

项目编号：10004-2024-QEO-2025

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：固达电线电缆（集团）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）：杨冰

审核组员（签字）：李双

报告日期：

2025年1月17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：杨冰

组员：李双



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	杨冰	组长	Q:审核员	2023-N1QMS-2222864	E:19.11.02
			E:审核员	2023-N1EMS-2222864	O:19.11.02
			O:审核员	2023-N1OHSMS-1222864	
B	李双	组员	Q:审核员	2022-N1QMS-1287699	Q:19.11.02
			E:审核员	2024-N1EMS-1287699	E:19.11.02
			O:审核员	2024-N1OHSMS-1287699	O:19.11.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	唐秀、高静文、张艳	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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体废物污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；中华人民共和国节约能源法；中华人民共和国大气污染防治法；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法；中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法、中华人民共和国放射性污染防治法、放射性同位素与射线装置安全和防护条例、放射工作人员职业健康管理规范、贵州省环境保护条例、贵州省安全生产条例、贵州省消防条例等

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/T 3952-2016电工用铜线坯、GB/T 3954—2014电工圆铝杆、GB/T 3955—2009电工圆铝线、GB/T 3956—2008电缆的导体、GB/T 8815—2008电线电缆用软聚氯乙烯塑料、JB/T 10260-2014架空绝缘电缆用绝缘料、JB/T 10437—2004电线电缆用可交联聚乙烯绝缘料、GB/T 2952.2-2008电缆外护层 第2部分：金属套电缆外护层、YB/T 024—2008铠装电缆用钢带、GB/T 6995.4-2008电线电缆识别标志方法 第4部分：电气装备电线电缆绝缘线芯识别标志、GB/T 19666-2005阻燃和耐火电线电缆通则、GB/T 12706.1-2020《额定电压 1KV (Um=1.2KV)到 35KV(Um=40.5KV)挤包绝缘电力电缆及附件第1部分：额定电压》、GB/T 9330《额定电压10kV架空绝缘电缆》、GB/T 12706.2-2020《额定电压 1KV(Um=1.2KV)到 35KV(Um=40.5KV)挤包绝缘电力电缆及附件 第2部分：额定电压 6KV (Um=7.2KV)到 30KV (Um=36KV)电缆》、GB/T 12527-2008《额定电压1 kV及以下架空绝缘电缆》、GB/T 14049-2008《额定电压10kV架空绝缘电缆》、《额定电压0.6/1kV及以下BBTRZ型柔性矿物质绝缘防火电缆》Q/GD 002.1-2020、《额定电压0.6/1kV及以下铝护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》Q/GD 002.2-2020、Q/GD 002.3-2020《额定电压0.6/1kV及以下铜护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》、GB/T 5023.3-2008《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆第3部分：固定布线用无护套电缆》、JB/T 8734.3-2016《额定电压450/750V及以下氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第3部分：连接用软电线和软电缆》、JB/T 8734.2-2016《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第2部分：固定布线用电缆电线》、《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》、《职业性外照射个人监测规范》（GBZ 128-2019）、《工作场所职业病危害警示标识》、《γ射线和电子束辐照装置防护检测规范》、《电子加速器辐照装置辐射安全和防护》（HJ 979-2018）、《放射工作人员健康要求及监护规范》（GBZ 98-2020）、《职业健康监护技术规范》（GBZ 188-2014）等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年01月15日 上午至2025年01月17日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年2月24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: 资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产

E: 资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06

办公地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06

经营地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期 02-04、02-06

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(3)项,涉及部门/条款:行政中心 QEO7.2,设备部 QEO7.1.3 和行政中心 Q8.4.1

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2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17日前。

2) 下次审核时应重点关注：



生产过程控制、内审管评、外部提供的产品服务、产品放行、环境和安全监测

3) 本次审核发现的正面信息:

公司生产过程控制相对稳定,三同时实施有效,关注环境因素和职业健康管理,应急演练有效,领导能够重视,各部门基本能够贯彻执行体系文件

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系比较重视和支持,并对标准有一定程度的了解,可以组织督促和管理各部门,贯彻执行管理体系要求,生产过程控制、职业健康和环境管理基本实现有序有效,管理体系实现持续有效运行。

2) 风险提示:

内审和管评深度不够,需要进一步提升体系运行效率;识别的改进机会建议制定时间计划

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

目标分解有《2024 年度部门质量/环境/职业健康安全目标分解表》:

1) 质量目标: 设备及时维修率 > 95%

2) 环境目标:

环境污染事故为 0

重大环境投诉事件为 0

3) 职业健康安全目标:

重大安全事故、职业病安全事故为 0

轻伤事故 ≤ 10 人次/年

提供《2024 质量/环境/职业健康目标完成情况统计表》, 每年考核一次, 考核结果显示, 设备部完成目标值。设备及时维修率 100%; 重大安全事故、职业病安全事故为 0; 轻伤事故 0 人次。达到目标。

查职业健康安全目标、管理方案, 查制定的安全管理方案, 针对具体的目标、指标制定出了具体的措施, 规定了实施的时间表、投入的资金、具体的责任部门、完成期限等。

目标及具体管理方案见下表:

体系	目标	实施方案	评定方式	负责	考核



质量	出厂产品合格率 100%	<ol style="list-style-type: none"> 按照公司质量管理体系和检验规范的要求开展公司原材料试验工作，并出具原材料检测报告 搞好首检，加强巡检，特别要加强质控点的巡检以及做好工艺确认检查 按照公司质量管理体系和成品检验规范的要求开展公司成品例行验工作，并出具成品合格证、检测报告 严格生产过程质量控制，提高产品合格率，减少不合格品的产生 	出厂产品合格数/出厂产品总数*100%	林运芝	李浩杰
	顾客满意率 > 90%	<ol style="list-style-type: none"> 正确识别顾客的要求，对每份合同进行评审 及时沟通，掌握顾客需求 每年对顾客做不少于 2 次的顾客满意度调查 	n 个被调查顾客总分/n 个 100 之和 ×100%		
环境	环境污染事故为 0	<ol style="list-style-type: none"> 划定固体废弃物存放区，固体废弃物集中固定堆放，集中处理。 对固体废弃物进行分类，有回收利用价值的单独存放，及时联系废品收购事宜；无回收价值或不可回收的，作及时清运处理。 办公区域，节约用纸，允许双面打印的一定双面打印，其他废纸也要充分利用，不能再用的收集统一码放外卖。 杜绝办公设备处于长时间待机状态，降低办公设备的能耗。 	按实际发生数量统计	林运芝	李浩杰
	重大环境投诉事件为 0	<ol style="list-style-type: none"> 内部生产用润滑油循环利用，不做外排 不使用含磷洗涤用品 其他生活废水按规定排入工业园区污水管网 严格按现有制度实行监督管理 	按实际发生数量统计		
安全	重大安全事故、职业病安全事故为 0	<ol style="list-style-type: none"> 在现有生产条件下，尽量合理分布动力、机械设备的场所，避免一个地方运行较多动力机械设备； 加强日常设备保养和维护，保持机械润滑，达到减少噪声的目的 各种动力机械设备暂时不用时应关闭发动机； 拉丝，绞线工序生产时合理佩戴好口罩和耳塞，防止粉尘和噪音污染 焊接工序生产时正确佩戴好防护眼罩 	按实际发生数量统计	林运芝	李浩杰
	轻伤事故 ≤ 10 人次/年	<ol style="list-style-type: none"> 办公区域要保持环境清洁，各种物料码放整齐并远离热源，注意室内通风。 生产现场不得私接乱拉电源、电线，如确实需要，需报部门经理批准，用后及时拆除。 使用各种设备必须严格遵守操作规程，严禁违章作业。 避免各种电气设备、线路受潮和过载运行，防止发生短路，酿成事故。 消防器材及设施必须由专人负责，定点放置，定期检查，保证完好不效，随时可用。 当日工作结束前，应检查作业场所内所有开关、电源是否断开，确认安全无误后方可离开。 	按实际发生数量统计		

