

项目编号: 10516-2024-QE 10635-2024-O

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 保定谢上线路器材有限公司

审核体系: 质量管理体系、环境管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长(签字): 郭增辉

审核组员(签字): /

报告日期: 2025 年 6 月 12 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：/



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	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	14.02.04,17.11.03,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张宇、尤丹丹	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：中华人民共和国标准化法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国民法典、河北省工伤保险实施办法、中华人民共和国环境保护法、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、城市市容和环境卫生管理条例、消防法、安全生产法、劳动法、国家危险废物名录、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国职业病防治法、安全生产事故报告和调查处理条例、工伤保险条例、中华人民共和国道路交通安全法实施条例、劳动防护用品监督管理规定、生产安全事故应急预案管理办法、生产安全事故信息报告和处置办法、女职工禁忌劳动范围的规定、作业场所职业健康监督管理暂行规定、作业场所职业危害申报管理办法、企业安全生产标准化考评管理办法、中华人民共和国道路运输条例等。

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：质量标准：CCEC/T15-2006



电力金具节能产品认证技术要求, GB/T2315-2008电力金具标称破坏载荷系列机连接型式尺寸, GB/5075-2001电力金具名词术语, GB/T2317.1-20电力金具机械试验方法, GB/T2317.4-20电力金具验收规则、标志、包装, DL/T768.6-2002电力金具制造质量:焊接件, GB/T2314-2008电力金具通用技术条件, YC/T235.3-2007一般公差;环境标准:废气:《工业炉窑大气污染物排放标准》(DB13/1640-2012);《大气污染物综合排放标准GB16297-1996》;噪声:《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准(厂界2类昼间60dB);固废:GB 18599-2020 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准;职业健康安全标准:GBZ 2.1-2007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 2.2-2007工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素、工作场所职业病危害警示标识、静电安全术语、企业职工伤亡事故分类、生产过程危险和有害因素分类与代码、安全标志、安全标志使用导则、事故伤害损失工作日标准、体力搬运重量限值等标准。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求):合同/协议。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间:2025年6月11日 上午至2025年6月12日 下午实施审核。

审核覆盖时期:自2024年8月4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: 绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产

E: 绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产所涉及场所的环境管理活动

O: 绝缘子、电力铁附件、电力金具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:河北省保定市清苑区魏村镇谢上村

办公地址:河北省保定市清苑区魏村镇谢上村

经营地址:河北省保定市清苑区魏村镇谢上村

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(0)项,涉及部门/条款:/



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：/

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 6 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产和服务过程控制；E0 运行策划和控制；E0 绩效测量和监视；管理人员加强体系文件学习；任何变更情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源进行了确认。人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责明确，质量、环境和职业健康安全管理体系，能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源，质量、环境和职业健康安全管理过程能有效予以控制。

2) 风险提示：

继续加强培训，提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识，提高内审员审核能力。

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

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价：

质量目标：1) 顾客满意度大于 90 分；2) 产品一次性交验合格率 $\geq 98\%$ ；

环境目标：1) 污染物达标排放（包括：废气：1.1 有组织/熔化、压铸工序颗粒物执行《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 1 工业炉窑颗粒物限值中金属熔化新建炉窑限值标准（熔化工序 $50\text{mg}/\text{m}^3$ 、抛丸工序 $120\text{mg}/\text{m}^3$ 、 $3.5\text{kg}/\text{h}$ ）；1.2 无组织/《工业炉窑大气污染物排放标准》（DB13/1640-2012）表 3 工业炉窑无组织排放颗粒物排放限值，（熔化工序 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；1.3 抛丸、带磨工序（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 二级标准；1.4 焊接工序（颗粒物）执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 无组织排放浓度限值要求（焊接工序 $1.0\text{mg}/\text{m}^3$ ）；2、噪声；生产设备开机运行产生，执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）2 类标准（厂界 2 类昼间 60dB ）；污染物排放总量控制：颗粒物 $0.354\text{t}/\text{a}$ ，非甲烷总烃 $0\text{t}/\text{a}$ 、 SO_2 $0\text{t}/\text{a}$ 、 NO_x $0\text{t}/\text{a}$ 、 COD $0\text{t}/\text{a}$ 、氨氮 $0\text{t}/\text{a}$ 、总氮 $0\text{t}/\text{a}$ 、总磷 $0\text{t}/\text{a}$ ；

