、点检和开机检查记录，负责人：孙往，符合运行要求。

抽查 2025.7.15、2025.9.15、2025.8.15《环保设备开启及运行检查记录》，对环保设备进行了开启检查、运行检查，均√。

抽查 2025 年 12 月、2025 年 4 月、2025 年 8 月《生产设备和污染防治设施运行记录》，均记录了污染防治设施的开始时间、结束时间、运行时长，均正常。

#### 4、废水的控制：

现场无生产废水，废水主要为职工生活废水，水质简单，直接厂区泼洒抑尘，不会对周围水环境产生影响.....

#### 5、资源能源控制：

资源主要是用电，年用电量：20000kWh；职工生活用水为 2m<sup>3</sup>/d；

措施：优先选用节能设备，如白色炽热和氙气灯会产生大量废热，耗电量也是很大的，现场换成节能灯，照明相关消耗的电量减少 80%。由于清洁的节能灯散发更少的热量，这样环境温度相对也就更容易控制，从而对于空调制冷节约的电费也是一个非常可观的量。

另外，做好设备维护维修工作。产生余热的另一个原因是设备维护不当。例如，由于润滑不足、对准问题和其他问题，因此，制定了主动维护策略。

对主要的能耗如水、电等进行重点管理控制。采用节水式水龙头；尽量做到水的二次利用。办公区用电，做到人走灯灭，及时关掉不用的电器设备，粘贴节约用电标志牌。

与孙贝贝沟通得知：作业过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按要求放到指定地点，查看无混放现象；办公用品按要求发放，作好记录；工作时间平均每天不超过 8 小时；参加公司组织的应急方案学习，火灾应急演练；查看办公设备、电器状态良好，无安全隐患。

生活用水防止长流水，检查水龙头等确保不浪费一滴水。

6、火灾预防控制：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，现场查见了灭火器检查卡，检查情况合格，检查人：张聪，



应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。

现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

7、安全用电控制：负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时由维修电工郭士鹿维修或更换，确保用电安全，防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。

现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。

8、机械伤害控制：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现生产设备：织网机、冲床、剪板机、折弯机、割网机、电焊机、激光切割机等有相应的防护装置或安全标识，设备机械防护措施基本完好；

企业特种设备叉车有培训考核合格的人员操作，设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好，设备维护保养情况。

现场发现设备操作工操作娴熟，作业方法得当（作业过程中有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。

9、预防人身伤害控制/职业病：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训；并确保机械设备性能良好，防护措施得当；对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；个体防护：现场操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、防噪耳塞、安全帽等），同时公司加强班组安全管理活动，提高员工安全生产意识。

抽查 2025 年 12 月, 特种设备（叉车、起重机）日常维护保养记录，有记录设备名称、规格型号、编号、维护保养内容包括：安全附件、安全保护装置、测量调试装置、清洁情况、电器线路、易损件、机油、润滑情况等，查见叉车维护保养人：李龙，起重设备维护保养人：孙贝贝 结论合格，现场发现维护保养记录有漏填记录现象，与相关人员交流，提出整改，今后要加以重视，提高安全责任意识，加强监督监督管理机制。

现场询问叉车操作工李龙等有接受过特种设备操作安全等专业知识的培训，并经考核合格后方可上岗，现场发现操作人员有佩戴安全帽、手套等劳保用具，作业动作规范、业务娴熟、方法得当，能够有效防止机械伤害、物体打击等安全隐患。

现场的主要职业危害因素：噪声伤害、废气和废尘的伤害。

10、装卸货物物体打击/砸伤/磕伤/碰伤/起重伤害：与负责人沟通得知使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。



11、相关方的控制：公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

12、库房控制：库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。

可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防安全设施，现场发现消防设施良好。

产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

13、交通事故的发生：服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

14、高温中暑：夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。

可以携带一些遮阳的设备，同时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。

其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

查见 2025 年 9 月 25 日、2025 年 8 月 16 日、2025 年 7 月 16 日、2025 年 7 月 25 日、2025 年 8 月 25 日、2025 年 9 月 16 日的环境和职业健康安全运行检查情况记录，由生产技术部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度等的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求；环境及安全运行控制基本符合要求。

