

项目编号：10004-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：固达电线电缆（集团）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）： 温红玲

审核组员（签字）： 冷校，杨冰

报 告 日 期： 2024 年 1 月 16 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址： 北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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：温红玲

组 员： 杨冰 冷校



受审核方名称：固达电线电缆（集团）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	温红玲	组长	Q 审核员 E 审核员 O 审核员	2022-N1QMS-3210533 2023-N1EMS-2210533 2021-N1OHSMS-1210533	
B	冷校	组员	Q 审核员 E 审核员	2021-N1QMS-1222816 2022-N1EMS-2222816	Q:19.11.02 E:19.11.02
C	杨冰	组员	Q 审核员 E 审核员 O 审核员	2023-N1QMS-2222864 2023-N1EMS-2222864 2023-N1OHSMS-1222864	Q:19.11.02 E:19.11.02 O:19.11.02

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	王西妹/胡光辉/唐秀/张艳	向导	受审核方

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（**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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

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；中华人民共和国环境噪声污染防治法；中华人民共和国节约能源法； 中华人民共和国大气污染防治法；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法； 中华人民共和国职业病防治法； 中华人民共和国劳动法、中华人民共和国放射性污染防治法、放射性同位素与射线装置安全和防护条例、放射工作人员职业健康管理暂行办法、贵州省环境保护条例、贵州省安全生产条例、贵州省消防条例等。

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

GB/T 3952-2016电工用铜线坯、GB/T 3954—2014电工圆铝杆、GB/T 3955—2009电工圆铝线、GB/T 3956—2008电缆的导体、GB/T 8815—2008电线电缆用软聚氯乙烯塑料、JB/T 10260-2014架空绝缘电缆用绝缘料、JB/T 10437—2004电线电缆用交联聚乙烯绝缘料、GB/T 2952.2-2008电缆外护层 第2部分：金属套电缆外护层、YB/T 024—2008铠装电缆用钢带、GB/T 6995.4-2008电线电缆识别标志方法 第4部分：电气装备电线



电缆绝缘线芯识别标志、GB/T19666-2005阻燃和耐火电线电缆通则、GB/T 12706.1-2020《额定电压 1kV (Um=1.2kV)到 35kV(Um=40.5kV)挤包绝缘电力电缆及附件第1部分：额定电压》、GB/T 9330《额定电压 10kV架空绝缘电缆》、GB/T 12706.2-2020《额定电压 1kV(Um=1.2kV)到 35kV(Um=40.5kV)挤包绝缘电力电缆及附件 第2部分：额定电压 6kV (Um=7.2kV)到 30kV (Um=36kV)电缆》、GB/T 12527-2008《额定电压1kV及以下架空绝缘电缆》、GB/T 14049-2008《额定电压10kV架空绝缘电缆》、《额定电压0.6/1kV及以下BBTRZ型柔性矿物质绝缘防火电缆》Q/GD 002.1-2020、《额定电压0.6/1kV及以下铝护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》Q/GD 002.2-2020、Q/GD 002.3-2020《额定电压0.6/1kV及以下铜护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》、GB/T 5023.3-2008《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆第3部分：固定布线用无护套电缆》、JB/T 8734.3-2016《额定电压450/750V及以下氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第3部分：连接用软电线和软电缆》、JB/T 8734.2-2016《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第2部分：固定布线用电缆电线》、《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》、《职业性外照射个人监测规范》(GBZ 128-2019)、《工作场所职业病危害警示标识》、《γ射线和电子束辐照装置防护检测规范》、《电子加速器辐照装置辐射安全和防护》(HJ 979-2018)、《放射工作人员健康要求及监护规范》(GBZ 98-2020)、《职业健康监护技术规范》(GBZ 188-2014)等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年01月12日 下午至2024年01月16日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年12月13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：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产

E：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产及其所涉及场所的相关环境管理活动

O：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产及其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：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06

办公地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06

经营地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06

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2024-01-11 9:00:00 上午至 2024-01-11 17:30:00 下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：

目标完成情况；内审、管理评审有效性；生产过程控制；重要环境因素和不可接受风险运行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：

1、人数变更：变更前：270人；变更后：经确认，企业目前共缴纳社保人数368人，其中有120人属于驻外销售人员以及重复劳动人员。

2、联系人变更：变更前：潘秋莹 17885500186；变更后：胡光辉 17630129055



3、 审核范围变更：

变更前：

Q：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产

E：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产及其所涉及场所的相关环境管理活动

O：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产及其所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后：

Q：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产

E：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产及其所涉及场所的相关环境管理活动

O：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产及其所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：

①技术品质部

GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015 标准 7.5.3 成文信息的控制中 7.5.3.2

GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015 标准 7.5.3 文件化信息的控制

GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 标准 7.5.3 文件化信息的控制

②行政中心

GB/T 19001-2016/ISO 9001:2015 标准 7.2 能力

GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015 标准 7.2 能力

GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 标准 7.2 能力

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：2024 年 1 月 31 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 2025 年 1 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证：ES8.1 运行策划；ES9.1.1 绩效监视和测量；Q 生产和服务提供控制；Q 产品和服务的放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量意识较高。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价: 企业各部门职责明确, 质量、环境和职业健康安全管理体系, 能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示: 人员环境与安全意识欠缺, 需加强培训, 提高人员环境安全意识。

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: 2011 年 04 月 19 日

体系实施时间: 2022 年 3 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

① 现场查提供公司营业执照正本,

统一社会信用代码: 911311226920782030, 成立日期: 2011 年 04 月 19 日, 营业期限: 长期, 注册资本: 壹亿伍仟贰佰柒拾万圆整

经营范围: 法律、法规、国务院决定规定禁止的不得经营; 法律、法规、国务院决定规定应当许可(审批)的, 经审批机关批准后凭许可(审批)文件经营; 法律、法规、国务院决定规定无需许可(审批)的, 市场主体自主选择经营。生产销售: 电线电缆、五金制品、塑胶制品、电器开关; 货物进出口。

认证申请范围如下, 覆盖认证范围。

Q: 资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产

E: 资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的环境管理活动

O: 资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的职业健康安全管理活动

② 固定污染源排污登记回执: 编号: 91520000573309785F001X, 有效期: 2020 年 03 月 29 日至 2025 年 03 月 28 日, 有效期内。

③ 查提供有《建设工程竣工验收消防备案凭证》, 平坝县公安消防大队, 平公消竣备字(2014)第 0008 号, 2014 年 7 月 9 日。

④ 查提供有《建设工程竣工验收消防备案检查合格通知书》, 平住建竣消备字(2020)第 0016 号, 安顺市平坝区住房和城乡建设局, 2020 年 5 月 11 日。

⑤ 与负责人沟通:

1) 前期环评及批复验收情况如下:

贵州固达电缆有限公司于 2011 年 8 月 20 日委托贵州省劳动保护科学技术研究院编制《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程环境影响报告表》, 并于 2011 年 10 月 25 日该报告表获平坝县环境保护局审批批复(平环表审【2011】22 号关于《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程环境影响报告表的批复》), 在 2012 年 12 月建成投产, 挤塑原料为聚氯乙烯, 生产产品为聚氯乙烯电线电缆。因为国内许多城市明确规定: 在大型建筑或公共场所, 不得使用 PVC 等非环保电缆, 建筑物高度超过 100m 的民用建筑必须使用低烟无卤 A 级阻燃线缆, 禁止使用聚氯乙烯电线电缆, 以避免火灾产生时大量浓烟和有毒气体, 造成人员伤亡, 建设单位为了满足市场要求, 将部分聚氯乙烯原料变更为低烟无卤阻燃料, 生产满足市场需求的低烟无卤阻燃线缆, 并于 2016 年 10 月 28 日委托北京尚世环境科技有限公司编制《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程原料变更项目环境影响报告表》, 该报告表于 2017 年 2 月 20 日获安顺市平坝区环境保护局审批批复(平环表重审【2017】3 号关于《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程原料变更项目环境影响报告表的批复》), 查提供有批复复印件。

贵州固达电缆有限公司位于贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园, 公司成立于 2011 年, 是一家专



业从事电缆研发、生产及销售的企业。2011年4月，经平坝县发展和改革局“平发改字[2011]30号”文件批复，贵州固达电缆有限公司在平坝区夏云工业园二期实施了贵州固达电缆有限公司电线电缆生产项目，并于2011年10月25日取得环评批复“平环表审【2011】22号”；由于原材料使用类型发生变化，贵州固达电缆有限公司于2016年10月实施了《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程原料变更项目》，并于2017年2月20日取得环评批复“平环表重审【2017】3号”；由于市场需求量增加，贵州固达电缆有限公司于2018年9月第一次进行生产扩能建设，实施了《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程扩建项目》，并取得了环评批复“平环表审【2018】54号”；2019年1月，贵州固达电缆有限公司对项目进一步扩能建设，实施了《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程三期扩建项目》，并取得了环评批复“平环表批复【2019】13号”。目前企业共有生产车间4栋，各类型电缆生产线18条，电缆盘生产线1条，生产规模为年产各类电线191717.54km、各类电缆4661.78km以及电缆盘3000个。现有项目已通过环保自主验收。

2) 现阶段环评/批复/验收如下：

a. 环评/批复/验收-ABCD车间：

- a) 环评-ABC车间：查提供有《贵州固达电缆有限公司 电线电缆生产建设工程扩建项目》（2018年4月）环境影响报告表，建设地点：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期02-04、02-06，建设项目（扩建前生产能力为：4条生产线，1条生产线年产聚氯乙烯电力电缆、控制电缆、聚氯乙烯绝缘电缆2000圈，其他3条生产线生产无卤低烟料电力电缆、控制电缆、聚氯乙烯绝缘电缆6000圈。扩建后生产能力为：生产线17条，年产电线191717.54km，电缆4161.78km，根据市场需求确定各项产品的生产量，并开发及生产各种新产品），项目建设符合国家和地方的产业政策要求。
- b) 环评批复-ABC车间：平环表审【2018】54号，2018年9月，安顺市平坝区环境保护局，关于贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程扩建项目环境影响报告表的批复，2018年9月12日。
- c) 环评-D车间：查提供有《贵州固达电缆有限公司 电线电缆生产建设工程三期扩建项目》（2018年11月）环境影响报告表，建设地点：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期02-04、02-06，建设项目（本次扩建生产产品是矿物绝缘防火电缆，生产规模为500km/a；另外配套建设电缆盘生产3000个/年），项目建设符合国家和地方的产业政策要求。
- d) 环评批复-D车间：平环表批复[2019]13号，安顺市平坝区环境保护局，关于贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程三期扩建项目环境影响报告表的批复，2019年1月25日。
- e) 竣工验收-ABCD车间：查提供有《贵州固达电缆有限公司 电线电缆生产建设工程竣工环境保护验收监测报告表》，2020年4月，按照国家环境保护部关于建设项目竣工环境保护验收的规定，贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设工程具备了工程竣工环境保护验收条件，建议通过本项目竣工环境保护验收。

b. 环评/批复/验收-E车间：

- a) 环评-E车间：查提供有《贵州固达电缆有限公司 固达电缆产能提升及技术改造升级项目》（2020年5月）建设项目“三合一”环境影响报告表，建设地点：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期02-04、02-06，建设项目（贵州固达电缆有限公司实施了《固达电缆产能提升及技术改造升级项目》，项目已通过平坝区工业和信息化局备案（项目编码：2019-520421-41-03-332404），本次工程建设内容包括新建中压电缆生产车间（E厂房）以及辐照车间，建成后新增中压电缆生产线10条、辐照电缆生产线2条，预计年产中压电缆2000km、辐照电缆129600km。其中辐照车间中的辐照加速器为II射线装置，已另委托有资质的单位完成，不在本报告评价范围内。），项目建设符合国家和地方的产业政策要求。
- b) 环评批复-E车间：安环表批复（2020）53号，安顺市生态环境局，关于对固达电缆产能提升及技术改造升级项目环境影响报告表的批复，2020年5月11日。



