

项目编号：0206-2023-O 10228-2024-Q-2024

管理体系审核报告

(再认证审核)



组织名称：任丘市鸿通通讯器材有限公司

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）：鲍阳阳

报告日期：

2024年3月24日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

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
不符合项报告 其他
2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符合项；在做出通过认证或更新认证的决定之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经 ISC 技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经 ISC 确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行 ISC 工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄漏。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在 ISC 一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和 ISC 的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：

组员：



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	O:审核员 Q:审核员	2022-N1OHSMS-124488 0 2022-N1QMS-2244880	O:14.02.01,17.12.03,17.12.05,29.09 .02,29.11.04,29.12.00 Q:14.02.01,17.12.03,17.12.05,29.09 .02,29.11.04,29.12.00
B	鲍阳阳	组员	O:审核员 Q:审核员	2024-N1OHSMS-135272 7 2024-N1QMS-1352727	O:29.12.00 Q:29.09.02,29.11.04,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郭兵(鲍) 唐素省(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职业健康安全管理体系,质量管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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:

O: GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018,Q: GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系: 本次为结合审核联合审核一体化审核;

c) 相关审核方案,FSMS专项技术规范: ;



d) 相关的法律法规:

中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、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、安全及所适用的食品安全及卫生标准:

YD/T206.27-1997《抱箍》、YD/T206.7-1997《单槽夹》、YD/T206.21-1997《电缆挂钩》

YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》、GB/T23858-2009《检查井盖》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03月24日 上午至2024年03月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期: 自2023年3月28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):

O: 通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的生产;木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q: 认可: 通讯线路铁件、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架的生产;木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售

未认可: 塑料管材、皮线光缆保护盒、光纤槽道的生产

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

注册地址: 任丘市麻家坞镇南马庄村东北侧

办公地址: 任丘市麻家坞镇南马庄村东北侧

经营地址: 任丘市麻家坞镇南马庄村东北侧

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(适用时)

于年月日- 年月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:

1.5.5 本次审核计划完成情况:

1) 审核计划的调整: 未调整; 有调整,调整情况:

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

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



1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况:

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

不符合事实:现场审核,查内审检查表,生产技术部的内审记录未能体现企业认证范围内的产品实际生产过程的控制;

不符合依据及条款(详述内容):GB/T19001-2016标准9.2 内部审核

9.2.1 组织应按照策划的时间间隔进行内部审核,以提供有关质量管理体系的下列信息是否符合:

b)是否得到有效的实施和保持

GB/T45001-2016标准9.2 内部审核

9.2.1 组织应按策划的时间间隔实施内部审核,以提供下列信息:

b)职业健康安全管理体系是否得到有效实施和保持

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4月23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3月23日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改,管理体系融合度,运行情况,绩效

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,环保设施能够满足要求,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:

本次不符合的整改情况:内审、管理评审的实际运行情况;焊接工序的实际运行控制情况;管理体系融合度:

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: 2012年06月12日体系实施时间: 2023年9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

4) 范围内产品/服务及流程:

公司策划了销售服务流程:

木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售: 确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品运输—产品交付—结算—顾客满意度调查。注: 业务洽谈为需要确认过程、产品运输为外包

策划并确定了工艺流程图:

通讯线路铁件: 下料—冲压—表面处理—装配—检验

塑料管材: 配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—检验

通讯箱体: 剪板—冲压—折边—焊接—表面处理—组装—检验

井具: 称重备料—搅拌—骨架焊接—压制成型—出模—检验

电力电缆标志桩: 水泥沙石配比—加水搅拌—装模成型—蒸养—脱模—检验

皮线光缆保护盒: 配料—搅拌—加热—注塑成型—修整—检验

走线架: 下料—机械加工(焊接、成型、冲孔等)—表面处理—检验

光纤槽道: 剪板—冲压—折边—焊接—表面处理—检验

地锚: 下料—机械加工(折弯)—表面处理—检验

三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

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9月1日发布实施QE0体系文件B/0版, 建立并保持《风险和机遇的应对控制程序》, 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、热镀锌、表面处理。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

编制: 韩庆伟 日期: 2023.9.1

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。

对这些相关方监视和评审的方法有: 上级文件、环境污染物监测、标准和规范的获取、设备器具检定、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：

O：通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的生产；木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q：认可：通讯线路铁件、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架的生产；木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售

