

项目编号：20528-2024-QEO

# 管理体系审核报告

## (第二阶段)



组织名称：保定立阳电气设备制造有限公司

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）： 窦文杰

审核组员（签字）： 郑颖

报告日期： 2024年7月28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策之前，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：窦文杰

组员：郑颖



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	窦文杰	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1395977 2024-N1EMS-1395977 2024-N1OHSMS-1395977 7	
B	郑颖	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-3211201 2023-N1EMS-3211201 2023-N1OHSMS-3211201 1	Q:17.12.05 E:17.12.05 O:17.12.05

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王旭、葛盼盼、韩艳伟	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：中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国产



品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国大气污染防治法、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、中华人民共和国噪声污染防治法、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、中华人民共和国清洁生产促进法、河北省生态环境保护条例、河北省大气污染防治条例、河北省消防条例、河北省安全生产条例等。

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：GB/T 2317.4-2023电力金具试验方法第4部分:验收规则、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 5075-2016电力金具名词术语、GB/T 2317.3-2008电力金具试验方法第3部分:热循环试验、GB/T 2317.2-2008电力金具试验方法第2部分:电晕和无线电干扰试验、GB/T 2317.1-2008电力金具试验方法第1部分:机械试验、GB/T 2314-2008电力金具通用技术条件、GB/T 1001.1-2021标称电压高于1000V的架空线路绝缘子 第1部分:交流系统用瓷或玻璃绝缘子元件 定义、试验方法和判定准则、GB/T 21206-2007线路柱式绝缘子特性、GB/T 43232-2023紧固件 轴向应力超声测量方法、DL/T 1642-2016环形混凝土电杆用脚扣、AQ 6109-2012坠落防护 登杆脚扣等。

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07月26日 上午至2024年07月28日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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: 电力金具、电力铁附件（横担、抱箍、拉线棒、紧固件）的生产，防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产（外包）

E: 电力金具、电力铁附件（横担、抱箍、拉线棒、紧固件）的生产，防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产（外包）所涉及场所的相关环境管理活动

O: 电力金具、电力铁附件（横担、抱箍、拉线棒、紧固件）的生产，防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产（外包）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：保定市满城区方顺桥镇辛章屯村

办公地址：保定市满城区方顺桥镇辛章屯村

经营地址：保定市满城区方顺桥镇辛章屯村

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）：无。

1.5.4 一阶段审核情况：

于2024年7月25日-2024年7月25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：QEO特种设备管理，QEO生产过程控制；Q产品检验；EO运行策划和控制；



EO绩效测量和监视。

### 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（）项，轻微不符合项（2）项，涉及部门/条款：办公室/QEO7.2 条款、办公室/O9.1.1

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7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7月28日前。

#### 2) 下次审核时应重点关注：

Q 计量器具管理、特种设备管理，QEO 生产过程控制，QEO 培训过程控制；内审、EO 运行策划和控制；EO 绩效测量和监视。

#### 3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理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/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，公司产品质量稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全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较支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，初步成型，能够在日常的管理和生产检验过程运用管理体系的简单工具和方法，初步具备自我发现问题、解决问题的机制，总体成熟度尚可。

#### 2) 风险提示：

受审核方目前处于发展阶段，日常需加强体系文件的学习和理解，建立内审员队伍，持续改进管理水平。审核时发现内审员对内审的流程了解不够透彻，对 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T 45001-2020 标准内审条款的要求不能回答清楚，内审知识有所欠缺，内审能力和内审有效性有待提升。

另外，在生产车间现场查看，有噪音、粉尘等职业病危害因素，但审核现场企业未能提供有效期内职



业危害因素检测合格的有效证据。本次审核开具 2 项不符合。

### 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：2015 年 05 月 11 日，体系实施时间：2024 年 01 月 05 日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照、固定污染源排污登记表等。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：23 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：

资质许可范围内电力金具、电力铁附件（横担、抱箍、拉线棒、紧固件）的生产，防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产（外包）；

