

项目编号：202403208620

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北福庆电气设备有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：无

报告日期：2024年3月30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
■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：张星

组员：无



受审核方名称：河北福庆电气设备有限公司

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	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	14.02.04,17.11.02,17.11.03,17.12.05 ,29.10.07,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	何佳琪	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**）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：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为☒单体系审核☐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：产品质量法、安全生产法、劳动法、环境保护法等法规

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：

DL/T 758-2021《接续金具》；GB/T 13306-2011 标牌；挂锁QB/T1918-2011；电业安全工作规程 DL 408-1991；架空输电线路涉鸟故障防治技术导则GB/T35695-2017；架空通信线路配件 第4部分：抱箍类、光缆预留支架 YD/T3436.4-2019；电缆外护套第三部分：非金属套电缆通用外护套 GB/T2952.3-2008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03月30日 上午至2024年03月30日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12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）：

变更为：电力设施器材（标识牌、电力金具、铁附件、锁具铅封）的生产；未认可：电力设施器材（拉线护套、立式围栏、防鸟设备）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：保定市满城区方顺桥镇陉阳驿村村南

办公地址：保定市满城区方顺桥镇陉阳驿村村南

经营地址：保定市满城区方顺桥镇陉阳驿村村南

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3月29日-2023年3月29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：文件的审查、范围的确定、企业运行控制

1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：☐ 未调整；☒ 有调整，调整情况：范围变更：电力设施器材（标识牌、电力金具、铁附件、锁具铅封）的生产；未认可：电力设施器材（拉线护套、立式围栏、防鸟设备）的生产

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 7.2

采用的跟踪方式是：☐ 现场跟踪 ☒ 书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2024年4月10日提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2025年3月30日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审管理评审的有效性

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



1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和生产检验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:

受审核方目前处于发展阶段，内审员能力有待完善，已开不符合进行整改。

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：2023 年 5 月 30 日体系实施时间：2023 年 12 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：16 人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

标识牌：钢板裁剪---覆反光膜---粘贴---检验---包装---入库

电力金具：半成品下料—机加工——组装—包装—入库

铁附件：角钢、扁钢、圆钢-裁剪-冲压-焊接-表面处理（外包）--检验--入库

锁具：半成品---锁块修整---组装---检验--入库

铅封：塑料元件---钢丝绳----组装-----检验---包装----入库

拉线护套：裁剪→组装→修边→检验→入库

立式围栏：pvc 型材--裁剪-冲压-穿孔-组装--检验---入库

防鸟罩、驱鸟器：塑料元件→攻丝（必要时）→组装→修边→检验→入库

注：表面处理为外包。

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

按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准的要求，对体系进行了策划，2023年12月1日开始全面推广实施。

本次审核覆盖2023年12月1日至今的运行情况策划组织最近一次于2024年3月17日组织了管评、2023年3月1-2日组织了内部审核，结论为公司质量/环境/职业健康安全管理体系运行适宜、充分、有效。组织的自我完善机制持续建立。受审核方形成的质量管理体系文件包括—管理手册含管理方针目标、程序文件、管理制度



作业文件、记录；获取了体系运行所需的法规标准一经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。文审、一阶段审核组提出的不符合按要求进行了整改，经现场验证，符合。

■策划管理体系时，公司确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素，并对内外部环境做了优势、劣势分析。

■企业采用SWOT分析法分别识别了内外部环境，并做了组织内外部环境分析报告；

外部环境：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力；

内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素

同时，确定了与质量管理体系有关的相关方及相关要求。并根据所确定的各种因素及相关方和其要求，确定了公司应对的风险和机遇，并对应对措施进行了策划。

相关方的需求：提供了《与顾客相关过程控制程序》，公司确定了与管理体系有关的相关方包括顾客、政府机构、社区、供应商、内部员工等。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、产品合格、按时送货、不断提高客户满意度等。公司管理层及相关部门将持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更管理过程以适应这些变化或实现改进。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、客户走访调查、沟通等。

综合办主任介绍，企业在经营管理过程中既存在机遇，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过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力有关的风险源，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。

