

项目编号：10516-2024-QE

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：保定谢上线路器材有限公司

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）：张丽

审核组员（签字）：黄刚

报告日期：2024年6月6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：张丽
组员：黄刚



受审核方名称：保定谢上线路器材有限公司

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
1	张 丽	组长	Q:审核员 E:审核员	2023-N1QMS-3216621 2023-N1EMS-3216621	Q:14.02.04,17.11.03,17.12.05 E:14.02.04,17.11.03,17.12.05
2	黄 刚	组员	Q:审核员 E:审核员	2022-N1QMS-4012239 2023-N1EMS-4012239	E:14.02.04

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	范新友、尤丹丹	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**）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/T24001-2016/ISO14001:2015, 0 :
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：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国环境保护法》、《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》、《中华人民共和国水污染防治法》（2008年2月修正）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国妇女权益保障法》、《中华人民共和国民法典》等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境及所适用标准：《电力金具节能产品认证技术要求》（CCEC/T15-2006）、



《电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸》（GB/T 2315-2017）、《电力金具试验方法 第1部分：机械试验》（GB/T 2317.1-2008）、《电力金具试验方法 第4部分：验收规则》（GB/T 2317.4-2023）、《电力金具通用技术条件》（GB/T2314-2008）；环境标准：《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）、《大气污染物综合排放标准GB16297-1996》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）等标准。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2024年06月06日 上午至2024年06月06日 下午 实施审核。

审核覆盖时期：自2023年6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：绝缘子的生产 认可：电力铁附件、电力金具的生产

E：绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产所涉及场所的环境管理活动

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：河北省保定市清苑区魏村镇谢上村

审核地址：河北省保定市清苑区魏村镇谢上村

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）： \

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2024-06-05 8:00:00 至 2024-06-05 12:00:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素辨识和风险评价及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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：综合办公室 QE9.2；

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（或提交 纠正措施计划）时限：2024年7月6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6月6日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合跟踪，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境运行控制情况。



3) 本次审核发现的正面信息:

重视服务现场质量、环境因素控制和管理工作，现阶段服务质量问题，环境管理控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好；依据标准要求并结合实际，有效地策划和运行管理体系，并持续改进其有效性；最高管理层能够积极参与，以身作责，带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求；能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注，以便更好的识别、降低风险和把握机遇，促进企业发展。

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：2003年06月02日 体系实施时间：2023年6月1日

2) 法律地位证明文件有：

1 营业执照 统一社会信用代码：91130608X01217228E

名称：保定谢上线路器材有限公司 类型：有限责任公司

住所：河北省保定市清苑区魏村镇谢上村 法定代表人：张宇

成立时间：2003年06月02日 营业期限：长期

经营范围包括了管理体系认证范围，登记机关：清苑区市场监督管理局

换发时间：2016年6月6日

2 提供建设项目环境影响报告表 建设性质：改扩建 原环保竣工验收（清环验（2007）011号）

3 提供验收监测报告 编号：拓维验字【2019】第012204号 时间：2019年2月12日

4 提供竣工环境保护验收监测报告显示三同时落实情况：已落实；

有审批部门审批决定：项目已按环评“三同时”及批复要求进行了环境保护设施建设；

根据检测结果可满足相关环境要求，污染物排放总量均满足环评及批复给出的总量要求；见三同时验收登记表。

5 监测报告 HBHC 自行监测(2023) 第080122号 项目名称:保定谢上线路器材有限公司

自行监测项目(季测、年测)委托单位:保定谢上线路器材有限公司 监测类别:废气、噪声

河北华彻环保科技有限公司 2023年09月25日

项目工程概况：受保定谢_上线路器材有限公司(委托人:张宇, 联系方式: 15931250265) 委托, 河北华彻环保科技有限公司于2023年09月19日对保定谢上线路器材有限公司(地址:河北省保定市清苑区魏村镇谢.上村)废气(年测)、噪声(季测)进行了监测分析。监测期间, 企业正常生产, 污染治理设施正常运行。河北华彻环保科技有限公司于2023年09月19日-2023年09月21日对该企业样品进行分析。

监测依据：《排污单位自行监测技术指南总则》HJ 819-2017、《保定谢上线路器材有限公司自行监测方案》、保定谢上线路器材有限公司排污许可证(91 130608X01217228E001X)；



执行标准：《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996、《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996、《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008；

结论：河北华彻环保科技有限公司于2023年09月19日对保定谢上线路器材有限公司废气（年测）、噪声（季测）进行了监测；监测期间，企业正常生产，污染治理设施运行正常；噪声监测结果满足相关标准要求。

6 监测报告 HBHC 自行监测(2023)第110119号 项目名称：保定谢上线路器材有限公司自行监测项目（季测） 委托单位：保定谢上线路器材有限公司 监测类别：噪声

2023年12月12日 北华彻环保科技有限公司

项目工程概况：受保定谢上线路器材有限公司（委托人：张宇，联系方式：15931250265）委托，河北华彻环保科技有限公司于2023年12月08日对保定谢上线路器材有限公司（地址：河北省保定市清苑区魏村镇谢上村）噪声（季测）进行了监测分析；监测期间，企业正常生产，污染治理设施正常运行；

监测依据：《排污单位自行监测技术指南总则》HJ 819-2017、《保定谢上线路器材有限公司自行监测方案》、保定谢上线路器材有限公司排污许可证(91 130608X01217228E001X)

执行标准：标准名称及标准号《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008

结论：河北华彻环保科技有限公司于2023年12月08日对保定谢上线路器材有限公司噪声”（季测）进行了监测；监测期间，企业正常生产，污染治理设施运行正常；噪声监测结果满足相关标准要求。

7 监测报告 HBHC 自行监测(2024)第022901号 项目名称：保定谢上线路器材有限公司自行监测项目（季测） 委托单位：保定谢上线路器材有限公司 监测类别：噪声