审核现场现场各工序/过程运行控制：

现场产品 1：规整填料

型号：丝网填料 CY700

填料工序：

操作工：李连福、贺欢欢等

设备：割网机、压波机、冲床、裁切机、焊接

噪声、粉尘、固废：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察工位工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人李强沟通，日常生产时可以将废尘废气有效地去除，不会产生尘土、粉尘情况。边角料定期收集后外售处理，生活垃圾送环卫部门统一处置；现场控制良好。



机械伤害、电伤、噪声伤害：低噪声设备，作业过程佩戴耳塞；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。

成品检验/包装过程：

操作工：王兰芝            设备：卷尺

现场产品 2：鲍尔环（散装填料）

散装填料    型号：Dg38

冲压成型工序：操作工：吴媚

设备：冲床

噪声、粉尘、固废：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察工位工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人孙贝贝沟通，日常生产时可以将废尘废气有效地去除，不会产生尘土、粉尘情况。边角料定期收集后外售处理，生活垃圾送环卫部门统一处置；现场控制良好。

机械伤害、电伤、噪声伤害：低噪声设备，作业过程佩戴耳塞；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。

成品检验/包装过程：

操作工：贺龙    设备：电子秤

噪声、粉尘、固废：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；现场观察工位工具、设备均清洁、干净，并安装了斜插滤筒除尘器，与负责人李强沟通，日常生产时可以将废尘废气有效地去除，不会产生尘土、粉尘情况。废包装物定期收集后外售处理；不合格品会返工或者报废外售；现场控制良好。

砸伤、磕碰、起重伤害：叉车持证上岗，现场观察：有设置叉车专用通道和人行通道。叉车行驶的区域设置有警告标识，提醒行人注意安全；提供了叉车日常维修记录，查看发现每次使用叉车前，驾驶员对叉车进行日常检查，严禁使用不安全的叉车；驾驶员李龙会合理安排休息，严禁疲劳驾驶；防止砸伤，在搬动待检产品时或者入库过程中，择合适的装卸工具和设备，确保货物正确地摆放，提供合适的安全装备，如安全帽、防护手套、安全鞋等；李强介绍，日常会进行必要的培训和教育，使操作工了解并掌握正确的作业方法和安全操作规程，提高他们的安全意识，减少不必要的过失和事故的发生。会使用符合标准的安全设备和工具，如防护栏杆、安全网、吊装索具等，确保装卸过程中的货物能够稳定和安全地搬运。

现场产品 3：分布器（塔内配件）

型号：DN2000

激光切割工序：操作工：孙往            设备：激光切割机

切割工序：用折弯机折弯，自检合格后转入下道工序，            设备：折弯机

过程工艺要求：按照客户提供的图纸下料尺寸，电脑程序输入；

固废、噪声、废气：选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降



噪等措施；现场观察车间产品和放置的工具、设备均清洁、干净，与负责人李强沟通，日常不会让产生尘土、粉尘情况，基本无废气和粉尘、颗粒物排放；激光切割工序废气（颗粒物）环保措施：自带除尘器+1根15m高排气筒排放；边角料定期收集后外售处理，生活垃圾送环卫部门统一处置；现场控制良好。

机械伤害、电伤、噪声伤害：低噪声设备，作业过程佩戴耳塞、手套等防护用品；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。

焊接工序：

操作工：孙贝贝 设备：氩弧焊和激光焊机

废气、噪声：焊接工序，通过移动式焊接烟尘净化器处理后满足周界外浓度最高点颗粒物 $\leq 1.0\text{mg}/\text{m}^3$ 限值；选用先进的低噪声设备，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；

机械伤害、电伤、噪声和废气伤害：烫伤、电伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品；持证上岗，定期的安全教育培训等措施。低噪声设备，作业过程佩戴耳塞、手套等防护用品；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。

现场产品 4：金属丝

产品型号：0.12 和 0.15

工序：拔丝 设备：拔丝机

过程工艺要求：通过拔丝机设备出成品，要求丝径达标

操作工：魏世震

机械伤害、电伤、噪声和废气伤害：烫伤、电伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品；持证上岗，定期的安全教育培训等措施。低噪声设备，作业过程佩戴耳塞、手套等防护用品；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。

