

项目编号：10682-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：任丘市昊森电力器材有限公司

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 7 月 16 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址：北京市朝阳区北三环东路 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：周文廷

组员：鲍阳阳



受审核方名称：

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:17.12.05,29.12.00 E:17.12.05,29.12.00 O:17.12.05,29.12.00
B	鲍阳阳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727	Q:29.12.00 E:29.12.00 O:29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王亚薇（鲍）刘继存（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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国环境影响评价法、河北省生态环境保护条例、中华人民共和国大气污染防治法、河北省大气污染防治条例、中华人



民共和国固体废物污染环境防治法、国家危险废物名录、中华人民共和国水法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国水污染防治法、河北省实施《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》办法、《国家电网公司电力安全工器具管理规定（试行）》（国家电网安监〔2005〕516号）、河北省作业场所职业卫生监督管理办法、河北省特种设备安全监察规定等

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：

GB8978—1996 中华人民共和国污水综合排放标准、GB3096-2008 声环境质量标准、GB12348-2008 工业企业厂界噪声标准、GB2894-2008 安全标志及其使用导则、GB/T17620-2008 带电作业用绝缘硬、GB/T6096-2020 安全带测试方法、DL/T976-2017《带电作业工具、装置和设备预防性试验规程》、国家电力公司《电力生产企业安全设施规范手册》、GB/T36291.1-2018 电力安全设施配置技术规范 第1部分：变电站、GB/T35695-2017 架空输电线路涉鸟故障防治技术导则、DL/T 683-2010 电力金具产品型号命名方法、DL/T 768.1-2017 电力金具制造质量 第1部分：可锻铸铁件、DL/T 768.2-2017 电力金具制造质量 第2部分：黑色金属锻制件、DL/T 768.3-2017 电力金具制造质量 第3部分：冲压件、DL/T 768.4-2017 电力金具制造质量 第4部分：球墨铸铁件、DL/T 768.5-2017 电力金具制造质量 第5部分：铝制件、DL/T 768.6-2021 电力金具制造质量 焊接件、DL/T 768.7-2012 电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层、GB/T 2314-2008 电力金具通用技术条件、GB/T 2315-2017 电力金具 标称破坏载荷系列及连接型式尺寸、GB/T 24845-2018 1000kV 交流系统用无间隙金属氧化物避雷器技术规范、JB/T 8459-2011 避雷器产品型号编制方法、GB/T7755.1-2018 硫化橡胶或热塑性橡胶 透气性的测定 第1部分：压差法

GB/T 15166.1-2019 高压交流熔断器 第1部分 术语、GB/T 15166.4-2008 高压交流熔断器 第4部分：并联电容器外保护用熔断器、DL/T 1000.3-2015 标称电压高于1000V架空线路用绝缘子使用导则 第3部分：交流系统用棒形悬式复合绝缘子等

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07月15日 上午至2024年07月16日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月10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：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具的销售

E：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具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：河北省沧州市任丘市麻家坞镇南芦庄村西



办公地址：河北省沧州市任丘市麻家坞镇南马庄村工业区

经营地址：河北省沧州市任丘市麻家坞镇南马庄村工业区

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 7 月 11 日上午- 2024 年 7 月 11 日上午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：

目标完成情况；内审、管理评审有效性；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：办公室

同内审组长、管理者代表李旭沟通，其介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。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，对内部审核的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 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。”

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 8 月 16 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 7 月 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核不符合的纠正；生产过程控制；产品和服务放行；绩效监测等；内审员能力提升，内审和管理评审的深入；任何变更情况

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:

对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用管理体系各工具。公司内审员能力有待提高，内审和管理评审的深入有待提高

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：2021 年 7 月 29 日体系实施时间：2024 年 1 月 10 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照，91130982MA0GM7AT16；

排污登记回执：登记编号：91130982MA0GM7AT16001W；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15 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：