产品生产工艺流程：

1. 电力金具生产工艺流程：

原材料准备---冲压与切削---镀锌（外包）---组装---质检---包装入库

2. 横担生产工艺流程：

原材料准备---下料---冲孔---焊接---镀锌（外包）---质检---入库

3. 抱箍生产工艺流程：

原材料准备---切割---冲孔---压弯---焊接---镀锌---质检---入库

4. 拉线棒生产工艺流程：

原料准备---剪切---折弯---焊接---镀锌---质检---入库

5. 紧固件生产工艺流程：

原材料---剪切---套丝---镀锌---质检---包装---入库

外包产品的生产工艺流程：

1、防鸟刺（外包）生产工艺流程：

材料准备---切割材料---制作刺尖---错位固定---外观处理---防腐处理---质检---入库

2、接地棒（外包）生产工艺流程：

原材料准备---混合原料---成型---固化---表面处理---检测---包装---入库

3、脚扣（外包）生产工艺流程：

选材---切割---冲孔---成型---焊接---打磨---镀锌---质检---包装---入库

4、高压拉闸杆（外包）生产工艺流程：

模具预处理---纤维织物卷绕---装模---模具抽真空---真空浇注---固化---脱模---外观灯检  
---机加工---尺寸检查---粘装---机械试验---射线探伤---电性能试验---清洗包装

5、电力标牌（外包）生产工艺流程：



设计（尺寸、内容）---出菲林片---选板材---清除油污---吹干---印刷---后期处理---质检---包装---入库。

外包过程：防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产；镀锌；危废处置、运输过程；

关键过程：焊接过程。

特殊过程：焊接过程。

### 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

组织按照GB/T19001-2016/ISO9001:2015/GB/T24001-2016/ISO14001:2015/GB/T45001-2020 / ISO 45001:2018标准的要求，对体系进行了策划，2024年1月5日开始全面推广实施。

受审核方形成的质量/环境/职业健康安全管理体系文件包括—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，经文审、一阶段审核的修改目前满足要求。

组织识别了相关内、外部因素，并明确了对识别出的内外部因素（法规要求、法律障碍、市场环境、全球经济、社会和经济环境、外部供方的信息、地理位置、企业文化、价值观、组织知识、产品和服务、过程能力、人员能力、现存污染、健康安全监管、组织绩效等）进行监视和评审的方式方法。

组织确定了与管理体系有关的相关方包括但不限于顾客、供方、员工、审核机构、政府机构等。企业对这些相关方要求和期望进行监视和评审的方法有：管理者代表每年在管理评审前组织一次全面的内外部环境要素识别与评审。

组织确定了需应对的风险和机遇，如：政策风险、市场需求风险和业务风险、战略决策风险、环境风险、财务风险、管理风险、经营风险等，组织考虑了适用的法律法规、客户要求变更造成的风险等。组织成立了风险/机遇管理团队，对发现的风险和机遇进行分析和评估，并向总经理报告风险和机遇评估结果。

该公司建立了组织机构和各部门的岗位职责和权限，目前公司设置有办公室/生产技术部 / 供销部，编制了《岗位职责及任职要求》，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。

组织运行过程所需的知识从内部来源获取的有：知识产权、从经验获得的知识、从失败和成功项目中获得的教训、获取和分享未形成文件的知识和经验、过程、产品和服务的改进结果等；外部来源获取有：标准、学术交流、专业会议以及从顾客和外部供方收集的知识等。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、招聘有技能的人员等方式对确定的知识及时更新。

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，能够满足产品实现需求和体系运行的要求。

组织的管理方针：

质量方针：以客户满意为目标，精益求精，持续改进；

环境方针：遵纪守法、达标排放、预防污染、持续改进；

职业健康安全方针：安全生产、以人为本、永续发展。

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

#### 质量目标

1. 产品一次交验合格率 90%以上；
2. 顾客满意率 90%以上；



### 环境管理目标

1. 全公司全年火灾事故发生为 0；
2. 固体废弃物实现分类存放，危险固废由有资质的单位处置控制率 100%，可回收和生活垃圾控制率 95%以上；

### 职业健康安全管理目标

- 1、火灾发生次数“0”；
- 2、触电事故、机械事故、物料砸伤及噪声和废气粉尘引发的人体伤害发生次数为“0”；

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。

组织的质量、环境、职业健康安全管理体系已得到策划和建立。

### 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

#### 产品实现的过程和活动的管理控制情况：

为产品实现过程策划了工艺流程—提供的工艺流程图与观察到的符合。

严格按照要求进行了合同评审以确保能满足客户需求。

对常用供方和外包方进行了评价确保采购的产品满足生产和顾客要求。

对全体人员进行了体系文件培训、技能培训；配备相应的基础设施、人员、场地，经观察满足产品实现需求。生产技术部根据合同、电话订货合同策划安排生产顺序、调度人员原材料进场，安排生产任务。

