

项目编号: 10441-2024-QEO-2025

# 管理体系审核报告

## (监督审核)



组织名称: 河北安佰丝网制品有限公司

审核体系: ☒质量管理体系 (QMS) ☐50430 (EC)

☒环境管理体系 (EMS)

☒职业健康安全管理体系 (OHSMS)

☐能源管理体系 (ENMS)

☐食品安全管理体系 (FSMS/HACCP)

☐其他

审核组长 (签字): 潘琳

审核组员 (签字): 赵艳敏

报告日期:

2025 年 5 月 10 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](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：潘琳

组员：赵艳敏



## 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       |
|----|-----|------|-------|----------------------|------------|
| 1  | 潘琳  | 组长   | Q:审核员 | 2024-N1QMS-1304083   | Q:17.12.03 |
|    |     |      | E:审核员 | 2024-N1EMS-1304083   | E:17.12.03 |
|    |     |      | O:审核员 | 2024-N1OHSMS-1304083 | O:17.12.03 |
| 2  | 赵艳敏 | 组员   | Q:审核员 | 2023-N1QMS-1299359   | Q:17.12.03 |
|    |     |      | E:审核员 | 2023-N1EMS-1299359   | E:17.12.03 |
|    |     |      | O:审核员 | 2023-N1OHSMS-1299359 | O:17.12.03 |

### 其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自   |
|----|----|--------|------|
| 1  | 贾蕾 | 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，进行第一次监督审核□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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015,E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,O：GB/T45001-2020 / ISO45001：2018

#### b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☒结合审核☐联合审核☒一体化审核；

#### c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

#### d) 相关的法律法规：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量



法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国环境保护法、职业病防治法、特种设备法等；

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：DB23/T 1501-2013 水利堤（岸）坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范、GB/T5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网、GB/T 26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网、GB/T 26941.4-2011 隔离栅 第4部分：刺钢丝网、GB/T 26941.5-2011 隔离栅第5部分：编织网、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》GBZ2.1-2007；《工作场所 有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》GBZ2.2-2007；工业企业厂界噪声排放标准等；

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

## 1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年05月10日 上午至2025年05月10日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年5月24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）：

Q：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产

E：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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：安平县徐疃村北 300 米处

办公地址：河北省衡水市安平县堤沃村村北正饶路北

经营地址：河北省衡水市安平县堤沃村村北正饶路北

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(1)项,涉及部门/条款:办公室 9.2.2

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 10 日提交审核组长。

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 5 月 10 日前。

#### 2) 下次审核时应重点关注:

内审过程; 生产过程; 计量器具校准; 运行控制

#### 3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全,领导能够重视,各部门能够贯彻执行体系文件。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持,并对标准有一定程度的理解和掌握,积极组织督促和管理各部门,严格贯彻执行管理体系要求,从而确保管理体系正常运行。

#### 2) 风险提示:

无

### 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

在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标:

质量目标: 1、产品验收合格率 $\geq 98\%$ ; 2、顾客满意率 $\geq 90\%$ ;

环境目标: 1、固废分类收集,达标排放; 2、火灾事故为零;

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。

提供《重要环境因素目标、指标管理方案》及《不可接受风险目标、指标管理方案》,对公司的主要设备、主要过程和活动、重要区域进行危险源辨识和评价,对环境因素进行识别和评价,从法律法规要求、对环境安全产生重大影响、违背环境/安全方针、承诺和声明、公司声誉或形象受损、公司经济效益的降低或减少、对员工引起损害和职业病、可能引起爆炸、火灾和污染事故等方面进行评价,对判断各种危险源是严重或一般。

查看目标具有可持续性,体系运行以来暂未更改。

查目标形成了文件,在管理手册中,与手册一起发布实施。公司的目标与方针保持一致;各职能部门对目标进行了分解和考核,通过发微信,口头交流等方式,传递给相关方和关注企业的公众。

提供目标、指标环境管理方案和职业健康安全目标、指标管理方案、有重要环境因素、不可接受风险、目标、指标、



针对每项指标分别制定了多项管理措施，有执行部门、需要资金、完成期限等。  
公司每季度考核一次目标的执行和实现情况。  
目标可测量，适当时可为相关方获取。  
查见《目标分解考核记录》。2024 年 2-4 季度、2025 年 1 季度完成目标。  
符合要求。

