

项目编号：10673-2025-QEO

管理体系审核报告

(第二阶段)



组织名称：河北冠华电气设备有限公司

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19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，不向第三方泄露。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：郭增辉

组员：/



受审核方名称：河北冠华电气设备有限公司

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	17.06.01,17.10.02, 17.12.04, 17.12.05,17.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李冰雷	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、中华人民共和国劳动合同法等。

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：DL/T1099-2009防振锤技术条件和试验方法、DL/T768.7-2012电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层、DL/T759-2009连接金具、DL/T346-2010



设备线夹、GB/T 2694-2018输电线路铁塔制造技术条件、NB/T47013.4-2015承压设备无损检测 第4部分:磁粉检测、NB/T47013.5-2015承压设备无损检测 第5部分:渗透检测、GB/T3098.1-2010紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱、GB/T3098.2-2015紧固件机械性能 螺母、GB/T4956-2003磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法、《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB13/2322-2016、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》（GB 18599-2020）、《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）、GBZ 2.1-2019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06月14日 下午至2025年09月19日 上午 实施审核。

审核覆盖时期：自2021年12月7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: 电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工

E: 电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工所涉及场所的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：河北省邯郸市永年区西阳城乡东阳村村南

生产经营地址：河北省邯郸市永年区西阳城乡东阳村村南

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 一阶段审核情况：

于 2025-06-13 8:30:00 至 2025-06-13 17:00:00 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：管理目标完成情况及管理方案的落实情况，内外部环境的识别，应对风险和机遇的措施，基础设施的控制，环境因素、危险源辨识和风险评估及其运行控制情况，产品和服务提供过程的控制，绩效的监控情况，相关方信息反馈和抱怨处理，内部审核和管理评审实施的有效性等。

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 QEO7.2；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7月4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6月14日前。

2) 下次审核时应重点关注：

下次不符合，生产过程控制和检验控制情况等，以及环境和职业健康安全的运行控制情况。

3) 本次审核发现的正面信息：

重视服务现场质量、环境因素、危险源控制和管理工作，现阶段服务质量问题，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、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2010年11月24日 体系实施时间：2021年12月7日

2) 法律地位证明文件有：《营业执照》，统一社会信用代码91113042956489592XP。注册资金5100万元人民币。经营范围包含认证范围。固定污染源登记回执：登记编号:91113042956489592XP001W，有效期：2020年08月25日至2025年08月24日。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无

4) 范围内产品/服务及流程：

电力金具的加工流程：

1) 裁料——2) 切断——3) ☆钻孔——4) 折弯——5) ★焊接——6) 检测——7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

电力铁附件加工流程：

1) 选料--2) 切断--3) ☆钻孔--4) 折弯--5) ★焊接--6) 检测--7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

标准件（螺母、螺栓）生产工艺流程：

1) 选材——2) 冷镦——3) 搓丝——4) 表面处理（外协）——5) 包装



110KV 输电线路铁塔的加工流程：

1) 选料--2) 切断--3) ☆钻孔--4) 折弯--5) ★焊接--6) 检测--7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

脚手架及配件的加工流程：

1) 选料--2) 切断--3) ☆钻孔--4) 折弯--5) ★焊接--6) 检测--7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

注：☆钻孔为关键过程，★焊接为需确认过程，表面处理为外包过程；

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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了《质量环境职业健康安全管理体系手册》（文件编号：GH-SC-01）、《程序文件》（文件编号：GH-CX-2021）、管理制度汇编、火灾应急预案、作业指导书、检验规程、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。一体化管理体系文件自 2021 年 12 月 7 日发布、实施，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