河北华彻环保科技有限公司 2024年03月20日

项目工程概况：受保定谢上线路器材有限公司（委托人：张宇，联系方式：15931250265）委托，河北华彻环保科技有限公司于2024年03月09日对保定谢上线路器材有限公司（地址：河北省保定市清苑区魏村镇谢上村）噪声（季测）进行了监测分析。监测期间，企业正常生产，污染治理设施正常运行。

监测依据：《排污单位自行监测技术指南总则》HJ819-2017、《保定谢上线路器材有限公司自行监测方案》、保定谢上线路器材有限公司排污许可证(91 130608X01217228E001X)

执行标准：标准名称及标准号《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008

结论：河北华彻环保科技有限公司于2024年03月09日对保定谢上线路器材有限公司噪声（季测）进行了监测；监测期间，企业正常生产，污染治理设施运行正常；噪声监测结果满足相关标准要求。

以上经现场核对所提供的原件与复印件一致，有效。

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：绝缘子

1) ★原材料/Q235圆钢/增强尼龙入厂验证——2) 注塑（外包）——3) ★配件组装——4) ★出厂检验（测量绝缘电阻、交流耐压试验）——5) 包装（封口机，编织袋包装）

电力金具的生产工艺流程图：

1) ★原材料/铝锭/入厂检验101A(化学分析仪测材质，测含量)、螺栓等镀锌后的五金配件（入厂检验镀锌层厚度80 μm；）——2) ★熔化（电炉630℃熔化）——3) △压铸（铁铸模具、压铸机）——4) ★抛



丸、带磨工序（手工清毛刺/带磨，抛丸机抛丸）——5）★测量（尺寸公差±5mm、拉力达到8T~10T）——6）★手工组装——7）★出厂检验（拉力、握力）——8）包装（封口机，编织袋包装）

铁附件的生产工艺流程图：

1）★原材料/Q235钢板/45#钢筋入厂检验；螺栓等镀锌后的五金配件（入厂检验锌层厚度86 μm；）——2）★剪板、冲压——3）△焊接（二保焊）——4）★手工组装——5）★出厂检验（拉力、外观）

注：原材料入厂验证、配件组装、出厂检验、熔化、抛丸、带磨工序、测量、手工组装、出厂检验、剪板、冲压为关键过程；压铸、焊接为需确认过程；

检验检测、检定校准、运输、注塑为外包过程。

重要环境因素：火灾/爆炸、废气、颗粒物、噪声、固废；

无不适用条款。

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了管理手册（XS-QES-01）A/1、程序文件、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

一体化管理体系文件自2023年6月1日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

与总经理沟通了解到，公司依据质量、环境标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境方针：

质量方针：质量为本，顾客至上；诚信敬业，务实高效

环境方针：遵章守法、保护环境、控制污染、净化生存环境

本年度（2024年1月10日）实施的管理评审有对管理方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状；查见“过程目标考核清单”2023年12月15-16日统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量、环境目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标 (质量)	产品一次性交验合格率≥98%	季度，合格数/总数×100%	98.5%	达标	合格
	顾客满意度大于90分以上	年，根据调查份数和总分的平均数	97.5分	达标	合格
总目标 (环境)	污染物达标排放（包括：废气：1.1有组织/熔化、压铸工序颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表1工业炉窑颗粒物限值中金属熔化新建炉窑限值标准，（熔化工序50mg/m ³ 、抛丸工序120mg/m ³ 、3.5kg/h）；1.2无组织/《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表3工业炉窑无组织排放颗粒物排放限值，（熔化工序1.0mg/m ³ ）；1.3抛丸、带磨工序（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准；1.4焊接工	年，根据官方/有资质第三方检测结果获得/每年一次	完成	达标	合格



	序（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放浓度限值要求，（焊接工序1.0mg/m ³ ）；2、噪声；生产设备开机运行产生，执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准（厂界2类昼间60dB）；污染物排放总量控制：颗粒物0.354t/a，非甲烷总烃0t/a、SO ₂ 0t/a、NO _X 0t/a、COD0t/a、氨氮0t/a、总氮0t/a、总磷0t/a； 废水：不外排（压铸成型工序和生活污水做到不外排）					
	分类存放，按照标准处置；（熔化和抛丸工序，执行GB18599-2020一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准；）	季度，处置数/总数×100%，年度	100%	达标	合格	
综合办公室 （含财务）	质量	体系文件受控率100%	年，实际受控数/总数×100%	100%	达标	合格
		培训合格率100%	年，培训合格数/总数×100%	100%	达标	合格
		外部提供过程控制率100%	年，控制数/总数×100%	100%	达标	合格
		顾客满意度大于90分以上	年，根据调查份数和总分的平均数	97.5分	达标	合格
	环境	培训合格率100%	年，合格数/总数×100%	100%	达标	合格
		体系文件受控率100%；	年，受控数/总数×100%	100%	达标	合格
		培训计划完成率100%	年，合格数/总数×100%	100%	达标	合格
		固体废弃物100%分类处置	年，处置数/总数×100%	100%	达标	合格
	为管理体系的建立、实施和改进100%提供资金保障（财务）	年，实际提供资金保障情况	100%	达标	合格	
	生产技术部 （环境）	污染物达标排放（包括：废气：1.1有组织/熔化、压铸工序颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表1工业炉窑颗粒物限值中金属熔化新建炉窑限值标准，（熔化工序50mg/m ³ 、抛丸工序120mg/m ³ 、3.5kg/h）；1.2无组织/《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表3工业炉窑无组织排放颗粒物排放限值，（熔化工序1.0mg/m ³ ）；1.3抛丸、带磨工序（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2二级标准；1.4焊接工序（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表2无组织排放浓度限值要求，（焊接工序1.0mg/m ³ ）；2、噪声；生产设备开机运行产生，执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2类标准（厂界2类昼间60dB）；污染物排放总量控制：颗粒物0.354t/a，非甲烷总烃0t/a、SO ₂ 0t/a、NO _X 0t/a、COD0t/a、氨氮0t/a、	年，根据官方/有资质第三方检测结果获得/每年一次	完成	达标	合格