未认可：塑料管材、皮线光缆保护盒、光纤槽道的生产

边界：任丘市麻家坞镇南马庄村东北侧

4、管理体系及过程

公司 2023 年 9 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、办公室、生产技术部等职能部门，职责明确。质量环境职业健康安全管理体系及其过程主要包括：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

策划的质量、环境、职业健康安全方针如下：

公司的管理方针是：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；

预防污染，达标排放，节能降耗，建设绿色环保型企业；

安全第一，预防为主，有法可依，员工的安全健康至上。

经查询符合企业的宗旨和战略方向，包含标准要求的内容要求，经过学习，宣传目前已为职工理解、接受。

在方针的框架下，策划建立的管理目标、环境目标和指标、公司职业健康安全目标和指标：

公司

管理目标

公司管理目标：

质量目标

一次交付合格率 100%

客户满意率≥95%

环境目标、指标

固废处理达标排放

噪声、废气达标排放

火灾事故发生率为 0

职业健康安全目标

重大安全事故为 0

火灾事故发生率为 0。

对目标进行了分解，建立了各部门的分目标，并制定了管理方案。

办公室负责编制方案，并监督、验证实施进度。

各部门负责目标、指标与方案的具体实施（见各部门审核记录）。

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明确了各自的工作职责和权限,公司设置:管理层、办公室、生产技术部等职能部门。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。

人力资源:现有的管理人员、技术人员、操作人员等 20 余人

建筑设施:企业办公用房 100 平米,车间一座: 1000 平米(未单独设立仓库)

生产设施:冲床、折板机、剪板机、压弯机、塑料挤出机、电焊机和切割机等

环保设施:布袋除尘器、灭火器

特种设备:天车 3 台,均经过检测,见扫描件,叉车 1 部,经过检测,见扫描件

资金支持:注册资本 5890 万元。

文件及知识:建有管理体系文件,收集有行业标准及产品应用信息,相关法律法规等

建有 WIFI 系统,覆盖厂区

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。

公司编制了《风险和机遇的应对控制程序》,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/销售流程：

木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售：确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品运输—产品交付—结算—顾客满意度调查。注：业务洽谈为需要确认过程、产品运输为外包

策划并确定了工艺流程图：

通讯线路铁件：下料—冲压—表面处理—装配—检验

塑料管材：配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—检验

通讯箱体：剪板—冲压—折边—焊接—表面处理—组装—检验

井具：称重备料—搅拌—骨架焊接—压制成型—出模—检验

电力电缆标志桩：水泥沙石配比—加水搅拌—装模成型—蒸养—脱模—检验

皮线光缆保护盒：配料—搅拌—加热—注塑成型—修整—检验

走线架：下料—机械加工（焊接、成型、冲孔等）—表面处理—检验

光纤槽道：剪板—冲压—折边—焊接—表面处理—检验

地锚：下料—机械加工（折弯）—表面处理—检验

---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

1) 抱箍 YD/T206.27-1997

2) 单槽夹 YD/T206.7-1997

3) 电缆挂钩 YD/T206.21-1997、

4) YD/T841-2008《地下通信管道用塑料管》、

5) YD/T1313-2008《网络箱》、

6) GB/T23858-2009《检查井盖》

7) GB/T8239-2014《普通混凝土小型砌块》

8) GB/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》

9) LY/T1294-2012《直接用原木 电杆》

10) YD/T1274-2007《光线活动连接器》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。

生产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：

焊接、挤出、注塑、压制识别为特殊过程进行控制。

---外包过程：产品运输、热镀锌、表面处理。

●与客户有关的过程：



与顾客的沟通由办公室负责，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。办公室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/订单时办公室部长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:

经过企业沟通：受审核方保留 8.3 条款，是为了改进生产工艺，采用新材料等。配备了专业的技术人员和维修人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求进行采购和销售，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、图纸、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。公司暂时没有新产品研发活动。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更。

经查符合要求。

●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:型钢、钢板、带钢、塑料颗粒等。

外包过程:产品运输、热镀锌、表面处理。

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《采购控制程序》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:

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产部门严格按策划的作业流程予以控制。该公司产品生产主要是通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的生产；木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售及管理，其主要任务收集相关产品信息来提高自主设计生产能力，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。致力于通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的生产；木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售、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。