1、铁附件

抱箍：扁铁下料--冲孔--冲压成型--焊接加强角--热镀锌--检验--入库

横担：型钢下料--冲孔--焊接 MM 垫铁--热镀锌--检验--入库

拉线棒：圆钢下料--两端折弯成型成环状--热镀锌--检验--入库

。。。。。

2、电力金具

接地线：电缆件切割→组装端子→检验→入库

并沟线夹：原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库

设备线夹：下料→焊接→清毛刺→锻压成型→组装→检测

。。。。。

3、销售服务流程：业务洽谈—签订合同—组织货源—产品交付—结算

需确认过程：销售

卢经理介绍：上述产品生产工艺根据客户要求可能有微调，一般是根据客户要求和客供图纸进行生产

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

卢总介绍了公司近些年的运营状况，并介绍了内环外环境。

管理层每年定期组织内外部因素评审会议，对组织建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素进行评审，最高管理层定期对各职能部门收集的信息进行讨论研究确定。

识别出内外部环境主要有：

外部环境：国际环境、社会环境、政治环境、经济环境等

内部环境：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效等。

公司识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内外外部因素，并且关注不断变化的内外部信息。由总经理组织召开公司内外部因素动态评审会议，对识别出的内外部环境因素进行监视和评审，并将识别出的相关内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入内容。

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、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：

企业管理体系手册确定了认证范围和物理边界，认证范围：

Q：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具的销售

E：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

注册地址 河北省沧州市任丘市麻家坞镇南芦庄村西

办公经营地址 河北省沧州市任丘市麻家坞镇南马庄村工业区

不适用条款：无

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

4、管理体系及过程

公司依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，于 2024 年 1 月 10 日建立了质量、环境、职业健康安全管理体系。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各环节控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对各主要环节的风险评估，识别，评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。

通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。

经识别外包过程：镀锌过程、产品运输。

5、公司根据经营情况设置了管理层、办公室、生产部，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、不可接受风险



的控制过程及资源提供支持管理及持续改进等过程。

6、管理体系手册》明确了公司的管理方针：

质量为先、信誉为重、管理为本、服务为诚、厉行节约、保护环境、安全第一

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针为组织建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。公司以质量标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。与总经理进行交谈，对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。

通过会议传达，沟通、协调，让全体员工理解执行。并定期进行评审。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，通过 2024.6.25 日的管理评审评价，管理方针适宜公司发展。

已输入管理评审。

查见管理手册中制定了公司的管理目标：

管理目标

1、质量目标：

一次交付合格率100%

客户满意率≥95%

2.环境目标

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

3.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

现场提供有《质量目标分解考核记录》《环境、职业健康安全目标指标管理方案考核记录》，从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

为确保环境 and 安全目标的实现，编制了《环境目标指标管理方案》、《职业健康安全目标指标管理方案》。对重要环境因素和不可接受风险编制了管理措施，资金投入，落实了责任部门，阶段性考核已完成。

具体目标实现情况见各部门审核记录。

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

公司管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室、生产部，部门划分尚可。

在《管理手册》及《岗位任职要求》中规定了各部门及主要岗位人员的工作职责、作用、责任、权限，职责包括了标准要求的所有要求，充分适宜，上述文件通过发放的形成传达到相关部门和人员。包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。查相关制度包括办公室管理制度、设备管理制度等，基本明确了各级人员的环境职业健康安全管理职责等。确认公司目前人力资源、基础设施、技术人员、财力、信息资源均能保证。

10、应对风险和机遇的措施策划

公司制定管理手册中，明确风险和机遇事件的识别方法/途径、风险和机遇事件的评估方式、制定主要风险



和机遇事件的应对措施的要求、评价这些措施有效性的方法。

提供“公司风险和机遇分析”、“风险措施评审记录”，分别对生产区域，办公区域的风险进行了识别。识别出风险如：

人员技术能力是否满足要求；

政策性限制生产；

生产过程中焊接废气、切割、打磨粉尘产生的废气，未按要求使用环保设备造成环境污染，环境法律法规不合规被举报被罚款；

生产过程中出现安全事故（机械伤害、粉尘吸入、触电、噪声引起的耳膜不适等）；

办公区环境隐患造成环境污染事故，环境法律法规不合规产生；

安全事故产生等，环境法律法规不合规公司出现损失等。

制定控制措施如：

制定人员培训计划；制定上岗考核制度；持证上岗

遵守国家法律法规要求，配合相关方要求，提前进行生产进度安排。

遵守法律法规要求和环保局要求；按照要求进行厂区清理和洒水工作；定期检查车间线路和物品堆放，是否存在火灾隐患，造成火灾发生；不定期对生产设备进行维修保养，避免危废间泄漏造成危废泄漏