	总氮 0t/a、总磷 0t/a； 废水：不外排（压铸成型工序和生活污水做到不外排）				
	分类存放，按照标准处置；（熔化和抛丸工序，执行 GB 18599-2020 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准；）	年，处置数/总数×100%，年度	100%	达标	合格
生产技术部 （质量）	生产计划按期完成率 100%	年，完成数/计划总数×100%	100%	达标	合格
	产品一次性交验合格率≥98%	年，抽检合格数/总数量×100%	98.5%	达标	合格
	错、漏检率为 0	年，错、漏检数/总数×100%	0	达标	合格
	生产设备完好率 100%	年，完好数/总数×100%	100%	达标	合格
	技术工艺文件正确率 100%	年，正确数/总数×100%	100%	达标	合格

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015 标准，并结合绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

生产实现策划：策划了绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产工艺流程图，识别了原材料入厂验证、配件组装、出厂检验、熔化、抛丸、带磨工序、测量、手工组装、出厂检验、剪板、冲压为关键过程；压铸、焊接为需确认过程；检验检测、检定校准、运输、注塑为外包过程；所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等；保持形成文件的信息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，



以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量；产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要；企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

生产研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员范新友，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要；公司自成立以来，专业从事绝缘子、电力铁附件、电力金具，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产；有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求、图纸和顾客要求生产；查公司管理手册 8.3 条款，按标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改，各过程要求符合标准要求；编制有设计和开发管理要求，内容符合要求；公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的：设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性。以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望；基本符合要求。

生产提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了法律法规和技术标准；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施；抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：计划时间：2023 年 9 月 11 日 产品名称：电力金具（耐张线夹 NLL-4）数量：550 支 交付时间：2023 年 9 月 30 日，计划时间：2023 年 10 月 19 日 产品名称：电力金具（耐张线夹 NXJG-4）数量：2500 支 交付时间：2023 年 10 月 30 日，计划时间：2023 年 11 月 12 日 产品名称：电力金具（耐张线夹 NXL-4）数量：2000 支 交付时间：2023 年 11 月 26 日，计划时间：2024 年 3 月 1 日 产品名称：拉线绝缘子 JH10:90 数量：2000 支 交付时间：2024 年 3 月 15 日，计划时间：2024 年 3 月 15 日 产品名称：拉线绝缘子 JH10-90 数量：1000 支 交付时间：2024 年 3 月 25 日，计划时间：2024 年 4 月 20 日 产品名称：拉紧绝缘子 JH10-120 数量：600 支 交付时间：2024 年 4 月 30 日，计划时间：2024 年 5 月 26 日 产品名称：铁附件/拉线抱箍/80*8d*200 数量：15000 个 交付时间：2024 年 6 月 10 日，计划时间：2024 年 6 月 2 日 产品名称：铁附件/线路角铁横担/80*8*1800 数量：1200 个 交付时间：2024 年 6 月 23 日，计划时间：2024 年 6 月 10 日 产品名称：铁附件/线路角铁横/80*8*1600 数量：2300 个 交付时间：2024 年 6 月 15 日，以上编制人：范新友；抽查的上述生产任务单有明确相应的技术、质量要求，并均已按期完成；生产计划下发到车车间，工人按照生产指令生产加工；查生产过程控制情况：产品/型号：拉线绝缘子 JH10:90 生产时间：2024 年 3 月 12 日 工序：配件组装，试验设备：拉力试验机、试验变压器，检验项目/标准/检验结果/结论/拉力试验 $\geq 90\text{kn}$ /100.5 /100.2/101.0/合格/耐受电 45.0kv/合格，以上质检人员为：张继成、范新友；产品/型号：拉线绝缘子 JH10-90 生产时间：2024 年 3 月 14 日 工序：配件组装，检验项目/标准/检验结果/结论/拉力试验 $\geq 90\text{kn}$ /100.1/100.0/101.1/合格/耐受电压 45.0kv/合格，以上质检人员为：张继成、范新友；产品：拉紧绝缘子 JH10-120 生产时间：2024 年 4 月 26 日 工序：配件组装 检验项目/标准/检验结果/结论/拉力试验 $\geq 120\text{kn}$ /160.2 /160.1 /161.0/合格/耐受电压/45.0kv/合格/以上质检人员为：张继成、范新友；产品：铁附件 拉线抱箍 80*8d*200 生产时间：2024 年 6 月 7 日 工序：剪板、