与副总经理李英华沟通了解到，公司依据质量、环境和职业健康安全标准、适用的法律法规要求，以及行业和经营宗旨，制定了质量、环境和职业健康安全方针：

管理方针：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。

总管理目标实现情况的评价：

质量目标：1) 产品一次交验合格率达到95%以上； 2) 顾客满意度大于90分以上

环境目标和方案：1) 固体废弃物100%分类处置；

职业健康安全目标：1) 火灾发生为零；2) 重伤、死亡发生率为0；3) 轻伤、职业病发生率为≤1例/年。

各职能部门对目标进行了分解和考核，通过开会、发微信，口头交流等方式向员工及相关方进行传达。

将公司总目标分解到各部门进行考核，查见过程目标考核清单，对 2025 年 1 季度各部门分解指标进行了考核，均达到目标，并将指标进行了分解。

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

理解组织及其环境：企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准，并结合电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工活动特点、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：企业有对电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工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。

组织的知识：企业有建立获取、吸收、传播和应用知识方面的渠道和流程，知识管理的价值链包括了知识获取、知识分享、知识创新、知识应用等环节通过采用行业会议、经验交流、建设方、适用方等相关方沟通反馈、竞争对手等获取并收集所需外部知识，通过数据总结、失败或成功的项目、培训等方面获取并收集需内部知识，并在内部通过例会、网络、师带徒等形式进行知识分享，经验分享。

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。

电力金具的加工流程：

1) 裁料——2) 切断——3) ☆钻孔——4) 折弯——5) ★焊接——6) 检测——7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

电力铁附件加工流程：

1) 选料—2) 切断—3) ☆钻孔—4) 折弯—5) ★焊接—6) 检测—7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

标准件（螺母、螺栓）生产工艺流程：

1) 选材——2) 冷镦——3) 搓丝——4) 表面处理（外协）——5) 包装

110KV 输电线路铁塔的加工流程：

1) 选料—2) 切断—3) ☆钻孔—4) 折弯—5) ★焊接—6) 检测—7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

脚手架及配件的加工流程：

1) 选料—2) 切断—3) ☆钻孔—4) 折弯—5) ★焊接—6) 检测—7) 表面处理（外协）——8) 装配——9) 包装

注：☆钻孔为关键过程，★焊接为需确认过程，表面处理为外包过程；

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。证实质量管理体系的相关记录 60 余种。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

生产研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员张冠超，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，专业紧固件的生产，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产。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,一直按标准要求、图纸和顾客要求生产。

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。基本符合要求。

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《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》、DL/T1099-2009 防振锤技术条件和试验方法、DL/T768.7-2012 电力金具制造质量 钢铁件热镀锌层、DL/T759-2009 连接金具、DL/T346-2010 设备线夹、GB/T 2694-2018 输电线路铁塔制造技术条件、NB/T47013.4-2015 承压设备无损检测 第 4 部分:磁粉检测、NB/T47013.5-2015 承压设备无损检测 第 5 部分:渗透检测、GB/T3098.1-2010 紧固件机械性能 螺栓、螺钉和螺柱、GB/T3098.2-2015 紧固件机械性能 螺母、GB/T4956-2003 磁性基体上非磁性覆盖层 覆盖层厚度测量 磁性法等执行标准。