- c) 竣工验收-E 车间：查提供有《贵州固达电缆有限公司 固达电缆产能提升及技术改造升级项目 竣工环境保护验收监测报告表》，2020 年 9 月，按照国家环境保护部关于建设项目竣工环境保护验收的规定，固达电缆产能提升及技术改造升级项目具备了工程竣工环境保护验收条件，建议通过本项目竣工环境保护验收。
- c. 环评/批复/验收-F 车间：
- a) 环评-F 车间：查提供有《核技术利用建设项目 贵州固达电缆有限公司 新建 1 台辐照电子加速器项目》（2019 年 12 月）环境影响报告表（报批稿），建设地点：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06，建设项目（新建辐照车间，），项目建设符合国家和地方的产业政策要求。
- b) 环评批复-F 车间：黔环辐表〔2020〕9 号，贵州省生态环境厅批复，2020 年 3 月 13 日，建设内容为：拟在厂区辐照车间西北角新建一座工业辐照加速器机房，并拟配备一台 DD1.5MeV 高频高压型辐照加速器（最大能量 1.5MeV，额定电流 60mA），用于对公司生产的电线、电缆等产品的辐照交联改性。
- c) 竣工验收-F 车间：查提供有《固达电线电缆（集团）有限公司 核技术应用项目竣工环境保护验收监测报告表》，SZRD YS〔2020〕第 017 号，项目名称：新建电子辐照加速器应用项目，建设单位：固达电线电缆（集团）有限公司，监测单位：深圳市端达检测技术有限公司，2020 年 10 月，验收结论：该建设项目为电子辐照加速器应用项目，属于 II 类射线装置，与环评审批范围一致。该建设单位使用电子加速器辐照技术先进、成熟，该技术的应用给单位及社会带来的利益远大于由此付出的代价，符合辐射防护“实践正当性”的要求。通过环境管理监测表明，该建设项目履行了环境影响审批手续，基本做到了环保设施与主体工程同时设计、同时施工、同时投入使用……。
- d) 投运前，申领辐照安全许可证：
- 查提供有《辐照安全许可证》，单位名称：固达电线电缆（集团）有限公司，地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06，法定代表人：张休恩，种类和范围：使用 II 类射线装置，证书编号：黔环辐证〔00670〕，有效期至：2025 年 09 月 17 日，发证机关：贵州省生态环境厅，发证日期：2022 年 05 月 17 日（首次发证日期：2020-9-18）
- e) 查提供有《固达电线电缆（集团）有限公司 电子辐照加速器建设项目 职业病危害放射防护预评价报告》，报告编号：ZW61021022801，监管编号：ZJ202112160026，建设单位：固达电线电缆（集团）有限公司，评价单位：贵州博联检测技术股份有限公司，编制日期：2020 年 01 月 06 日（与负责人沟通，由于一直找不到有资质的机构，本次检测机构是 2021 年环保局和职业卫生厅帮忙找的机构，非 2020 年 1 月 6 日编制，为补充检测报告）；
- 查提供有《固达电线电缆（集团）有限公司电子辐照加速器 建设项目职业病危害控制效果放射防护评价报告》，报告编号：ZW61021022802，监管编号：ZJ202112220013，建设单位：固达电线电缆（集团）有限公司，评价单位：贵州博联检测技术股份有限公司，编制日期：2021 年 12 月 27 日
- ⑥ 查提供有《食品经营许可证》，经营者名称：贵州固达电缆有限公司，许可证编号：JY35204210034393，经营项目：热食类食品制售，发证日期：2019 年 06 月 06 日，有效期至 2024 年 06 月 05 日，与负责人沟通说明当企业名称或法人等相关信息发生变更时，须及时变更登记，负责人承诺，会尽快进行变更登记。
- ⑦ 查提供有《固达电线电缆（集团）有限公司职业病危害现状评价报告书》，
- 政府监管编号：ZJ202311200032，报告编号：MD2023-0283（XP），贵州明德工程咨询有限公司，2023 年 11 月，分项结论：
- a) 职业健康监护：未见 2021 年年复查资料；体检未覆盖到全体生产人员；2023 年暂未安排复查人员复查；
- 整改落实：与负责人沟通，2021 年由于疫情管控未作复查，2022 年体检需复查员工全部作复查，复查结果均合格；2023 年提供有对应需复查 4 人处置记录：查任赋（电缆车间氩弧焊工调整为设备部机修工）、马兵（由电缆车间挤塑工调整为仓库搬运工）、高龙德（导体车间拉丝工调整为导体车间一体机台包装工）3 人已调岗，其中导体车间朱玉菊（一年后复查），主要表现，右耳听力异常，结合 2022 年的体检及复查结果：为传导性耳聋与职业无关，未调岗，与负责人沟通，准备安排一年后复查。



b) 职业卫生管理制度：建立了相关职业卫生管理制度和操作规程，但职业病防治计划实施、职业健康监护等档案记录不完整

整改落实：查已建立职业病危害防治责任制度并张贴于公司宣传栏中，建立有职业卫生防治计划与实施方案，并已向安顺市平坝区卫生健康局申报企业职业卫生基本信息台账、企业职业卫生工作情况台账、企业职业卫生管理情况表。

d) 既往职业卫生评价建议落实情况：部分意见落实不到位，体检未覆盖到全体作业人员。

整改落实：查企业已针对接触职业病危害在岗员工进行了职业病体检，对其它员工由贵州爱康国宾健康体检中心进行了体检。

针对以上情况，与负责人沟通，后续会进一步加强职业健康监护和职业卫生管理制度维护及既往职业卫生评价建议落实。

1、查提供有《固达电线电缆(集团)有限公司 职业健康检查结果通知书》，黔职检字【2023】3052，贵州省第三人民医院贵州省职业病防治院健康(职业)管理中心，2023年9月3日；查提供有对应需复查4人处置记录：查任赋（电缆车间氩弧焊工调整为设备部机修工）、马兵（由电缆车间挤塑工调整为仓库搬运工）、高龙德（导体车间拉丝工调整为导体车间一体机台包装工）3人已调岗，其中导体车间朱玉菊，主要表现，右耳听力异常，结合2022的体检及复查结果：为传导性耳聋与职业无关，未调岗。

2、查提供有监测报告，项目名称：废气、废水、噪音项目监测，报告编号：FQ【检】230684，固达电线电缆(集团)有限公司，编制时间：2023年12月，签发日期：2023.12.29日，监测单位：贵州枫桥检测技术有限公司

3、查提供有监测报告—核技术应用项目年度监测(2023年度)，报告编号：FW61022016504，贵州博联检测技术股份有限公司，2023年12月5日；

4、查提供有2023年《核技术利用单位辐射安全与防护年度评估报告》，填报日期：2024年1月10日；

5、查提供有《评价报告》，报告编号：ZHHB2023JLPJ0030，检测项目：职业性外照射个人剂量当量，检测单位：贵州瑞达众合环保科技有限公司，报告日期：2023年12月22日，监测结果均达标。

6、查提供有《雷电防护装置检测报告》，黔雷检字1242017003[2023N]第(ASPB-219)号，受检单位：固达电线电缆(集团)有限公司，受检项目：办公楼、ABCDEF厂房、仓库、1、2#主变，项目地址：安顺生事项区要云工业园区，检测机构：贵小置电科族务有限公司，检测日期：2023年11月17日，有效日期：2024年11月17日，贵州省气象局。

⑧ 查提供有《全国工业产品生产许可证》，证书编号：(黔)XK06-001-00021，有效期至：2020年09月09日~2024年10月19日，产品名称：电线电缆，明细如下：

1) 挤包绝缘低压电力电缆：额定电压1kV,截面积 $\leq 630\text{mm}^2$,交联，***铜、铝、铝合金导体，阻燃，无卤低烟；

2) 塑料绝缘控制电缆：芯数 ≤ 61 芯，交联，阻燃，无卤低烟；***

3) 挤包绝缘中压电力电缆：额定电压 $\leq 35\text{kV}$,截面积 $\leq 800\text{mm}^2$,***交联，铜、铝，阻燃，无卤低烟；1条干法交联生产线；

4) 架空绝缘电缆：额定电压 $\leq 10\text{kV}$,截面积 $\leq 400\text{mm}^2$ ***

⑨ 查提供有《中国国家强制性产品认证证书》有：

1) 证书编号：2014010105676028，发证日期：2022年10月08日，有效期至：2027年10月07日

产品名称和系列：聚氯乙烯绝缘无护套电线电缆；

规格、型号：60227 IEC 01(BV) 450/750V 1.5-400；BVR 450/750V 2.5-185；BLV 450/750V



2.5-400;

产品标准和技术要求: GB/T 5023.3-2008/IEC60227-3:1997; JB/T8734.2-2016

2) 证书编号: 2014010105676029, 发证日期: 2022 年 10 月 08 日, 有效期至: 2027 年 10 月 07 日

产品名称和系列: 聚氯乙烯绝缘软电缆电线;

规格、型号: 60227 IEC 52(RVV) 300/300V 0.5-0.75(2-3 芯); 60227 IEC 53(RVV) 300/500V 0.75-2.5(2-5 芯); RVV 300/500V 4-10(2-5 芯); RVS 300/300V 0.5-6 (2 芯);

产品标准和技术要求: GB/T 5023.5-2008/IEC60227-5:2003; JB/T8734.3-2016

3) 证书编号: 2014010105676031, 发证日期: 2022 年 10 月 08 日, 有效期至: 2027 年 10 月 07 日; 产品名称和系列: 聚氯乙烯绝缘聚氯乙烯护套电缆;

规格、型号: 60227 IEC 10(BVV) 1.5-35(2-5 芯); BLVV 300/500V 2.5-185; BVV 300/500V 0.75-185; BVVB 300/500V 0.75-6(2 芯); BLVVB 300/500V 2.5-6(2 芯);

产品标准和技术要求: GB/T 5023.4-2008/IEC60227-4:1997; JB/T8734.2-2016

⑩ 查提供有《CQC 产品认证证书》有:

1) 证书编号: CQC22011369565 发证日期: 2022 年 12 月 02 日, 有效期至: 2025 年 12 月 01 日;

产品名称和系列: 额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘无护套低烟无卤阻燃耐火电线电缆;

规格、型号: WDZ(A,B,C,D)N-BYJ-105 450/750V 1.5-35;

产品标准和技术要求: JB/T 10491.2-2004; GB/T19666-2019; 认证模式: 产品型式试验+获证后监督

2) 证书编号: CQC22011369566 发证日期: 2022 年 12 月 02 日, 有效期至: 2025 年 12 月 01 日;

产品名称和系列: 额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘无护套低烟无卤阻燃电线电缆;

规格、型号: JB/T 10491.2-2004; GB/T19666-2019; 认证模式: 产品型式试验+获证后监督

产品标准和技术要求: JB/T 10491.2-2004; GB/T19666-2019; 认证模式: 产品型式试验+获证后监督

⑪ 查提供有《QGD 002.1-2020 额定电压 0.6--1kV 及以下 BBTRZ 型柔性矿物质绝缘防火电缆》、《QGD 002.2-2020 额定电压 0.6--1kV 及以下铝护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》、《QGD 002.3-2020 额定电压 0.6--1kV 及以下铜护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》等企标备案, 有固达电线电缆(集团)有限公司自我承诺: “我司编写并公开的 Q/GD 002.1-2020《额定电压 0.6/1KV 及以下 BBTRZ 型柔性矿物质绝缘防火电缆》规定的内容符合国家有关法律法规、强制性标准及相关产业政策的要求, 并按照规定程序由企业法人代表批准发布。我司生产的产品符合本标准规定的各项技术要求, 标准编号在相应的产品或产品包装上明示。我司对声明公开信息的真实性、准确性、合法性负责, 对本标准实施的后果承担全部法律责任。”

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 368 人。经与行政中心负责人沟通确认, 企业目前共缴纳社保人数 368 人, 其中有 120 人属于驻外销售人员以及重复劳动人员。

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:

策划了资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产工艺流程图:

(一) 挤包绝缘低压电力电缆



连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE绝缘（蒸汽交联）/PVC绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘；

特殊过程：导体退火，蒸汽交联；

需确认过程：挤包绝缘、导体退火，蒸汽交联

（二）塑料绝缘控制电缆

连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE绝缘（蒸汽交联）/PVC绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包绝缘、导体退火

（三）挤包绝缘中压电力电缆

拉丝退火—导体绞线—挤包内屏，挤包绝缘，挤包外屏（关键工序）—金属屏蔽—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包绝缘、导体退火

（四）架空绝缘电缆

拉丝—导体绞线—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘；

特殊过程：无；

需确认过程：挤包绝缘

（五）矿物质绝缘电缆

连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—绕包云母带（关键工序）—挤包绝缘（关键工序）—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘、绕包云母带；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包绝缘、绕包云母带、导体退火

（六）额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆

①连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

②连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

③连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—辐照交联—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘；

特殊过程：导体退火、辐照交联；

需确认过程：挤包绝缘、导体退火，辐照交联

经确认，外包过程：物流运输。



查看有关键/特殊过程确认记录，针对不同产品具体生产工艺流程中需确认过程：挤包绝缘、导体退火，蒸汽交联、绕包云母带、辐照交联过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2023.9.21，符合策划要求。

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

公司概况：

固达电线电缆（集团）有限公司位于贵州省安顺市国家高新区夏云工业园，公司致力于 35KV 及以下电力电缆、光伏电缆、充电桩电缆、新能源汽车电线、高端家装电线等产品的研发、设计、制造、营销与服务，产品广泛应用于电力、交通、城市建设、家装和新能源配套等领域。公司获国家专利 55 项，荣获了“中国电线电缆十大绿色品牌”“中国电力电缆供应商综合实力 50 强”、《品牌中国》重点推荐品牌、新华网《品质国货》、“国家高新技术企业”、“专精特新‘小巨人’企业”、“贵州省重点龙头企业”、“贵州制造业民营企业 20 强”、“贵州企业 100 强”、“贵州制造业十大品牌”“贵州省品牌价值 30 强”“贵州省优秀企业”等多项殊荣，连续五年被评为“安顺市平坝区纳税大户”，现已成为西南最具成长力及竞争力的线缆品牌。

质量、环境和职业健康安全方针：

遵纪守法、优质高效、确保顾客满意；

全员参与、综合治理、建立一流环境；

安全第一、预防为主、立足持续发展；

保护健康、科学管理、铸造固达品牌。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。经确认该组织产品表面处理为外包过程。

理解组织及其环境：

贵州固达电缆有限公司，于 2020 年 08 月 25 日名称变更为固达电线电缆（集团）有限公司，查提供有《公司名称变更函》。

固达电线电缆（集团）有限公司，总经理李浩杰同志审核期间因公不在单位，特委托管理者代表许坡同志处理本次体系认证相关业务事宜，详见总经理缺席《授权委托书》。

企业位于贵州省安顺国家高新区夏云工业园区内，厂区占地面积 300 亩，建筑面积 20 万平方米，2023 年产值（不变价）9 亿元。

公司注册地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06；

办公地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06；

经营地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06；

查提供有集团（房产证土地证）不动产权证书，单一场所。

公司主要进行资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产。

现场查提供公司营业执照正本，

统一社会信用代码：911311226920782030，成立日期：2011 年 04 月 19 日，营业期限：长期，注册资本：壹亿伍仟贰佰柒拾万圆整

经营范围：法律、法规、国务院决定规定禁止的不得经营；法律、法规、国务院决定规定应当许可(审批)的，经审批机关批准后凭许可(审批)文件经营；法律、法规、国务院决定规定无需许可(审批)的，市场主体自主选择经营。生产销售：电线电缆、五金制品、塑胶制品、电器开关；货物进出口。

