

项目编号：1333-2022-E 10753-2023-QO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：任丘市红星电力通讯器材有限公司

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：年月日

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：

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	2024-N1EMS-2244880 2022-N1QMS-2244880 2022-N1OHSMS-1244880	E:14.02.01,14.02.04,17.12.05, Q:14.02.01,14.02.04,17.12.05, O:14.02.01,14.02.04,17.12.05,
B	鲍阳阳	组员	E:审核员 Q:审核员 O:审核员	2024-N1EMS-1352727 2024-N1QMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727	E:14.02.01,14.02.04,

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	齐福利（鲍）郭汉龙（周）	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、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、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：

GB/T2317.1-2008、电力金具试验方法第3部分：热循环试验 GB/T2317.3-2008、电力金具试验方法第4部分：验收规则 GB/T2317.4-2008、电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸 GB/T 2315-2000、电力金具名词术语 GB/T5075-2016、防振锤技术条件和试验方法 DL/T1099-2009、电力金具产品型号命名方法 DL/T683-2010、悬垂线夹 DL/T756-2009、耐张线夹 DL/T757-2009、YD/T206.27-1997《抱箍》、YD/T206.7-1997《单槽夹》、YD/T206.21-1997《电缆挂钩》、YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》、GB/T23858-2009《检查井盖》、工业企业厂界噪声排放标准等

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11月28日 下午至2024年11月29日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年12月29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：通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）所涉及场所的相关环境管理活动

Q：通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）

O：通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）所涉及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：任丘市麻家务镇麻家务二村

办公地址：任丘市麻家务镇麻家务二村红星公司院内

经营地址：任丘市麻家务镇麻家务二村；任丘市麻家务镇麻家务二村红星公司西侧 50 米

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, 涉及部门/条款: 办公室

不符合事实: 不符合事实: 现场审核, 查看内部审核检查表发现, 生技部 Q8.5.1\EO8.1 条款的内部审核检查记录未能体现企业实际(如: 生产环节未见对具体过程及环境及安全职业健康因素进行控制的记录等)

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/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

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 12 月 29 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 11 月 29 日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的整改情况, 环境检测情况, E0 运行情况, 管理体系融合热度

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, 各部门职责明确, 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:

受审核方对管理体系的认识, 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质量管理体系各工具。

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

查阅管理体系手册中制定了公司的管理目标：

质量目标：

- 1、产品一次生产检验合格率 $\geq 98\%$ ；
- 2、产品出厂合格率 100%
- 3、顾客满意度 $\geq 90\%$ ；

环境目标

- 1、固废分类处置率 100%；
- 2、噪声排放达标率 100%；
- 3、废气排放达标率 100%；
- 4、控制火灾发生率为零

职业健康安全目标

- 1、工伤每年不超过 3 起
- 2、无重伤及死亡事故
- 3、火灾发生率为零

为确保目标的实现，对目标进行了分解。提供了目标考核记录，2024 年 1-3 季度目标均已完成。

提供了《重要环境因素目标及管理方案》《安全目标及管理方案》，制定了重要环境因素和不可接受风险的管控措施，并进行了阶段考核。

具体目标实现和考核情况见各部门审核记录

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●策划了生产策划：

目前组织提供的产品和服务为：通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产。

企业针对上述产品的实现过程进行了如下策划：

一、文件：编制了：生产设备管理制度、基础设施管理制度、各设备操作规程、关键工序编制有作业指导书、环境安全管理制度

二、确定产品和服务的要求：

- 1、顾客的合同要求：依据客户要求确定产品的数量、规格、型号、交期等
- 2、产品标准要求：

顾客技术要求、

GB/T35695-2017 架空输电线路涉鸟故障防治技术导则

电力金具通用技术条件 GB/T2314-2008

电力金具试验方法第 1 部分：机械试验 GB/T2317.1-2008

电力金具试验方法第 3 部分：热循环试验 GB/T2317.3-2008

电力金具试验方法第 4 部分：验收规则 GB/T2317.4-2008

电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸 GB/T 2315-2000

电力金具名词术语 GB/T5075-2016

防振锤技术条件和试验方法 DL/T1099-2009

电力金具产品型号命名方法 DL/T683-2010



悬垂线夹 DL/T756-2009

耐张线夹 DL/T757-2009

YD/T206.27-1997《抱箍》

YD/T206.7-1997《单槽夹》

YD/T206.21-1997《电缆挂钩》

YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》

GB/T23858-2009《检查井盖》

GB/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》商品经营服务质量管理规范 GB/T 16868-2009

。。。。。。

二、过程及产品接收准则：

1、工艺流程

根据产品的图纸，策划编制了工艺流程

通讯线路铁件、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）：

下料—机械加工（折弯、冲压、液压成型等）—焊接（必要时）—表面处理（镀锌外包）—装配—检验

根据具体产品，流程会有变化，见具体产品

需确认过程：焊接

外包：热镀锌

塑料管材：

配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—检验

需确认过程：挤出

塑料人手孔：

上口、底部钢管成型--开模装钢管、装料----合模-----入炉加温---滚塑成型--出炉----风干冷却----拆卸模---检验---组装----入库

模具加工为外包过程，需要确认过程为：滚塑成型；

机箱机柜：

薄板下料—箱体/箱门折弯成型—焊接—喷涂--成品--检验

2、接收准则：原料验收标准、成品检验标准、客户要求、参考行业、国家标准等。

3、特殊过程：焊接过程、挤出、滚塑过程，进行了定期确认。

三、确定资源需求：

配备了生产所需的主要设备有：冲床、电焊机、切割机、折弯机、塑料挤出机、塑料滚涂成型机、绞线机、压力机等，可以满足生产需要。

配备了生产所需的主要计量器具：游标卡尺、电子台秤、钢直尺、钢卷尺等

四、实施过程控制：

策划了各过程的管理文件：图纸、工艺作业指导书、设备操作规范、组装作业指导书、检验规范等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有进货检验记录、工序记录、出厂检验报告、销售服务质量检查表、业务人员考核表等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