现场产品 5：金属网

型号：1.2米\*60目\*0.12

织网工序：整经后织网机织网，自检合格后转入下道工序 设备：织网机

过程工艺要求：控制目数、重量，公差 $\pm 0.3\text{kg}$ ；

操作工：李连福

机械伤害、电伤、噪声和废气伤害：烫伤、电伤和废气健康伤害：定期发放手套、口罩、耳塞及焊接防护面具等防护用品；持证上岗，定期的安全教育培训等措施。低噪声设备，作业过程佩戴耳塞、手套等防护用品；现场有安全操作规程、车间内张贴有危害因素告知，包括：小心夹手、触电等。

车间作业过程会产生轻微粉尘/颗粒物（尘土），车间配置了较好的通风设施，车间宽敞明亮、空气流通，设备运转正常，平时加强清扫清洁工作，可以有效控制。

以上电伤：与负责人孙贝贝沟通 日常通过以上措施预防触电：

加强职工的电气安全技术教育，防止错误操作；严禁非专职电气人员进行停、送电操作；增加用电安全常识，增强预防事故的能力；设保护接地装置和接零；对裸露导体及危险设备的隔离防护；禁止带电检修或搬迁设备；对用电设备和安全装置定期检修，使其处于良好状态；加强用电的安全管理和检查；对不符合要求的电缆、电线接头及裸导线要及时整改；严禁违章用电；开关箱设置漏电保护器；使用安全电压；



做好触电急救工作，及时处理电气事故，并适时进行演练，以确保战之能胜。同时做好电气安全资料档案管理工作；制定安全标志，并做好安装、维护、检查、宣传；减少生产过程中对人员的伤害，加强对工人的三级安全意识培训，提高安全意识。

现场查看未发现如抽烟、明火、高温等情况，厂区设置了取水和休息的地点，消防通道保持通畅，并且生产场所内多处设置有灭火器材，询问生产工人：田小普、叶宠等均知晓环境和职业健康安全相关的控制要求，有安全操作规程、安全标识等文件、记录和标识。

原料库/办成品/成品库房：现场查看配备了消防灭火器器材，且抽查在有效期内；堆放、贮存考虑了安全隐患，有限高和防护设施，如砸伤、磕伤等，留有安全通道。

其他：各个过程能够施加影响的环境因素和危险源，环境因素、危险源有覆盖整个生命周期且融入了业务流程进行识别、评价，以及采取适当的方法和措施进行控制，同时规定了产品的监视和测量，以及环境和职业健康安全绩效的监视和测量控制要求。

制定《应急准备和响应控制程序》，以及火灾、爆炸、机械伤害、触电等应急预案，上述预案中有明确目的、范围、人员组成、操作规范、事后处理、组织机构等、内容基本完善。

不定期进行应急演练，2025年7月20进行火灾应急演练，记录了演练过程，演练完成后对上述预案演练效果进行了评价总结，提供《应急预案演习总结评估报告》，评价结论：通过本次应急预案的演练，充分体现了公司上下全体员工的精神面貌，加深了广大员工对消防安全知识的理解和消防器材正确使用的实战技能，使员工清晰的认识到如何面对突发的紧急情况，为公司安全生产工作的开展，起到了积极作用。实现了“科学、安全、有序、快速”应对火灾事故的目标，强化了员工在生活区、生产区火灾中应急逃生的方法，提高了各部门主管应对突发事件的指挥处置能力，取得了预期的演练效果。

提供了《法律法规识别控制程序》，策划了如何确定获取法律法规及其他要求的渠道为：网上、书库等；提供识别出的法律法规及其他要求一览表共有法律法规共50余项，包括了主要的法律法规：中华人民共和国宪法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、突发公共卫生事件应急条例、仓库防火安全管理规则、职业病分类和目录、火灾事故调查规定、消防监督检查规定、用人单位劳动防护用品管理规范等。

收集了：《不锈钢丝网波纹填料(附条文说明)》(HG/T 21559.3-2005)、《不锈钢孔板波纹填料(附条文说明)》(HG/T 21559.2-2005)、《地下水质量标准》(GB/T14848-2017)、《声环境质量标准》(GB3096-2008)、《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)、《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》(GB 18599-2020)、《生活垃圾填埋场污染控制标准》(GB16889-2008)、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素等》(GBZ 2.2-2007)、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》(GBZ 2.1-2019)等。