认证申请范围如下，覆盖认证范围。

Q：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产

E：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物



质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的环境管理活动

O: 资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的职业健康安全管理体系活动

固定污染源排污登记回执: 编号: 91520000573309785F001X, 有效期: 2020 年 03 月 29 日至 2025 年 03 月 28 日, 有效期内。

经现场核实, 与公司行政中心负责人确认, 企业目前共缴纳社保人数 368 人, 其中有 120 人属于驻外销售人员以及重复劳动人员。

管理手册, 于 2022 年 3 月 10 日发布、实施, 于 2023.9.10、2024.1.10 日进行文件修订, 经文件审核, 该组织所编制的质量手册和程序文件基本符合 GB/T19001-2016 / ISO9001:2015《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016 / ISO14001:2015《环境管理体系 要求及使用指南》、GB/T45001-2020 / ISO45001:2018《职业健康安全管理体系要求及使用指南》标准及相关法规要求, 文件审核所开具的不符合项, 经现场验证有效。

法律法规: 公司在环境和职业健康安全方面符合国家、本省、地方的环境和安全法律法规要求。

与许总沟通, 公司领导层确定外部和内部与公司的宗旨、战略方向有关、影响质量/环境/职业健康安全体系实现预期结果的能力的因素。外部因素考虑: 国际、国内、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化、社会、经济和自然环境方面 (不管是国际、国家、地区或本地) 等因素; 内部因素考虑: 公司的价值观、文化、知识和绩效等因素。总经理负责组织对确定的内部和外部因素的相关信息进行监视和评审, 以确保质量、管理体系与公司的战略方向一致, 并实现其预期的结果。

基本符合要求。

理解相关方的需求和期望:

与许总沟通, 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、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织、官方媒体等。

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。

顾客的需要和期望: 产品质量保证、价格合理、使用环保安全材料、按期送达等;

员工的需求和期望: 员工在安全健康的工作环境下, 不受伤和健康伤害, 及时足量发放防护用品等;

政府机构: 遵纪守法、无污染环境事故、提供就业机会、依法纳税、无社区或居民投诉, 企业按要求对人员 (含外来人员) 进行登记、防护到位等;

公司周边企业、居民、社区等: 邻居: 不扰民, 生产噪声小, 无有毒有害气体、不影响正常生活、有社会可接受的绩效、诚实和诚信等。

通过识别社区等周边环境的需求期望, 公司将火灾、固废排放等纳入自己的合规性义务进行管理。并作为公司的目标指标加以控制。

公司总经理将相关方要求的信息通过会议方式传递给各相关部门, 并适时组织间监视和评审相关方重要信息。符合要求。

应对风险和机遇的措施:

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。

企业识别了风险并制定了相关措施, 查提供有《风险和机遇评估分析表》, 识别有:

目前质量管理体系风险主要的风险有以下方面: 货款周转不及时; 新客户的开发、人才流失问题等问题。

针对货款周转不及时, 公司采取了先支付预付金, 根据进度支付货款, 后留一部分质量保证金, 规避资金



拖欠风险，减少公司资金周转压力。

针对新客户的开发，人才流失等，通过展会现场和客户的验厂，来关注客户意向。制定了招聘计划，提高员工待遇，建立公司良好企业文化范围，增加凝聚力等措施。目前实施良好。

环境管理体系风险如：风险：未履行合规义务可损害组织的声誉或导致诉讼；管理措施：加强对法律法规执行情况的检查力度，遵守法规要求，更多地履行合规义务，以便能够提升组织的声誉等；识别的外部风险和机遇有：目前环保监督部门对环境污染物的排放和控制监督非常严格，当地环保要求及检查力度比较高。

职业健康安全风险及机遇如：监管部门的监管力度 风险：监管部门针对职业健康安全监管力度加大，如公司职业健康安全要求执行不规范，可能存在被查处的风险。管理措施：各级部门严格按照公司的职业健康安全管理制度开展相关工作。风险：公司现有的制度，是否符合职业健康安全标准的要求。管理措施：主要职能部门按照要求加强职业健康安全相关标准的收集评价。机遇：公司遵守职业健康安全标准，可以切实保障员工职业健康安全，树立良好社会形象，提高公司知名度。管理措施：营销中心定期组织检查职业健康安全标准的要求的落实情况等。

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。

企业能够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。基本符合要求。 风险机遇识别基本充分，应对风险和机遇的措施基本适宜。

组织的知识情况：

组织运行所需的内外部获取的知识有：

公司员工具有以往多年的工作经验（员工过去所有的）根据顾客要求提供满足顾客需求的产品信息

外部来源获取有：体系咨询老师传授的体系知识及所实施的内审员的培训；供方提供的产品介绍等。

获取及保持方法：老员工传帮带新员工；存档产品信息；

为应对不断变化的需求和法阵趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有专业知识的生产、销售人员等方式，对确定的知识及时更新。

术服务人员等方式对确定的知识及时更新。

企业收集了质量法等资料。

组织对知识的识别、获取及控制基本符合要求。

重要环境因素：拉丝油排放、拉丝噪声排放、气瓶、管理泄露、挤塑有害气体排放、油漆储存过程封闭不严、水电、生产区消防灭火设施不足、辐射制造车间生产过程辐射等共 24 项内容。识别准确，基本符合要求。

不可接受风险：办公场所无灭火器或失效、消防通道不畅、有毒、霉变食品、作业完毕未关闭气阀、线路老化引起电火花、叉车操作不当、行车操作不当、空压机传动防护设施失效、粉尘吸入、机械噪声、辐射、设备维修接电线路漏电、生产用电插头、插座、闸具损坏或不符合要求、库房电气线路拉接不规范、物料运输消防灭火设施配置过期或数量不足、运输车辆带病行驶导致交通事故、行吊超高、超重、行吊吊索断裂等，识别全面，符合要求。

公司及部门质量、环境和职业健康安全目标及考核：

公司总目标：	完成情况
出厂产品合格率 100%	100%
顾客满意率≥90%	99.5%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大伤亡事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

**行政中心目标** **完成情况**

培训计划完成率 100%	100%
有效文件受控率 100%	100%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大伤亡事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

营销中心目标 **完成情况**

顾客满意率>90%	99.5%
合同按期履行率 100%	100%
产品交付合格率 100%	100%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

技术品质部目标 **完成情况**

出厂产品合格率 100%	100%
产品生产工艺卡转换及时率≥96%	100%
漏检、错检次数不大于 1 次/月	0
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

制造中心目标 **完成情况**

制程不良率≤2%	0
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

采购部目标 **完成情况**

供应商交货准时达成率≥98%	100%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

设备部目标 **完成情况**

设备及时维修率>95%	100%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

企划部目标 **完成情况**

顾客满意率>90%	99.5%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0



轻伤事故≤10 人次/年	0
仓储物流部目标	完成情况
库存数据的准确率 100%	100%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0
财务中心目标	完成情况
财务核算和核算准确率 100%	100%
环境污染事故为 0	0
重大环境投诉事件为 0	0
重大安全事故、职业病安全事故为 0	0
轻伤事故≤10 人次/年	0

考核人为各部门负责人，按季度进行考核，自体系运行以来，公司和部门均完成目标值。基本符合要求。

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

（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职业健康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）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

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

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产工艺流程图：

（一）挤包绝缘低压电力电缆

连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE绝缘（蒸汽交联）/PVC绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘；

特殊过程：导体退火，蒸汽交联；

需确认过程：挤包绝缘、导体退火，蒸汽交联

（二）塑料绝缘控制电缆

连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）



—XLPE绝缘(蒸汽交联)/PVC绝缘—多芯铠装(成缆, 内衬层, 铠装)/多芯铠装(成缆)/单芯铠装(内衬层, 铠装)/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认:

关键过程: 挤包绝缘;

特殊过程: 导体退火;

需确认过程: 挤包绝缘、导体退火

(三) 挤包绝缘中压电力电缆

拉丝退火—导体绞线—挤包内屏, 挤包绝缘, 挤包外屏(关键工序)—金属屏蔽—多芯铠装(成缆, 内衬层, 铠装)/多芯铠装(成缆)/单芯铠装(内衬层, 铠装)/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认:

关键过程: 挤包绝缘;

特殊过程: 导体退火;

需确认过程: 挤包绝缘、导体退火

(四) 架空绝缘电缆

拉丝—导体绞线—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库

经确认:

关键过程: 挤包绝缘;

特殊过程: 无;

需确认过程: 挤包绝缘

(五) 矿物质绝缘电缆

连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—绕包云母带(关键工序)—挤包绝缘(关键工序)—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库

经确认:

关键过程: 挤包绝缘、绕包云母带;

特殊过程: 导体退火;

需确认过程: 挤包绝缘、绕包云母带、导体退火

(六) 额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆

①连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库

②连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库

③连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(关键工序)—辐照交联—库成品检验—成品入库

经确认:

关键过程: 挤包绝缘;

特殊过程: 导体退火、辐照交联;

需确认过程: 挤包绝缘、导体退火, 辐照交联

经确认, 外包过程: 物流运输。

查看有关键/特殊过程确认记录, 针对不同产品具体生产工艺流程中需确认过程: 挤包绝缘、导体退火, 蒸汽交联、绕包云母带、辐照交联过程, 从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认, 确认时间为2023.9.21, 符合策划要求。有作业文件, 对关键过程进行监督, 现场查看, 作业人员操作熟练, 符合作业要求。

资质符合性:

营业执照, 经营范围覆盖认证范围; 固定污染源排污登记回执, 有效期内。其余详见“法律地位证明文件”。

目标考核情况:

包括公司目标和各部门目标的考核情况, 公司和各部门均完成了目标值, 基本符合要求。

顾客满意度:



公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率为 99.5%，达到公司目标要求。

变更的策划：

《管理手册》6.3 对变更的策划进行了规定，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的要求控制：

管理手册中 8.2、《与顾客有关过程的控制程序 GDJT/CX-08-2022》规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

a 顾客明确规定的要求：即有销售服务本身的质量要求也包括后续活动的要求；

b 顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求；

c 与公司产品有关的法律法规的要求及本公司附加的对顾客的责任。

营销中心通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。同时负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。营销中心负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审，确定顾客/法律法规及公司的要求，若存在差异，确保相关事项得到解决，评审过程记录在《合同评审会签单》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

营销中心负责客户要求变更时组织相关部门评审，并将变更落实到位。

公司主要的客户：中建三局第一建设工程有限公司、贵州华锦铝业有限公司、中铁二局集团装饰装修工程有限公司、润建股份有限公司、上海煜璞贸易有限公司、贵州盛景科技有限公司等。

查：需方：中建三局第一建设工程有限公司 采购合同，合同约定有产品名称 低压电缆 -JHS-4*2.5-67m/WDZN-YJY-3*25+2*16-948m/ 矿物质 电 缆 NG-A-3*25+2*16-9189m/NG-A-4*35+1*16-85m/ 控 制 电 缆 -KVV-500-27*1.5-42m/ZR-KVV-5*1.5-754m/NHKVV-6*1.5-136m 等、型号、规格、数量、米数、运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：贵州华锦铝业有限公司 采购合同，合同约定有产品名称 电缆 -ZR-KVV 2×1.5mm²-1000.00 米/电缆-YJV-0.6/1KV 4×4-300 米/交联电力电缆-YJV 0.6/1KV 3×25+2×16-150.00 米/屏蔽电缆-RVVP450v/750v-2000 米、型号、规格、数量、米数、运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：中铁二局集团装饰装修工程有限公司 采购合同，合同约定有产品名称 NG-A(BTLY)-5*16- 286 米 - 上 盘 /NG-A(BTLY)-3*35+2*25-146 米 - 上 盘 /WDZN-YJFE-4*185+1*95-289 米-上盘/WDZ-YJFE-4*35+1*16-61 米-软包等、型号、规格、数量、米数、运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物



料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：润建股份有限公司采购合同，合同约定有产品名称 ZC-YJV22-8.7/15kV-3*150-390 米 /ZC-YJV22-8.7/15kV-3*70-56 米 /ZC-YJV22-0.6/1kV-4*120+1*70-523 米 /ZC-YJV22-0.6/1kV-2*2.5-18 米 /RVV-500V 2*4-150 米等、型号、规格、数量、米数、运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：上海煜璞贸易有限公司采购合同，合同约定有产品名称

