

项目编号：10805-2023-EO-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：昊业电力器材有限公司

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 11 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
☒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：鲍阳阳



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 O:审核员	2024-N1EMS-2244880 2022-N1OHSMS-1244880	E:17.11.03,17.12.03,17.12.05 O:17.11.03,17.12.03,17.12.05
B	鲍阳阳	组员	E:审核员 O:审核员	2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727	E:19.11.02 O:19.11.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	武艳秋（周）陈茜（鲍）	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,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,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、法环境保护法、劳动保障监察条例、中华人民共和国消防法、工作场所职业卫生监督管理规定、河北省工伤保险条例、河北省劳动和社会保障监察条例等



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：

《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)

《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996)

《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016)

《挥发性有机物无组织排放控制标准》GB37822-2019)

。 。 。 。 。 。

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27日 上午至2024年11月28日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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：挤包绝缘低压电力电缆、架空绝缘电缆、电力线路用非标金具（线路铁附件）、标识牌、电力金具、钢绞线的生产及其所涉及场所的相关环境管理活动。

O：挤包绝缘低压电力电缆、架空绝缘电缆、电力线路用非标金具（线路铁附件）、标识牌、电力金具、钢绞线的生产及其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：任丘市麻家坞镇刘家泊村

办公地址：河北任丘经济开发区范围内，韩星道西侧，金华路北侧

经营地址：河北任丘经济开发区范围内，韩星道西侧，金华路北侧；注册地址任丘市麻家坞镇刘家泊村的生产车间进行“电力线路用非标金具（线路铁附件）、标识牌、电力金具、钢绞线的生产”的生产

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：现场审核，查看内部审核检查表发现，生技部 8.1 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/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 28 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 11 月 28 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的整改情况，职业危害因素检测情况，EO 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：

企业对环境、职业健康安全体系较重视，运行过程满足要求，但管理体系融合度，尚待提高，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：管理体系融合热度

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

公司环境、职业健康安全的管理目标指标收录在管理手册中，无变化

- 1) 固体废弃物分类处理率达 100%；
- 2) 职业病发生率为零；
- 3) 杜绝重大安全事故；
- 4) 无环境事故发生；
- 5) 无火灾事故发生。



在相关职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信，书面沟通、口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众，在制定目标过程中得到员工代表充分参与和协商。

每季度对管理目标进行考核，查看“2024年第1-3季度管理目标完成情况统计表”，目标已实现

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

●环境因素/危险源识别及评价：办公室、生产技术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不可接受风险，提供环境因素/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废气的排放、固体废弃物排放、噪声排放、废水排放、粉尘排放、意外火灾的发生等；不可接受风险为潜在的火灾、触电、机械伤害、噪声伤害、废气伤害、意外伤害，

环境因素/危险源识别评价符合要求。

运行控制：编制《环境因素的识别和评价管理程序》、《危险源识别、风险评价和控制程序》《环境和职业健康安全运行控制程序》《应急准备和响应控制程序》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，涉及有固废排放、火灾、触电、意外的发生、安全设施、相关方施加影响等进行控制。

针对火灾、触电：查看办公区电器设备、电器状态良好，废弃物无混放现象，无火灾、触电隐患，配置了灭火器，并每月检查一次。办公楼楼道内有消防栓、灭火器等消防设施，建立了消防设施台账，办公室负责定期检查并填写《环境、安全检查记录》，目前均在有效压力范围内。