目标指标方案均考虑了重大危险源，考虑了法规法律要求，基本符合实际。方案策划基本有效。

质量目标、职业健康安全目标、指标和管理方案管理基本符合标准要求。

制定的目标指标和管理方案基本可行。



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)

生产和服务过程控制

与制造中心副厂长祁登权沟通:制造中心下设有3个车间,3个车间根据各种产品的工艺流程承担不同的生产工序任务。

企业介绍,营销中心、制造中心和技术品质部共同对销售合同进行评审,确定顾客要求能否满足,评审通过后签订。然后根据订单/合同通过金缆系统(APS管理系统)由营销中心下达销售订单给制造中心,制造中心分解成为《生产任务清单》向技术品质部及各车间传递,各车间根据任务单的内容安排生产,受控条件:接收到生产任务清单、操作规程,生产作业指导书等。

1、查看受控条件和实施情况。

确定产品和服务的要求:按照客户合同要求、国家标准、企业标准进行生产,加工过程中参考作业指导书。A车间:主要负责额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产;B车间:主要负责挤包绝缘中压电力电缆的生产;C车间:主要负责挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、架空绝缘电缆生产、矿物质绝缘电缆的生产;

收集了产品执行标准:

1)挤包绝缘低压电力电缆产品标准:GB/T 12706.1-2020《额定电压1KV(Um=1.2KV)到35KV(Um=40.5KV)挤包绝缘电力电缆及附件第1部分:额定电压》

2)塑料绝缘控制电缆的产品标准:GB/T 9330-2020《塑料绝缘控制电缆》。

3)架空绝缘电缆产品标准:GB/T12527-2008《额定电压1kV及以下架空绝缘电缆》、GB/T14049-2008《额定电压10kV架空绝缘电缆》

4)矿物绝缘电缆产品标准:Q/GD 002.3-2020《额定电压0.6/1kV及以下铜护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》

公司已经建立企业标准,涉及公司各类产品,已经建立企业标准清单。检查记录见制造中心审核记录QE08.5.1

2、公司按企业标准和法律法规要求进行生产,环境和安全方面严格按照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》《危险废物贮存污染控制标准》。

3.制造中心在收到销售清单后,结合原材料供货时间,产品发货时间和车间生产情况,安排生产任务,组织各车间准备与之相关的原材料、人员、设备及工艺方法和工具等,并进行环境和安全方面的控制,如发现问题,车间及时与制造中心主管联系,制造中心主管按实际情况进行处理。



4: 挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆和架空绝缘电缆、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆、矿物质电缆的工艺流程如下:

4.1 挤包绝缘低压电力电缆:

连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(关键工序)—XLPE 绝缘(蒸汽交联)/PVC 绝缘—多芯铠装(成缆,内衬层,铠装)/多芯铠装(成缆)/单芯铠装(内衬层,铠装)/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

其中,挤包绝缘为关键工序,导体退火工序,蒸汽交联工序为特殊过程

4.2 塑料绝缘控制电缆

连拉连退(特殊过程)(需确认过程)—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(关键工序)—XLPE 绝缘(蒸汽交联)/PVC 绝缘—多芯铠装(成缆,内衬层,铠装)/多芯铠装(成缆)/单芯铠装(内衬层,铠装)/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

其中,连拉连退为特殊工序

4.3 架空绝缘电缆

拉丝—导体绞线—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库

其中关键工序是挤包绝缘工序。

4.4 矿物绝缘电缆

连拉连退(特殊过程)(需确认过程)—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—绕包云母带(关键工序)—挤包绝缘(关键工序)—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库

其中:连拉连退为特殊工序,关键工序是绕包云母带工序和挤包绝缘工序

4.5 额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆

①连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库

②连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库

③连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(关键工序)—辐照交联—成品检验—成品入库

4.6 挤包绝缘中压电缆

拉丝退火—导体绞线—挤包内屏,挤包绝缘,挤包外屏(关键工序)—金属屏蔽—多芯铠装(成缆,内衬层,铠装)/多芯铠装(成缆)/单芯铠装(内衬层,铠装)/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认:



关键过程：挤包外屏；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包外屏、导体退火

5. 合同评审流程：

——查：需方：遵义市冠霆贸易有限公司，合同编号 H20240801-01，2024.8.1，电线电缆的规格、型号数量价格等见采购清单。合同包括运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确。提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

——查需方：贵州凡杨商贸有限公司，采购合同编号 L20240815-02，2024.8.15，电线电缆的规格、型号数量价格等见采购清单。合同包括运输方式、交付地点、交付时间、质量标准、付款方式、违约责任等条款，要求明确，提供《合同评审会签单》：评审项目有：技术工艺能否满足、价格能否接受、质量要求能否满足、物料供应能否满足、包装能否满足要、能否准时交货、交付方式能否满足，评审部门有：营销中心、技术品质部、采购部、制造中心，查见各部门负责人签字，批准：许坡，评审结论：可鉴定。查评审过程在签订合同之前进行，符合要求。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。具体见营销中心审核记录 Q8.2

——抽查《生产任务清单》，计划号：SF23100059，生产信息详细，包括：产品名称、规格型号、数量，执行标准，订货日期，交货日期。

6. 产品的生产过程

6.1 挤包绝缘低压电力电缆的生产过程

工艺流程：连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE 绝缘（蒸汽交联）/PVC 绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

生产过程使用《（**工序）转序卡》记录当前工序生产状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制、操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

转序、入库和交付：产品经检验合格后填写《***工序转序卡》方可转序。产品交付通过送货或顾客自提。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

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。每天完工后由操作员清理场地、保养设备。



——查拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。

查《拉丝工序每日生产记录表》设备编号：双头，2024年11月2日。记录内容：车间：C车间,原材料领用记录（型号规格、厂商、总重量）；规格型号、实测丝径、退火电压、外观质量等，单丝生产记录等，操作者郑*。

《拉丝工序巡检记录》2024年11月2日，首末检、外观质量、实测线径（4次）、平均值、材料厂家等、实测结论：合格，质检员郭**。记录内容完整。符合要求。

——查见《绝缘工序每日生产记录表》2024.11.5：内容包括：车间：C车间、塑料名称：硅火室交联、塑料厂家，温度（1区160℃，2区165℃，3去170℃，4区170℃，5区175℃，6区180℃）、产品编号、型号规格、导体领用记录、工序质检记录（包括标称厚度、实测厚度、平均外径、火检电压kV等）等；操作者：易*。

《电缆挤塑工序巡检记录》2024年11月5日，流水号、型号规格、颜色、挤出前外径（高*宽）、挤出后外径（高*宽）、厚度、火检电压、外观质量、材料厂家等、实测结论：合格，质检员张*。记录内容完整。符合要求。