## 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）

### ●运行的策划：

企业策划了产品生产工艺流程：

范围内产品的生产流程：

护栏网/防护网/网围栏/网片：

下料—网片、框架焊接—组装—镀锌/喷塑/浸塑（外包）—检验—入库

冲孔网：

不锈钢板—冲孔—切割—冷弯成型（需要时）—-喷塑—边框组装（需要时）—检验—入库

石笼网、格宾网、编织网：

原材料（包塑丝/镀锌丝）—编织—剪网收边—缩卷—检验—入库

声屏障：

屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉---拉铆钉）+立柱加工（H 型钢下料—焊接--镀锌—喷塑）—检验—包装

外包过程：镀锌，浸塑、货物运输过程，喷塑。

特殊过程：焊接。

确定过程和接收的准则和作业指导书；策划了质量、环境、职业健康安全运行控制相关要求等；  
策划和使用的设备：

公司主要办公设备包括电脑、电话、打印机、碎纸机；基本满足要求。

公司主要生产设备有：编织机、焊机、冷弯成型机，冲孔机等设备，满足生产需要。

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

确定了原材料检验、过程检验、过程检验等检验活动；

编制了进货检验、过程检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

编制了采购产品验证记录,过程检验记录,过程检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。

运行的策划符合要求。

### ●与产品有关要求的确定：

企业主要进行：丝网制品（护栏网、声屏障、石笼网、格宾网、防护网、网片、冲孔网、网围栏、编织网）的生产产。

负责人介绍：与顾客沟通由销售部负责

沟通方式：电话、传真、E-mail、QQ、微信等。

沟通内容：产品和服务的信息、客户反馈及抱怨处理、合同或订单以及变更、如何处理或控制顾客财产、对满足顾



客要求有负面影响时，采取的应急措施等。

沟通的时机：当存在产品和服务过程中有任何不确定时需要确认沟通。

由销售部部长确认与产品有关的要求：

1、适用的法律法规要求，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

2、组织认为的必要要求：包括产品性能、质量、交付、价格、包装、运输、服务和保修期等方面的要求，通过合同、发货单等形式予以确认。

通过市场调研、顾客满意调查及反馈、参加会展等方式获取信息。产品交付后的活动由销售部负责。

管理手册中规定，合同由业务员对产品规格、数量、价格、供货期直接评审并签订合同，签字盖章确认。

经询问和查看，合同形式主要为书面签订，均签字盖章确认。

提供《销售合同台账》，有客户名称 订货内容 订货日期 交货日期 联系人等内容。

——抽销售合同 1：

买甲方(供方):河北安佰丝网制品有限公司

乙方(需方):盛材通(上海)供应链管理有限公司

签订日期:2025.2.21

产品名称:护栏网,规格型号:网:5cm\*20cm 孔,带折弯立柱:方管 5cm\*5cm 安装高度 2\*3m,腿延伸 0.3m 表面处理:浸塑绿色,数量(m): 1930 米

——抽销售合同 2:

甲方(供方):河北安佰丝网制品有限公司

乙方(需方):展熠(苏州)工程技术有限公司

签订日期:2025.4.11

产品名称:钢筋网片,实卡 5.8\*150\*150mm2\*3m 毛边 15.4kg 左右/张,11400 平

——抽销售合同 3:

甲方(供方):河北安佰丝网制品有限公司

乙方(需方):上海慧裕机电设备有限公司

签订日期:2025.4.9

产品名称:网片,规格 8mm@15cm;1.5m\*4m;163 片

以上销售合同明确了产品规格型号、数量,配件数量及供应办法,质量要求、技术要求、验收标准、双方责任、违约责任等;

另抽其他日期其他合同 5 份,所销售产品覆盖了认证范围,合同有双方签字盖章,合同有具体订购产品的数量、型号、技术要求、顾客图纸、交货期限、违约责任等。

经确认自体系运行以来发生的合同均为常规产品合同,由业务人员直接对产品性能、型号要求、供货期等进行了评审和确认,通过后方可签订销售合同,签字盖章确认视为评审输出。

大型招标项目参与招标前进行评审,评审通过后方可购买标书。

经查该公司尚未发生口头合同,如有发生,以电话记录为准,由记录人确认,生产部、销售部参与评审并及时

回复顾客。基本符合要求。

当合同发生更改时,按评审要求重新评审并与顾客签订补充协议。更改后情况要通知各相关部门(尚未涉及)。从目

前的生产条件看公司有能满足顾客的要求。

经询问产品和服务要求的更改主要为顾客交付期限推后或提前问题,销售部接到顾客延期要货/提前供货要求时,遇

到生产任务执行过程中比较忙时,销售部将信息口头通知生产部,生产部根据公司任务调整生产计划,如果已经加工完毕,便将信息口头通知销售部,销售部根据调整后的计划进行发货。目前无其他要求的更改情况。符合要求。