冲压 检验项目/技术要求/结果/结论/内径 $200 \pm 4.0/203.0$ /合格/扁钢宽度 $80+0.9-1.8/79.9$ 合格/扁钢厚度 $8+0.3-0.5/7.8$ /合格/孔边距 $35 \pm 1.5/36.0$ /合格/孔径 $\phi 21.5+0.5-0.3/21.3$ 21.4 /合格, 以上质检人员为: 张继成; 产品: 铁附件 线路角铁横担 $80*8*1800$ 生产时间: 2024年6月20日 工序: 剪板、冲压 检验项目/技术要求/结果 /结论/长度 / $1800 \pm 2.0/1801.0$ /合格/角钢边宽度 / $80 \pm 1.2/80.6/80.5$ /合格/孔边距/ $50 \pm 1.5/120 \pm 1.5/50.0/120.0$ /合格/孔间距 / $500 \pm 1.0/230 \pm 1.0/499.0$ 230.0 合格/孔径 $\phi 21.5+0.5-0.3/21.8/21.7$ /合格, 以上质检人员为: 张继成; 产品: 铁附件 线路角铁横担 $80*8*1600$ 生产时间: 2024年6月13日 工序: 剪板、冲压 检验项目/技术要求/结果 /结论/长度/ $1600 \pm 2.0/1801.0$ /合格/角钢边宽度/ $80 \pm 1.2/80.6/80.5$ /合格/孔边距 / $50 \pm 1.5/120 \pm 1.5/50.1/120.1$ 合格/孔间距/ $500 \pm 1.0/230 \pm 1.0/499.0$ 230.0 /合格/孔径 / $\phi 21.5+0.5-0.3/21.8/21.7$ /合格, 以上质检人员为: 张继成; 查电力金具 产品: 电力金具(耐张线夹 NLL-4) 工序: 熔化 监测项目/时间 / 监测人/温度 630°C /2023年9月20日/9:00/武志康/温度 630°C /2023年9月20日/11:00 /武志康/温度 630°C / 2023年9月20日 /15:00 /武志康; 产品: 电力金具(耐张线夹 NXJG-4) 工序: 熔化 监测项目/时间 / 监测人/温度 630°C /2023年10月26日 9:00 /武志康/温度 630°C /2023年10月26日 11:00 /武志康/温度 630°C / 2023年10月26日 15:00 / 武志康; 产品: 电力金具(耐张线夹 NXL-4) 工序: 熔化 监测项目/ 时间 监测人/温度 630°C /2023年11月24日/9:00 武志康/温度 630°C /2023年11月24日/11:00 /武志康/温度 630°C / 2023年11月24日 15:00 /武志康; 其它过程: 铁附件、电力金具的手工组装过程, 查验其配件齐全、质量良好、装配质量良好; 绝缘子、电力金具的包装过程, 查验其标识完好、包装牢固、扎实; 查需确认过程: 焊接 产品: 铁附件 拉线抱箍 $80*8d*200$ 检验时间: 2024年6月9日 检验项目/测量 / 结论/焊接外观质量 未满足 $\leq 0.6\text{mm}$ /咬边、接头 $\leq 0.5\text{mm}$ 合格/焊接工艺: 二保气体保护焊, 焊丝含碳量一般要求 $< 0.11\%$, CO_2 气体纯度不低于 99.5% , 含水量和含氧量不超过 0.1% , 焊缝厚重叠 $20 \sim 50\text{mm}$, 层间接头应错开 10mm 以上, 焊丝直径 1.2mm , 电流(A): $90 \sim 150$, 电压(V): $19 \sim 23$, 焊机速度 m/min : 0.55 , 以上质检人员为: 张继成; 产品: 铁附件 线路角铁横担 $80*8*1800$ 检验时间: 2024年6月22日 工序: 焊接 检验项目 / 测量 / 结论/焊接外观质量 未满足 $\leq 0.4\text{mm}$ /咬边、接头 $\leq 0.4\text{mm}$ 合格, 焊接工艺: 二保气体保护焊, 焊丝含碳量一般要求 $< 0.11\%$, CO_2 气体纯度不低于 99.5% , 含水量和含氧量不超过 0.1% , 焊缝厚重叠 $20 \sim 50\text{mm}$, 层间接头应错开 10mm 以上, 焊丝直径 0.8mm , 电流(A): $50 \sim 100$, 电压(V): $18 \sim 21$, 焊机速度 m/min : 0.55 , 以上质检人员为: 张继成; 产品: 铁附件 线路角铁横担 $80*8*1600$ 检验时间: 2024年7月14日 工序: 焊接 检验项目 / 测量 / 结论/ 焊接外观质量 未满足 $\leq 0.4\text{mm}$ /咬边、接头 $\leq 0.4\text{mm}$ 合格, 焊接工艺: 二保气体保护焊, 焊丝含碳量一般要求 $< 0.11\%$, CO_2 气体纯度不低于 99.5% , 含水量和含氧量不超过 0.1% , 焊缝厚重叠 $20 \sim 50\text{mm}$, 层间接头应错开 10mm 以上, 焊丝直径 1.0mm , 电流(A): $70 \sim 120$, 电压(V): $18 \sim 22$, 焊机速度 m/min : 0.55 , 以上质检人员为: 张继成; 压铸: 产品: 电力金具(耐张线夹 NLL-4) 检验时间: 2023年9月28日 工序: 压铸工序 检验项目/检验 / 结论/气孔/ 合格/缩松/ 合格/毛刺 / 合格/裂纹 / 合格/飞边 / 合格/以上质检人员为: 张继成; 产品: 电力金具(耐张线夹 NXJG-4) 检验时间: 2023年10月29日 工序: 压铸工序 检验项目 / 检验 / 结论/气孔/ 合格/缩松/合格/毛刺 /合格/裂纹/ 合格/飞边/合格/以上质检人员为: 张继成; 产品: 电力金具(耐张线夹 NXL-4) 检验时间: 2023年11月25日 / 工序: 压铸工序/检验项目 / 检验 / 结论/气孔/ 合格/缩松 / 合格/毛刺 /合格/裂纹/合格/飞边 /合格,



以上质检人员为：张继成；其他：配件组装 操作工：张蓬松，提供派工单、加工图纸加工产品名称：拉线绝缘子 JH10:90 检验时间：2024 年 3 月 13 日 检验项目/标准 /检验结果 /结论/拉力试验 $\geq 120\text{kn}$ /160.2/160.1 /161.0 /合格/耐受电压/45.0kv /合格，以上质检人员为：张继成、范新友，结论：合格；剪板、冲压 操作工：张继成，提供派工单、加工图纸，加工产品名称：拉线绝缘子 JH10-90 检验时间：2024 年 3 月 23 日 工序：检验项目/检验/结论/拉环内径 / 34.5 / 34.5 /合格，以上质检人员为：张继成；熔化 操作工：王成立，加工产品名称：电力金具（耐张线夹 NXL-4）监测项目/ 时间/监测人/温度 630°C /2023 年 11 月 19 日/ 9:00 / 武志康/温度 630°C / 2023 年 11 月 19 日 /11:00 /武志康/温度 630°C /2023 年 11 月 19 日 15:00 /武志康，发现问题一般直接纠正处理；各工序均能方便有效的进行监视和测量；各工序经过程检验合格后由出厂检验员进行检验合格后，交付给顾客；销售人员负责顾客反馈信息、建议、投诉的处理工作。