——查交联工序：《交联工序生产记录表》2024.11.5：内容包括：生产日期、线芯规格、蒸汽/温度、交联时间；操作人员：陈**。

《中低压交联绝缘热延伸试验记录表》2024年11月5日，型号规格、颜色、操作者、材料厂家、截面积、加载砝码重量、试验温度、裁荷时间、裁荷时间、裁荷下的长度、载荷下伸长率、卸载冷却后的长度、永久伸长率。测试人：唐*。

——查《成缆工序每日生产记录表》2024.11.6，生产车间：C车间，设备编号630，内容包括：产品编号、型号规格、绝缘导体领用记录、成缆自检记录（绞向、节距、外径）、绕包自检记录（包带名称、包带规格、搭盖率）、生产记录。填写完整，操作人：伍**、刘**。

《成缆工序巡检记录》2024.11.6，机台630，流水号241100093，检验项目包括：型号规格，成缆（外径、节距）、无纺布、PVC带绕包（层*厚*宽）、外观质量等，结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——查见《护套工序每日生产记录表》2024.11.8，生产车间：C车间，设备编,120-2，内容包括：塑料名称、厂家（W02黑、90）、温度、产品编号、型号规格、成缆导体领用记录、工序自检记录（标称厚度、实测厚度、平均外径、火检电压）、外观质量、印字。填写完整，操作人：罗*、刘*、陈**、杨**。

——过程检验：《成品耐电压试验记录表》2024.11.9对该批次流水号为241100093、的产品进行了交流电压试验。米数1230m，试验结论：未击穿，质检员：王**。记录内容完整。符合要求。

——过程检验：《电力电缆检验原始记录》2024.11.8,检验标准：GB/T 12706.1-2020，检验项目包括：外观质量/印字标志、结构尺寸（导体根数、绝缘厚度）、热延伸试验（截面积、加载砝码重量、载荷下的长度、



卸载冷却后的长度、载荷下最大伸长率、冷却后最大永久伸长率等)、绝缘热收缩试验、不延燃、耐火性、电性能(测试电阻、校正后 20℃的电阻值、成品电压试验)等 16 个项目,质检员:黄**,审核:唐*。记录内容完整。符合要求。

——提供了成品《产品质量检验报告》,生产单号:241100033,电压等级:0.6/1V。产品名称:低压电力电缆。规格型号:WDZ-YJV 5×6mm² 数量 1230 米,检验项目包括:结构尺寸(导体根数、绝缘平均厚度、绝缘最薄点厚度、护套最薄点厚度)、电性能(20℃时导体直流电阻不大于、成品电缆耐压试验)、热延伸试验(载荷下最大伸长率、冷却后最大永久伸长率等)、绝缘热收缩试验、不延燃等 16 个项目,检验依据:GB/T 12706.1-2020,检验结论,符合 GB/T 12706.1-2020 标准要求,准予出厂。质检员:检 10,审核:检 3,检验合格后放行。

6.2 塑料绝缘控制电缆的生产过程

工艺流程:连拉连退—导体(10mm²及以上/6mm²及以下)—耐火(绕包云母带)/非耐火—挤包绝缘(—XLPE 绝缘(蒸汽交联)/PVC 绝缘—多芯铠装(成缆,内衬层,铠装)/多芯铠装(成缆)/单芯铠装(内衬层,铠装)/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

生产过程使用《**工序转序卡》记录生产过程的状态和检验状态,监视和测量活动通过工艺纪律检查,工艺参数控制。操作者自检,质检员专检、巡检等形式开展。

——拉丝工序:《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。

查《拉丝工序每日生产记录表》2024 年 10 月 8 日。记录内容:设备编号:微拉,车间:C 车间,原材料领用记录(型号规格、厂商、总重量);型号规格、实测丝径、退火电压、外观质量等,单丝生产记录等,操作者龙**。

《拉丝工序巡检记录》2024 年 10 月 8 日,首末检、外观质量、实测线径(4 次)、平均值、材料厂家等、实测结论:合格,质检员郭**。记录内容完整。符合要求。

——挤出工序:《电线挤出工序每日生产记录表》,2024.10.17,车间 C,记录了产品编号、型号规格、导体领用记录(生产者、领用批次、领用数量、导体外径等)、工序自检记录(包括颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径等)内容。根据检验记录,该工序符合生产要求。

《电缆挤塑工序巡检记录》2024.10.17,检验项目包括:型号规格,挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等,实测结论:合格,质检员:郭**。记录内容完整。符合要求。

——框绞工序:见《框绞工序每日生产记录表》2024.10.18,生产车间:C 车间,设备编号 60 盘,记录内容包括:产品编号、型号规格、数量、结构排列、单丝直径、外层绞向、外层节距、形状主、角度、外径/扇高、外观质量。填写完整,操作人:赵**、黄**。

《绞制工序巡检记录》2024.10.18 中检验项目包括:型号规格、单丝直径、排列方式、最外层外径、节距、外层绞向、材料厂家等,结论:合格,质检员:何。记录内容完整。符合要求。



——护套工序：见《护套工序每日生产记录表》2024.10.26，生产车间：C 车间，设备编号 903，记录内容包括：产品编号、型号规格、成缆导体领用记录（生产者、领用数量、成缆外径）、工序自检记录（颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、生产数量、火检电压、外观质量、印字）。填写完整，操作人：孙**、郭*、杨**。

《电缆挤塑工序巡检记录》2024.10.26 中检验项目包括：型号规格，颜色、挤出前外径、挤出后外径、厚度、火检电压、外观质量等，结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——过程检验：《成品耐电压试验记录》2024.10.26 对该批次流水号为 241000813 的产品进行了交流电压试验 3.5kV/5min。米数 840m，试验结论：未击穿，质检员：余**。记录内容完整。符合要求。

——过程检验：《控制电缆检验原始记录》2024.10.26，检验标准：GB/T 9330-2020 检验项目包括：外观质量/印字标志、结构尺寸（导体根数、绝缘厚度、绝缘最薄点厚度、护套厚度、护套最薄点厚度）、成缆（绞向、节径比）、绝缘（抗张强度、断裂伸长率）、电性能（测试电阻、校正后 20℃的电阻值、成品电压试验）等 14 个项目，质检员：郭**。记录内容完整。符合要求。

——成品检验：《产品质量检验报告》试验编号：2024102609，规格型号：KVV14×1.0mm² 数量 840 米，产品名称：铜芯控制电缆，检验项目包括：结构尺寸、电性能、物理性能、不延燃、外观标志灯 12 个项目，检验依据：GB/T 9330-2020，检验结论，符合 GB/T 9330-2020 标准要求，准予出厂。质检员：检 10，审核：检 1，检验合格后放行。

6.3 矿物质绝缘电缆的生产流程

工艺流程：连拉连退(特殊过程)（需确认过程）—导体绞线（10mm² 及以上/6mm² 及以下）—绕包云母带（关键工序）—挤包绝缘（关键工序）—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库。

——拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。

查《拉丝工序每日生产记录表》2024 年 10 月 9 日。记录内容：设备编号：双头拉，车间：C 车间，原材料领用记录（型号规格、厂商、总重量）；规格型号、实测丝径、退火电压、外观质量等，单丝生产记录等，操作者龙**。

《拉丝工序巡检记录》2024 年 10 月 9 日，首末检、外观质量、实测线径（4 次）、平均值、材料厂家等、实测结论：合格，质检员郭**。记录内容完整。符合要求。

