

项目编号：30597-2023-E 30596-2023-QO-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北中恒电气设备有限公司

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）：周文廷

审核组员（签字）： /

报告日期：

2024年9月19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
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：周文廷

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	E:审核员 Q:审核员 O:审核员	2021-N1EMS-1244880 2022-N1QMS-2244880 2022-N1OHSMS-124488 0	E:14.02.04,17.12.05 Q:14.02.04,17.12.05 O:14.02.04,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	夏延祥	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（环境管理体系,质量管理体系,职业健康安全管理体系）认证后，进行第一次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否□暂停原因已消除，恢复认证注册， ■保持认证资格。

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：

E： GB/T 24001-2016/ISO14001:2015,Q： GB/T19001-2016/ISO9001:2015,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：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、河北省固体废物污染环境防治条例等

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：



电控配电用电缆桥架 JB/T10216-2013

低压成套开关设备和控制设备 GB 7251.1-2013

铁路通信漏泄同轴电缆吊具 Q/CR 12-2014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09月18日 上午至2024年09月19日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年9月19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）：

E：电缆桥架、电缆支架、漏缆卡具、悬臂支吊架制造所涉及场所的相关环境管理活动

Q：电缆桥架、电缆支架、漏缆卡具、悬臂支吊架制造

O：电缆桥架、电缆支架、漏缆卡具、悬臂支吊架制造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：河北省邢台市襄都区开元北路开元观塘商务楼C座703室

办公地址：河北省邢台市平乡县节固工业园区

经营地址：河北省邢台市平乡县节固工业园区

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 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

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(2)项，涉及部门/条款：

不符合1 综合办公室

查看内部审核检查表发现，生产技术部8.5.1条款的内部审核检查记录未能体现企业实际（如计量器具经过第三方鉴定获校准，未见校准或鉴定证书，生产环节未见对生产环节进行审核的记录等）



不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应：依据有关过程的重要性对组织产生影响的变化和以往的审核结果，策划、制定、实施和保持审核方案，审核方案包括频次、方法、职责、策划要求和报告”

GB/T24001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应： a) 在考虑相关过程的重要性和以往审核结果的情况下，策划、建立、实施和保持包含频次、方法、职责、协商、策划要求和报告的审核方案”

GB/T45001-2020 标准 9.2.2 “建立内部审核方案时，组织必须考虑相关过程的环境重要性、影响组织的变化以及以往审核的结果”的要求。

不符合 2 生产技术部

不符合事实：现场审核发现，企业未能提供对生产用计量器具游标卡尺、电子秤进行校准或检定的证据

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 7.1.5 条款 7.1.5.2 测量溯源

当要求测量溯源时，或组织认为测量溯源是信任测量结果有效的基础时，测量设备应：a) 对照能溯源到国际或国家标准的测量标准，按照规定的时间间隔或在使用前进行校准和(或)检定，当不存在上述标准时，应保留作为校准或验证依据的成文信息

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 10 月 19 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 9 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的整改情况，内审、管理评审的实际运行情况，人员的能力，管理体系运行与实际业务的融合度等

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量/环境/安全事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

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，人员的能力，管理体系运行与实际业务的融合度等

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无



二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合

公司对管理体系所需的相关职能、层次和过程设定管理目标。

公司质量目标：

1. 顾客满意率达 95%以上。
2. 产品一次性检验合格率 $\geq 95\%$

公司环境目标：

1. 固体废物 100%分类处置；
2. 杜绝火灾发生。

公司职业健康安全：

1. 火灾/触电事故发生为 0；
2. 每年轻伤事故频率控制在 3 起以内；

目标可测量，与公司管理方针一致。

每年由综合办公室按公司管理目标考核要求统计考核公司管理目标完成情况，提交管理评审会议。查到 2024 年 1-2 季度的公司管理目标完成情况，各项目标均已完成，考核部门：综合办公室。