公司通过识别与评价对公司质量目标和战略方向相关影响其实现质量目标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。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：生产人员以往多年工作经验（员工过去所有的）等；外部来源获取有：体系咨询人员传授的体系知识及所实施的内审员的培训；顾客方提供的产品技术图纸等。获取及保持方法：老员工传帮带新员工；为应对不断变化的需求和发展趋势，组织策划进行体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的销售服务人员等方式对确定的知识及时更新。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，编制了《岗位职责和岗位能力要求》，要求各岗位符合任职要求，定期进行评价，目前各部门负责人及重要岗位人员符合任职要求。

该公司建立了收集法律法规、标准和其他要求的渠道，目前收集的法律法规、标准基本齐全，能够满足销



售检验要求。

管理方针：诚信为本、服务至上、优质产品。

与企业的宗旨相一致，包含了持续改进、顾客满意的要求，为质量目标的建立提供了框架依据。

质量目标：一次交付合格率100% 客户满意率≥95%方针和目标基本适宜。

管理目标在管理方针的框架下展开，符合标准要求和企业目前的发展水平。并分解到了各个部门，根据具体情况规定了月度、年度的考核要求，管理评审前均进行了考核，查阅管理评审输入资料，各部门目标完成，总目标完成。查看公司考核目标已完成。

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

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

该公司的产品为：电力设施器材（标识牌、电力金具、铁附件、锁具铅封、拉线护套、立式围栏、防鸟设备）的生产的生产流程：

标识牌：钢板裁剪---覆反光膜---粘贴---检验---包装---入库

电力金具：半成品下料—机加工—组装—包装—入库

铁附件：角钢、扁钢、圆钢-裁剪-冲压-焊接-表面处理（外包）--检验--入库

锁具：半成品---锁块修整---组装---检验--入库

铅封：塑料元件---钢丝绳----组装-----检验---包装----入库

拉线护套：裁剪→组装→修边→检验→入库

立式围栏：pvc型材--裁剪-冲压-穿孔-组装--检验---入库

防鸟罩、驱鸟器：塑料元件→攻丝（必要时）→组装→修边→检验→入库

注：表面处理为外包。

生产设备：滚丝机、台式钻床、切割机、起重机、气体保护焊机、电钻机等，基本满足要求。

检测仪器：涂层测厚仪、游标卡尺、万能试验机等，基本满足检测要求。

编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》、《设备操



作规程》等相关法律法规要求《产品质量法》、《计量法》等。

产品执行标准：DL/T 758-2021《接续金具》；GB/T 13306-2011 标牌；挂锁QB/T1918-2011；电业安全工作规程DL 408-1991；架空输电线路涉鸟故障防治技术导则GB/T35695-2017；架空通信线路配件 第4部分：抱箍类、光缆预留支架；YD/T3436.4-2019；电缆外护套第三部分：非金属套电缆通用外护套GB/T2952.3-2008等。

●介绍生产程序：综合办公室、生产技术部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件得到图纸、操作规程操作等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，生产部下达任务书。

●企业根据客户图纸/生产计划进行生产

--抽：按合同出生产计划：

生产任务单：

产品信息： U型挂环UL-12 7000个 排产人：何赞

生产任务单：

产品信息： 不锈钢标识牌30*35cm 100块 排产人：何赞

生产任务单：

产品信息： 驱鸟器 660个 排产人：何赞

生产任务单：

产品信息： 角铁支撑L5*50*900 100个 排产人：何赞

---另抽其他生产任务单，均保完好，生产按计划执行，生产秩序相对合理，基本符合要求。

●策划了生产流程：见8.1条款

●可获得和使用适宜的监视和测量资源：涂层测厚仪、游标卡尺、万能试验机等。能够满足产品检验需要。

●在适当阶段实施监视和测量活动，以验证是否符合过程或输出的控制准则以及产品和服务的接收准则：图纸、检验标准、设备维保制度等作业指导文件实施过程控制。

●产品通过检验等来对产品实现过程进行控制。生产过程中由专人进行检查，对过程检验的控制：提供了随工单。包括产品名称、数量、加工工序、操作人、检验人、时间等，检查主要是尺寸要求等，记录清晰