六、经识别，外包过程：产品运输、危废处置、计量器具校准、环境检测、产品检验；

针对识别出的重要环境因素和不可接受风险编制了管理制度和文件，制定了运行控制措施。

现场有灭火器，人员劳保用品。

策划适合组织体系运行需要，体系运行以来未发生更改，策划情况符合标准要求。

●与客户有关的过程：

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，提供给顾客产品和服务主要是通信线路铁件，电力金具，塑料管材，塑料人手孔，机箱机柜产品。



针对提供的销售服务，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典等法律法规、中华人民共和国产品质量法等相关要求；

产品相关行业质量标准和内控标准：电力金具通用技术条件 GB/T2314-2008

电力金具试验方法第1部分：机械试验 GB/T2317.1-2008

电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸 GB/T 2315-2000

电力金具名词术语 GB/T5075-2016

防振锤技术条件和试验方法 DL/T1099-2009

电力金具产品型号命名方法 DL/T683-2010

悬垂线夹 DL/T756-2009

耐张线夹 DL/T757-2009 等；产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等。

现场沟通，搜审核方销售模式为根据顾客要求签订销售合同，或根据招标信息进行投标，明确产品要求，这些要求均在合同/中标通知有明确要求，根据顾客要求选择供方。目前有稳定合作关系的供方。企业介绍，当顾客有新的要求或供方能力不满足要求时也会寻找新的供方。

招标流程主要是：

查找招标公告--购买招标文件、投标报名--开标--评标--中标--中标公告--签订书面合同

公司主要客户为国网系统内各电力公司，通过国家电网有限公司 电子商务平台获取招标信息，并根据标书及公司情况制作标书，投标中标后根据通知要求签订合同，进行产品销售。

现场查看了企业编写的招标文件，根据招标文件要求，编制准备投标资料并提交投标文件；

招标人按照招标文件确定的时间和地点，邀请所有投标人到场，当众开启投标人提交的投标文件，宣布投标人名称、投标报价及投标文件中其他重要内容；中标通知书发出后，招标人和中标人应当按照招标文件和中标人的投标文件在规定时间内订立书面合同，中标人按合同约定履行义务。

现场提供了《销售合同台账》，台账记录了客户名称、订货内容、订购日期、交货日期等信息。

销售合同保存完好，现场抽查销售合同如下：

查公司产品销售合同和中标通知书、协议等：

——抽1 合同签订日期为 2024. 7. 10

甲方(全称):河北富瑞克建设工程有限公司

乙方(全称):任丘市红星电力通讯器材有限公司

采购内容:复合人孔 800*1000*600

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

——抽2 合同签订日期为 2024. 6. 30

买方:[中国石油管道局工程有限公司第三工程分公司]

卖方:[任丘市红星电力通讯器材有限公司]

采购内容:硅芯管 40/33、硅芯管接头 DN40、光缆 GYTA53-36B1.3、光缆接头盒 36 芯；

合同约定了质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，质量索赔，付款结算方式、违约责任等事项，合同有双方签字盖章。

——抽3 中标通知书 中标日期为 2024. 7. 29

招标公司:中石化中原建设工程有限公司

中标公司:任丘市红星电力通讯器材有限公司

项目名称:中原建工-2407-建安/华中(150520-国家管网华电东江专线、国能肇庆石角专线工程采购高密度聚乙烯管框架协议 HDPE 管/Φ75×6.8YD/T841 项目

合同约定了具体规格型号要求，具体数量，质量与技术标准，产品包装，交货时间，地点，验收标准，付款结算方式、质量索赔，违约责任等事项，合同有双方签字盖章。



——抽 4 合同签订日期为 2024. 9. 12

买方:中国石油天然气管道通信电力工程有限公司

卖方:任丘市红星电力通讯器材有限公司

项目名称:国家石油储备五期辽宁锦州地下水封洞库项目临时用电工程金具、绝缘子、钢绞线等

标的名称:钢绞线、盘型悬式绝缘子、柱式绝缘子、拉盘拉环、拉线棒、卡盘抱箍、直角挂板、碗头挂环、球头挂环、绝缘耐张线夹、UT 线夹、楔形线夹、U-7、延长环、绝缘并沟线夹(带绝缘罩)、铜铝过度设备线、夹(钎焊型)、耐张联板、并沟线夹、铝线鼻子、10kV 电缆终端头 150mm、铝包带、铜线鼻子、导线接续管、双隔离开关支架、角钢横担、横担斜撑、弧形垫座、双头螺栓、六角头螺栓、II 型抱箍、电缆保护镀锌钢管、角钢接地桩、接地圆钢、电缆头及避雷器、支架 I 型、电缆头及避雷器、支架 II 型等
合同约定了质量与技术标准,产品包装,交货时间,地点,验收标准,质量索赔,付款结算方式、违约责任等事项,合同有双方签字盖章。

——抽 5 机箱机柜买卖合同签订日期为 2024. 7. 10

顾客:天津电信建设工程有限公司

采购内容:综合机柜 450*600*450

合同约定了具体规格型号要求,具体数量,质量与技术标准,产品包装,交货时间,地点,验收标准,付款结算方式、质量索赔,违约责任等事项,合同有双方签字盖章。

另抽其他日期、其他规格的产品的销售合同 3 份,销售产品覆盖通信线路铁件,电力金具,塑料管材,机箱机柜,塑料人手孔。

合同、订单等均明确了交货质量和技术要求、交货期限、价格、付款结算方式、明细、双方责任与义务、质量索赔、售后质保期等。

上述合同均保存完好,符合要求。

●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维修人员,能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来,公司所生产的产品均为按照顾客要求进行采购、生产和销售,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。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:

依据公司编制的《采购管理制度》执行,内容符合要求和企业实际情况。

主要采购产品及服务为:聚乙烯颗粒、钢管、型材等;

外包过程:产品运输,喷涂、镀锌和模具制造外包。

受审核方按不同种类商品采用不同的供方评价准则和验收标准,并根据市场需求选择和变更供货商,且对供货商的资格、能力、商品质量等方面进行了评审。

建立了《合格供方名录》,编制:郭亚坤,日期:2024. 7. 11

供方名称	供应的产品名称
唐山东海钢铁集团有限公司	带钢、圆钢、角钢
科伦锦泰(北京)塑料科技有限公司	塑料颗粒
清原满族自治县永利木材防腐有限公司	木杆
曲阳县金隅水泥制品有限公司	水泥