收集的法律法规比较全面、均适用，新的法规已更新。

审核周期内，组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见2025.10.10《环境合规性评价报告》，



评价结论：在环境方面未发生违法事件。查见 2025.10.11《职业健康安全合规性评价报告》，评价结论：公司各部门能够有效遵循法律法规进行生产办公活动，未发生过职业健康安全事件。

合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：

查见 2025 年“过程目标考核清单”，目标完成情况良好。

抽查 2025 年 7 月-9 月的“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、噪声排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：孙贝贝

环境检测：提供了 2025 年环境检测报告，查见 2025.9.30，废气噪声监测报告，报告编号：JFYHJ 自行监测[2025]09128，废气、总悬浮颗粒物、噪声均符合标准限值。检测单位：河北金飞扬环境检测有限公司。见附件。

职业病危害检测和职业病现状评价管理情况：与负责人沟通，公司所在行业虽然属于《建设项目职业病危害风险分类管理目录》中“严重”类别，但因生产流程简单，无表面处理等高污染工序。公司每年生产量不大，员工定期轮岗，且人员流动较大，员工做好防护。公司前几年已组织相关员工进行普通体检，无异常。经综合评估，本公司职业病危害因素较小。公司经营多年，信誉良好，当地政府部门一直也未要求我公司定期做“职业病危害现状评价”、“职业病危害因素检测”。我公司随着经营发展，将会制定“职业病危害现状评价”及“职业病危害因素检测计划”，但若审核后相关政府部门要求我公司做“职业病危害现状评价”及“职业病危害因素检测”、“职业健康体检”，我公司会即刻安排检测。并承诺：若因公司未做“职业病危害现状评价”、“职业病危害因素检测”、“职业健康体检”所带来的任何风险，由公司自行承担。详见附件。

职业健康检查：未提供相关员工职业健康检查的证据。开具不符合

手册 8.2 章，对与产品和服务有关的要求进行了规定。部门负责与顾客沟通，沟通内容包括有关产品和服务的信息；处理问询、合同或订单的，包括变更；获取有关产品和服务的顾客反馈，包括顾客投诉；处置或控制顾客财产；关系系重大时，制定有关应急措施的特定要求。产品销售采用销售合同或订单的形式进行。

查见合同台账，相应的订购合同如下：

查见 1：产品订购合同

供方：网都（河北）化学工程有限公司，需方：北京泽华化学工程有限公司德州分公司，

签定时间：2025 年 1 月 23 日

产品名称：丝网填料（规整填料）规格型号：SP-7G，数量：1346.3m<sup>3</sup>

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同评审记录”，综合办公室组织生产技术部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门有发表评审意见。

评审结论：可以满足要求，决定按照合同要求进行生产与交付。

评审人：张聪 孙贝贝 评审时间：2025 年 1 月 22 日 批准：马金璐



查见 2: 产品订购合同

供方: 网都(河北)化学工程有限公司, 需方: 福建福大双众化工科技有限公司

签定时间: 2025 年 6 月 20 日

产品名称: 加压塔 T102 填料内件 $\Phi$ 2600-1 套、常压塔 TQ305 填料内件 $\Phi$ 2400-1 套

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容, 并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同评审记录”, 综合办公室组织生产技术部就满足合同要求的能力进行评审, 参加部门有发表评审意见。

评审结论: 可以满足要求, 决定按照合同要求进行生产与交付。

评审人: 张聪 孙贝贝 评审时间: 2025 年 6 月 19 日 批准: 马金璐

查见 3: 产品订购合同

供方: 网都(河北)化学工程有限公司, 需方: 江苏鑫门能源装备有限公司

签定时间: 2026 年 1 月 12 日

产品名称: (散装填料) 黑色金属冶炼压延品\*槽式分布器 2 套、黑色金属冶炼压延品\*气液分布器 6 套

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容, 并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同评审记录”, 综合办公室组织生产技术部就满足合同要求的能力进行评审, 参加部门有发表评审意见。