## ●外部提供的过程:

依据企业编制的《采购控制程序》执行,内容符合要求和企业实际情况。

主要采购原材料为:镀锌卷、热镀锌丝、热镀锌铝丝、线材、镀锌铁丝、网片、货物运输,其中镀锌、喷塑、浸塑、物流运输为外包过程。

查看《合格供方名录》,合格供应商共4家,包含了产品生产所需的主要原材料及外包方。评价时间:

2025.1.30,编制: 闫俞冰

审批: 张策

查看对合格供方评价,提供《供方评价表》均进行了评价:

供应商

产品名称

安平县万豪钢铁销售有限公司

线材、板材

安平县豪亿钢材贸易有限公司

线材、板材

石家盛丰新材庄料科技有限公司

镀锌铝丝

安平县周泰丝网有限公司

镀锌铝丝

邯郸市笑邦贸易有限公司

线材、板材

河北华都铨通讯有限公司

镀锌

深州市酷亿金属制品有限公司

浸塑

安平县泽志丝网制品有限公司

喷塑

安平县恒跃金属丝网股份有限公司

镀锌

安平瑞全丝网制品厂

包塑

运满满、货拉拉

货物运输

提供了《供方评价表》,抽查邯郸市笑邦贸易有限公司、安平县豪亿钢材贸易有限公司等的评价记录,评价内容包括:质量检验情况,关键件售后服务及技术咨询,资质等方面,参与评价人员:马询、靳琛,总经理张策。以上供方均评价合格。

经识别,外包过程:镀锌、喷塑、浸塑、物流运输。

查对外包方能力进行了评价,收集了外包方的资质。

抽外包单位的资质:

查镀锌外包方河北华都铨通讯有限公司,收集了排污许可证,证书编号:911311277575188565001P,许可内容,金属表面处理及热处理加工,有效期限:自2023年01月09日至2028年01月08日止;

另查浸塑、喷塑外包方,均对其能力进行了评价,收集了其固定污染源排污登记。

抽采购合同:

——供方:安平县豪亿钢材贸易有限公司 签订时间:2025-03-19 产品名称:线材,规格型号:Φ6.5,材质Q195。

——汇金工贸(天津)有限公司,产品名称:线材,规格型号:Φ3.5,合同编号:XSD25021081358X057,签订时间:2025-02-10

——供方:邯郸市笑邦贸易有限公司,签订时间:2025.03.01,产品名称:线材,规格型号:Φ3.5

另抽其他《采购合同》内容均包含采购产品的名称、规格、材质、数量、金额、质量要求、到货时间等,提供给外部供方的采购信息充分,明确,基本符合要求。

查见《相关方职业健康安全要求》和《相关方告知书》,对供应商实施告知和要求。

企业介绍,货物运输通过货拉拉和运满满平台下单,运输车辆进场后,收集其相关资质,按照发货单进行配送。

询问部门负责人,体系运行以来未发生采购产品到供方现场验证的情况;顾客也未提出对采购产品在供方现场验证的要求。基本符合要求。

## ●设计开发情况

经过与生产主管沟通和现场审核发现:受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员储备,在相关行业从事设计开发工作,能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事金属丝网网制品的生产,均依据行业标准和客户要求生产。现场查看其“设计和开发控制程序”,均按照新标准要求编制,符合要



求。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

标准引用了顾客技术要求；行业标准：DB23/T 1501-2013 水利堤（岸）坡防护工程格宾与雷诺护垫施工技术规范

GB/T5330-2003 工业用金属丝编织方孔筛网、GB/T 26941.3-2011 隔离栅 第3部分：焊接网、GB/T 26941.4-2011 隔离栅 第4部分：刺钢丝网、GB/T 26941.5-2011 隔离栅第5部分：编织网、工业企业厂界噪声排放标准等；

规定了产品的生产的分类、技术要求、实验方法、检验规则、标志、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，常规产品的生产工艺在体系建立之前已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，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。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故未提供相应的研发资料。经查符合要求。

#### ●生产和服务的提供控制

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：客户要求、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

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

《焊接操作规程》、《编织网工艺规程》、《原材料检验规程》、《过程检验规程》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：焊接工作台、切割机、格宾石笼网机、龙门冲网机、交流焊机、折弯机、打包机、台式钻床等设备，满足现有生产需求。