针对重要环境因素、不可接受风险制订了管理方案并予以实施，基本有效，详见综合办公室该条款审核记录

2.2 重要审核点的监测及绩效 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。

●策划了生产策划：

与夏经理沟通，查看控制文件，企业针对产品和服务的实现进行了如下策划

1、成文信息：成品检验规程、合格供方评价管理制度、销售管理制度、生产企业环境保护管理规章制度、顾客满意度调查制度等文件及产品/服务实现过程需保留的记录

2、确定了生产/服务工作流程、外包需求、需确认的过程，对需确认的过程进行了确认，编制了作业指导书
电缆桥架：

原料一下料（激光下料直接成孔）—折弯成型—喷涂—成品

电缆支架、悬臂支吊架：

原料一下料—折弯/冲孔—焊接—喷塑—成品

漏缆卡具：

原料—注塑—检查修边—金属连接件加工—组装—成品

模具加工、喷塑、产品运输、镀锌、计量器具校准为外包过程，注塑、焊接过程为需确认过程。

策划的质量目标和要求体现在客户提供的图纸、国家标准和行业标准等资料上；

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：电焊机、注塑机、切割机、压力机、液压摆式剪板机、液压板料折弯机、激光下料机等，满足生产需求；

2、检测设备主要有：电子秤、普通游标卡尺、硬度仪、钢卷尺等；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗。

4、确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、 编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

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

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:

与顾客的沟通由综合办公室负责，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。

综合办公室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/订单时综合办公室主管、生产技术部主管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:

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照相关标准等进行生产和检验，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、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。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，目前公司尚无设计开发的需求。经查符合要求。

●与外部有关的过程:

公司生产采购产品主要为：

生产所需原料:钢板、角钢、焊丝、尼龙等。

外包过程：注塑模具加工、喷塑、镀锌、产品运输、计量器具检测。

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《外部提供过程、产品和服务控制程序》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:

企业提供的资料显示生产程序：综合办公室、生技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；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，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。根据订货要求，生技部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

-查 9月份生产计划

产品名称	规格	数量	完工时间
电缆桥架	350×100×1000	360	2024年9月30日之前
电缆支架	100×200	360套	2024年9月30日之前
漏缆卡具	TSFPH-42	720个	2024年9月30日之前
悬臂支吊架	G56	360套	2024年9月30日之前

编制：马现通 日期：2024年9月1日 审批：夏玉磊

询问车间负责人对生产计划较清楚。生技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，通知综合办公室发货。

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：

电控配电用电缆桥架 JB/T10216-2013

低压成套开关设备和控制设备 GB 7251.1-2013

铁路通信漏泄同轴电缆吊具 Q/CR 12-2014

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：液压板料折弯机、冲压机床、数控焊机、剪板机、数控机床、塑料注射成型机、塑料粉碎机、激光下料机等，满足生产需求；

检测设备主要有：配备数显卡尺、钢卷尺、钢直尺等，满足检验需求

--查看生产过程控制情况：

电缆桥架：（2024年8月产品控制记录），马部长介绍：目前企业线缆桥架分为两种：一种热镀锌板直接成型（用于光缆、弱点线缆），另一种是桥架成型后静电喷涂（用于电缆）