●策划产品生产的依据：客户要求及相关产品标准：

1) 抱箍 YD/T206.27-1997



- 2) 单槽夹 YD/T206.7-1997
- 3) 电缆挂钩 YD/T206.21-1997、
- 4) YD/T841-2008《地下通信管道用塑料管》、
- 5) YD/T1313-2008《网络箱》、
- 6) GB/T23858-2009《检查井盖》
- 7) GB/T8239-2014《普通混凝土小型砌块》
- 8) GB/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》
- 9) LY/T1294-2012《直接用原木 电杆》
- 10) YD/T1274-2007《光线活动连接器》等

● 获得规定以下内容的文件化信息:

①与组织组装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《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》、《挤出操作规程》、《注塑操作规程》、《压制操作规程》等十几个工艺文件和二十余种记录。

● 获得和使用适宜的监视和测量资源:

提供的主要监视和测量设备有:游标卡尺、千分尺等。

审核提供了计量器具台帐,从数量、品种上能够满足产品检查需要。

● 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:

● 生产过程控制:

——线路铁件(U型抱箍)生产控制记录:

1) 冲压工序,使用设备:开式可倾压力机,操作工2人,质量要求:符合图纸,按照设备操作规程,过程检验项目:尺寸、孔距等内容,检验:郭*,生产日期:2024.3.2

2) 热镀锌:外包,2024年3月5日完成,检验:郭*

3) 包装:2024.3.6,操作:李*

——查走线架的生产:2024.3.8至2024.3.10

1) 剪板:剪板机;450*650+-2mm

2) 冲压:冲压机;按图纸要求进行成型

3) 折边:折边机;按图纸进行折边

4) 焊接:刘志涛 有焊工证 点焊 焊接过程要求无漏焊、虚焊

5) 表面处理:喷涂外包

6) 组装:按图纸组装。

——查塑料管(7孔管 108-Φ32 -2.7)生产记录:批次:2023.12.2

1) 产品工艺:配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—成品

2) 配料:高密度聚乙烯、母料 母料不超过5%

3) 搅拌加色母料,搅拌均匀即可

4) 上料,设备提前预热 1区 165、二区 175、三区 170,温度到达时开机

5) 挤出:速度:800转/分钟 温度在1-3区温度上+-5度

6) 切割:6米

——井具:熔融挤出过程、注塑过程、压制成型过程主要是现场控制工艺参数。

现场查看注塑过程工艺参数记录表,记录了时间、各区温度、注塑压力等;

过程受控

——抽产品名称:皮线光缆保护盒 规格型号:DSG-BHH2

现场查看注塑过程工艺参数记录表,记录了时间、各区温度、注塑压力等

抽查项目:外观 无明显缺陷 结果达标

操作人:付* 检查人:郭* 日期:2024.3.24



——抽产品名称：通讯箱体 规格型号：AP-J-B-431F

现场查看注塑过程工艺参数记录表，记录了时间、各区温度、注塑压力等

抽查项目：外观、尺寸 结果达标

操作人：付* 检查人：郭* 日期：2024.3.24

过程受控制

——抽产品名称：电力电缆标志桩 规格型号：略

该产品为环氧树脂（玻璃钢）件，成型过程外包，现场员工正在按图纸进行组装和粘贴标志膜

抽查项目：外观、尺寸 结果达标

操作人：付* 检查人：郭* 日期：2024.3.24

——抽产品名称：地锚 规格型号：YJM15-N

1) 钢筋下料：切割机

2) 折弯成型：液压成型机；按图纸要求进行成型

3) 表面处理：镀锌外包

4) 组装：检验包装。

操作人：张* 检查人：郭* 日期：2024.3.20

——抽产品名称：走线架 规格型号：34H30H

1) 型钢下料：切割机

2) 焊接成型：按图纸要求进行成型

3) 表面处理：镀锌外包

4) 组装：检验包装。

抽查项目：外观、尺寸 结果达标

操作人：张* 检查人：郭* 日期：2024.3.22

——抽产品名称：光纤槽道 规格型号：略

1) 钢板下料：等离子

2) 折弯成型：液压成型机；按图纸要求进行成型

3) 表面处理：喷涂外包

4) 组装：检验包装

抽查项目：外观、尺寸 结果达标

操作人：付* 检查人：郭* 日期：2024.2.29

另抽其他产品其他日期的生产过程控制情况，均有相关记录，过程控制符合要求

●使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：冲床、电焊机、切割机、折弯机、塑料挤出机、注塑机、绞线机、压力机等，可以满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：车间宽敞明亮，干净整洁，通道畅通。车间内各种规格、型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。

