

项目编号：10259-2024-Q 10592-2024-EO-2025

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：唐山森源电器成套设备制造有限公司

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）：郭增辉

审核组员（签字）：宋文建

报告日期：2025 年 2 月 24 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：郭增辉

组员：宋文建



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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	Q:19.11.02 E:19.11.02 O:19.11.02
2	宋文建	组员	Q:实习审核员 E:实习审核员 O:实习审核员	2024-N0QMS-1331494 2024-N0OHSMS-1331494 2024-N0EMS-1331494	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	杨亚薇	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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共



和国价格法、中华人民共和国安全生产法、《中华人民共和国环境保护法》、《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》、《中华人民共和国水污染防治法》（2008年2月修正）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国消防法》、《中华人民共和国职业病防治法》、《中华人民共和国妇女权益保障法》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/T1984-2014高压交流断路器、GB/T 3906-2020 3.6 kV～40.5 kV交流金属封闭开关设备和控制设备、DL/T 404-2018 3.6kV～40.5kV交流金属封闭开关设备和控制设备、DL/T 402-2016 高压交流断路器、《钢铁工业大气污染物超低排放标准》（DB13/2169-2018）、《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）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分：物理因素》（GBZ 2.2-2007）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2月22日 上午至2025年2月24日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年03月26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：高压(3.6KV-40.5KV)成套开关设备、资质范围内低压成套开关设备（GGD1、GGD2、GGD3、GCS、XL、XLM）的生产及配套电路的设计

O：高压(3.6KV-40.5KV)成套开关设备、资质范围内低压成套开关设备（GGD1、GGD2、GGD3、GCS、XL、XLM）的生产及配套电路的设计所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

E：高压(3.6KV-40.5KV)成套开关设备、资质范围内低压成套开关设备（GGD1、GGD2、GGD3、GCS、XL、XLM）的生产及配套电路的设计所涉及场所的相关环境管理活动

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：唐山市路南区稻齐路以北、纬十路以东园区49号201

办公地址：唐山市路南区稻齐路以北、纬十路以东园区49号201

经营地址：唐山市路南区稻齐路以北、纬十路以东园区49号201

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）： \

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: 综合办公室 QEO9.2。

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(或提交☒纠正措施计划)时限: 2025年3月22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22日前。

2) 下次审核时应重点关注:

产品和服务的放行, 监视和测量控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息:

重视生产现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作的, 现阶段产品质量问题, 环境管理, 职业健康安全控制状态良好。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

策划的管理方针、目标沟通和落实情况良好; 依据标准要求并结合实际, 有效地策划和运行管理体系, 并持续改进其有效性; 最高管理层能够积极参与, 以身作责, 带头履行管理体系标准和管理体系中的各项要求; 能够有效履行合规义务/适用的法律法规和标准要求。

2) 风险提示:

产业政策和行业风险需要企业进一步加强关注, 以便更好的识别、降低风险和把握机遇, 促进企业发展。

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

企业有策划并保持文件化的信息, 制定了管理手册文件编号: 文件编号: SY-QES-01 /版 本 号: A/3、程序文件、管理制度汇编、运行记录等体系文件, 策划的体系文件基本充分, 策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。A/3版管理体系文件自2020年9月1日发布 发布、实施; 成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

公司通过讨论、会议的方式制定公司的质量方针。方针的制定集公司全体员工的智慧, 经总经理批准发布, 是公司全体员工的行动准则。

遵纪守法, 传达沟通, 提高质量环境安全意识; 信守合同, 顾客至上, 生产优质产品;



控制风险，以人为本，保障员工职业健康安全；杜绝污染，节能绿色，塑造企业环境保护形象；全员参与，持续改进，提高企业现代化管理水平。

上述质量方针有体现持续满足产品要求，遵守适用的法律法规要求，质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

本年度2025年1月15日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“过程目标考核清单”2024年下半年统计结果达到目标要求，如下：

职能部门	质量目标	测量/计算方法	完成情况	审核发现	审核结论
总目标	一次交验合格率 $\geq 98\%$	合格数/总数 $\times 100\%$	99%	达标	合格
	顾客满意度大于90分以上	根据调查份数和总分的平均数	95分	达标	合格
综合办公室	体系文件受控率100%	实际受控文件数/文件总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	培训合格率100%	培训合格数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	外部提供过程控制率 100%	控制数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	顾客满意度大于90分以上	根据调查份数和总分的平均数	95分	达标	合格
生产技术部	生产计划按期完成率100%	生产计划完成数/计划总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	一次交验合格率 $\geq 98\%$	合格数/总数量 $\times 100\%$	99%	达标	合格
	错、漏检率为0	错、漏检数/总数 $\times 100\%$	0	达标	合格
	生产设备完好率100%	完好数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格
	技术工艺文件正确率100%	正确数/总数 $\times 100\%$	100%	达标	合格

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）

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，及建立、实现目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求，监视和评审方式/方法有：网络获取、相关方沟通、内部总结等；确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施：企业有对产品实现过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。

变更的策划：企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更，通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

运行的策划和控制：负责人介绍：体系运行来，公司在管理手册、程序文件及作业文件中详述了运行策划和控制中对服务提供的要求；过程准则，接收准则，针对质量、环境、职业健康安全符合要求确定的资源需求；实现过程、质量、环境、安全满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策划，基本满足要求。策划了工艺流程图，识别了关键过程和需确认过程：外包过程：检验检测、检定校准。所需的资源，包括人员、生产设备、监视和测量资源，以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信



息等，主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准；有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要

研发：配套电路的设计流程：1）设计和开发策划——2）设计和开发输入——3）设计和开发过程控制（包括评审、验证、确认等）——4）设计和开发输出——5）设计和开发更改

