

项目编号：10845-2023-EO 10089-2024-Q-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：东众电气股份有限公司

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）： 赵艳敏

审核组员（签字）： /

报告日期： 2025 年 1 月 8 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：赵艳敏

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
	赵艳敏	组长	E:审核员 O:审核员 Q:审核员	2023-N1EMS-1299359 2023-N1OHSMS-1299359 9 2023-N1QMS-1299359	E:17.11.03,17.12.03,17.12.04,17.12.05,19.11.03 O:17.11.03,17.12.03,17.12.04,17.12.05,19.11.03 Q:17.11.03,17.12.03,17.12.04,17.12.05,19.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李静萱	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,质量管理体系**）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,Q:
GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国水污染



防治法、中华人民共和国大气污染防治法、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、中华人民共和国水土保持法、中华人民共和国行政许可法、工业企业厂界噪声标准、污水综合排放标准等

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》

YD/T841-2016《地下通信管道用塑料管》

GB/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》

GB2894-2008《安全标志及其使用导则》

AQ 6109-2012《坠落防护 登杆脚扣》

GB/T 14315-2008《电力电缆导体用压接型铜、铝接线端子和连接管》

GB/T13306-2011《标牌》

DL/T 2678-2023《架空输电线路防鸟挡板技术规范》

DL/T 1236-2021《输电杆塔用地脚螺栓与螺母》

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：2025年01月06日 上午至2025年01月08日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月8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：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)的生产

E：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)的生产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：河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路6号

办公地址：河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路6号

经营地址：河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路6号

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:行政部：9.2

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：2025 年 2 月 8 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 2026 年 1 月 8 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产运行控制、环境职业健康安全运行控制、内部审核管理评审的深入、审核员能力的提高、特种设备管理、本次不符合及观察项的整改有效性

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，法律法规更新及时，定期对质量、环境和职业健康安全运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：质量、环境和职业健康安全管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责、环境因素和危险源，对产品、销售服务质量，重要环境因素和重大危险源能有效予以控制，质量、环境和职业健康安全管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示：公司质量、环境和职业健康安全运行情况的检查内容应充分，以达到实现管理目标。

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

受审核方名称：东众电气股份有限公司；

收集了营业执照，统一社会信用代码：91130900MA07W6RY4P

注册资本：10000 万。法人代表：纪学东。企业成立于 2016-09-18

登记时间：2024 年 6 月 3 日

住所：河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路 6 号

企业现有员工 51 人，设立有行政部、生产技术部、供销部、质检部，各部门职责权限明确。无倒班。



该公司注册地址：河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路 6 号
办公地址：河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路 6 号
生产地址：河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路 6 号
目前生产厂址位于任丘开发区，租赁科盛集虑环境科技（任丘）有限公司，办公楼一座三层，面积 2000 平，生产车间 10000 平。自 2024 年 7 月份开始陆续搬迁，陆续投产，2024 年 11 月底全部搬迁完成。
认证范围：通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)的生产。
本次认证边界与生产边界相同，生产经营范围覆盖认证范围。
企业计划后期增加铝制电力金具、绝缘子等新产品，针对增加新产品后的生产编制了提供《建设项目环境影响报告表》，目前生产产品不涉及污染严重工艺。
与企业沟通，资源配置情况：
办公设备有：电脑、打印机等。网络正常。
生产设备：冲床、重型折弯机、切割机、剪板机、电焊机、压力机、滚丝机、锻打机等
监视测量仪器有：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；
特种设备：6 台天车，其中 5 吨天车 3 台，10 吨天车 3 台，提供使用登记证，详见附件。
叉车一台，提供检验报告，详见附件。
电梯一部，提供使用登记证，详见附件。
两台空气储罐，工作压力 0.8MPa，属于简单压力容器，各附有一台安全阀、压力表。提供安全阀、压力表检测、校准证书，其中压力表鉴定证书已过期，下次审核关注。
安全环保设备：移动焊烟除尘器、灭火器、垃圾桶等。
外包过程：热镀锌、产品运输，基本符合要求
需确认过程：铁件焊接

