

项目编号：10632-2023-QE 10092-2024-O -2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北伟创电力科技有限公司

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 10 月 13 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	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2022-N1QMS-2244880 2021-N1EMS-1244880 2022-N1OHSMS-1244880 0	Q:17.12.05,29.12.00 E:17.12.05,29.12.00 O:17.12.05,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	孙平	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（质量管理体系,环境管理体系,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：

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：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国未成年人保护法、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、河北省环境污染防治监督管理办法、河北省节



约能源条例等

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：

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

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10月11日 上午至2024年10月13日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年10月25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）：

原认证范围

Q：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件、钢绞线的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售

E：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件、钢绞线的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售

O：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件、钢绞线的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后范围：

Q：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销售

E：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线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：任丘市麻家坞镇麻家坞三村

办公地址：河北省沧州市任丘市麻家坞镇麻家坞三村

经营地址：河北省沧州市任丘市麻家坞镇麻家坞三村；

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 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（1）项，观察项（1）涉及部门/条款:综合部

不符合事实：

现场审核发现，企业针对外审不符合计划通过培训后增加一次内审，并制定了内审计划，但因业务量大，且人员变动，计划3月份进行的内审推迟至8月份进行，查看8月份内审相关记录，生产技术部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 19001-2016 标准 9.2.2 条款“9.2.2a) 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/T 24001-2016 标准 9.2.2 条款“组织应建立、实施并保持一个或多个内部审核方案，包括实施审核的频次、方法、职责、策划要求和内部审核报告”。

GB/T 45001-2020 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”

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11月13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10月13日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次审核提出的观察项，本次审核不符合的整改情况，管理体系融合度

3) 本次审核发现的正面信息：

——总经理及各部门负责人支持体系的运行工作；

——按照策划时间开展了内审、管评、确认验证工作；

——审核周期内未发生重大的安全事故、未发生重大的环境处罚、未发生工伤等；

——按照体系策划情况配置了基本的资源，审核周期内基本按照策划的体系文件要求运行

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：



受审核方对 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016/GB/T45001-2020 标准运行和认证活动较为支持，公司结合生产过程，依据管理体系标准策划了体系文件，包括《管理手册》、《程序文件》、《制度汇编》等，基本符合标准要求，审核周期内未发生较大变化，现场查核发现：现场管理及运行基本符合标准要求，在原料采购验收、重要环境因素控制、重大危险源控制管理方面较为充分，但现场审核发现内审及管评方面还存在较大的提升空间，建议后期结合体系的运行持续进行改进。经过现场审核，受审核方总体上各部门自我发现问题、解决问题的机制在体系运行过程应用较上一年度有所提升，总体体系的成熟度尚可

2) 风险提示：

内审及管理评审应用深入程度方面、管理体系融合度，还有较大提升空间，可持续关注

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

企业管理手册收录管理目标：无变化

质量目标

一次交验合格率 $\geq 98\%$

客户满意率 $\geq 95\%$

环境目标、指标

固废处理达标排放

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

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门。目标已基本完成●管理目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。

--查 2023 年度及 2024 年 1-2 季度目标考核及分析情况，显示目标完成

公司的管理目标已分解到相关职能部门，规定了计算方法及统计周期，符合要求，详见各部门审核

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 组织及其环境、相关方、风险及机遇实施及管理情况：

现场与郑经理沟通，

企业内部环境发生变化：因企业 1 年内钢绞线的生产订单减少（生产成本太高），于 2024 年 9 月原生产钢绞线的厂房已退租、设备已处理，纤细情况见相关各条款

外部环境：

分析了目前国家电力行业建设现状，介绍了行业发展现状。该行业门槛不高，工艺较为简单，市场竞争较大，任丘市为电力行业电力金具、铁附件、安全器具的生产基地，可资源技术共享，同时竞争加剧



另外：进入 2024 年受国内经济形势的影响，行业状况萎靡，国家基础设施基本完善，电力行业投资逐步减少，目前只有风电、西部开发、太阳能发电市场尚可，

经查，企业编制有《公司内、外部环境因素识别、评价表》《相关方的需求和期望清单》《风险和机遇评审记录》《风险措施评审记录》等文件。

公司从政治环境、经济环境、市场竞争、公司内部环境、社会文化环境、环境绩效、财力资源等方面对内外部环境进行了详细的分析。

郑经理还介绍了目前公司的优劣势，企业目前的团队较年轻，市场开拓能力较强，目前电力铁件、电力金具的市场份额较大，公司目前还属于小微企业，相较于同行业其他企业，市场占有率较少，优势为产品性能相较于市面上已有产品性能优良，