受审核方建立、实施和保持了设计和开发的过程，用以确保后续的服务的提供；策划阶段提供了研发文件、记录，包括《项目建议书》、《开发计划》、《开发任务书》等，抽：“低压成套开关设备/低压GGD1”的“配套电路的设计”文件、记录，包括《项目建议书》、《开发计划》、《开发任务书》等；明确了信息和活动的性质，研发目标：本技术条件适用于冀能电力。设计、制造、系统集成、试验、检验、包装、运输、安装指导、现场调试、人员培训、售后服务、技术文件及图纸。其接线方式为单母线分段接线，鉴于在安全生产中变电站高压、低压电气设备的重要性，要求选用品质优越的供货商及产品，供货内容为国内技术先进、配套完整、价格合理的开关柜设备。具体接线详见《配电装置接线图》等；完成：设计、制造、系统集成、试验、检验、包装、运输、安装指导、现场调试、人员培训、售后服务、技术文件及图纸的开发工作、持续时间（2024年6月23日~2024年7月15日）和复杂程度；每个所需的过程阶段，有适用的设计和开发评审、验证、确认活动；详见该条款后续检查记录；设计和开发过程的相关部门（生产技术部、办公室）、人员职责和权限的明确（总工：董林成；采购负责：张立明；市场调研：田蕊峰），设计和开发过程所需的内外部资源的提供（内部：技术支持、规范文件、标准、资金、设备；外部：同行伙伴信息、财政资金支持等）；过程中参与人员之间的接口的控制要求；见《项目计划书》、《开发计划》有明确：工程师制定方案，采购员根据开发需要材料要求通知采购相应原料，生产技术部要求开发计划安排作业。开发计划规定了：生产、包装、运输、维护及使用环境节点要求；规定了是否需要顾客或者使用者参与的需求、客户、同行的确认等；对后续服务提供的要求的描述：顾客和其他相关方所期望的设计和开发过程的控制水平；中级控制/可控；提供的以满足设计和开发要求的成文信息：见《设计和开发报告》。编制：王爱红；批准：安颖；时间：2024年6月23日；提供了《项目建议书》、《开发任务书》：里边规定了“低压成套开关设备/低压GGD1”项目的“配套电路的设计”项目产品的功能、性能要求之前类似的产品的设计和开发活动的信息，明确了法律法规要求；由产品和服务性质导致的潜在的失效后果等，不符合设计要求.....关于“低压成套开关设备/低压GGD1”项目的“配套电路的设计”项目的《项目建议书》、《开发任务书》中设计和开发的目的输入基本充分和适宜，且完整、清楚；无相互矛盾的设计和开发输入，保留的设计和开发成文信息。编制：王爱红；批准：安颖；时间：2024年6月23日；针对拟获得的结果，展开对设计和开发实施控制：实施评审活动（评价设计和开发的结果满足要求的能力）：见《开发评审报告》，评审结论：可以满足设计开发要求。编制：王爱红；批准：安颖；时间：2024年6月24日；实施验证活动（确保设计和开发输出满足输入要求）；见《开发验证报告》有验证目的：验证输出满足输入要求；验证结论：满足；评审人员：王爱红；批准：安颖；时间：2024年6月24日；实施确认活动（确保形成的产品和服务能够满足规定的使用要求或预期用途）；提供《开发确认报告》，有项目名称、确认型式、项目水平及前景、确认结论及建议；确认结论：满足要求。评审人员：王爱红；批准：安颖；时间：2024年6月24日；针对以上评审、验证、确认过程确定的问题采



取必要的措施；保留的成文信息有：提供《设计和开发报告》、“低压成套开关设备/低压GGD1”开发设计文件，显示：试验批量：满足设计要求；效果：良好，总结结论：为满足设计开发的目的。报告编写：王爱红；批准：安颖；时间：2024年6月24日；提供设计开发输出报告：电气一次部分 接线方式：10kV采用单母线接线方式，0.4kV采用单母线接线方式。主要设备选择 变压器：变压器容量为1000kVA 型号：S11-M-1000kVA/10 容量：1000kVA 电压比：10±2×2.5%/0.4kV 短路阻抗：Uk%=6 接线方式：D, yn11 冷却方式：空冷（AN）10kV部分：高压侧设备单列布置（具备五防功能），采用XGN66-12型高压开关柜。进线开关选用户内真空断路器，配弹簧操作机构（AC220V）。额定电压：10kV 额定电流：630A 额定短路关合电流：63kA 额定短路开断电流：25kA 出线柜选用户内真空断路器，配弹簧操作机构（AC220V）。额定电压：10kV 额定电流：630A 额定短路关合电流：63kA 额定短路开断电流：25kA 电流互感器：进、出线变比及准确级次见箱变10kV配置接线图，最终由供电部门确定。电压互感器：JDZ10-10，采用VV接线设备，额定电压比：10/0.1/0.22kV 避雷器：HY5WZ-17/45型氧化锌避雷器 系统标称电压：10kV 避雷器持续运行电压：1 客户验证：冀能电力 评价：良好。确保输出满足输入的要求，满足后续技术开发和服务提供过程的需要，包括或引用监视和测量的要求，包括接收准则；输出有《开发产品质量标准》，试验结论为：合格；明确了软件的质量验证标准和程序；其中规定了必须的产品和服务特性。见验证报告：各项技术指标均合格。

文件设计和开发控制要求中有策划设计和开发更改程序、评审要求、更改授权、为防止不利影响而采取的措施；目前没有发生更改。

生产和服务提供过程的控制：产品生产依据设备操作规程、生产任务单、作业指导书、图纸、进货检验规范、产品检验规范，识别有并收集了相关适用法律法规和产品执行标准；保持有文件：“特殊过程确认准则”，通过识别需确认过程为：焊接、喷塑/固化、喷漆/烘干；外包过程：检验检测、检定校准；现场询问生产技术部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产技术部有获悉产品生产和服务信息，生产技术部依据产品销售信息，科学制定生产计划，以生产通知单形式下达车间实施。

抽查1：2024年1月17日“生产通知单” 客户：霸州市光洋人造板制造有限公司 项目/型号：高压柜 KYN28 数量：1台 完成日期：2024年1月20日 计划下达：赵丽 抽查2：2024年3月12日“生产通知单” 客户：唐山神州机械集团有限公司 项目/型号：电容柜GGD 数量：1台 完成日期：2024年4月9日 计划下达：赵丽 抽查3：2024年4月12日“生产通知单” 客户：唐山永旺电力工程有限公司 项目/型号：高压柜KYN28 数量：1台 完成日期：2024年4月22日 计划下达：赵丽 抽查4：2024年4月27日“生产通知单” 客户：中世建设工程(天津)有限公司 项目/型号：箱式变电站250KVA 数量：1台 完成日期：2024年5月9日 计划下达：赵丽 抽查5：2024年5月3日“生产通知单” 客户：中世建设工程(天津)有限公司 项目/型号：低压柜GGD 数量：6台 完成日期：2024年5月15日 计划下达：赵丽 抽查6：2024年8月2日“生产通知单” 客户：中世建设工程(天津)有限公司 项目/型号：高压柜KYN28 数量：5台 完成日期：2024年8月9日 计划下达：赵丽 抽查7：2024年8月22日“生产通知单” 客户：唐山冀能电力安装试有限公司 项目/型号：户外配电箱XL 数量：1台 完成日期：2024年9月2日 计划下达：赵丽 抽查8：2024年10月25日“生产通知单” 客户：河北鼎旺电力工程有限公司 项目/型号：箱式变电站400KVA 数量：1台 完成日期：2024年11月17日 计划下达：赵丽 抽查9：2024年12月28日“生产通知单” 项目：天津泰通重工设备科技有限公司 型号：箱式变电站GGD 数量：1台 完成日