检测设备主要有：配备钢卷尺、千分尺、游标卡尺等，满足检验需求；

#### ●抽查声屏障生产过程控制：

产品生产流程：

声屏障生产流程：屏体加工（冲孔板折弯—填充玻璃棉—拉铆钉）+立柱加工（H型钢下料—焊接—镀锌、喷塑（外包））—检验—包装



抽查 2024.12.23 日、2025.4.17 日等的《声屏障生产计划单》，对数量、立柱、型钢要求、颜色、镀锌量等进行了规定，提供了图纸。

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

过程控制情况：

现场审核，声屏障车间正在生产 500\*2000mm 规格的声屏障，询问车间负责人，收到了生产计划和图纸，查看工序工人李\*\*，冯\*\*，查看正在进行金属吸音板组装工序，使用原材料：镀锌冲孔板、玻璃棉，使用工具：电钻、铆枪、折弯机；将冲孔板进行折弯，并填充玻璃棉，玻璃棉外购，折弯过程主要是尺寸控制；查看焊接工序，主要是立柱焊接，焊接工序工人 1 人，询问工序工人，公司发放了焊接作业指导书，能说出焊接电压、电路、焊丝的要求，查看焊接件，外观、平整度，符合要求。查看焊接记录，包括产品名称，操作人，检验项目包括：焊缝、外观，有检验结论及检验人员签字。

车间负责人进行巡检，检查工序操作和产品质量控制情况。

#### ●抽护栏网/防护网/网围栏/网片生产过程控制

产品工艺流程:下料—网片、框架焊接—组装—镀锌/喷塑/浸塑（外包）—检验—入库

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。

--抽查生产记录，提供了生产计划单：

网围栏产品规格：1.2\*2.5m，

另查护栏网、防护网、网片均有明确清晰的计划单。车间按照生产计划进行生产。

查看生产记录控制：

1) 网片焊接：将不锈钢丝/镀锌丝通过电焊工艺焊接成网片，主要控制其孔径、尺寸

2) 采购好的方管检验合格后，按图纸尺寸下料，焊接成方框，然后焊接网片连接件

使用设备：切割机、焊接工作台 质量控制点：尺寸、焊接质量 检验项目：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） 检验结论：合格，检验人员：马询

3) 网片与外框焊接：现场观察，工人将按尺寸要求下好料的网片与外框焊接在一起，使用设备：焊接工作台，质量控制点：焊接质量（外观、焊牢度）牢度检验两种。检验项目：外观、焊牢度，外观质量：无外部飞溅、无毛刺，无深的凹陷、无穿透裂纹、焊核尺寸等。检验结论：合格，检验人员：马询

3) 浸塑：该工序外包，提供有浸塑技术要求，浸塑产品进厂检验记录。

4) 立柱：该部件较简单，主要是立柱上焊接立柱与护栏网的连接件，使用设备：焊接工作台 控制点：连接件尺寸、焊接质量，均有相关控制记录 检验项目：外观、焊牢度，外观质量：无外部飞溅、无毛刺，无深的凹陷、无穿透裂纹、焊核尺寸等。

5) 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 2024.11.23 防护网生产记录、2025.1.17 护栏网生产记录、2025.4.13 网片生产记录，均有焊接、组装等工序操作人员签字转序，有质检人员签字。

现场沟通并查看其保留的生产记录，护栏网、防护网、网片生产工艺与网围栏基本相同，顾客在应用场景、用途等不同时，名称不同，护栏网、网围栏、防护网、网片系列产品，其边框尺寸、网孔尺寸、孔径、表面质量等要求不同，按照顾客要求和合同进行加工，经沟通和现场查看，其设备、人员能力、作业指导文件等能够满足生产需要。

#### ●查冲孔网生产控制：

工艺流程：不锈钢板—冲孔—切割—喷塑（外包）—边框组装（有需要时）—检验—入库

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。

--抽查生产记录，提供了生产计划单；产品型号：1.5\*3m



查看生产记录控制:

1) 裁剪: 按照要求进行不锈钢板的裁剪, 主要控制外形尺寸

2) 网片规格: 1.5\*3m; 使用设备: 数控冲床, 质量控制点: 尺寸、孔径、孔距、外观质量, 检验项目: 尺寸符合要求、外观平整无卷边, 检验结论: 合格 检验人员: 马询

3) 冲孔好的不锈钢板, 根据顾客要求进行喷塑, 喷塑工序外包, 部分冲孔网需组装边框, 根据顾客和合同需要进行。

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。

●抽查石笼网/编织网/格宾网生产记录:

生产工艺: 原材料(包塑丝/镀锌丝)→编织网片→卷边→检验→包装。

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。

--抽查生产记录, 提供了生产计划单: 石笼网, 产品规格: 2\*1\*1, 480 套;

查看生产记录控制:

1) 包塑丝通过编织机编织成型 使用设备: 编织机 质量控制点: 网孔尺寸 检验项目: 外观检查、尺寸测量、拉伸强度, 企业编制了 编制作业指导书, 人员操作熟练; 编制好的网片需人工进行卷边处理。

根据顾客要求, 石笼网原料分为包塑丝、镀锌丝等不同, 依据顾客要求进行。

2) 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 2025.3.15 日编织网生产记录、2025.1.9 日格宾网生产记录, 均有焊接、组装等工序操作人员签字转序, 有质检人员签字。

现场沟通并查看其保留的生产记录, 格宾网、编织网生产工艺与石笼网相同, 顾客在应用场景、用途等不同时, 叫法不同, 石笼网、格宾网、编织网系列产品, 其边框尺寸、网孔尺寸、孔径、表面质量等要求不同, 按照顾客要求和合同进行加工, 经沟通和现场查看, 其设备、人员能力、作业指导文件等能够满足生产需要。

巡视车间生产现场:

1、声屏障车间(生产声屏障, 护栏网, 防护网), 冲孔车间(生产网片, 冲孔网, 网围栏), 石笼网车间(生产石笼网, 格宾网, 编织网), 车间整体面积约 3000 平。各车间按照生产工序流程分为不同的区域, 便于工作衔接, 车间工序紧张有序, 生产设备运行稳定, 物品摆放区域有明显的标识, 成品存放有序, 基本符合要求。

2、生产车间通风良好, 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。

3、生产部经理介绍: 每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

4、查看产品下料折弯、焊接、编制、组装等的生产控制情况:

冲孔网车间正在进行冲孔网的冲孔、折弯工序, 工序工人 2 人, 设备自动化程度较高, 查看护栏网的边框和网片焊接, 声屏障的立柱焊接工序, 石笼网的编制和窝边工序, 均按客户要求生产, 主要控制产品尺寸, 焊接质量, 现场观察和沟通, 员工对生产工艺较熟悉, 操作基本符合要求, 有质检人员专人负责;

5、现场与质检人员马询沟通, 知晓检验流程及检验要求。

外包过程: 产品运输、镀锌、浸塑、喷塑。

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。按照顾客要求, 签订外包协议, 向供方传达外包的质量技术要求。外包方进行处理后, 将锌层厚度、涂镀层厚度的实验结果回传给受审核方, 受审核方进行确认。

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: 焊接过程 --查焊接过程确认记录: 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: 2025.1.9。



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。

生产过程控制符合要求。

### ●运行控制：

现场巡视，企业有 3 个生产车间。声屏障车间（生产声屏障，护栏网，防护网），冲孔车间（生产网片，冲孔网，网围栏），石笼网车间（生产石笼网，格宾网，编织网），车间整体面积约 3000 平。

生产部识别评价出不可接受风险：触电，火灾，机械伤害，噪声伤害；

生产部重要环境因素：固废排放，火灾，噪声排放，废气排放；

车间有特种设备：冲孔车间有额定起重 10T 天车一台，存在高空坠物、起重伤害等安全风险。车间有 2 辆叉车，经查，天车和叉车均进行了登记和检验，天车登记方为合伙人河北晟阳金属制品有限公司，叉车租赁安平县鹏派丝网制品有限公司车车。提供了合作经营协议。

经查，企业制定了环境和职业健康安全运行控制程序、定期安全检查计划等；

现场巡视运行控制情况：

|           | 控制措施                                  | 现场观察到的控制情况                                                                                                                                                                             |
|-----------|---------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 机械伤害      | 安全操作规程、产品组装规程、车间安全管理制度、安全教育、劳保用品防护等控制 | 现场查看到机械伤害主要来源于生产设备石笼网编织机，折弯机，电焊机，冲网机，冷弯成型机等设备的使用，及生产过程中不当操作等，设备旁边对应位置均有安全风险辨识卡和设备安全操作规程。车间主任介绍每天开工对员工进行口头安全教育。                                                                         |
| 触电        | 配电装置加装安全防护装置，电气操作由持证电工操作。提供有电工证。      | 车间内设备均一机一闸一漏，电闸防护完好，接线规范，对应位置张贴“有电危险”“小心触电”等安全标识。<br>车间所有线路均设置了防护槽，无电线裸露。<br>车间设备和线路检修挂牌。车间总闸下方的灭火器被工人衣物遮挡，已口头沟通。                                                                      |
| 起重伤害、高空坠物 | 安全操作规程，专人使用，专人指挥。天车定期检验。              | 提供了天车的检验报告。<br>查看冲孔车间有 10T 天车一台，有叉车两辆，设备每月均维护一次，查 2025 年 3 月份的天车维护记录，经现场与天车操作工人了解，操作工人每天检查，检查项目包括：吊索具，连锁保护装置等。                                                                         |
| 固废排放      | 设置垃圾箱                                 | 现场观察固废排放包括飞边角料、废弃铁丝、下脚料、焊条等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、每天清扫，定点存放。废下脚料、铁丝等定期外售。现场与生产经理沟通了解，生活固废分类存放，定期处理。<br>车间设备润滑使用机油，少量的废机油用于设备表面润滑，含油抹布分类处置，现场未见有危废处置协议，现场沟通，企业介绍会尽快签署危废合同，下次审核关注。 |
| 火灾、爆炸管控   | 编制了管理方案，按规定配备消防栓、灭火器、组织应急演练、安全教育等措施   | 车间内设置有安全通道标识、应急照明，灭火器，指针均在绿区。建议在设备附近配备二氧化碳或是水基灭火器，以保护电器设备，现场已沟通。<br>有灭火器点检表，每周一次检查。各部门负责管辖区域内的检查情况。<br>焊接过程注意防火距离，远离配电设施等，人员注意防护，焊工持证上岗。                                               |