审核现场：组装，分别查看了 20240610 批次的铁附件横担 L75*8*2000 Q238B、铁附件撑铁 50*5*1000 Q235、20240701 批次的抱箍 8*80 D190 Q238，以上的手工组装过程和 20240711 批次的电力金具耐张线夹 NLL-2、20240729 批次的电力金具耐张线夹 NXL-4、电力金具耐张线夹 NLL-4 的手工组装过程，其过程质量满足要求；包装，分别查看了电力金具耐张线夹 NLL-2、电力金具耐张线夹 NXL-4、电力金具耐张线夹 NLL-4 的包装过程和复合拉紧绝缘子 JH10-90、复合拉紧绝缘子 JH10-120、拉紧绝缘子 JH10-120 的包装过程，其过程质量满足要求，以上过程操作人员为：范新友、张松、张宇等，过程质检人员为：张继成；审核当日见关键过程：现场见操作人员王成立熔化工序、范新友压铸工序、武志康手工清毛刺/带磨及抛丸机抛丸工序，张蓬松手工组装和包装工序、张继成剪板冲压工序、张宇焊接过程等过程操作娴熟，有作业规范且工位配置有量具，提供有计量检定合格证书；按图纸和作业文件对产品生产过程进行监视和测量，进行工序、过程产品及最终产品的检验；审核当日见需确认过程：焊接，操作工：刘阳，提供派工单、加工图纸，加工产品名称：拉线棒 Q20*2000 Q235（铁附件）；焊接工艺：二保气体保护焊，焊丝含碳量一般要求 $<0.11\%$ ， CO_2 气体纯度不低于 99.5%，含水量和含氧量不超过 0.1%，焊缝厚重叠 2 0~5 0mm，层间接头应错开 10mm 以上，焊丝直径 1.2mm，电流（A）：90--150，电压（V）：19--23，焊机速度 m/min：0.55；工艺控制满足过程要求、满足产品要求；压铸工序，操作工：范新友，提供派工单、加工图纸，加工产品名称：耐张线夹 NLL-4 工序：要求无气孔、缩松、毛刺、裂纹、飞边；查看生产车间现场有：设备安全操作规程、产品检验规程、作业指导书等，均为现行有效受控的文件；现场见：工位作业指导书和设备、工具均受控和完好；现场观察，各工序操作工进行自检，质检员进行巡检；加工过程操作规范、设备性能良好，有配备工艺文件、按照过程控制要求填写记录，且产品工艺参数和产品质量均符合要求；根据生产和服务与控制确认的要求，企业将压铸、焊接工序过程作为需确认过程进行控制；提供 2024 年 5 月 15 日焊接《过程能力确认单》显示确认人：武志康 确认项目：人员：2 名 操作工刘阳、朱洪武进行了岗前培训；设备：电焊机；作业指导书、作业记录：《焊接作业指导书》结论：过程能力满足要求，确认记录完整清楚符合要求；提供 2024 年 5 月 17 日压铸《过程能力确认单》，显示确认人：武志康 确认项目：人员：2 名操作工范新友、张宇进行了岗前培训；设备：压铸机；作业指导书、作业记录：《压铸作业指导书》结论：过程能力满足要求；确认记录完整清楚符合要求。

生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监



视和测量由车间负责，并记录在原始记录上；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，生产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。产品检验合格后办公室按顾客要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

