

项目编号：10068-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：宇诚恒科（河北）电气有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）：张星，杨园

报 告 日 期：2024 年 2 月 4 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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人 审核组长：周文廷

组 员：张星 杨园



受审核方名称：宇诚恒科（河北）电气有限公司

一、审核综述

1.1 审核组成员

序号	姓名	组内职务	注册级别	审核员注册证书号	专业代码
A	周文廷	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2244880 2021-N1EMS-1244880 2022-N1OHSMS-1244880	Q:14.02.04,17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00 E:14.02.04,17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00 O:14.02.04,17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00
B	张星	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263722 2023-N1EMS-2263722 2023-N1OHSMS-1263722	Q:14.02.04,17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00 E:14.02.04,17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00 O:14.02.04,17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00
C	杨园	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2021-N1QMS-1215052 2022-N1EMS-1215052 2022-N1OHSMS-1215052	Q:17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00 E:14.02.04,17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00 O:17.11.03,17.12.03,17.12.05,29.12.00

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	刘学礼（张）陈蒙蒙（杨）张月颖（周）	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（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：中华人民共和国安全生产、法环境保护法、劳动保障监察条例、中华人民共和国
消防法、工作场所职业卫生监督管理规定、河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例等

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：

电业安全工作规程 DL 408-1991

安全标志及其使用导则 GB2894-2008

带电作业用绝缘硬梯 GB/T17620-2008

安全带测试方法 GB/T6096-2020

《带电作业工具、装置和设备预防性试验规程》 DL/T976-2017

国家电力公司《电力生产企业安全设施规范手册》

电力安全设施配置技术规范 第1部分：变电站 GB/T36291.1-2018

绝缘工具柜 DL/T1145-2009

架空输电线路涉鸟故障防治技术导则 GB/T35695-2017

电力金具产品型号命名方法 DL/T 683-2010

电力金具制造质量 第1部分：可锻铸铁件 DL/T 768.1-2017

电力金具制造质量 第2部分：黑色金属锻制件 DL/T 768.2-2017

电力金具制造质量 第3部分：冲压件 DL/T 768.3-2017

电力金具制造质量 第4部分：球墨铸铁件 DL/T 768.4-2017

电力金具制造质量 第5部分：铝制件 DL/T 768.5-2017

电力金具制造质量 焊接件 DL/T 768.6-2021

电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层 DL/T 768.7-2012

电力金具通用技术条件 GB/T 2314-2008

电力金具 标称破坏载荷系列及连接型式尺寸 GB/T 2315-2017

电力金具名词术语 GB/T 5075-2016

电力安全设施配置技术规范 第1部分：变电站 GB/T36291.1-2018

公路防撞桶 GB/T 28650-2012 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：2024年02月03日 上午至2024年02月04日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7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：未认可：反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、拉线护套、防撞桶的生产；

认可：标识牌、防鸟设备、立式围栏、电缆线路标志桩、电力金具的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备的销售

E：标识牌、防鸟设备、立式围栏、反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩、拉线护套、电力金具、防撞桶的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：标识牌、防鸟设备、立式围栏、反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩、拉线护套、电力金具、防撞桶的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备、的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

1.5.3 审核涉及场所地址及活动过程（固定及临时多场所请分别注明各自活动过程）

注册地址：河北省沧州市肃宁县邵庄乡电器电料工业区东 100 米路北

办公地址：河北省沧州市肃宁县邵庄乡电器电料工业区东 100 米路北

经营地址：河北省沧州市肃宁县邵庄乡电器电料工业区东 100 米路北

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 一阶段审核情况：

于 2024 年 2 月 1 日- 2024 年 2 月 1 日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；施工过程控制；及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☒未调整；☐有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：☒完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

☐未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合办

综合办

同内审员及组长等交流，内审员对内审的要求及标准了解情况，不能回答清楚，对内部审核过程中的程序和要求，回答不够全面，存在能力不足。

面谈管代马桐枫等对管理评审的流程和基本内容知之甚少，存在能力不足；

不符合依据及条款（详述内容）：

不符合依据及条款（详述内容）：GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力，这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应：a) 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a)确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”及该公司内审、管理评审控制程序相关要求

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪 ☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024 年 3 月 4 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 2025 年 2 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次审核不符合的纠正; 过程控制; 放行; 绩效监测等

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视, 有完善的体系资料, 环保安全设施齐全, 管理水平有所提高, 各部门职责明确, 绩效完成, 通过管理体系运行促进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: 内审、管理评审有效性有待提高; 内审员能力有待提高

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: 2017 年 12 月 13 日 体系实施时间: 2023 年 7 月 1 日

2) 法律地位证明文件有:

营业执照副本: 统一社会信用代码: 91152502MA0NNYAQ25, 营业期限: 2017 年 12 月 13 日---, 经营范围: 包含企业认证范围

民用无人驾驶航空器运营合格证: 编号(NUMBER):UAOC-0-HQ-20240126119, 有效

民用无人机服务企业资质证书 甲级 统一证书编号:ZDXY-202401283A

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

4) 范围内产品/服务及流程:

标识牌:印刷膜-印刷-裁剪+钢板裁剪——粘贴-检验-入库

防鸟刺: { (扁铁----切割----折弯) +铁管----焊接} + (铁丝----打簧) -----压接—成品

驱鸟器:裁料-折丝-冲压-组装-打包

防鸟罩: 裁剪-组装卡扣-修边-检验-入库

防撞桶: 注塑件—修整—组装—粘贴防撞贴—检验—包装

立式围栏: 领料--裁断--组装/安装标准件*--检验--包装--入库

反光贴、电杆防撞警示贴: 印刷膜—制版—覆膜—打印—检验—入库

警示带: 领料--织带印字--卷轴器缠绕组装*—安装摇把—检验—包装—入库



电缆线路标志桩：玻璃钢型材—修剪—贴反光膜—检验—包装入库

拉线护套：挤塑成型管材（pvc）--裁剪--缩管--检验--包装--入库

电力金具：

1）（U型环、直角挂板）的生产工艺流程：

采购-剪切-加热-成型（热锻）-镀锌（外包）-组装-检验-包装-入库。

2）并沟线夹

原材料-下料-机加工-清洗-组装-检测-包装-入库

3）设备线夹

下料-车端面 T-车端面 I-焊接-清毛刺-（锻压）-成型-组装-检测

4）其他

铸件-组装-检测-包装-入库

销售服务过程：客户询价—报价—签订合同/下采购单—采购物资—检验—备货发货—到货跟踪—售后服务

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价

3.1 管理体系的策划

☒符合 ☐基本符合 ☐不符合

1、内外部环境

公司于 2023 年 7 月 1 日发布实施 QEO 体系文件，建立并保持《危险源辨识及风险评价控制程序》，明确风险识别和分析、风险的评估方式、风险的控制、及风险控制措施的跟踪，减轻风险并使风险保持在可接受水平上，达到风险控制的目的。