——绕包云母带工序：《矿物绝缘电缆绕包绝缘每日生产记录表》2024.10.17 生产车间 C，内容包括：产品编号、型号规格、型号规格、领用导体参数、耐高温聚脂带（层数、宽度、厚度）、合成云母带（层数、宽度、厚度）、生产自检（外层外径、数量）、外观质量等。记录内容完整。符合要求

《矿物绝缘电缆云母带绕包工序巡检记录》2024.10.17，操作人员：田**，记录内容包括：流水号、型号、规格、绕包钱导体外径、云母带（层×厚×宽）、绕包后外径等内容，结论合格，检验员：张*。



——成缆工序：见《成缆工序每日生产记录表》2024.10.19，生产车间：C 车间，设备编号 1 米，记录内容包括：产品编号、型号规格、绝缘导体领用记录、成缆自检记录（绞向、节距、外径）、绕包自检记录（包带名称、包带规格、搭盖率）、铠装自检记录和生产记录。填写完整，操作人：邓**、杨**。

《成缆工序巡检记录》2024.10.19 中检验项目包括：型号规格，成缆（外径、节距）、无纺布/PVC 带绕包(层×厚×宽)、外观质量等，结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——绝缘工序：查 2024.10.24 《绝缘工序每日生产记录表》，生产车间：C，设备编号：120#，设备操作者马*、钟**。记录内容包括：产品编号、型号规格、导体领用记录、工序自检记录（包括颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、生产数量、火检电压 kV、外观质量、印字是否清晰）。填写完整

查《电缆挤塑工序巡检记录》2024.10.24，操作者马*，巡检员张*。记录内容包括：流水号，型号规格、颜色、挤出前外径、挤出后外径、厚度、火检电压、印字标志、外观质量。结论：合格。

——挤包防火泥工序：《防火泥工序每日生产记录表》2024.10.24，生产车间：C 车间，设备编号防火泥，记录内容包括：产品编号、型号规格、成缆导体领用记录、防火泥自检记录（防火泥重量、硅酸钠重量、CPP 带重量、聚酯带重量、成品外径、生产数量）、外观质量。填写完整，操作人：王**、朱**、张**。

《矿物质绝缘电缆防火泥挤出工序巡检记录》2024.10.24 中检验项目包括：型号、规格，挤隔离层厚外径、高温聚酯带、CPP 绕包带(层×厚×宽)、防火泥挤包后外径等，结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——金属护套工序：查《金属护套工序每日生产记录表》2024.10.25 生产车间：C 车间，内容包括：设备编号号氩弧焊，产品编号、型号规格、成缆导体领用记录、工序自检记录（金属带厚度、裁带宽度、精裁宽度、启动电流、引弧电流、焊接外径、轧文深度、轧文节距、成品外径）、外观质量。填写完整，操作人：任*、张**。

《矿物绝缘电缆金属护套巡检记录》2024.10.25 中检验项目包括：型号、规格，成缆后外径、切前铜/铝带宽度、切后铜/铝带宽度、铜/铝带厚度、卷管外径、轧文后外径、螺距、轧文深度等，实测结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——护套工序：查《护套工序每日生产记录表》2024.10.26 生产车间：C 车间，内容包括：设备编号 120-1，产品编号、型号规格、成缆导体领用记录、工序自检记录（颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、生产数量、火检电压、印字）、外观质量。填写完整，操作人：蔡*、陈*、琴**。

《电缆挤塑工序巡检记录》2024.10.26 中检验项目包括：型号规格，颜色、挤出前外径、挤出后外径、厚度、火检电压、外观质量等，实测结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——过程检验：《成品耐电压试验记录》2024.10.26 对该批次流水号为 241000692 的产品进行了交流电压试验 3.5kV/5min。米数 520m，试验结论：未击穿，质检员：余**。记录内容完整。符合要求。

《矿物质绝缘电缆检验原始记录》2024.10.26，检验标准 Q/GD002.2-2020,检验项目包括：结构尺寸（绝



缘、非金属护套、金属护套)、电性能、不延燃、耐火性等 13 项.检验结论:合格。检验员:柯*, 审核:唐*。

——成品检验:《产品质量检验报告》,产品名称:铜芯矿物质绝缘轧纹铝护套柔性防火电缆,生产单号:20241000692-1,产品数量 520 米,检验标准 Q/GD 002.2-2020.检验内容包括结构尺寸、电性能、不延燃、耐火性、外观标志等 13 项.检验结论:经检验,所检项目符合 Q/GD 002.3-2020 标准要求,准予出厂。质检员:检 10,审核:检 3,检验合格后放行。

6.4 架空绝缘电缆生产

工艺流程:拉丝—导体绞线—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库

——拉丝工序,查 2024.11.2《拉丝工序每日生产记录表》,生产车间:C,设备操作者高**。设备:大拉,记录内容包括:原材料领用记录(型号规格、厂商、总重量)、型号规格、实测丝径,外观质量及单丝生产记录(本班产量)。

查《拉丝工序巡检记录》2024.11.2,操作者陈**、高**,巡检员汪*。记录内容包括:实测线径(4次),平均值、外观质量、材料厂家,结论:合格。

——框绞工序,查 2024.12.24《框绞工序每日生产记录表》,生产车间:C,设备编号 60 盘,设备操作者程*、谢*。记录内容包括:产品编号、型号规格、数量/米、结构排列、单丝直径、外层绞向、外层节距,形状、角度、外径/扇高,外观质量。

查《绞制工序巡检记录》2024.12.24,操作者程*,巡检员何*。记录内容包括:流水号,型号规格、单丝直径、排列方式、最外层外径、节距(4层)、外层绞向,材料厂家,结论:合格。

——绝缘工序:查 2024.12.27《绝缘工序每日生产记录表》,生产车间:C,设备编号:120#,设备操作者马*、孙**。记录内容包括:产品编号、型号规格、导体领用记录(生产者、领用数量、导体外径)、工序自检记录(包括颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、生产数量、火检电压 kV、外观质量、印字是否清晰)。

查《电缆挤塑工序巡检记录》2024.12.27,操作者马*,巡检员聂**。记录内容包括:流水号,型号规格、颜色、挤出前外径、挤出后外径、厚度、火检电压、印字标志、外观质量。结论:合格。

《电力电缆检验原始记录》检验 2024.12.27,检验标准 GB/T 14049-2008,检验项目包括:结构尺寸、物理性能、电性能、不延燃、耐火性等 13 项.检验结论合格,检验员:郭**

——成品检验工序:《产品质量检验报告》,产品名称:10kV 架空绝缘电缆,生产单号:241201123-1,产品数量 650 米,检验内容包括结构尺寸、电性能、物理性能、外观标志。检验标准:GB/T 12527-2008.检验结论:经检验,所检项目符合 GB/T 14049-2008 标准要求,准予出厂。质检员:检 10,审核:检 1,检验合格后放行。

6.5 额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆



工艺流程：连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—辐照交联—库成品检验—成品入库，此流程，为含辐照工序产品。

提供了《生产任务清单》，计划号：SF240800009，生产信息详细，包括：产品名称、规格型号、数量，执行标准，订货日期，交货日期。

生产过程使用《（**工序）转序卡》记录当前工序生产过程的状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制、操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