生产工艺流程:见 8.1 审核记录,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,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,以生产计划单形式下达车间实施。第一、电力金具:抽 1:2024 年 11 月 1 日“生产任务单”电力金具一批(楔形线夹-NX-2 800 个、异型并沟线夹 JBL-16/120 800 个、球头环 Q-7 800 个)完成日期:2024 年 11 月 30 日 计划下达:张冠超 抽 2:2024 年 12 月 1 日“生产任务单”电力金具一批(耐张线夹-NLD-2 1000 个、拉线抱箍 -70*7 *190 500 副、U 形丝 16*230 600 个)完成日期:2024 年 12 月 31 日 计划下达:张冠超 抽 3:2025 年 6 月 1 日 2024 “生产任务单”电力金具一批(楔形线夹-NX-2 1500 个、异型并沟线夹 JBL-16/120 200 个、球头环 Q-7 300 个)完成日期:2025 年 6 月 30 日 计划下达:张冠超 第二、标准件、螺栓、螺母:抽 1:2024 年 12 月 10 日“生产任务单”标准件:U 型抱箍 16*190 1000 件,双头丝 16*250 1500 件,螺栓 16*100 500 套,螺母 M16 100 套.....完成日期:2024 年 12 月 20 日计划下达:张冠超 抽 2:2025 年 3 月 10 日“生产任务单”标准件:电缆支架 220 80 套,七字架 50*5*500 200 个,延长环 PH-7 100 个;螺栓 20*60 100 套,螺母 M 60 套.....完成日期:2025 年 3 月 25 日计划下达:张冠超 抽 3:2025 年 4 月 12 日“生产任务单”标准件:电缆支架 220 20 套,七字架 50*5*500 30 个,延长环 PH-7 50 个;螺栓 20*60 100 套,螺母 M 100 套.....完成日期:2025 年 4 月 20 日计划下达:张冠超 第三、铁附件:抽 1:2025 年 1 月 2 日“生产任务单”铁附件 15.47t(爬梯 390*12 2 套,单针顶铁 60*6*163 12 套,撑铁 50*5*800 100 根)完成日期:2025 年 1 月 10 日计划下达:张冠超 抽 2:2025 年 3 月 27 日“生产任务单”铁附件(接地扁铁 40*4*6000 20 根,灭弧带扣熔丝(T)型 10KV-5/10/15/20/30/50A 10 支,横担 40*4*750 40 根)完成日期:2025 年 4 月 10 日计划下达:张冠超 抽 3:2025 年 5 月 20 日“生产任务单”铁附件(M 垫铁 MD-60-270 30 块,连接板 -50*5*220 3 根,吊杆 DG-16*1000 2 根)完成日期:2025 年 5 月 30 日计划下达:张冠超 第四、脚手架及配件:抽 1:2025 年 6 月 12 日“生



产任务单”脚手架及配件（48系盘扣 2.5立米杆 20根，盘口架子2套.....）完成日期：2025年6月30日计划下达：张冠超 抽2：2025年6月13日“生产任务单”脚手架及配件（立杆 60*3.2*1000 20根，横杆 48*2.5*600 50根，盘扣式脚手顶托 20根，盘扣式脚手架底托 20根，十字扣件钢管 200个，架子2套）完成日期：2025年6月27日计划下达：张冠超 抽3：2025年6月15日“生产任务单”脚手架及配件（盘扣件 $\Phi 48$ 30吨）完成日期：2025年6月20日计划下达：张冠超 第五、110KV输电线路铁塔：抽1：2024年6月30日“生产任务单”110KV输电线路铁塔完成日期：2024年7月20日计划下达：张冠超 抽2：2024年7月1日“生产任务单”110KV输电线路铁塔完成日期：2024年7月15日计划下达：张冠超 抽3：2024年12月10日“生产任务单”110KV输电线路铁塔完成日期：2024年12月31日计划下达：张冠超 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。2025年6月14日至19日审核期间现场生产情况描述：1)现场产品：铁附件/拉线棒 $\Phi 18*2000$ Q235B 2)现场产品：110KV输电线路铁塔 3)现场产品：脚手架及配件 电力铁附件、110KV输电线路铁塔、脚手架及配件，根据所需的原材料的不同规格，分别在冲剪机、角钢自动生产线，液压剪板机等设备上切割；切割完成后，在冲床或者钻床上进行制孔，在折弯机上进行折弯，在焊接区进行焊接，经过检验合格后进行表面处理（外协），表面处理返厂装配、包装。操作工：杨森腾、刘路腾、刘超、张冠超 4)现场产品：电力金具/球头挂环 Q-7 Q235B 5)现场产品：标准件/螺栓/螺母 螺栓 16*80 电力金具、标准件原材料经过裁料后，进行锻压加工，（球头挂环需要预热，其余为冷锻压），锻压完成后进行去飞边处理，经过检验合格后进行表面处理（外协），表面处理完成后返厂装配、包装。操作工：张潮、刘晓朋 螺母、螺栓：原料经过冷镦、搓丝工序后，经过表面处理（外协），回厂包装；冷镦过程通过设备设置冷镦力和对应的材料硬度计算好相关的参数完成；搓丝通过搓丝机设置相应的螺纹型号加工参数完成。操作工：刘超、张冠超；