策划的质量、环境、职业健康安全方针如下：

质量管理方针：诚信为本，以质量求生存；科技创新，追求行业领先

环境和职业健康安全管理方针：

全员参与、防治环境污染，降低风险、确保健康安全，合规经营、持续改进绩效

经查阅符合企业的宗旨和战略方向，包含标准要求的内容要求，经过一个阶段的学习，宣传目前已为职工理解、接受。

在方针的框架下，策划建立的质量、环境目标和指标、公司职业健康安全目标和指标：

质量管理目标：

质量目标	产品一次交验合格率≥98%；
	客户满意率≥95%
环境目标、指标	固体废弃物分类处理率达 100%
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

经询问王总，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

按季度进行考核提供了考核记录，显示 2024 年 2、3 季度目标完成。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合



(需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述,其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见;

H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价)

●产品实现的策划:

目前组织提供的产品和服务为:通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件(钢绞线)、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)的生产

一、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:

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/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》

GB2894-2008《安全标志及其使用导则》

AQ 6109-2012《坠落防护 登杆脚扣》

GB/T 14315-2008《电力电缆导体用压接型铜、铝接线端子和连接管》

GB/T13306-2011《标牌》

DL/T 2678-2023《架空输电线路防鸟挡板技术规范》

DL/T 1236-2021《输电杆塔用地脚螺栓与螺母》

二、过程及产品接收准则:通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件(钢绞线)、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母

通信线路铁件:裁料→冲孔→折弯→焊接★→打标→热镀锌☆→打包

电力铁附件:扁铁下料--冲孔--冲压成型--焊接加强角--热镀锌--检验--入库

电力金具:角铁下料--冲孔--焊接 MM 垫铁--热镀锌--检验--入库

预绞式金具:原材料→预绞丝自动成型机(出丝)→按套编组→清洗工序→粘胶(上胶)工序→标记(安装标识)→铺沙→绞合→制弯→贴产品标签→装箱

钢绞线:原料—打盘—绞合—上轴—成品

铁塔防坠落装置:裁断—钻孔—组装—成品

标识牌:铝板—覆反光膜—裁剪—打孔—成品

接线端子:型材—冲压—组装—成品

安全围栏:型材—裁剪—冲压—穿孔—组装—成品

防鸟设备:裁料—折丝—冲压—焊接—组装—成品

螺栓螺母:拉丝—成型—碾牙/攻牙—成品

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。

特殊过程:铁件焊接。

三、确定资源需求:

公司主要生产设备:冲床、重型折弯机、切割机、剪板机、电焊机、压力机、滚丝机、锻打机等,满足生产需要;

办公设施:电脑、打印机等;

监视和测量资源:数显液压式万能试验机、智能多元素分析仪、高速碳硫分析仪、托盘天平、电子分析天平、镀锌测厚仪、卡尺、钢卷尺、千分尺、锤击实验装置等。基本满足要求。

四、实施过程控制:



策划了各过程的管理文件：编制了设备操作规程、作业指导书等有关文件。

五、根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有原材料检验记录、生产台账、出厂检验记录等。用于保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

策划的输出适合于组织的运行，暂无变更。

外包：产品运输、热镀锌

● 设计开发

自公司成立以来，公司所生产的产品为电信、电力行业通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)的生产，受审核方生产技术部配有研发人员，负责产品设计开发工作。查研发人员，均有5年以上的工作经验，对设计有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

生产技术部经理介绍，产品生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关记录。自产品定型之后无变更，主要生产工艺无变化。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。研发过程考虑了生命周期观点，在物资采购阶段选用环保产品。

受审核方策划了产品的研发流程：顾客需求--项目立项--研发--小试--送样、检测--甲方确认--生产配备了所需研发和办公设备，策划了实现过程所需记录。

编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需研发技术人员。

针对研发过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样品、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