天津市泉子金属制品有限公司 钢丝
河北省胜华钢管有限公司 钢管
河间市博琛金属表面处理有限公司 镀锌
四方物流有限公司 物流
任丘市良达模具厂 模具制造

。。。。。。

受审核介绍，对供方选择动态管理，对供方进行了书面或现场确认，查对上述供方的评价记录，提供有《供方评定记录表》，组织供销部和质检人员分别从质量保证能力、价格、交货、服务等方面进行了评价，全部通过后列入合格供方。

抽查河北省胜华钢管有限公司、曲阳县金隅水泥制品有限公司等公司的评价记录，同意列入合格供方，评价时间：2024.7.10。

经识别，本公司产品运输交物流公司负责，喷涂、镀锌和模具制造外包。

对物流外包方的控制主要通过供方评审，签订合同，随货有送货单，货物送达后，顾客验收并在送货单签收，签收无问题对运输方结算。物流运输至甲方指定地点后，客户验收合格后签字回传。

查对镀锌外包方河间市博琛金属表面处理有限公司进行了供方评价，技术能力、交货期等满足要求；

另查对模具制造、壳体喷涂外包方进行了评价，供方能力满足要求。

本公司需求物资的采购信息由供销部负责，通过签订书面采购合同方式向合格供方进行产品采购。提供给外部供方的信息通过合同体现。

提供有采购合同：

抽采购合同：2024年3月7日，采购扁钢、槽钢、角钢、镀锌角钢，供方：任丘市任东金属制品有限公司

抽采购合同：2024年5月26日，采购聚乙烯，供方：山东东辰瑞森新材料科技有限公司

查看采购合同明确了产品名称，型号，数量，质量要求，有产品交付时间等内容，有双方签字规章。

经沟通外部供方绩效控制情况，主要是通过对各供方提供的物资或过程的质量、人员、设备、工艺能力等方面进行持续的监视，采购的产品进场后由生产部进行验收，验收合格后方可投入使用。

本年度未发生采购产品到供方现场验证的情况；

符合要求。

●生产过程控制：

总部（线路铁件，电力金具，塑料人手孔，机箱机柜）：

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。其主要任务收集相关产品信息来提高生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。

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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知办公室发货。

--查生产计划：根据订单编制生产计划，

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
地理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、交货期等内容记录有产品名称、数量、交货期等内容，

产品和服务的要求：企业的生产过程一般按照客户提供的生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中执行或参考：

电力金具通用技术条件 GB/T2314-2008

电力金具试验方法第1部分：机械试验 GB/T2317.1-2008

电力金具试验方法第3部分：热循环试验 GB/T2317.3-2008



电力金具试验方法第 4 部分：验收规则 GB/T2317.4-2008

电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸 GB/T 2315-2000

电力金具名词术语 GB/T5075-2016

防振锤技术条件和试验方法 DL/T1099-2009

电力金具产品型号命名方法 DL/T683-2010

悬垂线夹 DL/T756-2009

耐张线夹 DL/T757-2009

YD/T206.27-1997《抱箍》

YD/T206.7-1997《单槽夹》

YD/T206.21-1997《电缆挂钩》

YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》

GB/T23858-2009《检查井盖》

GB/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》商品经营服务质量管理规范 GB/T 16868-2009

。 。 。 。 。 。

等相关标准

配备资源

1、主要生产设备有：冲床、电焊机、切割机、折弯机、塑料挤出机、塑料颗粒粉碎机、滚塑机、绞线机、压力机，可以满足生产需要。

2、《管理手册》中规定了生产过程受控条件。得到图纸、操作规程操作，特殊过程使用作业指导书。

3、获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备有：电子磅、游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等。现场审核提供了计量器具台帐，从数量、品种上能够满足产品检查需要。

4、人力资源：

配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；经过培训、考核合格后上岗。；

查特种人员资格证：

纪红宝 焊工 证号：1904100000508156

操作人员均具有 5 年以上本行业工作经历，人员能力符合要求

5、环境： 设备按生产工序摆放，光线充足，通风良好，焊接设备配备焊烟排放装置，挤出和滚塑过程使用活性炭吸附+15 米排气筒，运行环境尚可

生产过程控制：查看现场，查看 11 月份生产记录，于生产部长、质检人员交谈

——铁附件（ $\angle 90 \times 8 \times 5000$ ）生产控制：

1) 冲压下料工序，车间正在进行横担角铁的下料环节，使用设备：冲压裁切机，操作工 1 人，质量要求：符合图纸，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练，主要控制角铁长度，

2) 车间正在进行横担角铁的冲孔环节，使用设备：冲压机，操作工 2 人，质量要求：符合图纸，主要控制冲孔尺寸、孔距，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练

3) 焊接：M 铁、横担联板与横担焊接成型，现场员工操作熟练，主要控制点：焊接位置、焊接质量，现场员工操作熟练，位置准确

4) 热镀锌：该工序外包；

过程检验项目：马东主任介绍：加工过程主要控制：尺寸、孔距等内容，焊接过程控制焊接的尺寸要求，热镀锌环节主要控制外观、镀锌厚度等，过程检验采用巡检和互检制，质检员不定时巡检，各工序互检，不合格品不进入下道工序，

查 2024 年 11 月横担的生产记录（工艺卡），有下料时间、加工时间、镀锌时间、包装时间等内容，

——铁附件（240U 型抱箍）生产控制：

1) 冲压下料工序，车间正在进行 U 型抱箍（扁铁）的下料环节，使用设备：冲压裁切机，操作工 1 人，质量要求：符合图纸，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练，主要控制角铁长度，

2) 车间正在进行 U 型抱箍扁铁的冲孔环节，使用设备：冲压机，操作工 2 人，质量要求：符合图纸，主要



控制冲孔尺寸、孔距，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练

3) 车间正在进行 U 型抱箍的液压成型环节，使用设备：液压机，操作工 1 人，质量要求：符合图纸，主要控制弧度，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练