不适用条款：无。

外包过程：产品运输、镀锌、注塑件。

企业人数 25 人，无倒班。

企业提供了组织内外部环境识别表：

外部环境：国际环境、社会环境、政治环境、经济环境、空气质量环境等

内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务环境、资源环境等

经查，符合要求。

2、相关方需求及期望

公司确定了与质量、环境和职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客、供方、员工、政府机构等。

相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、对员工职业健康安全无重大影响，不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。

对这些相关方监事和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、沟通等。

3、范围

公司策划了质量/环境/职业健康安全管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了管理体系文件包括管理手册、程序文件及作业指导书等。

经与总经理沟通，现场确认认证审核范围：

Q：未认可：反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、拉线护套、防撞桶的生产；

认可：标识牌、防鸟设备、立式围栏、电缆线路标志桩、电力金具的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备的销售

E：标识牌、防鸟设备、立式围栏、反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩、拉线护套、电力金具、防撞桶的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：标识牌、防鸟设备、立式围栏、反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩、拉线护套、



电力金具、防撞桶的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备、的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

边界：注册地址 河北省沧州市肃宁县邵庄乡电器电料工业区东 100 米路北

审核地址 河北省沧州市肃宁县邵庄乡电器电料工业区东 100 米路北

4、管理体系及过程

公司 2023 年 7 月 1 日按 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 和 GB/T24001-2016/ISO14001:2015 及 GB/T45001-2020/ISO45001:2018 要求建立了质量、环境职业健康一体化管理体系，同时发布了管理手册及管理方针。管理体系文件包括管理手册、程序文件、作业文件和记录表格等内容，管理手册中包括了管理方针和管理目标，并给出了各级文件的接口。

5、公司根据经营情况设置了管理层、综合办、生技部等职能部门，职责明确。质量环境职业健康安全管理体系统及其过程主要包括：产品的/生产服务过程；生产/服务过程实现策划、合同评审、服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制、产品的生产与销售涉及环境因素及危险因素的识别评价、重要环境因素、重大危险源的控制过程及资源提供支持管理及持续改进等过程。

6、管理方针和目标的适宜性

企业建立了质量环境职业健康安全方针和目标。

质量方针：以质量求生存、以效益求发展

环境方针：环保、高效、节能、减排

职业健康安全方针：预防为主、安全第一

方针体现了企业的宗旨

手册规定了企业总的质量环境职业健康安全目标：

公司质量目标

1.质量目标：

1) 产品一次生产检验合格率不低于 80%

2) 产品销售服务交货及时率 90%

3#顾客满意度 80%，并逐年提高；

2.环境目标

1) 固废分类处置，回收率达到 80%以上

2) 火灾发生率 0%

3.职业健康安全目标

1) 工伤每年不超过 3 起，无重伤及死亡事故

2) 火灾发生率为零；

目标经过总经理批准。利用培训、会议等形式进行宣传贯彻，并向企业顾客进行了传达，将质量环境职业健康安全目标分解到相关职能和层次等，提出了合理的可测量数量指标，制定了考核计算方法，采集了管理体系运行的证据，并针对质量环境和职业健康安全目标制定了管理方案，企业管理目标和管理方案具有可行性和合理性，经过测量已经完成。管理方针和管理目标符合企业情况和标准要求。

7、管理承诺领导作用

最高管理层都具有较强的管理意识，明确管理承诺。主要通过以下活动来实现管理承诺：向公司全体员工宣传满足顾客要求和法律法规要求的重要性；制定管理方针；确保公司目标的制定和完成；各部门针对该部门的工作进行风险评估，采取适当的应对风险和机会的措施；定期进行管理评审；提供充分的资源，确保公司管理体系有效运行。目前各项工作基本得到实施，并取得了一定的效果。

8、作用、职责、责任和权限

通过《组织结构图》和《职能分配表》界定各部门的主要指责和接口关系。公司对管理层和各职能部门都明确了各自的工作职责和权限，公司设置：管理层、综合办、生技部等职能部门。制定了各部门、岗位人员职责、权限并形成了文件分配了质量、环境和职业健康安全管理体系的职能，在公司的管理手册中可以



查见。

经核实管理手册及员工岗位职责权限，对总经理、员工代表及各部门的工作职责、权限作了规定和描述。基本符合标准要求。

上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。查相关制度包括质量、环境和职业健康安全管理制度等，基本明确了各级人员的质量、环境和职业健康安全职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息等资源均能保证。

9、资源的情况，总经理介绍：

公司的各项资源基本充分，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

现有的管理人员、技术人员、设备设施等各项资源。

公司为了实施管理体系并持续改进其有效性，提供如下资源：

基础设施：

建筑设施：企业因经营需要，与河北信志电力设备制造有限公司合作经营，使用河北信志电力设备制造有限公司基础设施，办公楼一座，占地面积 4 层。共同使用金具车间（1500 平米，用于电力金具、防鸟设备的生产）、围栏车间（300 平米，用于立式围栏、拉线护套、防撞桶的组装、安全警示带）、标牌车间（200 平米，标识牌、反光贴、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩），仓库一座，2000 平米，用于原材料、成品、组织货源的存放与周转