期：2025年1月12日 计划下达：赵丽 生产车间有按上述“生产任务单”和“生产工艺单”组织安排生产，并保质保量产计划要求按期完成。 现场查见生产工艺单、产品图纸等生产作业文件、设备操作规程等生产作业工艺文件。 抽查现场作业人员：焊工、电工等均有持证上岗。

审核期间现场生产情况描述： 2024年2月22日~24日现场产品： 产品1：高压成套开关设备 型号：KYN28—12KV 产品2：低压成套开关设备 型号：GGD2 设备见：液压摆式剪板机、数控床、激光切割机、折弯机、压力机、电焊机等设备均状态良好，配备有受控文件； 现场情况如下： 工序1）操作工边建正在剪板 设备：剪板机 工艺要求：下料、冲孔无毛刺，尺寸精准； 操作过程符合工艺要求。 工序2）操作工张鑫磊正在切割 设备：激光切割机 工艺要求：对角线无偏差 操作过程符合工艺要求。 工序3）操作工张军正在折弯 设备：折弯机 工艺要求：折弯角度准确 操作过程符合工艺要求。 工序4）操作工王振、董宇飞、郝秋国正在焊接 设备：电焊机 原料：碳钢、直径为0.8焊条 工艺要求：外形、对角线、尺寸合格整体美观；焊口平整无漏焊、无未融合、烧穿、咬边、夹渣的焊口，门间隙一致，灵活可靠，开启90度 操作过程控制：电流80A、电压38V、速度1.2mm/s； 操作过程符合工艺要求。 工序5）操作工张立永正在喷塑、固化/烘干； 设备：喷涂流水线 原料：2mm钢板、无害化环保塑粉 工艺要求：无露底、均匀；颜色符合设计要求；表面平滑无磕碰、划伤、漏喷、飞溅焊渣清理干净 操作过程控制：喷涂时间和温度：170~200℃，保温10~15min 压力/距离：200移动速度； 操作过程符合工艺要求。 工序6）操作工李芹正在组装 设备：五金工具等 工艺要求：柜体、门锁紧固牢靠，附件齐全，门间隙一致，灵活可靠，开启90度；接地刀、机械联锁灵活可靠 操作过程符合工艺要求。 车间负责人现场介绍，车间有配备对影响产品符合性和从事影响管理体系绩效的各类人员所必需的能力，经过了适当培训，并进行了评价，基本能够满足生产需要。

抽查以往过程控制情况： 查1)产品型号：高压成套开关设备/KYN28 订货日期：2024年4月12日 交货日期：2024年4月22日 过程1技术要求确认、图纸确认（图纸发放齐全、高低压仪表门开孔尺寸清楚；元器件布置图合理；材料单、原理图准确； 责任人/放行人：安颖 放行时间：2024年4月12日 过程2剪板、下料、切割、折弯 过程工艺：下料、冲孔无毛刺，尺寸精准；合格 折弯角度准确；合格 对角线无偏差；合格 符合技术要求；合格 责任人：安岳鹏 放行人：王帅 放行日期：2024年4月15日 过程3焊接 外形、对角线、尺寸合格整体美观；合格 焊口平整无漏焊、无未融合、烧穿、咬边、夹渣的焊口；合格 门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 原料配比合理；合格 责任人：王振 放行人：王帅 放行日期：2024年4月16日 过程4喷塑、固化、烘干、组装 无露底、均匀；颜色符合设计要求；合格 喷塑面平滑无磕碰、划伤、漏喷、飞溅焊渣清理干净；合格 柜体、门锁紧固牢靠，附件齐全，门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 接地刀、机械联锁灵活可靠；合格 责任人：李怀英 段小翠 放行人：王帅 放行日期：2024年4月17日 查2)产品型号：高压成套开关设备/高压柜KYN28 订货日期：2024年8月2日 交货日期：2024年8月10日 过程1技术要求确认、图纸确认（图纸发放齐全、高低压仪表门开孔尺寸清楚；元器件布置图合理；材料单、原理图准确； 责任人/放行人：安颖 放行时间：2024年8月2日 过程2剪板、下料、切割、折弯 过程工艺：下料、冲孔无毛刺，尺寸精准；合格 折弯角度准确；合格 对角线无偏差；合格 符合技术要求；合格 责任人：李汶菲 放行人：王帅 放行日期：2024年8月5日 过程3焊接 外形、对角线、尺寸合格整体美观；合格 焊口平整无漏焊、无未融合、烧穿、咬边、夹渣的焊口；合格 门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 原料配比合理；合格 责