遵守法律法规要求和安监局要求；严格执行和实施职业健康安全管理要求，并保留记录；在危险区域粘贴标识和警示标牌；每日由生产部经理对生产人员上岗前进行口头提示；车间各个设备粘贴风险警示牌，加深员工印象，提高安全意识；配备足够的灭火器，不定期进行检查，并保留记录；每日根据天气情况对厂区进行洒水，原则：保持地面潮湿

办公区定期检查线路，避免造成连线造成火灾；每日由办公室人员对办公区进行早晚打扫，保持办公区卫生；办公区配备灭火器，定期由安全人员进行检查；积极配合安全人员检查整改要求

遵守法律法规要求和安监局要求；严格执行和实施双控和职业健康安全管理要求和公司安全制度要求，并保留记录；积极配合和参与公司安排的应急预案演练

。。。。。。

对识别的风险和机遇，公司采用目标、指标、管理方案或相应程序文件进行措施予以控制，定期这些措施的有效性进行评价。提供了《风险措施评审记录》，有对其风险管理措施有效性的评价，措施有效，措施验证人：刘佳，时间：2024.1.10

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。自管理体系运行以来，没有变更

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。

编制《产品和服务的要求控制程序》，对产品质量进行控制。

策划了产品和服务的工艺流程：

销售流程：业务洽谈—签订合同—组织货源—产品交付—结算

1、铁附件

抱箍：扁铁下料--冲孔--冲压成型--焊接加强角--热镀锌--检验--入库

横担：型钢下料--冲孔--焊接 MM 垫铁--热镀锌--检验--入库

拉线棒：圆钢下料--两端折弯成型成环状--热镀锌--检验--入库

。。。。。。

2、电力金具

接地线：电缆件切割→组装端子→检验→入库

并沟线夹：原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库



设备线夹：下料→焊接→清毛刺→锻压成型→组装→检测

。。。。。。

外包过程：表面处理（热镀锌）、产品运输。

生产设备：冲床、电焊机、切割机、折弯机、压力机、钻床等，基本满足要求。

特种设备：天车 3 台

检测仪器：外径千分尺、钢卷尺、涂层测厚仪、钢构件镀锌层附着性能测定仪、数显卡尺等，基本满足检测要求。

确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

编制了《原材料检验规范》、《生产过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备维护、保养、检修管理制度》等

相关法律法规要求《安全生产法》、《产品质量法》、《计量法》等。

产品执行标准：DYD/T206.27-1997《抱箍》

YD/T206.7-1997《单槽夹》

YD/T206.21-1997《电缆挂钩》

GB/T8239-2014《普通混凝土小型砌块》

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。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划

运行的策划符合要求。

●与客户有关的过程：

查见《管理体系手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

经与卢佳沟通，本公司产品销售模式主要有：老客户转介绍、参加招投标、电话联系沟通等。

现场与高艳玲主管沟通，公司主营铁附件（不含铸造）、电力金具的生产，一般为自产自销。

以上产品均按顾客图纸和技术要求或企业标准进行生产加工。

安全器具：根据客户需求采购产品，验证合格后，向客户发货

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括公司加工能力、公司宣传册等内容，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

高艳玲主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

现场审核，刘佳经理介绍了公司销售情况，通过老客户介绍，网络宣传、投标方式进行销售工作，主要客户为国家电网、电力公司建设单位等。

提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。

评审以购买标书和制定标书为评审输出；对于国网以外其他类型合同以签订协议为评审输出；

查以上合同均进行了口头评审，并进行了登记，评审通过后购买标书。

合同在执行过程中供需双方任何一方需修订合同条款，应由办公室负责组织修订。

该公司目前暂无合同更改情况。

**●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化验检测人员，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品为电力金具、安全器具的生产，目前均按客户提供图纸或技术要求进行生产，目前产品的生产工艺已定型，技术指标均按照客户技术要求和参数要求实施控制和检验，使用的原材料固定，公司没有新产品研发活动，不对工艺、材料进行变更，目前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：