生产设施：冲床、力矩扳手、特快压接机、数控扁钢联合生产线、剪板机、折弯机、焊机、切割机、激光打标机、缝纫机、手电钻、全自动智能热裱机（履膜机）、剪切机、喷绘机、剪子、交通车辆

配备 WIFI 系统

特种设备：金具车间配备天车一部

监视测量资源：主要是钢直尺、钢卷尺、游标卡尺等，

环境、安全器具：办公楼、车间、仓库均配备相应数量的灭火器

人力资源：企业目前在职员工 25 人，人员稳定，经验丰富；配备电脑调试人员，满足要求。

工作环境：现场查看办公区域，办公楼环境整洁，各部门独立办公，配备空调、绿植，整体环境尚可资源配置满足要求。

公司财务能保证环境和职业健康安全工作的开展，确保相关资金及时投入。基本能满足体系运行的要求。

10、应对风险和机遇的措施策划

企业在经营管理过程中即存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务的全生命周期过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力和环境影响有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。

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环境和职业健康安全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。通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。

提供风险与机遇评价与应对策划表：

从订单评审过程、交付和顾客反馈过程、经营计划过程、内部审核过程、管理评审过程、文件记录管理过程、人力资源管理过程、采购过程、不合格管理过程等方面识别了风险及机遇并制定了措施。

11、变更的策划

负责人介绍：组织确定当组织的产品、组织结构、资源配置发生较大变化时，将对质量管理体系进行变更，对变更实施策划并系统实施，要求策划考虑到变更目的及其潜在后果、确保质量管理体系的完整性，提供满足变更要求的资源配置，对责任和权限进行重新分配。

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

●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。

●策划了生产流程：

标识牌：印刷膜-印刷-裁剪+钢板裁剪——粘贴-检验-入库

防鸟刺：{（扁铁----切割----折弯）+铁管----焊接}+（铁丝----打簧）-----压接—成品

驱鸟器：裁料-折丝-冲压-组装-打包

防鸟罩：裁剪-组装卡扣-修边-检验-入库

防撞桶：注塑件—修整—组装—粘贴防撞贴—检验—包装

立式围栏：领料--裁断--组装/安装标准件*--检验--包装--入库

反光贴、电杆防撞警示贴：印刷膜—制版—覆膜—打印—检验—入库

警示带：领料--织带印字--卷轴器缠绕组装*—安装摇把—检验—包装—入库

电缆线路标志桩：玻璃钢型材—修剪—贴反光膜—检验—包装入库

拉线护套：挤塑成型管材（pvc）--裁剪--缩管--检验--包装--入库

电力金具：

1）（U型环、直角挂板）的生产工艺流程：

采购-剪切-加热-成型（热锻）-镀锌（外包）-组装-检验-包装-入库。

2）并沟线夹

原材料-下料-机加工-清洗-组装-检测-包装-入库

3）设备线夹

下料-车端面 T-车端面 I-焊接-清毛刺-（锻压）-成型-组装-检测

4）其他

铸件-组装-检测-包装-入库

销售服务过程：客户询价—报价—签订合同/下采购单—采购物资—检验—备货发货—到货跟踪—售后服务；
针对上述流程对关键过程进行了识别

----确定了相应的质量目标：目标基本合理、可测量、可达到。

----公司产品执行标准及控制要求：首先是客户图纸和技术要求，生产过程参考或执行

电业安全工作规程 DL 408-1991

安全标志及其使用导则 GB2894-2008

带电作业用绝缘硬梯 GB/T17620-2008

安全带测试方法 GB/T6096-2020

《带电作业工具、装置和设备预防性试验规程》 DL/T976-2017

国家电力公司《电力生产企业安全设施规范手册》

电力安全设施配置技术规范 第1部分：变电站 GB/T36291.1-2018

绝缘工具柜 DL/T1145-2009

架空输电线路涉鸟故障防治技术导则 GB/T35695-2017

电力金具产品型号命名方法 DL/T 683-2010

电力金具制造质量 第1部分：可锻铸铁件 DL/T 768.1-2017

电力金具制造质量 第2部分：黑色金属锻制件 DL/T 768.2-2017

电力金具制造质量 第3部分：冲压件 DL/T 768.3-2017

电力金具制造质量 第4部分：球墨铸铁件 DL/T 768.4-2017

电力金具制造质量 第5部分：铝制件 DL/T 768.5-2017

电力金具制造质量 焊接件 DL/T 768.6-2021

电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层 DL/T 768.7-2012

电力金具通用技术条件 GB/T 2314-2008

电力金具 标称破坏载荷系列及连接型式尺寸 GB/T 2315-2017

电力金具名词术语 GB/T 5075-2016



电力安全设施配置技术规范 第1部分：变电站 GB/T36291.1-2018

公路防撞桶 GB/T 28650-2012 等

---策划了相关文件：编制了《作业指导书》《操作规范》《产品检验规程》等指导文件。

生技部负责产品实现和服务提供的策划，产品策划主要依据顾客的要求以及国家标准，策划输出的具体结果包括以下内容：

- a) 确定产品和服务的要求。
- b) 建立过程准则以及产品和服务的接收准则。
- c) 确定符合产品和服务要求的流程；
- d) 按照准则实施过程控制；
- e) 保留必要的文件和记录。

---需确认过程：

销售、焊接

---外包过程：产品运输、注塑件（或玻璃钢件）、热镀锌。

●与客户有关的过程：

与顾客的沟通由综合办负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

销售人员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。综合办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。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品基本已成熟，通常收到客户合同/订单时综合办主任评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。招标项目购买标书视为评审通过。

公司暂无合同变更情况发生。

●设计开发：

经过与生技部主管沟通和现场审核发现：

张经理介绍，企业产品基本是规范产品，产品生产流程已基本固定，无产品研发计划与需求，企业保留 GB/T19001-2016 标准 8.3 条款，目的是为有产品研发需求时，进行研发，企业有从事多年的技术人员，有能力根据客户要求改进，另外保留 8.3 条款的目的还包括销售模式和新产品销售过程的策划等，