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通、及定期（周总结会议、月中、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审

2) 管理方针

企业管理手册中收录了公司的管理方针：

企业管理手册中收录了公司的管理方针：

诚信服务顾客满意，预防污染保护环境；

关爱员工健康安全，持续改进追求卓越。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调一致；通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。

通过管理体系运行一年多来的情况看及每年度的管理评审，对管理方针的适宜性进行了评价。适宜

1、管理方针与企业的经营宗旨相适应，协调；

2、通过会议传达，沟通，让全体员工理解执行。并定期进行评审（一般一年一次）。

3、方针在管理手册中予以规定，经总经理批准实施。

4、方针体现了标准的要求，包括：公司的宗旨和环境并支持其战略方向，为目标制定了框架，满足适用要求的承诺，持续改进管理体系的承诺，通过会议、文件、张贴、网络宣传等形式进行贯彻，可为相关方获取。

3) 变更的策划管理

变更的策划：

1、当企业发生重大变化（管理体系变更、产品转型、市场发生重大变化等），需要进行重新策划；组织通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、组织内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、企业经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

2、明确了管评、内审未能达到预期效果、部门职责发生转变、企业重组、经营连续亏损等情况下，需要对体系进行变更。

3、明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目的考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。

4、对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控。

5、组织应对变更的有效性进行评价，确保管理体系的完整性。

总经理介绍：自体系建立以来，因企业 1 年内钢绞线的生产订单减少（生产成本太高），于 2024 年 9 月原生产钢绞线的厂房已退租、设备已处理，生产人员调回总部，具体变更如下

原认证范围

Q：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件、钢绞线的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售

E：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件、钢绞线的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售

O：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件、钢绞线的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后范围：

Q：电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销



售

E: 电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产，ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

原审核地址：河北省沧州市任丘市麻家坞镇麻家坞三村；河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

变更后审核地址：河北省沧州市任丘市麻家坞镇麻家坞三村

相应的文件进行了修改

此次变更，管理体系的完整性未受影响。

4) 岗位职责、

公司质量管理体系覆盖的部门包括：管理层、综合部、生产质检部等，部分划分尚可。与 2023 年度基本相同（因分场所取消，只有部分员工岗位进行调整），其他无变化

在《管理体系手册》5.3 条款中规定了各部门及管理者代表等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。涵盖了质量管理体系、环境管理体系，职业健康安全管理体系的相关职责等。基本符合要求。

5) 沟通管理情况：

公司在管理手册的 7.4 条款进行了规定，日常公司内部沟通主要由综合部负责，对外沟通主要由综合部长郑志远负责，沟通相关方主要包括：消防大队、执法部门、环保局、市场监督管理局、顾客、供方、认证机构、消费者等，沟通方式主要包括邮件、面谈、微信、电话、文件传递等方式。总经理表示审核周期内沟通基本顺畅，未发生明显异常。

与负责人沟通：

1、管理者代表负责与总经理就公司的管理体系的方针、目标、指标及体系运行的有效性进行协商、沟通和交流。

2、综合部负责本程序的编制、修订；负责策划公司对内、对外环境和职业健康安全管理体系运行信息的协商、沟通和交流渠道。

3、各职能部门负责本职能部门业务范围内管理体系信息的协商、沟通和交流的实施，负责信息的接收、传递工作，并保存相关记录。

4、综合部负责本公司内部、外部信息的协商、沟通和交流；

5、生产质检部负责生产期间与各部门的协商、沟通和信息交流，并保存相关记录。

6、沟通对象：内部沟通的对象可能是相关区域和层级的管理者和其他员工，外部沟通的对象可能是利益相关方，包括顾客和主要供应商等。

7、沟通内容：

针对相关方通过合同、订单、相关方告知书、生产任务、相关方施加影响等由生产部、综合部来具体实施。负责人介绍自体系运行以来，未发生过沟通不畅通情况。

8、沟通方式：电话、会议、信息联络单、通知、黑板报、宣传栏、培训、文件、记录传递、E-MAIL、QQ、微信等方式进行内外部沟通，各部门定期通过会议方式进行内部沟通，基本上每月一次例会，有相应会议记录。