任人：董宇飞 放行人：王帅 放行日期：2024年8月5日 过程4喷塑、固化、烘干、组装 无露底、均匀；颜色符合设计要求；合格 表面平滑无磕碰、划伤、漏喷、飞溅焊渣清理干净；合格 柜体、门锁紧固牢靠，附件齐全，门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 接地刀、机械联锁灵活可靠；合格 责任人：韩艳辉 放行人：王帅 放行日期：2024年8月9日 查3) 产品型号：低压成套开关设备/GGD 订货日期：2024年5月3日 交货日期：2024年5月15日 过程1技术要求确认、图纸确认（图纸发放齐全、高低压仪表门开孔尺寸清楚；元器件布置图合理；材料单、原理图准确； 时间：2024年5月3日 责任人：安颖 过程2剪板、下料、切割、折弯 过程工艺：下料、冲孔无毛刺，尺寸精准；合格 折弯角度准确；合格 对角线无偏差；合格 符合技术要求；合格 责任人：张鑫磊 放行人：王帅 放行日期：2024年5月5日 过程3焊接 外形、对角线、尺寸合格整体美观；合格 焊口平整无漏焊、无未融合、烧穿、咬边、夹渣的焊口；合格 门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 原料配比合理；合格 责任人：郝秋国 放行人：王帅 放行日期：2024年5月7日 过程4喷塑、固化、烘干、组装 无露底、均匀；颜色符合设计要求；合格 表面平滑无磕碰、划伤、漏喷、飞溅焊渣清理干净；合格 柜体、门锁紧固牢靠，附件齐全，门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 接地刀、机械联锁灵活可靠；合格 责任人：段小翠 放行人：王帅 放行日期：2024年5月12日 查4) 产品型号：户外箱式变电站（包含高压低压） 订货日期：2024年8月22日 交货日期：2024年8月30日 过程1技术要求确认、图纸确认（图纸发放齐全、高低压仪表门开孔尺寸清楚；元器件布置图合理；材料单、原理图准确； 时间：2024年8月22日 责任人：安颖 过程2剪板、下料、切割、折弯 过程工艺：下料、冲孔无毛刺，尺寸精准；合格 折弯角度准确；合格 对角线无偏差；合格 符合技术要求；合格 责任人：李汶菲 放行人：王帅 放行日期：2024年8月24日 过程3焊接 外形、对角线、尺寸合格整体美观；合格 焊口平整无漏焊、无未融合、烧穿、咬边、夹渣的焊口；合格 门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 原料配比合理；合格 责任人：王磊 放行人：王帅 放行日期：2024年8月24日 过程4喷塑、固化、烘干、组装 无露底、均匀；颜色符合设计要求；合格 表面平滑无磕碰、划伤、漏喷、飞溅焊渣清理干净；合格 柜体、门锁紧固牢靠，附件齐全，门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 接地刀、机械联锁灵活可靠；合格 责任人：杨英 放行人：王帅 放行日期：2024年8月26日 查5) 产品型号：400kVa箱式变电站（含高压低压） 订货日期：2024年10月25日 交货日期：2024年11月18日 过程1技术要求确认、图纸确认（图纸发放齐全、高低压仪表门开孔尺寸清楚；元器件布置图合理；材料单、原理图准确； 责任人：安颖 放行时间：2024年10月25日 过程2剪板、下料、切割、折弯 过程工艺：下料、冲孔无毛刺，尺寸精准；合格 折弯角度准确；合格 对角线无偏差；合格 符合技术要求；合格 责任人：崔德亮 放行人：王帅 放行日期：2024年10月28日 过程3焊接 外形、对角线、尺寸合格整体美观；合格 焊口平整无漏焊、无未融合、烧穿、咬边、夹渣的焊口；合格 门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 原料配比合理；合格 责任人：边国群 放行人：王帅 放行日期：2024年10月30日 过程4喷塑、固化、烘干、组装 无露底、均匀；颜色符合设计要求；合格 表面平滑无磕碰、划伤、漏喷、飞溅焊渣清理干净；合格 柜体、门锁紧固牢靠，附件齐全，门间隙一致，灵活可靠，开启90度；合格 接地刀、机械联锁灵活可靠；合格 责任人：杨秀艳 放行人：王帅 放行日期：2024年11月15日

生产过程控制：生产过程中有明确明确拟生产产品名称、规格型号、加工部件、技术要求等； 过程检验采取工序自检和上下互检，合格放行；上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，现场受控文件； 生



产过程中有按策划的要求对加工过程质量进行监视和测量，抽查上述加工过程质量均满足要求。

现场需确认过程控制情况：需确认过程1：焊接 操作工：王振、张仕平 设备：二氧化碳保护焊、交流焊机 原料：碳钢、直径为0.8焊条； 操作过程控制：电流80A、电压38V、速度1.2mm/s； 过程质量：焊接牢固，无焊渣、无气孔、焊缝打压试验不漏水； 首件确认：合格 放行：董凤英 需确认过程2：喷塑、固化、烘干 操作工：崔德亮、董鑫 设备：喷涂流水线 原料：2mm钢板、无害化环保塑粉 操作过程控制：喷涂时间和温度：170~200℃，保温10~15min 压力/距离：200移动速度； 过程质量：无露底、均匀、颜色符合设计； 首件确认：合格 放行：董凤英 （目前只有塑粉喷涂，无喷漆过程）

生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上。

说明：环评手续包括设计生产能力有喷漆这个范围，但是目前企业现场只涉及喷塑，体系发布后的运行过程也只有喷塑的过程在做，喷漆的目前不涉及。

企业识别需确认过程：喷塑、固化、烘干，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员操作工上岗前经过考核合格、材料有检验合格、生产设备、工艺作业方法、工作环境等。 查生产技术部以上需确认过程提供了定期的过程能力确认的成文信息， 包括对设备、工艺、人员等；结论：过程满足能力要求。 确认时间：2024年7月10日，确认人：董凤英

因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法。 生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求。 产品检验合格后办公室按顾客要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：负责人介绍，对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和成品检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、过程成品、成品的接收准则“检验规程”文件，公司质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量。

采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、合格证明、检验报告等方式。详见8.4条款。

过程检验记录：见8.5.1。

交付前检验，抽“成品检验报告” 抽1)高压1“成品检验报告” 高压成套开关设备 型号：KYN28-12 额定电压：12kv 检测日期：2024年4月20日 检验项目： 漆膜颜色：均匀、无磕碰：合格 元件：安装牢固、端正：合格 电镀件：无起皮、脱落、生锈：合格 电器元件：规格型号：合格 一次母线：排列、走向符合图纸：合格 母线搭接面：平整、清洁、0.05mm塞尺检查：合格 辅助回路配线：符合工艺文件规定：合格 接地装置：触头或螺钉不得有漆和锈，且有明显接地符号，装有电器元件的门应有导线与骨架联通。合格 紧固件：紧固、有放松措施，紧固后螺钉应露出2-6扣：合格 铭牌：平整牢固，内容完整：合格 隔离开关：开距应大于150mm，主开关超程，开距应符合产品技术条件规定：合格 辅助电路：根据图样，辅助回路通电测试，动作试验电器元件指示、动作正确可靠：合格 机械特性：主开关机械，机械特性应符合产品技术条件要求，动作试验不少于5次：合格 一次回路间隙应大于125mm，辅助回路