●生产现场控制情况：

本部门应执行的运行控制文件包括：双控手册、《环境、安全运行控制程序》《消防管理制度》《应急预案》等管理办法、环境事故管理制度、安全文明管理制度等

产品生产流程：

1、金具：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

2、钢绞线：成品镀锌钢丝--绞合--盘卷--检验

3、标识牌工艺：板材下料--膜印刷（外包）--贴膜--检验--包装

★运行控制情况：环境

1、金具车间（南车间，主要产品：电力线路用非标金具、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

环境因素及控制

1) 焊接作业环境因素：噪声的排放；潜再火灾的发生；焊烟的排放；焊渣废弃物等。

控制措施：

焊烟：通过集气罩和管道，布袋除尘后通过 15 米排气筒排出，员工佩戴口罩

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

噪声：配备耳机，车间封闭不外排等

焊渣废弃物：按固废处理

2) 冲压/成型作业：电能的消耗；噪声的排放；废下脚料的排放等。

控制措施：

噪声：基础减震、车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞等，

固废：有专门收集的人员回收再利用

电能的消耗：节约用电

3) 下料：电能的消耗；噪声的排放；废下脚料的排放、粉尘排放等

控制措施：

粉尘：通过集气罩和管道收集，布袋除尘器除尘；15 米排气筒排出

固废：有专门收集的人员回收再利用；



噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞

4) 热镀锌工序：外包

2、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

控制措施：

固废：有专门收集的人员回收再利用；

噪声：车间封闭，不外排，员工佩戴耳塞

3、标志牌制作间：

工艺：板材下料--膜印刷（外包）--贴膜--检验--包装 主要生产设备：下料机

环境因素：下脚料固废

控制措施：有专门收集的人员回收再利用

4、其他环节

原材料进货单废弃包装：一般交由有资质的企业回收利用

设备维修作业：机器的报废；机油的泄露；配件的废弃等。带油棉纱，存入危废间，

车间线路及配电设施：主要环境因素：火灾，措施：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

提供《重要环境因素清单》：涉及生技部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、废水排放、粉尘排放、意外火灾的发生等。

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。符合要求

目前环境因素识别基本齐全。环保设施有金具车间布袋+15米排气筒；按规定要求设置消防栓、灭火器等，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。

★运行控制情况：安全职业健康

1、金具车间（南车间，主要产品：电力线路用非标金具、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，

焊接废气：布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

噪声：噪声：员工佩戴耳塞等，

2) 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

3) 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、标志牌制作间：

工艺：板材下料--膜印刷（外包）--贴膜--检验--包装 主要生产设备：下料机

危险因素：主要是下料环节的噪声伤害、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、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

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：企业起重设备较多，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、紫外辐射、噪声

措施：焊接工：工服、焊接面罩、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 2024.10.20 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。

仓库：

★原材料库存放的原材料/成品库房存放成品，其分类存放，有标识，有灭火器，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。

★员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

★仓库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。

对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

总部车间

本部门应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》、《消防管理制度》《应急预案》等管理办法、环境事故管理制度、安全文明管理制度等

生技部（总部车间：线缆生产）

挤包绝缘低压电力电缆生产流程：

铜杆/铝杆----拉丝----绞合-----绝缘挤出-----火花试验-----蒸汽交联-----线芯成缆-----挤出内衬层-----钢带铠装-----挤出护套---喷码----高压实验-----试验-----成品

架空绝缘电缆生产流程：

铜杆/铝杆----拉丝----绞合-----内屏蔽挤出-----绝缘挤出-----喷码----火花试验-----蒸汽交联----试验-----成品

1、环境的运行控制情况：

主要生产设备：拉丝机、成缆机、绞线机、挤出机、喷码机、蒸汽交联箱等

环境因素及控制

1) 拉丝作业环境因素：噪声的排放；废气排放；固废弃物等。

控制措施：

废气：拉丝工序废气主要为污染物非甲烷总烃，采用集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理后由一根 15 米排气筒排出，员工佩戴口罩。

噪声：选用低噪声设备，基础减震、厂房隔声同时作业人员配备耳塞，车间封闭不外排等。

固体废弃物：拉丝工序产生的固体废弃物主要为下脚料收集后定期外售；拉丝机产生的油泥分类暂存于危废间内，定期交有资质单位处置。

2) 挤出作业环境因素：废气的产生、电能的消耗；噪声的排放；废下脚料的排放等。

控制措施：

废气：架空绝缘导线挤出工序废气主要污染为非甲烷总烃，采用集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理后由一根 15 米排气筒排出，低压电力电缆挤出工序废气主要污染物为非甲烷总烃、氯化氢，采用集气罩收集，经二级活性炭吸附装置处理后由一根 15 米排气筒排出，员工佩戴口罩。

噪声：选用低噪声设备，基础减震、厂房隔声同时作业人员配备耳塞，车间封闭不外排等。

固废：挤出工序的固废主要为下脚料，收集后定期外售。

电能的消耗：企业与环保与电力系统联网，用电一般不超过限额要求

4) 喷码工序：固废的产生

控制措施：

固废：主要为废油墨/稀释剂桶，分类暂存于危废间内，定期交有资质单位处置。

4) 蒸汽交联工序：企业使用电加热蒸汽发生器自制蒸汽，蒸汽交联池底部产生的蒸汽交联冷凝水由水泵送回蒸汽发生器循环使用，不外排。

5) 试验环节包括：潜在火灾、不合格品废弃物等。

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。

试验过程中产生的不合格品废弃物收集后定期外售。

6) 废水：生产过程中的冷却水定期补水，不外排；主要为职工办公生活过程中产生的生活污水，经化粪池预处理后排入任丘市北辛庄乡污水处理厂。

7) 危废：活性炭吸附装置产生的废活性炭，分类暂存于危废间内，定期交有资质单位处置。

8) 职工的生活垃圾，由环卫部门清运。

提供《重要环境因素清单》：涉及生技部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、废水排放、意外火灾的发生等。