放行：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等；采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式；抽：2024年3月20日“进货检验记录”材料名称：扁钢 50*4.75 /0.763t 验证项目：数量、型号、材质单等，验证结论：合格 验证人：庞亚运；2024年6月2日进货检验记录”材料名称：铸造铝合金锭 ZLD101A 4.6495吨，验证项目：数量、型号、材质单等，验证结论：合格 验证人：庞亚运；外包过程为：注塑 外包方：保定唐北电瓷电器股份有限公司 查下单服务过程：加工产品名称：拉线绝缘子（JH10:90）数量：2000支 时间：2024年3月14日 验收：外观、拉力 验收人：庞亚运；加工产品名称：拉线绝缘子（JH10-90）数量：1000支 时间：2024年3月24日 验收：外观、拉力，验收人：庞亚运；加工产品名称：拉紧绝缘子（JH10-120）数量：600支 时间：2024年4月29日 验收：外观、拉力，验收人：庞亚运；成品/出厂检验记录，包括：拉紧绝缘子 JH10-90 《出厂检验报告》批数量：2000支 检验时间：2024年3月25日 检验项目 /检验结果/结论/结构高度 /200mm /合格/工频干耐受电压 kv 45.0 /合格/工频湿耐受电压 kv 25.0 合格/雷电冲击耐受电压 kv 68 合格/耐受时间 S /60 /合格/2号检验员：张继成；拉紧绝缘子 JH10-90 《出厂检验报告》批数量：1000支 检验时间：2024年3月15日 检验项目 /检验结果/ 结论/结构高度 /200mm /合格/工频干耐受电压 kv/ 45.0 /合格/工频湿耐受电压 kv /25.0 /合格/雷电冲击耐受电压 kv 68 /合格/耐受时间 S / 60 /合格/2号检验员：张继成；拉紧绝缘子 JH10-120 《出厂检验报告》批数量：600支 检验时间：2024年4月30日 检验项目 /检验结果 / 结论/结构高度 /200mm /合格/工频干耐受电压 kv /45.0 /合格/工频湿耐受电压 kv /25.0 /合格/雷电冲击耐受电压 kv /68 /合格/耐受时间 S/ 60 /合格/1号检验员：范新友；铁附件（拉线抱箍 80*8d*200 15000个） 检验时间：2023年6月10日 检验项目/技术要求 /结果/ 结论/内径 / 200±4.0 /203.0 /合格/扁钢宽度 /80+0.9 -1.8 /79.9 /合格/扁钢厚度/8+0.3 -0.5 /7.8 /合格/孔边距/35±1.5 /36.0 /合格/孔径 /φ21.5+0.5 -0.3 / 21.3 21.4 /合格/锌层外观 连续、完整、光滑，厚 100 μm /合格/镀锌层附着性 不应有剥离或者起皮，落锤试验，不凸起、不露铁/锌层均匀性 硫酸铜试验 耐浸蚀，不露铁 合格/焊缝探伤 /未发现裂纹 /合格/屈服强度 /301kN /合格/抗拉强度 /429kn /合格/断后伸长率/35%/合格/冷弯试验/未见肉眼可见裂纹 /合格/化学/碳 0.14、硅 0.19、锰 0.51、磷 0.035、硫 0.029 /合格/检验员：张继成；铁附件（线路角铁横担 80*8*1800 1200个） 检验时间： 2023年6月23日 检验项目 /技术要求/ 结果/结论/长/1800±2.0 /1801.0 /合格/角钢边宽度/80±1.2 /80.6 /80.5 /合格/孔边距/ 50±1.5 /120±1.5 / 50.0 / 120.0 /合格/孔间距 /500±1.0 /230±1.0 /499.0 230.0 /合格/孔径 /φ21.5+0.5 -0.3 / 21.8 /21.7 /合格/锌层外观 连续、完整、光滑，厚 100 μm /合格/镀锌层附着性 /不应有剥离或者起皮，落锤试验，不凸起、不露铁/锌层均匀性 硫酸铜试验 耐浸蚀，不露铁 /合格/焊缝外观质量 /三级/合格/焊缝探伤 /未发现裂纹/合格/屈服



强度 /344kN/合格/抗拉强度 / 458kn/合格/断后伸长率 / 30% /合格/冷弯试验 /未见肉眼可见裂纹/合格 /化学/ 碳 0.17、硅 0.23、锰 0.42、磷 0.018、硫 0.036/合格/检验员: 张继成; 铁附件(线路角铁横担 80*8*1600 2300 个) 检验时间: 2023 年 7 月 15 日 检验项目/ 检验/ 结论/检验项目 /技术要求/结果 / 结论/长度 / 1600±2.0 / 1801.0/ 合格/角钢边宽度 / 80±1.2 / 80.6 / 80.5 / 合格/ 孔边距 / 50±1.5 / 120±1.5 / 50.1 /120.1 /合格/孔间距 /500±1.0 /230±1.0/ 499.0 230.0 /合格/孔径/ ϕ 21.5+0.5 -0.3 / 21.8 /21.7 /合格/锌层外观 连续、完整、光滑, 厚 100 μ m 合格/镀锌层附着性不应有剥离或者起皮, 落锤试验, 不凸起、不露铁/锌层均匀性 硫酸铜试验 耐浸蚀, 不露铁/合格/焊缝外观质量 /三级/合格/焊缝探伤 / 未发现裂纹/合格/屈服强度/343kN/合格/抗拉强度/455kn /合格/断后伸长率 /31%/合格/冷弯试验 /未见肉眼可见裂纹 /合格/化学 /碳 0.16、硅 0.25、锰 0.41、磷 0.017、硫 0.035 合格/检验员: 张继成; 电力金具: 《产品检验报告》检验时间: 2023 年 9 月 30 日 电力金具(耐张线夹 NLL-4 550 支) 外观: 标识、裂纹、变形、缩松、多肉、缺肉、飞边、错边、孔洞、划伤、碰伤、毛刺、斑点, 以上合格; 尺寸: 线槽半径 R15、挂耳孔径 ϕ 18±0.5、挂耳开档 30、挂耳厚 16.5、环端距孔中 220、组装配件质量、装配质量, 以上均合格; 执行标准: GB/T2314-2008, GB/T 2317.4-2023, DL/T 757-2021, 以上质检人员为: 张继成; 《产品检验报告》检验时间: 2023 年 10 月 30 日, 电力金具(耐张线夹 NXJG-4 2500 支) 外观: 标识、裂纹、变形、缩松、多肉、缺肉、飞边、错边、孔洞、划伤、碰伤、毛刺、斑点, 以上合格; 尺寸: 大楔口宽 60、小楔口宽 35、本体长 160、楔块长 180、楔块线槽半径 R12; 组装配件质量、装配质量, 以上均合格, 执行标准: GB/T2314-2008, GB/T 2317.4-2023, DL/T 757-2021, 以上质检人员为: 张继成; 《产品检验报告》检验时间: 2023 年 11 月 26 日 电力金具(耐张线夹 NXL-4 2000 支), 外观: 标识、裂纹、变形、缩松、多肉、缺肉、飞边、错边、孔洞、划伤、碰伤、毛刺、斑点, 以上合格; 尺寸: 线槽半径 R15、挂耳孔径 ϕ 18±0.5、挂耳开档 30、挂耳厚 16.5、环端距孔中 220、组装配件质量、装配质量, 以上均合格, 执行标准: GB/T2314-2008, GB/T 2317.4-2023, DL/T 757-2021, 以上质检人员为: 张继成; 无例外放行; 抽查上述产品均符合验收准则的要求, 公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。