4) 焊接：主要是抱箍于耳铁的焊接，现场员工操作熟练，主要控制点：焊接位置、焊接质量，现场员工操作熟练，位置准确，

5) 热镀锌：该工序外包，

过程检验项目：马东主任介绍：加工过程主要控制：尺寸、孔距、成型弧度等内容，焊接过程控制焊接的尺寸要求，热镀锌环节主要控制外观、镀锌厚度等，过程检验采用巡检和互检制，质检员不定时巡检，各工序互检，不合格品不进入下道工序，

零查地锚、夹板等铁附件的生产过程，较简单，镀锌过程外包，不再赘述

——电力金具（地锚拉杆 LGL20-1）生产控制

工艺：圆钢--下料--两头折弯成型（或一头折弯成型，一头套丝）--热镀锌--检验--包装

查过程控制记录（工艺卡）：记录有成型日期、镀锌日期、检验人员等

--查线缆夹具的生产：2024.11.3 至 2024.11.9

1) 剪板：剪板机：450*650+-2mm

2) 冲压：冲压机：按图纸要求进行冲孔

3) 折边：折边机：按图纸进行折边

4) 焊接：纪红宝 有焊工证 弧焊 焊接过程要求无漏焊、虚焊

5) 表面处理：喷涂外包，按 8.4 相关要求进行外包方的控制；

6) 组装：按图纸组装。

--钢绞线：该产品主要是胶丝、稳定处理，工序简单

查 2024.11.7 生产记录，规格 1*7*5

1) 打盘—绞合—成型—成品

2) 捻股：操作人及时间：马某、齐某 2024.11.10

3) 成型：马某

4) 检验人及时间。马东 2024.11.12

--机箱、机柜：生产设备：裁切下料机、折弯成型机、焊机

查 2024.11.25 生产记录，规格 1*7*5

1) 薄板下料—箱体/箱门折弯成型—焊接—喷涂--成品--检验

2) 下料：操作人及时间：赵*2024.11.25

3) 成型：齐*

4) 焊接：纪红宝

5) 喷涂：外包

6) 检验人及时间。马东 2024.11.25

另查其他日期、其他金具或铁件的生产记录，均按要求进行控制，不再赘述

——查通讯人孔 800*1000*1200 通讯专用产品的生产记录

生产工艺：上口、底部钢管成型--开模装钢管、装料----合模-----入炉加温---滚塑成型--出炉----风干冷却----拆卸模---检验---组装----入库

查工艺卡：工艺卡显示

1) 支撑架成型：使用设备：弯管机，操作：齐*，上口支架控制内容：直径 1000mm、底座支架 1200mm、不圆度，日期：2024.11.28（审核当日）

2) 开模装钢管、装料、滚塑：将支撑架放置到模具预定位置，装上计算好的粉料，合模，滚动炉加热到预定温度，模具上滚动架，滚动模具，控制点：温度（加热 300° C、出炉 17° C）、时间（加热时间 40min，停顿时间 10min，冷却时间 40min），生产日期：2024.11.28（审核当日）

3) 出炉冷却：

4) 拆模具：

5) 检验



过程受控

●识别的需确认的过程为焊接、挤出、滚塑成型，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。5) 配备胜任的人员，包括所需求的资格：视力良好；经过培训、考核合格后上岗；

抽过程确认记录

A、焊接：人员能力焊工纪红宝，具有承压焊特种设备能力，普通焊接具有作业指导书，作业指导书（焊接工艺有：焊条规格、预热温度、焊接电流；焊条选择、电流、预热温度；破口要求、预热温度等，均有控制参数）等环节进行了确认，确认人：马东，日期：2024.1.6 确认结论：可以保证产品质量

B、挤出：确认内容：设备、人员、作业指导书，查 2024 年 1 月 6 日挤出操作工郑*、马*培训记录，进行了现场操作培训，同时对 1 月 6 日的挤出工序作业指导书进行了讲解培训，培训内容：挤出速度、各区温度及机头温度、牵引速度、真空压力等，均达到培训要求。查 1 月 6 日挤出工序作业指导书，相关内容符合要求。

C、滚塑成型：确认内容：设备、人员、计量器具、作业指导书，查 2024 年 1 月 9 日滚塑成型操作工齐*、马*培训记录，进行了现场操作培训，同时对 1 月 9 日的滚塑工序作业指导书进行了讲解培训，培训内容：加热速度、滚动速度、滚动时间、装粉数量等，均达到培训要求。查 1 月 9 日挤出工序作业指导书，相关内容符合要求。

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。

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。

产品的交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业主要是为加工制作，部件加工完成后，公司负责运到客户指定地点，

--查天津电信建设工程有限公司 采购内容：综合机柜 450*600*450 交付情况，发货日期：2024.11.20，交付记录有：

- 1) 送货单：收货方、交付地点、车牌号等信息，
- 2) 合格证明材料：出厂检验报告
- 3) 签收资料：部件数量、箱号、日期、签收人，2024.11.20

交付过程受控

采取措施，防止人为错误：措施有：奖励机制，增加员工责任感，培训机制：对员工定期的和班前的教育培训，增强员工技能和安全环保意识

●分场所（塑料管材）：

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。其主要任务收集相关产品信息来提高生产能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。

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。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知办公室发货。

--查生产计划：根据订单编制生产计划，

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、要求完成时间提供生产任务单：2024.11.10

记录有产品名称（硅芯管）、规格（50）、数量 2700 米、交货期等内容，

产品和服务的要求：企业的生产过程一般按照客户技术资料进行生产，加工过程中执行或参考：

YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》

YD/T841.4-2018《地下通信管道用塑料管第 4 部分:硅芯管》

。。。。。。

等相关标准

配备资源



1、主要生产设备有：塑料管生产线 8 条，可以满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录，可以满足生产需要。

2、《管理手册》中规定了生产过程受控条件。得到图纸、操作规程操作，特殊过程使用作业指导书。

3、获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备有：电子磅、游标卡尺、钢直尺、钢卷尺等。现场审核提供了计量器具台帐，从数量、品种上能够满足产品检查需要。