原材料检验、过程检验、成品检验能控制各检验项符合要求。

关键过程：焊接过程：需严格按照作业指导书生产，重点控制焊接电流电压、气压、焊丝等。

产品装运控制码放整齐，不偏沉，避免磕碰。

交付以客户验收质量、数量为准，并同时了解客户反馈和满意程度。

#### 重要审核点的监测和绩效：

质量、环境、职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系—管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量、环境、职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每年度考核一次，2024年目标考核情况，目标已全部实现，符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位（办公室、供销部、生产技术部），分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境、职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境、职业健康安全管理体系运行。

资源配置及特种设备、特殊工种：提供主要设备台账、计量器具台账、人员档案等。经现场审核配备的生产设备、环保设备、计量器具、办公设施、人员、场地等满足该企业产品生产、销售的需要，目前特种设备主要是起重机。特殊工种电焊工有资格证，可以支持管理体系运行。符合要求。

与负责人沟通确认，设计和开发主要流程：设计开发计划，输入 输出，评审，确认，生产部负责产品的设计和开发。公司自成立以来，专业从事电力金具、铁附件等，均依据相关标准和顾客要求、样件生产。有设计和开发的相关规定，体系建立以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求、顾客样件生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，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、图纸、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。

现场观察：

现场查看生产过程控制：

工序操作主要是：下料、加工（冲孔）、焊接、组装过程，控制方法较为简单：

1) 下料工序：操作工何壮：根据图纸要求，使用切割设备将原材料切割成所需的形状和尺寸：80\*8 米裁切成 1.5 米、2 米半成品。钢材切断后，其断口上不得有裂纹和大于 1mm 的边缘缺棱，切断处切割平面度为 0.05t (t 为厚度) 且不大于 2mm，割纹深度不大于 0.3mm，局部缺口允许偏差 1.0mm，符合图纸要求。

2) 冲孔工序：操作工葛金山在数控角铁打字孔剪切生产线上对横担进行进一步的加工，如钻孔  $\phi 10$ 、18、20 等，误差不超过 1mm，符合图纸要求。

3) 焊接工序：焊工：姜金生，使用手工电弧焊、气焊等焊接方法加工横担，焊丝直径： $\phi 1.2$ ，电压：25V，焊接电流：220A，所控制的工艺参数符合工艺要求。现场观察实际操作符合要求，有电焊工资格证。焊接工序：韩艳伟正在焊接抱箍件，要求电流 50A、2.0 焊丝、无虚焊、无漏焊、无焊穿，现场观察实际操作符合要求，有电焊工资格证。

焊接工序：何壮正在焊接拉线棒件，要求电流 50A、2.0 焊丝、无虚焊、无漏焊、无焊穿，现场观察实际操作符合要求，有电焊工资格证。

4) 组装工序：许亚美正在组装耐张线夹，要求：无错件、无漏件、螺丝拧紧、装配紧固、无松动，观察实际操作符合要求。

组装工序：葛凤兰正在组装碗头挂板部件，要求：无错件、装配紧固、无松动，观察实际操作符合要求。

5) 紧固件工序：操作工韩艳伟将原材料按照图纸要求，用剪切设备将原材料加工剪切后，其断口上不得有裂纹和大于 1mm 的边缘缺棱；套丝：将紧固件与牙头定位后，使板牙头靠近紧固件，使用套丝机在紧固件上套出螺纹，观察实际操作符合要求。

通过现场观察以上工序操作均符合操作文件要求。

观察各工序的员工操作符合要求，经询问对各工序操作要点、产品质量要求、生产任务要求均清楚，产品的生产过程在受控条件下提供，经检验人员检查产品质量合格。

现场查相关记录及与负责人沟通得知，组织的：

1) 物流服务：负责人介绍，产品的运输采取物流运送的方式进行。目前组织采取的物流公司为保定冀佳运输有限公司等。组织通过物流单号在网上对产品物流信息及到货信息进行监控。