完整，符合要求基本符合要求。

● 若输出结果不能由后续的监视或测量加以验证，应对生产和服务提供过程实现策划结果的能力进行确认，并定期再确认：经确认需要确认的过程（工序）：焊接过程、组装过程；识别的关键过程：焊接过程、组装过程；提供了特殊/关键过程确认报告资料，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，确认时间2024.2.26，确认人：何赞，现场操作人在确认名单中，人员均经过培训后上岗，符合要求。

生产流程：

标识牌：钢板裁剪---覆反光膜---粘贴---检验---包装---入库

电力金具：半成品下料—机加工——组装—包装—入库

铁附件：角钢、扁钢、圆钢-裁剪-冲压-焊接-表面处理（外包）--检验--入库

锁具：半成品---锁块修整---组装---检验--入库

铅封：塑料元件---钢丝绳----组装----检验---包装----入库

拉线护套：裁剪→组装→修边→检验→入库

立式围栏：pvc型材--裁剪-冲压-穿孔-组装--检验---入库

防鸟罩、驱鸟器：塑料元件→攻丝（必要时）→组装→修边→检验→入库

注：表面处理为外包。

查看生产过程控制记录：

产品名称：球头挂环

生产数量：110 型号Q-7

工序：组装工序，质量要求：符合图纸，按照设备操作规程，过程检验项目：外观、尺寸等内容，检验：

何赞日期：2024.2.23

抽直角挂板、线夹等其他电力金具过程检验，按照图纸操作，过程检验项目：外观、尺寸等内容符合要求。

产品名称：立式围栏，工序：裁剪工序，检验项目：尺寸、外观 结论：合格 检验员：何赞 日期：2023.12.27

产品名称：标识牌 工序：覆膜工序，检验项目：外观清晰度 结论：合格 检验员：何赞 日期：2024.1.5

产品名称：铁附件（抱箍） 工序：冲孔工序，检验项目：尺寸、孔径大小 结论：合格 检验员：何赞 日



期： 2023.12.28

产品名称：拉线护套 工序：组装工序，检验项目：尺寸、外观 结论：合格 检验员：何赞 日期： 2024.2.1

另抽驱鸟器、驱鸟罩、锁具铅封及其他产品的生产控制，有检验项目、结论、检验员、日期等。

表面处理：镀锌外包；2024年3月5日完成横担镀锌，有镀锌件进场检验记录，检验人员：何赞；成品检验见8.6记录；另查其他日期生产过程控制记录，工艺流程类似，有对应生产任务单和原来检验记录、过程生产记录；

审核现场查看工序控制：

A. 不锈钢标识牌剪切工序，根据客户要求进行参数设定，操作工1人进行标识牌的不锈钢板剪切工作，询问控制技术要求，观察实际操作，基本符合操作规程。

B. 围栏打孔工序，根据客户要求进行参数设定，操作工2人进行围栏的打孔工作，询问控制技术要求，观察实际操作，基本符合操作规程。

C. 拉线保护套组装工序，根据客户要求进行参数设定，操作工2人进行拉线保护套组装工作，按照作业图纸，询问控制技术要求，观察实际操作，基本符合操作规程。

D. 设备线夹的组装工序，操作工2人，正在进行设备线夹的组装，询问控制技术要求，观察实际操作，基本符合操作规程。

E. 铁件抱箍的焊接工序，现场工人正在进行铁件抱箍附件的焊接作业，操作工等1人，设备：电焊机，询问控制技术要求，按照作业指导书操作，观察实际操作，电压380V，焊丝直径1.2mm,焊接后尺寸公差控制在 $\pm 0.2\text{mm}$ ，焊件表面应光滑、无气泡沙眼等，检查现场焊件符合工艺要求。

F. 驱鸟器的修边工序，操作工1人，正在进行风扇驱鸟器的修边工作，观察实际操作，基本符合操作规程。

G. 锁具铅封组装工序，操作工3人，正在进行锁具铅封的组装工序，观察实际操作，基本符合操作规程。

基本符合要求。

查看其它工序，工人按操作规程进行，基本符合要求。

●外包过程：镀锌。生产过程的镀锌，联系镀锌厂，外包给镀锌厂加工。对其过程控制进行了评价。

●人员：均有多年工作经验。经过培训上岗。

●采取措施防止人为错误：各工序制定有操作规程、图纸、检验标准，明确了操作要求，各工序互检，避



免人为失误。

●实施放行、交付和交付后的活动：按照各图纸要求实施过程控制，以确保有效实施放行、交付和交付后活动。

无库房，车间分区域存放，原材料区，成品区。

●查看车间生产现场

1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，基本符合要求。

2、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。

3、每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●生产过程基本受控。

设计开发：经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员1人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事电力设施器材（标识牌、电力金具、铁附件、锁具铅封、拉线护套、立式围栏、防鸟设备）的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近几年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求进行编制，符合要求。查看公司管理手册8.3条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和客户要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，进行生产和检验，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、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也在不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