●指派胜任的人员，包括所要求的资格；

——查特种人员资格证：

姓名 工种 证件编号 有效期

刘志涛 焊工 T1306821 98401151698 20210613---20270613

●公司将焊接、挤出、注塑、压制识别为特殊过程进行控制。

通过提供了特殊过程确认记录：

——查“过程确认记录”4份，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：解振增 审批：解军威 2023年10月11日

目前该工序运行稳定，无需再确认。



●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、组装过程中产生的不良品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

现场查验：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；

工艺流程：

通讯线路铁件：下料—冲压—表面处理—装配—检验

塑料管材：配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—检验

通讯箱体：剪板—冲压—折边—焊接—表面处理—组装—检验

井具：称重备料—搅拌—骨架焊接—压制成型—出模—检验

电力电缆标志桩：水泥沙石配比—加水搅拌—装模成型—蒸养—脱模—检验

皮线光缆保护盒：配料—搅拌—加热—注塑成型—修整—检验

走线架：下料—机械加工（焊接、成型、冲孔等）—表面处理—检验

光纤槽道：剪板—冲压—折弯—表面处理—检验

地锚：下料—机械加工（折弯）—表面处理—检验

现场查看：通讯线路铁件、通讯箱体、走线架、塑料管材、皮线光缆保护盒、井具、电力电缆标志桩、光纤槽道、地锚的生产情况：

查冲压工序：正在冲压加工通讯线路铁件（抱箍），现场询问操作人员技术控制要求，观察冲压操作，经查符合要求；车间一台冲床正在冲压通讯箱体，现场询问操作人员技术控制要求，观察冲压操作，经查符合要求。

挤出工序：车间正在生产塑料管材（PE 管材），询问挤出工序主要控制温度、时间等工艺要求，观察挤出操作，经查符合要求。

压制成型工序：车间正在压制成型井盖，询问压制工序主要控制时间等工艺要求，观察压制操作，经查符合要求。

搅拌工序：正在搅拌水泥标志桩，主要控制搅拌时间等，观察搅拌过程控制，经查符合要求；正在搅拌皮线光缆保护盒，主要控制搅拌时间等，观察搅拌过程控制，经查符合要求。

焊接工序：车间正在焊接槽道产品，主要控制焊丝直径、电流等，观察焊接操作，经查符合要求；车间正在焊接走线架产品，主要控制焊丝直径、电流等，观察焊接操作，经查符合要求；

现场观察通讯线路铁件、通讯箱体、走线架、塑料管材、皮线光缆保护盒、井具、水泥标志桩、光纤槽道、地锚的产品的生产过程，经查符合要求。

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。

上述措施实施有效。

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办公室负责改进落实

●销售过程进入

策划了销售流程：

确定顾客需求—业务洽谈—服务要求评审—签订合同—组织货源—产品运输—产品交付—结算—顾客满意度调查

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，销售过程办公室严格按策划的作业流程予以控制。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：



YD/T206.27-1997《抱箍》、YD/T206.7-1997《单槽夹》、YD/T206.21-1997《电缆挂钩》、YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》、GB/T23858-2009《检查井盖》、GB/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》、YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》等；

使用适宜的设备和过程环境：现场查看办公场所宽敞整洁，配备有办公室、洽谈室、生产车间、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：销售服务过程中，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，提供了销售计划、过程记录及检验记录。并对销售服务过程进行监视。

确定了销售服务为需确认过程。提供《特殊/关键过程确认报告》

评估过程：销售服务过程 评估时间：2023.9.2

评估内容包括对销售人员、销售设施、销售能力、指导材料、产品包装设施、产品物流发送、销售人员

评估结论：满足要求 确认人：韩庆伟 日期：2023.11.24。

---抽木杆、五金电料、钢材控制：按照采购流程执行

关键过程：客户洽谈销售过程

签订合同后联系供应商采购，经过进货检验，合格后发货，客户回访，销售完成。

进货检验记录详见办公室 8.4 生技部 8.6 条款。

抽采购、销售合同保存完好。

----查通讯线路铁件销售过程控制：

关键过程：客户洽谈销售过程

签订合同后按照生产计划安排生产，经过检验，合格后发货，客户回访，销售完成。

出场检验详见生技部 8.6 条款。

抽销售合同保存完好。

抽采购、销售合同保存完好。

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。

产品交付至客户处，通过物流服务企业，客户签收，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，办公室定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 Q9.1.2 审核记录。