执行公司《采购控制程序》，程序规定了对选择评价和重新评审供方的方法。

通过调查供方的质量保证能力如：经营合法性、产品质量、质量保证能力、价格、交货、服务、质量管理体系等方面进行评价。

主要采购物资有：钢材、带钢、金具配件等 20 余种。

识别的外包过程：产品运输，按标准 8.4 予以控制。

按照《供方评价标准》进行了评价，并编制了《合格供方名单》。

●生产过程控制：

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》对企业的生产过程进行控制

企业提供的资料显示生产程序：办公室、生产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；然后向办公室传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

根据订货要求，生产技术部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

--查提供生产任务单（7 月份）

产品名称	规格型号	数量	单位	下达日期	要求完成日期
U 型抱箍	Φ118*210mm/Q235B	1500	只	2024.7.10	2024.10.18
横担	300 个				

记录有产品名称、数量、交货期等内容，

。。。。。。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、客供设计图纸进行生产，加工过程中参考：

YD/T206.27-1997《抱箍》

YD/T206.7-1997《单槽夹》

YD/T206.21-1997《电缆挂钩》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》

GB/T2694-2018《输电线路铁塔制造技术条件》、

GB/T1591-2018《低合金高强度结构钢》

GB/T702-201《热钢尺寸外形重量及允许偏差》

DL/T284-2021《输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺栓与螺母》

等标准相关内容进行生产。



其中主要生产设备有：

主要生产设备：配置有冲床、电焊机、切割机、折弯机、压力机、钻床、电焊机等设备。满足生产需求；
检测设备主要有：外径千分尺、钢卷尺、涂层测厚仪、钢构件镀锌层附着性能测定仪、数显卡尺等，满足检验需求；

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

——电力金具（横担：80*8*1900）生产控制：

王部长介绍：该产品工艺简单，主要是角铁下料--冲孔--焊接 MM 垫铁--热镀锌--检验--入库

现场查看，员工王召正在进行冲孔工序，使用设备：冲孔机，操作依据：客户图纸，控制内容：定位装置的安装、孔位、孔距，

与其交流，对工序较清楚，

车间配备巡检人员：卢玉龙，随时对孔位、孔距进行检查，操作工根据情况，对定位装置和孔位、孔距进行检查

焊工白文浩正在已完成冲孔的角铁上焊接 MM 垫铁，主要控制电铁的焊接位置，采用埋弧焊接，交流焊机，控制电流：126，现场观看，员工操作熟练，佩戴焊接手套、穿绝缘鞋、戴安全帽，

热镀锌工序：外包，该过程控制见 Q8.4 条款

检验：与卢玉龙交流，横担生产完成冲孔部分和焊完 MM 垫铁后，抽样检查焊接质量和孔位、孔距是否符合图纸要求，检验完成送合格供方处进行热镀锌，镀锌完成后拉回公司包装，热镀锌质量的控制，主要测试镀层厚度，热镀锌厂出具检验报告（主要控制镀层厚度、外观、盐雾试验报告），企业主要查看外观和厚度

现场抽取两棵 80*8*1900 横担，检验尺寸（MM 垫铁位置、孔距、孔位），均符合图纸要求

——铁附件（U 型抱箍：80*8*D190 Q235）生产控制：

王部长介绍：该产品工艺简单，主要是扁铁下料--冲孔--冲压成型--焊接加强角--热镀锌--检验--入库

现场查看，员工张*正在进行冲孔工序，使用设备：冲孔机，操作依据：客户图纸，控制内容：定位装置的安装、孔位、孔距，

与其交流，对工序较清楚，

员工张**正在进行冲压成型，使用设备：冲压成型机，将冲孔完成的扁铁放入成型模具，冲压成型，控制内容：成型弧度，抱箍耳成型角度，现场与图纸对照，符合要求

车间配备巡检人员：卢玉龙，随时对孔位、孔距进行检查，操作工根据情况，对定位装置和孔位、孔距进行检查

焊工王艳辉正在已完成成型的抱箍上焊接加强耳，主要控制加强耳的焊接位置，采用埋弧焊接，交流焊机，控制电流：126，现场观看，员工操作熟练，佩戴焊接手套、穿绝缘鞋、戴安全帽，