2) 废水：不外排（压铸成型工序和生活污水做到不外排）

3) 固废：分类存放，按照标准处置；（熔化和抛丸工序，执行一般工业固废废物贮存、处置场所污染



物控制标准》（GB18599-2001）及修改单；）

职业健康安全目标：1）火灾为 0；2）机械伤害为 0；3）触电为 0；

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年1月-5月进行目标考核，目标完成情况，均达到目标，并将指标进行了分解。

2.2 重要审核点的监测及绩效`符合 ☒基本符合 ☐不符合

质量、环境和职业健康安全管理体系的建立运行情况：提供了文件化的管理体系-管理手册、程序文件、管理制度、作业文件、记录清单，自发布实施运行至今，基本符合标准的要求。建立运行的管理体系基本顺畅、有效。符合要求。

质量、环境和职业健康安全目标的建立、分解、考核：提供了文件化可分解的目标、指标，已分解到各部门，经查建立的管理目标符合标准要求，在方针的框架下展开，每月考核一次，提供 2025 年 1 月-5 月考核结果，经查目标能完成。符合要求。

职责分配情况：提供的管理手册中的职能分配表及职责权限部分规定了职能部门及岗位，分配了职责权限。经查职能分配覆盖了质量、环境和职业健康安全管理体系要求的职责。经现场沟通职责划分合理，可以支持质量、环境和职业健康安全管理体系运行。

资源配置：提供主要生产及检测设备台账、关键岗位人员档案等。经现场审核配备的检测、维护设备，办公设施，人员、场地等满足该企业绝缘子、电力铁附件、电力金具的生产的需要，可以支持管理体系运行。符合要求。

产品和服务的设计开发过程：与负责人沟通确认，范新友负责产品的设计和开发，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事绝缘子、电力铁附件、电力金具，均依据国家标准、图纸、样品和顾客要求生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按国家标准、图纸、样品和顾客要求生产。

查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求。编制有设计和开发管理要求，内容符合要求。

公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性，以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

生产和服务提供过程控制情况：对生产过程控制主要是通过月生产计划、以及质量体系文件实现，控制的内容包括生产现场的人、机、料、法、环、测等诸因素。

抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：2024. 11. 20 电力金具 耐张线夹 NXL-2 7015 支、耐张线夹 NXL-3 615 支、耐张线夹 NXL-4 663 支、耐张线夹 NXJG-2 132 支；2024. 12. 5 2025. 3. 14 拉紧绝缘子 JH10-90 8000 支 JH10-120 2700 支；2025. 4. 4；2025. 4. 10 拉线绝缘子 JH10-90 7200 支 JH10-120 1800 支 2025. 4. 25 2025. 5. 26 铁附件 2 号拉板 3 吨 2025. 6. 10；2025. 6. 2 铁附件 3 号拉板 2 吨 2025. 6. 12 以上编制人：范新友； 抽查的上述生产任务单有明确相应的技术、质量要求，并均已按期完成。 生产计划下发到车车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；



审核现场：1) 组装 分别查看了 20250610 批次的铁附件 2 号拉板的手工组装过程和 20250611 批次的电力金具耐张线夹 NLL-2、20250612 批次的电力金具耐张线夹 NXL-4、电力金具耐张线夹 NLL-4 的手工组装过程，其过程质量满足要求。2) 包装 分别查看了电力金具耐张线夹 NLL-2、电力金具耐张线夹 NXL-4、电力金具耐张线夹 NLL-4 的包装过程和复合拉紧绝缘子 JH10-90、复合拉紧绝缘子 JH10-120、拉紧绝缘子 JH10-120 的包装过程，其过程质量满足要求。以上过程操作人员为：范新友、张松、张宇等；过程质检人员为：张继成；

审核当日见关键过程：现场见操作人员王成立熔化工序、范新友压铸工序、武志康手工清毛刺/带磨及抛丸机抛丸工序，张蓬松手工组装和包装工序、张继成剪板冲压工序、张宇焊接过程等过程操作娴熟，有作业规范且工位配置有量具，提供有计量检定合格证书；按图纸和作业文件对生产过程进行监视和测量，进行工序、过程产品及最终产品的检验。