现场查看，销售现场配备了电脑、电话，巡视办公环境干净整洁，网络正常，满足运行环境。业务员通过招投标网站查找招标信息，根据招标文件，编制标书等；现场沟通，知晓招标文件编写要点等；销售人员通过电话和微信与顾客沟通变压器台架、横担、抱箍等各货物的图纸、规格与发货时间等问题。

提供有“销售服务质量检查表”、“业务人员考核表”，显示销售服务过程符合要求。

另抽查销售合同，详见 Q8.2 条款记录

●危险源识别：

提供了《危险源识别及风险评价控制程序》对危险源的识别、评价结果、控制手段等做出了规定。

提供“危险源识别及评价表”对部门生产、检验和办公活动各过程分别进行辨识，生产部识别的危险源主要有：生产过程中的噪声排放和噪声伤害；触电；机械伤害；高空坠落；高温中暑；潜在火灾；未佩戴护目镜，未佩戴防护手套等。

评价出不可接受风险：火灾、触电、机械伤害为不可接受风险

危险源识别经核实基本齐全，不可接受风险评价基本合理。

通过运行控制、管理制度、劳动防护用品、培训教育、应急预案等对重大危险源实施控制，基本适宜

●运行控制

执行的运行控制文件包括：职业健康安全运行控制程序

主要设备：电焊机、冲床、切割机、管材生产线等

**运行控制情况:****生产噪声的排放**

生产设备选用低噪声设备,目前的控制措施为基础减震、厂房隔声,加强对设备的维护和保养,车间相对封闭。厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》的要求。

机械伤害

现场生产设备状态良好,防护设施齐全,制定了防止机械伤害的管理方案。未出现过严重的机械伤害事故。

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。

触电

生产现场,电源使用基本安全,未发现触电安全隐患。

工件搬运过程中的可能出现的砸伤

工件的搬运主要采用手推车,生产中基本无大型工件,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。

食物中毒

无食堂,职工均为附近村庄一回家就餐。

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。

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。

火灾控制: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。

查灭火器检验记录。包含检查区域、检查内容、检查方法、是否符合要求等内容。以考核,符合要求。

公司生产车间有特种设备天车3台,天车报告详见附件。

现场审核当天查看通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道生产过程中危险源控制情况,经查符合要求

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价:

编制有《法律法规及其他要求控制程序》。办公室负责对公司适用的环境、职业健康安全方面的法律法规和合规义务进行识别、登记和定期更新。

建立了法律法规获取的渠道,主要渠道有:上级主管部门、行业协会、互联网、环保机构的网站、工信部相关网站、上级主管部门和行业的网站等;定期对法律法规信息的变化情况进行跟踪,并全公司范围内进行通报。

提供《法律法规和其他要求清单》,收集与环境、职业健康安全有关的法律法规如:中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国突发事件应对法、中华人民共和国噪声污染防治法

噪声环境质量标准、河北省固体废物污染环境防治条例、突发环保事件应急管理办法、中华人民共和国节约能源法

等。

办公室定期网上查询法律法规的更新情况,经查,均为最新版本。

法律法规以电子版形式存放于各部门电脑。

查企业编制了《合规性评价控制程序》,办公室负责组织合规性评价工作。要求在内审之前进行,一般每年一次。

提供有《2023年环境、职业健康安全法律、法规和其他要求合规性评价计划》,对自体系运行至今,公司所涉及的环境和职业健康安全法律法规要求(包括有关许可和执照的要求)、对遵守其他要求和环保要求的执行情况进行一次全面系统的评价。

合规性评价时间地点:2023-11-25 办公室



计划包含了评价的时间、目的、范围、输入等内容。

提供了合规性评价记录表,针对重要环境因素、不可接受风险等对应的法律法规的执行情况进行了评价。提供了《环境、职业健康安全合规性评审报告》,对合规性评价情况进行了总结,评价涉及了固废排放,火灾控制,噪声排放、安全事件,职业病防控等方面。