9、自体系运行以来，公司内外部沟通良好，未出现因为沟通不畅通而影响体系正常运行的情况。

查见有：培训计划、内审计划、管理评审计划、职业健康安全事务代表任命书、管理者代表任命书、致相关方的信件等信息交流沟通记录。

经全体员工选举并经公司任命张海玲为公司职业健康安全管理体系的安全事务代表，其工作职责是：参与和协商有关职业健康安全的活动和评审，包括职业健康安全方针、目标；参与公司职业健康安全管理文件和制度的制定；协助公司了解工作人员和有关相关方的职业健康安全方面的反馈意见；对影响他们职业健康的任何变化进行协商；对职业健康安全事务发表意见；参与环境因素、危险源评价和控制措施的确定，适当参与事件调查。



查：公司通过安全事务代表协调沟通参与危险源辨识工作，向领导层反馈员工的意见和建议。
沟通的方式和实施情况基本符合要求。

6) 资源管理情况（含基础设施、监视和测量资源、工作环境管理情况）

公司的各项资源基本充分，与 2023 年度相同，无新增或淘汰生产设施，包括：人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等。

1、基础设施

企业位于河北省沧州市任丘市麻家坞镇麻家坞三村，为公司总部，占地 5 亩，自建办公楼一座占地约 600 平米，4 层，办公经营位于 1 楼和 2 楼，车间约 900 平米，仓库约 200 平米，该处主要是电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产，因经营需要（钢绞线生产占地面积较大），总部原来有生产设备，因场地受限，且钢绞线生产占地较多，故搬迁至河北省沧州市任丘市西环路思贤村东，该处主要生产：钢绞线。

车间配置有冲床、冲床、电焊机、切割机、钻床等设备。满足生产需求

环保设备：焊烟收集装置、灭火器等

特种设备：5 吨天车 3 台，10 吨 1 台

通讯设施：手机

办公设施：办公桌椅、电脑、打印机等

2、人力资源：公司员工总人数 25 人，满足公司经营需要。

3、监视测量设备：锤击实验装置、游标卡尺、千分尺、钢卷尺、数显液压万能试验机、涂层测厚仪、智能元素分析仪、高速碳硫分析仪、电子分析天平等。

4、资金支持：注册资金 6996 万元

5、沟通：建立了内外部沟通的渠道、方式，详见 7.4 审核记录；

6、过程运行环境：各部门办公区域均设置了空调，各部门办公区域干净整洁、通风照明状况良好、温度适宜；对运行环境进行控制；详见 7.1.4 审核记录；

7、文件资源：组织建立了确保管理体系有效运行所需的形成文件的信息，并于 2024 年 9 月进行部分修改。详见 7.5 审核记录；

资源配置满足要求。

7) 成文信息控制

受审核方建立的管理体系文件包括：

1. 管理手册，文件编号：WC-QEOM-2023，版本：A/0，批准：王丹，编审批齐全，2023 年 04 月 1 日发布实施；2024 年 9 月钢绞线停产和文审问题修改后，版本更换为 A/1，2024 年 9 月 1 日开始实施；

2. 程序文件，文件编号：WC-QEOP-2023，版本：A/0，批准：王丹，编审批齐全，内含 26 个文件，包括标准要求的形成文件的信息，修改后，2024 年 09 月 1 日发布实施；版本：A/1

3. 三级文件管理文件汇编，WC-MO-2023，版本：A/0，批准：王丹，编审批齐全，包括：公司档案管理制度、办公设施管理制度、办公设施维护保养规定、车间操作规程等管理文件。

4. 体系运行所需要的记录

编制了《文件控制程序》用于对管理体系文件，符合标准要求。

查看《文件收发记录》，内容包括：文件名称，文件编号，接收部门，分发序号，接收人/日期，回收记录。

查文件更改情况：针对文审提出的不符合，对《管理手册》进行了更改。补充完善了相关内容，被替换的文件页均标有“作废”标识，由综合部统一封存。

8) 产品实现的策划情况：

产品和服务实现的策划：

1、文件策划：编制了环境和职业健康安全运行控制程序、环境因素识别与评价控制程序、设备管理控制程序、产品和服务的要求控制程序、技术和服务过程控制程序、监视和测量资源控制程序、产品和服务的放行控制程序及技术工艺文件、产品接收准则等。



编制了各产品的生产作业指导书

2、识别和确定了工艺流程：

线路铁件、电力金具生产流程：原材料→下料→冲孔→折弯（需要时）→焊接→检验→表面镀锌（委外）→组装（需要时）→检验→入库→交付

需确认过程：焊接

销售服务流程：顾客要求确定→采购→采购产品验证→产品交付→售后服务

需确认过程：销售

郑经理介绍：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，如：客户要求防腐工序为热镀锌，热镀锌过程外包，