电器间隙应大于10mm；合格 一次耐压42kv/1分钟，二次耐压2kv/1分钟；合格 互换性检查，具有相同额定参数和结构的手车，应能互换。 推入、抽出各位置，导电，接触，连锁功能良好。合格 车体与柜体接触电阻不大于1000微欧；合格 防误闭锁功能应良好、可靠；合格 放行：王帅 放行时间：2024年4月20日

抽2) 高压2“成品检验报告” 高压成套开关设备 型号：KYN66-12 额定电压：10kv 检测日期：2024年5月9日 检验项目：漆膜颜色：均匀、无磕碰：合格 元件：安装牢固、端正：合格 电镀件：无起皮、脱落、生锈：合格 电器元件：规格型号：合格 一次母线：排列、走向符合图纸：合格 母线搭接面：平整、清洁、0.05mm塞尺检查：合格 辅助回路配线：符合工艺文件规定：合格 接地装置：触头或螺钉不得有漆和锈，且有明显接地符号，装有电器元件的门应有导线与骨架联通。合格 紧固件：紧固、有放松措施，紧固后螺钉应露出件2-6扣；合格 铭牌：平整牢固，内容完整；合格 隔离开关：开距应大于150mm，主开关超程，开距应符合产品技术条件规定；合格 辅助电路：根据图样，辅助回路通电测试，动作试验电器元件指示、动作正确可靠；合格 机械特性：主开关机械，机械特性应符合产品技术条件要求，动作试验不少于5次；合格 一次回路间隙应大于125mm，辅助回路电器间隙应大于10mm；合格 一次耐压42kv/1分钟，二次耐压2kv/1分钟；合格 互换性检查，具有相同额定参数和结构的手车，应能互换。 推入、抽出各位置，导电，接触，连锁功能良好。合格 车体与柜体接触电阻不大于1000微欧；合格 防误闭锁功能应良好、可靠；合格 放行：王帅 放行时间：2024年5月9日

抽3) 高压3“成品检验报告” 高压成套开关设备/高压柜KYN28 型号：KYN28-12 额定电压：12kv 检测日期：2024年8月9日 检验项目：漆膜颜色：均匀、无磕碰：合格 元件：安装牢固、端正：合格 电镀件：无起皮、脱落、生锈：合格 电器元件：规格型号：合格 一次母线：排列、走向符合图纸：合格 母线搭接面：平整、清洁、0.05mm塞尺检查：合格 辅助回路配线：符合工艺文件规定：合格 接地装置：触头或螺钉不得有漆和锈，且有明显接地符号，装有电器元件的门应有导线与骨架联通。合格 紧固件：紧固、有放松措施，紧固后螺钉应露出件2-6扣；合格 铭牌：平整牢固，内容完整；合格 隔离开关：开距应大于150mm，主开关超程，开距应符合产品技术条件规定；合格 辅助电路：根据图样，辅助回路通电测试，动作试验电器元件指示、动作正确可靠；合格 机械特性：主开关机械，机械特性应符合产品技术条件要求，动作试验不少于5次；合格 一次回路间隙应大于125mm，辅助回路电器间隙应大于10mm；合格 一次耐压42kv/1分钟，二次耐压2kv/1分钟；合格 互换性检查，具有相同额定参数和结构的手车，应能互换。 推入、抽出各位置，导电，接触，连锁功能良好。合格 车体与柜体接触电阻不大于1000微欧；合格 防误闭锁功能应良好、可靠；合格 放行：王帅 放行时间：2024年8月9日

抽4) 低压“出厂检验报告” 低压成套开关设备/低压GGD 型号：GGD 额定电压：380v 检测日期：2024年5月8日 检验项目：漆膜颜色：均匀、无磕碰：合格 电镀件：无起皮、脱落、生锈：合格 元件：安装牢固、端正：合格 电器元件：规格型号：合格 一次母线：排列、走向符合图纸：合格 母线搭接面：平整、清洁、0.05mm塞尺检查：合格 辅助回路配线：符合工艺文件规定：合格 接地端子不得有漆、生锈，具有明显的接地符号；合格 紧固件：紧固、有放松措施，紧固后螺钉应露出件2-6扣；合格 铭牌：平整牢固，内容完整；合格 刀开关操作应灵活，无卡滞现象；合格 辅助电路：根据图样，辅助回路通电测试，动作试验电器元件指示、动作正确可靠；合格 装有电器元件的门，应与壳体用导线连接；合格 电气间隙应大于10mm，爬电距离应大于12mm；合格 主开关通电操作分合试验，不少于5次；合格 主电路耐压试验：施加电压2500伏，应无击穿闪络现象；合格 保护电路连续性的测量应不大于0.01欧；合格 放行：王帅 放行时间：2024



年5月8日 抽5) 低压“出厂检验报告” 低压成套开关设备 型号: GGD 额定电压: 380v 检测日期: 2024年11月17日 检验项目: 漆膜颜色: 均匀、无磕碰: 合格 元件: 安装牢固、端正: 合格 电镀件: 无起皮、脱落、生锈: 合格 电器元件: 规格型号: 合格 一次母线: 排列、走向符合图纸: 合格 母线搭接面: 平整、清洁、0.05mm塞尺检查: 合格 辅助回路配线: 符合工艺文件规定: 合格 接地端子不得有漆、生锈, 具有明显的接地符号: 合格 紧固件: 紧固、有放松措施, 紧固后螺钉应露出件2-6扣: 合格 铭牌: 平整牢固, 内容完整: 合格 刀开关操作应灵活, 无卡滞现象: 合格 辅助电路: 根据图样, 辅助回路通电测试, 动作试验电器元件指示、动作正确可靠: 合格 装有电器元件的门, 应与壳体用导线连接: 合格 电气间隙应大于10mm, 爬电距离应大于12mm: 合格 主开关通电操作分合试验, 不少于5次: 合格 主电路耐压试验: 施加电压2500伏, 应无击穿闪络现象: 合格 保护电路连续性的测量应不大于0.01欧: 合格 检验科长: 王帅 检验员: 赵政宇 放行日期: 2024年11月17日