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。符合要求

目前环境因素识别基本齐全。环保设施有、活性炭、集气罩、15 米排气筒；按规定要求设置消防栓、灭火器等，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、职业健康安全运行控制情况：

主要生产设备：拉丝机、成缆机、绞线机、挤出机、喷码机、蒸汽交联箱等

危险因素

1) 拉丝作业：噪声伤害、废气伤害、触电、机械伤害等

控制措施：

机械伤害：员工必须经过专业培训和考核通过后上岗。 穿戴符合标准的劳动防护用品， 作业前检查设备是否完好可靠，不得超负荷或超速使用设备。下班后切断电源，拔下插头。

拉丝废气伤害：集气罩收集二级活性炭吸附由 15 米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

噪声伤害：选用低噪声设备，基础减震，员工佩戴耳塞等。

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。

4) 挤出作业：废气伤害、噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电、烫伤、物体打击等。

控制措施：

废气伤害：集气罩收集二级活性炭吸附由 15 米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩。

噪声伤害：选用低噪声设备，基础减震，员工佩戴耳塞等。

机械伤害、物体打击、烫伤：生产过程中的机械伤害、烫伤，搬运材料拉丝卷过程中的物体打击，安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训，熟悉操作流程，考核合格后上岗操作。

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。

5) 蒸汽交联工序：高温烫伤、起重伤害等

控制措施

高温烫伤：制定安全操作规程，岗前培训，熟悉操作流程，考核合格后上岗操作。

起重伤害：制定安全操作规程，岗前培训，熟悉操作流程，考核合格后上岗操作。叉车工取得操作资格证后上岗，佩戴安全帽。

6) 喷码、试验工序：潜在火灾、触电

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。车间配备灭火器等消防设施。

5) 其他环节

■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



■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

■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。

本车间主要职业危害因素：废气、噪声

措施：防尘口罩、耳塞、安装集气罩，经过二氧化碳吸附，由15米排气筒排放。

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2024.9.19消防器材检查记录，经检查记录尚可。

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9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。

仓库：

■原材料库存放的原材料/成品库房存放成品，其分类存放，有标识，有灭火器，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。

■员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

■仓库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。

对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

●法律法规要求，合规性评价

执行公司《法律法规和其他要求管理程序》。根据公司管理体系手册要求，办公室负责收集适用的职业健康安全方面的法律法规，并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《法律法规及其他要求清单》，收集安全法律法规和其他要求：

中华人民共和国环境噪声污染防治法

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

中华人民共和国安全生产法

中华人民共和国消防法

工作场所有害因素职业接触限值 GBZ 2.1-2007 第1部分：化学有害因素

一般工业固体废物贮存和填埋场污染控制标准 GB18599-2020

TSG Q7015-2016 起重机械定期检验规则

。。。。。

办公室定期通过网络查询，及时更新。

抽查中华人民共和国安全生产法，发布单位：全国人大，实施日期，2021年9月1日，适用条款：全部适用；

另抽查适用法律法规，均记录了实施日期和适用条款。

查合规性评价

企业编制有《绩效与合规性评价程序》，办公室负责定期进行法律法规合规性的评价。

组织人员于2024年08月30日进行合规性的评价，保留相关资料：

提供有《公司合规性评价记录》，提供有合规性评价记录，针对职业健康安全因素的相关法律法规和其他



要求的遵循情况进行了评价，针对适用法规的条款及现状符合性进行了评价，评价结论：执行良好，符合要求。

形成了《合规性评价报告》，对合规性评价进行了综述，此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容；

环境、职业健康安全合规性评价结论：

公司各部门能够有效遵循法律法规进行生产，未发生过环境、职业健康安全事件，未有其他单位和个人投诉，无环境、职业健康安全事件发生。

编制：马胜云、赵水源； 审批：何浩丹 日期：2024.08.30

现场沟通，体系运行以来未发生违规事件，也未发生过安全事故，符合要求。

●绩效监视和测量：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：

提供了建设项目环境影报告表，报告编制日期 2023 年 7 月。

2023 年 7 月 20 日组织了专家组验收；提供了专家组签字验收意见；

提供固定污染源排污登记回执，登记编号:91130982MA07KHAD93001X，有效期: 2023 年 10 月 20 日至 2028 年 10 月 19 日；

