

项目编号：30668-2023-QEO

# 管理体系审核报告

## ( 第二阶段 )



组织名称：高特电力科技河北有限公司

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）： 朱晓丽

审核组员（签字）： 郑颖、李蒙生

报 告 日 期： 2023 年 11 月 12 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
  - 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：朱晓丽

组 员： 郑颖 李蒙生



受审核方名称：高特电力科技河北有限公司

## 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	朱晓丽	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2021-N1QMS-3205805 2021-N1EMS-3205805 2022-N1OHSMS-1205805	Q:17.10.02,19.09.02
B	郑颖	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-3211201 2023-N1EMS-3211201 2023-N1OHSMS-3211201	Q:17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.14.00 E:17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.14.00 O:17.10.02,17.12.05,19.09.02,19.14.00
C	李蒙生	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2237307 2023-N1EMS-2237307 2023-N1OHSMS-2237307	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李伟、张兰、何雅茹	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、内部审计与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 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：

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：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人



民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国清洁生产促进法、中华人民共和国循环经济促进法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国节约能源法、河北省环境污染防治监督管理办法、河北省节约能源条例、河北省水污染防治条例、河北省城市节约用水管理实施办法、河北省消防条例、河北省建设项目环境保护管理条例、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、劳动保障监察条例、社会消防安全教育培训规定、河北省消防条例、河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例、河北省女职工劳动保护实施办法、河北省实施《工伤保险条例》若干规定、河北省重大危险源监督管理办法、河北省人民政府关于印发落实生产经营单位安全生产主体责任暂行规定的通知、河北省突发公共卫生事件应急预案等

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：生产过程质量控制 系统模型与架构 机械加工GB/T 41273-2022机械加工过程 能效基础数据检测方法GB/T 40799-2021机械加工工艺能效优化方法GB/T 41516-2022铸件 尺寸公差、几何公差与机械加工余量GB/T 6414-2017再制造 机械加工技术规范GB/T 33947-2017金属切削机床 机械加工件通用技术条件GB/T 25376-2010技术产品文件 机械加工定位、夹紧符号表示法GB/T 24740-2009机械加工工艺装备基本术语GB/T 1008-2008电力设备用液压式提升设备技术规范GB 50217-2018 电力工程电缆设计标准GB/T 9330-2020 塑料绝缘控制电缆GB/T 2317.4-2023电力金具试验方法 第4部分：验收规则GB/T 2315-2017电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸GB/T 5075-2016电力金具名词术语GB/T 2317.1-2008电力金具试验方法 第1部分：机械试验GB/T 2314-2008电力金具通用技术条件GB/T 24622-2022绝缘子表面憎水性测量导则GB/T 1001.1-2021标称电压高于1 000V的架空线路绝缘子 第1部分：交流系统用瓷或玻璃绝缘子元件 定义、试验方法和判定准则 GB/T 11032-2020交流无间隙金属氧化物避雷器GB/T 28547-2012 交流金属氧化物避雷器选择和使用导则GB/T 32520-2016交流1 kV以上架空输电和配电线路用带外串联间隙金属氧化物避雷器（EGLA）/GB/T 25890.5-2010 轨道交通 地面装置 直流开关设备 第5部分：直流避雷器和低压GB/T 24837-2018 1100kV高压交流隔离开关和接地开关GB/T 1985-2014高压交流隔离开关和接地开关 GB/T 25091-2010 高压直流隔离开关和接地开关GB/T 15166.3-2023 高压交流熔断器 第3部分：喷射熔断器GB/T 15166.6-2023高压交流熔断器 第6部分：用于变压器回路的高压熔断器的熔GB/T 15166.4-2021高压交流熔断器 第4部分：并联电容器外保护用熔断器GB/T 13539.5-2020低压熔断器 第5部分：低压熔断器应用指南GB/T 15166.1-2019高压交流熔断器 第1部分：术语等

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： 2023年11月11日 上午至2023年11月12日 下午实施审核。



审核覆盖时期：自2023年2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）：

Q：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）

E：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）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：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧

办公地址：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧

经营、生产地址：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧；河北省沧州市任丘市梁召镇楼子村幸福大街北

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 一阶段审核情况：

于2023年11月10日上午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：生产过程控制、放行控制、环境因素、危险源的识别及评价；运行控制

### 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(3)项,涉及部门/条款:行政部:QE07.2 生产部 Q7.1.3

08.1

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：2023年12月12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2024年11月12日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审管理评审有效性、内审员能力、特种设备检验、环境检测、员工体检、生



产过程、放行过程控制

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

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可

2) 风险提示：员工管理意识、环保、安全意识提高；环境因素、危险源运行控制有效性有待提高

### 1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

## 二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2020年1月10日                      体系实施时间：2023年2月1日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）生产流程：印刷膜印刷→裁剪→钢板裁剪→粘贴→检验→入库