4、人力资源：

配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；经过培训、考核合格后上岗。；

5、环境：设备按生产工序摆放，光线充足，通风良好，焊接设备配备焊烟排放装置，挤出和滚塑过程使用活性炭吸附+15 米排气筒，运行环境尚可

生产过程控制：因沧州地区重污染天气红色预警，未见生产现场控制情况

查看生产记录，于生产部长、质检人员交谈，

——查塑料管（7 孔管 108-Φ32 -2.7）生产记录：批次：2024.11.29（审核当日）

1) 产品工艺：配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—成品

2) 配料：高密度聚乙烯、母料 母料不超过 5%

3) 搅拌加色母料，搅拌均匀即可

4) 上料，设备提前预热 1 区 165、二区 175、三区 170，温度到达时开机

5) 挤出：速度：800 转/分钟 温度在 1-3 区温度上+5 度

6) 切割：6 米

——查塑料管（硅芯管 Φ50 -5）生产记录：批次：2024.11.3，使用设备：双机头挤出机

1) 产品工艺：配料—搅拌—加热—硅层挤出、塑料管挤出成型—牵引—切割—成品

2) 配料：高密度聚乙烯、母料、硅粉 母料不超过 5%

3) 搅拌加色母料，搅拌均匀即可

4) 上料，设备提前预热 1 区 165、二区 175、三区 170，温度到达时开机

5) 挤出：速度：900 转/分钟 温度在 1-3 区温度上+5 度

6) 盘卷：600 米/盘

另抽其他日期、其他规格的生产记录，工艺基本相同，不再赘述

识别的需确认的过程为挤出，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。配备胜任的人员，包括所需求的资格：视力良好；经过培训、考核合格后上岗；

抽过程确认记录

挤出：确认内容：设备、人员、作业指导书，查 2024 年 1 月 10 日挤出操作工郑*、马*培训记录，进行了现场操作培训，同时对 1 月 10 日的挤出工序作业指导书进行了讲解培训，培训内容：挤出速度、各区温度及机头温度、牵引速度、真空压力等，均达到培训要求。查 1 月 10 日挤出工序作业指导书，相关内容符合要求。

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。

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。

产品的交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业主要是为加工制作，部件加工完成后，公司负责运到客户指定地点，

--查中国石石油管道局工程有限公司第三工程分公司“硅芯管 Φ50 -5”交付情况，发货日期：2024.11.25，交付记录有：

1) 送货单：收货方、交付地点、车牌号等信息，

2) 合格证明材料：出厂检验报告

3) 签收资料：部件数量、箱号、日期、签收人，2024.11.26

交付过程受控

采取措施，防止人为错误：措施有：奖励机制，增加员工责任感，培训机制：对员工定期的和班前的教育培训，增强员工技能和节能环保意识。



●标识和可追溯性

企业车间无单独库房，车间分为原材料区、加工区、成品区，

查看车间:产品标识：原料采用“物料标识卡”进行标识，卡上注明“名称”“进厂日期”“规格”“数量”等内容。

材料外包装袋上加贴标志，检验合格证。

状态标识：合格 不合格 原料 半成品 成品

车间划分了不同材料区，分区明显，各种物料摆放整齐，标识清晰。

查产品标志、使用说明等相关内容：成品表面印有产品名称、规格型号、生产日期、批号等标识。

追溯性：根据产品标签——生产日期、批号——员工编号——一个人，可满足追溯要求。

●防护

该公司产品无特殊防护要求，原材料主要防护要求为防潮、成品防磕碰，产品在搬运过程中采取机械和人工搬运，避免磕碰。成品一般用编织袋和纸箱包装，码放整齐，分门别类存放于成品库内。

贮存环境：贮存材料、成品区清洁，干燥，防护措施得当，满足要求。有专门的人员进行保管，出入厂登记手续齐全，管理比较规范。

有消防器材——灭火器，能够有效的对产品进行防护措施。

●放行控制：

经查，编制了《工艺规程》、《成品检验规程》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。

总部产品：线路铁附件、电力金具、塑料人孔的生产。

采购的主要物质/服务：钢板、带钢、型钢、钢管、聚乙烯颗粒等

物流外包：外包方：四方物流 目前外包方服务态度良好，至今未出现货物短缺或客户投诉情况。

1) 原材料（2024 年 11 月份）

查“采购产品检验记录”，包括产品名称、规格型号、供方、进厂时间、采购数量、抽样数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。

--抽取：产品名称：带钢 规格：60*3.0 进货日期：2024.11.20

检验项目：外观：平整度；规格；材质单；数量

检验员：马东 日期：2024.11.20 检验结论：合格。

--产品名称：镀锌（外包） 产品：铁件 数量：5T

检验项目：外观：平整、均匀等 数量等

检验员：马东 日期：2024.11.16 检验结论合格。

--抽取：产品名称：聚乙烯 规格：PE-35BN\PE-6081 进货日期：2024.11.19

检验项目：外观：规格；材质单；数量；牌号

检验员：马东 日期：2024.11.19 检验结论：合格。

另查其他部件部件和材料的验证记录 8 份，包括供方、进货时间、抽样量、检验指标、合格证明等内容，记录填写清晰完整，符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

2) 生产过程 检验见 8.5.1

3) 成品检验，执行标准：按合同要求和相关标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。

——产品名称：机箱

规格型号：（400*200*600）

检验日期：2024.11.15

检验标准：客户图纸、客户要求

检验项目：外观、尺寸



检验人员：马东

检验结论：符合图纸要求

——产品名称：机柜

规格型号：（2000*800*600）

检验日期：2024.11.15

检验标准：客户图纸、客户要求

检验项目：外观、尺寸

检验人员：马东

检验结论：符合图纸要求

——查 2024.11.15 钢绞线检验情况：规格：1*7*2.2mm，6 米，自检项目包括：尺寸（钢丝直径）、外观（镀锌表面均匀、连续、平滑）等项目，检验员：马东， 结论：合格

——查 2024.11.15 挂钩（金具）出厂检验情况：规格：35#，500 个，自检项目包括：尺寸（钢丝直径）、外观（镀锌表面均匀、连续、平滑）等项目，检验员：马心圆， 结论：合格