产品服●生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；



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

●查进货检验入库单一主要采购产品：铁件、拉线护套配件、锁具铅封配件、标识牌粘贴膜、金具头等。实际到货进行数量清点、外观检查等 原材料检验不合格—退货处理。

1) 购进材料的检验：

提供到货验证记录

进货名称： 带钢Q195（290-358）*（2.5-7.5）、 角钢∠75*7*6000、扁铁50*4.75*6000 数量： 7t、1.5t、23.1t

检查项目： 外观、尺寸合格

检验员： 何赞

验证日期： 2024.3.10

进货名称： 驱鸟设备配件 数量： 171套

检查项目： 外观、尺寸合格

检验员： 何赞

验证日期： 2024.3.19

进货名称： 锁具铅封配件 数量： 600件

检查项目： 外观、尺寸合格

检验员： 何赞

验证日期： 2024.3.19

另抽金具头、标识牌反光膜、拉线护套配件验货采购记录，基本符合要求。

2) 查外包件镀锌铁件检验，

查看到货检验记录：

供应/生产单位：保定远业电力器材制造有限公司；

抽横担型号：∠75*8，检验项目：外观（镀层、焊口），镀层均匀，无漏镀情况，镀锌厚度、表面光滑无气泡；验证记录有验证项目、标准要求、验证结果等内容；结论合格。



另查看其他3份产品镀锌检验记录，内容同上，符合要求。

●抽查工序检验

工序控制体现在生产部8.5.1的审核中

●产品出场检验

抽横担、抱箍、设备线夹、U型挂环、拉线保护套、驱鸟器、标识牌、铅封锁具、立式围栏等成品的检验，检验内容包括：外观、尺寸、数量等，检验员：何赞；另提供有第三方产品检验报告，产品涵盖了电力金具、铁附件、标识牌、立式围栏、拉线保护套、铅封锁具等，详见附件。企业的检验过程基本符合要求。

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

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

抽不合格审批表包括产品名称、不合格品状况描述、采取的措施、检验人员、日期等。

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

●目前风险和机遇无需更新，质量管理体系无需变更。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年3月17日进行了管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。评审中提出的改进建议目前正在改进实施中。经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年3月1-2日进行了内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，从现场保留资料来看，内审基本符合要求。现场审核，同内审员何赞进行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内审、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不



够全面、存在能力不足。已在综合办Q7.2条款开具不符合，下次审核关注。

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

编制了《事件调查控制程序》《纠正措施控制程序》，程序内容符合标准要求。

除内审不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施。按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。

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。

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）：

人力资源：员工 16 人，包括管理人员及生产人员满足要求。基础设施及场地：办公室；供电网接线；供水管线一生活用水；电脑桌机多台，手提电脑多台，扫描复印打字机多台，办公桌椅等，满足办公需求。生产车间设备有滚丝机、台式钻床、切割机、起重机、气体保护焊机、电钻机等满足生产需求。企业配置的监视测量设备游标卡尺、涂层测厚仪、钢卷尺等。基本满足检验需要。租赁车间内含天车 1 台，由租赁方提供。

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：

1)通过各种例会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）；

2)各部门内部会议等；

3)内部文件的学习和传递；

4)公司宣传栏等方式。

外部沟通：

1)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

2)与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

3)与当地政府主管部门进行交流沟通。

4)文件化信息的管理：

质量管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，办公室打印传阅，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，



放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。办公室根据质量管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

电力设施器材（标识牌、电力金具、铁附件、锁具铅封）的生产；未认可：电力设施器材（拉线护套、立式围栏、防鸟设备）的生产

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，河北福庆电气设备有限公司的

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

审核准则的要求	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input 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

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：张星



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。