抽6) 低压“出厂检验报告” 低压成套开关设备 型号: GGD 额定电压: 380v 检测日期: 2025年1月12日 检验项目: 漆膜颜色: 均匀、无磕碰: 合格 元件: 安装牢固、端正: 合格 电镀件: 无起皮、脱落、生锈: 合格 电器元件: 规格型号: 合格 一次母线: 排列、走向符合图纸: 合格 母线搭接面: 平整、清洁、0.05mm塞尺检查: 合格 辅助回路配线: 符合工艺文件规定: 合格 接地端子不得有漆、生锈, 具有明显的接地符号: 合格 紧固件: 紧固、有放松措施, 紧固后螺钉应露出件2-6扣: 合格 铭牌: 平整牢固, 内容完整: 合格 刀开关操作应灵活, 无卡滞现象: 合格 辅助电路: 根据图样, 辅助回路通电测试, 动作试验电器元件指示、动作正确可靠: 合格 装有电器元件的门, 应与壳体用导线连接: 合格 电气间隙应大于10mm, 爬电距离应大于12mm: 合格 主开关通电操作分合试验, 不少于5次: 合格 主电路耐压试验: 施加电压2500伏, 应无击穿闪络现象: 合格 保护电路连续性的测量应不大于0.01欧: 合格 检验科长: 王帅 检验员: 赵政宇 放行日期: 2025年1月12日

抽7) 低压“出厂检验报告” 低压成套开关设备/配电箱 型号: XL 检测日期: 2024年8月24日 检验项目: 一般检查: 按照技术条件检查外观、油漆、焊缝、接地符号、电镀件、母线制作、二次接线均应符合工艺要求: 所有需要手动操作的电器要进行5次以上的分合试验: 动作灵活, 正确: 合格 通电操作: 按照原理图, 对配电屏各电路, 辅助电路进行模拟正常使用情况进行操作试验, 应符合要求: 合格 检查爬电距离和电气间隙, 所有的爬距离和电气间隙不小于10mm: 合格 耐压试验: 产品中电路或与之相连的辅助电路应能承受二频、2kv、1min、无击穿、闪烁现象: 用绝缘材料制造的手柄应能承受该电路试验的电压的1.5倍电压: 合格 保护措施及保护电路的检查: 产品应有主电接地、及接地符号、接地导体截面、色标、应符合技术要求, 各接地点应涂不干性油脂, 用压降法测量主接地点与保护电路任一点的电阻值不大于10000 $\mu\Omega$ 。 绝缘电阻检查: 用500V摇表检查主回路电阻。 放行: 王帅

抽8) 箱式变电站“出厂检验报告” 型号: 400kVa 额定电压: 380V, 10kV 检测日期: 2024年11月15日 检验项目: 漆膜颜色符合合同规定且无磕、碰、划, 漆膜应均匀无露底漆。 电镀件、镀层不应脱落、起泡生锈等现象。 电器元件安装牢固, 且端正。 电器元件型号、规格应符合订货资料的规定。D 电缆、母线走向排列应符合规定。 母线搭接面应平整、清洁, 应用0.05 毫米塞尺检查。6 铭牌应平整、牢固、内容完整。 辅助回路配线应符合工艺文件要求。 紧固件应紧固, 且有放松措施, 紧固后螺钉应露出2-6扣 高压侧手动操作开关, 应无卡滞、开关联锁应可靠 低压侧开关动作灵活、可靠, 通电动作不小于5次 辅助回路根据图样, 通电检测动作、指示应正确可靠 高压侧耐压42千伏/1分钟, 低压侧耐压2千伏/1分钟。 应无击穿闪络现象。 排风扇控制回路正确动作可靠 接地螺钉应无漆、无锈。 门关上后应防止雨水的



侵入。 电缆进出口应能防止小动物进入。 放行：王帅 抽型式检验报告： 编号：195501 型号：KYN28-12（Z）T1250-31.5型（高压柜） 名称：金属铠装移开式开关设备 检验类别：型式试验 检验机构：辽宁高压电器产品质量检测有限公司 报告时间：2019年8月27日（注：标准有效期内报告有效。） 检验标准：DL/T404-2018、GB/T1984-2014、DL/T402-2016 结论：合格 企业的例外放行分为：

紧急放行：对顾客急需或生产急需且来不急检验和试验的原材料、半成品或对出厂产品的特定许可；

例外转序：指产品在该工序生产已完成，但未经过检验就转入下序的特定许可；半成品：指完成部分的加工工艺要求并经过检验合格的工序产品；成品：指完成所有的加工工艺要求并经过检验合格的产品。

制定有《紧急放行和例外转序程序》用来控制例外放行过程，其中规定了流程、责任、内容和要求。

抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。 无例外放行发生。

环境因素、危险源识别和评价：识别综合办公室/办公区重大环境因素为：固废的处置；识别了综合办公室/办公区域的危险源包括：车祸、辐射、爆炸、火灾、食物中毒、中暑，评价后综合办公室/办公区不可接受风险包括：触电和火灾事故。

识别了生产技术部/生产活动中的环境因素/高压（3.6KV-40.5KV）成套开关设备、资质范围内低压成套开关设备（GGD1、GGD2、GGD3、GCS、XL、XLM）包括：原材料验收过程原材料的消耗、固废的排放，剪板过程的噪声、电能消耗，切割过程的电能消耗、噪声、固废，折弯过程的噪声、电能消耗，焊接过程的焊接烟尘、噪声，喷漆、烘干过程的废气、固废、噪声，组装过程原材料的消耗、电能的消耗、设备/工具的损耗/废弃，检验过程的固废的处置、火灾的发生、电能的消耗以及库房管理过程中的火灾、爆炸的发生、用电，物流、运输过程中的噪声、废气、能源消耗；识别了生产技术部/生产活动中的危险源，主要包括：原材料验收过程的砸伤、磕碰、车祸，剪板过程的机械伤害、触电、噪声伤害，切割过程的机械伤害、触电、砸伤、噪声伤害，折弯过程的机械伤害、触电、砸伤、噪声伤害，焊接过程的焊接烟尘健康损害、噪声伤害、烫伤、触电、机械伤害，喷漆过程的油雾和废气健康损害、噪声伤害、触电、机械伤害，烘干过程烫伤、触电、废气伤害，组装过程的用电线路短路、操作者违章操作触电、砸伤，检验过程的工人长期站姿工作、操作设备无防护、搬运过程中物件不小心滑落导致砸伤，库房和搬运过程的工人搬运物品绊倒、库存物资着火、通风不良、库房未配置灭火器材、搬运过程中物件不小心滑落导致砸伤等；