生产工艺：

热镀锌线缆桥架：电缆桥架：3mm 200*100*2000mm

原料一下料（激光下料直接成孔）—折弯成型—成品

下料：原料：钢板，根据图纸计算下料尺寸，使用设备：激光下料机，控制内容：尺寸，操作：李**，检验：霍立辉，生产日期：2024.8.6

折弯成型：使用设备：液压板料折弯机，操作工2人，控制内容：尺寸、折弯角度，操作：刘**等2人，检验：霍立辉，生产日期：2024.8.8

冲孔工序：使用设备：冲压机床，控制内容：尺寸、孔距，操作：刘**等2人，检验：霍立辉，生产日期：2024.8.9

喷塑：外包，合格供方处，控制点：涂层外观、厚度、有无漏点等

检验包装：检验内容：尺寸（包含孔距、孔位）是否符合图纸要求，外观质量、涂层质量等，见8.6条款审核，检验合格后，包装，等待发货

电缆支架：（2024年9月产品控制记录）7层

生产工艺：原料一下料—折弯/冲孔—焊接—喷塑—成品

下料：根据图纸计算下料尺寸，使用设备：锯床、切割机，控制内容：尺寸，操作：张**，检验：霍立辉，生产日期：2024.9.10

折弯成型：使用设备：液压折弯机，操作工1人，控制内容：尺寸、折弯弧度，操作：张**，检验：霍立辉，生产日期：2024.9.12

冲孔工序：使用设备：冲压机床，控制内容：尺寸、孔距，操作：霍**等2人，检验：霍立辉，生产日期：2024.9.10

焊接成型：使用设备：气保焊机，控制内容：尺寸、焊接质量，操作：赵**等4人，检验：霍立辉，生产日期：2024.9.11

喷塑：外包，合格供方处，控制点：涂层外观、厚度、有无漏点等，

检验包装：检验内容：尺寸（包含孔距、孔位）是否符合图纸要求，外观质量、涂层质量等，见8.6条款审核，检验合格后，包装，等待发货，

悬臂支吊架：（2024年9月产品控制记录）

生产工艺：原料一下料—折弯/冲孔—焊接—喷塑—成品

下料：根据图纸计算下料尺寸，使用设备：锯床、切割机，控制内容：尺寸，操作：田**，检验：霍立辉，生产日期：2024.9.16

折弯成型：使用设备：液压折弯机，操作工1人，控制内容：尺寸、折弯弧度，操作：田**，检验：霍立辉，生产日期：2024.9.18（审核当日）

冲孔工序：使用设备：冲压机床，控制内容：尺寸、孔距，操作：霍**等2人，检验：霍立辉，生产日期：2024.9.18

焊接成型：使用设备：气保焊机，控制内容：尺寸、焊接质量，操作：赵**等4人，检验：霍立辉，生产



日期: 2024.9.19

喷塑: 外包,

漏缆卡具: (2024 年 9 月产品控制记录)

生产工艺: 原料—注塑—检查修边—金属连接件加工—组装—成品

注塑: 原料: 尼龙, 使用设备: 注塑机, 控制内容: 尺寸、外观、设备温度、注塑压力等, 操作: 夏**等 2 人, 检验: 霍立辉, 生产日期: 2024.9.19 (审核当日)

修边: 使用设备: 刀具, 操作工 4 人, 控制内容: 尺寸、外观, 检验: 霍立辉, 生产日期: 2024.9.19

组装: 控制内容: 尺寸、孔距, 操作: 刘**等 3 人, 检验: 霍立辉, 生产日期: 2024.9.19

另抽其他日期的控制记录 20 余份: 过程受控

d 现场巡视: 现场设备控制情况, 有激光下料成孔机、液压板料折弯机、冲压机床、数控焊机、剪板机、数控机床、塑料注射成型机等设备, 有铭牌, 责任人牌, 设备安全操作规范和注意事项等。现场工位安排合理, 产品流水生产。

生产现场 1 正在进行电缆支架的生产:

总用工人数: 3 人, 马经理按工序进行了介绍

下料: 型钢下料(角铁), 按照图纸要求使用切割机截取所需长度,

冲孔: 按照图纸要求, 冲孔, 主要控制点: 尺寸、孔位, 现场工人正在冲压横梁孔位

焊接: 按照图纸要求将已完成冲孔/成型的各部件焊接成活, 与质检员霍立辉交流, 主要控制点: 成品的尺寸要求、焊接质量、变形量控制等, 质检人员对要求较清楚

喷涂: 马部长介绍: 该工序外包, 在合格供方处(河北坤彩粉末涂料有限公司)喷涂, 质检员霍立辉介绍了喷涂工序质量控制点: 外观、涂层厚度、无棕眼、附着力等,

生产现场 2 正在进行悬臂支吊架的生产:

马部长按照工序介绍了生产现场控制情况, 与支架工序完全相同, 不再赘述

生产现场 3 正在进行电缆桥架的生产:

下料: 现场正在使用激光成孔下料机进行下料成孔, 将钢板放于激光下料设备上, 输入程序, 下料机会自动将桥架的孔位激光成孔, 且按照图纸尺寸割成桥架需要的尺寸, 操作工夏*对操作程序较熟悉, 能够输入程序,

折弯成型: 将成孔的钢板按照图纸要求, 折弯成型为图纸要求的形状, 控制点: 尺寸、折弯弧度, 操作工张*正在操作, 现场观察, 较熟练, 质检员霍立辉现场检查了尺寸, 符合图纸要求

喷涂: 外包

生产现场 4 正在进行漏缆卡具的生产: 该产品由两部分组成, 注塑卡具、金属连接件

金属连接件: 马部长介绍: 该连接片由机关下料机直接成孔、成型, 钢板使用热镀锌钢板

注塑卡具: 使用设备: 注塑机, 操作工夏*正在操作设备, 现场观察, 注塑压力 45MPa, 温度: 260°C,

组装: 现场有 2 名工人正在将连接件与注塑件连接在一起, 同时检查注塑件质量, 然后塑料袋包装,

e 有生产技术、检验人员 19 人, 均能胜任安排的工作任务。

f 识别的需确认的过程为焊接、注塑工序, 制定了“特殊过程评审和批准准则”, 并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。

2024 年 1 月 10 日公司对焊接、注塑过程进行了确认。

查“过程确认记录”, 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: 马现通、霍立辉等

g 制定了作业指导书、设备操作规范、检验规范, 以防止人为错误。

h 产品交付: 在生产过程中主要由检验员进行检验, 合格后才能转序, 不合格品返工或报废处置, 产品经最终检验合格后放行交付, 售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理, 确保顾客满意。划要求

●环境因素识别和危险源识别:

编制《危险源辨识、风险评价及控制策划程序》、《环境因素识别评价控制程序》符合标准要求。



提供了《危险源清单评价表》，涉及生技部的危险源主要包括：

现场行走：人员滑到，厂区内的尖锐物划伤，厂内机动车辆撞击，物体撞击等。

设备维修作业：设备维修时误送电，导致触电；维修中未穿戴防护用品，导致触电；裁剪作业中的机械伤害；冲压作业中的人身伤害；折弯作业的物体打击等。

提供《不可接受风险清单》，涉及生技部的不可接受风险：触电、火灾、物体打击、机械伤害等，并制定的控制措施。

提供了《环境因素评价表》，涉及生技部的环境因素主要包括：

办公用品产生固废污染、生产过程产生的噪声、固废、废气、火灾等。

提供《重要环境因素清单》，涉及生技部的重要环境因素主要包括：

噪声伤害、废气污染、火灾隐患。

识别基本准确，控制措施基本合理。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

---编制了《合规性评价控制程序》《法律、法规及其他要求控制程序》，对法律法规的识别、更新和应用进行规定，规定了对本公司法规及其他要求的合规性评价的要求。

---提供了“法律法规和其他要求清单”，识别了企业相关环境和职业健康安全法律法规、标准和其他要求，如：中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治、中华人民共和国社会保险法、河北省环境保护条例、河北省大气污染防治条例、河北省安全生产风险管控与隐患治理规定、河北省生产安全事故应急处置办法、河北省消防条例等。

公司通过培训方式向有关员工传达法律、法规及其它要求的相关要求。

●合规性评价：

策划编制了《合规性评价控制程序》，经查符合要求

查合规性评价：2024年5月12日进行合规性评价。

提供了合规性评价计划，内容包括：a) 公司适用安全法律法规；b) 相关方的要求；c) 法律法规遵守情况检查记录；

提供了合规性评价报告，评价结论：通过评价可以看出，各职能部门对于本部门所识别出的与环境、危险源相关的法律法规及其他要求遵守情况都比较好，未发生违反法律法规及其他要求的情况。公司的行为虽然符合了法律法规和其它要求，但是还不够，下面我们必须从严要求，从达标排放，到安全标准化生产。改进和提高公司环境安全绩效。

