

项目编号：10035-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：淳化昆仑优佳电缆有限公司

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）： 郭力

审核组员（签字）： 强兴

报告日期：

2025 年 2 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■文件审核报告
■第一阶段审核报告■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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：郭力

组员：强兴



受审核方名称：淳化昆仑优佳电缆有限公司

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
1	郭力	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263290 2023-N1EMS-2263290 2022-N1OHSMS-1263290	Q:19.11.02 E:19.11.02 O:19.11.02
2	强兴	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263375 2023-N1EMS-2263375 2024-N1OHSMS-2263375	Q:19.11.02 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	吴良娥	向导	受审核方
2		观察员	

1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（**质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者



权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例、中华人民共和国环境保护法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国噪声污染防治法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国固体废物环境污染防治法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法等。

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆第1部分：一般要求GB/T5023.1-2008、额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆第2部分：试验方法GB/T5023.2-2008、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GB/T5023.3-2008、额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆第5部分：软电缆（软线）GB/T5023.5-2008、额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线第1部分：一般规定JB/T8734.1-2016、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JB/T8734.2-2016、额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线第5部分：屏蔽电线JB/T8734.5-2016、电工圆铜线GB/T3953-2009、电线电缆用软聚氯乙烯塑料GB/T8815-2008、额定电压450/750V及以下橡皮绝缘电缆、第1部分：一般要求GB/T5013.1-2008、额定电压450/750V及以下橡皮绝缘电缆第2部分：试验方法GB/T5013.2-2008、额定电压450/750V及以下橡皮绝缘电缆第4部分：软线和软电缆GB/T5013.4-2008、额定电压450/750V及以下橡皮绝缘电缆第6部分：电焊机电缆GB/T5013.6-2008、额定电压450/750V及以下橡皮绝缘软线和软电缆第1部分：一般要求JB/T8735.1-2016、额定电压450/750V及以下橡皮绝缘软线和软电缆第2部分：通用橡套软电缆JB/T8735.2-2016、《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第75号公布）、强制性产品认证实施规则电线电缆CNCA-C01-01：2024、强制性产品认证实施细则电线电缆CQC-C0101-2024、电工圆铜线GB/T3953-2024、电工用铜线坯GB/T3952-2016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02月15日 上午至2025年02月17日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年8月10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：电线电缆的生产（许可范围内）

E：电线电缆的生产（许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：电线电缆的生产（许可范围内）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：陕西省咸阳市淳化县润镇五爱村工业园温氏路 003 号

办公地址：陕西省咸阳市淳化县润镇五爱村工业园温氏路 003 号

经营地址：陕西省咸阳市淳化县润镇五爱村工业园温氏路 003 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 一阶段审核情况：

于 2025-02-14 8:30:00 上午至 2025-02-14 12:30:00 上午进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：Q 生产/销售过程控制； Q 检验过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。

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:综合办 7.2

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 27 日前提提交审核组长。

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 2 月 14 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产/销售过程控制； Q 检验过程控制。 EO 运行策划和控制； EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

管理体系健全，领导能够重视，各部门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高度重视和支持，并对标准有一定程度的理解和掌握，积极组织督促和管理各部门，严格贯彻执行管理体系要求，从而确保管理体系正常运行。



2) 风险提示:

Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制。EO 运行策划和控制; EO 绩效测量和监视。管理人员加强体系文件学习。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜: 企业收到《工作场所职业病现状评价报告》后, 上传审核组确认。

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间: 2019 年 1 月 18 日, 体系实施时间: 2024 年 8 月 10 日

2) 法律地位证明文件有:

查《营业执照》统一社会信用代码:91610430MA6XUGMX5F, 注册资金: 3000 万(元), 2019-01-18 至 无固定期限。

查《全国工业产品生产许可证》产品名称:电线电缆: 1、架空绞线圆线, 截面积 $\leq 800\text{mm}^2$; 2、塑料绝缘控制电缆 芯数 ≤ 61 芯, 交联, 阻燃, 无卤低烟; 3、挤包绝缘低压电力电缆 电压 $< 3\text{kV}$, 截面积 $< 630\text{mm}^2$, 铜、铝、铝合金导体, 交联, 阻燃, 无卤低烟; 4、挤包绝缘中压电力电缆 电压 $\leq 35\text{kV}$, 截面积 $\leq 630\text{mm}^2$, 铜、铝、铝合金导体, 交联, 阻燃, 无卤低烟, 一条干法交联生产线; 5、架空绝缘电缆 电压 $\leq 10\text{kV}$, 截面积 $< 400\text{mm}^2$ 。证书编号: (陕)XK06-001-00147; 有效期至: 2029 年 3 月 31 日, 发证日期: 2024 年 11 月 6 日, 发证单位: 陕西省市场监督管理局。

查看了环评报告、批复以及环境竣工验收报告, 企业于 2025 年 1 月份进行了职业病危害因素检测和评价, 报告暂未取回, 符合要求。

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 24 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 暂无

4) 范围内产品/服务及流程:

电线生产流程:

铜导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包—火花、耐压试验—包装入库

电缆生产流程:

铜、铝导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包、硫化—火花试验—成缆、填充无纺布绕包—挤内层钢带铠装—护套挤包、硫化—火花、耐压试验—包装入库

需确认过程: 绝缘挤包、硫化、拉丝退火, 外包过程: 产品运输、计量服务

三、组织的管理体系运行情况及有效性评价



3.1 管理体系的策划

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量环境职业健康安全管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外部问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量环境职业健康安全管理体系有关的相关方，并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量环境职业健康安全管理体系时，确定需要应对的风险和机遇，以确保质量环境职业健康安全管理体系能够实现其预期结果，增强有利影响，预防或减少不利影响，实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了：

优质产品，让顾客满意；遵守法规，重环保安全；改善环境，重污染预防；安全第一，保员工健康。

管理方针包含在管理手册中，符合标准要求。经总经理批准，与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部 环境，在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现，总经理及各 职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量环境职业健康安全目标指标分解考核表》，内容包括：