提供产品型式检验报告: 负责人张宇介绍, 行业特殊性, 现场工艺不变, 报告均为有效; 编号: S-1015/2018

电力工业电力线路器材质量检验检测中心检验报告 检验类别: 型式检验 样品名称: 耐张线夹 NLL-4 委托单位: 保定谢上线路器材有限公司 依据标准: DL/T768.7-2012、DL/T765.1-2001(已经更新为 DL/T 765.1-2021) 签发日期: 2018 年 6 月 8 日 结论: 未见不合格; 编号: S-1014/2018 电力工业电力线路器材质量检验检测中心检验报告 检验类别: 型式检验 样品名称: 耐张线夹 NXJC-4 委托单位: 保定谢上线路器材有限公司 签发日期: 2018 年 6 月 21 日依据标准: DL/T768.7-2012、DL/T765.1-2001(已经更新为 DL/T 765.1-2021)、DL/T765.3-2004(已经更新为 DL/T 765.3-2021) 结论: 未见不合格; 编号: 150334J 西安高压电器研究院有限责任公司国家绝缘子避雷器质量监督检验中心 检验类别: 性能试验 样品名称: JH10-90 (JH-120) 委托单位: 保定谢上线路器材有限公司 签发日期: 2015 年 7 月 15 日 依据标准: GB/T775.1-2006(已经废止)、GB/T775.2-2003(已经废止)、GB/T775.3-2006(已经废止) 结论: 未见不合格; 编号: 18XD0192-S 国家电器产品质量监督检验中心 检验类别: 型式检验 样品名称: 耐张线夹 NXL-4 委托单位: 保定谢上线路器材有限公司 依据标准: GB/T2314-2008、GB/T2317.1-2008、GB/T2317.4-2008



（更新为 GB/T 2317.4-2023）签发日期：2018 年 6 月 25 日 结论：未见不合格；以上部分标准已经废止和更新，建议企业重新按照新标准进行型式检验。现场提出改进。

环境因素识别和评价：识别综合办公室/办公区包括：水/电的消耗、纸张的废弃、电脑等办公设备的辐射、生活污水排放、固废的处置、办公用品的废弃、电池的废弃等，经评价后确定的综合办公室重要环境因素包括：固废；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原材料入厂检验过程的不合格材料处置、汽车尾气噪声、废包装物等，配件组装过程生产设备噪声，出厂检验过程不合格品处置，包装过程的废包装物、材料耗费等，熔化过程的热量排放、废气排放、噪声，压铸过程的热量排放、废气排放、噪声，抛丸、带磨工序过程的颗粒物、无组织粉尘、噪声等，剪板、冲压过程的噪声、粉尘、固废/下脚料等以及设备保养维修过程的含油抹布等；覆盖区域包括：车间、厂区、库房等；评价后确定的生产技术部重要环境因素包括：火灾/爆炸、废气、颗粒物、噪声、固废；

公司范围内重要环境因素包括：火灾/爆炸、废气、颗粒物、噪声、固废。

火灾/爆炸：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间（含仓库）有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

废气/颗粒物：熔化、压铸工序（颗粒物），有组织安装 1 个集气罩、1 套布袋除尘器、1 根 15m 高排气筒；抛丸、带磨工序（颗粒物），有组织配置 1 台抛丸机自带脉冲反吹式除尘器（与熔化工序共用 1 根 15m 高排气筒）；焊接工序产生无组织废气配置焊烟净化器；经过以上措施，废气排放控制在标准要求范围之内；环保设备维护保养抽样：设备：布袋除尘器 时间：2023 年 11 月 20 日 项目：清洁、检查，更换废尘灰；负责人：张宇 验证结论：正常；脉冲反吹式除尘器 时间：2023 年 12 月 30 日 项目：调校，根据除尘系统的吸尘量确定除尘设备收尘量，确定排灰周期和根据压缩空气系统中气水分离器的气包积水情况来确定排水周期，其目的是防止潮湿空气进入布袋；检查除尘器脉冲清灰系统是否正常喷吹，如不正常则着重检查脉冲阀膜片、电磁阀有无失灵或损坏，并及时维护或更换。..... 负责人：张宇 验证结论：正常；焊烟净化器 时间：2024 年 5 月 25 日 项目：检查电源线及插头有无破损，保护好电源电缆线不受高温、油污和锋利的金属边角的伤害；检测设备零部件紧固性，以防影响设备牢固性造成启动过程中零部件飞落造成的伤害；负责人：张宇 验证结论：正常，现场环保设备正常运行。

噪声：生产设备运转过程产生的噪声，安装减震垫基础减震，厂房隔声；控制措施有效。

固废：本项目固体废物主要是剪板、冲压工序产生的下脚料，收集后外售；熔化、抛丸工序收集的除尘灰，收集后外售；焊接工序焊烟净化器产生的废滤芯，定期清运至环卫部门指定地点，生活垃圾收集后，定期清运至环卫部门指定地点，无危废；厂区内和车间配置有垃圾回收桶（废纸回收篓），员工清楚“可回收垃圾”、“不可回收垃圾”。

审核现场现场各工序/环境运行情况：原材料入厂检验过程的不合格材料处置、汽车尾气噪声、废包装物等，采取定点存放，分类处置；汽车噪声规定制度、入场规范和告知措施；配件组装过程生产设备噪声，采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施；出厂检验过程不合格品处置，采取定点



存放,分类处置;包装过程的废包装物、材料耗费等,采取定点存放、分类处置,材料选择可分解和回收的包装材料;熔化过程的热量排放、废气排放、噪声有组织安装1个集气罩、1套布袋除尘器、1根15m高排气筒进行排放,可以达标;压铸过程的热量排放、废气排放、噪声有组织安装1个集气罩、1套布袋除尘器、1根15m高排气筒进行排放,可以达标;以上噪声采取采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施;抛丸、带磨工序过程的颗粒物、无组织粉尘、噪声等采取抛丸、带磨工序(颗粒物),有组织配置1台抛丸机自带脉冲反吹式除尘器(与熔化工序共用1根15m高排气筒)达标排放;噪声采取采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施;剪板、冲压过程的噪声采取基础减震和厂房隔声、厂内隔声以及厂区绿化带降噪等措施,粉尘采取日常勤打扫,防止灰尘沉积;固废/下脚料等以及设备保养维修过程的含油抹布等采取定点存放、分类处置。环境运行控制基本符合要求。