|              |                         |                                                                                                                                                                   |
|--------------|-------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|              |                         | 焊接用气瓶有防撞圈，分区存放。<br>冲孔网车间有空压机一台，移动式储气罐一个，现场确认，储气罐为简单压力容器，张贴了安全风险辨识卡和操作规程。                                                                                          |
| 噪声排放<br>噪声伤害 | 封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场组装噪声不大 | 现场查看，声屏障车间（生产声屏障，护栏网，防护网），冲孔车间（生产网片，冲孔网，网围栏），主要是龙门冲孔机、压瓦成型机、冲床等设备切割、冲孔、产生的噪声，石笼网车间（生产石笼网，格宾网，编织网）主要是石笼网编织机等生产设备运行产生的噪声。选用低噪声设备，基础减震，设备定期维护，附近均为工厂，无敏感居住人群，对外影响不大。 |
| 车辆伤害         | 叉车定期检验，人员持证上岗，定期安全教育。   | 现场查看，人员操作规范，叉车进行了检验。叉车司机持证上岗。<br>来厂送货车辆门卫进行核实，要求进入厂区减速行驶，部高声鸣笛。装卸货物不能超高。                                                                                          |
| 废气排放<br>废气伤害 | 焊接过程产生焊烟，配备了焊烟净化器       | 现场查看，焊接过程产生焊烟，配备了焊烟净化器，人员配备了防护面罩和口罩。<br>每年组织员工进行体检，提供了葛祥忠、张策、张性训等人的体检报告，体检日期：2024.12.9，未见异常。                                                                      |

生产车间内有张贴有“安全须知”“设备安全操作规程”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场与生产经理沟通，介绍当地环保和安监部门定期检查，对检查过程中发现的问题，发放整改通知单，按要求进行整改并验收。公司为员工缴纳了社保。临时人员均缴纳了工伤险。

现场与工人沟通，车间现场工作中严禁吸烟，人员基本掌握安全操作规程，知晓基本的触电、火灾防护知识。公司为员工发放了工装、口罩、手套等劳保用品。

巡视办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

废水排放控制：仅为生活废水，排入市政管网。

固废排放控制：主要为废纸张、废报纸等，均定期变卖，无乱排放现象；对于废硒鼓墨盒，均由供应商回收，废电池和废灯管等投入街道的不可回收垃圾箱，无乱排放现象。

火灾控制：办公楼均配备了灭火器和消防栓及安出口、应急灯等设施，生产车间配备了灭火器和消防栓。

触电管理：现场查看办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

交通事故管理：公司规定出差路途远的乘坐高铁、飞机等公共交通工具，市区及周边的可开车前往，持证驾驶，不酒驾、不毒驾、不疲劳驾驶，1年来未发生交通事故。

相关方管理：生产经理介绍，来厂参观人员严格遵守公司安全管理规定，参观车间必须专人陪同，并讲解安全和环境管理要求。

库房管理：公司成品存放于车间和院内，院内有半封闭库房一间，产品摆放较整齐，未超高。

生产部运行控制基本符合要求。

#### ●应急响应和准备

执行《应急准备和响应控制程序》等，符合标准和企业实际。

查企业识别的紧急情况和事故有火灾事故、触电伤害、机械伤害等，企业编制了《火灾应急预案》、《触电事故应急预案》、《工伤应急预案》等。编制应急准备与救援预案，并进行评审。办公室为应急准备与响应的主控部门。其他部门负责参与应急预案演练。每次演练前均对应急预案进行了培训。