目前无新的设计开发活动。。

●与外部有关的过程：

公司生产采购产品主要分为以下几类：

生产所需原料及外包件等。

外包过程：产品运输、注塑件（或玻璃钢件）、热镀锌，对外包过程进行了评价。

已编制形成《合格供方名册》，公司对供方进行了评价，形成《供方评价表》，

日常通过对供方产品质量状况、包括技术能力、生产能力、检验能力等，以作为年度评价的输入。

企业根据销售订单和库存量确定采购计划实施采购，抽采购合同、委托加工协议等，符合要求

公司以采购合同的形式向供方发送采购信息，由总经理批准后实施采购。

在《合格供方评价管理制度》中已规定了采购产品验证的方式，并且应在采购验证的要求中得到规定。

●生产过程控制：

●策划并编制作业指导程序：作业指导书汇编、销售服务规范、销售服务考核办法、顾客满意度调查制度、



生产设备维护保养制度等等文件，用于对生产运行控制

● 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、合同法、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；

②编制了《月份生产作业计划》《产品和服务的要求评审表》《过程确认表》《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和二十余种记录。

●要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

● 获得和使用适宜的监视和测量资源：

游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等。满足要求。

●在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足：

一、生产过程控制：

查见生产任务单：

2023 年 12 月 9 日生产任务单，安排了生产：并沟线夹 220 只；编制：张斌强

2023 年 12 月 9 日生产任务单，安排了：防撞桶 30 套；编制：张斌强

2023 年 12 月 4 日生产任务单，安排；脚扣 16 付；编制：张斌强

。。。。。。。

查看生产现场：

1、金具车间（1500 平米，用于电力金具、防鸟设备的生产）

1) 防鸟刺：（扁铁---切割---折弯）+铁管---焊接}+（铁丝---打簧）-----压接组装—成品

员工正在进行压接组装，控制点：压接强度，使用设备：锁管机（压接机），员工操作熟练

张部长介绍了防鸟刺的结构和生产控制情况：该产品分为两部分：鸟刺、连接件

鸟刺使用刺簧成型机，压制成型螺旋状，连接件使用 3mm 铁板压制成型图纸要求的形状，焊接短管用于与鸟刺的压接

压接成品后，包装入库，过程受控

电力金具（U 型环）

该产品工艺简单，钢筋下料--端头压型--成孔--压制成 u 状--镀锌（外包）--检验==入库

钢筋下料：根据 U 型环的尺寸计算下料尺寸，控制点：下料

端头压扁、成孔：使用设备：液压成型机，控制点：孔径、孔距

员工正在压制成型：将前期成孔后的半成品，压制成 U 型环，操作熟练，控制点：形状、尺寸

镀锌：该过程外包

检验包装：质检员定期多各工序进行检验，首件检验（主要控制压制成 U 型环后与图纸的对比），镀锌完成后，有员工逐个检验（该环节主要是检验镀锌的外观），装配销钉，包装入库