评价后公司范围内重要环境因素为：粉尘、废气、噪声、固废的排放及爆炸、火灾的发生共 5 项；

评价后公司范围内不可接受风险包括：粉尘和废气导致的职业病伤害、机械伤害、电伤、烫伤及爆炸和火灾事故共计 5 项；

环境和职业健康安全运行策划和控制：

1、固体废弃物控制：

一般固体废物处置执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及 2013 年修改单规定；措施：除尘器除尘灰袋装化，切割下脚料、机加工下脚料、废焊丝、废漆桶集中收集，暂存于一般固废区，定期外售废品回收站；回收的塑粉回用于喷涂工序；塑粉包装桶集中收集，暂存于一般固废区，由厂家回收；漆渣、职工生活垃圾集中收集，送当地环卫部门指定地点统一处理。危险废物执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及其修改单（环境保护部公告 2013 年第 36 号；措施：项目转翼式滤芯过滤器更换下来的废滤芯与催化燃烧设备更换下来的废活性炭量、废过滤棉、废滤袋分别由带



塑料内胆的编织袋装（袋口扎紧）暂存于危废间；废催化剂由厂家更换、回收；设备润滑保养过程产生的废润滑油、废液压油采用专用容器分类收集存储，与废油桶一起，暂存于危废间，所有危险废物暂存于危废间，定期送有资质单位统一处理。

现场提供：危险废物处置/利用服务合同 合同编号：(CZ31124042301) 委托方(甲方):河北中熠皓然智能科技有限公司 受托方(乙方):石家庄成合环保科技有限公司 签订地点:唐山市路南区稻地镇城南经济开发区 49 号 签订日期:2024 年 4 月 23 日 有效期限:2024 年 4 月 23 日至 2025 年 4 月 22 日 合同内容包括:委托处置/利用的危险废物明细、甲方委托乙方处置/利用技术服务内容、双方转移过程权责约定、甲方责任界定、乙方责任界定、服务费用支付方式等内容。 提供:河北中熠皓然智能科有限公司危险废物台账记录表(2024) 内容包括:记录表编号;产生工序编号及名称废物编号及名称;产生情况(产生日期、产生时间、数量、单位、容器材质及容量、容器个数、废物产生部门经办人(签字));转移情况(转移日期、转移时间、数量、去向、废物产生部门经办人(签字)、废物运送部门经办人(签字)) 废物名称:废活性炭 入库时间:2024 年 12 月 17 日 数量:12 块 经办人:张立永

2、废气: 有组织废气: 1) 数控激光切割机废气, 执行《钢铁工业大气污染物超低排放标准》(DB13/2169-2018) 表 1 轧钢热处理炉、拉桥、精整、抛丸、焊接机及其他生产设施, 特别排放限值: 颗粒物排放浓度不得超过 10mg/m³ 的标准; 措施: 激光发声器设有环形吸风口, 将切割废气收集, 引入一台脉冲式布袋除尘器处理后, 经 15m 高排气筒 P1 排放; 2) 塑粉喷涂废气: 颗粒物排放浓度执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中染料尘限值要求: 18mg/m³, 0.51kg/h; 措施: 塑粉喷涂在密闭喷漆间内进行(每天喷涂工序工作 2h), 喷涂间顶部设置旋风分离+转翼式滤芯过滤器, 废气经处理后, 通过 15m 高排气筒 P2 排放; 3) 喷漆、晾干废气: 颗粒物执行《大气污染物综合排放标准》(GB16297-1996) 中染料尘限值要求: 18mg/m³, 0.51kg/h; 非甲烷总烃排放浓度执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 1 中表面涂装业标准限值要求; 非甲烷总烃 60mg/m³, 去除效率不低于 70%; 措施: 塑封喷涂工件固化过程中在密闭固化烘道、固化室进行; 工件喷漆、晾干过程在封闭喷漆房内进行, 废气引入“干式过滤箱+活性炭吸附+脱附-催化燃烧装置”处理后经 15m 高排气筒 P3 排放。 无组织废气: 执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准》(DB13/2322-2016) 表 2 企业边界大气污染物浓度限值中其他企业; 非甲烷总烃 2.0mg/m³, 表 3 生产车间或生产设备边界大气污染物浓度限值; 非甲烷总烃 4.0mg/m³; 且满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》(GB37822-2019) 中表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值中特别排放限值; 措施: 封闭车间。 现场观察, 与环评要求控制一致; 现场查看以上环保设备的开机、运行点检记录, 包括: 检查人、状态、时间、频率等均符合文件要求。 提供了 2024 年的脉冲式布袋除尘器、旋风分离、转翼式滤芯过滤器、干式过滤箱、活性炭吸附/脱附、催化燃烧装置的日常维修、维护记录, 符合要求。

3、噪声排放的控制: 执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008) 3 类标准; 昼间 65dB(A); 措施: 选取低噪声设备, 采用基础减震, 厂房隔声措施。 现场观察厂区布置合理, 因为噪声很小, 对周围环境影响较小。

4、废水: 生产过程中无废水产生; 废水主要是职工生活污水。职工生活污水排入化粪池, 定期清掏, 不外排。

5、资源能源控制: 项目在选料上均采用优级品, 减少一些副产物生成, 从而减少了污染物排放对区域



环境的影响，有效减少了污染物的产生，同时减少水的用量。现场未见用电、用水不良情况。

6、消防安全控制：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，现场见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)配备有灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识，未发现车间、仓库消防器材有挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

7、触电控制：生产技术部、车间负责安全用电的监督检查，检查电气设备和线路的安全状况，发现问题及时维修或更换，确保用电安全。防止因短路、超负荷、电弧或发热而引起的火灾事故，及时进行整改解决。现场发现车间配电箱/柜门有关闭，并有小心触电等安全标识，未发现明显安全用电隐患。现场负责人：董凤英沟通：设备在进行通电试验时，检验人员使用绝缘工具，戴线手套，穿绝缘靴，并使用漏电保护器防止触电的发生。