合规性评价结论:评价结论及改进:

a.对相关部门的活动的合规性评价来看,各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照,并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容,从总体上讲,公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求,基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解,熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督,加强大家环保和职业健康安全意识,加大宣传力度,使大家从被动变为主动;及时补充相应的记录,进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价人:解军威、韩庆伟、解增

日期:2023-11-25

●应急准备和响应

编制《应急准备和响应控制程序》。

查有《潜在事故和紧急情况一览表》,识别出紧急情况有:触电、火灾、机械伤害事故。

制定了《消防应急预案》《触电应急预案》等紧急事故预案,预案包括目的、适用范围、职责、应急领导小组成员职责、程序、现场应急措施等,相关内容基本充分。

韩经理介绍,应急处置以救援人员优先、防止事故扩大优先、保护环境优先为原则。

准备应急物资,包括灭火器、创可贴、防暑降温用品等,由专人统一保管。

坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训,提高职工的安全意识和自我防护能力。上岗前必须经过安全生产知识、设备操作规程的培训,经考试合格后上岗。

办公室负责组织应急预案培训工作,定期组织公司进行应急演练工作。

提供有《应急响应演练记录一览表》和演练记录;

查机械伤害事故应急演练,演练时间2023年10月13日,地点在车间,模拟工人操作过程中被设备伤手,对演练过程进行了描述,包括事故发生的时间、地点,演练处置过程,演练结束后进行了总结,并对预案的有效性进行了评价:公司的应急预案满足要求,不需修改。

查火灾应急演练,演练时间2023年10月16日,地点在公司附近空地,对演练过程进行了描述,包括事故发生的时间、地点,演练处置过程,演练结束后进行了总结,并对预案的有效性进行了评价:并对预案的有效性进行了评价:公司的应急预案满足要求,不需修改。

查2023年10月11日组织进行了触电事故应急演练。保留了演练记录。

自体系运行以来未发生应急情况。

未发生火灾、人身伤害等事故。

●抽查质量环境职业健康安全目标分解考核情况,2023年度,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15-16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。

但现场审核,查内审检查表,生产技术部的内审记录未能体现企业认证范围内的产品实际生产过程的控制编制有《管理评审控制程序》。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23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

公司执行《事件调查和处理控制程序》《不合格和纠正措施控制程序》,对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定,其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况:

对内审中提出不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施,并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证,纠正措施有效;

管理评审中发现的薄弱环节,分析了原因,采取了纠正措施。

对管理体系日常检查和监督工作,业绩考评,客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正,防止事态发展,进行原因分析,采取必要的纠正预防措施,防止事件的发生、再发生。

生产中产生的不合格品由生技部登记并分析原因,制定措施避免再发生。

公司按照体系的要求,通过运行控制、加强培训,以及开展管理评审活动等方式采取预防措施,防止不符合/不合格的发生,不符合得到了有效控制,人员质量、安全意识有了明显提高,没有发现潜在的不符合,没有发生重大质量事故和投诉处罚,没有发生质量、职业健康安全事件和投诉处罚。企业纠正和预防措施的管理符合标准规定要求。

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。

人力资源:现有的管理人员、技术人员、操作人员等 20 余人

建筑设施:企业办公用房 100 平米,车间一座:1000 平米(未单独设立仓库)

生产设施:冲床、折板机、剪板机、压弯机、塑料挤出机、电焊机和切割机等

环保设施:布袋除尘器、灭火器

特种设备:天车 3 台,均经过检测,见扫描件,叉车 1 部,经过检测,见扫描件

资金支持:注册资本 5890 万元。

现有各项资源能够满足公司认证范围内生产及体系运行的需要

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有效。

3) 信息沟通:

制定了《沟通、协商和参与控制程序》,内容符合标准要求:

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。职业健康员工代表是反映员工在职业健康安全方面的意见和建议,维护员工应有权益。办公室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。办公室负责与管理体系、法律法规等有关的内部和外部信息交流。各部门收集到有关环境方面的信息,包括法律法规等,及时向办公室反馈。目前各项沟通都较为及时、顺畅、效果较好。

经交流,公司各部门之间、岗位之间建立了与体系有关的信息通渠沟道,借助于会议、电话、口头交流等方式使全体员工达到沟通和理解。目前各部门协调一致,工作上的接口基本顺畅。