过程受控

电力金具（抱箍）

工艺：扁铁下料--冲孔--成型--焊接耳铁--热镀锌--检验、包装、入库

员工正在进行 D144-D204 抱箍的焊接耳铁操作：焊工：姚亚辉，有焊工证，操作熟练，控制点：焊接质量，无焊渣飞溅等，

张部长介绍了生产过程控制，包括检验控制

扁铁进货时进行检验，主要控制材质单批次与实际是否相符，厚度、宽度是否符合要求

下料：裁切机下料，控制点，尺寸，冲孔：主要控制孔径、孔距；压制成型：控制成型后的尺寸、形状是否与图纸相符，

热镀锌：外包，控制点：镀锌质量（有无漏镀、外观、厚度等）

检验包装入库：质检员定期多各工序进行检验，镀锌完成后，有员工逐个检验（该环节主要是检验镀锌的外观），装配标准间，包装入库



另抽其他电力金具的生产、检验、过程控制情况，受控

2、围栏车间（300 平米，用于立式围栏、拉线护套、防撞桶的组装、安全警示带）

1) 立式围栏：3 位员工正在进行立式围栏的组装，安装工具：手电钻，使用连接件将玻璃钢方管连接成片，员工操作熟练

工艺：领料--裁断--组装/安装标准件*--检验--包装--入库

张部长介绍了立式围栏的生产过程

原材料主要是玻璃钢方管（含立柱管、立、横撑管），进货后检验尺寸、壁厚、外观等项目，然后根据客户要求的尺寸下料，然后使用连接件进行组装成围栏片，然后包装、入库

2) 拉线护套：

工艺：挤塑成型管材（pvc）--裁剪--缩管--粘贴标识带--检验--包装--入库

张部长介绍了该产品的生产过程，购买客户要求直径的 PVC 管，切成图纸要求的长度，端头缩管，然后粘贴警示带，检验、包装、入库，

现场员工正在进行警示带的粘贴，操作熟练，控制点：粘贴质量，不允许有气泡、翘边现象

防撞桶：

工艺：注塑件（或玻璃钢件）—修整—打孔、组装—粘贴防撞贴—检验—包装

张部长介绍，该产品主要用于水泥电杆底部的防撞装置，由 A、B 片，连接件，标志贴三部分组成，

现场员工正在进行 AB 片的钻孔、修边、匹配、AB 片连接等环节的操作

AB 片的加工外包，

AB 片匹配后，粘贴警示带，然后检验、包装、入库

警示带：

工艺：领料--织带（采购）--印字--缝纫拉环--卷轴器（采购）--缠绕组装*—安装摇把—检验—包装—入库

现场员工马*正在缝纫已印好字的警示带缝制端头拉环，控制点：缝纫牢固度，员工操作熟练，缝纫好拉环后，裁切成需要的长度，

现场员工张*正在进行组装，现场查看，将印字、拉环、裁切好的警示带缠绕组装进壳体内，控制点：缠绕松紧度，员工操作熟练，缠绕完成后，合装客体，安装摇把，

张经理介绍，质检人员会定期巡检，查看印刷质量，警示带拉出和收进的操作检验，以操作时，进出顺畅为合格

过程受控

3、标牌车间：（200 平米，标识牌、反光贴、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩

1) 标识牌：

工艺：印刷膜-印刷-裁剪+钢板裁剪——粘贴-检验-入库

现场正在进行标识牌图案印刷，使用设备：电脑控制印刷机，控制点：印刷质量、色差等

现场不锈钢板裁切已完成，员工张*正在打孔，

将印刷好的薄膜贴在不锈钢板上，控制点：不允许气孔、翘边等缺陷

检验、包装、入库，采用垫层包装，保护标志膜

过程受控

反光贴/警示贴：

张经理介绍：该产品主要是将采购好的反光膜印刷上客户需要的图案或字体，

控制点：印刷位置，印刷质量

与标识牌贴膜印刷过程相同，不再赘述

电缆线路标志桩

工艺：玻璃钢型材—修剪—贴反光膜—检验—包装入库

现场员工正在贴反光膜，主要控制点：不得有气泡、翘边现象，查看贴好的反光膜，平整、无气泡、翘边现象

张部长介绍了生产过程，将桩体生产外包，桩体到企业后，修边、罐混凝土（需要时）贴膜，包装，现场查看生产过程控制资料：主要是以工序卡的形式，有相关记录



另抽其他日期、其他规格产品的生产记录，均按要求进行控制，受控

●主要生产设备：冲床、力矩扳手、特快压接机、数控扁钢联合生产线、剪板机、折弯机、焊机、切割机、激光打标机、缝纫机、手电钻、全自动智能热裱机（履膜机）、剪切机、喷绘机、剪子、交通车辆等，设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

●过程环境：详见 7.1.4 审核记录

●指派胜任的人员，包括所要求的资格；

●识别的需确认的过程为焊接、装配，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。提供了《特殊过程确认记录表》，2023年3月10日生技部对焊接和装配过程进行了确认。从操作人员能力、生产设备能力、工艺参数等方面进行了确认。确认结论：可以保证产品质量。确认人：张斌强

二、销售过程控制

●策划了销售流程：客户询价—报价—签订合同/下采购单—采购物资—检验—备货发货—到货跟踪—售后服务；

●公司对产品销售和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环因素进行了较好的控制，销售过程综合办公室严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品销售分两部分：

一部分产品自查自销，购买零部件简单加工后，销售给国网公司，自产自销产品如下：标识牌、防鸟设备、立式围栏、反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩、拉线护套、电力金具、防撞桶；

根据国网公司的订单进行采购，进行售卖，包括：电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备。

其主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

编制了《销售服务规范》《销售服务提供规范》《销售服务质量控制规范》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。

●收集了销售依据的标准有：质量标准：顾客技术要求及相关国家/行业标准：

安全标志及其使用导则 GB2894-2008

带电作业用绝缘硬梯 GB/T17620-2008

安全带测试方法 GB/T6096-2020

《带电作业工具、装置和设备预防性试验规程》 DL/T976-2017

国家电力公司《电力生产企业安全设施规范手册》

电力安全设施配置技术规范 第1部分：变电站 GB/T36291.1-2018

绝缘工具柜 DL/T1145-2009

架空输电线路涉鸟故障防治技术导则 GB/T35695-2017

电力金具产品型号命名方法 DL/T 683-2010

电力金具制造质量 第1部分：可锻铸铁件 DL/T 768.1-2017

电力金具制造质量 第2部分：黑色金属锻制件 DL/T 768.2-2017

电力金具制造质量 第3部分：冲压件 DL/T 768.3-2017

电力金具制造质量 第4部分：球墨铸铁件 DL/T 768.4-2017

电力金具制造质量 第5部分：铝制件 DL/T 768.5-2017

电力金具制造质量 焊接件 DL/T 768.6-2021

电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层 DL/T 768.7-2012

电力金具通用技术条件 GB/T 2314-2008

电力金具 标称破坏载荷系列及连接型式尺寸 GB/T 2315-2017

电力金具名词术语 GB/T 5075-2016

电力安全设施配置技术规范 第1部分：变电站 GB/T36291.1-2018



公路防撞桶 GB/T 28650-2012。。。。。

●使用适宜的设备和过程环境：现场查见办公场所宽敞整洁， 配备有综合办公室、洽谈室、库房等基础设施，主要设施：电脑、电话、打印机、开票机、汽车，满足销售服务需求。

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

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

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

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

---查销售任务，计划制定情况

出示了 2023 年的销售计划 抽查 12 月份销售计划，有任务安排内容，完成时间等，基本符合要求。

对重要的招标项目，上会讨论，并对招标文件编写提出要求。

●需要确认的过程：编制了《特殊过程确认准则》，该公司目前经识别确认的特殊过程为销售服务。查见《过程确认记录》，对销售服务过程从销售人员、销售设施、销售能力、产品包装设施、产品物流发送等方面进行了确认，结论：具备特殊（关键）过程实施条件，确认人：周鹏飞，日期：2023.12.3.

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

●通过对客户要求样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

●根据国网公司下级使用单位的需求，业务员组织货品，包括工厂加工的产品和采购的产品，通过物流公司发送至指定地点，客户签收，提供有收货单作为货款结算凭证。销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

提供有送货单多份，有送货产品明细，客户验收后签字回传。

产品售出后，综合办公室定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

现场巡视，业务人员张天宇、张艺轩正在制作标书，赵伟电话回复了客户关于发货的相关问题。

销售现场配备了电脑、电话，办公环境干净整洁，网络正常，满足运行环境

●产品的生产外包过程为：产品运输、注塑件（或玻璃钢管件）、热镀锌，对外包过程进行了评价。

● 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

提供了“首件检验记录”，硫化工序进行了首件确认，合格后方可批量生产。

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

● 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由综合办负责改进落实。焊接过程确认符合要求

的人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，

以上过程根据客户提供的图纸和要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；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、半成品不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包退 包换。