绝缘子生产流程：原材料准备---制备绝缘子本体（粉碎、混合、压制成型、恒温煅烧）---涂料制备---涂装---烘干和固化---检测和包装---出厂

防鸟设备生产流程：准备材料---制作气压振荡装置---搭建风轮系统---安装支架和电线---测试和使用

复合外套金属氧化物避雷器生产流程：准备材料---加工---打磨清洗---组装（焊接、固定）---质检---包装---出厂



跌落式熔断器生产流程：原材料选择---熔断丝制作（拉丝、清洗、喷镀和焊接等）---熔断体制作（压制、烧结和修整等）---装配质检---包装---出厂

铁附件：钢板、角铁下料→裁剪打孔→折弯→组装→镀锌（外包）→检验→入库

电力金具：1、（预绞式金具）的生产工艺流程：铝丝/镀锌钢丝检验—模具预成型—编织组装—检验

2、铁路金具：原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库

### 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

##### 组织及其环境

1、基本情况：现场查看了营业执照，编号：91130982MA0EJGGRXJ；有效期：2020-01-10 至 2070-01-09；注册/经营/生产地址：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧。

另有一固定生产地：河北省沧州市任丘市梁召镇楼子村幸福大街北  
企业介绍，经过近几年的有稳定的客户群体，主要是：电力行业。

企业目前经营状况：网上查询，无被投诉情况，无质量事故。

3、经与企业负责人高首旺沟通，企业注册经营生产地址：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧，此地为租赁沧州中兴事业集团有限公司任丘分公司办公地及一个车间，主要为办公室、组装车间（含库房、实验室）；预绞丝车间（距离办公地2公里），为租赁河北凯华制药有限公司厂房，面积3000平米左右，企业负责人介绍：均在开发区，没有具体明确地址，都可以称为“河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧”，企业将其进行隔断，自用450平米左右，其他面积转租；另一生产地址：河北省沧州市任丘市梁召镇楼子村幸福大街北主要生产铁路金具、铁附件等，此地为自建厂房，面积2000平米左右。

高首旺父辈、岳父、堂兄弟等均从事电力行业产品生产，各公司之间互通有无。近两年因疫情及国际大环境影响，电力行业不如从前，另外从事此行业公司越来越多，行业内卷严重，企业负责人介绍，目前没有扩张想法，缩减开支，稳步发展。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式进行监视和评审。

##### 相关方的需求和期望

查见《管理手册》相关条款，由行政部每年确定与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方●企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审，各部门在获得内外部环境要素信息变化时，应及时告知管理者代表，由管理者代表对《相关方的需求和期望清单》进行修订。

##### 管理体系的范围

●查见公司《管理手册》，发布实施时间：2023年2月1日。确定了管理体系的范围及边界。管理手册中明确了体系的范围，管理手册可获得并得到保持，查文件发放回收记录，有发放记录，有签收人签名。

●公司管理体系范围是：

Q：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）

E：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝



缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册地址（同营业执照）：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧

经营地址（同审核现场）：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧；河北省沧州市任丘市梁召镇楼子村幸福大街北

不适用条款：无

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。符合标准要求。

#### 管理体系及其过程

●按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T45001-2020 等标准的要求，识别了经营各环节的过程及其相互作用，建立了质量/环境/职业健康安全管理体系，并形成文件，本公司全体员工将有效地贯彻执行并持续改进其有效性。

管理体系及其过程：公司于 2023 年对质量/环境/职业健康安全管理体系进行策划，识别了各个过程、环境因素、危险源等，编制了管理手册、程序文件、支持性文件及记录，于 2023 年 2 月 1 日发布并实施。经过近半年的运行，管理体系运行正常。

#### 管理方针

查见《管理手册》GTDL/QEO/SC-2023，制定了企业的管理方针，其中方针：

质量方针：以客户满意为目标，精益求精，持续改进。

环境方针：遵纪守法、达标排放、预防污染、持续改进

职业健康安全方针：安全生产、以人为本、永续发展

公司的管理方针记录在《管理手册》中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。方针是管理层共同研究决定的，结合了公司服务特点和目前的实际状况。方针初步制定后，由公司员工进行讨论，在公司管理体系文件的发布会上，对管理方针和目标进行了讲解，使全体员工能够理解。同时，通过贯标培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。

通过文件、告知书、合同（与投标文件中提到）等物理介质或电子方式向相关方提供。

经 2023 年 7 月 25 日召开的管理评审会议，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。方针基本能够满足标准的要求。

基本符合要求。

#### 应对风险和机遇的措施

查《管理手册》对应条款，规定了行政部协助管理者代表组织各部门，通过公司所处环境、相关方的需求及期望、环境因素、危险源、潜在紧急情况、职业健康安全风险和其他风险、职业健康安全机遇和其他机遇、法律法规要求和其他要求、组织变更等确定所需应对的风险和机遇。

查企业编制了《风险和机遇评估分析表》，针对公司现状，企业对各部门的风险及公共风险进行了识别并制定了应对措施，编制：李伟 审批：高首旺 2023.2.1

#### 目标及其实现的策划

查看《管理手册》，公司管理层以公司的质量/环境/职业健康安全方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司总的管理目标：

0.6.1 质量目标：1.产品一次交验合格率 90%以上；2.顾客满意率 90%以上；

0.6.2 环境管理目标：1.全公司全年火灾爆炸事故发生为 0；

2.固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置控制率 100%，可回收和生活垃圾控制率 95%以上；