——产品名称：铁附件（U 型抱箍）

规格型号：Φ118*210mm/Q235B

检验日期：2024.11.15

检验标准：客户图纸、客户要求、GB/T2694-2018、GB/T700-2006、GB/T702-2017

检验人员：马东

检验结论：符合标准要求

——产品名称：变压器台架

--规格型号：I 14a-3000mm/Q235B

--检验日期：2024.11.10

--检验标准：客户图纸、客户要求、GB/T2694-2018、GB/T700-2006、GB/T706-2016

检验人员：马东

检验结论：符合标准要求

抽吊线抱箍、拉线地锚、镀锌穿钉、夹板等检验记录，符合要求。

另提供 NB:W2023-T425(成套抱箍)、NB:W2023-T420(横担)、NB:W2023-T426(杆顶支架)、NB:W2023-T422(拉线棒)、 检验报告，详细内容不再累述。

——产品名称：塑料人手孔

规格型号：Φ1000*600*1000mm

检验日期：2024.11.15

检验标准：客户图纸、客户要求

检验内容： 外观： 内外颜色应一致，表面应平整光滑，不应有裂纹、凹凸不平等影响使用性能的缺陷。不应有断裂缺陷。分散性气泡在直径 500mm 范围内，直径 5mm-10mm 的气泡不得多余两处，大于 10mm 的气泡不得出

现；连接法兰连接力：当力值 $\geq 4300\text{N}$ 时，拉伸速度 500mm/min $\pm 5\text{ mm/min}$ ，无脱落

检验人员：马东

检验结论：符合标准要求

公司提供了第三方检验报告，详见扫描件

现场观察产品状态标识明确。

现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

●环境因素、危险源识别：

制定并执行公司《环境因素识别、评价控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》；办公室为归口部门，负责组织各部门进行环境因素、危险源的评审并进行综合评价，确定重要环境因素和不可接受风险。各部门根据工作和环境特点进行环境因素和危险源的识别，识别过程中能结合生命周期观点，从原材料的



采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售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。

查见《环境因素识别及评价表》,办公室对各部门识别的环境因素进行了汇总。

其中,办公室识别的环境因素主要是办公区域办公过程中的电能消耗、纸张消耗、纸张废弃、办公家具废弃、生活垃圾废弃、办公用品废弃、潜在失火危险、扬尘、自来水消耗、污水排放、来访人员车辆尾气排放、吸烟空气污染、引发火灾、采购过程原材料废弃、检验废弃物排放、合同签订过程中来访车辆噪声、尾气排放、茶杯消耗等;

焊接作业: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。

冲压/折弯作业:电能的消耗;噪声的排放;废下脚料的排放等。

下料:电能的消耗;噪声的排放;废下脚料的排放、粉尘排放等

热镀锌工序;外包

钢绞线车间: 主要设备:钢绞线成型机

环境因素:噪声、废下脚料的排放

人手孔车间:主要设备:颗粒粉碎机、滚动成型旋转炉

.....

评价出重要环境因素:固废排放、火灾、废气排放、噪声排放;

其中办公区重要环境因素:固废排放,火灾;

查见《危险源识别及评价表》,办公室对各部门识别的危险源进行了汇总。

办公室识别的危险源主要是:电脑辐射、办公设备漏电、文件柜倾倒砸伤、文件柜物品跌落、纸品装订伤手、来访人员吸烟、私接电线、上下班交通意外、倒开水烫伤、采购活动、货物存放、运出等引发物体打击、车辆事故、未佩戴安全护具伤人等;无职业病危害因素。

焊接作业:噪声伤害、潜在火灾、废气粉尘伤害、烫伤、弧光眼、触电等

冲压/折弯作业:噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电、物体打击等。

下料:噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电、物体打击、粉尘伤害等

评价出不可接受风险:机械伤害、触电、火灾爆炸、物体打击、废气吸入伤害。

制定了管理方案,管理制度,应急预案,发放了劳保防护用品。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价:

查企业制定了《合规性义务(法律、法规及其它要求)控制程序》。办公室负责全公司适用的法律法规与其他要求的收集;负责上级部门以红头文件下发的,对质量、环境和职业健康安全管理的文件的收集,并传递到有关部门。

企业提供了《法律法规和其他要求清单(职业健康)》《合规性义务(环境)》,收集了国家、地方上的环境、职业健康安全方面适用的法律法规,以及红头文件等;

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

中华人民共和国大气污染防治法

大气污染物综合排放标准

河北省大气污染防治条例

。。。。。。

崔凯策经理介绍,收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上,办公室定期在网上查询并更新。

审核发现,收集的妇女权益保障法,河北省固体废物污染环境防治条例不是现行有效版本,现场已与企业口头沟通。下次审核关注。

查企业编制了《合规性评价控制程序》,办公室每年至少组织一次公司各有关部门遵守法律法规和其他要



求的情况。

查企业于 2024 年 8 月 8 日组织人员进行了合规性评价。

提供了《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 JL/HG-01》，计划明确了本次合规性评价的目的、范围、时间、参加人员、输入内容等。

提供了合规性评价记录表，对用电管理、机械伤害、消防安全、固废排放、火灾爆炸等方面使用的法律法规适用条款、适用内容、现状及符合性进行了评价。

提供了《环境法律法规合规性评价报告 JL/HG-03》，《职业健康安全管理体系合规性评价报告 JL/HG-05》，对合规性评价进行了总结。分别从固废排放、用电管理、火灾、机械伤害、职业病、废气吸入等方面的合规性管理进行了总结，并得出合规性评价结论：到目前为止，公司在环境方面是合规的，职业健康安全管理是合规的。

评价人：马东、崔凯策

审核人：郭亚坤

日期：2024 年 08 月 8 日

●运行控制：

总部车间控制：

公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度《环境管理控制程序》、《职业健康控制程序》《环境保护管理制度》、《环保设备运行管理制度》、《车间安全生产管理制度》、《应急预案》等。根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。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。