每次项目在确定顾客需求之后研发人员进行小试，小试的处理结果经顾客确认之后按照设计的生产过程进行生产。

本审核周期内无新的设计开发活动。

● 生产和服务提供的控制

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：2024.6.8

记录有产品名称、数量、交货期等内容，

a) 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：

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/T21835-2008《焊接钢管尺寸及单位长度重量》

YB/T5004-2012《镀锌钢绞线》

GB2894-2008《安全标志及其使用导则》

AQ 6109-2012《坠落防护 登杆脚扣》



GB/T 14315-2008《电力电缆导体用压接型铜、铝接线端子和连接管》

GB/T13306-2011《标牌》

DL/T 2678-2023《架空输电线路防鸟挡板技术规范》

DL/T 1236-2021《输电杆塔用地脚螺栓与螺母》

等标准相关内容进行生产。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

主要生产设备：冲床、重型折弯机、切割机、剪板机、电焊机、压力机、滚丝机、锻打机等设备。满足生产需求；

《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。

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；

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。；

查特种人员持证上岗。

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

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料，汇总通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件（钢绞线）、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)的生产过程控制：

——线路铁件（变压器台架及附件）生产控制：

现场查看，员工正在进行冲孔工序，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，

现场抽取两件与图纸对照，符合要求

检验：与王云龙交流，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

——电力金具（横担）生产控制：

赵经理介绍：该产品工艺简单，主要是角铁下料--冲孔--焊接 MM 垫铁--热镀锌--检验--入库

现场查看，员工正在进行冲孔工序，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，

与其交流，对工序较清楚，

车间配备巡检人员：王云龙，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

焊工正在已完成冲孔的角铁上焊接 MM 垫铁，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：与王云龙交流，横担生产完成冲孔部分和焊完 MM 垫铁后，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 80*8*1900 横担，检验尺寸（MM 垫铁位置、孔距、孔位），均符合图纸要求

——铁附件（U 型抱箍）生产控制：

赵维杰主管介绍：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，与其交流，对工序较清楚，

员工正在进行冲压成型，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：王云龙，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，采用二保焊机焊接，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：与王云龙交流，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

——预绞式金具生产控制：

预绞式金具：原材料→预绞丝自动成型机（出丝）→按套编组→清洗工序→粘胶（上胶）工序→标记（安装标识）→铺沙→绞合→制弯→贴产品标签→装箱

现场查看，绞丝自动成型机有多台。

工序 1 绞丝：生产现场有生产任务单，明确了绞丝直径、绞丝螺距、螺旋外径、总长等参数。

工序 2 编组：生产员工按订单要求进行人工编组，编组数量按订单要求，现场查看在制产品编组数量 5，

工序 3 上胶：编组完成后进行清洗上胶并烘干。王经理介绍每批产品按工艺流程上胶 3 次，可达到强度要求。

工序 4 标记安装标识：生产线员工用自喷漆在编组绞丝上喷涂颜色安装标识，喷涂位置有明确要求。

工序 5 铺沙：本工序作用是绝缘防滑，所用原材料为金刚砂。

工序 6:绞合：现场查看使用设备绞合机，绞合长度、外径均有尺寸要求。

工序 7 制弯：制弯工人按图纸要求及喷涂位置进行制弯加工，巡检员赵维杰不定期对产品进行抽检，出现不合格时，进行返修或报废。

——光缆附件（钢绞线）的生产控制

钢绞线：原料—打盘—绞合—上轴—成品

将原材料镀锌钢丝紧密的盘绕在线轴上，然后按着设计的结构和规格要求进行绞合在一起，然后加工好的钢绞线缠绕到线轴上。主要控制丝径、股数、绞合紧密度等指标。

——铁塔防坠落装置生产控制：

赵经理介绍生产流程：裁断—钻孔—组装—镀锌（铁材质）—成品

赵经理介绍铁塔防坠落装置目前生产品种分为 T 型或工字型的铁和铝合金两种材质，生产过程相同。将 T 型或工字型原料按技术规格书要求裁断、打孔、铁质材料进行镀锌。使用设备：切断机、冲床。车间配备巡检人员：王云龙，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。