针对生产和服务过程，编制了《生产车间管理制度》、《生产计划》、《生产工艺守则》等

3、确定产品和服务的要求：客户要求；技术协议；客供图纸，生产过程参考

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。

4、确定相关法律法规：民法典、消防法、传染病防治法、环境保护法、噪声污染防治法、劳动法、环境空气质量标准、固体废物环境防治法、国家危险废物名录、劳动法、劳动保护用品管理规定等。

5、制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

6、策划所需资源：见 QE7.1.1 条款

7、过程控制策划

1) 遵照岗位职责、工艺流程、图纸等作业指导文件实施过程控制。

2) 产品通过检验来对产品实现过程进行控制。生产过程中由负责人组织进行检查，产品完成后由客户进行验收，符合要求

3) 策划了产品检验记录等，记录均保期 3 年。由生产质检部统一汇总交综合部存储。

4) 通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5) 目前外包过程：运输过程、热镀锌、计量器具校准或鉴定

6) 策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求

产品实现策划的输出的信息充分，输出内容满足标准要求和企业实际

9) 重要环境因素

编制《环境因素识别与评价控制程序》，其规定内容符合基本标准要求。

提供《环境因素识别与评价表》：

考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品，在运输阶段减少能源、资源及废物排放。在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。

企业的生产工序较简单：

主要是下料--加工（冲孔、冲压成型）--焊接--热镀锌--检验--入库

现场正在进行横担的生产，

1、下料环节：

使用设备：切割机，环境因素：粉尘、噪声、潜在火灾、电能的消耗

2、成型：主要是将构件加工成型（冲孔），使用设备：冲压机



环境因素：电能的消耗；噪声的排放。

3、埋弧焊接：将下料好的部件埋弧焊接成型，使用设备：埋弧焊机，

环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等

4、热镀锌：该过程外包

环境因素：废气（非甲烷总烃）

抱箍的生产

1、下料，使用设备：冲切机，环境因素：固废（下脚料）、噪声、电能的消耗

2、冲孔/折弯成型：使用设备：折弯成型机、冲压机，环境因素：噪声、潜在火灾

3、耳料焊接：使用设备：焊机，环境因素：电能的消耗；噪声的排放；潜在火灾的发生；焊烟的排放；焊渣的废弃等

4、热镀锌：该过程外包

其他产品：企业产品结构基本上均由上述四道工序，环境因素基本相同，不再赘述

其他环节

原材料进货单废弃包装

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。

车间各工序的运输：使用设备：天车，环境因素：噪声、电能的消耗

提供《重要环境因素清单》：涉及生产车间的环境因素主要包括：废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、意外火灾的发生等。

目前环境因素识别基本齐全。

10) 重要危险源

编制《危险源辨识、风险和机遇评价与控制措施的确定控制程序》，符合标准要求。

提供了《危险源清评价表》，涉及生产车间的危险源主要包括：

企业的生产工序较简单：企业产品结构基本由以下几道工序组成

主要是下料--加工（冲孔、冲压成型）--焊接--热镀锌--检验--入库

1、下料环节：

下料：使用设备：切割机，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

2、加工：主要是将构件通过冲压、冲孔、折弯等工艺成型，使用设备：冲床、折弯成型机等

危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电。

3、焊接：将组立好的部件焊接成型，使用设备：普通焊机，

危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

4、热镀锌：该过程外包

生产过程危险源及危害因素：潜在火灾、废气伤害、机械伤害、触电

其他环节

现场行走：人员滑到，厂区内尖锐物划伤，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；维修过程中的违章操作，导致机械伤害等。

设备维修作业：危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电。

车间各工序的运输：使用设备：天车，危险源及危害因素：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电

提供重大危险源清单：涉及生产车间的重大危险源：火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害。识别基本准确。

11) 环境和职业健康安全的运行

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《环境和职业健康安全运行控制程序》及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等。

根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。



查看运行控制情况

--查看车间（电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的生产）

1、废水：主要是员工洗漱。无工业废水外排现象。

2、废气：焊接、下料过程产生少量废气、粉尘，车间密闭，扫水抑尘；员工配备了口罩、绝缘鞋等劳保用品。配备有焊烟收集装置，焊烟收集装置运行正常，车间配有通风装置，王部长介绍，公司焊接工序较少，只有横担上焊接 MM 垫铁、U 型抱箍上焊接加强耳等几道工序