企业已于 2024 年 3 月份进行了 2024 年度环境检测，环境监测报告显示有组织排放，其中排放效率不达标，但无组织排放检测项目均达标，符合 DB 13/ 2322—2016 标准要求，见扫描件。

企业生产过程中产生的废活性炭，废润滑油，废机油等，企业介绍，新厂搬入时间不长，且危废产生量较小，暂未签订危废处置协议，也未进行转移，已安排办公室联系相关有资质单位进行合同签订相关工作，下次审核关注。

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。

职业危害检测：2024 年 11 月委托有资质单位进行了职业危害因素定期检测，出具了检测协议，检测单位：石家庄一安职业危害检测有限公司，已检测，尚未出检测报告，下次审核关注。

提供有《用人单位职业病危害项目申报回执》，申报登记号，1309822023205337，职业病危害项目已提交至任丘市卫生健康局；签发时间：2023 年 12 月 4 日。

特种设备：

查企业车间有 5T 天车 4 台，均进行了登记并经检验合格；

查天车检验报告 1：报告编号：冀特 QZDJ17202304580，首次检验日期：2023 年 5 月 6 日，报告结论：合格，下次检验日期：2025 年 5 月；

查天车检验报告 2：报告编号：冀特 QZDJ17202304581，首次检验日期：2023 年 5 月 6 日，报告结论：合格，下次检验日期：2025 年 5 月；

查天车检验报告 1：报告编号：冀特 QZDJ17202304582，首次检验日期：2023 年 5 月 6 日，报告结论：合格，下次检验日期：2025 年 5 月；

查天车检验报告 1：报告编号：冀特 QZDJ17202304583，首次检验日期：2023 年 5 月 6 日，报告结论：合格，下次检验日期：2025 年 5 月；

车间院内有 2.8T 天车 1 台。

车间内有空压机一台，储气罐为 0.84Mpa 简单压力容器。

特种作业人员：叉车工，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。

●应急准备与相应

执行公司《应急准备和响应控制程序》，生产部为本程序主控部门。

根据环境因素、不可接受风险分析确定潜在的事故或紧急情况，经识别公司的潜在紧急情况有火灾、触电、机械伤害、交通事故、危废泄漏等；

企业编制了《应急预案汇编》包括触电、机械伤害物体打击事故应急预案；

企业编制了《突发环境事件应急预案》《生产安全事故应急救援预案》，涉及：应急处置、应急检测、应急保障等；

企业配备了应急物资：灭火器、急救药箱、消防栓等；

定期组织人员进行应急救援的培训和应急演练。

经查，办公室定期组织应急演练，提供了应急演练记录：

——抽 2024 年 3 月 20 日 15:00 日组织进行了机械伤害事故应急演练；

——演练组织部门：生产部；参加人员：办公室、生产部，演练地点：车间

——演练开始前进行了培训，查看演练过程：包括发生险情时间，地点，人员疏散，抢险救灾，汇报结果，演练结束；

——演练结束后，对消防应急预案的适用性、可操作性进行了评审，应急预案有效；

另查 2024 年 4 月 17 日上午 9 点组织了触电事故应急演练；

2024 年 7 月 5 日组织了火灾事故应急演练；

有演练记录，演练效果评价记录，及对应急预案的评审。

自上次审核以来，未发生过上述紧急情况和事故

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 9 月 10 日至 11 日开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内部审核实施计划、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。

但现场审核，查看内部审核检查表发现，生技部 8.1 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环境和安全职业健康因素进行控制的记录等）

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 09 月 21 日进行管理评审，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

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

编制了《事件调查控制程序》《纠正措施控制程序》，程序内容符合标准要求。

除内审不合格项及管理评审提出的改进已采取纠正措施。按照要求对不合格问题进行了原因分析，制定纠正措施并实施。

另外通过每天早晨对工人进行安全教育，预防出现安全事故。组织工人进行技术考核，工艺纪律培训，提高工人的素质，预防出现操作失误导致环境、安全事故。

环境和安全管理体系没有出现不符合。

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

不符合事实: 现场审核，同内审组长并管理者代表马胜云沟通，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、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。

针对此项不符合采取了纠正措施，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，昊业电力器材有限公司（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

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。