镀锌件抽样检查镀锌层厚度、是否有气泡、是否有夹渣等内容。

——接线端子的生产过程：接线端子：型材—冲压—组装—成品

将铝线、铜线与型材通过冲压机、压接钳连接，主要控制：连接紧固程度

——标识牌的生产过程：铝板—覆反光膜—裁剪—打孔—成品

按客户要求尺寸采购铝板、标识进行粘贴，根据客户技术要求进行打孔。适用设备：剪板机，冲压机等。检验项目：铝板尺寸、孔径、孔距、粘贴平整度等。

——安全围栏的生产过程：型材--裁剪--冲压--穿孔--组装—成品

根据客户要求选用钢管、钢板原材料，根据技术规格书要求尺寸进行裁剪、冲孔、组装。使用设备：剪板机、冲压机等。检验指标：尺寸、材质、孔径、孔距等。

——防鸟设备的生产过程：裁料—折丝—冲压—焊接—组装—成品

关键工序：焊接

车间正在进行驱鸟刺 NC-9C 生产，询问车间主管，收到了生产计划和图纸，查看正在进行底座焊接，操作工：王建超，询问员工，收到了焊接作业指导书，能说出焊接电压、电流、焊丝的要求：焊丝直径：Φ1.2，电流 140A,电压 380V，要求无焊渣、无毛刺，所控制的工艺参数符合工艺要求。查看焊接件，外观、平整度，符合要求。查看焊接记录，包括产品名称，操作人。检验项目包括：焊缝、外观，有检验结论及检验



人员签字。

——螺栓螺母的生产过程：拉丝—成型—碾牙/攻牙—成品

使用材料圆丝，利用压力机、冲床、滚丝机、段打击进行 拉丝、成型、碾牙（攻牙），检验内容：长度、直径、螺距等内容。

查看生产现场：

焊工正在已完成冲孔的角铁上焊接 MM 垫铁，主要控制电的焊接位置，现场观看，员工操作熟练，佩戴焊接手套、穿绝缘鞋、戴安全帽，能说出焊接电压、电流、焊丝的要求。

热镀锌工序：外包，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），企业主要查看外观厚度。

现场的生产过程控制：

1) 冲压下料工序，车间正在进行铁塔防坠落装置的下料环节，使用设备：冲压裁切机，操作工马某，询问操作人员，主要控制原料规格、长度、尺寸符合图纸要求，冲压下料过程符合要求；

2) 冲孔工序，车间正在进行铁塔防坠落装置的冲孔，使用设备：冲压机，操作工齐某，质量要求：符合图纸，主要控制冲孔孔径、孔距、开孔布置，按照设备操作规程，现场有加工图纸，冲孔过程符合要求；

3) 折弯工序，正在进行驱鸟器折弯，使用设备：折弯机，操作人员：李某 质量要求：符合图纸，主要折弯长度、折弯角度，现场有加工图纸，折弯过程符合要求；

4) 剪板工序，正在进行标识牌剪板；使用设备：剪板机；操作工：马某，质量要求：符合图纸，主要控制原料规格、长度、尺寸符合图纸要求，按照设备操作规程，剪板工序符合要求；

5) 组装过程：正在进行安全围栏的组装，询问操作者，主要控制内容：螺栓、螺母、围栏的成套性等。抽查现场围栏的组装过程，过程符合要求。

6) 加工完成后进行热镀锌：该工序外包。外包过程控制见 8.4

7) 贴膜过程：正在进行标识牌的贴膜操作。操作者张某等 1 人，询问操作者，主要控制内容：平整度等。抽查现场标识牌的贴膜过程，过程符合要求。

8) 绞丝工序，正在进行镀锌钢丝绞合。操作者：王某，询问操作者，主要控制内容：股数、丝径、绞合紧密度等指标，过程符合要求。

d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：冲床、重型折弯机、切割机、剪板机、电焊机、压力机、滚丝机、锻打机等。可满足生产需要。

设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。过程环境：详见 7.1.4 审核记录

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；人员经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，焊工持证上岗，具体见 7.1.2 记录。

f) 需确认过程控制：提供焊接过程确认报告，确认内容包括：人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等，确认结论：特殊过程确认合格，能够投入运作；确认人：赵维杰

g) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

h) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。公司根据库存及市场销售情况进行原材料采购、加工，各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，货物发出前均经总经理批准后，通知物流公司，交付到客户指定地点。客户收货验收确认无误即付款。产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务人员负责改进落实。