质量目标：

顾客满意度 ≥ 90 分

产品一次检验合格率 $\geq 95\%$

环境职业健康安全目标：

火灾事故为零

固体废弃物 100%分类合法处置

噪声、废气达标排放



机械伤害事故为 0

触电事故为 0

抽查 2024 年 8 月以来，质量环境职业健康安全目标已经完成。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时，应对这种变更进行策划。依照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，结合实际情况，围绕质量环境职业健康安全方针、质量环境职业健康安全目标设置了组织机构，配置了必需的资源，确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

为了确保获得合格产品和服务，确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；检验作业指导书等。外部来源获取有：顾客提供的产品信息；国家、行业标准等。组织知识予以存档保管，在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势，企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国安全销售法、中华人民共和国环境保护法、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、中华人民共和国消防法、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第 1 部分：一般要求 GB/T5023.1-2008、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第 2 部分：试验方法 GB/T5023.2-2008、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 GB/T5023.3-2008、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第 5 部分：软电缆（软线）GB/T5023.5-2008、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线第 1 部分：一般规定 JB/T8734.1-2016、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：固定布线用电线 JB/T8734.2-2016、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线第 5 部分：屏蔽电线 JB/T8734.5-2016、电工圆铜线 GB/T3953-2009、电线电缆用软聚氯乙烯塑料

GB/T8815-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆、第 1 部分：一般要求 GB/T 5013.1-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆第 2 部分：试验方法 GB/T 5013.2-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆第 4 部分：软线和软电缆 GB/T 5013.4-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆第 6 部分：电焊机电缆 GB/T 5013.6-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘软线和软电缆第 1 部分：一般要求 JB/T8735.1-2016、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘软线和软电缆第 2 部分：通用橡套软电缆 JB/T8735.2-2016、《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令



第 75 号公布）、强制性产品认证实施规则电线电缆 CNCA-C01-01：2024、强制性产品认证实施细则电线电缆 CQC-C0101-2024、电工圆铜线 GB/T3953-2024、电工用铜线坯 GB/T3952-2016 等。均有有效版本，符合要求。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业成立于 2019 年 1 月 18 日，注册资本 3000 万人民币，法定代表人郭雄涛。注册地址和生产经营地址均在：陕西省咸阳市淳化县润镇五爱村工业园温氏路 003 号，用于生产、质检、办公、住宿、食堂等。

现场查看了主要建筑物，包含了生产车间，主要为为了一层钢结构(局部为三层)，建筑面积约 14256 平米，主要布设各种生产设备，如拉丝退火机、绞丝机、成缆机、挤出机等，生产工艺主要为拉丝、绞丝合股、绝缘挤包、火花试验等；辅助建筑为综合办公楼，共六层，为框架结构，一、二、三层为办公，四、五、六层为住宿，建筑面积约 9774 平米；保障区，共三层，为框结构，建筑面积约 1680m²，主要作为库房、住宿等；门房：共两栋，为单层砖混结构，建筑面积约 48 平米等。建设了生产办公配套的设施设备，如锅炉房、危废间、废气处理设施等。

了解到企业主要生产电线电缆。

企业与兄弟单位：昆仑电线电缆股份有限公司（同一法人）共用办公、生产场地。

法律证明文件：

查《营业执照》统一社会信用代码:91610430MA6XUGMX5F，注册资金：3000 万(元)，2019-01-18 至 无固定期限。

查《全国工业产品生产许可证》产品名称:电线电缆：1、架空绞线圆线，截面积≤800mm²；2、塑料绝缘控制电缆 芯数≤61 芯，交联，阻燃，无卤低烟；3、挤包绝缘低压电力电缆 电压<3kV，截面积<630mm²，铜、铝、铝合金导体，交联，阻燃，无卤低烟；4、挤包绝缘中压电力电缆 电压≤35kV，截面积≤630mm²，铜、铝、铝合金导体，交联，阻燃，无卤低烟，一条干法交联生产线；5、架空绝缘电缆 电压≤10KV，截面积<400mm²。证书编号:(陕)XK06-001-00147；有效期至:2029 年 3 月 31 日，发证日期：2024 年 11 月 6 日，发证单位：陕西省市场监督管理局。

查看了环评报告、批复以及环境竣工验收报告，企业于 2025 年 1 月份进行了职业病危害因素检测和评价，报告暂未取回，符合要求，详见 9.1.1 条款。

现有人员 24 人，提供的参保人员证明文件为 11 人，其余人员交商业保险，设置综合办、生产部、质量技术部等，职责权限，明确清楚。在 2024 年 8 月 10 日发布 A 版管理手册以来，按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准，建立实施保持并改进了管理体系。企业于 2025 年 2 月 10 日修订了管理手册，完善了 8.3 条款。管理体系覆盖标准所有条款，没有不适用条款。

申请认证范围为：

Q：电线电缆的生产（许可范围内）



E：电线电缆的生产（许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：电线电缆的生产（许可范围内）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

电线生产流程：

铜导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包—火花、耐压试验—包装入库

电缆生产流程：

铜、铝导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包、硫化—火花试验—成缆、填充无纺布绕包—挤内层钢带铠装—护套挤包、硫化—火花、耐压试验—包装入库

需确认过程：绝缘挤包、硫化、拉丝退火，外包过程：产品运输、计量服务。

无倒班情况。无季节性。企业自动化程度较高，不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。抽查《重要环境因素清单》，包括：固废排放、潜在火灾、噪声排放、废气排放等。抽查《不可接受风险清单》，包括：潜在火灾、机械伤害事故、职业病事故、起重伤害、物体打击、触电伤害、高温烫伤等。