审核当日见需确认过程：焊接，操作工：杨森腾、刘超，提供派工单、加工图纸，加工产品名称：铁附件/平弯板 60*6*130；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 20~50mm，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。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。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。

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。

查生产技术部：焊接需确认过程提供定期的过程能力确认的成文信息，从技术、人员、设备、文件等方面进行了确认，结论为：满足 确认人：张冠超 确认时间：2025年3月10日

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。抽1：2024年7月20日“进货检验记录”名称：槽钢 Q235B 34 吨 验证项目：型号、合格证、材质单等；验证结果为：合格；验证人：张路强、张冠超 抽2：2024年11月30日“进货检验记录”名称：扁钢 7.5*30*6000 6.552 吨 验证项目：型号、合格证、材质单等；验证结果为：合格；验证人：张路强、张冠超 抽3：2025年3月5日“进货检验记录”名称：线材 Q195/Q235 8-11 476.19 吨 验证项目：型号、合格证、检验报告等；验证结果为：合格；验证人：张路强、张冠超

过程控制：第一、电力金具 查 1) 过程监控/检验记录表 产品：直角挂板 Z-7 检验时间：2024 年 11 月 5 日 工序：下料、截断、钻孔、折弯 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.2mm 合格 放行：张冠超 查 2) 过程监控/检验记录表 产品：并沟线夹 JB-2 检验时间：2024 年 12 月 10 日 工序：下料、截断、钻孔 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.2mm 合格 放行：张冠超 查 3) 过程监控/检验记录表，产品：球头环 Q-7 检验时间：2025 年 6 月 10 日 工序：下料、截断、加热、冲压、裁边 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.2mm 合格 放行：张冠超 第二、标准件、螺栓、螺母 查 1) 过程监控/检验记录表，产品：U 型抱箍 16*190 检验时间：2024 年 12 月 16 日 工序：下料、截断、变型、滚丝 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 查 2) 过程监控/检验记录表，产品：双头丝 16*250 检验时间：2024 年 12 月 19 日 工序：下料、截断、滚丝 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 查 3) 过程监控/检验记录表，产品：电缆支架 220 检验时间：2025 年 3 月 23 日 工序：下料、冲孔、折弯、焊接 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.2mm 合格 放行：张冠超 第三、铁附件 查 1) 过程监控/检验记录表 产品：爬梯 390*12 检验时间：2025 年 1 月 7 日 工序：下料、冲孔、折弯、焊接 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 查 2) 过程监控/检验记录表 产品：单针顶铁 60*6*163 检验时间：2025 年 1 月 8 日 工序：下料、冲孔、折弯、焊接 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 查 3) 过程监控/检验记录表 产品：撑铁 50*5*800 检验时间：2025 年 1 月 9 日 工序：下料、冲孔、变型 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 第四、脚手架及配件 查 1) 过程监控/检验记录表 产品：48 系盘扣 2.5 米立杆 检验时间：2025 年 6 月 5 日 工序：下料、截断、冲孔、焊接 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 查 2) 过程监控/检验记录表 产品：立杆 48*3.2*1000 横杆 48*2.5*600 盘扣式脚手顶托 盘扣式脚手架底托 架子[10*600 检验时间：2025 年 6 月 7 日 工序：下料、截断、冲孔、焊接 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 查 3) 过程监控/检验记录表 产品：盘扣件 Φ 48 圆盘 检验时间：2025 年 6 月 9 日 工序：下料、截断、冲孔 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行：张冠超 第五、110KV 输电线路铁塔 查：过程监控/检验记录表 产品：110KV 输电线路铁塔 部件：铁塔