2) 装卸活动：负责人介绍，组织采用物流的方式送货，物流司机提供上门收货及客户处送货上门的服务。企业人员依据发货单安排装车发货，装车时清点数量核对产品名称和规格，避免野蛮操作。

3) 交付的地点及验收：产品经检验合格后，联系物流公司运输送至合同约定地点，交付活动在客户处进行，卸车由客户负责。客户收到货后，根据送货单对产品数量、外观、规格型号等进行验收，验收合格后在送货单上签字确认，送货人带回企业作为记账凭证。



提供了近期的发货单：

抽查送货单：

发货时间：2024年7月22日，收货单位：沧县供电分公司；收货人郭建玲签收，签收日期：2024年7月23日。产品：横担、抱箍、熔断器安装架、变压器双杆支持架、压板等，数量型号详见发货清单明细。

公司确定焊接过程不能由后续监视和测量加以验证，对焊接过程进行了确认，提供了《关键过程确认表》，2024年1月5日，葛盼盼、何文广等对焊接过程的操作人员、设备、操作指导书、操作记录等进行了确认，结论：焊接过程能够满足要求。

与负责人沟通及经确认，公司产品的销售完全按照国家法定的投标招标规定和客户的要求进行销售，且公司现在客户群基本固定，销售的产品类型也基本固定，暂时也没有增加新产品的销售计划，目前销售的流程固定不变，无需策划新的营销方式，后期如果增加将按照标准要求，根据客户的要求设计开发策划新的销售流程。

产品的监视和测量：公司规定对原材料、过程产品、成品实施检验，包括：外观、数量、规格型号、合格证等。

提供“原材料检验报告”、“工序检验记录”、“成品检验记录”有效；半成品由生产工人对下料、C冲孔、焊接等工序进行自检，检验员随机抽检，观察工人自检检验员抽检合格。成品参照国家/行业标准和顾客技术要求制定检验规范、抽样方案，抽查出厂检验报告和询问检验员符合要求。产品检验主要检验项目有：材料、规格、尺寸、镀层、焊口等，提供监检报告，检验结论合格。

公司生产的监视和测量控制基本符合规定要求

环境因素/危险源识别及评价：办公室/生产技术部 /供销部根据部门所涉及的环境因素/危险源进行识别，并评价出重要环境因素及重大危险源，提供环境因素/重大危险源评价记录，目前环境因素/危险源识别基本完整，评价的重要环境因素为固废排放、噪声排放、废气排放、火灾发生；不可接受风险为火灾、触电、机械伤害、物料砸伤、噪声和废气粉尘引发的伤害等，环境因素/危险源识别评价符合要求。

运行控制：公司制定并实施了《交通安全控制程序》、《废弃物管理控制程序》、《消防安全控制程序》、《应急准备和响应控制程序》、《安全消防制度》、《废弃物管理办法》、《节能降耗管理办法》、《员工行为规范》、《办公区管理规定》、《员工守则》、《应急预案》等，针对各部门所负责的工作，分别对环境/安全运行过程进行控制。

提供了2019年3月的环评报告、有2019年5月23日保定市满城区环境保护局出具的同意的批复意见和2019年7月1日的环评验收。

提供：固定污染源排污登记回执，登记编号:91130607336121922W001W，有效期:2019年11月08日至2024年11月07日。

查看 2024年6月28日关键岗位操作人员：何壮、钱合忠、袁兰奇、韩艳伟等人的健康体检报告，体检项目包括：肺部检查、肝脾功能检查、乙肝五项、肾功能、血常规、胸透等。体检结论：均无异常，体检单位：保定市满城区方顺桥镇卫生院。企业未做职业健康体检报告，现场查见没有职业病禁忌症。

现场查见：2024年7月23日与保定市科宏安全检验有限公司签订的《工作场所职业危害因素检测委托合同》，并已付款。现场未能提供有效期内职业危害因素检测合格的有效证据--不符合。

提供 2024年7月1日的《噪声检测报告》、检测单位：河北新勘环境检测有限公司，编号：180312342137；



有效期至2024年11月26日；检测结果：达标；2024年2月2日的《无组织废气、噪声检测报告》，检验单位：河北人宜环境检测技术有限公司，报告编号:F0124018501Z，结果达标。