参加合规性评价人员：公司领导和有关部门主管 夏延祥、马子程、马现通

编制：马子程 批准：夏玉磊 日期：2024年5月12日

●运行控制：

编制了《环境运行控制程序》、《职业健康安全运行控制程序》、《相关方施加影响控制程序》等，符合标准和企业实际。抽查生产过程环境、职业健康安全管理活动。

运行控制情况：

1、生产过程中使用设备有液压板料折弯机、冲压机床、数控焊机、剪板机、数控机床、塑料注射成型机。环保设施有集气罩、布袋除尘器、净化器、排气筒、基础减震装置、消防器材等，进行日常维护保养，定期检查风机电机和传动系统；清理吸附装置内杂物，检查吸附装置各部位气密性等，目前使用情况良好。

2、办公过程注意节约用电，做到人走灯灭，电脑长时间不用时关机，下班前要关闭电源；办公过程产生的固废按办公室要求放到指定地点，现场查看无混放现象；办公用品按要求由办公室负责发放；

3、废气控制：注塑过程产生的非甲烷总烃由 UV 光解净化器处理后，经 15m 排气筒排放；焊接烟尘通过移动式焊烟净化器处理后无组织排放，厂房内有排风扇进行空气通风，保证生产环境满足职业健康要求

4、生产噪声的排放控制：下料、焊接、机械加工等产生，在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽等措施后，尽可能减小设备噪声。

**5、生产和生活固废分类统一处理:**

生产过程中固废包括：钢材下脚料、非包装物等，进行了分类存放，按可回收和不可回收分别放置，设置分类标识。机械加工产生的边角料、铁屑及焊渣收集后外售，注塑过程产生的边角料回收利用，生活垃圾定点收集，由环卫部门统一清运处理，硒鼓、墨盒商家回收。

6、杜绝重大火灾事故:

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。抽查 2024.08.11 消防器材（灭火器）检查，符合标准。

检查人：田明

7、杜绝重大机械伤害控制情况: 现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见 2024 年 8 月的检查记录，检查结果：合格。检查人：马子程。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

抽查《员工三级安全教育记录卡》，提供 2024 年 7 月 15 日教育培训卡，受教育人：车间操作工，教育人：马现通。

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

9、查产品生命周期的环境管控: 公司从采购产品时已考虑了产品的环保性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的用量，避免浪费，生命周期终了时原材料和辅料还可以回收处理。

10、仓库：企业仓库主要是原材料（钢材）和下料

原材料主要是钢板、型钢，半成品、成品均在车间内流转，按订单生产，不形成库存，原材料、半成品分类存放，有标识，现场观察基本符合要求。

货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

11、员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

查看《公司资金投入表》有消防器材灭火器、劳动保护用品、员工健康体检、员工保险等费用支出。

企业目前主要是一些机械加工的工作，焊机、激光下料间均配备了烟气收集装置，且装配了活性炭环保设施，无职业病危害

公司没有影响环境、职业健康安全事故发生。控制措施形成文件，控制过程基本有效

●应急准备和响应

查策划有《应急准备与响应控制程序》，编制有《应急预案汇编》，包括《火灾事故应急预案》、《触电事故应急预案》、《机械伤害应急预案》等。

应急救援组织机构、组成人员：

组长：夏玉磊

成员：马现通、马子程

成立应急抢救救援工作组并明确其职责。

提供有 2024 年 5 月 16 日“消防应急演练”。

——演练组织人：总经理；参加人员：办公室及各部门人员

——演练效果评价记录：通过演练，证明预案基本适宜，全体人员对预案的要求有了比较适宜的操作方法，可以有效履行预案的要求，对伤害事故起到良好的控制作用。

——对消防应急预案的适用性、可操作性进行评审；符合要求。

车间配置有灭火器等消防设施。

●绩效

公司编制了《顾客和相关方满意监视和测量程序》，《环境、安全绩效监视与测量控制程序》对电缆桥架、



电缆支架、漏缆卡具质量特性进行监视和测量，以验证其符合要求的程度，确保服务符合要求。

公司制定《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》为保证公司质量管理体系的有效运行，通过对管理绩效的监视与测量，确保体系运行的有效性。