——查见拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。

A 车间 2024 年 8 月 11 日《拉丝工序每日生产记录表》记录内容：车间、型号、原料厂商、总重量、拉丝模型号、单丝生产记录等，操作者陈**。《拉丝工序巡检记录》中检验项目包括：检验类型、外观质量、实测线径（4 次）、材料厂家等、实测结论：合格，质检员郭**。记录内容完整。符合要求。

——查见 A 车间 2024 年 8 月 12 日《电线挤出工序每日生产记录表》：内容包括：型号规格、导体领用记录、工序自检记录（颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、火枪电压、外观质量等）；操作者：周**。

《电线挤塑工序巡检记录》中检验项目包括：检验类型、外观质量、导体结构、颜色、挤塑前外径、挤塑后外径、厚度、火检电压、外观质量等、实测结论：合格，质检员：郭。记录内容完整。符合要求。

——查《电线检验原始记录》，内容包括：班次、机台、测试温度、操作者、检验项目包括有：外观质量、标志检查、导体结构、单根直径、绝缘外径、厚度、导体电阻等 19 个项目，检验依据：Q/GD 003.3-2020，检验日期：2024 年 8 月 12 日，检验员：余硕莹，检验结论：合格。

——提供了成品《产品质量检验报告》，编号：2024081205，额定电压：450/750V。规格型号：WDZB-BYJ 2.5mm² 数量 100 米，产品名称：铜芯无卤低烟阻燃 B 类交联聚烯烃绝缘电缆，检验项目包括：外观质量、成品电缆标志、绝缘平均厚度等 11 个项目，检验依据：Q/GD 003.3-2020，检验结论，符合 Q/GD 003.3-2020 标准要求，准予出厂。质检员：检 13，审核：检 1，检验合格后放行。

6.6 挤包绝缘中压电力电缆：

工艺流程：拉丝退火—导体绞线—挤包内屏，挤包绝缘，挤包外屏（关键工序）—金属屏蔽—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包外屏；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包外屏、导体退火



提供了《生产任务清单》，计划号：240800273，生产信息详细，包括以下内容：

产品名称：中压电力电缆，规格型号：ZR-YJV22 8.7/15kv 3*70、数量 292 米/盘，执行标准 GB/T12706.2-2020

生产过程使用《**工序转序卡》记录生产过程中的状态和检验状态，监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

-----拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》2023.8.17 记录内容：车间：C 车间,设备编号：双头。原材料领用记录：型号规格、厂商、总重量。过程参数：型号规格、实测丝径、退火电压、外观质量。单丝生产记录（本班产量）等，操作者：郭*、龙**。

《拉丝工序巡检记录》2024.8.17，包括首末检，检验项目包括：检验类型、外观质量、实测线径、材料厂家等、实测结论：合格，质检员：汪*。记录内容完整。符合要求。

——框绞工序：查见《框绞工序每日生产记录表》2024.8.20，设备编号 60 盘，记录内容：车间：C 车间。产品编号、型号规格、数量/米、结构排列、单丝直径、外层绞向、外层节距、形状、角度、外观质量等，操作者：孙**、马**。

《绞制工序巡检记录表》2024.8.20 中检验项目包括：规格型号、外观质量、单丝直径、排列方式、最外层外径、节距、外层绞向、材料厂家等、实测结论：合格，质检员：何**。记录内容完整。符合要求。

——绝缘工序：《中压电缆绝缘工序每日生产记录表》：2024.8.26 内容包括：车间：B 车间、产品编号、型号规格、导体领用记录（生产者、领用数量/米、导体外径/mm）工序自检记录（标称厚度、实测厚度、平均外径、生产数量/米、外观质量等，操作者：赵**、胡**、范*、尹**、田**、陈**；

查《中压电力电缆绝缘挤塑工序巡检记录》中 2024.8.26 检验项目包括：规格型号、外观质量、电压等级、导体屏蔽、挤塑前外径、挤塑后外径、绝缘厚度等、实测结论：合格，质检员：郭**。记录内容完整。符合要求。

过程检验：《中低压交联绝缘热延伸试验记录表》，2024.8.27，记录了规格型号、操作者。厂家，截面积、试验温度、载荷时间、载荷下的长度、载荷下的伸长率、卸载冷却后的长度，永久伸长率等内容。

——屏蔽工序：查《铠装、屏蔽工序每日生产记录表》，2024.8.29 内容包括：车间：C 车间、设备编号：屏蔽机，工序：产品编号、型号规格、长度、缆芯/绝缘外径、铜带（层*厚*宽、重叠率/间隙率%、绕包后外径、外观等，操作者：黄**、黄*；

查《铜带绕包工序巡检记录》，2024.8.29 检验项目包括：机台、流水号、规格型号、电压等级、颜色、铜带尺寸、搭盖率、绕包方向、绕包后外径、外观质量等，结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。



——成缆工序：查《成缆工序每日生产记录表》，2024.8.29 车间：C，内容包括：产品编号、型号规格、绝缘导体领用记录（生产者、领用数量、互检情况）、成缆自检记录（绞向、节距、外径）、绕包自检记录。操作者钟**、钟**。

查《成缆工序巡检记录》2024.8.29 中检验项目包括：规格型号、外观质量、成缆（外径、节距）、无纺布、PVC 带绕包（层×厚×宽）、刚带铠装、实测结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——护套工序：查《护套工序每日生产记录》，2024.8.29 内容包括：设备编号：B-SJG150，车间：C 车间、产品编号、型号规格、成缆导体领用记录（生产者、领用数量、成缆外径）、工序自检记录（颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、生产数量、外观质量等，操作者：杨**、熊*、龙**，

查《电缆挤塑工序巡检记录》2024.8.29 中检验项目包括：流水号 2408000273，规格型号、颜色、挤出前外径（高×宽）、挤出后外径（高×宽）、厚度、火检电压 kV,外观质量等、结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——屏蔽工序：查《铠装、屏蔽工序每日生产记录表》，2024.8.30 内容包括：车间：C 车间、设备编号：装铠机，产品编号、型号规格、长度、缆芯/绝缘外径、钢带（层*厚*宽、重叠率/间隙率%、颜色）、绕后外径、外观等，操作者：陈*、赵**；

查《钢带铠装工序巡检记录》，2024.8.30 检验项目包括：机台、操作者陈*、流水号 240800273、规格型号、电压等级、刚带铠装（层×厚×宽、间隙、方向）、铠装后外径、外观质量等，结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——护套工序：查《护套工序每日生产记录表》，2024.8.31，内容包括：车间：B 车间、设备编号 B-SJG150，塑料名称、塑料厂家、产品编号、型号规格、成缆导体领用记录（生产者、领用数量、成缆外径）、工序自检记录（颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、生产数量、外观质量等），操作者：杨**、熊*、张*

查《电缆挤塑工序巡检记录》，2024.8.31 检验项目包括：机台、操作者王*、流水号 240800273、规格型号、颜色、挤出前外径（高×宽）、挤出后外径（高×宽）、厚度、火检电压 kV,外观质量等，结论：合格，质检员：张*。记录内容完整。符合要求。

——过程检验：《中压电缆成品耐电压、局放试验记录》2024.8.31，生产编号 240800273，型号规格、电压等级、交流电压试验、局部放电试验-放电量（PC），铠装层检测、米数、试验结论：合格，检验员杨*。