审核当日见需确认过程：焊接，操作工：刘阳，提供派工单、加工图纸，加工产品名称：2 号拉板（铁附件）；焊接工艺：二保气体保护焊，焊丝含碳量一般要求 $<0.11\%$ ， CO_2 气体纯度不低于 99.5%，含水量和含氧量不超过 0.1%，焊缝厚重叠 2 0~5 0mm，层间接头应错开 10mm 以上，焊丝直径 1.2mm，电流（A）：90--150，电压（V）：19--23，焊机速度 m/min：0.55；工艺控制满足过程要求、满足产品要求。压铸工序，操作工：范新友，提供派工单、加工图纸，加工产品名称：耐张线夹 NLL-4 工序：要求无气孔、缩松、毛刺、裂纹、飞边；

查看生产车间现场有：设备安全操作规程、产品检验规程、作业指导要求等，均为现行有效受控的文件。现场见：工位作业指导书和设备、工具均受控和完好。现场观察，各工序操作工进行自检，质检员进行巡检。加工过程操作规范、设备性能良好，有配备工艺文件、按照过程控制要求填写记录，且产品工艺参数和产品质量均符合要求。

根据生产和服务与控制确认的要求，企业将压铸、焊接工序过程作为需确认过程进行控制：提供 2025 年 3 月 10 日焊接《过程能力确认单》，显示确认人：武志康，确认项目：人员：2 名 操作工刘阳、朱洪武进行了岗前培训；设备：电焊机；作业指导书、作业记录：《焊接作业指导书》结论：确认合格。确认记录完整清楚符合要求。提供 2025 年 3 月 10 日压铸《过程能力确认单》，显示确认人：武志康 确认项目：人员：2 名操作工范新友、张宇进行了岗前培训；设备：压铸机；作业指导书、作业记录：《压铸作业指导书》结论：确认合格。确认记录完整清楚符合要求。

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。

上述工序过程均符合相应的作业指导书要求，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。

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客户要求的时间送货，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：为产品的监视和测量提供依据，公司有策划产品接收准则，主要包括作业操作规程、进货检验规范、产品检验规范等。

采购验收：采购产品主要通过验证品名、合格证明、材质单、检验报告等方式。抽 1：2025 年 3 月 20 日“进货检验记录” 材料名称：扁钢 40*2.75 2.52t；30*2.5 4.98t；30*5.75 0.939t 验证项目：数量、型号、材质单等；验证结论：合格 验证人：尤丹丹 抽 2：2024 年 12 月 25 日“进货检验记录” 材料名称：铝合金锭 压铸铝 21 吨 验证项目：数量、型号、材质单、质量证明书等；验证结论：合格 验证人：尤丹丹 抽 3：2025 年 5 月 3 日“进货检验记录” 材料名称：热镀锌钻孔螺栓 12*20 8000kg、螺母 m12 1000kg、热镀锌钻孔螺栓 18*90 1500kg 验证项目：数量、型号、材质单等；验证结论：合格 验证人：尤丹丹