★环境控制

1、废水管控

生产过程中无废水产生，生活污水经化粪池处理，定期清掏。

2、废气管控

主要金具车间焊接过程的废气排放，使用焊烟净化器处理。人手孔车间的废气排放，使用活性炭吸附+15 米排气筒，达标排放

3、噪声管控

机加工过程有噪声排放。控制措施：噪声：基础减震、员工配备耳机，车间封闭不外排等

4、固废管控

生产过程中主要为机加工和组装时产生废边角余料、废包装。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，暂未处理。无危废。

5、能源资源管控

生产过程注意节水、节电，人走关闭设备和照明开关，未发现有漏水和浪费电能的现象。

6、产品周期的环境管控

公司生产已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的计量，避免浪费，生命周期终了时废旧钢材还可以回收利用。

7、潜在火灾管控

公司生产场所配有灭火器，状态有效。

★运行控制情况：安全职业健康

1、金具车间（主要产品：电力线路用铁件、电力金具），主要生产设备：冲床、液压成型机、焊机、下料机

生产工艺：原材料(钢板、钢带、型钢等)下料--冲孔--液压成型--焊接附件--热镀锌（外包）--检验--入库
危险因素

1) 焊接作业：噪声伤害、潜在火灾、废气粉尘伤害、烫伤、弧光眼、触电等

控制措施：

焊工必须经过专业培训和考核，取得相应的资格证书，

焊工必须穿戴符合标准的劳动防护用品，



焊接前，必须检查焊接设备和工具是否完好可靠

焊接前，必须清理焊接区域和周围环境，移走或隔离易燃易爆物品，

焊接时，必须按照规定的参数和方法进行操作，不得超负荷或超速使用焊接设备。

焊接时，必须保持良好的姿势和视线，

焊接后，必须切断电源，拔下插头，

焊接后，必须对焊接区域和周围环境进行检查，

噪声：噪声：员工佩戴耳塞等，

冲压/折弯作业：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电、物体打击等。

控制措施：

噪声：员工佩戴耳塞、基础减震、车间封闭等，

机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

下料：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电、物体打击、粉尘伤害等

控制措施

噪声：员工佩戴耳塞、车间封闭等，

机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

粉尘：布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

4) 热镀锌工序：外包

2、钢绞线车间：主要设备：钢绞线成型机

危险因素：噪声伤害、机械伤害、触电伤害

控制措施：

噪声：员工佩戴耳塞、车间封闭等，

机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

3、人手孔车间：

危险因素：潜在火灾、废气粉尘伤害、机械伤害、触电、烫伤等

控制措施：

机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

潜在火灾：车间配备灭火器，应急演练

废气粉尘伤害：布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

烫伤：佩戴防护手套，培训

4、其他环节

1) 设备维修作业：机械伤害、触电、物体打击等

措施：

机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

2) 配电室及配电设施

危险因素：触电、电弧

控制措施：

控制措施：专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训；穿戴工服、工鞋等



3) 起重伤害: 装卸车过程、车间吊运过程

操作规程, 安全培训等

4) 运输伤害: 装卸车过程使用起重机或叉车,

提供重大危险源清单: 涉及生技部的重大危险源: 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。

主要职业危害因素: 其他粉尘、电焊烟尘、噪声

措施: 焊接工: 工服、焊接面罩、佩戴口罩、电焊手套、布袋除尘器等

机械加工: 噪声, 控制措施防噪耳塞, 规范佩戴

其他工序: 噪声、废气、粉尘, 措施: 布袋除尘器+15 米排气筒, 佩戴耳塞、佩戴口罩

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 2024.11.10 消防器材检查记录, 经查记录尚可。

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 11 月的检查记录, 检查结果: 合格。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。

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。

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。

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。

对存放产品处每月检查一次, 检查内容有产品库存情况、防护情况等

塑料管材车间:

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》HBTF-PD14、《应急准备与响控制程序》HBTF-PD16、《环境保护管理制度》、《环保设备运行管理制度》、《车间安全生产管理制度》、《应急预案》等。根据运行的性质, 识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。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。

1、废水管控

生产过程中冷却水, 循环使用, 不外排, 生活用水排入市政管道。

2、废气管控

主要是挤出过程产生, 活性炭+15 米排气筒, 员工佩戴口罩。

3、噪声管控

主要是挤出过程产生。基础减震、佩戴耳塞, 车间封闭, 不外排

4、固废管控

生产过程中主要为开机、关机时产生的固废、废包装。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, 暂未处理。无危废。

能源资源管控

生产过程注意节水、节电, 人走关闭设备和照明开关, 未发现有漏水和浪费电能的现象。

5、产品周期的环境管控

公司生产已考虑了产品的环保性(包括其包装), 生产过程中, 严格按照环保等管理制度实施, 控制好辅助材料的计量, 避免浪费, 生命周期终了时废旧钢材还可以回收利用。

6、潜在火灾管控

公司生产场所配有灭火器, 状态有效。

★运行控制情况: 安全职业健康

提供重大危险源清单: 涉及生技部(塑料管车间)的重大危险源: 噪声的伤害; 潜再火灾的发生; 废气的



伤害：机械伤害、触电、烫伤等。识别基本准确。

噪声：基础减震、佩戴耳塞，车间封闭，不外排

2) 前在火灾、触电：不乱拉扯电线，每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

3) 废气：主要是挤出过程产生，活性炭+15米排气筒，员工佩戴口罩

4) 机械伤害：培训、演练、安全操作规程等进行控制

5) 烫伤：防护罩，佩戴防护手套，培训、安全操作规程等进行控制

6) 其他环节

配电室及配电设施

危险因素：触电、电弧

控制措施：专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训等

起重伤害：企业起重设备较多，装卸车过程、车间吊运过程

运输伤害：装卸车过程使用起重机或叉车，

设备维修作业：触电伤害、机械伤害、物体打击等。

加工组装时有少量边角料产品，已集中堆积在固废存放处，未见危废。

检验员到现场检验时穿戴劳保用品，遵守公司的各项环境和职业健康与安全管理制度的。

检验时注意不碰伤、压伤、不烫伤。

车间无乱拉扯电线的情况发生，地面较干净整洁，未发现安全隐患，配备的灭火器状态良好。

以上环节主要职业危害因素：噪声伤害、废气伤害

控制措施：

废气管控

主要是挤出过程产生，活性炭+15米排气筒，员工佩戴口罩。

噪声管控

主要是挤出过程产生。基础减震、佩戴耳塞，车间封闭，不外排

因沧州启动重污染天气红色预警，审核期间停产，无法看到生产现场实际控制情况，建议补充审核生产部运行控制基本符合策划要求。

办公区域运行控制

采购及销售过程中考虑生命周期观点，从原材料源头进行控制，每年对合格供应商进行评定，确保原料的质量，产品生产过程中进行质量及人员防控，产品销售及运输中严格遵守环境及安全管理规定，明确产品分配，做好产品售后及最终处置环节。对客户宣传环保理念概念，告知其产品寿命及最终处置的建议要求。运行控制情况：