热镀锌工序：外包，该过程控制见 Q8.4 条款

检验：与卢玉龙交流，抱箍生产完成冲孔部分和焊完加强耳后，抽样检查焊接质量和孔位、孔距是否符合图纸要求，检验完成送合格供方处进行热镀锌，镀锌完成后拉回公司包装，热镀锌质量的控制，主要测试镀层厚度，热镀锌厂出具检验报告（主要控制镀层厚度、外观、盐雾试验报告），企业主要查看外观和厚度

——拉线棒（Φ22*2500 Q235）生产控制：

生产工艺：圆钢下料--两端折弯成型成环状--热镀锌--检验--入库

现场查看，员工刘**正在进行折弯工序，使用设备：折弯成型机，操作依据：客户图纸，控制内容：折弯成型后的顶端长度，

现场抽取两棵与图纸对照，符合要求

检验：与卢玉龙交流，检验完成送合格供方处进行热镀锌，镀锌完成后拉回公司包装，热镀锌质量的控制，主要测试镀层厚度，热镀锌厂出具检验报告（主要控制镀层厚度、外观、盐雾试验报告），企业主要查看外观和厚度

——线路铁件（变压器台架及附件：台架 14*3000 Q235）生产控制：

现场查看，员工王*正在进行冲孔工序，使用设备：冲床，操作依据：客户图纸，控制内容：定位装置的安



装、孔位、孔距，

现场抽取两棵与图纸对照，符合要求

检验：与卢玉龙交流，检验完成送合格供方处进行热镀锌，镀锌完成后拉回公司包装，热镀锌质量的控制，主要测试镀层厚度，热镀锌厂出具检验报告（主要控制镀层厚度、外观、盐雾试验报告），企业主要查看外观和厚度

另抽线路铁件台架附件、接地铁、拉线环等生产过程，工序简单，基本同上，不再赘述

另查其他日期其他规格的产品生产过程控制记录，均由生产工艺卡进行控制

电力金具：

（U型环、直角挂板）的生产工艺流程：

剪切→热锻成型（外包）→镀锌（外包）→组装→检验→包装→入库。

并沟线夹

原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库

设备线夹

下料→焊接→清毛刺→锻压成型→组装→检测

查看生产记录

产品名称：耐张线夹-螺栓型 规格型号 NLL-3 抽查项目：尺寸/客户要求 公差±0.1mm；组装 配件齐全无松动结果达标 操作人：刘* 检查人：卢玉龙 2024.6.24

产品名称：绝缘穿刺接地线夹 10kv，240mm²，16mm 抽查项目：组装 配件齐全无松动 结果达标 操作人：刘* 检查人：卢玉龙 2024.7.13

产品名称：角铁支撑 规格型号 HRW12-12/630 抽查项目：折弯 形状符合要求 操作人：周* 检查人：卢玉龙 2024.6.26

另抽电力金具其他产品的生产过程记录，受控

巡视车间生产现场：

- 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。查其他相关工序的操作规程，符合要求。
- 3、耿部长介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

外包过程：运输过程、热镀锌。

企业针对热镀锌过程采取了下列控制措施：

对供方进行了评价（包括对供方设备能力、人员能力的确认、对供方的技术水平了解等），具体见 8.4 记录。对相关人员进行培训（包括热镀锌工艺的基本知识；热镀锌产品检验的基本知识）

管理手册规定了需确认过程识别的要求，提供《过程确认准则》，企业目前生产环节特殊过程：焊接。

--查焊接过程确认：对设备能力、人员、焊接工艺参数进行了确认，过程编制了作业指导书，经确认符合要求。确认时间：2024.1.11.