3、噪声管控：噪声主要来自于冲床冲压过程、下料、焊接过程等产生噪声，采取厂房隔音、基础减震，和选用低噪声的设备和工具，现场查看，均有相应措施，设备底部装有阻尼材料，车间密封，同时给工人配备了劳保用品进行防护。

废气、噪声每年委托第三方进行检测，提供有检测报告，均达标排放。现场查有 2022 年度检测报告，未能提供 2023 年环境监测报告，企业解释，目前企业产品结构只有冲孔和少量焊接工序，无需环评和年度检测，故未在进行环境监测

4、固废：生活垃圾和一般固废、除尘器产生的除尘灰交由当地环保部门处置；机加工边角料、废钢铁屑等分区存放，统一外售；不合格品等分区存放，经生产质检部评审后废弃或让步处理；

教育员工日产日清，保持生产区域环境卫生。

5、节约能源：人员能做到人走灯灭，下班离开设备时及时关闭，节约用电；

6、潜在火灾管控：现场查看车间配备有灭火器，车间物料无易燃物质，灭火器定期进行巡检并登记。

7、热镀锌工序：外包；选择有资质的企业

--查看总部库房（电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件的成品）

该库房用于发货前的成品临时存放，因公司主要产品均为金属制品，主要环境因素：火灾，配备有灭火器，且在有效期内，库房管线充足，通道宽敞

●现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

查看加工车间，

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“车床安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场查看车间各工序设备摆放合理，工序简单，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩戴带相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。

现场观察到操作工能熟练操作，询问抽查两名员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

废气处理设备运转正常。

下料等机加工设备有噪声，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，且周围距离居民区较远，对外界影响轻微。

车间作业现场工序简单，无严重职业健康危害因素，噪声和废气通过以上控制措施的实施，排放量较小，风险整体可控。

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，控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。

12) 监视测量分析和评价 (EO)

编制了《绩效测量、数据分析控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公销售现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，综合部验证整改效果。

**环境绩效监测：**

受审核方前身为河北拓发通信电力器材制造有限公司任丘分公司，2010年1月办理了建设项目环境影响报告表，主要是钢绞线、线路铁件、电力金具的加工，2010年2月通过了验收，有验收组成员签名。企业提供有沧州市环境保护局任丘分局出具的更名证明，地址、产品、生产工艺不变。

受审核方无废气，无生产废水，生活垃圾集中存放，环卫部门定期清理，生产过程中产生的钢屑及边角料及时收集出售。无危废产生。

企业未能提供噪声的环境监测报告，企业介绍，噪声通过基础减震，墙壁隔声措施，对周围环境影响较小。企业2021年及2022年8月份进行了噪声的检测，检测结果噪声排放达标。产品和生产工艺未发生重大改变，2023年-2024年暂未进行噪声方面的检测，已有计划开展，下次审核关注。

环境目标指标已完成。

特种设备管理见7.1.3记录。

无在线监测设备。

13) 合规评价 (E0)

编制了《法律法规及其他要求控制程序 WC-PD05》，综合部负责公司适用的环境方面的法律法规的收集和更新。

编制了文件控制程序、合规义务控制程序，用于对管理体系文件、法律法规的识别和管理，对外来文件进行了识别收集，提供有《外来文件清单》、《环境法律法规清单》《职业健康安全法律法规清单》，收集的适用的环境、安全职业健康方面的法律法规有：

中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国未成年人保护法、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、河北省环境污染防治监督管理办法、河北省节约能源条例等，明确了法律法规及其他要求对公司环境因素\危险源的应用。

法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

按照公司《合规性评价控制程序》要求，开展了合规性评价工作。

--查合规性评价：2024年7月1日组织人员进行了合规性评价，提供了合规性评价计划、合规性评价表及报告，内容包括：对公司能源使用情况，噪声排放，固废排放，潜在火灾控制等方面进行了评价，评价了适用的法律法规方面的合规性。

提供有合规性评价报告，对评价情况进行了总结，总得来说，在环境、安全生产、员工职业健康管理方面是合规的。

主持人：王丹

参加人：郑志远、王建超等。

14) 设计和开发

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。

15) 产品实现的控制

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，工艺无变化，企业编制了《产品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：综合部、生产质检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；然后向综合部传递交货通知，生产质检部根据通知的内容，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。生产质检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，通知综合部发货。

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（10月份）

产品名称	规格型号	数量	单位	下达日期	要求完成日期
地埋 U 型连接件	Φ118*210mm/Q235B	1500	只	2024.10.7	2024.10.18
拉线棒	Φ22,2500mm,双耳	750	根	/	/