过程控制情况：查绝缘子 查 1) 过程监控/检验记录表 产品：拉线绝缘子 JH10-90 生产时间：2025 年 3 月 12 日 工序：配件组装 拉力试验 $\geq 90\text{kn}$ 100.5 100.2 101.0 合格 耐受电压 45.0kv 合格 试验设备：拉力试验机、试验变压器 以上质检人员为：张继成、范新友 查 2) 过程监控/检验记录表 产品：拉线绝缘子 JH10-90 生产时间：2025 年 3 月 14 日 工序：配件组装 拉力试验 $\geq 90\text{kn}$ 100.1 100.0 101.1 合格 耐受电压 45.0kv 合格 以上质检人员为：张继成、范新友 查 3) 过程监控/检验记录表 产品：拉紧绝缘子 JH10-120 生产时间：2025 年 4 月 26 日 工序：配件组装 拉力试验 $\geq 120\text{kn}$ 160.2 160.1 161.0 合格 耐受电压 45.0kv 合格 以上质检人员为：张继成、范新友 查铁附件查 1) 过程监控/检验记录表 产品：铁附件 2 号拉板 生产时间：2025 年 3 月 7 日 工序：剪板、冲压内径 200 ± 4.0 203.0 合格 扁钢宽度 $80+0.9 -1.8$ 79.9 合格 扁钢厚度 $8+0.3 -0.5$ 7.8 合格 孔边距 35 ± 1.5 36.0 合格 孔径 $\phi 21.5+0.5 -0.3$ 21.3 21.4 合格 以上质检人员为：张继成 查 2) 过程监控/检验记录表 产品：铁附件 3 号拉板 生产时间：2025 年 4 月 20 日 工序：剪板、冲压 检验项目 技术要求 结果 结论 长度 1800 ± 2.0 1801.0 合格 角钢边宽度 80 ± 1.2 80.6 80.5 合格 孔边距 50 ± 1.5 120 ± 1.5 50.0 120.0 合格 孔间距 500 ± 1.0 230 ± 1.0 499.0 230.0 合格 孔径 $\phi 21.5+0.5 -0.3$ 21.8 21.7 合格 以上质检人员为：张继成 查电力金具 查 1) 过程监控/检验记录表 产品：电力金具（耐张线夹 NLL-4） 工序：熔化 监测项目 时间 监测人 温度 630°C 2024-9-20 9:00 武志康 温度 630°C 2024-9-20 11:00 武志康 温度 630°C 2024-9-20 15:00 武志康 查 2) 过程监控/检验记录表，产品：电力金具（耐张线夹 NXJG-4） 工序：熔化 监测项目 时间 监测人 温度 630°C 2024-10-26 9:00 武志康 温度 630°C 2024-10-26 11:00 武志康 温度 630°C 2024-10-26 15:00 武志康 查 3) 过程监控/检验记录表，产品：电力金具（耐张线夹 NXL-4） 工序：熔化 监测项目 时间 监测人 温度 630°C 2024-11-24 9:00 武志康 温度 630°C 2024-11-24 11:00 武志康 温度 630°C 2024-11-24 15:00 武志康 其它过程：铁附件、电力金具的手工组装过程，查验其配件齐全、质量良好、装配质量良好；绝缘子、电力金具的包装过程，查验其标识完好、包装牢固、扎实。 查需确认过程：1、焊接：查 1) 过程监控/检验记录表 产品：铁附件 2 号拉板 检验时间：2025 年 3 月 9 日 工序：焊接 检验项目 测量结论 焊接外观质量 未焊 ≤0.6mm/咬边、接头 ≤0.5mm 合格 焊接工艺：二保气体保护焊，焊丝含碳量一般要求 $<0.11\%$ ， CO_2 气体纯度不低于 99.5%，含水量和含氧量不超过 0.1%，焊缝厚重叠 2 0~5 0mm，层间接头应错开 10mm 以上，焊丝直径 1.2mm，电流 (A)：90--150，电压 (V)：19--23，焊机速度 m/min：0.55； 以上质检人员为：张继成 查 2) 过程监控/检验记录表 产品：铁附件 3 号拉板 检验时间：2025