●产品和服务要求

编制了《产品和服务要求评审管理程序》。



公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供产品规格型号，技术要求等有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

查公司产品销售情况

供销部主要负责公司销售工作，负责人王经理介绍，公司主要通过老客户、投标方式进行销售。

王经理介绍，招投标流程主要是：

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

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。

现场审核，提供有招标文件，中标通知书，书面合同多份；

提供了《合同登记表》，书面合同均进行了登记，登记了客户名称，服务项目，合同金额，签订时间等内容。

顾客名称	签定时间	产品
天津拓发电力科技有限公司	2024.04.15	安全围栏、防鸟设备
新疆仁和特辛电力工程有限公司	2023.12.10	铁塔防坠落装置、防坠落装置五金件
国外公司	2023.06.13	接地棒、铝线鼻子、螺栓、螺母、警示牌等（提供海关出口报关单）
中国铁建电气化局集团有限公司坦桑尼亚分公司	2024.5.9	线路金具
中国电建集团湖北工程有限公司	2024.8.2	钢绞线
宁波星王紧固件有限公司	2024.8.21	护线条
中电国际技术股份有限公司	2024.12.16	金具

.....

查看以上合同，均提供了中标通知书，查看书面合同，合同明确了标的内容，服务内容和范围等内容，约定了双方责任和义务，违约责任，合同金额，支付方式、技术支持、培训，违约责任等内容，合同均有双方盖章。

——抽1 合同签订日期为 2024.12.16

顾客：中电国际技术股份有限公司

采购内容：金具、拉线

合同约定了供货范围、技术要求，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 2024.8.2

顾客：中国电建集团湖北工程有限公司

采购内容：热镀锌钢绞线 4/4.00 35.2KN

合同有具体规格和数量；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 合同签订日期为 2024.02.02

顾客：中国铁建电气化局集团有限公司坦桑尼亚分公司

采购内容：铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子等

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，付款结算方式、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4 合同签订日期为 2024.04.15

顾客：天津拓发电力科技有限公司

供货内容：安全围栏 3500 套 防鸟设备 3500 套

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，付款结算方式、



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5合同签订日期为2024.07.10

顾客:中国电建集团湖北工程有限公司

供货内容:热镀锌D型铁(含螺栓、螺母)332*40*6、热镀锌抱箍 TYPE 2A 229-254

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,付款结算方式、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6合同签订日期为2024.08.21

顾客:宁波星王紧固件有限公司

供货内容:护线条 OPGW TYPE 118 3.0715 根~350 等

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,付款结算方式、验收标准,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4份,销售产品覆盖通信线路铁件、电力铁附件、电力金具、光缆附件(钢绞线)、安全工器具(铁塔防坠落装置、标识牌、接线端子、安全围栏、防鸟设备、螺栓螺母)。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。

销售合同覆盖认证范围。

合同签订前,均由供销部、生产技术部及总经理进行评审,评审通过后方可签订合同。查以上合同均经过了评审,评审日期均在合同签订之前。

评审记录表登记了客户名称,客户特殊要求,及各部门意见(如技术能力服务跟踪能力等方面)。

企业介绍,合同均进行了评审,通过后方可签订。

对于部分招投标项目,在参与招标前召开评审会议,评审通过后方可购买标书。收到中标通知书后对书面合同进行评审,评审通过后签订证书合同。

公司目前暂无合同更改情况。

●外部提供过程控制

策划并编制了《外部供方控制程序》。王经理介绍,受审核方与顾客签订合同之后,根据顾客要求,进行原料采购、协调生产。近两年原料价格不稳定,原料不进行大量库存。

外部提供产品和服务主要有;

1、镀锌钢丝、铝包钢线、扁钢、带钢、金属零部件及螺栓等原料;

2、外包过程:热镀锌,产品运输;

●对外部供方定期进行合格供方评价,内容包括:资质、生产情况、设备情况、产品供应能力、社会信誉等内容。经由总经理确认后,纳入公司合格供方。

提供有《合格供方目录》:

供方名称	提供产品名称/服务
浙江美至电气有限公司	绝缘罩
河北省中首特钢集团有限公司	铝包钢线、带钢
任丘市铁豹纵剪扁钢厂	带钢
任丘市兴峰钢铁有限公司	圆钢、方钢
任丘市雄宇钢铁有限公司	角钢
河间市志强金属表面处理有限公司	五金件、防鸟设备、螺栓螺母表面处理(热镀锌)
物流公司	运输外包

。。。。。。

提供了《供方评价记录表》,经查,评审内容主要供方生产能力,技术能力,质量能力,产品使用情况等,评审结论:可以列入合格供方。 审核:王亚男 批准人:纪学东,日期:2024.4.6。

收集了供方的营业执照、生产资质等信息。

企业定期对供方绩效进行评定,评价要素:供方硬件条件如:证件,产品质量能力,交货期等方面。

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采购合同体现。



抽查采购合同：

抽 1：2024.4.20

供方：任丘市兴峰钢铁有限公司

采购产品：圆钢 M12 25 吨、方管 20*30 36 吨

合同有产品标准、规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

抽 2：2024.6.19，

供方：河北省中首特钢集团有限公司

采购产品：带钢(2.0-6.0)+(335-395)Q195 141 吨，

合同有产品标准、规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

抽 3：2024.2.28

供方：任丘市雄宇钢铁有限公司 采购产品：角钢 140*90*10 0.6 吨、140*90*8 0.6800 吨，

合同有产品材质、规格型号、数量等技术要求，另有包装，交货，验收，争议解决，违约等条款，合同有双方签字盖章；

王经理介绍，公司根据合同和库存等进行采购，因原料价格变动，不进行大量原料的库存。

提供给外部供方的信息充分，以上供方均在合格供方名录中，合同中均明确了采购产品名称、规格型号、数量、交付期限和质量保证等要求。

查企业制定了《产品采购管理制度》《产品入库管理制度》等，明确了采购的检验要求。原材料进场后，采购人员清点数量验收，具体的质量等方面的进场验收由质检部负责，具体见 8.6 原材料进场验收控制记录。

经识别，外包过程为：热镀锌、产品运输；

提供“河间市志强金属表面处理有限公司”热镀锌合同，对热镀锌公司进行了合格供方评价，符合要求。

与产品运输“德邦物流公司”进行长期合作，对其服务水平、按时送达率、产品运输能力等方面比较了解，列入合格供方名录。

收集了其营业执照、排污许可等相关资质。进场验收见 Q8.6。

查对运输外包方，未签订协议，但每次发货保留了发货司机证件，随车带有发货清单等，客户验收后结算。

办公用品的采购由行政部定期进行统计采购。

基本符合要求。

●环境因素、危险源识别

企业在经营管理过程中即存在机遇，同时也存在着风险。有建立识别风险与机遇的过程和方法，并识别了产品和服务的全生命周期过程中所有影响产品符合性、影响增强顾客满意的能力和环境影响有关的风险源，并对这些潜在的风险进行识别、评价，评价其中的机会决策和实施必要的措施，以解决风险和利用机会。

查策划并编制有《环境因素、危险源识别和风险评价管理程序》，组织考虑生命周期观点，进行了环境因素和危险源辨识，并汇总评价出：

重要环境因素清单，包括：固废排放、火灾爆炸、废气排放、噪声排放。

不可接受风险清单，包括：机械伤害、触电伤害、火灾爆炸、噪声伤害、物体打击、废气伤害

针对识别出的重要环境因素和不可接受风险，制定了管理方案，应急预案，运行控制措施等

●运行控制

生产技术部生产稳定、工艺成熟，查看生产车间生产环境、职业健康安全控制 2024 年 1 月 8 日初次审核控制情况相同。

生产技术部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。

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

生产过程中废水经处理后循环使用，无外排；生活污水经化粪池与处理后进入污水处理厂。

2、废气管控

主要是焊接过程的废气排放，使用移动式焊烟净化器处理。

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。目前生产工序无危废产生。

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：职业健康安全

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

2) 热镀锌工序：外包

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：涉及生产技术部的重大危险源：潜在火灾、机械伤害、触电伤害、噪声伤害。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、移动焊烟净化器等