### 6.3 职业健康安全管理目标：1.火灾发生次数“0”；人员伤害的机械事故发生次数为“0”

为确保目标的实现，对管理目标进行了分解，并规定了考核办法。由行政部组织有关人员对各部门质量目标实现情况进行测评，结果报总经理。应在每次管理评审前由行政部对目标的完成情况进行监视、测量并输入管理评审。

为确保环境目标指标和安全目标指标的实现，编制了管理方案，落实了各项管理计划和资金投入，并进行了阶段性验收。

#### 变更的策划

●公司于2023年2月建立质量/环境/职业健康安全管理体系，为使公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，并持续改进，各部门按质量、环境和职业健康安全管理体系文件中的规定贯彻实施，文件中的规定与实际运作应保持一致。

●企业通过过程业绩分析，监视、测量、分析、评价、管理评审，内部审核结果等收集可能发生的变更信息，当组织内外环境、客户及利益相关方的需求、企业经营等方面发生重大变化，具体包括产品质量监视和测量过程中持续未达到预期结果、组织机构变化、重大人员调整、持续的经营亏损等情况下，需要对体系进行变更。企业有充分识别识别潜在的变更需求，并确保在必要时做出相应的变更。

●随着质量、环境和职业健康安全管理体系的变化，质量和环境、职业健康安全方针、目标的变化，定期评审及时修订质量环境和职业健康安全管理体系文件，确保其有效性、充分性和适宜性。质量、环境和职业健康安全管理体系建立后，不断完善，持续改进，提高有效性和效率。

### 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

#### 环境因素、危险源识别情况

编制《环境因素识别与评价程序》和《危险源辨识、风险评价和控制程序》，内容基本符合要求。

行政部负责组织各部门进行环境因素识别和重要环境因素的评价确定；危险源的辨识、风险评价和控制措施确定，

并组织编制相关目标指标管理方案；环境和职业健康安全管理体系方案的检查等。

2023.2.2日 行政部负责人组织相关人员进行了部门环境因素和危险源的识别评价，评价：李伟 审批：高首旺本符合要求。

提供：环境因素识别评价表，内容包括：分项工程/活动点、环境因素、水、气、噪声、辐射、资源等造成的环境影响，基本能考虑了办公、生活以及下料、焊接、喷漆、检验等工序中，关于向大气排放、水体排放、噪声污染、土地污染、废物管理、资源的使用等因素，能考虑到三种时态、三种状态等。主要分办公区、生活区域（车辆、资源管理等）、生产区；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。

查有环境因素识别评价表，按部门进行评价，有各部门评价表。

识别出的重要环境因素有：火灾；固废排放，识别基本准确，符合要求。

办公区一般环境因素涉及车辆、生活用水、办公耗材、能源消耗、生活垃圾、火灾发生等。

行政部识别的环境因素有：生活污水排放、日光灯管废弃、电器设施漏电、水管破裂、火灾、空调氟里昂挥发、空调氟里昂泄漏、办公纸消耗、水消耗、电的消耗、打印机硒鼓、墨盒废弃、火灾发生、口罩废弃等，基本符合要求。

行政部涉及的重要环境因素为：火灾、固废排放。

环境因素的识别和评价基本满足要求。

查危险源辨识与风险评价一览表，分办公、生产区域各种作业包括检验作业等，能考虑常规非常规各种活动、考虑各个作业活动过程，电器使用、文件复印、工作场所环境、工作、驾驶、仓库产品堆放、运输、相关方、设备维修等。

识别的危险源主要有：饮水具不卫生、复印机废粉的排放、电路老化造成的触电、火灾；电磁辐射；交通事故；焊接作业造成的废气伤害；下料、机加工、设备操作、产品吊运造成的机械伤害、触电、物料砸伤，消防器材过期、消防通道占用等。基本符合要求。



查看识别出的的不可接受风险：重大意外人身伤害、火灾、爆炸、触电、机械伤害、尘肺病、噪声不可接受风险识别准确，基本符合要求。

行政部识别的危险源主要为：纸消耗、水消耗、电的消耗、生活污水的排放、生活垃圾的排放、设备、线路短路引起的火灾等。

行政部识别的不可接受风险：火灾。识别基本准确。

环境因素和危险源识别和评价基本符合要求。

#### 合规义务、合规性评价情况

策划有《监视和测量及合规性评价控制程序》、《法律法规和其他要求管理程序》，规定了合规性评价的职责、内容、方法、频次等，内容基本符合要求。

与部门经理沟通：主要通过网站、接受上级文件、政府会议、购买资料等方式获取法律法规和其他要求，各部门汇总到行政部统一管理。基本符合策划安排。

查有环境和职业健康安全法律法规标准及其他要求清单，涉及：相关的环境和职业健康安全法律法规、地方性法规、条例、其他要求等，具体包括：中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境保护法、河北省环境保护条例、中华人民共和国职业病防治法、河北省安全生产条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国特种设备安全法、中华人民共和国传染病防治法、国务院应对新型冠