评审结论: 可以满足要求, 决定按照合同要求进行生产与交付。

评审人: 张聪 孙贝贝 评审时间: 2026 年 1 月 11 日 批准: 马金璐

查见 4: 产品订购合同

供方: 网都(河北)化学工程有限公司, 需方: 河北汇恒精馏科技有限公司

签定时间: 2025 年 1 月 10 日

产品名称: 不锈钢丝 38#(0.15) S30408 1 吨

不锈钢丝 40#(0.12) S30408 3 吨

填料网(金属网) 60 目\*0.15 S30408 150 卷

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容, 并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同评审记录”, 综合办公室组织生产技术部就满足合同要求的能力进行评审, 参加部门有发表评审意见。

评审结论: 可以满足要求, 决定按照合同要求进行生产与交付。

评审人: 张聪 孙贝贝 评审时间: 2025 年 1 月 9 日 批准: 马金璐

与负责人沟通, 上述合同条款有明确适用的法律法规和技术标准等, 且均在合同签订前进行



评审。合同签订后，均未发生变化。

企业建立了采购控制程序、采购管理制度、供应商管理办法等文件和采购验收规程，按策划的要求对外部提供过程、产品实施控制，有按规定要求组织供方评价和业绩评价工作，采取职业健康安全控制措施，确保商品（例如：产品、危险材料或物质、原材料、设备）和采购符合公司的质量、环境、职业健康安全管理体系要求。

企业有按策划的要求对外部提供过程、产品和服务实施控制，综合办公室有按规定要求组织供方评价和业绩评价工作，查见《合格供方/外包方名单》

供方名称	供货品名
安平县汇利丝网制品有限公司	不锈钢丝
无锡诗瑾金属制品有限公司	304L 热轧板、201 板材、201 热轧板
常熟市永力不锈钢制品有限公司	不锈钢带
山东新世纪不锈钢有限公司	冷轧平板
天津普尚科技有限公司	模具加工

查《供方评定记录表》，对上述供方进行了评价，评价日期:2025.7.10,评价结论：均为合格供方。

抽查采购合同：

抽 1：产品采购合同

供方：安平县汇利丝网制品有限公司 需方：网都（河北）化学工程有限公司

签订时间：2025 年 3 月 6 日， 合同编号： /

所供产品名称：不锈钢丝 型号：38#(0.15) 材质：S30408 13 吨

不锈钢丝 型号：40#(0.12) 材质：S30408 15 吨

不锈钢丝 型号：38#(0.15) 材质：S31603 20 吨

签订时间：2025 年 3 月 6 日 合同编号： /

所供产品名称：不锈钢丝 型号：38#(0.15) 材质：304A 30 吨

签订时间：2024 年 05 月 30 日 合同编号：WD/20240530-01

所供产品名称：不锈钢丝 型号：38#(0.15) 材质：S31603A 15 吨

合同中明确了质量要求、技术标准、合同生效、付款方式、交货、包装与验收、产品质量保证与售后服务、违约责任等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见相应的 2025 年 7 月 10 日供方评定记录表：

生产技术部评定内容：生产能力和技术先进性；国家要求所提供的产品符合国家相关质量标准，出示第三方检验报告。本公司进货检验或试用合格，满足本公司质量要求。



综合办公室评定内容：资质要求（营业执照）营业执照的生产范围包括本公司采购的产品；原物料供应能力、售后服务、运输能力；生产设备、工艺装备齐全和检测设备齐全；技术文件完善，价格付款条件等

评定结果：可以满足，同意列为合格供方。评价人：张聪 孙贝贝 批准人：马金璐

抽 2：产品采购合同

供方：无锡诗瑾金属制品有限公司 需方：网都（河北）化学工程有限公司

签定时间：2025年7月1日， 合同编号：SJJS250701-28

所供产品名称：304L 热压钢板 3.0\*1500\*6000 8张/8.0\*1500\*6000 6000 3张， 20L 板材 1.5\*1220\*2440 10张，20L 热扎板，4.0\*1500\*6000 1张/3.0\*1500\*6000 4张。

合同中明确了质量要求、技术标准、合同生效、付款方式、交货、包装与验收、产品质量保证与售后服务、违约责任等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见相应的 2025年7月10日供方评定记录表：

生产技术部评定内容：生产能力和技术先进性；国家要求所提供的产品符合国家相关质量标准，出示第三方检验报告。本公司进货检验或试用合格，满足本公司质量要求。

综合办公室评定内容：资质要求（营业执照）营业执照的生产范围包括本公司采购的产品；原物料供应能力、售后服务、运输能力；生产设备、工艺装备齐全和检测设备齐全；技术文件完善，价格付款条件等