人员，经过培训合格后上岗，均有 5 年以上工作经验。

以上过程根据图纸和客户技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；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、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

公司无单独库房，在车间划分区域，有原材料区，成品区，划分合理。

另查看入库等工序，与上类似，符合相关工艺要求。公司具备范围内产品的生产能力。

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。

●环境因素识别和危险源识别：



办公室作为环境和职业健康安全管理体系的主控部门，主要负责识别评价相关的环境因素及危险源，查有：《环境因素识别与评价控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》。

询问识别：根据各部门识别及各生产过程环节识别，由办公室汇总。

结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；供方包括外包方、相关方影响等，各部门参与识别评价。

提供“环境因素识别及评价表”，公司对环境因素考虑了废水污染、大气污染、噪声污染、固体废弃物污染、能源和资源等内容，从过去、现在、将来三种时态及正常、异常和紧急三种状态识别环境因素进行识别。对部门环境因素的发生频率、影响范围、污染的危害程度、相关方关注程度、环境影响的程度等评价出重要环境因素。

识别出办公室的环境因素有电能消耗，墨盒、硒鼓，纸张消耗，生活垃圾废弃，办公用品废弃，潜在失火危险，水消耗，废水排放，车辆运送的尾气污染，抽烟的空气污染，运输粉尘，成品交付过程中产生的包装物等

提供“重要环境因素清单”

经评价涉及办公室重要环境因素有固废排放、火灾。

提供“危险源识别及评价表”，采用多因子评分法分部门对危险源进行识别，考虑了发生频率、影响范围、危害程度、相关方关注程度、安全影响的程度等方面，考虑了机械伤害、粉尘排放、触电、职业病伤害、意外伤害、火灾等方面；从过去、现在、将来三种时态；正常、异常和紧急三种状态识别危险源。

识别出办公室的危险源有电脑过度使用辐射，办公设备漏电，文件柜倾倒，文件柜物品跌落，纸品装订伤手，纸品裁剪伤手，来访人员吸烟，货物装卸失误伤人，运输车辆车祸，货物堆放过高造成坠物伤人，消防设备损坏，线路走火致使火灾，未制定应急预案、相应不积极，厂区未及时进行消毒等。

提供了“不可接受风险清单”

经评价涉及办公室的重大危险源有：火灾、触电伤害。

部门识别、辨识和评价基本合理。

对于环境因素、重要环境因素及危险源、不可接受风险等通过运行控制、管理方案、应急准备与响应进行控制。

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：

根据《法律法规及其他要求控制程序》要求，办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境和安全法律法规：

中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、河北省固体废物污染环境防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法。。。。。

基本全面。

抽查中华人民共和国妇女权益保障法，发布：中华人民共和国主席令 最新实施日期：2023-1-1；

抽查河北省固体废物污染环境防治条例 发布：河北省第十三届人民代表大会常务委员会第三十三次会议 最新实施日：2022-12-1；

办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

执行公司《合规性评价控制程序》。

提供有《2024 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》，编制：高艳玲，审批：卢天亮；日期：2024.1.10。

提供了《环境法律法规合规性评价记录表》《职业健康安全合规性评价记录表》，有针对性的对重要环境因素、不可接受风险适用的法律法规及条款，适用的内容及执行情况进行了评价。

提供有《环境法律法规合规性评价报告》《职业健康安全管理体系合规性评价报告》，报告对本次合规性



评价进行了总结，以确认环境管理体系和职业健康安全管理体系法律法规及其他要求的遵循情况。

评价内容包括：污水排放过程合规情况，固废排放合规情况，能源使用，紧急情况和事件，环境和职业健康安全方案情况。。。

合规性评价结论：

一年来，我公司未发生环境违法事故，未受到相关不良投诉。到目前为止，公司在环境方面是合规的。

我公司职业健康安全管理是合规。

基本符合要求。

●运行控制：

该部门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、废弃物管理要求等。

a.考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保

b.确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

c，在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

d.考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

●办公过程的运行控制情况：

一生产部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防触电

工作时间平均每天不超过 8 小时；

一出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

一设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。编制了设施设备安全操作规程。各生产设施均进行了保护接地。