《电力电缆检验原始记录》，2024.8.31，检验标准 GB/T 12706.2-2020，检验项目包括：结构尺寸、物理性能、不延燃、耐火性外观质量等 26 个项目,检验结论：合格。检验员：郭**



——提供了成品《产品质量检验报告》2024.8.31，编号：2024083117，额定电压：8.7/15kV。规格型号：ZR-YJV22 3×70 mm² 数量 292 米，产品名称：中压电力电缆，检验项目包括：结构尺寸、电性能、物理性能、不延燃、外观质量等 13 个项目，检验依据：GB/T12706.2-2020，检验结论，符合 GB/T12706.2-2020 标准要求，准予出厂。质检员：检 10，审核：检 1，检验合格后放行。

7.查关键过程控制情况：

识别出关键过程：挤出过程、退火工序、蒸汽工序和绕包云母带工序。

——关键过程：挤包绝缘过程，提供了《关键/特殊过程确认报告》，时间：2024 年 8 月 15 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，对三个车间 4 台塑料挤塑机和 1 台半悬链交联电缆生产线进行了设备确认并提供了确认记录，记录包括设备参数：挤出量、挤出机螺杆直径，经确认，设备可满足关键/特殊过程生产使用。

——特殊过程：导体退火过程，提供了《特殊过程确认报告》，时间：2024 年 8 月 15 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，确认依据：《拉丝、退火工序作业指导书》，对 A 车间 2 台 8 头中拉及 9 模铜中拉机等设备进行了确认并提供了确认记录，记录包括设备参数：作业文件、设备状态、员工是否具备资格、小样试验是否合格、过程监视等内容，经确认，设备可满足关键/特殊过程生产使用

——绕包云母带工序：提供了《关键工序确认记录表》，时间：2024 年 8 月 15 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，8 头绕包机、6 头绕包机，文件 GDJTJS-Z-CZ-011《多头绕包机设备操作规程》确认，并提供了确认记录。经确认，设备可满足关键过程生产使用。

——蒸汽工序：提供了《特殊过程确认记录表》，时间：2024 年 8 月 15 日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等，电缆蒸房 KZ-002，文件 GDJTJS-Z-CZ-001《蒸汽交联操作规程》确认，并提供了确认记录。经确认，设备可满足特殊过程生产使用。

现场巡视，C 车间正在生产：型号规格 ZC-YJLV22-8.7/15kV 3×120 电缆，计划数量 787 米，现场有《产品转序卡》、工序卡。现场询问陈学*，熟悉产品工艺。

采购控制

查《管理手册》中 8.4、《关键原材料采购技术要求控制程序 GDJT/CX-09-2022》明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《采购控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

采购部按规定要求进行供方选评及年度持续评价，并据生产需求结合库存编制采购计划、与供方签订采购合同及采购物资交付接收。

现场提供有《合格供方名册》，由总经理批准。采购原材料包括：电工圆铜线/电工用铜线坯、电工圆铝杆、电缆料、镀锌钢带、合成云母带、铜带等

抽查 合格供方评价记录和对应的采购控制：



1) 电工圆铜线/电工用铜线坯：供方名称：四川明珠金属材料有限公司，提供有《合格供应商评价表》，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。评价日期：2025.1.13.

提供了与该公司签订的《购销合同》，合同编号 241201，签订时间 2024.12.2，供货时间截止 2024.12.31。公司提供了对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

2) 电工圆铝杆：供方中国铝业股份有限公司贵州分公司，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。评价日期：2025.1.13。

提供了与该公司签订的《价格确认函》，签订时间 2024.9.14，品名：电工圆铝杆。公司提供了对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

公司提供了对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

3) 电缆料，供方四川万马高分子材料集团有限公司，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。评价日期：2025.1.13。

提供了与该公司签订的《产品买卖合同》，合同编号 wm-gd-20240628，合同签订日期 2024.6.28，产品名称：低烟无卤料黑和低烟无卤料橙。公司提供了对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

4) 镀锌钢带：供方新郑市中信带材有限公司有限公司，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。评价日期：2025.1.13。

提供了与该公司签订的《工矿产品购销合同》，合同编号 20241225，合同签订日期 2024.12.25，产品名称：热镀锌钢带。公司提供了对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

5) 金云母带：供方湖北平安电工材料有限公司，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能



力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。评价日期：2025.1.13。

提供了与该公司签订的《购销合同》，合同编号 20241216004，合同签订日期 2024.12.16，产品名称：塔式金云母三合一。公司提供了对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

6) 铜带：供方雅安瑞欣铜业有限公司，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。评价日期：2025.1.13。

提供了与该公司签订的《购销确认书》，合同编号 GD2024103138，合同签订日期 2024.10.31，产品名称：铜带，规格 0.08×40, 0.5×80, 0.5×80, 0.5×90。公司提供了对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

7) 查对运输外包的控制，与负责人沟通，物流运输由仓储物流部进行管控，与仓储物流部李广沟通，运输外包主要通过京东物流运输有限公司和武汉顺丰智达物流有限公司承担。已经纳入外部供方管理。抽查武汉顺丰智达物流有限公司的《合格供方评定表》，评估项目包括：体系证书、产品认证证书、到供方现场审核其质量保证能力、样品检测车、样品试用、过往供货业绩、价格因素、法定资格和能力、提供服务能力等内容，服务时间 2024.8.11-2025.8.11。评价时间 2024.8.8.，评价人：陈会英、李广，审批：李浩杰。另查看京东物流运输有限公司评价情况基本一致。

采购原料可提供对应检验记录作为验收支持材料。

——技术品质部提供了《电工圆铜（铝）杆检验报告》，2024.6.7, 供应商包括中通（昆明）铜业、四川明珠金属材料有限公司等公司，检验项目包括外观质量、直径、20℃时电阻率等，检验标准：GB/T 3952-2016。附有厂家提供的《产品质量证明书》

——技术品质部提供了《电工圆铜（铝）杆检验报告》，2024.7.10, 供应商包括中国铝业股份有限公司，检验项目包括外观质量、直径、20℃时电阻率等，检验标准：GB/T 3954-2014。附有厂家提供的《产品质量证明书》

——技术品质部提供《电缆料检验报告》材料：10kV 及以下交联聚乙烯绝缘用氧化交流聚乙烯绝缘料，数量 3000kg，执行标准 JB/T10437-2004, 检验项目包括：外观质量、颜色、标志、包装、密度、20℃体积电阻率等，结果，符合 GB/T 32129-2015-2004 要求，准予入库，检验员杨开洪。并附上厂家浙江太湖远大的《电缆料质量证明》。

环境检测报告(编号 JZLJ240305)，检测机构：贵州嘉泽绿境检测技术服务有限公司，未纳入外部供方管理。



不符合 Q8.4.1 要求。已在行政中心开具不符合项。

标识和可追溯性

主要原料为各种型号的电工圆铜线、电工圆铝线、交联聚乙烯绝缘料、PVC 绝缘料、PVC 护套料、镀锌钢带等，有关原材料标识，包括产品的名称、规格、型号，必要时注明供方名称或客户名称。现场查看生产现场用标牌、区域进行划分和标识。