管理手册，实施、发布日期：2024年8月10日。

地理位置：公司地处陕西省咸阳市淳化县高速口，交通非常便利，周边为五爱村工业园。

电线电缆的生产的策划主要由生产部负责人完成，过程策划包含了实现产品所需达到的质量目标和要求，公司主要依据国家标准、客户要求，额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第 1 部分：一般要求 GB/T5023.1-2008、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第 2 部分：试验方法 GB/T5023.2-2008、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 GB/T5023.3-2008、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆第 5 部分：软电缆（软线）GB/T5023.5-2008、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线第 1 部分：一般规定 JB/T8734.1-2016、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：固定布线用电线电缆 JB/T8734.2-2016、额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线第 5 部分：屏蔽电线 JB/T8734.5-2016、电工圆铜线 GB/T3953-2009、电线电缆用软聚氯乙烯塑料 GB/T8815-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆、第 1 部分：一般要求 GB/T 5013.1-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆第 2 部分：试验方法 GB/T 5013.2-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆第 4 部分：软线和软电缆 GB/T 5013.4-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘电缆第 6 部分：电焊机电缆 GB/T 5013.6-2008、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘软线和软电缆第 1 部分：一般要求 JB/T8735.1-2016、额定电压 450/750V 及以下橡皮绝缘软线和软电缆第 2 部分：通用橡套软电缆 JB/T8735.2-2016、《工业产品生产单位落实质量安全主体责任监督管理规定》（国家市场监督管理总局令第 75 号公布）、强制性产品认证实施规则电线电缆 CNCA-C01-01：2024、强制性产品认证实施细则电线电缆 CQC-C0101-2024、电工圆铜线 GB/T3953-2024、电工用铜线坯 GB/T3952-2016 等进行生产，编制了相应的过程文件：

电线生产流程：



铜导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包—火花、耐压试验—包装入库

电缆生产流程：

铜、铝导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包、硫化—火花试验—成缆、填充无纺布绕包—挤内层钢带铠装—护套挤包、硫化—火花、耐压试验—包装入库

需确认过程：绝缘挤包、硫化、拉丝退火，外包过程：产品运输、计量服务

企业使用未使用 ERP 系统进行物料、生产管理。

a) 组织通过产品特性，生产车间通过下达的《生产单》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的作业指导书等文件：电线电缆工艺规程、检验工艺规程，流程图等。规定了服务的验收准则，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。

c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，现场观察所有生产设备：铜丝智能退火设备、大型铝线拉制设备、高速退火设备、铜微拉机、绞线机、500P 高速绞线机、630 绞线机、框绞机、叉绞机、XY-管式绞线机、塑料挤出机、喷码机、成缆铠装机、高速编织机、UVLED 辐照交联设备、脚踏点焊机（钢带焊接机）、交流对焊机、冷焊机、液压冷焊机、穿模轧头机、蒸汽交联设备、电热蒸汽发生器（72kW）、铜带屏蔽机、三层共挤干法交联生产线等 70 余台设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了智能电阻测试仪、四端接线夹具（钢直尺）、智能测量影像仪、轮廓测量投影仪、橡胶多头测厚仪、高绝缘电阻测量仪、恒温水浴、温湿度计、温度计、竹节玻璃温度计、游标卡尺 0.02mm、外径千分尺 0.01mm、数显外径千分尺 0.001mm、钢直尺、热老化试验箱、交流耐压试验仪、高压试验台 5KV、工频火花机、电子拉力试验机、电子天平、玻璃烧杯 100ml、电子计价秤、线材卷绕扭转、试验机、电秒表、削片机、恒温油浴槽、热延伸装置（尺子、砝码）、单根电线电缆垂直燃烧试验机、矿用电缆负载燃烧试验机、交联电动冲芯机、电缆局部放电及耐压试验系统等月 47 台检测仪器。。

e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。

检验活动包括原材料检验、工序检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验记录、成品检验单等，符合要求。

过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 质量技术部负责对产品的放行，负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，生产部依据合同出具出库单，由企业联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。

g) 为生产过程配备了必要的人员，见 7.2 条款审核记录。

h) 需确认的过程：绝缘挤包、硫化、拉丝退火。

策划的输出适合于组织的运行。

对于非预期变更，及时进行潜在后果评审，并告知相关人员，目前未发生。

查销售合同



1 客户：陕西疆拓建筑工程有限公司 合同签订日期：2024. 9. 10

销售内容：电线电缆，规格型号如下：

WDZ-BYJ-10mm，数量：150 盘

WDZ-BYJ-4mm，数量：960 盘

WDZ-BYJ-2.5mm，数量：1546 盘

合同明确了甲乙双方义务和责任：1. 质量要求技术标准：按标准执行。2. 供方对质量负责的条件和期限：按合同第七条对产品质量负责。3. 供方提供的产品具备与其完全一致的产品合格证等资料。4. 按国家规定标准包装，电缆盘回收。5. 交货方式、交货地点、交接人员、付款方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同。

2 客户：陕西荣升历宏机电设备有限公司 合同签订日期：2024. 9. 10

销售内容：电线电缆，规格型号如下：

电线 BV 2，5，数量：2088 盘

电线 BV 4，数量：648 盘

电缆 WDZN-YJY5*4，数量：191 米

电缆 WDZN-YJY5*6，数量：276 米

质量标准：

乙方需向甲方提供产品合格证资料证明文件，数量、规格型号、包装有无完好收货单；

合同明确了验收标准、包装的提供与回收、运输方式、交接人员、结算方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同