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、冲床、电焊机、切割机、钻床等设备。满足生产需求；

检测设备主要有：锤击实验装置、游标卡尺、千分尺、钢卷尺、数显液压万能试验机、涂层测厚仪、智能元素分析仪、高速碳硫分析仪、电子分析天平等，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（地埋 U 型连接件：，Φ22，300mm，）生产控制：

王部长介绍：该产品工艺简单，主要是带钢下料--冲孔--焊接耳料--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：王恩波，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

焊工梁常利正在已完成冲孔的角铁上焊接耳料，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：与王恩波交流，U 型连接件生产完成冲孔部分和焊完耳料后，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

现场抽取两棵地埋 U 型连接件：，Φ22，300mm，检验尺寸（孔距、孔位），均符合图纸要求

——铁附件（U 型抱箍：100*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：王恩波，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：与王恩波交流，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：与王恩波交流，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：与王恩波交流，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

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、王经理介绍：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、计量器具校准或鉴定。

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。

对相关人员进行了培训（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：2024.1.10

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。

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。

16) 查见《管理手册》，8.2 条款相关要求及《产品和服务的要求控制程序 WC-PD10》有与顾客沟通的相关规定。

审核现场与郑志远主管沟通，企业产品销售模式主要有：老客户转介绍、网络推广、参加招投标、电话联系沟通等，目前主要是以投标方式获得订单（基本为国网项目），部分当地客户。

查见了公司产品介绍书、制作的标书等。现场查看，公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，提供的信息包括产品宣传材料、产品目录、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、安装要求等问题；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）、回访、投诉处理、合同更改等。

体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

17) 供方管理情况

查企业编制有《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。综合部负责对供方的选择、评价和年度确认工作。

现场审核，受审核方介绍，企业销售合同的货源组织有两种方式：一是原材料采购，企业自产，该方式部分过程外包（镀锌），另一种方式是当地采购（任丘市为电力金具、通讯器材生产基地，规格齐全）

一查原材料采购

通过调查供方的质量保证能力如：产品供应能力，企业技术能力，资质等方面进行评价。

现场提供有《合格供方名单》

供方名称	提供产品
唐山国义特种钢铁有限公司	扁钢、带钢
天津市好钢汇电子商务有限公司	角钢
任丘市铁豹纵剪扁钢厂	盘条、钢板
河间市志强金属表面处理有限公司	五金件、标准件表面处理（热镀锌外包）

。。。。。

一抽查供方评定记录表 1

供方名称：唐山国义特种钢铁有限公司，主要采购的产品：扁钢、带钢

产品供应能力，企业技术能力，资质等方面进行了评价，同意继续列入合格供方名录，2024.1.5，郑志远；

一抽查供方评定记录表 2

供方名称：河间市志强金属表面处理有限公司，主要采购的产品：热镀锌

产品供应能力，企业技术能力，资质等方面进行了评价，同意继续列入合格供方名录，2024.1.5，郑志远；

一查货源组织

任丘市海峰电力科技有限公司	钢绞线
任丘市创美通信设备有限公司	ADSS/OPGW 光缆金具防鸟刺

。。。。。



一抽查供方评定记录表 3

供方名称：任丘市海峰电力科技有限公司，主要采购的产品：钢绞线

产品供应能力，企业技术能力，资质等方面进行了评价，同意继续列入合格供方名录，2023.4.5，郑志远；

一查其他外包过程：产品运输、计量器具检测或校准等

德邦物流

运输

外包方：深圳华星计量检测技术有限公司，外包内容：计量器具鉴定

评价项目：检测能力、服务质量、价格、配合度、供方资质等。

评价结论：同意继续列入合格供方名录。

评价人：郑志远

批准人：王丹 评审日期 2024 年 1 月 5 日

另查运输外包方进行了评价，同意继续列入合格供方名录，2024.1.5，郑志远；

企业通过收集资质对其进行产品质量等方面的评价，签订技术协议等，确保外部提供过程、产品和服务在公司的质量管理体系控制下，不会影响组织持续提供合格产品和服务的能力。

企业不存在到供方处进行验证和顾客到供方处进行验证的情况。

负责人介绍，公司提供给外部供方的信息主要有：

公司需外部供方提供产品的主体信息，如产品及其相关技术指标信息等。向供应商传达信息的方式主要是：电话、微信等，经沟通信息内容包括：采购产品名称、要求、数量、价格、到货日期等内容，采购前由总经理进行批准同意后，由综合部负责采购。