查阅“目标完成情况统计表”，

提供管理目标指标的检查考核工作，均完成目标考核要求。

查阅“职业健康目标、指标和管理方案运行检查表”，公司领导组织各部门于 2024 年 06 月 22 日对管理体系运行情况进行评价、分析。：

目前未发现公司出现违规现象。无被动性绩效的监视和测量。

公司不需要对职业健康安全绩效进行监测和测量的设备

2.3 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：

企业策划了“内部审核控制程序”对内审过程进行控制

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

提供了《内部审核实施计划》，包括了审核目的、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。

内审时间：2024 年 6 月 17 日。

依据：GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，管理手册和体系其他文件。

计划由总经理批准后实施。

公司按计划实施了内审。

内审组成员：组长：马子程 组员：马现通

查看内审员进行了相关内审培训，保留了培训记录，培训了相关内审程序，内审技巧等内容，经考核合格上岗。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

-- 查看内部审核检查表发现，生产技术部 8.5.1 条款的内部审核检查记录未能体现企业实际（如计量器具经过第三方鉴定获校准，未见校准或鉴定证书，生产环节未见对生产环节进行审核的记录等）。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2024 年 06 月 22 日的管理评审，总经理牛广安主持，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有 1 项：正在实施，下次审核关注。

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

2.4 持续改进口符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制：

建立了《不合格输出控制程序》《环境和安全不符合控制程序》等，制度对发现、处理问题的职责、权限、流程等予以规定。对质量问题的分类、分级报告流程做出规定，按照要求分别报告有关方。

已对各类质量问题的处理制定相应措施，经批准后实施，对质量问题的处理结果进行检查验收并保留记录。

已建立《质量事故责任追究制度》，体系运行以来无质量事故情况出现。



发生不合格服务时，由部门确认发生不合格服务的内容，并采取积极措施予以纠正；针对所发生的不合格服务，所在部门应根据内容进行评审，评审不合格发生的原因和所纠正措施的有效性，并提出预防措施；由综合办公室负责根据公司的相关规定进行考核，并对纠正和预防措施的结果进行验证。

在交付或开始使用后发现产品不合格时，综合办公室负责联系顾客针对不合格产品所造成的后果或潜在的后果采取相应的措施。

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：

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：

1、地址变更：原地址

注册地址 河北省邢台市襄都区开元北路开元观塘商务楼 C 座 703 室

审核地址 邢台市经济开发区沙河城镇 29 号

生产地址：河北省邢台市平乡县节固工业园区

变更后地址：注册地址 河北省邢台市襄都区开元北路开元观塘商务楼 C 座 703 室

生产经营地址：河北省邢台市平乡县节固工业园区

2) 组织机构：无

3) 管理体系：无

4) 资源配置：

基础设施

2024年初在场内东部新建车间一处，约 1000 平米，主要用来原材料仓库和激光下料，配备激光下料机 2 台。

本次变更，不影响管理体系的整体性

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）:无

9) 联系方式:无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

2023年9月19日的现场审核发现：与内审员沟通关于公司内审的要求及实施情况，内审组长介绍“公司的内审基本是在咨询公司的指导下进行的，对内部审核的实施情况还没有完全掌握”

针对该不符合项，企业采取了相应的纠正措施，经验证纠正措施有效

五、认证证书及标志的使用

无违规使用证书情况



六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，河北中恒电气设备有限公司(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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input 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

推荐意见： 暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

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，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:周文廷



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的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同机构的见证。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。