状病毒感染肺炎疫情联防联控机制发布《企事业单位复工复产疫情防控措施指南》、河北省大气污染防治条例、一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准（GB18599-2020）；工业企业厂界环境噪声排放标准 GB12348-2008；环境空气质量标准 GB3095-2012；工业企业挥发性有机物排放控制标准(DB132322-2016)；大气污染物综合排放标准(GB16297-1996)；危险废物贮存污染控制标准（GB18597-2001）；工作场所有害因素职业接触限值 第 1 部分：化学有害因素 GBZ2.1-2019；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；安全标志 GB2894-2008 等为有效版本，收集的法律法规基本上与公司环境因素和危险源相符。在运行三合一体系过程中能予以考虑。

其他要求：目前主要是当地环保局和安监局的执法检查要求，客户的合同要求，有时会下达一些通知等。

经查看，涉及职业危害因素的岗位主要有：焊接工序。

经沟通询问：行政部采用下发法规及会议传达的方式宣传有关法规内容。明确了相应法律法规中有关章节和内容与重要环境因素、危险源的对应。

环境和职业健康安全法规均在电脑中保存，各部门可以共享。

由行政部负责主导法律法规的合规性评估,频率：1 年 1 次；

查看法律法规合规性评价情况，评价人：李伟 日期：2023.05.16

环境评价内容包括：与资源能源消耗有关的法律法规、与火灾有关环境的法律法规、与废弃物管理有关的法律法规、及其他要求等。评价结果：公司目前无违法行为。

职业健康安全评价内容包括：与消防、用电、伤害、其他要求有关内容等，评价结果：公司目前无违法行为。基本符合要求

抽查《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》，公司实际评价情况：固废为产品下脚料，均为可回收的产品，达到一定数量出售，结论：符合要求。

#### 运行控制情况

生产部应执行的运行控制文件包括：环境运行控制程序、职业健康安全运行控制程序、安全制度/环保、职业卫生管理制度等。

运行控制情况：

--生产过程中使用设备有铺冲床、裁料机、台钻、电焊机、手电钻、折弯机、剪板机、喷绘机、缝纫机、装配台、电动工具、五金工具等。

环保设施有焊烟净化器、消防器材等，均进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内粉尘，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。



--办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放；

--生产噪声的排放控制：主要噪声有冲床、切割机等设备运行过程中产生的机械性噪声，在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。

--废气的达标排放：主要为焊接产生的烟气，使用焊烟净化器吸收后达标排放；

--生产和生活固废分类统一处理：

生产过程中固废包括废塑料/废原材料包装袋/废机油/废棉纱等，进行了分类存放，按可回收和不可回收分别放置，设置分类标识。

其中下脚料变卖；

生产过程中的废包装袋，定期按照可回收垃圾处理；

--杜绝重大火灾事故：

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，2023年2-9月均进行了检查，经查记录尚可。

--杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见2023年9月的检查记录，检查结果：合格。检查人：李伟。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。自体系运行以来未出现过工伤事故。

--触电情况：现场工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对现场设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

仓库：

--原材料库存放的原材料/成品库房存放少量成品，其分类存放，有标识，现场观察基本符合要求。

--货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

--员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

--仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，经查现场操作人员佩戴齐全。

提供劳保用品发放记录，经查符合要求。

--潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等。目前控制情况良好。

查看车间生产现场：

1、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、车间通风照明条件基本适宜，工人劳保用品穿戴齐全，产品防护及生产环境满足生产要求。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

运行的策划和控制

目前组织提供的产品和服务为：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）

一、产品和服务的要求：

1、顾客的要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等

2、产品标准要求：顾客技术要求、架空输电线路涉鸟故障防治技术导则 GB/T35695-2017、输电线路铁塔制造技术条件 GB/T2694-2018、电缆外护套 第三部分:非金属套电缆通用外护套 GB/T 2952.3-2008、安全标志及其使用导则 GB2894-2008、Q/GDW434.2-2010 国家电网公司安全设施标准第2部分：电力线路、GB/T 13306-2011 标牌、带电作业用便携式接地和接地短路装置 DL/T879-2004，国家电网公司安全设施标准第二部分：电力线路 Q/GDW434.2-2010，《带电作业用绝缘硬梯》GB/T17620-2008，坠落防护 登杆脚扣 AQ6109-2012，环形混凝土电杆用脚扣 DL/T1642-2016，《带电作业工具、装置和设备预防性试验规程》 DL/T976-2017，绝缘工具柜 DL/T1145-2009，带电作业用遮蔽罩 GB/T12168-2006，带电