3 客户：庆阳迪灿商务服务有限公司 签订时间：2024. 11. 16

销售内容：电线电缆 规格型号如下：

WDZA-YJLHY4*185+1*95，数量：55 米

铜铝线鼻子 185，数量：4 个

铜铝线鼻子 95，数量：1 个

乙方提供的电缆为终生质量保证，如因产品质量发生的任何安全责任，均由乙方承担。



合同明确了验收标准、包装的提供与回收、运输方式、交货地点、交接人员、结算方式等。

4 客户：淳化县第二建筑总公司 签订时间：2024.9.19

销售内容：电线电缆 规格型号如下：

WDZB-YJY-4*185+1*95，数量：106 米

WDZB-YJY-5*16，数量：44 米

RTTZ-5*16，数量：202 米

WDZN-YJY-4*16，数量：6 米

质量标准：按国家质量标准生产、验收；乙方提供的电缆为终生质量保证，如因产品质量发生的任何安全责任，均由乙方承担。

合同明确了验收标准、包装的提供与回收、运输方式、交货地点、交接人员、结算方式等。

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同

5 客户：榆林市尤佳线缆有限公司 《电线电缆购销合同》，签订日期：2024 年 10 月 25 日

销售内容：电线电缆 规格型号如下：

WDZ-YJY 4*185+1*95，数量：1395 米

WDZN-YJY 1*70，数量：430 米

WDZBN-YJY 3*240+1*120，数量：130 米

WDZ-YJE 3*185+2*95，数量：232 米

BV 2.5，5000 盘

乙方需向甲方提供产品合格证、出厂检验报告、供货清单；

合同明确了验收标准、包装标准及回收、运输方式、结算方式等

评审内容：

能否完成合同内容、能否满足顾客的要求、服务实施是否可行、合同的合法性、资金是否满足

评审结论：同意签订合同

另抽其他合同评审记录，均保存完好，有合同评审记录。符合要求。

提供《合格供方名单》：主要供应商，如下：

河南新鹰塑业有限公司

PVC 电缆料

河北沐森有色金属科技有限公司

铜带



潍坊淮星联合橡塑有限公司

三元乙丙绝缘、氯化聚乙烯护套

优唯新材料科技有限公司

聚乙烯绝缘料

泰和县恒运金属有限公司

铜杆

雅安君禾铜业有限公司

铜杆

查 2024 年 8 月 10 日对供方的调查及评价。

抽查供方雅安君禾铜业有限公司、河南新鹰塑业有限公司、优唯新材料科技有限公司、潍坊淮星联合橡塑有限公司的评价：评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；

符合相关规定，可继续纳入合格供方。评价人：王占胜 2024 年 8 月 10 日 批准人：郭雄涛

另抽外包供方——顺丰物流，同上，符合要求。

本公司需求物资的采购信息由质量技术部负责，通过签订书面采购订单方式向合格供方进行产品采购。

1 抽查采购合同：签订日期：2024 年 10 月 06 日

供方：河南新鹰塑业有限公司，服务名称：PVC 电缆料，数量：12 吨。

2 抽查采购合同：签订日期：2024 年 05 月 16 日

供方：河北沐森有色金属科技有限公司，采购品名：铜带，数量：620.23 千克。

3 抽查买卖合同：签订日期：2024 年 12 月 12 日

供方：潍坊淮星联合橡塑有限公司，采购品名：三元乙丙绝缘，数量：3 吨；氯化聚乙烯护套（SE3），数量：1 吨；氯化聚乙烯护套（SE4），数量：1 吨；氯化聚乙烯护套（YH 有味），数量：1 吨；氯化聚乙烯护套（YH 无味），数量：1 吨。

4 抽查购销合同：签订日期：2025 年 01 月 06 日

供方：优唯新材料科技有限公司，采购品名：35Kv 交及以下交联聚乙烯绝缘电缆用过氧化物交联聚乙烯绝缘料，数量：40T；UV 交联聚乙烯绝缘料，数量：36T。

5 抽查买卖合同：签订日期：2024 年 08 月 15 日

供方：泰和县恒运金属有限公司，采购品名：铜杆，数量：32 吨。

6 抽查购销合同：签订日期：2024 年 09 月 06 日

供方：雅安君禾铜业有限公司，采购品名：铜杆，数量：32 吨。

合同约定产品验收标准、交货方式、双方职责、争议等。

又抽查了原材料铜杆、PVC 电缆料、软聚氯乙烯塑料、氯化聚乙烯胶料、乙丙绝缘胶等的采购以及物流运输的采购合同，基本符合要求。

公司规定了生产和服务的控制要求，符合企业实际和标准要求，具有可操作性。

现场查看受控条件：

1) 组织目前从事的是电线电缆的生产；



生产工艺流程图如下：

电线生产流程：

铜导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包—火花、耐压试验—包装入库

电缆生产流程：

铜、铝导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包、硫化—火花试验—成缆、填充无纺布绕包—挤内层钢带铠装—护套挤包、硫化—火花、耐压试验—包装入库

需确认过程：绝缘挤包、硫化、拉丝退火，外包过程：产品运输、计量服务。

通常依据客户的订单来确定需要生产电线电缆的数量、规格、型号、交货期等制作相应的生产计划，从而控制生产和销售的有序进行。

提供了顾客的订单要求，内容包括：规格型号、数量、价格、交货期，齐全完整。

根据客户订单下发生产计划表，内容：产品名称、规格、生产数量、完成日期等。同时下发产品的生产计划单，规定了产品型号和数量，加工要求。员工的实际操作主要依据《生产设备操作规程》、《试验设备操作规程》、《拉丝退火工艺规范》、《导体绞合工艺规范》、《交联工序作业指导书》、《成缆工艺规范》、《挤包工序作业指导书》、《钢带铠装工艺规范》、《外护套工艺规范》、《绝缘工艺规范》、《屏蔽工艺规范》、《内护套工艺规范》、《单线焊接作业指导书》、《检查设备操作规范》、《产品工艺卡》、《工艺流程图》等。

2) 提供和配置了智能电阻测试仪、四端接线夹具（钢直尺）、智能测量影像仪、轮廓测量投影仪、橡胶多头测厚仪、高绝缘电阻测量仪、恒温水浴、温湿度计、温度计、竹节玻璃温度计、游标卡尺 0.02mm、外径千分尺 0.01mm、数显外径千分尺 0.001mm、钢直尺、热老化试验箱、交流耐压测试仪、高压试验台 5KV、工频火花机、电子拉力试验机、电子天平、玻璃烧杯 100ml、电子计价秤、线材卷绕扭转、试验机、电秒表、削片机、恒温油浴槽、热延伸装置（尺子、砝码）、单根电线电缆垂直燃烧试验机、矿用电缆负载燃烧试验机、交联电动冲芯机、电缆局部放电及耐压试验系统等，监视和测量设备配置适宜，维护保养良好，能够满足质量特性测量需要。