内部型号	内部规格	客户型号	规格	颜色	单位	数量	包装方式
WDZ-YJY	4*150+1*70	WDZC-YJY		4*150+1*70	黑	米 335	上盘
WDZ-YJY	4*70+1*35	WDZC-YJY		4*70+1*35	黑	米 231	上盘
WDZ-YJY	4*50+1*25	WDZC-YJY		4*50+1*25	黑	米 63	软包
WDZ-YJY	4*35+1*16	WDZC-YJY		4*35+1*16	黑	米 590	上盘
WDZ-YJY	4*25+1*16	WDZC-YJY		4*25+1*16	黑	米 198	上盘
WDZ-YJY	5*16	WDZC-YJY		5*16	黑	米 560	上盘
WDZ-YJY	5*10	WDZC-YJY		5*10	黑	米 7830	上盘
WDZ-YJY	5*6	WDZC-YJY		5*6 黑	米 13900		上盘
WDZ-YJY	5*4	WDZC-YJY		5*4 黑	米 992		上盘
WDZ-YJY	3*150+2*70	WDZC-YJY		3*150+2*70	黑	米 277	上盘
WDZ-YJY	3*25+2*16	WDZC-YJY		3*25+2*16	黑	米 295	上盘
WDZN-YJY	3*185+2*95	WDZCN-YJY		3*185+2*95	黑	米 231	上盘
WDZN-YJY	3*150+2*70	WDZCN-YJY		3*150+2*70	黑	米 1180	上盘
WDZN-YJY	3*120+2*70	WDZCN-YJY		3*120+2*70	黑	米 438	上盘
WDZN-YJY	3*95+2*50	WDZCN-YJY		3*95+2*50	黑	米 143	上盘
WDZN-YJY	4*50+1*25	WDZCN-YJY		4*50+1*25	黑	米 325	上盘
WDZN-YJY	3*50+2*25	WDZCN-YJY		3*50+2*25	黑	米 75	软包
WDZN-YJY	3*35+2*16	WDZCN-YJY		3*35+2*16	黑	米 153	上盘
WDZN-YJY	4*25+1*16	WDZCN-YJY		4*25+1*16	黑	米 861	上盘
内部型号	内部规格	客户型号	规格	颜色	单位	数量	包装方式
WDZN-YJY	5*16	WDZCN-YJY		5*16	黑	米 1623	上盘
WDZN-YJY	5*10	WDZCN-YJY		5*10	黑	米 1890	上盘
WDZN-YJY	5*6	WDZCN-YJY		5*6 黑	米 3411		上盘
WDZN-YJY	5*4	WDZCN-YJY		5*4 黑	米 1480		上盘
YTTWY	4*35+1*16	YTTW		4*35+1*16		米 1930	上盘
YTTWY	5*16	YTTW		5*16	米 3082		上盘
YTTWY	5*10	YTTW		5*10	米 292		上盘
YTTWY	5*4	YTTW		5*4	米 1602		上盘

等、型号、规格、数量、米数、运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，



评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查：需方：贵州盛景科技有限公司采购合同，合同约定有产品名称

内部型号	内部规格	客户型号	规格	单位	数量	包装方式
JKLYJ-10kV	1*120	JKLYJ-10kV	1*120	米	70	软包
JKLYJ-10kV	1*70	JKLYJ-10kV	1*70	米	140	软包

等、型号、规格、数量、米数、运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

据营销中心经理介绍：合同签订前，由营销中心、技术品质部、采购部、制造中心进行评审，报许总批准。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查提供有对应发货单，交期满足订单要求。

产品和服务的设计开发过程：

编制 GDJT/CX-33-2022《质量安全/环保产品的设计和开发控制程序》和 GDJT/Z-CG01《研发管理规章制度》，符合标准和实际。

提供了 2023 年度研发计划，共有 4 项，内容包括：项目名称、项目周期、项目人员等信息内容。其中 2022 年结转项目 1 项为实用新型申请工作，2023 年项目 3 项。其中 2023 年已完成的 2 项，抽查已完成的设计开发活动记录。

1) 抽查 2023 年 3 月 1 日 风能 1.8/3kV 防鼠蚁电力电缆项目设计和开发情况。

a) 抽查该项目《设计和开发计划》，项目来源：顾客要求和合同协议等。阶段划分及主要内容：2023 年 3 月项目调研、立项方案，成立项目小组；2023 年 3 月立项申请及评审。2023 年 3 月--7 月技术设计、关键技术研究工艺方案的编制；2023 年 8 月，设计和开发输出评审。2023 年 8 月--10 月项目产品试制及试验。2023 年 10 月设计和开发验证。2023 年 12 月设计和开发确认。项目负责人林运芝。配合部门技术品质部、制造中心、采购部、设备部等。编制：许坡。批准：李浩杰。

b) 提供了项目《研究开发项目立项报告》，项目编号：2023-03，提供了该项目基本技术要求和技术规格书，内容包括：执行标准，基本信息、导体、绝缘、成缆、印字等 7 部分的参数，执行标准 GB/1270.1-2020.，规定了各部件的验收规范及产品抽样试验要求。立项评审采用会签形式，对项目可行性、过去同类产品设计信息、产品性能和要求说明等内容进行了会签。参加会签人员：李浩杰、许坡、陈鲁平等。项目小组人员包括了制造中心、采购、设备、技术品质、财务等相关人员。评审结论：输入充分适宜，清晰完整。形成了《关于实施风能 1.8/3kV 防鼠蚁电力电缆研发项目》立项研发决议。决议日期：2023 年 3 月 2 日。

c) 提供了研发过程记录：《设计和开发评审/验证/确认单》，类型为设计评审，评审日期：2023 年 5 月 7 日。评审内容：产品性能、改善的工艺流程、材料等内容，工艺方案评审包括：经济性、工艺流程合理性、检测方法合理性、工序能力、设备选型合理性、采购外协可行性等。参加评审人员包括：陈会荣、杨开洪、毛右娇等 11 人，覆盖了制造中心、采购、设备、技术品质、财务等相关人员。评审无意见，结论满足设计开发要求，同意按方案进行研发工作。

开发输出文件：1、由技术品质部陈开炫下发了《GDJT/CX-33-2023 A/0 QR-92 通知/临时工艺》，内容包括：项目名称、特殊要求、产品型号与结构、产品工艺流程、电缆生产技术要求及采购明细、产品检验、及产品参数明细表。要求执行日期：2023 年 3 月 8 日，编制：陈开炫、审核：毛右娇，会签：胡光辉、靳文明，批准：许坡。

设计和开发输出包括了生产、采购和服务所需的信息及接收准则，产品安全和正常使用所必需的产品特性等，能够满足设计和开发输入的要求。设计和开发输出文件在发放前，经过了相关人员校对、相关部门负



责人会审、部门负责人批准等。临时工艺下发会对生产工序机台操作人员和检验人员进行了临时工艺宣导培训。

e) 抽查 2023 年 12 月 6 日《设计和开发评审/验证/确认单》，类型为设计验证，验证日期：2023 年 12 月 6 日，验证方式：对试制样品进行检验检测。依据法律法规标准。设计和开发输入情况：技术协议中技术规格书等。验证情况记录：提供了电线电缆检验原始记录和试验结果比对表。内容包括：导体结构尺寸、外天尺寸、绝缘、护套、机械性能、电气性能、防鼠蚁试验等参数项目，并对以往常规产品的各项参数和新产品各项参数进行了比较，对比分析显示：1、可减少电缆重量、2、提高了电缆的弯曲半径、3、增加了抗拉强度、4、提升了阻燃耐火等级，5、加强了防鼠蚁功能：设计和开发输出能够满足输入要求等。改进意见和建议。参加人员：许坡、毛右娇、陈会荣、陈开炫、杨开洪等共 16 人。

f) 抽查 2023 年 12 月 31 日《风能 1.8/3kV 防鼠蚁电力电缆研发项目验收报告》，验收过程和内容：确认设计和开发过程是否符合有关设计和开发要求，包括审查设计和开发任务、设计和开发评审、设计和开发验证等相关记录。对设计和开发输出的临时工艺进行审查，对该项目产品进行了顾客满意度调查，调查结果为满意，并于 2023 年 8 月组织了相关人员进行新工艺培训，对试制样品的试验检验结果进行确认，确认结论及建议：设计技术指标达到预定要求，满足预期用途，具备正式生产的各项条件，研发经费使用合理等。改进建议：无。参加人员：许坡、毛右娇、陈会荣、陈开炫、杨开洪等共 16 人。

设计开发流程与 GDJT/Z-CG01《研发管理规章制度》规定一致，记录内容完整。基本符合要求。

2) 抽查 2023 年 1 月 电气化铁路 27.5kV 单相交流阻水耐火电缆研发情况。

a) 抽查该项目《设计和开发计划》，项目来源：顾客要求和合同协议等。阶段划分及主要内容：2023 年 1 月项目调研分析、立项方案，成立项目小组；2023 年 1 月立项申请及评审。2023 年 2 月—4 月技术设计、关键技术研究工艺方案的编制；2023 年 4 月，设计和开发输出评审。2023 年 5 月—9 月项目产品试制及试验。2023 年 10 月设计和开发验证。2023 年 10 月设计和开发确认。项目负责人肖秋雷。配合部门技术品质部、制造中心、采购部、设备部等。编制：陈开炫。批准：许坡。

b) 提供了项目《研究开发项目立项报告》，项目编号：2023-01，提供了该项目技术协议，内容包括：产品型号：FS-WDZN-YJY，芯数：1，规格：240mm²，产品标准：GB31247-2014，提供了技术规格书，内容包括：执行标准、适用范围、使用特性、结构尺寸及主要技术参数，交货长度、验收规则、标志包装等要求。立项评审采用会签形式，对项目可行性、过去同类产品设计信息、产品性能和要求说明等内容进行了会签。参加会签人员：李浩杰、许坡、陈鲁平等。项目小组人员包括了制造中心、采购、设备、技术品质、财务等相关人员。评审结论：输入充分适宜，清晰完整。形成了《关于实施电气化铁路 27.5kV 单相交流阻水耐火电缆研发项目》立项研发决议。决议日期：2023 年 1 月 6 日。

c) 提供了研发过程记录：《设计和开发评审/验证/确认单》，类型为设计评审，评审日期：2023 年 4 月 10 日。评审内容：产品性能、工艺流程、材料等内容，工艺方案评审包括：经济性、工艺流程合理性、检测方法合理性、工序能力、设备选型合理性、采购外协可行性等。参加评审人员包括：肖秋雷、陈会荣、杨开洪、靳文明等 14 人，覆盖了制造中心、采购、设备、技术品质、财务等相关人员。评审无意见，结论满足设计开发要求，同意按方案进行研发工作。

开发输出文件：1、由技术品质部陈开炫下发了《GDJS-09-006-A-2023 临时工艺》，内容包括：项目名称、特殊要求、

产品型号与结构、产品工艺流程、电缆生产技术要求及采购明细、产品检验、及产品参数明细表（包括导体结构、

导体绞制、绝缘挤出、屏蔽、隔氧层外护套等）。要求执行日期：2023 年 4 月 12 日，编制：陈开炫、审核：靳文明，

会签：胡光辉、批准：肖秋雷。

设计和开发输出包括了生产、采购和服务所需的信息及接收准则，产品安全和正常使用所必需的产品特性等，能够满足设计和开发输入的要求。设计和开发输出文件在发放前，经过了相关人员校对、部门负责人会审、部门负责人批准等。2023 年 5 月 4 日对生产工序机台操作人员和检验人员进行了临时工艺宣导培训。提供了培训签到表等记录。

e) 抽查 2023 年 10 月 17 日《设计和开发评审/验证/确认单》，类型为设计验证，验证日期：2023 年 10



月 17 日，验证方式：对试制样品进行检验检测。依据 GB31247-2014 等法律法规标准。设计和开发输入情况：技术协议中技术规格书等。验证情况记录：提供了电线电缆检验原始记录和试验结果 比对表。内容包括：导体结构尺寸、外径尺寸、绝缘、护套、机械性能、电气性能、径向防水和耐火试验等参数项目，并对以往常规产品的各项参数和新产品各项参数进行了比较，对比分析显示：1、具备承载较大短路电流能力，较高阻燃性、较好防水性能、耐火性能、防机械损伤及环保性能、2、加强了防鼠蚁功能、3、无卤低烟聚烯烃材料构成的主护层具备有较好的耐寒及耐候性能。满足低温及防紫外光照射的环境要求。结论：设计和开发输出能够满足输入要求。改进意见和建议：无。参加人员：许坡、肖秋雷、陈会荣、陈开炫、田子林等共 10 人。

f) 抽查 2023 年 12 月 31 日《电气化铁路 27.5kV 单相交流阻水耐火电缆研发项目验收报告》，验收过程和内容：确认设计和开发过程是否符合有关设计和开发要求，包括审查设计和开发任务、设计和开发评审、设计和开发验证等相关记录。对设计和开发输出的临时工艺进行审查，对该项目产品进行了顾客满意度调查，调查结果为满意，并对试制样品的试验检验结果进行确认，确认结论及建议：设计技术指标达到预定要求，满足预期用途，具备正式生产的各项条件，研发经费使用合理等。改进建议：无。参加人员：肖秋雷、靳文明、田子林、陈开炫、陈会荣、金志友等共 14 人。

设计开发流程与 GDJT/Z-CG01《研发管理规章制度》规定一致，记录内容完整。基本符合要求。

抽查 2023 年度研发计划中其它 2 个项目，经技术张坤皓介绍：建设工程用阻燃 B1 级交联聚乙烯绝缘电力电缆研发项目，为 2022 年结转项目，2023 年主要工作为申请实用新型申报资料。查相关申报资料，内容完整，符合要求。

新型耐高温柔性矿物绝缘防火电缆制备方法的研究项目，根据研发计划安排，计划时间为 2023 年 5 月开始，至 2026 年 6 月结束。2023 年主要开展项目调研工作。

经查在产品的设计和开发过程未发生更改。询问负责人能够了解和掌握相关要求。

基本符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制：

查《管理手册》中 8.4、《关键原材料采购技术要求控制程序 GDJT/CX-09-2022》明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《采购控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

采购部按规定要求进行供方选评及年度持续评价，并据生产需求结合库存编制采购计划、与供方签订采购合同及采购物资交付接收。

现场提供有《合格供方名册》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	继续列入日期
1	金川集团电线电缆有限公司广西分公司	连铸连轧铜杆	2023 年 12 月 12 日
2	中国铝业股份有限公司贵州分公司	电工圆铝杆	2023 年 12 月 12 日
3	四川万马高分子材料集团有限公司	电缆料	2023 年 12 月 15 日
4	四川兴顺风向新材料有限公司	电缆料	2023 年 12 月 12 日
5	浙江太湖远大新材料股份有限公司	电缆料	2023 年 12 月 13 日
6	贵州筑威新材料科技有限公司	铜杆	2023 年 12 月 12 日
7	贵州安润吉材料科技有限公司	电工圆铝杆	2023 年 12 月 12 日
8	货车帮平台	运输外包	

.....