生产现场观察运行控制：

生产现场的运行控制情况：

- 1、废水：本项目无生产废水产生，生活污水排入厂区化粪池定期清掏，不外排。基本符合要求。
- 2、噪声：本项目噪声源主要为生产设备噪声，所有设备均安置在车间内，采取底座减震、厂房隔音等措施，提供 2024 年 7 月 1 日的《噪声检测报告》，基本符合要求。
- 3、固废排放：生产过程中产生的固体废物主要为下脚料、除尘灰收集后外售；设备运行产生的润滑油经分类收集暂存危废间，定期交由保定市鑫润物资回收有限公司处置。查有“危险物台账记录表”内容包括：产生日期、产生时间、数量、单位、容器材质及容量、容器个数、废物产生部门经办人（签字）、转移日期、转移时间、数量、去向、废物产生部门经办人（签字）、废物运送部门经办人（签字）。查有与保定市鑫润物资回收有限公司签订的“危险废物委托合同”，经询问负责人，今年因产生量极少在危废间暂存，未处置过。基本符合要求。
- 4、废气排放：本项目产生的废气主要为焊接工序产生的颗粒物。处置方式：4 台移动式旱烟除尘器收集。现场提供“无组织废气、噪声”检测报告，报告编号 F0124018501Z；有效期至 2025 年 12 月 3 日，检测机构：河北人宜环境检测技术有限公司
- 5、现场未能提供有效期内职业危害因素检测合格的有效证据已在 9.1.1 条款中开具不符合。
- 6、火灾的运行控制：氧气、乙炔气瓶分区存放，设置区域标识。车间配有灭火器，有效期内。编制火灾应急预案，定期对应急预案进行演练和评审；定期对消防设施检查，数量补充完整；加强日常消防安全方面的例行检查；询问车间人员，熟悉火灾应急措施，进行了火灾演练。基本符合要求。
- 7、触电的控制：各类机电设备必须经过漏电开关，进行有效的接地、接零；现场无破损的电线、电缆，无乱接电现象。询问现场工人，能规范用电，知道触电的应急预案，现场配电箱张贴标识，符合要求。
- 8、设备管理及机械伤害：对设备规定了安全操作要求，操作人员均进行了培训，经考核合格上岗。查有安全教育记录。

特种设备天车均提供检验报告，有效期内，对特种设备定期检定、日常检修、维修及保养工作，对发现的问题及时处理，以确保设备正常工作，消除环境及安全隐患。增强安全意识，严格按执行设备安全操作规程，杜绝违章指挥和违章作业；按时发放劳动保护用品，查有工作衣、口罩、手套、焊帽等劳保发放记录，基本符合要求。

现场查看：各生产设备均运行正常，粘贴警示标识，机械设备的旋转部位安装防护罩。

现场观察：天车绳索表面无磨损，无断股；吊钩有无裂纹、变形及磨损；吊钩装有吊钩防脱卡扣；现场工人按操作规程进行操作，天车操作工由特种设备安全管理人员进行指导后进行操作。

询问现场工人是否发生过机械伤害，工人说近一年来未发生过机械伤害，也明白机械伤害的应急预案。现场也未查到机械伤害的相关证据。

10、搬运物料砸伤控制：原材料及工序周转中会造成物料砸伤，对员工进行安全教育；每天班前会强调安全问题，采用少量多周转方式，现场加强标识管理；加强防护。对员工进行安全教育；天车附近工作需加强注意，戴安全帽。基本符合要求。

11、噪声和废气粉尘引发的伤害控制：生产过程中噪声、废气、粉尘产生的危害，对作业人员佩戴防护用品进行检查；定期检测噪声及废气粉尘是否达标排放；定期对关键岗位人员进行健康体检。

12、产品检验过程注意防止工伤伤害及机械伤害事件发生；检验人员去车间进行检验时，准守车间管理制



度，在进行产品监视和测量的过程中注意观察周边环境，注意个人安全及防护。不能随便丢弃废物。

现场询问培训教育情况，负责人回答：检验员王东旭 接受了培训教育。与检验员交流，检验员基本清楚本岗位环境因素及危险源，清楚控制要求并能要效执行。基本符合要求。

现场观察：

- 1、设置了可回收物和不可回收物存放区和危废间。
- 2、生产车间通风和照明良好。
- 3、车间现场电线无私拉现场。
- 4、环保设备运行正常。

现场抽查车间 2 名员工，能够说出本职工作中的环境因素、危险源及控制方法，具有一定的环保及安全意识；经交谈，工人对薪资、福利表示满意，能说出企业的管理者代表及员工代表，企业为员工交纳了工伤保险。