3) 检验活动包括原材料检验、过程控制、成品检验。

4) 提供和配备了铜丝智能退火设备、大型铝线拉制设备、高速退火设备、铜微拉机、绞线机、500P 高速绞线机、630 绞线机、框绞机、叉绞机、XY-管式绞线机、塑料挤出机、喷码机、成缆铠装机、高速编织机、UVLED 辐照交联设备、脚踏点焊机（钢带焊接机）、交流对焊机、冷焊机、液压冷焊机、穿模轧头机、蒸汽交联设备、电热蒸汽发生器（72kW）、铜带屏蔽机、三层共挤干法交联生产线等生产设备，设备运转正常，维护保养良好，配置适宜于生产工艺过程。设备能按照生产流程摆放，摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间内地面比较干净、整洁，有安全通道和灭火器，基础设施和环境能够满足生产需求。

5) 生产操作人员和技术人员、管理人员以及质检员都经过了培训，能力满足要求，特种作业人员持证



上岗。

6) 识别的特殊过程：绝缘挤包、硫化、拉丝退火。查见《特殊过程确认记录》，对该过程从人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况等方面进行了确认评价。确认结论：满足工序要求，予以确认。确认人：郭雄涛、吴良娥、王占胜、姚望、刘丙吉，时间：2024. 10. 20。该特殊过程自确认后，人员情况、设备情况、依据技术文件、原材料情况没有变更发生，无再确认的情况。

7) 所有的产品(从原材料至成品)都必须经检验合格后方可转序、入库和交付。质检员负责产品的检验和放行，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，企业提供了生产计划、发货单等相关证据，满足生产和服务提供的控制。检验记录见 8. 6.

抽查 2024 年 9、12 月生产计划对产品规格型号、数量、计划完成时间都有明确规定。

下单日期：2024. 9. 6，产品：橡胶绝缘电焊机电缆，型号规格：PVVP300/300V2*4，数量：200m。要求：执行客户要求，2024 年 9 月 12 前完成。YZB300/500V6*1.5 电缆，数量 168m，2024 年 9 月 21 日完成。

下单日期：2024 年 12 月 12 日，产品通用橡胶套软电线，型号规格：PVVP300/300V3*1.5, 数量 1000m, 要求完成时间 2024 年 12 月 17 日。60245IEC53(YZ) 300/500V2*1.5, 数量 1000m, 完成时间 2024 年 12 月 18 日。

查看了拉丝的要求：

1 一般情况下，拉丝润滑液浓度控制在 39-6%，PH 控制在 8.5-19.5。使用的拉丝润滑液配比浓度初始应按润滑液说明书上的规定进行配制，根据实际使用情况进行调整，稳定后将浓度及酸破度记入本规范，在使用过程中应每周一次采用折光仪和 PH 试纸测定，及时调节浓度和酸碱度达到工艺使用要求。

2 在拉制过程中要经常注意润滑效果及润滑液的温度情况，润滑液在循环使用中，温度应控制在 2~65℃。润滑管道要保持畅通，润滑要充分，模座和模孔内不得有杂质、铜屑堆积以免影响润滑效果和模具的使用寿命。

3 拉丝润滑液在使用过程中应保持清洁，每一年清池一次，以清除池底的铜泥和杂质，循环管道每一年清洗一次以保证循环管道的畅通。

4 单丝表面应光洁，不得有三角口、毛刺、裂纹、划道、机械擦伤、氧化变色、油污及夹杂物。

5 过桥模可根据实际情况调整，定径模不能调整。

6 成盘导体堆放、运输过程中应保证导体表面免受机械损伤及污染。

查看了导体绞合工艺要求

1 绞合导电线芯不允许整根焊接，用于绞合的单线允许焊接，但在同一截面上不允许有二个或二个以上焊点，同一层内相邻两焊点间的距离应不小于 300mm. 焊焊接应牢固，焊接处应修剪圆整。

2 绞合导体表面应光洁，无油垢，无损伤绝缘的毛刺、锐边，以及突起或断裂的单线。

3 绞合导体应圆整、节距均匀，不得有断线、缺根、松丝、机械损伤、毛刺、铜铝粉末过多、油污等现



象。

4 收排线应紧密、平整，不得有压线、堆线、乱线现象，无“腰鼓形”和“喇叭形”，防止下道工序无法放线生产。收线不可过满，表层距盘边不得小于 50mm

5 导体在存放、转移过程中应保持清洁、干燥，严禁磕碰伤。

6 表中截面为工艺控制指标；非紧压导体在生产过程中必须严格控制涨力，保证单丝线径在第 1.7 条规定的公差控制范围之内。

7 本规范中铜铝单丝符合导体绞合中表 2 规定，此公差应在绞线设备分线板前预以保证

8 圆形紧压导体最外层均采用纳米涂层模具，过渡模可采用普通模具，且可根据库存模具情况做±0.01mm 的调整。

9 成型导体的紧压轮必须根据生产规格选用相应上下配套的压轮组合（压轮上有明确标识），如发现压轮损伤，应立即停止使用。

10 必须根据本文件中的工艺参数对上道工序半成品进行互检，如不合格不得上机生产。

11 本文件瓦形导体瓦高给定如图 1 所示，测量时以该高度为准。

又查看了硫化、成缆的工艺过程，符合要求。

查覆盖层硫化工序关键参数记录，产品：橡皮绝缘电焊机电缆，开机情况包括硫化温度（机身、机头、气压等参数）、自查情况（挤出前和挤出后外径、覆盖厚度、外径尺寸、外观、标志间距等），日期 2024 年 12 月 18 日，记录人王龙忠。

提供了拉力试验原始记录，产品：橡皮绝缘电焊机电缆，检验日期 2024 年 12 月 19 日，标准要求：抗张强度 $\geq 12.0\text{N}/\text{mm}^2$ ，断裂伸长率 $\geq 300\%$ ，试验内容包括：试片薄点厚度、试片宽度、试片截面积、抗张强度、中间值、标距、拉伸长度、断裂伸长率、中间值等，检验结果合格，检验人：姚望。