监视和测量:提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求,有提供以下方面的监视和测量证据:查见2023年6月份至2024年5月份目标完成情况统计,目标完成情况良好;查见2023年6月份至2024年5月份“环境检查表”(原则上每月至少检查1次),检查区域:车间,检查内容包括:固废处置、废气排放、个人防护、消防安全、按章操作、环境管理制度的执行情况等;检查结果:合格,未发现明显不符合;查见建设项目竣工验收报告、环境污染物检测报告;无需监视和测量装置用于环境绩效监视和测量;查:监测报告HBHC自行监测(2023)第080122号监测类别:废气、噪声检测机构:河北华彻环保科技有限公司报告日期:2023年09月25日,监测依据《排污单位自行监测技术指南总则》HJ 819-2017、《保定谢上线路器材有限公司自行监测方案》、保定谢上线路器材有限公司排污许可证(91130608X01217228E001X)、执行标准《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996、《大气污染物综合排放标准》GB 16297-1996、《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008报告结论:河北华彻环保科技有限公司于2023年09月19日对保定谢上线路器材有限公司废气(年测)、噪声(季测)进行了监测,监测期间,企业正常生产,污染治理设施运行正常,噪声监测结果满足相关标准要求;监测报告HBHC自行监测(2023)第110119号项目名称:保定谢上线路器材有限公司自行监测项目(季测)委托单位:保定谢上线路器材有限公司监测类别:噪声报告日期:2023年12月12日检测机构:北华彻环保科技有限公司监测依据:《排污单位自行监测技术指南总则》HJ 819-2017、《保定谢上线路器材有限公司自行监测方案》、保定谢上线路器材有限公司排污许可证(91130608X01217228E001X),执行标准:《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008报告结论:河北华彻环保科技有限公司于2023年12月08日对保定谢上线路器材有限公司噪声”(季测)进行了监测,监测期间,企业正常生产,污染治理设施运行正常,噪声监测结果,满足相关标准要求;监测报告HBHC自行监测(2024)第022901号项目名称:保定谢上线路器材有限公司自行监测项目(季测)委托单位:保定谢上线路器材有限公司监测类别:噪声检测机构:河北华彻环保科技有限公司报告日期:2024年03月20日监测依据:《排污单位自行监测技术指南总则》HJ819-2017、《保定谢上线路器材有限公司自行监测方案》、保定谢上线路器材有限公司排污许可证(91130608X01217228E001X),执行标准《工业企业厂界环境噪声排放标准》GB 12348-2008结论:河北华彻环保科技有限公司于2024年03月09日对保定谢上线路器材有限公司噪声(季测)进行了监测。监测期间,企业正常生产,污染治理设施运行正常;噪声监测结果满足相关标准要求。

合规性义务:体系实施以来,生产技术部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价,查见2023年10



月 10 日“合格性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境违法违规事件，也未受到过环境方面的行政处罚。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2023 年 12 月 15-16 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与尤丹丹和范新友沟通，发现两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？已经开具不符合报告。

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2024 年 1 月 10 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，见管理评审改进计划和措施，见采取的措施和改进跟踪验证，验证结论为：有效。管理评审的输出及相关决定和措施的落实有效。通过查看和询问管理层，管理评审输入和输出与保留信息评审结果证据一致，无变化内容，管理评审输入及输出内容完整、有效。过程有效。

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《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求；对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废；查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等；产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施；体系发布至今，产品质量稳定，未发生批量或交付后不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业提供的《质量不合格、环境不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产技术部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施；环境检查过程中发现的不符合，有制定相应的纠正和纠正措施；本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施；上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

3) 投诉的接受和处理情况：无

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）：

企业提供并配备了绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产的管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，



现有资源满足要求。

现有员工：25人，业务范围：资质范围内的电力金具的生产和销售，经营地址：河北省保定市清苑区魏村镇谢上村，组织注册地址为河北省保定市清苑区魏村镇谢上村，其中企业场地占地面积为10亩，建筑面积为3000平方米，车间2个，仓库1个，办公室约300平方米；主要生产设备有台式钻床，研磨机，抛丸机；无特种设备，现场的生产搬运使用地牛和小型葫芦。

原材料和产品分区存放，摆放整齐，有专人管理，建立管理制度，定期检查情况，按时清扫，基础设施能满足机床配件及附件的加工及运行要求。

现场查看，设备设施完好，可满足生产需要，设备有防护装置，避免对人体造成伤害。办公室配置电脑、打印机、传真机、网络等电子办公设施，基本满足企业运营需要。

配置的主要监视和测量设备是碳硫联合测定仪，可见分光光度计，卡尺等量具，基本可满足产品监视和测量的需求。

2) 人员及能力、意识：

公司一体化管理手册和《人力资源管理程序》中规定了岗位能力评价、意识及培训要求。综合办公室负责实施一体化管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》规定了与一体化管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位能力要求；现场提供特种作业人员 证号：T130622198811285852 姓名：武志康 作业类别：电工作业 操作项目：低压电工作业 有效期限：2021年09月15日至2027年09月14日 签发机关：天津市应急管理局

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：未认可：绝缘子的生产 认可：电力铁附件、电力金具的生产

E：绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产所涉及场所的环境管理活动

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，保定谢上线路器材有限公司的

■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	■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或提交纠正措施计划，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:张丽 黄刚



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。