杆号牌支架 13/40*4*590 检验时间:2024年7月17日 工序:下料、截断、冲孔、焊接 检验项目 检验 结论 尺寸 公差 0.5mm 合格 放行:张冠超 查产品:输电线路铁塔 110KV“首检检验记录” 检验时间:2024年7月14日 检验项目:接口尺寸符合公差±0.5mm 整体尺寸符合公差±0.5mm 构件规格符合公差±0.2mm 结构尺寸符合公差±0.5mm 孔径符合公差+0.2mm 孔距符合公差±0.2mm 放行:张冠超 查产品:输电线路铁塔 110KV“首检检验记录” 检验时间:2024年12月25日 检验项目:接口尺寸符合公差±0.5mm 整体尺寸符合公差±0.5mm 构件规格符合公差±0.2mm 结构尺寸符合公差±0.5mm 孔径符合公差+0.2mm 孔距符合公差±0.2mm 放行:张冠超 查需确认过程:查1)过程监控/检验记录表 产品:110KV 输电线路铁塔 检验时间:2024年12月15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%,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 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; 查2)过程监控/检验记录表 产品:110KV 输电线路铁塔 检验时间:2024年7月16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 2 0~5 0mm,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; 查3)过程监控/检验记录表 产品:角钢支架 检验时间:2024年7月15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 2 0~5 0mm,层间接头应错开 10mm 以上,焊丝直径 1.0mm,电流(A):70--120,电压(V):18--22,焊机速度 m/min:0.55; 查4)过程监控/检验记录表 产品:爬梯 390*12 检验时间:2025年1月7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%,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 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; 查5)过程监控/检验记录表 产品:48系盘扣 2.5立米杆 161根,盘口架子4套. 检验时间:2025年6月6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%,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 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;

成品/出厂检验:查1)《出厂检验记录单》 产品:电力金具 品种/型号/数量:直角挂板 Z-7 500个 检验时间:2025年1月15日 检验项目:外观:无变形、裂纹、毛刺、掉锌等; 尺寸:符合公差要求; 组装:配件质量、装配质量; 镀层:厚度公差符合要求; 力学:120.0KN 以上项目均合格; 放行:张冠超 查2)《出厂检验记录单》 产品:电力金具 品种/型号/数量:异型并沟线夹 JB-2 500个 检验时间:2024年11月30日 检验项目:尺寸:符合公差要求; 组装:配件质量、装配质量; 镀层:厚度公差符合要求; 力学:120.0KN 以上项目均合格; 放行:张冠超 查3)《出厂检验记录单》 产品:电力金具 品种/型号/数量:球头环 Q-7 500个 检验时间:2024年11月30日 检验项目:外观:无变形、裂纹、毛刺、掉锌等; 尺寸:符合公差要求; 组装:配件质量、装配质量; 直流电阻:符合公差要求;