查看企业现场配备了消防栓和灭火器。

抽查 2025 年 4 月 6 日《触电预案应急演练记录》，包括：物资准备和人员培训情况。进入现场前由安全员讲解个人安全防护要求等。现场培训过程。演练过程。参加演练人员：公司全体人员等。演练结束后对应急预案进行了适宜性充分性评审，评审结果：能够全部执行，满足应急要求。不需要变更。演练效果评审结果：人员到位情况：及时。物资到位情况：充分。协调组织情况：较好等。实战效果评价：合理，外部



支援部门和协作有效性：及时有效。应急物资包括：应急照明灯、创可贴等。救援过程专业度较高。

2025 年 3 月 12 日公司组织了工伤事故应急演练；

2025 年 1 月 19 日公司组织了火灾事故应急演练；

2025 年 4 月 6 日《触电预案应急演练记录》均制定了演练计划、参加人员、效果评价等内容。

基本满足要求。

#### ●危险源及环境因素的识别与评价

查企业执行《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》，对环境因素、危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。，经文审符合要求。办公室为归口部门，负责环境因素、危险源的评审、综合评价，并确定重要环境因素和不可接受风险。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；供方包括外包方、相关方影响等，各部门参与识别评价。

提供有《环境因素识别评价表》《危险源因素评价表》。

提供《重要环境因素清单》，汇总并评价出公司重要环境因素：固废排放、火灾爆炸、废气排放、噪声排放。

提供《不可接受风险清单》，汇总评价出公司不可接受风险：机械伤害、触电、火灾、噪声伤害。

根据识别出的环境因素和危险源，制定了管理方案、运行检查、应急预案等控制措施。符合要求

#### ●合规义务：法律法规要求

查企业制定了《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》。办公室负责全公司适用的法律法规与其他要求的收集；负责上级部门以红头文件下发的，对质量、环境和职业健康安全管理的文件的收集，并传递到有关部门。

企业提供了《法律法规和其他要求清单》，收集了环境、职业健康安全方面适用的法律法规：

中华人民共和国噪声污染防治法

声环境质量标准

工业企业厂界噪声标准

河北省固体废物污染环境防治条例

突发环保事件应急管理办法

中华人民共和国安全生产法

防暑降温措施暂行办法

突发公共卫生事件应急条例

劳动防护用品管理规定

特种作业人员安全技术考核管理规定。。。。。

明确了法律法规及其他要求对公司环境因素、危险源的应用，明确了相应的适用条款。

办公室主任介绍，收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，办公室定期在网上查询并更新。

●查企业编制了《合规性评价控制程序》，办公室每 12 个月至少组织一次公司各有关部门遵守法律法规和其他要求的情况。

查企业于 2025 年 3 月 20 日进行了合规性评价。

提供了 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，计划明确了本次合规性评价的目的、范围、时间、参加人员、输入内容等。

提供了合规性评价记录表，对用电管理、机械伤害、消防安全、固废排放、废气排放、噪声排放、火灾爆炸、特种设备管理、安全事件等方面使用的法律法规适用条款、适用内容、现状及符合性进行了评价。

提供了《环境/职业健康安全合规性评价报告》，对合规性评价进行了总结。

合规性评价结论：

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：靳琛、马询、闫俞冰 审核人：张策 批准日期：2025 年 3 月 20 日

合规性评价基本符合要求。

### 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

执行《内部审核控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。

经过公司的内审员培训，公司任命靳琛、闫俞冰为内审员，靳琛为组长，闫俞冰为组员。

查看其保留的内审资料如下：

查见《内部审核实施计划》（含内审方案），内容包括：审核目的、依据、频次、审核方法、职责、策划要求和报告、审核性质、审核日程安排等。审核安排：2025 年 4 月 14-15 日

抽查《内部审核实施计划》涉及部门：生产部，涉及条款：Q：

5.3/6.2/7.1.3/7.1.4/7.1.5/8.1/8.3/8.5/8.6/8.7 E0:5.3/6.2/6.1.2/8.1/8.2。

覆盖了本部门涉及的所有标准条款。抽查其他部门的内审实施计划，内审计划覆盖了公司所有部门及所有条款。内审员经过了标准培训。内审员审核了与自己部门无关的区域。符合。

查实际内审时间：2025 年 4 月 14-15 日，按计划实施了内部审核活动，有首、末次会议签到表。抽查《内审检查表》，已编制并由内审员按要求实施了检查，并填写了检查记录，内容比较齐全。