与政府监管部门、周围相关方、顾客、供应商等外部相关方,采用电话、微信、申请、传真、相关网站等方式,以便将质量、企业环境、职业健康安全相关信息进行外部交流与沟通。

现场审核,与总理解军威面谈:与其交流和沟通获知熟悉安全生产法、污染环境防治法等的相关要求,合法经营,以员工的职业健康和安全生产为出发点,配备高效健康的管理资源,建立合理的劳动制度和监管体系,同时任命管理者代表积极推行职业健康安全管理体系的实施。

与负责监视员工健康人员韩庆伟 交谈:负责组织员工进行健康体检,关注员工的身心健康,及时了解员工在健康安全方面的需求和期望,督促为员工订制和发放工作服,交纳保险,代表健康安全委员会与员工代表就如何参与职业健康安全方针的制定。与公司职业健康安全管理体系程序的制定、实施和评审。参与环境因素、危险源的辨识,风险评价和风险控制的实施和评审。对公司为员工提供的安全工作环境实施监督检查等。

与安全事务代表 解增沟通,公司的安全事务员工代表由员工推荐或选举产生,员工能充分参与公司的职业健康安全方针和目标的制定和评审,对职业健康安全事务发表意见,就公司的职业健康安全的决策或要求及时向员工进行沟通,并收集反馈意见,适当参与危险源辨识、风险评价和控制措施的确定;适当参与事件调查。

对其控制基本符合要求



4) 文件化信息的管理:

- 1.管理手册 HT-QEOM-2022 B/1 版, 2022 年 9 月 1 日发表实施(含管理方针、目标)
 - 2.程序文件 HT-QEOP-2022 B/0 版, 含 28 个文件, 包括标准要求的程序
 - 3.作业文件 HT-MO-2022B/0 版, 包括: 岗位任职条件、办公室管理规定、车辆管理规定、电脑使用管理办法、服务人员工作规范等。
 - 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、管理体系任何变更情况

- 1) 组织的名称、位置与区域: 无
- 2) 组织机构: 无
- 3) 管理体系:

公司依据 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、GB/T19001-2016 标准于 2022 年 9 月 1 日建立了质量、环境、职业健康安全管理体系。于 2023 年 9 月 1 日进行了部分修改, 有修改记录, 执行 B/0 版本

原认证范围: 通讯线路铁件、塑料管材、通讯箱体、井盖、水泥标志桩的生产及相关质量、环境、职业健康安全相关的管理活动

企业根据生产能力和实际, 对管理体系范围进行了变更: 增加了皮线光缆保护盒、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的组装和生产

本次审核范围:

O: 通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的生产; 木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q: 认可: 通讯线路铁件、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架的生产; 木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售

未认可: 塑料管材、皮线光缆保护盒、光纤槽道的生产。

本次变更, 没有影响管理体系的完整性, 原基础设施、人力资源满足变更的需求

- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 公司依据 GB/T24001-2016、GB/T45001-2020、GB/T19001-2016 标准于 2022 年 9 月 1 日建立了质量、环境、职业健康安全管理体系。于 2023 年 9 月 1 日进行了部分修改, 有修改记录, 执行 B/0 版本

原认证范围: 通讯线路铁件、塑料管材、通讯箱体、井盖、水泥标志桩的生产及相关质量、环境、职业健康安全相关的管理活动



企业根据生产能力和实际,对管理体系范围进行了变更:增加了皮线光缆保护盒、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的组装和生产

本次审核范围:

O: 通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的生产;木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q: 认可: 通讯线路铁件、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架的生产;木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售

未认可: 塑料管材、皮线光缆保护盒、光纤槽道的生产。

本次变更,没有影响管理体系的完整性,原基础设施、人力资源满足变更的需求

9) 联系方式:无

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

六、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

O: 通讯线路铁件、塑料管材、皮线光缆保护盒、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架、光纤槽道的生产;木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q: 认可: 通讯线路铁件、通讯箱体、井具、电力电缆标志桩、地锚、走线架的生产;木杆、五金电料、钢材、电子产品、钢管、跳线的销售

未认可: 塑料管材、皮线光缆保护盒、光纤槽道的生产

八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现,审核组一致认为,任丘市鸿通通讯器材有限公司_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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input checked="" type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到



体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
------	-----------------------------	--	-----------------------------

推荐再认证注册

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，推荐再认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:周文廷 鲍阳阳



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。