作业用绝缘杆通用技术条件 GB13398-2008、商品经营服务质量管理规范 GB/T 16868-2009 等。

## 二、过程及产品接收准则：

### 1、工艺流程

安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）生产流程：

印刷膜印刷→裁剪→钢板裁剪→粘贴→检验→入库

绝缘子生产流程：

原材料准备---制备绝缘子本体（粉碎、混合、压制成型、恒温煅烧）---涂料制备---涂装---烘干和固化---检测和包装---出厂

防鸟设备生产流程：

准备材料---制作气压振荡装置---搭建风轮系统---安装支架和电线---测试和使用

复合外套金属氧化物避雷器生产流程：

准备材料---加工---打磨清洗---组装（焊接、固定）---质检---包装---出厂

跌落式熔断器生产流程：

原材料选择---熔断丝制作（拉丝、清洗、喷镀和焊接等）---熔断体制作（压制、烧结和修整等）---装配质检---包装---出厂

铁附件和电力金具的生产流程：

铁附件：钢板、角铁下料→裁剪打孔→折弯→组装→镀锌（外包）→检验→入库

电力金具：

1、（预绞式金具）的生产工艺流程：铝丝/镀锌钢丝检验--模具预成型--编织组装--检验

### 2、铁路金具

原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

特殊过程：焊接过程，进行了定期确认。铁附件镀锌外包过程。

## 三、确定资源需求：

配备了生产所需的主要设备有：冲床、裁料机、台钻、电焊机、手电钻、折弯机、剪板机、喷绘机、装配台、电动工具、五金工具，

配备了生产所需的主要计量器具：游标卡尺、钢卷尺、塞尺、涂镀层检测仪、氧化锌避雷器测试仪、测力计、数显万能试验机、单通道局放仪、大电流发生器、回路电阻测试仪、工频试验测试仪、压力表等

## 四、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：图纸、工艺作业指导书、设备操作规范、组装作业指导书、检验规范等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有进货检验记录、工序记录、出厂检验报告等用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更。

对于镀锌外包过程按照采购控制程序的要求进行管理控制。

### --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。与部门负责人沟通，生产过程中由负责人组织进行检查，但不形成检验记录，产品完成后经出厂检验合格后由客户进行验收，符合要求。

3、策划了产品检验记录等，记录均保期3年。

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：铁附件热镀锌处理，外包过程按照采购控制程序的要求进行管理控制。

6、特殊过程：焊接过程，查有特殊过程清单。

7、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，对过程实行动态控制



## 设计和开发

与负责人沟通确认，设计和开发主要流程：设计开发计划，输入 输出，评审，确认，生产部负责产品的设计和开发。公司自成立以来，专业从事电力金具、铁附件、安全工器具、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的组装，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，体系建立以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求与顾客要求、顾客样件生产。

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、图纸、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。

## 生产和服务提供的控制

-企业提供的资料显示生产程序：营销部、生产部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、型号、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，通知营销部发货。

--产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中执行或参考生产过程质量控制 系统模型与架构 机械加工 GB/T 41273-2022、机械加工过程 能效基础数据检测方法 GB/T 40799-2021、电力设备用液压式提升设备技术规范、GB 50217-2018 电力工程电缆设计标准、GB/T 24837-2018 1100kV 高压交流隔离开关和接地开关、GB/T 15166.3-2023 高压交流熔断器 第 3 部分：喷射熔断器、GB/T 15166.6-2023 高压交流熔断器 第 6 部分：用于变压器回路的高压熔断器的熔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：送线机、预绞丝成型机、收料机、磨头机、切断机、数控绞合机、制弯机、移动式焊烟净化器等生产设备，满足生产需求

--检测设备主要有：涂层测厚仪、微机控制卧式拉力试验机、线材扭转缠绕一体试验机、数字万用表、光谱分析仪、通止规等，满足检验需求。

--生产过程：

生产流程见 8.5.1

1 提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。

现场有：图纸、设备操作规程、作业指导书、检验规范，操作性较强，可以满足指导生产操作的要求。

2 提供和配置了游标卡尺、钢卷尺、塞尺、涂镀层检测仪、氧化锌避雷器测试仪、测力计、数显万能试验机、单通道局放仪、大电流发生器、回路电阻测试仪、工频试验测试仪、压力表等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3 检验活动有原材料检验、过程检验、成品检验，能够验证过程和产品是否符合接收准则。

4 提供和配备了冲床、裁料机、台钻、电焊机、手电钻、空压机、切割机、台虎钳、角钢生产线、剪板机、打磨机、喷绘机、缝纫机、电烙铁、装配台、电动工具、五金工具等，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求。

6 公司确定焊接过程不能由后续监视和测量加以验证，对焊接过程进行了确认，提供了《关键过程确认表》，



2023年2月11日，田永康、李伟等对焊接过程的操作人员、设备、操作指导书、操作记录等进行了确认，结果符合。

7 提供了设备操作规程、作业指导书、图纸等，规定了操作的步骤、方法、注意事项等，操作人员直接按要求进行控制，冲压过程有专用模具，平时加强岗前培训教育，防止人为错误。

8 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。生产部负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，营销部负责产品交付和交付后活动的实施，并负责联系售后服务。发货前由行政部开具出库单，成品库管员依据出库单发货，随货同行有产品合格证、出厂检验报告，公司负责联系货运交付到指定地点，经查出库、交付手续齐全。

现场查看生产过程控制：

工序操作主要是组装过程，控制方法较为简单：

组装过程是根据图纸要求组装，控制方法基本一致，本次审核查到有代表性的几种产品的组装/装配过程。

组装工序：殷志宗正在组装绝缘伸缩围栏，要求：无错件、无漏件、螺丝拧紧、装配紧固、无松动，观察实际操作符合要求。

组装工序：吕振峰正在组装防鸟设备的防鸟刺刺针和底座，观察操作符合要求。

装配工序：田永康正在为安全警示带连接带体和盒子，根据要求用剪刀裁剪成所需的尺寸，卷好，放置在塑料壳里面，固定好，打好包装，要求：装配紧固、抽取自由，观察实际操作符合要求。