抽查 合格供方评价记录

供方名称：金川集团电线电缆有限公司广西分公司，产品名称：连铸连轧铜杆，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2023 年 12 月 12 日



供方名称：浙江太湖远大新材料股份有限公司，产品名称：10kV/35 kV 交联聚己乙烯、内外屏、YJG-3，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2023 年 12 月 13 日

供方名称：中国铝业股份有限公司贵州分公司，产品名称： 电工圆铝杆，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2023 年 12 月 12 日

供方名称：四川万马高分子材料集团有限公司，产品名称：电缆料，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2023 年 12 月 15 日

供方名称：四川兴顺风向新材料有限公司，产品名称：电缆料，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2023 年 12 月 12 日

查对运输外包的控制，与负责人沟通，物流运输由仓储物流部进行管控，与仓储物流部李广沟通，运输外包主要在货车帮平台进行下单，司机接单后会显示司机身份信息及车辆信息，司机送货到目的地后会第一时间拍客户收货回执给仓储物流部。

抽查采购控制：

查采购合同，供方为金川集团电线电缆有限公司广西分公司，供货内容为连铸连轧铜杆-金舵Φ8mm-35 吨；提供有对应申购单、金川集团电线电缆有限公司广西分公司出库检斤单、固达电线电缆公司对对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查采购合同，供方为四川兴顺风向新材料有限公司，供货内容为电线电缆用软聚氯乙烯塑料-J-70-18 吨/电线电缆用软聚氯乙烯塑料-12 吨；提供有对应申购单、四川兴顺风向新材料有限公司销货单、固达电线电缆公司对对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查采购合同，供方为中国铝业股份有限公司贵州分公司，供货内容为电工圆铝杆-A4-32 吨；提供有对应申购单、中国铝业股份有限公司电工圆铝杆质量/重量/数量证明书、固达电线电缆公司对对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查采购合同，供方为四川万马高分子材料集团有限公司，供货内容为化学交联聚乙烯绝缘料 10KV 及以下-Y1-10_本-万马-22.8 吨、内屏蔽料 10KV 及以下-PYJD-10kV_WMP-10011_黑-万马-1.8 吨、外屏蔽料 10KV 及以下-PVJBJ-10KV_WMP-1101J 黑-万马-6 吨；提供有对应申购单、四川万马高分子材料集团有限公司出库单、固达电线电缆公司对对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

采购流程基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

与制造中心主管：毛右娇沟通：制造中心下设有 6 个车间，其中：A 车间：主要负责额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产；E：车间主要负责挤包绝缘中压电力电缆的生产；F 车间：辐照车间，主要负责需要辐照产品的辐照加工。



制造中心主管毛右娇介绍，营销中心、制造中心和技术品质部共同对销售合同进行评审，确定顾客要求能否满足，评审通过后签订。然后根据订单/合同通过金缆系统（APS 管理系统）由营销中心下达销售订单给制造中心，制造中心分解成为《生产任务清单》向技术品质部及各车间传递，各车间根据任务单的内容安排生产，受控条件：接收到生产任务清单、操作规程，生产作业指导书等。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 确定产品和服务的要求：按照客户合同要求、国家标准、企业标准进行生产，加工过程中参考作业指导书。

收集了产品执行标准：

1) 挤包绝缘中压电力电缆产品标准：GB/T 12706. 2-2020《额定电压 1KV(Um=1. 2KV)到 35KV(Um=40. 5KV)挤包绝缘电力电缆及附件 第2部分：额定电压 6KV(Um=7. 2KV)到 30KV(Um=36KV)电缆》；

2) 额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的产品标准：GB/T 5023. 3-2008《额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第3部分：固定布线用无护套电缆》、JB/T 8734. 3-2016《额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第3部分：连接用软电线和软电缆》、JB/T 8734. 2-2016《额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第2部分：固定布线用电线电缆》等。

3) 企业标准包括：Q/GD 003. 7-2022《额定电压 450/750V 及以下双层共挤绝缘阻燃电线》、Q/GD 004. 1-2021《额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 6-2022《额定电压 450 / 750V 及以下(阻燃)聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线》、Q/GD 003. 1-2020《额定电压 450/750V 及以下 耐热 125℃无卤低烟阻燃 A 类耐火 辐照交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 2-2020《额定电压 450/750V 及以下 耐热 125℃无卤低烟阻燃 A 类 辐照交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 3-2020《额定电压 450/750V 及以下 耐热 90℃交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 4-2020《额定电压 300/300V 及以下耐热 90℃ 交联聚烯烃绝缘绞型连接用软电线》等标准和法律法规要求进行生产，环境和安全方面严格按照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》《危险废物贮存污染控制标准》。

b、制造中心在收到销售清单后，结合原材料供货时间，产品发货时间和车间生产情况，安排生产任务，组织 A、E、F 车间准备与之相关的原材料、人员、设备及工艺方法和工具等，并进行环境和安全方面的控制，如发现有问題，车间及时与制造中心主管联系，制造中心主管按实际情况进行处理。

c、A 车间：主要负责额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产；E：车间主要负责挤包绝缘中压电力电缆的生产；F 车间：辐照车间，主要负责需要辐照产品的辐照加工。

——A 车间和 F 车间：额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆加工工艺流程如下：

①连拉连退—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

②连拉连退—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

③连拉连退—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—辐照交联—库成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包绝缘；

特殊过程：导体退火、辐照交联；

需确认过程：挤包绝缘、导体退火，辐照交联

——查 A 车间和 F 车间：额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆生产过程：

提供了《生产任务清单》，计划号：SF23100059，生产信息详细，包括：

产品名称：欧标别墅电线，规格型号：WDECA-BYJ (F) R 2. 5mm² 数量 100 米/卷×20 卷，执行标准 Q/GD 003. 2-2020，订货日期：2023. 9. 18，交货日期：2023. 10. 24，该产品工艺流程执行③：连拉连退—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—辐照交联—库成品检验—成品入库，此流程，为含辐照工序产品。

生产过程使用《（**工序）转序卡》记录当前工序生产过程的状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制、操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

——查见拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。



A 车间《拉丝工序每日生产记录表》记录内容：车间、,型号、原料厂商、总重量、拉丝模型号、单丝生产记录等，操作者陈建勇。《拉丝工序巡检记录》中检验项目包括：检验类型、外观质量、实测线径、材料厂家等、实测结论：合格，质检员汪超。记录内容完整。符合要求。

——查见 A 车间《束绞工序每日生产记录表》：内容包括：车间、型号、导体领用记录、生产米数、重量、结构排列、单线外径、外层绞向，节距、外观质量等；操作者：吴明定。《束绞工序巡检记录》中检验项目包括：检验类型、外观质量、导体结构、实测结构、束绞后外径、节距、绞向等、实测结论：合格，质检员：汪超。记录内容完整。符合要求。

——查见《挤塑工序转序卡》，内容包括：单据号、型号、颜色、长度、生产者、检验情况、日期等信息内容；

《电线挤出工序每日生产记录表》：内容包括：车间：A 车间、型号、导体领用记录、颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、数量、外观质量、绝缘火花电实验结果等，操作者石万燕。

《电线挤塑工序巡检记录》中检验项目包括：检验类型、外观质量、导体结构、颜色、挤塑前外径、挤塑后外径、厚度等、实测结论：合格，质检员：郭佳英。记录内容完整。符合要求。

——查见《辐照加速器工序每日生产记录表》：内容包括：车间：F 车间、型号、颜色、束流、速度、剂量、道束圈数、实际数、外观质量等；操作者：赵朋。记录内容完整。符合要求。

——查见《包装工序每日生产记录》，生产车间：F 车间，内容包括：产品型号、产品规格、颜色、包装规格、数量、重量、生产者、质量检验情况、包装人、废品情况、领用导体余量、设备运转情况等内容。填写完整，操作人：陈春娥、陈兴丽等。

——查《电线检验原始记录》，内容包括：班次、机台、测试温度、操作者、检验项目包括有：外观质量、标志检查、导体结构、单根直径、绝缘外径、护套外径、绝缘厚度、导体电阻等 19 个项目，检验依据：Q/GD 003.2-2020，检验日期：2023 年 10 月 4 日，检验员：余硕莹，检验结论：合格。

——提供了成品《产品质量检验报告》，编号：2023104007，额定电压：450/750。规格型号：WDECA-BYJ (F) R 2.5mm² 数量 100 米，产品名称：欧标别墅电线，检验项目包括：外观质量、绝缘平均厚度等 11 个项目，检验依据：Q/GD 003.2-2020，检验结论，符合 Q/GD 003.2-2020 标准要求，准予出厂。质检员：肖敏（检 13），审核：胡光辉（检 1），检验合格后放行。

另抽 A 车间：阻燃家装电线 ZB-BVR 1.5mm²、铜芯聚氯乙烯无护套阻燃 B 类电缆 ZB-BV 2.5mm²，等的生产过程记录十余份，均按生产工艺指导书和工序卡进行控制，有各项原始记录和检验记录。

——抽查 E 车间：挤包绝缘中压电力电缆生产工艺流程：

拉丝退火—导体绞线—挤包内屏，挤包绝缘，挤包外屏（关键工序）—金属屏蔽—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库经确认：

关键过程：挤包外屏；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包外屏、导体退火

——查 E 车间：挤包绝缘中压电力电缆生产过程：

提供了《生产任务清单》，计划号：SD2023040144，生产信息详细，包括以下内容：

产品名称：中压电缆，规格型号：EZR-YJV22 3*240、数量 487 米/盘，执行标准 GB/T12706.2-2020，订货日期：2023.12.4，交货日期：2023.12.21

生产过程使用《**工序转序卡》记录生产过程的状态和检验状态，监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

——查见《拉丝工序》原始记录：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》。

《拉丝工序每日生产记录表》记录内容：车间：E 车间、型号、原料厂商、总重量、拉丝模型号、单丝生产记录等，操作者：毛国涛。

《拉丝工序巡检记录》中检验项目包括：检验类型、外观质量、实测线径、材料厂家等、实测结论：合格，质检员：陈鹏宇。记录内容完整。符合要求。



——查见《框绞工序每日生产记录表》记录内容：车间：B 车间、型号、总重量、结构排列、单丝直径、外层绞向、节距、形状、角度、外观质量等，操作者：刘思伦。

《绞制工序巡检记录》中检验项目包括：规格型号、外观质量、单丝直径、排列方式、外径、节距、绞向、材料厂家等、实测结论：合格，质检员：张震。记录内容完整。符合要求。

——查见《挤塑工序转序卡》，内容包括：生产计划单号、型号、颜色、长度、生产者、检验情况、日期等信息内容：

查《中压电缆绝缘工序每日生产记录表》：内容包括：车间：E 车间、规格型号、导体领用记录、颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、数量、外观质量、导体屏蔽等，操作者：赵志军，胡兴胜；

查《中压电力电缆绝缘挤塑工序巡检记录》中检验项目包括：规格型号、外观质量、电压等级、导体屏蔽、挤塑前外径、挤塑后外径、绝缘厚度等、实测结论：合格，质检员：郭兴红。记录内容完整。符合要求。

——查《铠装、屏蔽工序每日生产记录表》，内容包括：车间：E 车间、工序：铜带屏蔽，规格型号、放线盘号、长度、缆芯/绝缘外径、铜带尺寸、重叠率、颜色、外径、数量、外观质量等，操作者：黄朝云；

查《铜带绕包工序巡检记录》，检验项目包括：机台、流水号、规格型号、电压等级、颜色、铜带尺寸、搭盖率、绕包方向、外观 质量等，结论：合格，质检员：张飘。记录内容完整。符合要求。

——查《铠装、屏蔽工序每日生产记录表》，内容包括：车间：E 车间、工序：钢带铠装，规格型号、放线盘号、长度、缆芯/绝缘外径、铜带尺寸、重叠率、颜色、外径、数量、外观质量等，操作者：陈华、何小军；

查《钢带铠装工序巡检记录》，检验项目包括：机台、流水号、规格型号、电压等级、颜色、钢带尺寸、外径、间隙率、方向、外观 质量等，结论：合格，质检员：张飘。记录内容完整。符合要求。

——查《护套工序每日生产记录》，内容包括：车间：E 车间、规格型号、导体领用记录、颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、数量、外观质量、导体屏蔽等，操作者：吴正国；

《电缆挤塑工序巡检记录》中检验项目包括：规格型号、外观质量、电压等级、火检电压、导体屏蔽、挤塑前外径、挤塑后外径、绝缘厚度等、实测结论：合格，质检员：张飘。记录内容完整。符合要求。

——查《中压电力电缆成品耐电压局放试验记录》试验日期：2023 年 12 月 4 日，生产编号：231100803，，内容包括：规格型号、电压等级、操作者、检验项目包括有：交注电压试验、局部放电试验等，检验依据：GB/T12706.2-2020，试验员：杨宇，试验结果：合格。

提供了成品《产品质量检验报告》，编号：2023120401，额定电压：8.7/15kV。规格型号：ZR-YJV22 3×240 mm² 数量 348 米，产品名称：中压电力电缆，检验项目包括：结构尺寸、电性能、物理性能、不延燃、外观质量等 13 个项目，检验依据：GB/T12706.2-2020，检验结论，符合 GB/T12706.2-2020 标准要求，准予出厂。质检员：顾朋（检 10），审核：胡光辉（检 1），检验合格后放行。

另抽其它生产过程记录十余份，均按生产工艺指导书和工序卡进行控制，有各项原始记录和检验记录。

转序、入库和交付：产品经检验合格后填写《***工序转序卡》方可转序。产品交付通过送货或顾客自提。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

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。每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