握力试验: 6.0kN 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 4) 《出厂检验记录单》 产品: 标准件 品种/型号/数量: U型抱箍 16*190 2601 件 检验时间: 2024 年 12 月 20 日 检验项目: 尺寸: 符合公差要求; 组装: 配件质量、装配质量; 镀层: 厚度公差符合要求; 力学: 120.0KN 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 5) 《出厂检验记录单》 产品: 标准件 品种/型号/数量: 双头丝 16*250 1248 件 检验时间: 2024 年 12 月 20 日 检验项目: 锌层: 厚 $85 \mu\text{m}$ 力学: 77 kN 硬度: 88.2HRB 硬度: 164HV10 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 6) 《出厂检验记录单》 产品: 标准件 品种/型号/数量: 螺栓 16*100 3000 套, 螺母 M16 1128 套 检验时间: 2024 年 12 月 20 日 检验项目: 尺寸: 螺杆直径、螺母外径公差符合; 破坏载荷: 321.4kN 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 7) 《出厂检验记录单》 产品: 铁附件 品种/型号/数量: 爬梯 390*12 14 套 检验时间: 2025 年 1 月 10 日 检验项目: 尺寸: 符合公差要求; 锌层: 连续、完整、光滑, 厚 $100 \mu\text{m}$ 焊缝探伤: 未发现裂纹 力学: 326kN、407kN、31% 化学: 碳 0.13、硅 0.10、锰 0.37 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 8) 《出厂检验记录单》 产品: 铁附件 品种/型号/数量: 单针顶铁 60*6*163 222 套 检验时间: 2025 年 1 月 10 日 检验项目: 尺寸: 长度 1500 ± 2.0 、角钢边宽度 70 ± 1.2 、厚度 6 ± 0.6 、孔边距 50 ± 1.5 、 100 ± 1.5 、孔间距 150 ± 1.0 、 450 ± 1.0 、 250 ± 1.0 ; 孔径符合公差要求; 镀锌层外观: 连续完整、无漏镀等不良; 镀锌层厚度: ≥ 70 锌层附着性: 不凸起、不剥离; 锌层均匀性: 不露铁 焊缝外观质量: 均匀 焊缝探伤: 无裂纹 力学: 屈服强度 ≥ 235 、抗拉强度 375-500、断后伸长率 $\geq 26\%$ 、冷弯试验过关; 化学成分: 碳 ≤ 0.2 、硅 ≤ 0.35 、锰 ≤ 1.4 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 9) 《出厂检验记录单》 产品: 铁附件 品种/型号/数量: 撑铁 50*5*800 819 根 检验时间: 2025 年 1 月 10 日 检验项目: 尺寸: 内径 190 ± 2.5 、宽度 60、厚度 6、长度 250 ± 2.0 、孔边距 30 ± 1.5 、孔径 17.5; 镀锌层外观: 连续完整、无漏镀等不良; 镀锌层厚度: ≥ 70 锌层附着性: 不凸起、不剥离; 锌层均匀性: 不露铁 焊缝外观质量: 均匀 焊缝探伤: 无裂纹 力学: 屈服强度 ≥ 235 、抗拉强度 375-500、断后伸长率 $\geq 26\%$ 、冷弯试验过关; 化学成分: 碳 ≤ 0.2 、硅 ≤ 0.35 、锰 ≤ 1.4 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 10) 《出厂检验记录单》 产品/型号/数量: 螺栓/螺母 16*280 检验时间: 2025 年 4 月 26 日 检验项目: 锌层: 厚 $95 \mu\text{m}$ 力学: 77 kN 硬度: 88.2HRB 螺母硬度: 164HV10 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 11) 《出厂检验记录单》 产品: 输电线路铁塔 品种/型号/数量: 110kW 检验时间: 2024 年 7 月 20 日 检验项目: 锌层均匀性、附着性: 合格 试装控制尺寸: 合格 钢材外观: 合格 钢材外形尺寸: 合格 零部件尺寸: 主材 $\geq 95\%$ 、接头件 $\geq 95\%$ 、连板 $\geq 90\%$ 、腹材 $\geq 85\%$ 、焊接件 $\geq 95\%$; 焊缝外观: 合格; 锌层厚度: 合格; 试装同心孔率: $\geq 99\%$ 试装部件就位率: 100%; 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 12) 《出厂检验记录单》 产品: 输电线路铁塔 品种/型号/数量: 110kW 检验时间: 2024 年 7 月 15 日 检验项目: 锌层均匀性、附着性: 合格 试装控制尺寸: 合格 钢材外观: 合格 钢材外形尺寸: 合格 零部件尺寸: 主材 $\geq 95\%$ 、接头件 $\geq 95\%$ 、连板 $\geq 90\%$ 、腹材 $\geq 85\%$ 、焊接件 $\geq 95\%$; 焊缝外观: 合格; 锌层厚度: 合格; 试装同心孔率: $\geq 99\%$ 试装部件就位率: 100%; 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 13) 《出厂检验记录单》 产品: 输电线路铁塔 品种/型号/数量: 110kW 检验时间: 2024 年 12 月 31 日 检验项目: 锌层均匀性、附着性: 合格 试装控制尺寸: 合格 钢材外观: 合格 钢材外形尺寸: 合格 零部件尺寸: 主材 $\geq 95\%$ 、接头件 $\geq 95\%$ 、连板 $\geq 90\%$ 、腹材 $\geq 85\%$ 、焊接件 $\geq 95\%$; 焊缝外观: 合格; 锌层厚度: 合格; 试装同心孔率: $\geq 99\%$ 试装部件就位率: 100%; 以上项目均合格; 放行: 张冠超 查 14) 《出厂检验记录单》 产品: 脚手架及配件 品种/型号/数量: 48 系盘扣 2.5 立米杆 161 根,