装配工序：田永康正在组装跌落式熔断器，安装电气配件，要求：无错件、仪表通电正常、装配紧固、无松动，观察实际操作符合要求。

装配工序：刘俊岭正在组装复合外套金属氧化物避雷器的两端螺栓和接地座，要求：无错件、无漏件、装配紧固、无松动，观察实际操作符合要求。

装配工序：吕振峰正在组装警示管，用切割机进行切割，贴反光膜、包装。要求：反光贴位置正确、尺寸无误，观察实际操作符合要求。

装配工序：田永康正在装配绝缘子，要求：无错件、装配紧固、无松动，观察实际操作符合要求

现场过观察以上工序操作均符合操作文件要求，对生产过程各工序进行了检查控制。

组织生产过程的控制符合标准规定的要求。

现场正在进行耐张线夹 NY-120BG-40（电力金具铁路金具/预绞式金具/）生产：

企业有预绞丝生产线，许志刚将镀锌钢丝放置于放线机上，通过送线机将钢丝引入预绞丝成型机，按客户要求调制模具，成型机按模具出客户要求的半成品。

田永康通过手工将 6 股钢丝半成品编制成型，胶粘固定（浸胶 4 小时），取出后经人工打磨/修整后李伟检验纸箱/木箱入库。

另抽球头挂环、联板、并沟线夹生产过程控制，符合要求。

河北省沧州市任丘市梁召镇楼子村幸福大街北车间正在进行横担（铁附件/铁路金具）（ $\angle 75*7*1200$ ）生产  
下料/打孔/焊接：宋宏伟按图纸要求将 $\angle 75*7*6000$  原材料裁剪成 $\angle 75*7*1200$  ,尺寸误差不超过 1mm 后按图纸冲孔、焊接支撑角：焊工王志刚正在进行焊接，有佩戴防护用具。按图纸进行焊接。要求电流 50A、2.0 焊丝、无虚焊、无漏焊、无焊穿，现场观察实际操作符合要求，有电焊工资格证

镀锌：委托河间市博探金属表面处理有限公司进行，李伟对外包过程产品质量进行检验合格后包装入库  
另抽抱箍、拉线棒、变压器台套等产品生产过程控制，符合要求。

产品的过程控制符合要求

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。

产品和服务的放行

生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；



--提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。

--查进货检验入库单一主要采购产品有绝缘型材、拉线护套成型件、防鸟设备配件、脚扣配件、橡胶垫片、高纯阴极铜（隔离开关配件）、蜂鸣片（验电器配件）、写真机颜料织带、塑料制品卡扣、防鸟刺配件，验电器配件、绳子等。实际到货进行数量清点、外观检查等 原材料检验不合格一退货处理。供货单位提供有材料质量证明书。提供多份材料检验到货检验记录，生产过程检验，出厂检验报告、第三方产品检验报告，均符合要求

--客户验收：货物送至客户指定地点后，客户对产品验收合格后，在随货发送的送货单签字验收，作为结算的证据。

询问车间检验员对产品出厂检验依据标准、客户要求清楚，检验项目及要求清楚。

--企业的检验过程基本符合要求。

#### 应急准备和响应

制定了《应急准备和响应控制程序》，确定并编制了火灾、触电、机械伤害的应急预案，包含事件发生时的处理步骤、事件处理职责分工及事后分析等要求。具有可操作性。

生产部于 2023.2.15 日参加了公司的消防应急预案演练。

生产部于 2023.2.20 日参加了公司的触电应急预案演练。

应急设施配置：生产部办公场所和车间配备了灭火器等消防设施，均在有效期内，状态良好。

经沟通自体系运行以来尚未发生紧急情况。

### 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

公司制定《内审控制程序》，对内部审核方案策划规定：

根据拟审核的活动和区域的状况和重要程度及以往审核的结果，由管理者代表负责策划各部门全年审核方案。

查看《2023 年度内审计划》计划内容有：

审核目的：验证我公司 QES 管理体系运行是否充分、适宜、有效。

审核依据：1、GB/T19001-2016、GB/T24001-2016 和 GB/T 45001-2020；2、公司的管理手册、程序文件；3、适用的法律、法规和公司的规章制度。。

审核时间：2023 年 6 月 9 日。

审核组成员：组长：李伟；审核员：张兰

提供有内审首、末次会议签到表。

提供有各部门内审检查表，受审核部门涉及条款与公司管理体系职责分配一致，覆盖条款全面，内审员未审核所属部门。

提供《内部审核报告》，包括审核目的、审核日期、审核依据、审核内容摘要、审核结论等内容。对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性进行了评价，针对不足部门提出了建议改进。审核结论：公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020 标准建立的质量、环境和职业健康安全管理体系基本符合标准要求及本公司质量、环境、职业健康安全管理体系的要求，运行基本有效并保持。

提供了《内审不合格报告》1 份，不合格 1 项，事实描述：未见对北京航化节能环保技术有限公司的合格供方评价。

，不符合 GB/T19001-2016 标准的 8.4.1 条款。纠正措施要求：对相关人员进行教育，并培训 Q: 8.4.1 条款及管理手册中相关内容。举一反三，检查工作，防止类似问题再发生。纠正措施已实施。