1. 查看企业办公在综合办公室内，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，下班前关闭电源。办公室区域无乱接电线，电源裸露等情况，控制情况良好。

2. 办公过程产生的纸张等一般固废，按要求放到指定地点，现场查看无混放现象；

3. 工作时间平均每天不超过8小时，公司为员工购买了意外伤害保险或五险。

4. 车间配备了灭火器，办公区域禁止吸烟。

5. 办公区产生的污水主要为日常清洁，卫生间废水排入市政管网。

6. 相关方施加影响：向顾客发放了“致相关方的公开信”的函，向有关顾客、来厂送货来访人员传达了该公司环境和安全管理方针及要求；查见了“重点施加影响相关方登记表”，有相关方人和沟通内容。

另外，供销部在对顾客及供方(含外包供方)进行评价时，对其环境及职业健康安全遵守情况进行了评价。并且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。

进入厂区送货车辆，进入厂区限速5KM，不高声鸣笛；送货车辆装卸货物注意防护，防止超高堆放货物，严禁发生物体打击等伤害；

7. 销售人员外出遵守交通规则，人员出差要求乘坐高铁等交通工具，驾车出行严禁酒驾。

8、噪声：办公活动无重大噪声。



办公区域的环境、职业健康安全控制基本满足要求。

●应急准备和响应

查策划有《应急准备和响应管理控制程序》，生产、办公活动中的应急情况包括：火灾、触电、机械伤害、物体打击、交通事故等，编制有《应急预案汇编》，包括了安全防火应急预案，触电，交通事故，工伤事故，环境保护应急预案等。

应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材、监控摄像、急救药品等；

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸、触电、机械伤害、交通事故等的常识和能力的培训

办公室介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，制定了应急演练计划，有演练记录。

——查 2024 年 10 月 19 日火灾应急演练记录：提供有演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录及应急预案评审记录，演练结束后，均进行了评审，评审结论：演练效果评价记录：人员基本按时到位，现场物资充分，全部有效，个别人员防护不到位，协调基本顺利，能满足要求，达到预期目标；预案适宜性充分性评审：公司制定的应急预案和响应措施，具有可操作性、充分、适宜，能满足应急响应的要求。

——查 2024 年 6 月 16 日触电伤害应急演练记录，提供有演练时间，演练地点，参演人员，演练过程记录及应急预案评审记录，演练结束后，均进行了评审，评审结论：演练效果评价记录：人员基本按时到位，现场物资充分，全部有效，个别人员防护不到位，协调基本顺利，能满足要求，达到预期目标；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。

●绩效监测

企业介绍，主要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。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见《管理体系运行检查和监督记录》，每季度进行一次质量、环境和安全运行情况的检查。抽 2023 年 3 季度检查情况，均符合要求。

●环境绩效监测：

企业介绍，主要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。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见《管理体系运行检查和监督记录》，每季度进行一次质量、环境和安全运行情况的检查。抽 2023 年 3 季度检查情况，均符合要求。

环境绩效监测：

环境目标指标已完成。

提供固定污染源排污登记回执，登记编号:911309827415467990001Y，有效期：2020 年 4 月 30 日至 2025 年 4 月 29 日；

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。

职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

无职业危害因素：提供了人员体检报告，抽查崔凯策，郭汉龙，郭建体检报告，体检时间：2024 年 5 月 24 日，体检单位：华北石油中医医院健康管理；体检无异常。

特种设备：



查企业车间有 2T 天车 4 台（总部 3 台，塑料管材车间 1 台）；
特种作业人员：焊工，持证上岗；具体见 7.2 记录。
近一年以来，未发生过安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备

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

编制了《内审审核控制程序》、《管理评审控制程序》，基本符合标准和企业实际。

现场查阅资料及与企业沟通，内审实施时间：2024 年 9 月 15 日-16 日，现场提供有内审计划、《内部审核首/末次会议签到表》、内审检查表、内部审核报告等文件。

查看内部审核检查表发现，生产部 Q8.5.1\EO8.1 条款的内部审核检查记录未能体现企业实际（如：生产环节未见对具体过程及环境和安全职业健康因素进行控制的记录等）--不符合。

管理评审实施

时间：2024 年 10 月 30 日实施了管理评审，管理评审的目的明确，输入基本充分；

现场提供有管理评审计划、部门工作汇报、管理评审报告，签到表，等资料。

现场与管代崔凯策沟通，现场询问其对标准了解情况，管理评审的策划情况，不能回答清楚，对管理评审过程中的程序和要求（如输入要求、输出要求），回答不够全面，存在能力不足。已在 7.2 开具不符合。

基本符合要求。

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

《编制不合格品控制程序，明确不合格品发生时的处置权限。

在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，塑料管材、直接报废；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；制定纠正预防措施。

抽查 2023.9.16 不符合处理记录，有不符合事实描述，原因分析，纠正措施、批准人等，能够按照不符合控制程序要求执行。

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：

三、管理体系任何变更情况



- 1) 组织的名称、位置与区域: 无
- 2) 组织机构: 无
- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 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12月29日现场审核内部审核资料,同内审员交流,介绍其内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的策划情况,回答不全面,对内部审核过程中的程序和要求(如内审输入要求、输出要求),回答不够全面,存在能力不足。开具不符合。

针对此项不符合企业采取了相应措施,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,任丘市红星电力通讯器材有限公司(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

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 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。