成品标识有名称，型号，规格，执行标准，制造日期等，另 CCC 产品按要求把 CCC 标识喷码印刷在产品本体上。

在生产过程中用《**工序卡》进行生产记录，注明产品名称、规格、生产日期、加工工序、操作人、检验人等，基本可实现对产品生产批次的追溯。

《管理手册》有明确规定，产品的检测状态标识为：合格、不合格、待检三种状态。

设计和开发

编制有 GDJT/CX-33-2022 《质量安全/环保产品的设计和开发控制程序》和 GDJT/Z-CG01 《研发管理规章制度》，符合标准和实际。

与技术负责人交流沟通，2024 年公司未进行技术研发项目，于 2024 年 1 月 9 日申请了一项实用新型专利，名称为一种水下用控制电缆，证书号第 21930895 号。

介绍说后续有产品研发项目，依然按公司产品的设计和开发控制程序和研发管理制度执行。询问负责人能够了解和掌握相关要求。

环境和安全控制

- 制定了《一般固体废弃物管理规定》《生产安全事故应急处理预案》《噪声排放管理制度》，《废弃物排放管理制度》《消防管理制度》《火灾应急预案》《劳动保护与防护用品管理制度》《生产安全事故应急处理预案》等环境、安全生产管理文件。
- 生产过程环境方面产生的噪声、固废、废气严格控制；职业健康安全方面对触电、火灾、物体打击、机械伤害等危险源进行控制，生产过程职业病危害因素主要为噪声。

1) 噪声：噪声源主要为生产设备产生的噪声。本项目选用低噪声设备，并采取基础减震、厂房隔声等措施；同时，加强厂区绿化，利用绿化带隔声厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2 类标准要求。

2) 固体废物：生产工序产生的废物主要为废铜丝、废交联料、废无卤低烟料、废拉丝模等，集中收集后外售；活性炭吸附装置产生的废活性炭、拔丝工序产生的废润滑油、维修产生的废机油暂存危废间，定期交有资质单位处置。提供了危废处置协议（见扫描件）。固废由以下单位负责：



- ◆ 贵州义昌能源开发有限公司负责，处理废物包括废矿物油 HW08、飞铅酸蓄电池 HW31、染料、涂料废物 HW12、其他沾染废物 HW49 提供《危险废物处置技术服务合同》（具体见提供附件），服务时间 2024. 7. 30-2025. 12. 30.
- ◆ 与贵州申申环保科技有限公司签订的《危险废物委托处置服务合同》编号：危废协议第[2023]1212 号，委托期 2023 年 12 月 12 日至 2024 年 12 月 31 日。处理废物包括：HW08 废矿物油、HW09 废乳化液、HW34 废盐酸、HW35 废碱。
- ◆ 企业负责人肖经理介绍，2024 年没有固废回收处理。提供了《固达电线电缆集团有限公司危险废物产生利用处置情况台账记录表》，存放危废主要包括：2024. 11. 25 入库废齿轮油 140kg（A 车间）、2024. 12. 18 入库废导热油 20kg（E 车间）。并有经办人签名。
生活垃圾分类处理，定期交由乡镇垃圾收集点处理。

生活垃圾分类处理，垃圾桶收集后由厂内环卫工人送至工业园垃圾中转站处理。

- 3) 废气：主要为挤塑产生的 VOCS(以非甲烷总烃计)和 HCL，通过集气罩收集+1 套活性炭吸附装置排放，定期对设备进行检查，现场查看运行正常，提供有检测报告，排放达标。
- 4) 废水：生产用水为挤出用冷却水，循环使用，定期补充，无外排；日常清洁污水用于厂区泼洒抑尘
- 5) 物体打击：天车定期检验，操作工佩戴安全帽，使用过程中下方严禁站人，装卸货物过程中注意防护。
- 6) 机械伤害：现场操作人员进行了设备操作规程的培训，现场张贴有《挤出机操作规程》《辐照交联剂操作规程》等设备操作规程。对各岗位可能出现的安全风险和措施进行了培训，查见张贴了风险告知卡。
- 7) 火灾：车间配置符合要求的灭火器，定期检测配电箱和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止火灾发生，制定了消防预案并组织进行了演练。提供了《消防安全检查记录表》，按季度对消防器材和消防隐患进行检查和排查。制定了消防预案并组织进行了演练。
- 8) 节约能源、资源：定期检测设备，改善工艺，节能降耗，日常注意节水节电，正常使用。
- 9) 触电：定期检测用电设备和线路，发现故障及时修复，正确使用设备，防止触电事故发生。
- 10) 提供了《职业病危害因素检测报告》，政府监管编号：ZJ20241104007,时间 2024.11 报告机构：贵州明德工程咨询有限公司
- 11) 公司安排员工进行了职业危害因素体检：
 - 抽查胡峰祥、蒲杰杰和赵朋的体检报告，2024 年 11.11 危害因素：电离辐射，结果正常
 - 抽查吴平、张绍明、刘思伦体检报告，危害因素噪声。2024.8.8 体检报告合格
 - 抽查郑磊体检报告 2024.12.4，危害因素：噪声、铜尘，报告结果正常

基本符合要求。

应急准备和响应



——编制了《应急准备和响应控制程序》等，符合标准和企业实际。

——企业编制了《消防安全应急预案》、《触电事故应急预案》、《机械伤害应急预案》等。包括了重要环境因素和重要危险源等。行政中心为应急准备与响应的主控部门。其他部门负责参与应急预案演练。每次演练前均对应急预案进行了培训。

——企业在 2024.4.18 编制了《生产安全事故应急预案》，应急预案百纳行：GDDXDLYJYA2024-001.应急预案评审专家组包括贵州省应急管理专家：林贤峰、钟正成、杨斌。包括：综合应急预案、专项预案（特种设备事故专项应急预案）、现场处置方案（机械伤害、物体打击、车辆伤害、灼烫、触电、容器、中毒和窒息、高处坠落、坍塌、淹溺、起重伤害、火灾）

——查 2024 年 1 月 25 日开展了消防安全事故应急演练，提供了《消防安全事故应急演练预案》编制胡丹，审核许坡，批准林运芝。演练内容：1.初期火灾的扑救、控制、火场协调指挥；2.火场警戒设置、人员疏散引导和自救演练；3.现场灭火、如何正确使用灭火器演练。，包括了应急救援领导小组、演练动用的准备材料及救援物资等内容。提供了对应的演习记录，已经按方案实施。提供了对应的《员工培训记录》，培训负责人：魏远庭（消防管理员），并由副总指挥许坡对培训的效果进行了评价。并附有演习的照片。最后附有演练总结，基本达到防火演练及安全生产事故应急救援预案的目的。不足之处：演练不够认真，不够严肃。总结人：许坡。达到要求

——查 2024 年 6 月 30 日开展了生产安全事故应急演练，提供了《生产安全事故应急演练预案》编制胡丹，审核许坡。演练内容：1.初期火灾的扑救、控制、火场协调指挥；2.火场警人员疏散引导和自救演练、灭火器现场灭火演练；3.触电时如何救援及疏散现场，机械事故如何酒宴；4.特种设备叉车、行车、电梯、空压机现场演练；5 有限空间作业防护措施，中毒和窒息如何施救。包括了演练组织机构领导小组、演练动用的准备材料及救援物资等内容。提供了对应的演习记录，已经按方案实施。提供了对应的《员工培训记录》，培训负责人：魏远庭（消防管理员），并由副总指挥许坡对培训的效果进行了评价。并附有演习的照片。最后附有演练总结，基本达到安全生产演练预案的目的。不足之处：部分员工演练救生时不严肃，嘈杂声大，不能体现紧张的气氛。后续工作安排：在今后的安全生产工作和应急活动中对不住之处加以改进，进一步加强应急工作的培训宣传工作。总结人：许坡。达到要求