内审符合要求。

执行《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

查最近一次管理评审，提供了管理评审计划、会议签到表、质量环境职业健康安全管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告、改进计划

1.查《管理评审计划》，明确了评审目的、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材



料。

2.实际执行：于 2023 年 7 月 25 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了管理评审会议记录、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问总经理、各部门负责人，均参加了管理评审会议。

3.查《管理评审报告》，评审结论：总的来说，公司质量、环境和职业健康安全管理体系是基本符合标准要求，是充分的、适宜的和有效的。

公司针对本次工作做了大量的工作，包括管理手册及程序文件的制定、策划，公司体系运行基本达到相关标准的要求。

改进措施生产部提出：各员工普遍缺乏环境和安全教育意识，由行政部制定员工的环境和安全教育及标准学习计划，组织学习环境和安全教育知识等相关要求，计划于 12 月底之前完成

管理评审提出的改进措施已培训完成，目前已实施完成。

### 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

查有《不合格控制程序》《不符合、纠正和预防措施控制程序》，对不合格输出进行识别和控制，防止不合格输出的非预期使用或交付。

--询问部门负责人称目前没有不合格的非预期使用情况。未发生投诉所引起的不合格。

--针对内审中发现的不合格，采取了纠正措施，并进行验证合格。询问部门负责人称服务过程中未发现严重不合格或同类不合格屡次发生情况，因此未采取纠正措施。

目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。

查看不符合控制记录：提供《不合格品评审表》不合格品评审表

不合格品名称：标识牌 数量：10 个

发生地点：生产车间 责任部门：生产部

不合格品状况：剪裁尺寸大于设计图纸要求。

原因分析及处置建议：生产工人粗心大意，未仔细核对图纸尺寸指标，导致产生不合格产品。

处置建议：返工重新按照图纸尺寸剪裁，确保符合产品尺寸要求。

处置结果：已返工，重新按照图纸尺寸剪裁，符合产品尺寸要求。验证人/日期：高首旺 日期：2023.5.6

另抽：不合格品：安全围栏的评审及处置，有责任部门、原因分析、处置结果及验证结论，符合要求。

#### 2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强

3) 投诉的接受和处理情况：建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

### 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）：

基础设施：配备有办公用房、车间等基础设施，企业注册经营生产地址：河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧，此地为租赁沧州中兴事业集团有限公司任丘分公司办公地及一个车间，主要为办公室、组装车间（含库房、实验室）、预绞丝车间（距离办公地 2 公里），为租赁河北凯华制药有限公司厂房，面积 3000 平米左右，企业负责人介绍：均在开发区，没有具体明确地址，都可以称为“河北省沧州市任丘市经济开发区金华路北侧”，企业将其进行隔断，自用 450 平米左右，其他面积转租；另一生产地址：河北省沧州市任丘市梁召镇楼子村幸福大街北主要生产铁路金具、铁附件等，此地为自建厂房，面积 2000 平米左右。

办公主要设施：电脑、电话、一体机等，满足办公需求；



查主要生产设备：提供《设备清单》

放线机、送线机、预绞丝成型机、折弯机、冲床、二氧化碳气体保护焊机、移动式焊烟净化器等生产设备，满足生产需求。

企业有一个实验室：面积 200 平方米左右，配备了微机控制电子式万能试验机（含打印机和电脑）、涂层测厚仪、微机控制卧式接力试验机、X 射线探伤仪、金属线材扭转缠绕一体试验机、数字万用表、接地电阻测试仪、千分尺、高低压成套综合测试台、光谱分析仪、通止规、交流试验变压器、磁粉探伤仪、带表卡尺、游标卡尺、电子分析天平、数字电位差计、锤击试验仪、耐压测试仪、直流电阻测试仪、绝缘电阻表等设备，满足要求。

提供《设备年度保养计划》规定保养维修项目、保养频率、责任人。

查《设备保养记录》保养的内容、时间、检修人员，2023 年 2 月至 9 月均按计划完成。

查特种设备检测：预绞丝车间企业自用面积有起重机 1 台，已开不符合。

实验室/库房：起重机一台

抽 1 起重机械定期检验报告(电动单梁起重机)

使用单位名称：沧州中兴实业集团有限责任公司任丘分公司

设备类别：桥式起重机

设备品种：电动单梁起重机

设备型号规格：LD10t-14.5mA3

设备代码：4170413802018G0175

使用登记证编号:起 17 冀 104282(19) 检验类别:定期检验

检验日期:2022 年 12 月 11 日

预绞丝车间叉车一台，库房叉车一台，梁召生产地叉车一台，未见检验报告，已开不符合。

梁召生产地：起重机 1 台，为 2 吨，无需检验报告，企业自行定期检验设备运行状态。

企业有空压机一台，压力表、安全阀未见检验报告，已开不符合。

## 2) 人员及能力、意识:

公司制定人力资源政策，建立各岗位评价机制，以有效实施质量管理体系并运行和控制其过程，以确保与管理体系相关的人员能够胜任。当出现人员配置不当的情况，在重新调配合格的骨干员工到岗之前，行政部协调相关部门采取临时性应急措施。为了保证各岗位人员能够胜任并持续提高工作质量，公司有计划的安排各种培训，引进竞争机制，开通人员流动渠道。