年 4 月 22 日 工序：焊接 检验项目 测量结论 焊接外观质量 未焊 ≤0.4mm/咬边、接头 ≤0.4mm 合格 焊接工艺：二保气体保护焊，焊丝含碳量一般要求 <0.11%，CO₂ 气体纯度不低于 99.5%，含水量和含氧量不超过 0.1%，焊缝厚重叠 20~50mm，层间接头应错开 10mm 以上，焊丝直径 0.8mm，电流（A）：50—100，电压（V）：18—21，焊机速度 m/min：0.55； 以上质检人员为：张继成 压铸：查 1）过程监控/检验记录表 产品：电力金具（耐张线夹 NLL-4） 检验时间：2024 年 9 月 28 日 工序：压铸工序 检验项目 检验结论 气孔 合格 缩松 合格 毛刺 合格 裂纹 合格 飞边 合格 以上质检人员为：张继成 查 2）过程监控/检验记录表 产品：电力金具（耐张线夹 NXJG-4） 检验时间：2024 年 10 月 29 日 工序：压铸工序 检验项目 检验结论 气孔 合格 缩松 合格 毛刺 合格 裂纹 合格 飞边 合格 以上质检人员为：张继成 查 3）过程监控/检验记录表 产品：电力金具（耐张线夹 NXL-4） 检验时间：2024 年 11 月 25 日 工序：压铸工序 检验项目 检验结论 气孔 合格 缩松 合格 毛刺 合格 裂纹 合格 飞边 合格 以上质检人员为：张继成 其他：查 1）配件组装 操作工：张蓬松，提供派工单、加工图纸 加工产品名称：拉线绝缘子 JH10-90 查检验记录：2025 年 3 月 13 日《过程检验记录》 检验项目 标准 检验结果 结论 拉力试验 ≥120kn 160.2 160.1 161.0 合格 耐受电压 45.0kv 合格 以上质检人员为：张继成、范新友 结论：合格 查 2）剪板、冲压 操作工：张继成，提供派工单、加工图纸， 加工产品名称：拉线绝缘子 JH10-90 查检验记录：2025 年 3 月 23 日《过程检验记录》 工序： 检验项目 检验结论 拉环内径 34.5 34.5 合格 以上质检人员为：张继成 查 3）熔化 操作工：王成立，提供过程监控/检验记录表， 加工产品名称：电力金具（耐张线夹 NXL-4） 监测项目 时间 监测人 温度 630℃ 2024-11-19 9:00 武志康 温度 630℃ 2024-11-19 11:00 武志康 温度 630℃ 2024-11-19 15:00 武志康 发现问题一般直接纠正处理。 各工序均能方便有效的进行监视和测量。 各工序经过程检验合格后由出厂检验员进行检验合格后，交付给顾客。 销售人员负责顾客反馈信息、建议、投诉的处理工作。

成品/出厂检验记录：抽 1）拉紧绝缘子 JH10-90《出厂检验报告》批数量：3200 支 检验时间：2025 年 3 月 10 日 检验项目：结构高度、工频干耐受电压 kv、工频湿耐受电压 kv、雷电冲击耐受电压 kv、耐受时间 S 等 检验结论：合格 检验员：张继成 抽 2）拉紧绝缘子 JH10-120《出厂检验报告》批数量：1800 支 检验时间：2025 年 3 月 15 日 检验项目：结构高度、工频干耐受电压 kv、工频湿耐受电压 kv、雷电冲击耐受电压 kv、耐受时间 S 等 检验结论：合格 检验员：张继成 抽 3）铁附件（2 号拉板 4 吨） 检验时间：2025 年 4 月 22 日 检验项目：外形尺寸、锌层外观、镀锌层附着性、锌层均匀性、焊缝探伤、屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、冷弯试验、化学成分 检验结论：合格 检验员：张继成 抽 4）铁附件（3 号拉板 5 吨） 检验时间：2025 年 4 月 23 日 检验项目：外形尺寸、锌层外观、镀锌层附着性、锌层均匀性、焊缝探伤、屈服强度、抗拉强度、断后伸长率、冷弯试验、化学成分 检验结论：合格 检验员：张继成 抽 5）电力金具（耐张线夹 NXL-4 695 支）《产品检验报告》 检验时间：2024 年 11 月 30 日 外观：标识、裂纹、变形、缩松、多肉、缺肉、飞边、错边、孔洞、划伤、碰伤、毛刺、斑点，以上合格。 外形尺寸、组装配件质量、装配质量，以上均合格 执行标准：GB/T2314-2008，GB/T2317.4-2008，DL/T757-2009 检验结论：合格 检验员：张继成 抽 6）《产品检验报告》 检验时间：2025 年 4 月 12 日 电力金具（耐张线夹 NLL-4 460 支） 外观：标识、裂纹、变形、缩松、多肉、缺肉、飞边、错边、孔洞、划伤、碰伤、毛刺、斑点，以上合格。 外形尺寸、组装配件质量、装配质量，以上均合格 执行标准：GB/T2314-2008，GB/T2317.4-2008，DL/T757-2009 检验结论：合格 检验员：张继成