盘口架子 4 套..... 检验时间：2025 年 5 月 30 日 检验项目： 锌层均匀性、附着性：合格 试装控制尺寸：合格 钢材外观：合格 钢材外形尺寸：合格 零部件尺寸：主材 \geq 95%、接头件 \geq 95%、连板 \geq 90%、腹材 \geq 85%、焊接件 \geq 95%；焊缝外观：合格； 锌层厚度：合格； 试装同心孔率： \geq 99% 试装部件就位率：100%；以上项目均合格； 放行：张冠超 查 15) 《出厂检验记录单》 产品：脚手架及配件 品种/型号/数量：立杆 60*3.2*1000 220 根，横杆 48*2.5*600 750 根，盘扣式脚手顶托 220 根，盘扣式脚手架底托 220 根，架子 7 套..... 检验时间：2025 年 6 月 7 日 检验项目： 锌层均匀性、附着性：合格 试装控制尺寸：合格 钢材外观：合格 钢材外形尺寸：合格 零部件尺寸：主材 \geq 95%、接头件 \geq 95%、连板 \geq 90%、腹材 \geq 85%、焊接件 \geq 95%；焊缝外观：合格； 锌层厚度：合格； 试装同心孔率： \geq 99% 试装部件就位率：100%； 以上项目均合格； 放行：张冠超 查 16) 《出厂检验记录单》 产品：脚手架及配件 品种/型号/数量：盘扣件 Φ 48..... 36 吨 检验时间：2024 年 12 月 20 日 检验项目： 锌层均匀性、附着性：合格 试装控制尺寸：合格 钢材外观：合格 钢材外形尺寸：合格 零部件尺寸：主材 \geq 95%、接头件 \geq 95%、连板 \geq 90%、腹材 \geq 85%、焊接件 \geq 95%；焊缝外观：合格； 锌层厚度：合格； 试装同心孔率： \geq 99% 试装部件就位率：100%； 以上项目均合格； 放行：张冠超 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。

查产品外检报告： 1) 线路角钢横担 编号：2024WJWT01125 报告日期：2024 年 3 月 25 日 依据标准：GB/T2694-2018 输电线路铁塔制造技术条件 NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测 第 4 部分 无损检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测 第 5 部分 渗透检测 结论：合格 2) 拉线抱箍（加强） 编号：2024WJWT01126 报告日期：2024 年 3 月 25 日 依据标准：GB/T2694-2018 输电线路铁塔制造技术条件 NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测 第 4 部分 无损检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测 第 5 部分 渗透检测 结论：合格 3) 杆顶架 编号：2024WJWT01127 报告日期：2024 年 3 月 25 日 依据标准：GB/T2694-2018 输电线路铁塔制造技术条件 NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测 第 4 部分 无损检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测 第 5 部分 渗透检测 结论：合格 4) 拉线棒 编号：2024WJWT01128 报告日期：2024 年 3 月 25 日 依据标准：GB/T2694-2018 输电线路铁塔制造技术条件 NB/T 47013.4-2015 承压设备无损检测 第 4 部分 无损检测 NB/T 47013.5-2015 承压设备无损检测 第 5 部分 渗透检测 结论：合格 5) 接地铁 编号：2022WJWT01129 报告日期：2024 年 3 月 25 日 依据标准：GB/T2694-2018 输电线路铁塔制造技术条件 结论：合格 6) 设备固定支架 编号：2022WJWT01130 报告日期：2024 年 3 月 25 日 依据标准：GB/T2694-2018 输电线路铁塔制造技术条件 结论：合格 7) 热镀锌螺杆 编号：W2024-F020 报告日期：2024 年 1 月 5 日 依据标准：DL/T284-2021 《输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺与螺母 结论：合格 注：在标准有效的前提下，报告持续有效。