编制有《岗位任职要求》，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，确保人员满足岗位要求。

查见有《员工能力评价表》，对需要的人员岗位任职情况进行了评价和确认，评价内容包含工作绩效、工作能力、工作态度等。

抽查李伟、田永康、张兰等人评价表，结果均为优秀。

相关人员资质：抽建设行业工程机械施工作业操作证：叉车操作、天车操作、高压电工作业、化学实验员、物理实验员、安全员证、电焊作业证，均符合要求

根据企业发展规划、现状及各部门意见，制定年度培训计划，提供《2023 年培训计划》，包括 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准的培训，顾客满意度，QES 内审知识、审核技巧知识、内审员培训（环境、安全），应急预案 QES 管理手册、QES 程序文件及相关知识培训，相关方需求和期望，管理制度，三级安全教育，应急预案，组织及其环境，应对风险和机遇的措施，合规义务，环境因素识别等内容。

抽培训记录，符合要求

主要通过培训提高岗位作业水平和环境意识，明确各岗位要求，自身工作对环境目标的影响，以及如何通过培训和互相交流提高环境绩效等。现场询问内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，不具备内审员的能力。

## 3) 信息沟通:

策划编制的程序文件《协商与信息沟通控制程序》及管理手册的相关章节规定了企业内、外部沟通和员工就职业健康安全事务参与、协商的要求，经查阅和交谈符合标准要求。



总经理负责在公司建立畅通的沟通渠道。管理者代表是公司内部和外部信息交流和沟通的负责人。行政部是公司内部和外部信息交流和协商的归口部门，负责与上级主管部门及周边单位的信息交流，负责与管理体系、法律法规等有关的内部和外部信息交流。经营部负责与物资采购相关方面的沟通，负责与客户等相关方之间的沟通。各部门收集到有关质量、环境、职业健康安全方面的信息，包括法律法规等，及时向行政部反馈。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

经全体员工大会选举，公司任命何雅茹为公司职业健康安全事务代表，代表全体员工直接向总经理反映职业健康安全方面的相关情况，反映员工的意见。负责收集公司职业健康安全管理体系运行状况和员工的建议反馈，汇报到总经理，确保体系建立的充分适宜和有效运行；代表员工向公司反映关于职业健康安全管理体系的改进需求；有权了解公司在职业健康安全管理方面的资源、资金投入和使用情况；向员工传达公司的职业健康安全管理体系的方针、目标和有关事宜。

经与何雅茹通过员工代表的积极争取，员工的劳保用品得到合理配备并及时发放；员工保险得到按时交纳等

#### 4) 文件化信息的管理：

现场查看行政部有文件柜，各种文件分类保存，一些产品标准等以电子版形式存放在公司电脑上，目前公司各种知识没有发生丢失现象。

■受审核方建立的管理体系文件包括：

1.管理手册，文件编号：GTDL/QEO/SC-2023，版本：A/0，2023年2月1日发布实施

2.程序文件，文件编号：GTDL-QEO-CX-2023，版本：A/0，2023年2月1日发布实施

3.管理制度，包括：质量管理体系、售后服务制度、合同管理制度、部门职责、职业健康安全管理、消防管理制度、供方管理制度、进货检验规范、卫生管理制度、行政部节能管理制度、固体废弃物管理规范等。

4.体系运行所需要的记录

■编制了《文件控制程序》《记录控制程序》用于对体系文件管理，符合标准要求。

查看《受控文件清单》，内容包括：文件名称、文件编号、版本等。受控文件四个：管理手册、程序文件、管理制度汇编、应急预案。

提供《外来文件清单》：收录了中华人民共和国产品质量法、质量/环境/职业健康安全管理体系标准及 GB/T 2315-2017 电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸、GB/T 5075-2016 电力金具名词术语、GB/T 2317.1-2008 电力金具试验方法 第1部分：机械试验、GB/T 2314-2008 电力金具通用技术条件、GB/T 24622-2022 绝缘子表面憎水性测量导则、GB/T 32520-2016 交流 1 kV 以上架空输电和配电线路用带外串联间隙金属氧化物避雷器（EGLA）等参考标准。

查看《文件发放回收登记表》，内容包括：序号、文件名称，文件编号，发放记录等内容。记录较为清晰。经询问，管理手册、程序文件、管理制度等文件均保管良好，为有效版本，有受控标识。

查见相关记录清单，包含《文件更改申请通知单》、《文件借阅登记表》、《文件销毁记录》等。

各部门保存各记录，按时间整理，放置在文件柜中，以便检索，行政部定期对其进行检查，目前保存完好。名称，编号构成记录的唯一性标识。

介绍：尚未销毁记录，如有，由行政部组织进行。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）

E：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力金具(预绞式金具、铁路金具)、铁附件、安全工器具（安全围栏、标识牌、警示带、警示管）、绝缘子、防鸟设备、复合外套金属氧化物避雷器，户外高压隔离开关，跌落式熔断器的生产（组装）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, 高特电力科技河北有限公司的

■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

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:朱晓丽 郑颖 李蒙生



## 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。