2、查关键过程控制情况：

——识别出关键过程：挤包绝缘过程，提供了《关键/特殊过程确认报告》，时间：2023 年 9 月 21 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，对 A 车间 4 台塑料挤塑机和 E 车间 1 台半悬链交联电缆生产线进行了设备确认并提供了确认记录，记录包括设备参数：挤出量、挤出机螺杆直径，经确认，设备可满足关键/特殊过程生产使用。

——识别出特殊过程：退火过程，提供了《关键/特殊过程确认报告》，时间：2023 年 9 月 21 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，确认依据：《拉丝、退火工序作业指导书》，对 A 车间 4 台连续退火中铜拉机及台式电阻炉等设备进行了确认并提供了确认记录，记录包括设备参数：作业文件、设备状态、员工是否具备资格、小样试验是否合格、过程监视等内容，经确认，设备可满足关键/特殊过程生产使用。



3、现场生产情况：

——现场巡视，A 车间正在生产：ZB-BVR 绝缘电线，型号：1*6、数量 13 万米，上料、挤出工序机长姜旭，现场通过金缆 (APS) 系统传递相关生产计划信息，有《生产任务清单》、转序卡。现场询问姜旭，熟悉产品工艺，挤出机控制参数。

——现场巡视，B 车间正在生产：ZR-KVVP 塑料绝缘控制电缆，型号：4*1.0、数量 2600 米，外护套工序机长孙全荣，现场通过金缆 (APS) 系统传递相关生产计划信息，有《生产任务清单》、转序卡。现场询问孙全荣，熟悉产品工艺，护套生产控制参数。

——现场巡视 F 车间，正在生产，无法进入，通过视频观察，生产过程正常，操作人员在操作室防护穿戴符合要求。通过金缆 APS 系统查到，F 车间正在进行 ZA-BVSR 1*4，双层阻燃家装电线的辐照工序生产。

B 车间产品：低压电缆；C 车间：导体车间，没有成品；D 车间产品：矿物质绝缘电缆

1、查看受控条件和实施情况。

a) 确定产品和服务的要求：按照客户合同要求、国家标准、企业标准进行生产，加工过程中参考作业指导书、B 车间：主要负责挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆和架空绝缘电缆的生产；D 车间主要负责矿物绝缘电缆的生产；C 车间：导体车间，属于中间工序。

收集了产品执行标准：

1) 挤包绝缘低压电力电缆产品标准：GB/T 12706.1-2020《额定电压 1KV (Um=1.2KV) 到 35KV (Um=40.5KV) 挤包绝缘电力电缆及附件第 1 部分：额定电压》

2) 塑料绝缘控制电缆的产品标准：GB/T 9330-2020《塑料绝缘控制电缆》。

3) 架空绝缘电缆产品标准：GB/T 12527-2008《额定电压 1kV 及以下架空绝缘电缆》、GB/T 14049-2008《额定电压 10kV 架空绝缘电缆》

4) 矿物绝缘电缆产品标准：Q/GD 002.3-2020《额定电压 0.6/1kV 及以下铜护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》

公司已经建立企业标准，涉及公司各类产品，已经建立企业标准清单。检查记录见制造中心（AF 车间）审核记录 Q8.5.1

2、公司按企业标准和法律法规要求进行生产，环境和安全方面严格按照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》《危险废物贮存污染控制标准》。

3. 制造中心在收到销售清单后，结合原材料供货时间，产品发货时间和车间生产情况，安排生产任务，组织各车间准备与之相关的原材料、人员、设备及工艺方法和工具等，并进行环境和安全方面的控制，如发现有问題，车间及时与制造中心主管联系，制造中心主管按实际情况进行处理。

4. B 车间：挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆和架空绝缘电缆的工艺流程如下：

4.1 挤包绝缘低压电力电缆：

连拉连退—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE 绝缘（蒸汽交联）/PVC 绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

其中，挤包绝缘为关键工序，导体退火工序，蒸汽交联工序为特殊过程

4.2 塑料绝缘控制电缆

连拉连退（特殊过程）（需确认过程）—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE 绝缘（蒸汽交联）/PVC 绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

其中，连拉连退为特殊工序

4.3 架空绝缘电缆

拉丝—导体绞线—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库



其中关键工序是挤包绝缘工序。

5.D 车间矿物绝缘电缆的生产工艺流程

连拉连退(特殊过程)(需确认过程)—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—绕包云母带(关键工序)—挤包绝缘(关键工序)—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库

其中：连拉连退为特殊工序，关键工序是绕包云母带工序和挤包绝缘工序

6. 合同评审流程：

——销售订单，编号 XD23100078，订货单位：贵州华锦铝业有限公司。流水号 231000403，内部型号 ZR-KVV,内部规格：2*1.5,1000 米；流水号 231000404,内部型号 ZR-RVVP,内部规格 3*1.5,2000 米包装方式上盘。签订了《商品买卖合同》合同签订时间 2023.10.12，合同编号 GDCL-2023-354

——提供了《合同评审会签单》，品技部、营销中心、采购部、制造中心共同进行了确认，审批意见：可鉴定，审批人：许坡，2023.10.13。订货日期 2023.10.12，交货日期 2023.10.27。

——提供了《生产任务清单》，计划号：SF23100059，生产信息详细，包括：产品名称、规格型号、数量，执行标准，订货日期，交货日期。

7.挤包绝缘低压电力电缆的生产过程

工艺流程：连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(关键工序)—XLPE 绝缘(蒸汽交联)/PVC 绝缘—多芯铠装(成缆，内衬层，铠装)/多芯铠装(成缆)/单芯铠装(内衬层，铠装)/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

生产过程使用《(**工序)转序卡》记录当前工序生产过程的状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制、操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

转序、入库和交付：产品经检验合格后填写《***工序转序卡》方可转序。产品交付通过送货或顾客自提。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

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。每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

——查拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。

查《拉丝工序每日生产记录表》2023 年 10 月 23 日。记录内容：车间：B 车间,型号规格、厂商、总重量、拉丝模型号、单丝生产记录等，操作者郑磊。《拉丝工序巡检记录》2023 年 10 月 24 日，检验项目包括：外观质量、实测线径(4 次)、平均值、材料厂家等、实测结论：合格，质检员汪超。记录内容完整。符合要求。

——查见《绝缘工序每日生产记录表》2023.11.2：内容包括：车间：D 车间、塑料名称、塑料厂家，温度、产品编号、工序质检记录(包括实测厚度、平均外径、火检电压 kV 等)等；操作者：易春。《电缆挤塑工序巡检记录》2023.11.2 中检验项目包括：型号规格，挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等，实测结论：合格，质检员：张飘。记录内容完整。符合要求。

——查《成缆工序每日生产记录表》2023.11.2，生产车间：B 车间，内容包括：产品编号、型号规格、绝缘导体领用记录、成缆自检记录(绞向、节距、外径)、绕包自检记录(包带名称、包带规格、搭盖率)、铠装自检记录和生产记录。填写完整，操作人：伍朝霞、刘正武。《成缆工序巡检记录》2023.11.4 中检验项目包括：型号规格，成缆(外径、节距)、无纺布、PVC 带绕包、外观质量等，结论：合格，质检员：陈鹏宇。记录内容完整。符合要求。

——查见《护套工序每日生产记录表》生产车间：B 车间，内容包括：设备编号*挤塑 P03#，塑料名称、厂家、温度、产品编号、型号规格、成缆导体领用记录、工序自检记录(厚度、外径、火检电压)、外观质量、印字。填写完整，操作人：孙金荣、施艳子、张庆。《电缆挤塑工序巡检记录》2023.11.3 中检验项目包括：型号规格，挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等，实测结论：合格，质检员：陈鹏宇。记录内容完整。符合要求。



——提供了成品《产品质量检验报告》，生产单号：231000857，电压等级：0.6/1V。产品名称：低压电缆。规格型号：WDZC-YJY 5×6mm² 数量 4600 米，检验项目包括：结构尺寸（导体根数、绝缘平均厚度、绝缘最薄点厚度铠装钢带）、电性能（直流电阻、成品电缆耐压试验）、物理性能、不延燃、外观标志灯 12 个项目，检验依据：GB/T 12706.1-2020，检验结论，符合 GB/T 12706.1-2020 标准要求，准予出厂。质检员：顾鹏（检 10），审核：胡光辉（检 1），检验合格后放行。

8.塑料绝缘控制电缆的生产过程

工艺流程：连拉连退—导体（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（—XLPE 绝缘（蒸汽交联）/PVC 绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

生产过程使用《**工序转序卡》记录生产状态和检验状态，监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

——拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。查《拉丝工序每日生产记录表》2023 年 10 月 20 日。记录内容：车间：A 车间，型号规格、厂商、总重量、拉丝模型号、单丝生产记录等，操作者张小义。《拉丝工序巡检记录》2023 年 10 月 20 日，检验项目包括：外观质量、实测线径（4 次）、平均值、材料厂家等、实测结论：合格，质检员汪超。记录内容完整。符合要求。

——挤包绝缘工序：《绝缘工序每日生产记录表》2023.10.22：内容包括：车间：A 车间、塑料名称、塑料厂家，温度、产品编号、工序质检记录（包括实测厚度、平均外径、火检电压 kV 等）等；操作者：黄士尧。《电缆挤塑工序巡检记录》2023.10.22 中检验项目包括：型号规格，挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等，实测结论：合格，质检员：张飘。记录内容完整。符合要求。

——成缆工序：见《成缆工序每日生产记录表》2023.10.22，生产车间：B 车间，内容包括：产品编号、型号规格、绝缘导体领用记录、成缆自检记录（绞向、节距、外径）、绕包自检记录（包带名称、包带规格、搭盖率）、铠装自检记录和生产记录。填写完整，操作人：伍朝霞。《成缆工序巡检记录》2023.10.26 中检验项目包括：型号规格，成缆（外径、节距）、无纺布、PVC 带绕包、外观质量等，结论：合格，质检员：张飘。记录内容完整。符合要求。

——成品检验：试验编号：20231025153，规格型号：ZR-KVV 2×1.5mm² 数量 1000 米，产品名称：铜芯控制电缆，检验项目包括：结构尺寸、电性能、物理性能、不延燃、外观标志灯 11 个项目，检验依据：GB/T 9330-2020，检验结论，符合 GB/T 9330-2020 标准要求，准予出厂。质检员：顾鹏（检 10），审核：胡光辉（检 1），检验合格后放行。

9.矿物绝缘电缆的生产流程

工艺流程：连拉连退（特殊过程）（需确认过程）—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—绕包云母带（关键工序）—挤包绝缘（关键工序）—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库。

拉丝工序和绞线工序与低压电力电缆一致。

——《矿物绝缘电缆云母带绕包工序巡检记录》2023.10.4 内容包括：机台、操作者、流水号、型号、规格、绕包前导体外径、高温聚酯带、云母带、绕包后外径、结论：合格，检验员：张飘。《矿物绝缘电缆云母带绕包每日生产记录》2024.10.4，操作人员：田孟必，李佳艳，记录内容包括：领用导体参数，合成云母带（层数、宽度、厚度）生产自检记录（重叠率、色带颜色、外层外径、数量、外观质量），设备编号八台

——成缆工序：查见《成缆工序每日生产记录表》2023.11.2，生产车间：B 车间，内容包括：产品编号、型号规格、绝缘导体领用记录、成缆自检记录（绞向、节距、外径）、绕包自检记录（包带名称、包带规格、搭盖率）、铠装自检记录和生产记录。填写完整，操作人：伍朝霞、刘正武。《成缆工序巡检记录》2023.11.4 中检验项目包括：型号规格，成缆（外径、节距）、无纺布、PVC 带绕包、外观质量等，结论：合格，质检员：陈鹏宇。记录内容完整。符合要求。



——护套工序：查见《护套工序每日生产记录表》生产车间：B 车间，内容包括：设备编号*挤塑 P03#，塑料名称、厂家、温度、产品编号、型号规格、成缆导体领用记录、工序自检记录（厚度、外径、火检电压）、外观质量、印字。填写完整，操作人：孙金荣、施艳子、张庆。《电缆挤塑工序巡检记录》2023.11.3 中检验项目包括：型号规格，挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等，实测结论：合格，质检员：陈鹏宇。记录内容完整。符合要求。

——成品检验：《产品质量检验报告》，产品名称：铜芯矿物质绝缘轧纹铜护套柔性防火电缆，生产单号：2023110604，产品数量 1541 米，检验标准 Q/GD 002.3-2020.检验内容包括结构尺寸、电性能、物理性能、外观标志等 11 项.检验结论：经检验，所检项目符合 Q/GD 002.3-2020.8 标准要求，准予出厂。质检员：顾鹏（检 10），审核：胡光辉（检 1），检验合格后放行。

10.架空绝缘电缆生产

工艺流程：拉丝—导体绞线—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

——合同订单，生产计划号:23040072。

——拉丝工序，查 2023.4.16《拉丝工序每日生产记录表》，生产车间：C，设备操作者高龙德。记录内容包括：原材料领用记录（型号规格、厂商、总重量）、型号规格、实测丝径，外观质量及单丝生产记录。查《拉丝工序巡检记录》2023.4.16，操作者高龙德，巡检员张飘。记录内容包括：实测线径（4 次），平均值、外观质量、材料厂家，结论：合格。

——绞线工序，查 2023.4.16《框绞工序每日生产记录表》，生产车间：C，设备操作者程鑫。记录内容包括：产品编号、型号规格、数量/米，重量/kg、结构排列、单丝直径、外层绞向、外层节距，形状、角度、外径/扁高，外观质量。查《绞制工序巡检记录》2023.4.16，操作者程鑫，巡检员张飘。记录内容包括：流水号，型号规格、单线直径、排列方式、最外层外径、节距（4 层）。外层绞向，材料厂家，结论：合格。