产品的交付与放行

过程交付

质量控制程序要求：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、工序交付后发现的不合格返修或作废。

最终产品的交付



该过程包含：出厂检验、装车、产品运输、卸车、客户验收等过程

出厂检验过程见 8.6 条款

装车：张部长介绍：一般使用天车进行装车，较轻时，人工装车、装车过程注意不要损害产品，

目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。。

●各工序过程严格自检，工序检、终检，工序产品检验合格后放行、转序。不合格产品执行不合格控制程序。交付前后有销售人员按客户及产品要求做好售前的信息提供及传递、售中的沟通协调及产品要求评审，产品送至指定地点，定期进行查访顾客收集用户信息走访解答、处理顾客来电来访，进行顾客满意程度调查等服务工作。

●巡视现场：

基础设施管理：

1) 生产设施：运行正常

2) 人员：穿戴整齐，经了解均具有工位操作能力

3) 环境设施：环境尚可

4) 原材料及成品摆放有序

5) 与检验人员沟通，对产品要求较了解，按要求进行检验

以上设施均正在正常运行

●环境因素识别和危险源识别：

提供《环境因素评价表》《危险源识别清单》，涉及办公区、生产车间、库房等，

办公区识别的环境因素包括：固废废弃、意外火灾、包装物的废弃

企业对车间环境因素的识别充分考虑了生命周期的观点，包括从原材料采购，生产设备的配置、报废，所生产产品的最终处置等过程，车间识别的环境因素如下：

金具车间（1500 平米，用于电力金具、防鸟设备的生产），识别的环境因素：火灾、噪声、焊接废气、固废

围栏车间（300 平米，用于立式围栏、拉线护套、防撞桶的组装、安全警示带的生产）

该车间产品主要是组装，工艺简单，识别的环境因素：火灾、固废

3) 标牌车间（200 平米，标识牌、反光贴、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩），识别的环境因素：火灾、固废

4) 仓库一座，2000 平米，用于原材料、成品、组织货源的存放与周转，识别的环境因素：火灾、固废

5) 其他环节：如装卸车、车间半成品的互相调运，主要环境因素：噪声

提供《重要环境因素清单》，其中重要环境因素：火灾发生、焊接废气、噪声。评价准确。

提供《重大危险源清单》，包括机械伤害、触电、火灾、爆炸、废气伤害等，评价准确。

金具车间（1500 平米，用于电力金具、防鸟设备的生产），识别的危险源：冲压、冲孔、成型过程的噪声伤害，焊接过程的废气伤害，触电、火灾、机械伤害等

围栏车间（300 平米，用于立式围栏、拉线护套、防撞桶的组装、安全警示带的生产）

该车间产品主要是组装，工艺简单，识别的危险源：火灾、触电、物体打击

3) 标牌车间（200 平米，标识牌、反光贴、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩），识别的危险源：火灾、触电、机械伤害、废气伤害

4) 仓库一座，2000 平米，用于原材料、成品、组织货源的存放与周转，识别的环境因素：火灾、机械伤害、触电等

5) 其他环节：如装卸车、车间半成品的互相调运，主要危险源：车辆伤害、物体打击

识别的环境因素与企业实际基本相符

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

提供了《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》规定法律、法规及其他要求的范围、获取方法、确认及分发、合规性评价的要求和频率。提供环境/安全适用的法律法规和其他要求清单：中华人民共和国



安全生产法、民法典、产品质量法、环境保护法、职业病防治法，道路交通安全法、消防法及相关的地方性法规、标准；中华人民共和国污水综合排放标准、危险化学品安全管理条例、中华人民共和国噪声污染防治法、工业企业厂界噪声标准、中华人民共和国大气污染防治法、大气污染物综合排放标准、河北省大气污染防治条例等适用的法律法规及要求，验证有效。法律法规及其他要求在综合办存档一份，并已电子版的形式发到各部门电脑上。定期在网上查看法规的更新情况。

查合规性评价：提供了 2023 进行合规性评价的计划和合规性评价报告：内容包括：环境因素、危险源、法律法规及相关内容、遵守情况、相关部门、评价结果。评价了相关的法律法规，涉及固废、火灾、交通事故、触电等环境因素及危险源等。公司领导和有关部门主管进行评价。评价结果：公司能够按照有关法律法规、公司文件进行控制、检查，能够遵守国家、地方对环境管理的法律法规，合规性评价符合要求。评价人：周鹏飞、张斌强 2023.12.6 经查记录填写符合要求。