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。无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价：制定了《环境运行控制程序》、《应急预案》等，对办公区域有关的环境因素进行识别、评价，识别的环境因素主要包括：潜在火灾，水、电、纸张消耗，固体废弃物（废灯管、硒鼓、废旧墨盒）的废弃，生活垃圾的废弃、职工生活盥洗废水 COD、SS、NH₃-N 的排放等；识别了生产活动中的环境因素，主要包括：原材料入厂检验过程的不合格材料处置、汽车尾气噪声、废包装物等，配件组装过程生产设备噪声，出厂检验过程不合格品处置，包装过程的废包装物、材料耗费等，熔化过程的热量排放、废气排放、噪声，压铸过程的热量排放、废气排放、噪声，抛丸、带磨工序过程的颗粒物、无组织粉尘、噪声等，剪板、冲压过程的噪声、粉尘、固废/下脚料等以及设备保养维修过程的含油抹布等；覆盖区域包括：车间、厂区、库房等；

提供了《危险源辨识和风险评价控制程序》、《危险源识别及风险评价表》、《不可接受风险清单》，以上文件经审批发放。识别了办公区域的危险源包括：车祸、辐射、爆炸、火灾、食物中毒、中暑等；识别了生产活动中的危险源，包括：砸伤、机械伤害、烫伤、职业病危害、高温中暑等，环境因素和危险源识别基本充分、齐全。

公司范围内重要环境因素：火灾/爆炸、废气、颗粒物、噪声、固废；

公司范围内的不可接受风险：火灾爆炸、机械伤害、砸伤、高温烫伤、噪声和废气导致的职业病危害；

针对重要环境因素源和重大危险源分别制定了运行控制措施、保持了目标指标和方案、应急准备和响应措施、以及相应的管理制度等。

环境和职业健康安全运行策划和控制：

固体废物处置措施：本项目固体废物主要是剪板、冲压工序产生的下脚料，收集后外售；熔化、抛丸工序收集的除尘灰，收集后外售；焊接工序焊烟净化器产生的废滤芯，定期清运至环卫部门指定地点，生活垃圾收集后，定期清运至环卫部门指定地点。抽小微企业危险废物委托服务合同 合同编号：

TB-XW/QY-20230808-130 有效期限：2024 年 08 月 16 日至 2025 年 08 月 15 日 受托方（乙方）：保定市天宝再生资源回收有限公司 废物名称：除尘灰 目前暂无处置记录。

资源、能源的管理措施：使用水、电、空调时，要本着节约的思想，不浪费。生产技术部用水、电、空调开关检查要落实责任到部门和人。员工在洗手间水龙头应该尽量开小，并且及时关好，杜绝长流水的发生。工作场所的照明应该根据天气情况和环境需要决定，在视线好时不开灯。

消防安全的管理措施：建立并实施《消防安全管理制度》和应急演练预案，对消防安全要求进行落实并实施监督检查。

废气控制措施：熔化、压铸工序（颗粒物），有组织安装 1 个集气罩、1 套布袋除尘器、1 根 15m 高排气筒；抛丸、带磨工序（颗粒物），有组织配置 1 台抛丸机自带脉冲反吹式除尘器（与熔化工序共用 1 根 15m 高排气筒）；焊接工序产生无组织废气配置焊烟净化器；经过以上措施，废气排放控制在标准要求范围之内。

废水控制措施：生活污水进行厂区泼洒地面、排入厂区化粪池，定期清掏；压铸成型工序产生冷却水循环使用；以上均不外排；符合；

噪声控制措施：生产设备运转过程产生的噪声，安装减震垫基础减震，厂房隔声；控制措施有效。



砸伤、高温烫伤：经过查阅企业策划的制度文件结合现场巡视和与管理者武志康沟通确认，现场使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人定时巡视检查，发现可疑迹象及时处理；给操作工人配备了安全防范的工作服、口罩、手套、耳塞等，且进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施，可以有效控制；堆放、贮存考虑了安全隐患，有限高和防护设施，有效防止砸伤；搬运过程中佩戴安全防护用品和使用安全的设备操作等，夏季作业时给生产作业人员发放白糖/毛巾等劳保福利，已防止夏季高温作业中暑的发生。熔化和压铸过程工人经过培训后上岗，操作熟练，且配戴手套、防护鞋等，有效防止烫伤；同时企业给员工缴纳了工伤保险，并安排了员工的健康体检，与员工签订了劳动合同，按照安全管理制度进行。过程控制有效。