●生产运行检查：

1、铁附件

抱箍：扁铁下料--冲孔--冲压成型--焊接加强角--热镀锌--检验--入库

横担： 型钢下料--冲孔--焊接 MM 垫铁--热镀锌--检验--入库

拉线棒：圆钢下料--两端折弯成型成环状--热镀锌--检验--入库

。。。。。。

2、电力金具

接地线：电缆件切割→组装端子→检验→入库

并沟线夹：原材料下料→机加工→组装→检验→包装→入库

设备线夹：下料→焊接→清毛刺→锻压成型→组装→检测

。。。。。。

1) 根据生产流程主要危险源及控制措施、状况如下：

机械伤害控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

噪声控制：主要噪声有切割机、冲床、液压机等设备运行过程中产生的机械性噪声，在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。

火灾：要求生产及仓库均配备干粉灭火器，有消防通道，无安全隐患。



固体废弃物的控制：下料、切割、打孔过程中主要为机加工过程中产生废边角余料、不合格品等。生产部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。设备检修废弃机油和棉纱分类回收，统一交到有资质单位统一处理。生产过程无危废。

废气管控

公司主要进行的是产品加工和组装，焊接过程有轻微废气排放，工人佩戴口罩，使用焊烟净化器处理。

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。

其他

废水：无生产污水。存在少量生活污水厂内泼洒地面抑尘，无废水外排。

安全防护：生产过程中生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品。遇到紧急情况能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴等。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。

高温中暑控制情况：公司向员工提供防暑降温的食品和药品（人丹、藿香正气等），办公室有专人负责该工作，没有发生过高温中暑的情况。无职业病发生的危害因素。

装卸过程中的物体打击：天车、叉车使用等均编制了作业指导文件，并对员工进行了操作培训，防止发生天车高处坠物，物体打击等伤害。

策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

2) 现场查看车间各工序设备摆放合理，运转正常，人员操作方法合理，并佩带有相应的防护措施，操作人员穿戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。操作工能熟练操作，经询问知道一定的安全防护及应急知识。切割和机加工设备有少量噪声产生，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，对外界影响不大。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，急停按钮正常，设备状态良好。

车间配备了灭火器在有效期内。天车装卸货物，工人佩戴有安全帽，操作合规。

通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境/职业健康安全要求考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。包括对采购方进行相关方告知职业健康方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。公司外包为焊接、货物运输。经理介绍对外包方进行了环境/职业健康安全进行了告知。

公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。目前，公司的各种因素无变更。

车间生产过程中产生的焊接烟尘、噪声危害，试验检测过程中工频电场的危害，提供有职业病危害检测报告详见 9.1.1 审核。

●绩效

1、公司编制《监测与测量控制程序》，部门通过月度巡查考核对各部门进行监测。查看“体系运行检查记录表”，管代对管理体系运行进行检查和监督，查 2024 年第一季度和第二季度运行情况均符合要求，检查人：高艳玲

2、查质量、环境、职业健康安全目标完成情况考核，每季度一次的目标考核显示目标均能完成，检查人：高艳玲

3、提供《安全检查记录》，每周进行检查，检查内容包括安全防护着装、是否规范操作、电器线路、工作现场是否安全、消防设施是否完好等，查 2024 年 1 月-2024 年 6 月检查记录，均按规定运行，未发现安全隐患；

4、环境绩效监测：环境目标指标：已完成



提供了固定污染源排污登记表及回执单，登记编号:91130982MA0GM7AT16001W

有效期:2024年07月11日至2029年07月10日

5、职业健康安全监测：职业健康安全目标指标：已完成
经交流确认，公司目前无安全、环境监测设备。

7、特种设备：查企业有天车3台（2.8吨），定期维护；

8、公司经营能遵守相关的法律法规，没有违反环境、职业健康安全法律法规现象，近期没有发生环境与安全的事故和违法情况。

●应急准备和响应

查企业编制有《应急准备与响控制程序》。生产部为本程序主控部门。负责编制应急预案，应急响应计划和应急演练工作。

查看企业相关资料，编制了突发环境时间应急资源调查报告，对人力资源，应急设施，存在问题进行了调查，并针对调查出的问题进行了整改；

查企业应急资源和措施：

公司成立安全生产事故应急救小组，负责事故救援工作的综合组织、指挥和协调。公司在策划应急响应时，应考虑有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民等。