●运行控制：

●部门应执行的运行控制文件包括：环境和职业健康安全运行控制程序/安全生产制度/职业卫生管理制度等。

●运行控制情况：

企业生产过程涉及 3 个车间、一座仓库，现场查看 EO 运行情况

金具车间（1500 平米，用于电力金具、防鸟设备的生产），主要生产设备：冲床、液压成型机、电焊机等识别的环境因素：火灾、噪声、焊接废气、固废

1、环境控制措施：

--查看焊接工序，主要是电力金具的焊接成型，使用设备：二保焊机，主要污染：火灾、废气、少量固废（焊渣）

控制措施：移动式焊烟收集装置

--下料：使用设备：冲床 主要污染：火灾、少量固废（下脚料）、噪声

控制措施：固废：有专门收集的人员回收再利用；噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞

--冲压成型、成孔：使用设备：冲压机，主要污染：火灾、噪声、固废

控制措施：噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞等，固废：有专门收集的人员回收再利用

--折弯成型：使用设备：折弯成型机，主要污染：火灾、噪声

控制措施：噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞等

--镀锌：该过程外包

--其他辅助环节：装卸车、包装、车间内运输等，主要环境因素：火灾、噪声、固废（原包装物等）

控制措施：噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞等

对于潜在火灾的控制：车间无乱扯乱拉线缆情况，配置了相应数量的灭火器，且在有效期内，

2、职业健康安全控制措施：各工序均有潜在火灾

--查看焊接工序，主要是金属架构的焊接成型，使用设备：二保焊机，主要危险源：触电风险、火灾爆炸、辐射、中毒、灼伤

控制措施：

焊工必须经过专业培训和考核，取得相应的资格证书，

焊工必须穿戴符合标准的劳动防护用品，

焊接前，必须检查焊接设备和工具是否完好可靠

焊接前，必须清理焊接区域和周围环境，移走或隔离易燃易爆物品，

焊接时，必须按照规定的参数和方法进行操作，不得超负荷或超速使用焊接设备。

焊接时，必须保持良好的姿势和视线，

焊接后，必须切断电源，拔下插头，

焊接后，必须对焊接区域和周围环境进行检查，

--下料：使用设备：冲床 主要危险源：噪声伤害、机械伤害、物体打击

控制措施：噪声：员工佩戴耳塞等，机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

--冲压成型、成孔：使用设备：冲压机，主要危险源：噪声伤害、机械伤害、物体打击



控制措施：噪声：员工佩戴耳塞等，机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

--折弯成型：使用设备：折弯成型机，主要危险源：机械伤害、物体打击

控制措施：机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

--其他辅助工序：包装、车间内运输、装卸车等

主要危险源：机械伤害、物体打击、意外伤害等

控制措施：机械伤害：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训，车辆行使速度不超过 5KM 等

对于潜在火灾的控制：车间无乱扯乱拉线缆情况，配置了相应数量的灭火器，且在有效期内，

查看车间内各工序均有安全操作规程，安全告知卡等，岗前培训

受控

二、围栏车间（300 平米，用于立式围栏、拉线护套、防撞桶的组装、安全警示带的生产）

1、环境因素及控制

该车间产品主要是组装，工艺简单，识别的环境因素：火灾、固废

控制措施：车间配备相应数量的灭火器，无乱拉乱扯线缆情况，每年进行应急演练，固废主要是下脚料、旧包装等，收集后分类存放

职业健康安全

该车间主要危险源：火灾、触电、物体打击、电动工具的伤害

控制措施：固废主要为废边角料，其中废边角料、废包装收集后外售，生产过程无危废产生。

火灾：车间配备相应数量的灭火器，无乱拉乱扯线缆情况，每年进行应急演练，

物体打击：产品堆放高度不超 2 米，组装过程遵守安全操作规程，员工互相照看等

电动工具伤害：使用前检查器具状态，按照安全操作规程操作等

其他环节：半成品、成品的运输、包装、堆放等环节

设置了物料堆放的“五距”：顶距、灯距、墙距、柱距和堆距，不超 2 米

车间内运输，采用地锚车，

装卸车：地锚车

受控

三、标牌车间（200 平米，标识牌、反光贴、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩），

1、环境控制：

识别的环境因素：火灾、固废、废气

标识牌不锈钢板的下料在金具车间，不赘述，

标识牌、反光贴、电杆防撞警示贴的生产主要是在反光贴上印刷图案或标志，采用喷绘，

火灾控制：车间配备相应数量的灭火器，无乱拉乱扯线缆情况，每年进行应急演练

固废：固废主要为废边角料，其中废边角料、废包装收集后外售，生产过程无危废产生

废气：喷绘过程有少量废气，安装有集气罩

安全职业健康控制

该车间主要危险源：火灾、触电

火灾/触电：车间配备相应数量的灭火器，无乱拉乱扯线缆情况，每年进行应急演练，

仓库一座，2000 平米，用于原材料、成品、组织货源的存放与周转

1、识别的环境因素：火灾、固废

火灾控制：车间配备相应数量的灭火器，无乱拉乱扯线缆情况，每年进行应急演练

固废：固废主要为废边角料，其中废边角料、废包装收集后外售，生产过程无危废产生

2、主要危险源：火灾、触电、物体打击

控制措施：固废主要为废边角料，其中废边角料、废包装收集后外售，生产过程无危废产生。

火灾：车间配备相应数量的灭火器，无乱拉乱扯线缆情况，每年进行应急演练，

物体打击：物料堆放的“五距”：顶距、灯距、墙距、柱距和堆距，产品堆放高度不超 2 米，装卸车过程遵守安全操作规程，员工互相照看等

受控



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。

五、其他

1、高温中暑

公司向员工提供防暑降温的食品和药品，办公室有专人负责该工作，没有发生过高温中暑的情况。

2、工件搬运过程中的可能出现的砸伤

生产过程中，工件搬运需用到行车及推车对工人进行安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。未出现过严重的工伤事故。