以上应急演练已按计划和制定的演练计划实施，满足要求。

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

➤ 建立有《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。管代许坡介绍内审的安排和做法，与程序文件“内部审核程序”相符。现场询问管代，参与了内部审核。

➤ 查 2024 年内审：

1) 提供了《内部审核实施计划》，审核时间：2024.11.19-20，组长：林运芝，组员：许坡、张磊、常瀚文、胡光辉、胡峰祥、祁登权，计划涉及了所有部门及相关过程。计划编制合理，无漏条款现象。

2) 查审核记录《内审检查表》，审核内容基本符合规定。查看技术质量部内审检查表，按计划实施了内审，无条款遗漏。

3) 提供有内审首/末次会议记录，有各部门参会人员签字。

4) 本次内审提出不符合项 1 项，查见《不符合报告》，不符合分布在行政中心 Q7.5，不符合事实描述清楚，纠正措施已实施，内审员进行了验证。

5) 提供了《内部审核报告》，对本次内审做了综述，对管理体系运行状况进行了评价，得出审核结论：管理体系文件与标准的符合性符合；具备实现管理目标能力；管理体系运行正常；具备第三方认证条件。体系运行是充分的、适宜的和有效的。

6) 提供了《内审员任命书》。2023 年内审小组的 7 人经总经理任命为内审员。

查内审员祁未能提供内审员培训有关记录，不满足 QE07.2 的要求，开具不符合项**

内审基本符合要求，根据检查表的记录情况及不符合项发现情况，深入程度有待提高。

管理评审

公司在2024年12月6日开展了三体系管理评审。

1. 管理评审计划，评审时间：计划2023年12月8日，评审方式：会议评审。

编制：胡光辉2024.11.29

批准：李浩杰2024.11.29

参加人员包括公司总经理、管理者代表、各部门负责人，计划中明确了评审内容和资料准备要求。

2. 管理评审输入：

1) 管理评审内部审核报告

2) 管理方针和目标及其实施情况；

3) 部门管理体系运行情况，主要包括产品、过程的质量/环境/职业健康安全业绩趋势；

4) 顾客满意度调查结果；

5) 纠正和预防措施实施情况；

6) 企业的组织机构、职责分配、资源配置是否适宜；



- 7) 管理体系文件是否有修正的需要;
- 8) 外部相关方对公司管理体系有益的建议;
- 9) 员工对工作的意见和建议。
- 10) 应对风险和机遇所采取措施的有效性
- 11) 持续改进的机会

提供管评会议签到表，有总经理、各部门负责人签字。

总经理作会议总结，提供管理评审报告。

管理评审结论：

公司建立的管理体系开始实施以来，整个管理体系运行基本正常，公司的基础管理工作全方位得到了一定程度的提高，客户反映较好，效果满意。各部门及全体员工都能积极贯彻落实管理体系的相关要求及相关合同、有关法律、法规和技术标准。管理体系运行期间各部门均未发生任何重大质量/环境/安全事故，管理方针与管理目标正得以逐步实施和完成，经评审认为：公司的管理体系总体上是适宜的、充分的和有效的。

改进决议：

加强公司操作人员的技术等级培训，不断提升操作人员的业务水平和操作技能，增强严格履行岗位职责的能力。加强公司专业技术人员的培训，提高技术理论水平和专业技能，增强科技研发、技术创新、技术改造能力。

以往管理评审改进项完成情况：

- 1) 对于内审发现的普遍的一般性问题是人员培训不到位、不及时问题，已由行政中心重新安排人员培训。
- 2) 行政中心今后组织公司各部门对三个管理标准及公司管理体系文件的持续学习和理解，培训计划中将此项培训内容作为常态培训内容，尤其是对新引进的员工。

2024年管理评审提出的改进尚未实施也未制定实施计划，建议今后建立计划，以进一步落实。

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：

公司编制了《不合格品的控制程序》，《事故、事件及不符合控制程序》，对采购原材料、生产过程及交付后发现的不符合要求的输出进行识别和控制，防止非预期的使用或交付。不合格输出控制以及不合格输出处置的有关职责和权限已在程序中做出规定。不合格输出的处置方式有：进行返工，以达到规定要求；返修或不经返修而作为让步接收；降级使用；隔离、限制、退/换货或拒收或报废；告知顾客。



对于原材料，进货检验中出现的不合格品可进行退换货处理；公司暂未发生过原料不合格的情况。

在生产过程中严格按照工序进行控制，主管介绍，个别不合格为喷码不清晰，可重新喷码。

公司尚未发生批量的质量事故，体系运行以来，未发生不合格品的非预期使用。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

查纠正措施实施情况：

对内审中提出 1 个不合格项进行了原因分析,并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，制定了纠正措施，目前实施中。

对2024年1月11日-1月16日认证审核过程中，两个不符合项：技术品质部QE07.5.3，行政中心QE07.2，已经纠正并制定纠正措施，经验证已经关闭。措施有效。

对日常工作检查，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。生产中产生的不合格品由技术品质部登记并分析原因，制定措施避免再发生。

3) 投诉的接受和处理情况：

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：无变更

2) 组织机构：无变更

3) 管理体系：无变更

4) 资源配置：

——公司 2024年开展扩建项目，并在2024年10月完成验收。扩建项目完成后的情况：公司占地面积为45772.64 m²，设置4层办公楼1座4572m²、设办公室、会议室等，设置车间：A车间为拉丝、电线（主要生产额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆）车间，面积9811.58 m²；B车间中压电力电缆（主要生产挤包绝缘中压电力电缆）车间，面积9768.94 m²；C车间为新能源线缆（主要生产挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆）车间，面积10902.12 m²；4层办公楼1座4572m²。2层检测中心768m²；仓库（配送中心）1个9950m²、成品堆场（电缆货场）1个3248m²，原食堂已拆除，目前在建食宿楼，现临时搭建了一个活动板房作为食堂,约420 m²（隶属于行政中心）、有单独的配电室50m²（隶属于设备部）、危废间45m²（隶属于行政中心）和循环水池等。生产设备为原设备平移。



——现场核实，与公司行政中心负责人确认，企业目前共缴纳社保人数 524，比起 2024 年 2 月审核时增加人员 120 人，其中有 200 人属于驻外销售人员，体系覆盖人数比 2024 年 2 月增加 78 人。本次申请变更体系覆盖人数为 324 人，见提供的社保证明、人数说明的附件。

5) 产品及其主要过程: 无变更

6) 法律法规及产品、检验标准: 无变更

7) 外部环境: 无变更

8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无变更

9) 联系方式: 无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

——2024年2月22日-2月24日特殊审核（换发带标证书），没有开具不符合项。

——2024年1月11日-1月16日认证审核过程中，两个不符合项：技术品质部QE07.5.3，行政中心QE07.2，已经纠正并制定纠正措施，经验证已经关闭。措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书和标志用于投标及对外宣传，使用正常。



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，（固达电线电缆（集团）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	<input type="checkbox"/> 符合	<input checked="" type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input type="checkbox"/> 满足	<input checked="" type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效
审核目的	<input type="checkbox"/> 达到	<input checked="" type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

推荐意见：暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:杨冰、李双



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。