评定结果：可以满足，同意列为合格供方。评价人：张聪 孙贝贝 批准人：马金璐

抽 3：产品购销合同

供方：山东新世纪不锈钢有限公司 需方：网都（河北）化学工程有限公司

签定时间：2025年6月26日 合同编号：XSJ-2025062601

所供产品名称：304 冷轧平板，2.0\*1250\*2440 70张，30408 平板 4.0\*1530\*6000 15张，30408 平板 8.0\*1535\*6000 4张

合同中明确了质量要求、技术标准、合同生效、付款方式、交货、包装与验收、产品质量保证与售后服务、违约责任等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见相应的 2025年7月10日供方评定记录表：

生产技术部评定内容：生产能力和技术先进性；国家要求所提供的产品符合国家相关质量标准，出示第三方检验报告。本公司进货检验或试用合格，满足本公司质量要求。

综合办公室评定内容：资质要求（营业执照）营业执照的生产范围包括本公司采购的产品；原物料供应能力、售后服务、运输能力；生产设备、工艺装备齐全和检测设备齐全；技术文件完善，价格付款条件等

评定结果：可以满足，同意列为合格供方。评价人：张聪 孙贝贝 批准人：马金璐

以上配送方式：由供方直接配送至公司指定场所。



抽 4：产品购销合同

供方：常熟市永力不锈钢制品有限公司 需方：网都（河北）化学工程有限公司

签定时间：2025 年 8 月 14 日

所供产品名称：不锈钢带 304L, 0.2\*235. 23.632 吨

合同中明确了质量要求、技术标准、合同生效、付款方式、交货、包装与验收、产品质量保证与售后服务、违约责任等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见相应的 2025 年 7 月 10 日供方评定记录表：

生产技术部评定内容：生产能力和技术先进性；国家要求所提供的产品符合国家相关质量标准，出示第三方检验报告。本公司进货检验或试用合格，满足本公司质量要求。

综合办公室评定内容：资质要求（营业执照）营业执照的生产范围包括本公司采购的产品；原物料供应能力、售后服务、运输能力；生产设备、工艺装备齐全和检测设备齐全；技术文件完善，价格付款条件等

评定结果：可以满足，同意列为合格供方。评价人：张聪 孙贝贝 批准人：马金璐

以上配送方式：由供方直接配送至公司指定场所。

采购品验证：采购品到场后，相关人员检查产品质量证明书，核对数量、规格，合格后入库。抽查入库单：

2025.6.26 入库 304 钢板 2" 70 张， 304 钢板 4" 15 张， 304 钢板 8" 4 张。

2025.7.3 入库 304 热轧钢板 3\*1500\*6000 8 张， 4\*1500\*6000 8 张， 6\*1500\*6000 3 张， 8\*1500\*6000 3 张。

2025.7.3 入库 201 冷轧板 1.5\*1220\*2440 10 张， 2\*1220\*2440 56 张。入库 201 热轧板 3\*1500\*6000 4 张， 4\*1500\*6000 1 张。