——挤包绝缘工序：查 2023.4.17《绝缘工序每日生产记录表》，生产车间：B，设备操作者孙金荣。记录内容包括：导体领用记录、工序自检记录（包括颜色、实测厚度、平均外径、生产数量、火检电压 kV、外观质量、印字是否清晰）。查《电缆挤塑工序巡检记录》2023.4.17，操作者孙金荣，巡检员杨宇。记录内容包括：流水号，型号规格、颜色、挤出前外径、挤出后外径、厚度、火检电压、印字标志、外观质量。结论：合格。

——成品检验工序：《产品质量检验报告》，产品名称：架空绝缘电缆，生产单号：230600013-1，产品数量 1068 米，检验标准 GB/T 12527-2008.检验内容包括结构尺寸、电性能、物理性能、外观标志。检验标准：GB/T 12527-2008.检验结论：经检验，所检项目符合 GB/T 12527-2008 标准要求，准予出厂。质检员：顾鹏（检 10），审核：胡光辉（检 1），检验合格后放行。

11.查关键过程控制情况：

识别出关键过程：挤出过程、退火工序、蒸汽工序和绕包云母带工序。

——挤出和退火工序关键过程控制情况见制造中心（A 车间、F 车间）的审核记录 Q8.5.1 中挤包绝缘中压电缆的审核记录。

——绕包云母带工序：提供了《特殊过程确认记录表》，时间：2023 年 9 月 21 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，多层绕包机 D-RBJ002，文件 GDJT/Z-SC011《绕包机作业指导书》确认，并提供了确认记录。经确认，设备可满足特殊过程生产使用。

——蒸汽工序：提供了《特殊过程确认记录表》，时间：2023 年 9 月 21 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，电缆交联房 B-JLF001，文件 GDJT/Z-SC-45《交联工序作业指导书》确认，并提供了确认记录。经确认，设备可满足特殊过程生产使用。

现场巡视，B 车间正在生产：ZR-YJV 电缆，型号：4*185+1*95，计划数量 1000 米，现场有《生产任务单》、工序卡。现场询问陈学*，熟悉产品工艺。

另查其他工序，现场均有工艺卡，生产过程均符合工艺卡要求。

查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，特殊工序操作工均取得操作证，生产过程通过工人自检和质检员对照工艺卡及图纸进行检验来控制，保留有各工序检验记录，基本符合要



求。

变更的控制：

顾客要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照编制的《生产和服务提供控制程序》实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

该企业主要从资质范围内的电线电缆的生产，根据企业提供的工艺流程、操作规程和工序记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

技术品质部对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定地符合要求。

应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施。

体系运行以来未发生变更。

产品的放行：

现场核查人员能力评价表，质检员 唐秀 具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。

技术品质部负责原材料检验、成品检验，以及生产过程中的工序巡检。

●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：1) 挤包绝缘中压电力电缆产品标准：GB/T 12706. 2-2020《额定电压 1KV (Um=1. 2KV) 到 35KV (Um=40. 5KV) 挤包绝缘电力电缆及附件 第2部分：额定电压 6KV (Um=7. 2KV) 到 30KV (Um=36KV) 电缆》2) 额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的产品标准：GB/T 5023. 3-2008《额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第3部分：固定布线用无护套电缆》、JB/T 8734. 3-2016《额定电压 450/750V 及以下氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第3部分：连接用软电线和软电缆》、JB/T 8734. 2-2016《额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第2部分：固定布线用电缆电线》等。

●企业标准包括：Q/GD 003. 7-2022《额定电压 450/750V 及以下双层共挤绝缘阻燃电线》、Q/GD 004. 1-2021《额定电压 450/750V 及以下交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 6-2022《额定电压 450 / 750V 及以下(阻燃) 聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线》、Q/GD 003. 1-2020《额定电压 450/750V 及以下 耐热 125℃无卤低烟阻燃 A 类耐火 辐照交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 2-2020《额定电压 450/750V 及以下 耐热 125℃无卤低烟阻燃 A 类 辐照交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 3-2020《额定电压 450/750V 及以下 耐热 90℃交联聚烯烃绝缘电线》、Q/GD 003. 4-2020《额定电压 300/300V 及以下耐热 90℃ 交联聚烯烃绝缘绞型连接用软电线》。

●编制了 7 个成品检验规范：《低压电线成品检验规范》、《低压挤包绝缘电力电缆品检验规范》、《矿物绝缘防火电缆成品检验规范》、《额定电压 6kV-35kV 电力电缆成品检验规范》、《塑料绝缘电力电缆成品检验规范》、《架空绞线成品检验规范》、《架空绝缘电缆成品检验规范》；

●11 个工序检验规范：《拉丝、退火工序检验规范》、《束丝、绞线工序检验规范》、《导体绕包工序检验规范》、《绝缘挤出及交联工序检验规范》、《屏蔽工序检验规范》、成缆工序检验规范》、《钢带铠装工序检验规范》、《护套挤出工序检验规范》、《防火泥挤出工序检验规范》、《分支工序检验规范》和《对绞工序检验规范》

●30 个原材料入厂检验规范：《原材料参数附表》、《电线电缆用黑色聚乙烯料采购检验规范》、《电缆用铜带采购检验规范》、《电工圆铜杆采购检验规范》、《电线电缆用耐火云母带采购检验规范》、《10kV 架空绝缘电缆绝缘料采购检验规范》等共 30 个文件，全部为受控有效版本。

配备了监视测量设备。见技术品质部 7.1.5 条。可满足检验检测的需要。

●查进货检验：执行采购控制程序，通过供方评价，签订合同，进货检验进行控制，

——抽查铜杆检测原始记录，检测日期：2023 年 10 月 30 日，内容包括：供应商、批次号、到货数量、型规格、长度、重量、截面、伸长率%、温度、电阻、电阻率、直径等参数，检验结果：合格，检验员：杨开



洪。记录内容完整、检测项目及方法与相应的检验规范一致。符合要求。

——抽查塑料检测原始记录，检测日期：2023年10月21日，内容包括：供应商、型号、颜色、材料重量、溶液重量、密度、批次号、到货数量等参数，检验结果：合格，检验员：杨开洪。记录内容完整、检测项目及方法与相应的检验规范一致。符合要求。

具体控制情况见采购部 8.4 条款

●查过程检验：依据国家标准、生产任务单和转序卡进行控制

——抽 2023 年 12 月 25 日《电线检验原始记录》，产品名称：铜芯聚氯乙烯绝缘电线，规格：2B-BV 2.5mm²、执行标准：GB/T19666-2019、JB175023.3-2008，检验参数及项目：绝缘厚度：0.90mm，绝缘最薄点厚度：0.87mm；

导体电阻 $7.16 \times 10^{-3} \Omega/\text{km}$ ，校正后 20℃电阻： $7.16 \times 10^{-3} \Omega/\text{km}$ ，成品浸水耐压试验：2500V, 5min，未击穿，合格，记

录人：班草虎

——抽 2023 年 12 月 30 日《电线检验原始记录》，包括导体结构、单根直径、绝缘外径、绝缘最薄点厚度、导体电阻等参数，其中绝缘厚度取 6 个点计算平均厚度，检验结论：合格，操作者：石万燕，检验员：余硕览

——抽查 2023 年 10 月 13 日《成品耐压试验记录》，生产编号：230901029，包括：试验日期、试验编号、规格型号、结构尺寸、交流电压试验、米数、导体导通等项目，试验结论：未击穿。试验员陈鹏伍。

——抽查 2023 年 11 月 25 日《中压电力电缆成品耐压、局放试验记录》，生产编号：201100983-1，包括：试验日期、试验编号、规格型号、结构尺寸、电压等级、交流电压试验、局部放电试验、铠装层检测、米数等项目，试验结论：合格。试验员：杨宇、吴正国。

——矿物绝缘电缆云母带绕包工序巡检记录》2023.10.4 内容包括：机台、操作者、流水号、型号、规格、绕包前导体外径、高温聚酯带、云母带、绕包后外径、结论：合格，检验员：张飘

——《成缆工序巡检记录》2023.11.4 中检验项目包括：型号规格，成缆（外径、节距）、无纺布、PVC 带绕包、外观质量等，结论：合格，质检员：陈鹏宇。记录内容完整。符合要求

●查出厂检验：

——抽 2023 年 10 月 25 日成品产品质量检验报告，产品名称：铜芯控制电缆，型号：ZR-KVV 2×1.5mm²，电压等级：450/750V，生产数量 1000 米，抽样数量 5%，检验项目包括：导体结构、绝缘厚度、外形尺寸、导体电阻、耐压实验、标志、绝缘老化等共计 13 项，有标准要求和实测结果，检验结论，判定结论：符合标准要求，准予出厂。试验员：顾朋，审核：胡光辉。2023.10.25。

——抽 2023 年 11 月 2 日成品产品质量检验报告，产品名称：中压电力电缆，型号：ZC-YJV22 3×70，电压等级 8.7/15kV，生产数量 91 米，全检，检验项目包括：导体结构、绝缘厚度、外形尺寸、导体电阻、耐压实验、标志、绝缘老化等共计 13 项，有标准要求和实测结果，检验结论，判定结论：符合标准要求，准予出厂。试验员：顾朋，审核：胡光辉。2023.10.25。

——另抽 2023.12.30 日《电线检测报告》，产品名称：电线成品，规格型号：RVVP-300/300V 2×1.5mm²，检验项目包括：结构尺寸、绝缘厚度、外形尺寸、导体电阻、耐压实验、标志、绝缘老化等共计 13 项，有标准要求和实测结果，检验结论，判定结论：符合标准要求，准予出厂。试验员：杨宇，审核：胡光辉。2023.12.30。

——成品《产品质量检验报告》，生产单号：231000857，电压等级：0.6/1V。产品名称：低压电缆。规格型号：WDZC-YJY 5×6mm² 数量 4600 米，检验项目包括：结构尺寸（导体根数、绝缘平均厚度、绝缘最薄点厚度铠装钢带）、电性能（直流电阻、成品电缆耐压试验）、物理性能、不延燃、外观标志灯 12 个项目，检验依据：GB/T 12706.1-2020，检验结论，符合 GB/T 12706.1-2020 标准要求，准予出厂。质检员：顾鹏（检 10），审核：胡光辉（检 1），检验合格后放行。

另抽其他日期规格型号电线电缆的出厂检验报告 8 份，同上，符合要求。

查第三方检验：提供有产品型式试验报告、国家强制性产品认证试验报告，及国家监督抽查报告，检验项目均符合国家相关标准的要求。具体见附件。

成品由运输外包方送至客户指定地点后，客户验收，验收合格后在送货单签字，确认收货后送货单交回公



司留档保存。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

近一年内未发生国家抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均满意。

经查对产品的监视和测量控制基本有效。

合规性评价情况：

企业于 2023 年 12 月 3 日进行了合规性评价，评价结论：从整体情况来看，目前公司无严重违反国家法律法规的情况发生。

绩效的监视和测量情况：

企业负责人介绍说，环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。现场审核确认，符合企业实际和要求。

1、目标考核记录，包括公司质量环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况，按季度进行考核，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、企业通过顾客满意程度的调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施改进活动，经查看顾客满意率 99.5%，达到公司质量目标要求；内审发现不符合已整改完成，管理评审的改进建议已实施完成，经验证有效。

3、查提供的固定污染源排放登记表和排放登记回执单，齐全，有效。

4、企业主要通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见《环境、安全运行检查记录》，每季度进行一次环境和安全运行情况的检查。抽 2023 年 6 月 15 日检查情况，包括办公场所、宿舍、食堂、生产车间、仓库，没有发现不合格项，符合相关管理要求。

5、环境绩效监测：

1) 提供了 2023 年《固达电线电缆（集团）有限公司职业病危害现状评价报告书》编号 MD2023-0283(XP)，评价机构贵州明德工程咨询有限公司(提供了“职业卫生技术服务机构资质证书”，编号(黔)卫职技字(2021)第 007 号，有效期 2021.9.30-2026.9.29)，2023.11. 政府监管编号：ZJ202311200032。

2) 提供了《电线电缆生产建设项目竣工环境保护验收监测报告表》，环评报告表审批部门：平坝区环境保护局。验收时间：2020.4.10-11。见附件。并附上《贵州固达电缆有限公司电线电缆生产建设项目竣工环境保护验收意见》。(公司名称原“贵州固达电线电缆有限公司”在 2020.9.14 更名为固达电线电缆（集团）有限公司)

3) 提供了建设项目竣工环境保护验收检测报告表，日期：2018 年 11 月，报告单位湖南葆华环保有限公司。对 D 车间的验收报告。

4) 提供了《核技术应用项目竣工环境保护验收监测报告表》编号 SZRD YS[2020]第 017 号，对新建电子辐照加速器应用项目进行验收（F 车间辐照项目）。2023.10

5) 提供环境《检测报告》，检测内容：废气、废水、噪音项目监测，报告日期：2023 年 12，贵州枫桥检测技术有限公司，报告编号 FQ[检]230684。详见附件。

6) 提供固定污染源排污登记回执，登记编号：91520000573309785F001X，有效期：2020 年 3 月 29 日至 2025 年 3 月 28 日；

7) 被动监测：公司未发生过环境污染事故。

6、职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

公司安排员工进行了体检，提供了 2023 年《固达电线电缆（集团）有限公司职业健康检查结果通知书》黔职检字【2023】3052，贵州省职业病防治院。2023.9.3，体检需复查人员均已结合实际情况进行相关处置，详见附件处置记录。