抽查采购合同（2024 年 9 月份）：

（1）采购合同日期：2024 年 9 月 23 日，采购产品：带钢，460-520*2.5-6.5mm，Q195L 材质，按订单发货

（2）采购合同日期 2024 年 9 月 23 日，采购：镀锌管 140*3.0 17 吨，具体规格、数量见附件，按订单发货

（3）采购合同日期 2024 年 9 月 11 日，采购：ADSS/OPGW 光缆金具防鸟刺，合同有具体规格、数量，按订单发货

以上均在合格供方内采购，符合要求。

电力金具（横担、抱箍、地锚拉杆）、线路铁件、钢绞线产品为自产自销，ADSS/OPGW 光缆金具防鸟刺按顾客提供的技术要求自行寻找供方进行采购发货。

经识别，外包过程为镀锌，产品运输、计量器具校准或鉴定。

产品运输通过物流运输至企业指定地点，物流车辆在场内通过人工、天车装货，物流按照提货通知单的要求进行发货，提货通知单有产品明细，订单编号，货物名称，数量，提货车辆车牌号，联系人，联系电话等内容。

抽查 2024 年 9 月 24 日提货通知单，销售产品线路角铁横担，电缆抱箍，支撑铁，半圆抱箍等，有货物明细，数量，及送货车辆的车牌号，联系人和联系方式。货物送达后顾客签字验收。

镀锌进场验收见 8.6 审核记录。

办公用品采购检验主要为外观、数量等基本检验，符合要求即可，无检验记录。

18) 应急准备和响应管理情况：

执行公司《应急准备和响应控制程序》。综合部为该程序主控部门，负责编制修订本程序，识别和汇总紧急情况，各部门负责本部门潜在事故或紧急情况的应急准备和响应工作。

郑经理介绍，根据办公活动和生产活动特点，与各部门共同识别出紧急情况有机械伤害、触电、火灾、物体打击等。

编制有《安全事故应急救援预案》，包括触电安全事应急救援预案、物体打击事故应急救援预案、机械伤害应急救援预案、火灾爆炸应急救援预案等。

郑经理介绍，公司把保障员工生命安全和身体健康作为首要任务，充分做好事前预防工作，各项目部成立



事故应急救援工作小组，小组成员之间沟通必须畅通。事故发生后，立即组织受伤人员营救，组织撤离事故现场，保护危险区域内其他人员。

应急处置以救援人员优先、防止事故扩大优先、保护环境优先为原则。

准备应急物资，公司办公区配置有消防灭火器，急救药品。企业配备应急物资包括对讲机、应急手电、插座箱、分配箱、发电机、担架、医药箱、千斤顶等，由专人统一保管。

综合部坚持开展对职工的安全思想教育和安全技能培训，提高职工的安全意识和自我防护能力。临时工上岗前必须经过安全生产知识和安全生产规程的培训，经考试合格后持证或佩戴标志上岗。提供有三级安全教育记录。

生产车间按公司要求加强对生产过程的安全管理，对于可能造成触电、机械伤害、火灾和其它生产事故的场所，大家共同研究，明确责任，分别落实安全措施，经检查确认满足安全要求后，方可生产。防止发生人身重大伤亡事故。

必要时，与相关方如访问者、应急响应服务机构、政府部门、当地社区（适当时）沟通相关信息；

综合部定期组织公司人员进行应急方面的培训。办公区域和生产现场定期开展事故应急演练。

提供有应急演练计划及应急演练记录。

——抽 2024 年 4 月 22 日，在公司外空地组织进行了火灾事故应急演练，记录人：郑志远；查看演练记录，有演练流程，描述了事故发生后的处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价，应急预案各项工作安排合理，时间紧凑，整个过程无慌乱现象，无人员受伤。对应急预案有效性进行了评审，全部能够执行，不需要修改。

另查 2024 年 4 月 19 日组织进行了模拟机械伤害事故应急演练；

2024 年 5 月 15 日组织进行了模拟触电事故应急演练；

均保留了相关记录，并对预案有效性进行了评审。

经查，符合要求。

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

执行公司《内部审核控制程序》，基本符合标准要求。

经查问：总经理、管代、各部门主管均经培训并参加了内部审核。

● 查内部审核

按策划的时间审核日期：2024 年 8 月 6 日（1 天）开展了管理体系内部审核活动，并提供有以下内审的资料：

1、《内部审核实施计划》，计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；

审核组组长：郑志远，组员：王建超。经查，内审员经过了内部培训，和公司任命。

计划中没有漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。

编制/日期：郑志远 2024 年 8 月 1 日

审批/日期：王丹 2024 年 8 月 1 日

2、提供内部审核首末次会议签到（领导层、各部门负责人）；有参会人员签到

3、提供各部门内部审核检查表，审核按计划进行，没有遗漏标准条款及体系覆盖的部门和场所，内审员没有审核自己的工作。抽查综合部内审检查表，按计划实施了内审，查看内审检查表，内审条款无遗漏，