3、食物中毒

无食堂，职工均为附近村庄一回家就餐。

4、现场劳动防护用品使用和管理情况

提供了劳保用品管理的规定，为操作工发放了专用的面罩、手套。提供了防护用品的发放记录。

5、为员工提供体检服务，详见附件。

6、火灾：要求生产现场及仓库均配备干粉灭火器，有消防通道，无安全隐患。现场查看灭火器在有效期内。

7、废水：该项目生产不产生水，因此无生产工艺废水产生。此项目产生的废水全部为生活，此废水排入市政管网。

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

现场配备了灭火器，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。

9、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。

10、员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

11、仓库搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

12 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

●绩效

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、目标考核详见相关审核记录。

被动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故。

提供了固定污染源排污登记表，登记编号:91152502MAONNYAO25001Z。

职业健康安全目标指标：已完成。

职业危害因素：噪声，来源于冲床，非连续性作业，措施：员工佩戴耳塞，已于企业沟通，建议每年对该工序员工进行听力体检

为员工购买了意外保险。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

●应急准备和响应

执行公司《应急准备与响应控制程序》，现场沟通，周经理能说出公司可能出现的紧急情况主要是触电，火灾，机械伤害等。

查编制了《环境、职业健康安全应急预案》：包括火灾应急预案，触电伤亡事故应急预案，人员伤害事故应急预案。

应急准备和响应计划：建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等；

查看企业现场配备相应的消防器材和急救箱。

定期进行应急响应培训和紧急事故的演练。



提供有“应急预案演练记录”，

抽演练时间：2023年7月17日；事故类型：模拟火灾；演练组织部门：综合办公室；参加人员：全体；

查看应急演练记录记录了事故发生的时间，地点，应急处置的过程，对演练效果进行了评价，预案有效性

评价：预案中的人员、物资准备充分，各部门人员配合充分，效果明显，

预案有效可行性评价：全部能够执行；完全满足应急要求；

存在问题和改进措施：1 各救援队伍集合不整齐，有迟到现象；2、人员使用灭火器不熟练。

改进措施：由安全管理人员现场讲评，指出演练中的错误做法，要求责任人学习应急预案和消防相关知识。

记录人：周鹏飞，评审负责人：张斌强，日期：2023.7.17。

另查2023年9月13日进行了机械伤害事故演练；

现场查看，办公区域配置了灭火器和急救箱，在有效期内。

近一年来，未发生过紧急情况 and 事故。

演练后组织各部门负责人对应急预案评审，一致认为，应急预案适合企业现状，无变更需求。

重污染天气应急预案主要是严格执行环保部门提出的要求，按规定进行开机和停产，有重污染天气应急措施。

查消防物资：防护物资、消防栓、灭火器、应急通道等，询问已将应急响应的相关信息传递给了相关方、访客等。基本符合要求。。

●抽查质量环境职业健康安全目标分解考核情况，2023年3-4季度，目标已经完成。

抽查环境职业健康目标和管理方案完成情况，2023年度，环境职业健康安全目标和管理方案已经完成。

提供了近一年内的人员体检报告，无职业病。

自体系运行以来尚未发生紧急情况和环境安全事故。

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

编制有《内部审核管理程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2023年12月7-8日开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，张经理介绍：“内审主要是在咨询老师指导下进行的，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与周主任沟通，在7.2条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在2024年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注

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

2023年12月30日进行管理评审，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等资料，内容基本符合要求。

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

编制《不合格品控制程序》，明确不合格品发生时的处置权限。

在采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在的“不良品统计”中记录结果对不合格品统计；制定纠正预防措施。抽查2023年12月14日不合格品处置报告单，

不合格产品名称：驱鸟器；

不合格描述：底座螺丝划扣；检查人：张斌强 日期：2023.12.14 处置意见：返工

事后对车间工人进行了作业指导书和操作规程的培训，防止类似事件再次发生。

环境和安全管理体系没有出现不符合。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价:**

内审发现的不符合，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，制定有措施单。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、环境和安全事故。

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，自体系运行以来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）：

公司为了实施管理体系并持续改进其有效性，提供如下资源：

1、基础设施：

建筑设施：企业因经营需要，与河北信志电力设备制造有限公司合作经营，使用河北信志电力设备制造有限公司基础设施，办公楼一座，占地面积 4 层。共同使用金具车间（1500 平米，用于电力金具、防鸟设备的生产）、围栏车间（300 平米，用于立式围栏、拉线护套、防撞桶的组装、安全警示带）、标牌车间（200 平米，标识牌、反光贴、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩），仓库一座，2000 平米，用于原材料、成品、组织货源的存放与周转

生产设施：冲床、力矩扳手、特快压接机、数控扁钢联合生产线、剪板机、折弯机、焊机、切割机、激光打标机、缝纫机、手电钻、全自动智能热裱机（履膜机）、剪切机、喷绘机、剪子、交通车辆

配备 WIFI 系统

特种设备：金具车间配备天车一部

监视测量资源：主要是钢直尺、钢卷尺、游标卡尺等，

环境、安全器具：办公楼、车间、仓库均配备相应数量的灭火器

2) 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，评定结果均符合岗位任职要求。

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。

但与内审组长就内审的要求及具体的实施情况进行沟通，张经理介绍：“本次内审是在咨询老师的指导下进行的，管理体系运行时间较短，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”，经与周主任沟通，在 7.2 条款开具不符合，鉴于内审员能力会对内部审核实施的有效性产生影响，建议企业在 2024 年的适当时机补充一次内部审核，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注

3) 信息沟通：

编制了《信息交流控制程序》，明确了内部外部信息交流的内容及职责，包含产品质量、重要环境因素、重大危险源、管理方针、应急控制等的交流规定，基本符合。

经交流，体系运行中，通过信息联络单、口头、电话、办公会议、生产现场协调会等方式进行内部沟通，通过宣贯培训让员工充分认识到质量/环境和职业健康安全体系的要求。对外部相关方（供方、合同方、顾客、上级、社区、进入厂区人员等）进行信息的交流方式：通过文件传真、接收通知、现场交流、合同协



议、上网、施加影响等方式沟通协商，目前主要是接收上级通知；与供方通过合同就采购产品的安全方面的要求进行沟通；同时将本公司的环境和职业健康安全方面的要求以及法律法规通告相关方。

内部、外部沟通协商的机制已建立运行，基本有效

4) 文件化信息的管理：

1.质量、环境、职业健康安全管理体系手册 YCHK / SC-2023 版本：A/1 版，2023 年 7 月 1 日发布实施（含管理方针、目标）。

2.程序文件 YCHK / CX-2023 版本:A/0， 2023 年 7 月 1 日发布实施，含 17 个文件，包括标准要求的程序。

3.三级文件（管理文件），包括：环保管理制度、安全管理制度等。

4.体系运行所需要的记录。

查企业编制了《文件管理程序》《记录管理程序》，用于对管理体系文件的管理

对外来文件和适用的环境职业健康安全方面的法律法规进行了识别和收集，现场提供有《外来文件登记表》《法律法规和其他要求清单》，识别并登记了法律法规、适用的标准清单等。

成文信息管理目前基本满足要求。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：未认可：反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、拉线护套、防撞桶的生产；

认可：标识牌、防鸟设备、立式围栏、电缆线路标志桩、电力金具的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备的销售

E：标识牌、防鸟设备、立式围栏、反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩、拉线护套、电力金具、防撞桶的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：标识牌、防鸟设备、立式围栏、反光贴、安全警示带、电杆防撞警示贴、电缆线路标志桩、拉线护套、电力金具、防撞桶的生产；电工器材、特种劳动防护用品、配电开关控制设备、输配电及控制设备、智能无人飞行设备、的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，宇诚恒科（河北）电气有限公司（组织名称）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:周文廷 张星 杨园



被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

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。