查热延伸试验原始记录，产品：橡皮绝缘电焊机电缆，内容包括：试片厚度、宽度、截面积、负荷、标距长度、200℃下长度、伸长率、冷却后长度、冷却后永久变形等，结果合格，检验员张飞。

查护套硫化工序关键参数记录，产品通用橡胶套软电缆电线，开机情况包括硫化温度（机身、机头、气压等参数）、自查情况（挤出前和挤出后外径、护套厚度、外径尺寸、外观、标志间距等），日期 2024 年 12 月 20 日，记录人王龙忠。

查火花试验原始记录，内容包括长度、色别、试验电压、击穿电数量、击穿原因等，操作人尚建中。日期 2024 年 12 月 19 日。

还提供了拉丝机退火工序生产过程监控记录、拉丝工序检验记录过程产品一致性检验记录、以及过程检验原始记录、电线电缆检验原始记录等过程控制文件。

现场观察：

目前正在生产电线 WDZ-BYJ-2.5mm²/4mm²/10 mm²，生产电缆 YJLV22-3*70 等产品。



观察到拉丝工代东峰、刘小龙、刘备战正在拉制电线电缆类的拉丝及退火，使用的设备为铜丝智能退火设备 LTD-500III、LTD-1500WSP/LTD-1500+M800/ADM-450/13SP；

绞线工王龙强赵普、赵珂成正在绞合电线电缆类产品的绞线，使用的设备为 XY-管型绞线机 400-500 型 1+6/框式绞线机 (JLK Φ 630/6+12、JLK Φ 630/6+12+18+24、JKL Φ 500/12+18+24)、叉式绞线机 JLK Φ 400/12+18+24 等；

挤塑工王荣超、刘丙吉、王龙忠正在挤出电线电缆类产品使用机台设备为 SCEX-80、SJ80/28、SJ70+120、SJ90/28、SJ-200、SJ-120、HD-YCJ-150 等；

成缆工序王占胜、刘帅正在对电线电缆及其他类所有需要成缆工序产品进行成缆工作，使用设备为成缆铠装机 CLY/1+6/1250、CLY/1600/1+1+3、CLY-3+2/1400、JLY-6+12+18+24/500、JLK-6+12/500 等。

以上各工序处均贴有设备操作规程及产品工艺文件等技术和安全型的指导性文件，操作人员能够按照作业指导书操作，满足要求。

从现场观察产品实现的生产过程控制基本有效，满足质量控制的要求。

经与质检人员沟通并现场核实相关文件记录，确认公司对原辅料、过程产品、成品实施检验合格后放行。

（一）进货检验：

公司制定有材料检测制度，其中原辅料入库规定质检人员核对相关产品单据，依据原辅料检验要求检验后填写记录，检验合格放行入库。主要原辅料包括：岩铜杆、PVC 电缆料、聚氯乙烯塑料、无卤低烟阻燃热塑性聚烯烃护套料、氯化聚乙烯胶料、乙丙绝缘胶等。进货验收检验内容包括：外观、规格、数量等。

抽查部分检验记录：

物品名称：铜线胚的验收记录：《电工用铜线坯进货检验/验证记录》，重要原材料名称：电工用铜线坯，进货日期：2025.2.13，数量：32035 米，验收日期：2025 年 2 月 14 日。检测项目：外观：表面应圆整、尺寸均匀，并且不需经酸洗和扒皮，直接使用。表面不应有皱皮、飞边、裂纹、夹杂物及其他影响使用的缺陷；导体直径；20℃ 导体电阻率：最大 $0.0172412 \cdot \text{mm}'/\text{m}$ ，检验员：姚望。检验结论：合格。

再查《电缆料进货检验记录表》，重要原材料名称：氯化聚电缆料，进货日期：2025.2.15，数量：7.15 吨，验收日期：2025 年 2 月 16 日。检测项目：外观：应塑化良好、色泽均匀、无明显杂质；核对颜色；外形：4x4x3(mm)，检验员：姚望。检验结论：合格。

又抽查了其他部件和材料的入场检验记录，基本符合要求。

过程检验：详见 8.5.1 条款记录。

成品检验：

抽《成品检验报告》，产品名称：通用橡套软电缆电线，生产日期：2024.12.20，型号规格：60245 EC 53(YZ)300/500V 2x1.5mm²，数量：1000 米；试验项目：20℃ 时导体电阻 Q/km、导体结构、绝缘包覆形式、绝缘厚度 mm、绝缘最薄点、护套厚度、护套最薄点 0I、平均外形尺寸 mm、绝缘老化前抗张强度 N/mm、绝



缘老化前断裂伸长率 %、护套老化前抗张强度 N/mm、护套老化前断裂伸长率%、绝缘热延伸载荷下的伸长率、绝缘热延伸冷却后的伸长率、护套热延伸载荷下的伸长率、护套热延伸冷却后的伸长率、成品电压试验、椭圆度 %、标志内容检查、印字标志、标志间距 mm、外观等，试验员：张飞，日期：2024.12.20。

抽《成品检验报告》，产品名称：铜芯聚氯乙烯绝缘绞型连接用软电线，生产日期：2024.12.20，型号规格：RVS 300/300V2x1.5mm²，数量：1000 米；试验项目：20℃时导体电阻 2/km、导体结构、绝缘厚度、绝缘最薄点、绞合方向、绝缘线芯绞合节距倍、平均外形尺寸 mm、绝缘线芯电压试验、成品电压试验、椭圆度 %、标志内容检查、印字标志、标志间距 mm、外观、绝缘老化前抗张强度 N/mm²、绝缘老化前断裂伸长率%等，试验员：张飞，日期：2024.12.20。