本次内审共开一般不符合项 1 项，已进行了跟踪验证和关闭。符合要求。

经沟通了解，审核组长在末次会议上对本次内审开具的不符合项及内审报告及时向最高管理者和相关部门负责人报告了审核结果。

提供《内部审核报告》，明确了审核的目的、范围、依据、审核过程、不合格统计与分析等，审核结论为：通过审核可以看出公司质量和职业健康安全管理体系已进入正常状态，具有满足顾客要求与法律法规的能力，具有持续改进机制，质量环境职业健康安全管理体系符合 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，运行切实有效。

现场与内审组长靳琛沟通交流内审情况，发现其对策划、制定审核方案的依据以及审核方案的实施不太清楚，在策划、实施过程中需要咨询老师的支持。——开不符合

● 执行《管理评审程序》，策划合理，内容符合标准要求。

提供管理评审文件：管理评审计划；管理评审报告；签到表；各部门工作报告；改进计划。

查看管理评审计划，计划于 2025 年 4 月 29 日进行管理评审，经查已按计划时间进行了管理评审。

查管理评审输入主要包括：内审的总结和合规性评价的结果；质量方针、环境、职业健康安全方针、目标；与质量环境安全管理体系相关的内外部因素的变化；质量环境职业健康目标和指标的实现程度；风险和机遇的变化情况；应对风险和机遇所采取措施的有效性；顾客满意和相关方的反馈；过程绩效以及产品和服务的合格情况；监视和测量的结果；其合规义务的履行情况；外部供方的绩效；审核结果；工作人员的协商和参与；相关方的需求和期望，包括合规义务的变化；其重要环境因素的来自外部相关方的交流信息包括顾客投诉；风险和机遇的变化情况；外部供方绩效方面的信息；事件、不符合、纠正措施和持续改进的状况；有无影响质量环境职业健康安全管理体系的变化环境；客观环境的变化，包括与组织环境因素和安全风险因素有关的法律法规和其它要求有关的发展变化；持续改进的机会；保持有效的质量环境职业健康安全管理体系所需资源的充分性；与相关方的有关沟通；组织结构、管理职能；管理手册等体系文件。输入内容基本满足要求。

查管理评审输出：公司依据 GB/T19001-2016 和 ISO45001:2018 标准建立的管理体系实现了其预期结果，具有持续的适宜性、充分性和有效性，目前质量环境安全管理体系持续、稳定，暂时没有变更需求，目前公司为质量环境安全管理体系配备了必须的资源，暂时不需要增加资源。尽量改进质量环境安全管理体系



与其他业务过程的融合，任何与组织战略方向的结论等。

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，能满足当前产品生产和销售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。

评审提出 1 项改进建议：办公室对文件管理要加强控制。

管理评审计划完成了体系运行总结。参与培训的人员对质量、职业健康安全体系的认识有了进一步的深入，达到了培训目的。

#### 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：

执行《不合格品输出控制程序》，程序中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并及时通知采购人员作退/换货处理，生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。

抽查 2024.12.17 日网围栏焊接点未打磨不合格，进行返工处理。

2025.1.12 日编织网表面处理覆盖不均匀，进行重新返工处理。

有不合格的描述、针对不合格进行了原因分析和处置意见等，均有批准人签字确认。

不合格品管理受控

##### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

执行《不合格品输出控制程序》、《纠正措施控制程序》，规定了不合格品的控制职责和管理要求，用于管理公司不合格原料、半成品及成品，及调查产品不合格、事故、事件及体系运行中出现不符合产生的原因，防止其再次发生。

查：体系策划了对体系运行过程、生产和服务过程、安全绩效进行监测分析的要求，要求明确监测时机及内容、分析时机及内容，内容包括：对顾客反馈、人员考评检查、内审管评、对体系过程运行要求执行情况、对目标实现情况及对方案的检查、对生产和服务过程的检查、整体策划基本充分。每年进行一次内审管评、目标考核进行绩效监测等。基本充分、有效。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对生产和服务过程中发现的不符合，已经按照标准要求及文件规定，进行了处置。对日常工作中出现的不符合，及时进行整改。管理评审中有纠正措施和预防措施状况的输入。管理评审提出的纠正预防措施已经整改完毕并验证。对其控制符合要求。

##### 3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

### 三、管理体系任何变更情况

#### 1) 组织的名称、位置与区域：无变更



- 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

上次审核不符合发生在办公室 QE07.2 条款, 已经整改, 经验证整改措施基本有效。但是现场询问, 内部审核、管理评审仍需要深化理解、掌握。

#### 五、认证证书及标志的使用

未发现违规使用证书及标志的情况

#### 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，河北安佰丝网制品有限公司的

☒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 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  |

**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:潘琳 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](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。