现场巡视，厂区和办公区分别配备了急救物资，包括：消防器材、沙袋、铁锹等。

培训：办公室定期组织各部门进行应急预案、处置方案和急救知识的培训。

查演练记录和有效性的评价：

——演练记录1：2024年3月10日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了触电伤害应急预案演练记录。演练地点：车间。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

——演练记录2：2024年4月15日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了机械伤害应急预案演练记录。演练地点：车间。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容

——演练记录3：2024年5月16日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了火灾事故应急演练。演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，这次火灾事故应急演练基本达到预期结果，人员按时到位，职责明确，但是也发现了不足，如部分人员操作不熟练，防护不到位等。

演练结束后，对预案的适宜性充分性进行了评审，应急预案能够完成执行，满足应急要求。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。

应急响应基本符合要求

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。

2024年6月18日（1天）。开展了内部审核工作，并提供有以下资料：《三标体系内审计划》、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，“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”，已在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，已于企业体系负责人沟通，下次审核关注内审员能力的提升和内审的深入及有效性。



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。
2024年6月25日进行了管理评审，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。
但现场沟通，管理评审是在咨询老师指导下进行的，已在7.2条款开具不符合，下次审核关注管理评审的深入。

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《不合格品输出控制程序》，程序中明确了不合格品发生时的处置权限和要求。
在原材料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；机加工类，返修经检验合格后方可放行。产品交付后发现的不合格品报废处置。
对不合格品统计，工序操作工人进行教育，制定纠正预防措施。
查看不符合报告，记录有不合格描述、不合格原因及纠正措施，处置记录等。

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）：

公司为确保管理体系的有效运行和持续改进，确保满足顾客要求，增强顾客满意，为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源，包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等；还包括为增强顾客满意所必需的资源，主要资源如下

- 1、人力资源：企业目前在职工工15人，含办公人员，生产人员等，满足要求
 - 2、基础设施：企业自建办公楼和生产车间作为经营场所，办公楼分为两层，每层150平米，生产车间2000平米。
 - 3、现场查看生产设施主要是冲床、电焊机、切割机、折弯机、压力机、钻床等，满足生产需要。
 - 4、特种设备：天车3台，按要求进行了登记和检测。
 - 4、环保安全设施主要有：灭火器；
 - 5、办公室设施主要是：电脑、打印机等；
- 水电供应由办公室负责。
各部门负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。
各种废弃物的分类处置，办公室负责监督检查。
每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。



现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求

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。

提供了培训计划，培训记录，人员评价记录。基本满足要求。特殊岗位人员焊工持证上岗。

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。

但现场审核，与管代并内审组长刘佳沟通，其对标准理解及内审和管理评审的策划，以及管理评审输入、输出要求等，回答不够全面，存在能力不足。已开具不符合。

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《沟通、协商和参与控制程序》，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：

策划了公司管理体系文件，包括以下层次：

1.质量、环境、职业健康安全管理体系手册 HSDL-QEOM-2024，A/1 版（原 A/0 版，文审后改为 A/1 版），2024 年 1 月 10 日发布实施（含质量方针、目标）。

2.程序文件 HSDL-QEOP-2024 A/1 版，2024 年 1 月 10 日发布实施，含 28 个文件，包括标准要求的程序。

3.三级文件（管理文件），包括：相关方环境职业健康安全要求、员工职业健康及劳动保护管理办法、节水、节电管理办法、废弃物管理办法等。

4.体系运行所需要的记录。

查企业编制了《文件控制程序》，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《外来文件清单》《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：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具的销售

E：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：铁附件（不含铸造）、电力金具的生产；安全工器具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，任丘市昊森电力器材有限公司（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 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。