2025.8.25 入库钢带 304L 0.2\*235, 23632kg。

以上均在合格供方采购。

再抽服务外包方：

抽 1 外包方：天津普尚科技有限公司

提供：模具加工，通过口头协议，加工后入库

模具入库时间：2025 年 4 月 1 日

验收：模具 6 套

已经进行工艺验证，合格

验收人：张帅

抽 2 外包方：张飞、刘俊峰、曹世杰等

提供：运输过程外包服务



查下达服务过程：

运输时间：2026年1月9日运送规整填料直径9000，2025年12月10日运输塔内件和散堆填料等。

验收：准时、安全到达

验收人：李\*

抽3外包方：珠海安测计量服务有限公司

提供：设备校准外包服务

查下达服务过程：2026.1.8

抽查报告编号为JZ260109021、JZ260109022、JZ260109024的校准证书，合格。

### 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

编制了《内部审核控制程序》，明确了内审的职责、内审的程序等内容，

查看内审相关记录：

查《内部审核实施计划》，明确了计划审核日期、内审员、内审目的、审核范围、审核依据。

查2025.10.29内部审核首次签到表，2025.10.30内部审核末次会签到表，均有参会人员签名。

查领导层、综合办公室、生产技术部内审检查表，基本按照计划对标准各条款进行了审核。

查《内审不符合项报告》，内审发现1项不符合，针对不符合项进行了纠正，制定并落实了纠正措施，对纠正措施效果进行了验证。

查2025.10.30《管理体系内部审核报告》，对内审过程进行了综述，内审结论：通过审核发现，公司运行着的质量、环境和职业健康安全整合管理体系是基本符合的和有效的，产品的一致性符合的，管理方针和目标是适宜的，已初步建立起防止不合格，采取纠正和预防措施的持续改进机制，通过不断提高产品质量，通过满足顾客要求，增强顾客满意；通过不断提高员工的环境和安全意识，逐步完善质量、环境和职业健康安全管理体系。

与内审组长、内审员工沟通，对标准和内审过程有基本了解，还需进一步加强学习。

内部审核基本有效。

手册9.3明确了管理评审控制相关要求，每年至少要进行一次管理评审，每次间隔不大于12个月，由总经理主持。并制定了《管理评审控制程序》，对职责、程序、要求均进行了策划。

查看管理评审输入的资料：以管理体系运行总结的方式进行输入，查看管理者代表管理体系运行总结、办公室管理体系、综合部管理体系运行总结、供销部工作总结，输入内容包括质量、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。改善和预防措施的情况；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等，输入较充分。

查 2025.11.15, 管理评审会议签到表，有参会人员签到。

查 2025.11.15 管理评审报告，明确了评审目的、评审内容汇报、评审结论等，最终的管理评审结论为：本公司建立的管理体系是适宜的、充分的和有效的，管理方针符合现状，管理目标是可测量，已分解到相关部门，目前已经基本完成，能够满足市场发展及顾客的需求，在管理体系运行过程中够遵守适用的法律法规其它要求。

公司的组织结构、资源配备是基本合理的，能够满足公司生产和经营的需求。

内审中采取的纠正措施是有效的，顾客对产品是很满意的，反映了公司产品质量是很高的，满足顾客的要求；未发生过重大质量、环境和安全事故，无相关方抱怨。

查见《管理评审决议及改进措施》，提出 1 项改进建议： 实施中，下次审核关注。

管理评审实施基本有效。

#### 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、报废。

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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，审核周期内未发生交付客户后的不合格。

经查基本符合要求。

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

编制了《不合格输出控制程序》、《质量不合格、环境和职业健康安全不符合和纠正措施控制》，对不合格的识别和控制、纠正措施的评审、验证，事故事件报告、调查、处理等作了规定，其内容符合组织实际及标准要求。

对内审中提出的不合格项进行了原因分析，制定、实施了纠正和纠正措施，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。管理评审中对发现的薄弱环节，也提出了持续改进的意见，要求继续加强公司员工对质量、环境、安全标准的学习，确保公司持续稳定发展。

经了解，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，人员的质量、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，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。



企业对于不合格和纠正措施的管理符合标准要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

与负责人沟通，公司未发生重大客户投诉情况。现场审核获悉，综合办公室主要通过定期发放顾客满意度调查表和不定接受顾客信息反馈收集顾客满意信息，2025年10月25日发送了《顾客满意度调查表》（编号：JL-9.1.2-01），包括主要客户：北京泽华化学工程有限公司德州分公司、福建福大双众化工科技有限公司2份，平均为：95分；查见：顾客满意度计算方法，调查项目包括质量特性、外观质量、交付时间、价格等，本次顾客满意程度调查统计结果实现了质量目标要求，本次满意度调查结果有提交本年度的管理评审。

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会  
暂无

### 三、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无变更
- 2) 组织机构: 无变更
- 3) 管理体系: 无变更
- 4) 资源配置: 无变更
- 5) 产品及其主要过程: 无变更
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无变更
- 7) 外部环境: 无变更
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无变更
- 9) 联系方式: 无变更

### 四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

经验证，上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效。

### 五、认证证书及标志的使用

经现场核查和网络查询，公司认证证书及标志仅用于投标及向客户展示。暂停期间无违规使用。期情况，

### 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，网都（河北）化学工程有限公司的

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	<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:徐素娟 徐素娟



## 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](http://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。