8、机械伤害（含起重伤害、砸伤）控制：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间生产设备部分有相应的防护装置，设备机械有防护措施；企业特种设备行车均有培训考核合格的人员操作，生产设备均有按规定的要定期进行检测，并确保性能良好。现场发现生产设备操作工操作工作娴熟，作业方法得当，作业过程中绝大多数有穿工作服、佩戴手套、安全帽等个人安全防护用品，且在上岗前有接受过相应的岗位技能培训。与负责人：董凤英沟通，日常避免起重机挤压事故：检查起重机旋转时尾部与其它设施之间发生的挤压的可能性，防止由于空间较小，人员位于司机视野的死角或者司机缺乏观察而造成挤压事故；在起重机与固定物之间留有适当的距离，至少要有 0.5m 间距，作业时禁止有人通过；日常检查吊具、吊装重物与周围固定物、建筑物之间的挤压情况，操作之前合理布置场地、堆放重物，货物的堆放保持适当间隙，巨大构件和容易滚动及翻倒的货物要码放合理，便于搬运；选择适合所吊货物的吊具和索具，合理地捆绑与吊挂，避免在空中旋转或脱落；禁止直接用手拖拉旋转的重物，信号指挥人员要按原定的吊装方案指挥；检查防护装置，如上升限位器、防护栏杆。董凤英介绍：起重机械吊具或吊物坠落事故的预防：日常检查绑挂方法得当，选择经验的司机操作，吊具、索具选择适当；检查起升、超载限制器的灵敏性；检查钢丝绳的状况，每班操作前都必须将钢丝绳从头到尾的细致检查一遍，是否有磨损、断丝、断脱，有无显著变形、扭结、弯折等，不符合的要及时更换。董凤英介绍：起重机倾翻、折断、倒塌事故预防：起重机操作人员严格执行操作规程，防止麻痹大意，防止超载，按要求配重、压重和安装合格，以防止由于机械部件的损坏而发生折断倾翻事故；在作业过程中，当风速过大时要停止作业；在安装中如果遇到大风、下雨、下雪等恶劣天气，停止作业；董凤英介绍：起重机触电事故预防：日常防止发生触电事故，维修、保养人员杜绝违章带电作业，避免碰到滑线或线路漏电，或者是保养人员在作业过程中，其他人员不知起重机上有人作业，误合电闸而造成触电；所以，在维修作业时，必须停电拉闸，且有人监护；同时要注意检查起重机的接地电阻和绝缘电阻，保证接地和绝缘良好。

9、粉尘和废气导致的职业病伤害：上岗前对工人进行操作工艺、安全操作规程进行培训，特殊工种持证上岗，现场询问车间操作人员：安跃鹏、崔德亮、王振、张政行，均有接收安全教育培训；个人防护：现场见操作工有依据岗位需要佩戴相应的劳保用品（口罩、手套、耳塞等），与员工签订了劳动合同，缴纳了社保。



10、相关方的控制：公司有对受其影响或能够施加影响的物料供方、服务方、合作方、外部相关人员等外部相关方施加环境和安全影响，减少对组织环境污染和事故的发生，厂区内不得乱丢垃圾、严禁烟火等标识。 查见“施加影响的相关方一览表”和“环境/安全相关方告知书”，目前控制情况较好。

11、库房控制：库房分为材料区、成品区，并有按照产品检验合格区、不合格区分区存放。 可回收的加工的边角料每天清理，并在专用场地集中堆放，集中一定数量按市场价卖给废旧物资回收单位，库房有配备灭火器等消防 安全设施，现场发现消防设施良好。

12、交通事故的发生：服务人员外出登记，驾车出行等按照公司业务人员安全管理制度进行控制，包括人员意外险，驾驶员持证上岗，不横穿马路，日常进行安全教育，不乘坐黑出租、不违法驾驶和乘坐违法、违规车辆等。控制措施有效。

13、高温中暑：夏季高温中暑，主要是由于在高温的环境时间过长导致体内的脱水严重，就会引起代谢的紊乱引起中暑，严重者会引起死亡。避免高温的环境时间过长，定期给职工发放和服用淡盐水。 有配置遮阳的设备，平时给职工熬制防暑降温的汤剂，如绿豆汤或者是金银花茶等。另外还配备一些可以防止中暑的药物，比如人丹或者是藿香正气水，预防性的喝一些。

14、其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见 2024 年下半年目标完成情况统计，目标完成情况良好。查 2024 年度“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、噪声控制、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：董凤英

提供环境检测报告 天华(检)字[2024]第 A008 号 项目名称:河北中熠皓然智能科技有限公司污染源检测项目 委托单位:河北中熠皓然智能科技有限公司 检测机构:唐山天华环境检测有限公司 检测项目:废气、噪声 检测结果:符合要求 报告日期:2024 年 03 月 08 日 检测均合格。

提供了员工职业健康检查表:抽:张政行 王振 安跃鹏 崔德亮 等体检报告 体检机构:唐山市丰南区黄各庄镇中心卫生院 时间 2025 年 2 月 18 日

经查各部门根据监视和测量获得的数据和信息，组织相关部门进行了分析评价。包括：对公司及各部门目标完成情况进行分析，确定管理体系运行状况（见管理评审输入）；对顾客满意有关的信息进行了分析，以确定顾客满意程度（见办公室）；对内部审核的有关信息和应对风险措施的有效性进行分析，以确定管理体系的有效性（见办公室）。部门在汇总以上分析结果的基础上，分析针对风险和机遇所采取措施的有效性，积极寻找管理体系持续改进的机会，通过管理评审会议的改进决策进行管理体系的持续改进（见相关部门检查表）自体系运行以来，企业未出现环境安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。 无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

现场未能提供工作场所职业病危害因素检测合格的证据，后期应加强职业病危害因素的监测，提出整改建议项。

合规性义务：查见 2024 年 12 月 15 日“合规性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用



条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

提供的一体化管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于 2024 年 12 月 24-25 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。现场与王丽娜、董凤英沟通，发现以上两位内审员对标准以及内审执行要求的理解不是很到位，对内审员能力提出质疑？对内审是否得到有效的实施和保持提出质疑？

企业有对本年度管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 1 月 15 日实施了 1 次管理评审（Q/E/S 一并实施），管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

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《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工、返修和报废。查见《不合格产品处置报告》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返修再检。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经查基本符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

企业提供的《质量不合格、环境和职业健康/安全不符合和纠正措施控制》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求；生产技术部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及，相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。

上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。3) 投诉的接受和处理情况：无

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

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

企业获取的管理体系认证证书、标志仅用于产品市场宣传和向顾客展示,以及证实管理体系与标准的符合情况,审核发现证书没有用于产品上,标志和证书的使用符合要求。

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,唐山森源电器成套设备制造有限公司的

☒ 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:郭增辉 宋文建



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。