火灾、爆炸：公司制定有关消防安全管理制度，并负责组织各级实施消防安全的各类问题。现场和车辆均配备了消防灭火器器材，且抽查在有效期内。

人身伤害控制：给员工缴纳了工伤保险。并安排了员工的健康体检。经交谈，工人对薪资、福利表示满意，能说出企业的员工代表是庞亚运；与员工签订了劳动合同；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。

防止触电：保证电气设备的安装质量；装设保护接地装置；在电气设备的带电部位安装防护罩或将其装在不易触及的地点，或者采用联锁装置；加强用电管理，建立健全安全工作规程和制度，并严格执行；使用、维护、检修电气设备，严格遵守有关安全规程和操作规程；严禁带电工作；配备绝缘棒、绝缘钳和必要的仪表，戴绝缘手套，穿绝缘靴等；生产使用 12~36 伏的安全电压；禁止非电工人员乱装乱拆电气设备，更不得乱接导线；加强技术培训，普及安全用电知识，开展以预防为主的反事故演习。抽查作业区域用电插头、开关，有“注意用电安全”标识。提供劳保用品发放记录，有领用人签名。

装卸货物物体打击：使用有安全保护装置的生产设备，员工经培训上岗，按照安全操作规程操作，车间负责人巡视检查，发现可疑迹象及时处理。

中暑、高温：夏季作业时给生产作业人员发放白糖/毛巾等劳保福利，已防止夏季高温作业中暑的发生。

车祸事故：与运输司机签订“安全承诺书”，车辆定期安检，日程车辆的维护保养和运输过程管理制度执行，部门定期自查，查人员状况和车辆状况及运输货物的状况等措施；实施应急预案。

机械伤害：给操作电动工具、生产设备等工人配备了安全防范的工作服、安全帽、手套、耳塞等，且进行岗前培训，定期的安全教育培训等措施，可以有效控制。现场起重使用的为 2.8t 的起重设备，操作过程采用具备经验的培训上岗的人员。

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 2025 年 1 月份至 2025 年 5 月份目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2025 年 1 月份至 2025 年 5 月份“环境检查表”（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、废气排放、个体防护、消防安全、按章操作、环境管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。查见 2024 年 12 月 10 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境适用的法律法规及其他要求，未发生环境违法违规事件，也未受到过环境方面的行政处罚。

查环境检测报告：项目编号:HBSF-Z-20240063 监测类别：废气、噪声 检测结论：符合要求 检测单位：河北顺方环保科技有限公司 检测时间：2024 年 8 月 1 日。项目编号:HBSF-Z-20240783 监测类别：噪声 检



测结论：符合要求 检测单位：河北顺方环保科技有限公司 检测时间：2024 年 11 月 28 日

查职业病危害因素检测， 检测点位包括压铸车间、淬火车间、机加工车间、抛丸室，危害因素包括：工频电场、高温、铝合金粉尘、一氧化碳、噪声、紫外辐射、氮氧化物、二氧化锰、臭氧、电焊烟尘，以上危害因素岗位均未超标。检测单位：保定市科宏安全检验有限公司 检测时间：2025 年 5 月 13 日

查最近一次的职业病体检：查：张松、武志康、范康、张宇、张宇航等危害岗位体检情况，体检单位：清苑县第五医院，查体日期：2024 年 11 月 1 日，项目包括：内科、外科、耳鼻喉、眼科、血常规、肝功能、血糖、肝胆、心电图、胸部、肺功能、纯音听阈均显示指标正常，未发现职业病患者。

合规性义务：初审以来，生产技术部有组织对适用的法律法规遵循情况进行评价，查见 2024.12.10“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，未发生环境违法违规事件，也未受到过环境方面的行政处罚。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 14-15 日策划并实施了一次内审（QES 一并实施）。过程有效。

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）体系实施后，近期于 2025 年 1 月 10 日实施了 1 次管理评审（Q/ES 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。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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况：

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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

经审核确认, 初审提出的不符合项已按照要求整改完毕, 验证有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况, 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, 保定谢上线路器材有限公司的

☒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



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。