又抽了其他三份成品检测报告，基本符合要求。

查第三天试验报告：

1 型式试验：《国家强制性产品认证试验报告》报告编号：07301-XL202400448W，申请编号：A2024CCC0105-4421172，产品名称：聚氯乙烯绝缘无护套电线电缆，型号：60227IEC01(BV)，检测机构：陕西省产品质量监督检验研究院。试验结论：60227IEC01(BV)450/750V1x1.5;60227IEC01(BV)450/750V1x120;60227IEC02(RV)450/750V1x1.5;60227IEC02(RV)450/750V1X70 样品符合 GB/T5023.3-2008/IEC60227-3:1997《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》的标准要求：BV 300/500V 1X0.75;BVR 450/750V1x4 样品符合 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》的标准要求。2024 年 7 月 12 日。

2 型式试验：《国家强制性产品认证(CCC)产品一致性确认检验报告》报告编号：07301-XL202400603W，申请编号：A2024CCC0105-4421172，产品名称：聚氯乙烯绝缘无护套电线电缆，检测机构：陕西省产品质量监督检验研究院，产品一致性确认检验结论：产品一致性确认检验通过。2024 年 8 月 22 日。

又查看了其他三份试验报告，符合标准要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

本部门应执行的运行控制文件包括：《环境/职业健康安全运行控制程序》、《相关方施加影响管理程序》、《火灾控制程序》、《废弃物控制程序》、《管理制度》等。

现场查看，生产车间 1 个，职工及管理人员共计 24 人，设置有综合部、生产部、技术质量部，规定了各部门的职责和权限。办公室及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件，为办公室员工配备电脑，可以网络传递信息。

生产工艺流程图如下：



电线生产流程：

铜导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包—火花、耐压试验—包装入库

电缆生产流程：

铜、铝导体—拉丝—绞丝合股—绝缘挤包、硫化—火花试验—成缆、填充无纺布绕包—挤内层钢带铠装—护套挤包、硫化—火花、耐压试验—包装入库

需确认过程：绝缘挤包、硫化、拉丝退火，外包过程：产品运输、计量服务生产设备：铜丝智能退火设备、大型铝线拉制设备、高速退火设备、铜微拉机、绞线机、500P 高速绞线机、630 绞线机、框绞机、叉绞机、XY-管式绞线机、塑料挤出机、喷码机、成缆铠装机、高速编织机、UVLED 辐照交联设备、脚踏点焊机（钢带焊接机）、交流对焊机、冷焊机、液压冷焊机、穿模轧头机、蒸汽交联设备、电热蒸汽发生器（72kW）、铜带屏蔽机、三层共挤干法交联生产线等 70 余台设备

监视和测量设备：智能电阻测试仪、四端接线夹具（钢直尺）、智能测量影像仪、轮廓测量投影仪、橡胶多头测厚仪、高绝缘电阻测量仪、恒温水浴、温湿度计、温度计、竹节玻璃温度计、游标卡尺 0.02mm、外径千分尺 0.01mm、数显外径千分尺 0.001mm、钢直尺、热老化试验箱、交流耐压测试仪、高压试验台 5KV、工频火花机、电子拉力试验机、电子天平、玻璃烧杯 100ml、电子计价秤、线材卷绕扭转、试验机、电秒表、削片机、恒温油浴槽、热延伸装置（尺子、砝码）、单根电线电缆垂直燃烧试验机、矿用电缆负载燃烧试验机、交联电动冲芯机、电缆局部放电及耐压试验系统等月 47 台检测仪器。

特种设备：叉车、起重机械、曳引驱动乘客与载货电梯、曳引驱动乘客与载货电梯、锅炉、压力管道，运输设备：汽车，用于员工交通等。环境职业健康安全设备设施：危废仓库、废气处理设施、灭火器、垃圾桶设施等。

现场设备均正常运行，符合要求。

以上配备的基础设施能够满足生产认证产品的需求。

现场巡视：生产过程中设备均适宜，运行良好。车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。

生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：

1、废水控制：日常办公过程产生生活污水，主要控制措施：食堂餐饮废水经隔油池处理后与其他生活废水共同排入化粪池处理，经可直接排放至城市污水管道。

2、废气控制：主要大气污染物有非甲烷总烃和食堂油烟，主要控制措施：生产过程中产生的非甲烷总烃集气罩收集后通过 UV 光解净化器+活性炭装置处理后高空排放，排放浓度均满足《橡胶制品工业污染排放标准 GB27632-2011》要求，对周围大气环境影响较小；食堂产生的油烟经油烟净化器处理后满足《饮食业油烟排放标准 GB18483-2001》油烟最高允许排放浓度限值要求，对周围环境大气影响较小。

3、噪声控制：噪声主要来源生产设备的运行，对于产噪设备采取基础减震、加强日常维护和管理、车



间隔声等措施进行防治。

4、固废控制：固体废弃物分为一般固废和危险废弃物，本项目固废主要包括生活垃圾、废料（铜、铝）、废包装、废料头以及拉丝油、机械加工及维修时产生的废润滑油和废活性炭等。生活垃圾由当地环卫部门定时清理，废料由厂家回收利用，废包装、废料头收集后外售处理，生产过程中产生的危废收集后暂存于危废储存间，定期委托有资质单位处置。危险废弃物送有资质的单位处置。按法律法规和相关要求进行了控制。

5、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、交通伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

6、资源能源管控：

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

通过现场观察，生产及办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：

公司从工艺设计和采购产品时已考虑了产品的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

8、车间：

存放有原材料及少量成品，原材料打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。

工作场所职业危害因素：

与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确危险源风险点及控制措施如下：

■火灾事故：

1. 配备相应消防器材，定期检查，保证设施完好有效；
2. 制定应急准备预案，定期组织培训和演练，提高公司员工的消防安全意识；
3. 组织相关人员对安全隐患进行检查，及时消除安全隐患；
4. 加装电气过载保护装置。

■触电情况：

- 1、严格按操作规程操作，定期检查电器设施。
- 2、定期发放劳保用品，进行安全教育培训。



3、操作时佩戴劳动防护用品。

■机械伤害

现场生产设备状态良好，防护设施齐全，制定了防止机械伤害的管理方案。未出现过严重的机械伤害事故。

■物体打击和高温烫伤

制定相应管理制度；

对员工进行相关培训；

加强日常监控。

■员工按要求佩戴了手套、工作服、口罩、劳保鞋等。搬运工人配备了口罩、手套等劳保用品，经查现场操作人员佩戴齐全。提供劳保用品发放记录，抽查劳保用品领用记录，2024年10月20日发放工作服、口罩、手套、防暑用品等劳保用品，目前控制情况良好。