4、本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《内审不符合报告》，不符合事实描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5、本次内审编制有《内部审核报告》，总经理对本次内审进行了总结，并得出内审结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。



批准：王丹 2024.8.6。

现场审核发现，企业针对外审不符合计划通过培训后增加一次内审，并制定了内审计划，但因业务量大，且人员变动，计划3月份进行的内审推迟至了8月份进行，查看8月份内审相关记录，生产技术部的内部审核检查表未能体现企业的具体产品和实际运行情况，且现场与内审组沟通，对内审策划、实施审核的能力欠缺，

与内审员进行沟通，对内审程序及实施情况有了初步的认识。已于企业沟通，建议继续对标准相关条款进行学习，增加管理体系融合度，以提高管理体系运行及内部审核的有效性

管理评审

按照策划的安排，一年度进行一次，2024年8月18日的管理评审，总经理闫彦朝主持，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：目前已实施。

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 ☐符合 ☐基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/不符合控制：

现场与受审核方沟通交流获知：在审核周期内原辅料进货验收、产品加工过程、产品交付控制主要由生产质检部负责，暂未发现不合格及潜在不安全产品。售后服务、包括顾客满意度调查、顾客投诉处理主要由综合部负责，暂未发生不合格情况，也未发生投诉情况。无需采取纠正及纠正措施。

现场与总经理交流，其表示各部门负责人基本具备针对不合格采取纠正和纠正措施的意识，但在纠正措施及闭环管理能力方面还需要持续加强

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

受审核方在《管理手册》进行了规定，同时策划了不合格输出控制程序、事件调查控制程序等。总经理通过确保公司管理方针建立，鼓励员工提合理化建议，努力营造愉悦工作环境；通过管理目标的建立、分解与考核，明确了公司体系的改进方向；通过内外部沟通、内审、管理评审、纠正和预防措施、确认和验证等不断提高公司管理体系有效性。力争建立一个自我运行的持续改进机制。

现场场查核受审核方保存了相关的内审和管理评审不合格的纠正预防措施的记录；内审开具的1项不符合报告，已进行原因分析，采取纠正和纠正措施，进行验证基本合格，但发现未提供内审整改前后的证据，现在沟通，建议后期要意识并学会运用PDCA的思路，学会闭环处理问题。本次外审，提出观察想一想，轻微不符合1项，下次审核关注

3) 投诉的接受和处理情况：

投诉处理主要由综合部负责，审核期间未发生重大的顾客投诉情况



三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

原审核地址: 河北省沧州市任丘市麻家坞镇麻家坞三村; 河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

变更后审核地址: 河北省沧州市任丘市麻家坞镇麻家坞三村

2) 组织机构: 无

3) 管理体系: 无

4) 资源配置: 处理掉钢绞线生产设备和租赁的车间

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):

原认证范围

Q: 电力金具 (横担、抱箍、地锚拉杆)、线路铁件、钢绞线的生产, ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售

E: 电力金具 (横担、抱箍、地锚拉杆)、线路铁件、钢绞线的生产, ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售

O: 电力金具 (横担、抱箍、地锚拉杆)、线路铁件、钢绞线的生产, ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后范围:

Q: 电力金具 (横担、抱箍、地锚拉杆)、线路铁件的生产, ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销售

E: 电力金具 (横担、抱箍、地锚拉杆)、线路铁件的生产, ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销售所涉及场所的相关环境管理活动

O: 电力金具 (横担、抱箍、地锚拉杆)、线路铁件的生产, ADSS/OPGW 光缆金具、防鸟刺、钢绞线的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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

初审问题验证: 2023年10月24-25日的QE\2024年3月O体系初次审核发现, 与内审组长沟通关于公司内审的要求及实施情况, 郑志远经理介绍“本次内审是在咨询老师的指导下进行的, 管理体系运行时间较短, 对内部审核的实施情况还没有完全掌握”。针对该不符合项, 企业对内审员进行了培训并考核, 提供纠正措施表, 从提供的资料看, 基本有效, 详细情况见7.2、9.2条款审核

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，河北伟创电力科技有限公司（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

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。