包含了对车间环保和安全设施：灭火器的检查对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

自体系运行以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

环境与安全的运行控制情况：

一、生活及办公区域的运行控制：

- 1、节约资源能源：加强节约宣传，对浪费现象进行处罚；做到纸张双面使用，办公用品定额发放；以降低能源资源；基本符合要求。
- 2、废弃物管理：办公室有纸篓，用于废纸的回收；办公室内有垃圾桶，用于办公及生活垃圾的收集；统一交由办公室处理。基本符合要求。
- 3、查电脑有防辐射装置，无危险用电情况。基本符合要求。

二、生产现场的运行控制情况：

查生产过程运行控制：

- 1、废水控制：生产用水为挤出用冷却水，循环使用，定期补充，无外排；日常清洁污水用于厂区泼洒抑尘。
- 2、废气控制：主要为挤塑产生的 VOCS(以非甲烷总烃计)和 HCL，通过集气罩收集+1 套活性炭吸附装置排放，定期对设备进行检查，现场查看运行正常，提供有检测报告，排放达标。
- 3、噪声控制：主要噪声污染源为机械设备运转的工作噪声，低噪设备+基础减震+厂房隔声；现场观察项目车间及设备合理布局，通过采取选用低噪声设备，加强基础减振，厂房隔音等措施，再经距离衰减，确保噪声达标排放。

4、固废控制：

- ① 生产工序产生的废物主要为废铜丝、废交联料、废无卤低烟料、废拉丝模等，集中收集后外售。
- ② 活性炭吸附装置产生的废活性炭、拔丝工序产生的废润滑油、维修产生的废机油暂存危废间，定期交有资质单位处置。提供了危废处置协议（见扫描件），2024 年 1 月 16 日进行了处置，但危废处置五联单尚未出来，与企业沟通，出来后会第一时间发给审核组长。
- ③ 职工生活垃圾：生活垃圾分类处理，垃圾桶收集后由厂内环卫工人送至工业园垃圾中转站处理。
- ④ 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

查现场管控，提供《固废处理登记表》，对生活垃圾及有害垃圾进行分类处置，符合要求。

5、查提供有三废定期监测报告（详见附件），监测结果均达标。

6、紧急情况控制：

公司建立了《应急准备和响应控制程序 GDJT/CX-19-2022》，包含有事件级别及不同级别事件的处理程序、事件处理组织机构及职责分工、通用及特殊处理程序、各岗位要求等。具有可操作性。

制定了企业的应急准备和响应计划，详细规定了事故处理的流程等内容；并编制有事故应急预案，定期组织演练并对演练有效性进行评价，分析不足，对存有一定差距的在日后的工作中加以提高。

① 查编制有火灾应急预案、物体打击事故应急响应预案、机械伤害应急响应预案、触电事故应急响应预案、发生环境污染、扰民事件应急准备与响应预案、食堂食物中毒应急预案、消防应急预案等，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

② 制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

③ 公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

④ 潜在火灾管控：办公区配备灭火器，张贴禁烟禁火标识，禁止使用大功率等三无标识产品，编制应急预案，定期进行火灾演练，有应急演练记录；提供《灭火器点检查表》及有效期证和年检标志。

7、资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

8、产品生命周期的环境管控：



公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

9、车间、仓库：

分区域设置有原料库、电缆堆场、电线成品库，存放有原材料及少量成品，原材料打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。

10、安全防护：

能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场员工戴有手套、口罩、耳塞、毛巾、防护眼镜、铅衣、铅帽、铅围脖、铅眼镜、铅手套、辐射剂量报警仪、X-γ辐射剂量率仪等安全防护用品。提供《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：手套、防护口罩、耳塞、毛巾等。

11、员工饮用水为纯净水通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

12、相关方管控：提供相关方告知书，查见《相关方告知书发放记录》，发放目标包括供方、客户、附近经济开发区等；发放方式为邮件。

13、查提供有环保安全资金投入计划及投入情况统计，投入主要有清镇市华力起重设备经营部行车检验费、新员工入职体检，食堂健康证费用、电梯维保费、贵州水木清华工程咨询有限公司辐射车间应急方案首付款、贵州省众心工程机械贸易有限公司叉车维修款、安全生产费、中国平安财产保险股份有限公司贵州分公司购买车辆保险费、安顺市顺安防雷安全检测有限责任公司平坝分公司 2023 年厂区防雷检测费用、贵州明德工程咨询有限公司固达一期全厂除辐照 职工现状评价、职工危害因素监测费等。

14、公司按月为员工办理了法规要求的各种保险，未发生欠缴情况。员工工资、补贴亦未发生拖欠现象。提供《社保缴费明细》，证明为主要长期员工上社保。提供缴纳工伤保险/基本医疗保险/失业保险的缴费凭证。

15、识别的工作场所职业危害因素：

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险点及控制措施如下：

风险点名称：粉尘、铜尘、HCL、噪声、辐射

① 粉尘、铜尘、HCL：

- a. 设置了集气系统+排气筒；对排风扇、抽风装置加强维护，保持现场整洁，防止二次扬尘。
- b. 配备防护口罩并正确佩戴；
- c. 设置粉尘危害及防护标识；
- d. 定期进行防护培训和体检。

② 噪声：

- a. 设备上选用低噪声设备；对设备采用了减振基础；
- b. 定期对拉丝机、成缆机、挤塑机等高噪声设备进行设备维护保养，加强润滑，减小机械摩擦噪声的高噪声；
- c. 设置噪声危害及防护标识；
- d. 配备防噪耳塞并正确佩戴；
- e. 定期进行防护培训和体检。

③ 辐射：

a. 防护安全装置：

- 1) 控制室主控台上设有钥匙开关，钥匙开关和辐照室门连锁。如从控制台上取出该钥匙，加速器应自动停机，在运行中该钥匙是唯一且只能由运行班长使用。
- 2) 辐照室和主机室的门均与束流控制和加速器高压连锁。辐照室门或主机室门打开时，不能开机。加速器运行中门被打开则加速器应自动停机。
- 3) 电子加速器控制台与束下装置连锁，束下装置因故障偏离正常运行状态或停止运行时，加速器自动停机。
- 4) 辐照室迷道入口外及辐照室内、主机室迷道入口外及主机室内、加速器控制台上均设有工作状态指示灯



并与加速器高压连锁。辐照室和主机室防护门外表面均设有电离辐射警示标志及工作状态指示灯，提醒无关人员切勿靠近停留。

5)辐照室内东墙、南墙和西墙上各设有 1 个“巡检按钮”，辐照室迷道内设有 2 个“巡检按钮”；主机室内东墙、南墙和北墙上各设有 1 个“巡检按钮”，主机室迷道内设有 1 个“巡检按钮”。“巡检按钮”均与控制台连锁，加速器开机前，操作人员进入辐照室和主机室按序按动“巡检按钮”，巡查有无人员逗留。

6)辐照室和主机室的人员出入口通道内各设有三组光电报警装置，并与加速器的开、停机连锁。当有人通过光电报警装置被检测到时，加速器高压立即自动切断。

7)急停装置。本项目控制台上设有急停按钮；辐照室迷道入口处设有 1 个“急停按钮”，辐照室四周墙及迷道墙上均设有拉线开关；主机室迷道入口处设有 1 个“急停按钮”，主机室四周墙及迷道墙上均设有拉线开关。若辐照室或主机室内有人滞留，可按下急停按钮或拉线开关，加速器高压立即切断；辐照室和主机室出入口处各设有一个开门开关，以便人员离开控制区。

8)辐照室内设有监控系统，实时观察辐照室内的情况。

9)辐照室、主机室内通风系统均与控制系统连锁，当加速器停机后，只有达到预先设定的时间后才能开门，以保证室内臭氧等有害气体浓度低于允许值。

10)烟雾报警。辐照室内设有烟雾报警装置，遇有火险时，加速器立即停机并停止通风。

b.通风：辐照加速器在工作过程中会产生臭氧和氮氧化物，本项目辐照室内安装有通风装置，排气管道通过地下管道穿过屏蔽墙，经辐照室西北侧烟道排放，以保证工作场所的空气质量。

c.放射性污染：该项目中的射线装置主要产生 X 射线外照射，已采用足够厚度的屏蔽防护措施，无放射性核素的放射性污染。

d.个人防护用品：铅衣、铅帽 2 件、铅围脖、铅眼镜、铅手套、辐射剂量报警仪、X-γ 辐射剂量率仪

查现场安全防护：基本符合要求，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

进一步检查提供有定期环境检测报告——废气、噪声，检测结果均未超出检出限，符合要求。

企业规定了变更管理控制要求，规定了当发生新的产品、服务和过程，或对现有产品、服务和过程的变更（包括：工作场所的位置和周边环境；工作组织；工作条件；设备；工作人员数量），法律法规要求和其他要求的变更，有关危险源和职业健康安全风险的知识或信息的变更，知识和技术的发展。应评审非预期性变更的后果，以及需要应对的风险和机遇，必要时采取适当的控制措施，符合标准和企业实际。

负责人介绍说，目前没有发生影响职业健康安全绩效的临时性和永久性变更。

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

经调阅相关记录确认，企业已经在 2023 年 11 月 20-21 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员仅初步具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 4 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，符合标准要求。与许总沟通，后续仍需进一步加强内审员的培训。

企业最高管理者在2023年12月8日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，改进正在进行中。管理评审真实有效。

与许总沟通，在管理评审控制方面，后续会进一步加强融合各部门业务的持续改进。

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；**

授权 胡光辉 为一般不合格品处置负责人。

经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。

提供不合格品报告单，内容包括：产品名称、不合格数量、不合格事实描述及原因分析、拟采取纠正/预防措施、完成情况、验证情况等内容，经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

经沟通了解，该公司自体系运行以来未出现产品交付后顾客反馈的产品不合格情况。

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

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，已改进，验证改进措施有效。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况：

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

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

现场查看：3 层办公楼 1 座 4572m²、生产车间 6 个：A 车间 4282.46m²；B 车间 6282.78m²；C 车间 5668.06m²；D 车间 3528.8m²；E 和 F 车间 10547.94m²。电线仓库 1 个 3166.64m²、成品堆场（电缆货场）1 个 3248m²，原材料库房 1 个设在 C（导体）车间内，（目前原材料库房正在进行地坪修善，照明更换等装修，部分原材料分散存放在各车间内）。经与公司行政中心负责人确认，企业目前共缴纳社保人数 368 人，其中有 120 人属于驻外销售人员以及重复劳动人员。设置有制造中心、营销中心、行政中心、采购部、技术品质部、企划部、设备部、财务中心、仓储物流部等 9 个部门，规定了各部门的职责和权限。行政中心及车间工作环境干净整洁。企业水电网齐备，有单独的配电室 50m²、危废间 45m²和循环水池，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生场所和劳动保护用品，工作场所具备适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。巡视行政中心，主要办公设备：电脑、打印机、办公桌椅等办公设施；企业利用“金缆系统”APS 管理系统实现生产管理信息化。

生产设备有：塑料挤出机组 20 台套、成圈机 4 台套、束丝机 7 台套、中拉连退机组 9 台套、喷码机 8 台套、立式绕包机 11 台套、自动摇盘包装机 6 台套、冷却塔 5 台套、单绞机 2 台、梅花收线机 2 台、摇篮式成缆机组 3 台套、框式成缆机组、框式绞线机、管式绞线机、钢带复绕机、钢带对焊机、钢带铠装机、电缆交联房、粉碎机、台式电阻炉、弓绞机、塔轮式铝拉比机、罐式真空退火炉、卧式铜铝打包机、水箱式铝中拉、氢氧化镁挤出机、多层绕包机、氩弧焊管扎纹机、悬臂单绞机、半悬链交联电缆生产线、全屏蔽局放实验室、分支电缆成型机组、电缆倒盘机、盘绞机组、电子辐射加速器等。

检测设备有：大功率耐压试验机、单根电线电缆垂直燃烧试验机、低温卷绕试验机、电子万能试验机、电子天平、高绝缘电阻测试仪、工频火花试验机、数显投影仪、数显氧指数测定仪、直流电阻测试仪、自然通风老化试验箱、数显测厚仪、温湿度计、温度计、多路温度巡检仪、电缆局部放电及耐压测试系统、量块、电桥夹具、直流标准电阻器、液晶数显拉力试验机（大变形）、导体拉力伸长率试验机、高低温冲击器、电线电缆低温拉伸试验装置、分体式照度计、数字万用表、数字秒表、热延伸试验 烘箱、恒温水浴、压力表、钢直尺、游标卡尺等。



特种设备有：起重机 10 台、叉车 9 台、压力容器（包括第一类压力容器、第二类压力容器）共 7 台套、曳引式客梯 1 台、曳引式货梯 1 台。

环保安全设备：抽风机、集气罩、活性炭吸附装置、排气筒、排风扇、油烟净化器、隔油池、化粪池、灭火器、消防栓、垃圾桶、铅衣、铅帽、铅围脖、铅眼镜、铅手套、辐射剂量报警仪、X-γ 辐射剂量率仪等。

另办公设备有电脑机、打印机、传真机、无线网络等办公设施，以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果基本符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。但在现场经与内审小组成员张磊、常瀚文等人沟通，对内审流程和相关内容掌握不够（△）。

3) 信息沟通：

《质量沟通、环境信息交流，职业健康安全参与和协商程序》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。在现场审核时发现，“1kV 架空绝缘电缆”产品执行标准——GB/T 12527-2008《额定电压 1 kV 及以下架空绝缘电缆》未纳入《外来文件清单》受控（△）。与许总和技术品质部负责人胡光辉沟通，后续会进一步加强对外来文件的控制。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产

E：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的环境管理活动

O：资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的职业健康安全管理工作

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，（固达电线电缆（集团）有限公司）的

☒质量☒环境☒职业健康安全☐能源管理体系☐食品安全管理体系☐危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效



审核目的	☐ 达到	☒ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效

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

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

北京国标联合认证有限公司

审核组：温红玲 杨冰 冷校



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、联系方式的变更、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。