■提供了《环境安全管理检查记录》，检查内容：噪声排放、废水排放、废气排放、固废管理、能源资源消耗、消防安全、安全用电、相关方管理等，检查人：吴良娥，检查日期：2024.11.05。

定期对废水、废气、噪声进行监测，提供了监测报告。

为长期员工缴纳社保和健康体检，提供了2025年2月社保参保证明和尚飞、王占沈、王荣超等人的职业病体检。

查看了《职业健康检查表》，王荣超，性别:男年龄:51；体检类别:上岗前，与企业负责人沟通了解到，本次送检的员工均为在岗，且入职均超过6个月以上，《职业健康检查表》的描述错误，已联系体检单位，进行修订说明。

查现场安全防护：现场人员穿工作服、戴口罩，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

现场车间看到公示板张贴了《职业病危害因素检测报告》，询问了现场员工，能够清楚知道噪音、废气、高温对身体的影响，并佩戴了劳保用品。车间张贴了危险因素告知卡，包含了噪音、高温、氯化氢等危害因素的岗位和控制方式，基本符合要求。

公司各部门在环境和职业健康安全运行控制管理基本有效，符合要求。

3.3 内部审核、管理评审的有效性评价 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年12月02日-03日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，并由总经授权，现场与内审员沟通，能够基本掌握内容的技巧和程序，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行



了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年12月13日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

3.4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》，符合企业实际和标准要求。对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量环境职业健康安全事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

3.5 体系支持

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 资源保障（基础设施、监视和测量资源，关注特种特备）：

现场查看，现有人员 24 人。注册生产经营地址：陕西省咸阳市淳化县润镇五爱村工业园温氏路 003 号，用于生产、质检、办公、住宿、食堂等。

现场查看了主要建筑物，包含了生产车间，主要为为一层钢结构(局部为三层)，建筑面积约 14256 平米，主要布设各种生产设备，如拉丝退火机、绞丝机、成缆机、挤出机等，生产工艺主要为拉丝、绞丝合股、绝缘挤包、火花试验等；辅助建筑为综合办公楼，共六层，为框架结构，一、二、三层为办公，四、五、六层为住宿，建筑面积约 9774 平米；保障区，共三层，为框结构，建筑面积约 1680m2，主要作为库房、



住宿等；门房：共两栋，为单层砖混结构，建筑面积约 48 平米等。建设了生产办公配套的设施设备，如锅炉房、危废间、废气处理设施等。

生产设备：铜丝智能退火设备、大型铝线拉制设备、高速退火设备、铜微拉机、绞线机、500P 高速绞线机、630 绞线机、框绞机、叉绞机、XY-管式绞线机、塑料挤出机、喷码机、成缆铠装机、高速编织机、UVLED 辐照交联设备、脚踏点焊机（钢带焊接机）、交流对焊机、冷焊机、液压冷焊机、穿模轧头机、蒸汽交联设备、电热蒸汽发生器（72kW）、铜带屏蔽机、三层共挤干法交联生产线等 70 余台设备

监视和测量设备：智能电阻测试仪、四端接线夹具（钢直尺）、智能测量影像仪、轮廓测量投影仪、橡胶多头测厚仪、高绝缘电阻测量仪、恒温水浴、温湿度计、温度计、竹节玻璃温度计、游标卡尺 0.02mm、外径千分尺 0.01mm、数显外径千分尺 0.001mm、钢直尺、热老化试验箱、交流耐压试验仪、高压试验台 5KV、工频火花机、电子拉力试验机、电子天平、玻璃烧杯 100ml、电子计价秤、线材卷绕扭转、试验机、电秒表、削片机、恒温油浴槽、热延伸装置(尺子、砝码)、单根电线电缆垂直燃烧试验机、矿用电线负载燃烧试验机、交联电动冲芯机、电缆局部放电及耐压试验系统等月 47 台检测仪器。

特种设备：叉车、起重机械、曳引驱动乘客与载货电梯、曳引驱动乘客与载货电梯、锅炉、压力管道，运输设备：汽车，用于员工交通等。环境职业健康安全设备设施：危废仓库、废气处理设施、灭火器、垃圾桶设施等。

2) 人员及能力、意识：

企业对影响质量环境职业健康安全工作的的人员，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业人员能够了解管理方针和管理目标内容，知晓他们对管理体系有效性应该做哪些贡献包括改进绩效的益处，以及不符合管理体系要求所产生的后果等。为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施充分有效。相关人员具备相应能力和意识。

3) 信息沟通：

企业通过会议、培训、相关文件的传阅等形式确保管理体系有效性，涉及体系运行过程及管理等多方面，通过沟通促进过程输出的实现，提高过程的有效性。促进公司内各职能和层次间的信息交流、增进理解和提高从事质量活动的有效性。通过多种渠道主动向顾客介绍产品，提供宣传资料及相关产品信息。企业对外交流，主要包括与市场监管局等沟通质量情况，通过媒体了解质量要求。

4) 文件化信息的管理：

企业编制了管理体系文件。体系文件结构主要包括：管理手册、程序文件、作业文件和记录等。其中管理方针和管理目标也形成文件并纳入管理手册中。体系文件覆盖了企业的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。文件的审批、发放、更改订控制有效。记录格式按照文件控制要求进行管理，记录收集、识别、存放、检索、保护、处置得到控制。现场确认，体系文件符合标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。管理体系文件符合适宜和充分。文件审核提出的问题，通过审查验证组织提交的文件，确认企业修改了《管



理手册》等文件，审核组验证有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q：电线电缆的生产（许可范围内）

E：电线电缆的生产（许可范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：电线电缆的生产（许可范围内）所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

五、审核组推荐意见：

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，（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

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为：

☐推荐认证注册

☒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，推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:郭力、强兴



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。