### 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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2024年5月20日-2024年5月21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，经过总经理授权。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2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，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。经现场了解，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。经与内审员面谈，是依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识不够熟悉，内审有效性不足，审核能力和审核深度尚需加强，已建议企业加强内审员培训学习，并在7.2条款开具了不符合报告。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2024年5月28日进行了管理评审，公司总经理葛新家主持，总经理和各部门负责人参加。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有：

措施一：由办公室主导，各部门参与，加强对员工进行质量、环境、职业健康安全标准及公司体系文件的培训和学习，使体系贯彻执行落实到实际工作中。

由办公室策划，在 24 年 5 月份之前进行集中培训，并对培训结果进行评价。

由办公室于 24 年 5 月底前完成。

措施二：生产技术部加强对产品适用标准及相关环保、安全要求的培训，产品设计过程在强调实现功能要求的同时考虑生命周期观点，选用环保材料，注重能耗及安全性、可靠性设计。

由生产技术部实施，于 24 年 5 月底前验证。

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、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对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帮助，管理评审尚需加强规范化。

### 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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止



没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

### 2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

### 3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

## 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：总人数 23 人，其中管理人员 4 人，其余为生产一线员工、技术员、业务员，满足要求。

基础设施、监视和测量资源及场地：抱箍机、冲剪机、氧化碳气体保护焊机、电焊机、横担 M 铁焊接机、剪板机、空气等离子弧切割机、数控扁铁联合生产线、数控角钢打字冲孔剪切生产线、压力机、折弯机、砂轮机、起重机、移动焊烟除尘器、灭火器、垃圾桶、排风扇、锤击实验装置、可见分光光度计、锌层测厚仪、万能试验机、磁粉探伤机、外径千分尺、钢卷尺、钢铁中定碳定硫仪、游标卡尺等。特种设备：起重机，特种设备和计量设备均提供了有效期内的检验报告。公司厂区占地面积约为 2333.3 平方米，其中办公面积约 300 平方米，生产车间面积约为 1000 平方米，有办公楼 1 座 2 层，生产车间 1 个，露天成品库 1 个。供电网接线，供水管线，齐全，台式电脑多台，手提电脑多台，扫描复印打字机多台，办公桌椅，沙发等，满足产品生产、销售、办公需求。

### 2) 人员及能力、意识:

公司制定《岗位职责及任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门负责人、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:

沟通方式：定期部门会议、电子邮件、另电话传真、微信、QQ、安全员例会；

内部沟通：环境安全点检、周期性环保安全学习；

外部沟通：顾客、供方、政府部门等沟通；

沟通时机：随时；

沟通对象：公司内部相关部门例如部门和团队沟通、销售和市场等；外部相关组织、顾客、供应商、其它外方。

目前与环保、劳动、消防、安监部门的信息交流主要是参加会议、接收来文、电话、邮件等，均按要求予以传达和落实，沟通情况较好。

### 4) 文件化信息的管理:



质量、环境、安全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办公室经理批准。综合办公室根据质量、环境、安全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。抽查：法律法规清单、培训记录、管理评审报告、受控文件清单、年度内审计划、出厂检验报告等，其成文信息标识清晰，填写规范、齐全、清晰，记录在文件柜中分类编目保存，能防潮、防虫蛀、防丢失、防水、防火，记录的贮存和保护符合要求，检索方便。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：电力金具、电力铁附件（横担、抱箍、拉线棒、紧固件）的生产，防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产（外包）

E：电力金具、电力铁附件（横担、抱箍、拉线棒、紧固件）的生产，防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产（外包）所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力金具、电力铁附件（横担、抱箍、拉线棒、紧固件）的生产，防鸟刺、安全工器具（接地棒、脚扣、高压拉闸杆、电力标牌）的生产（外包）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，保定立阳电气设备制造有限公司的

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 type="checkbox"/> 达到	<input checked="" 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:窦文杰、郑颖



## 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](http://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。