机械加工：噪声，控制措施防噪耳塞，规范佩戴

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 2024.6.15 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 5 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，

●应急准备和响应

公司制定《应急准备和响应控制程序》，预防或减少潜在安全事故或紧急情况造成的影响，对可能发生的各种重要环境危险源的紧急情况做出积极准备和响应，以减少事故造成的影响。

针对识别出的紧急事件，制定了《火灾应急预案》，预案中有分工及应急措施流程等内容。应急预案规定每年进行一次应急演练。

查应急演练记录：

——抽 2024 年 5 月 22 日火灾应急演习

参加单位及人员：全体人员

效果与评价：

演习结束后，生产部、应急指挥小组、公司应急小分队和消防队员进行了演习总结。对这次演习给予了充分肯定，对队员们忘我的精神进行了表扬，大家一致认为：通过演练，既锻炼了队伍又检验了队伍，提高了广大职工的消防意识和素质，为今后消防工作打下了很好的基础，为安全生产提供了可靠的保证。

——2024 年 6 月 10 日进行触电应急演练。

——2024 年 5 月 15 日组织机械伤害应急演练。

有演习方案、演习记录、方案评价等内容。

公司制定的应急预案和响应措施内容全面，切实可行，能满足现场应急与响应要求，将继续予以执行，近期将不作修改。

●绩效

制定了《环境的监视测量控制程序》《绩效测量和检测程序》《消防管理制度》《应急预案》等用以控制该公司的职业健康安全和环境行为。

与负责人沟通，对环境、安全管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、合规性评价、目标考核、服务过程的监视和测量检查等。

按要求进行了应急演练，演练结束后有对其有效性的评价，具体演练情况见 8.2 条款记录。进行了法律法规合规性评价，提供了合规性评价报告，具体见 9.1.2 条款记录。

日常监督检查发现问题立即整改。管代、行政部和生产技术部负责对各部门的职业健康安全行为进行不定期的巡检。检查内容包括：环境因素/危险源、固废危废排放及回收、消防器材、劳保用品配备、能力、培训和意识、信息交流、文件控制等。

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:91130900MA07W6RY4P001W，有效期:2025 年 01 月 06 日至 2030 年 01 月 05 日；

新车间正式投用时间较短，未进行环境监测，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。

重点岗位人员定期体检，提供提供孔德卿、张超等人体检报告。

特种设备：

特种设备：6 台天车，其中 5 吨天车 3 台，10 吨天车 3 台，提供使用登记证，详见附件。

叉车一台，提供检验报告，详见附件。

两台空气储罐，工作压力 0.8MPa，属于简单压力容器，各附有一台安全阀、压力表。提供安全阀、压力表检测、校准证书，其中压力表检定证书已过期，下次审核关注。

安全环保设备：移动焊烟除尘器、污水处理装置、灭火器、垃圾桶等。

特种作业人员：焊工持证上岗；

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。

自体系运行以来，企业未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

基本符合要求。

绩效的监视和测量基本符合要求。

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

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 6 月 15-16 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。开具一项不符合，已整改，查培训记录，符合要求。现场审核，提供有内审员任命书，进行了内审员培训和考核，现场同内审组长、管理者代表沟通，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---开不符合。

管理评审实施

时间：2024 年 6 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。提出

提出两项改进意见，针对改进建议，制定了改进措施，正在持续的实施中。

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》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。在采购物资进货检验中出现的不合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行售后维护。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对内审提出的不符合进行原因分析，并完成了整改。对管理评审提出的不符合及改进要求，进行原因



分析，制定了具体措施，已实施中。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。
目前为止没有相关方投诉情况发生。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域:

生产、办公地址变更:

变更前:

办公地址: 河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

生产地址: 河北省沧州市任丘市西环路思贤村东

变更后

办公地址: 河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路 6 号

生产地址: 河北省沧州市任丘市经济开发区北区新中路 6 号

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

上次审核不符合已整改，但是对内审、管理评审的认识及策划能力需要进一步提高。

五、认证证书及标志的使用

无违规使用

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，（东众电气股份有限公司）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	☒ 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:赵艳敏



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。