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，识别了办公室涉及的环境因素有：电能消耗、水消耗、生活垃圾、纸张的消耗；其他办公用品消耗；潜在火灾等，识别了生产活动中的环境因素，主要包括：废气：焊接工序无组织颗粒物、抛丸清理工序有组织颗粒物、冷镦、搓丝工序非甲烷总烃有组织和注塑包装非甲烷总烃有组织、生产车间非甲烷总烃无组织；数控带钢液压冲剪生产线、螺栓机、螺母机、搓丝机、焊机、普通车床、钻床、抛丸机、压力机等生产设备噪声，职工盥洗废水、循环冷却水，固体废弃物边角料、不合格产品，定期更换产生的废润滑油，含油抹布和生活垃圾等；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。识别了办公室涉及危险源主要有电路老化导致火灾 触电等，识别基本全面。对识别的危险源评价基本准确。识别了生产活动中的危险源，主要包括：人员摔伤/滑伤，意外火灾，意外交通事故，高温中暑，机械伤害、电伤、砸伤等；

评价后确定的重要环境因素包括：潜在火灾的发生、废气的排放、固废的处置、噪声排放共 4 项。

经评价后确定的重大危险源（不可接受风险）包括：意外火灾、意外触电、机械伤害、砸伤、烫伤、职业病共 6 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：铁制品生产过程铁下脚料及铁附件收集后外售，不外排；铝制品生产过程铝下脚料及铝废件收集后外售，不外排； 除尘器粉尘收集后外售综合利用，不外排； 活性炭吸附装置废活性炭厂家回收再生，不外排； 冷镦、搓丝废润滑油收集、暂存后委托有资质的单位处理； 高压静电油烟净化装置回收废润滑油收集、暂存后委托有资质的单位处理；机械和设备擦拭含油抹布、废手套环卫部门定点清运，不外排职工生活办公垃圾经过分类收集后、由当地环卫部门定期清运，不外排；防渗：危险废物暂存间和生产车间防渗危险废物暂存间的防渗处理，防渗系数小于 $1 \times 10^{-10} \text{cm/s}$ ；旱厕防渗处理的防渗系数小于 $1 \times 10^{-7} \text{cm/s}$ ；现场见分类垃圾桶、垃圾箱、存放区域，包括固废间和危废间均运行控制良好，有标识有运行记录。

2、噪声排放的控制：数控带钢液压冲剪生产线、螺栓机、螺母机、搓丝机、焊机、普通车床、钻床、抛丸机、压力机等生产设备噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 2 类区标准（昼间 60dB(A)、夜间 50dB(A)）；现场见噪声控制效果良好，符合环评的要求。

3、废气排放的控制：废气：焊接工序无组织颗粒物治理措施：配置移动式焊烟除尘器及加强车间通风，满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其他行业颗粒物无组织排放监控浓度限值（厂界无组织排放监控浓度限值 $\leq 1.0 \text{mg/m}^3$ ）；抛丸清理工序有组织颗粒物：设备自带袋式除尘器加 1 根 15 米排气筒，满足《大气污染物综合排放标准》GB16297-1996 表 2 其他行业颗粒物无组织排放监控浓度限值（最高允许排放浓度 $\leq 120 \text{mg/m}^3$ ）；冷镦、搓丝工序非甲烷总烃有组织：冷镦、搓丝设备上方设置集气罩，经过高压静电油烟处理器（1 套）处理后由 1 根 15 米排气筒排放；注塑包装非甲烷总烃有组织：注塑成型机上方设置集气罩，经过活性炭吸附装置（1 根）处理后由 1 根 15 米排气筒排放；以上两项执行满足河北省地方标准《工业企业挥发性有机物排放控制标准》DB13/2322-2016 表 1 其他行业非甲烷总烃最高允许排放浓度标准（最高允许排放浓度 $\leq 80 \text{mg/m}^3$ ）；生产车间非甲烷总烃无组织：加强车间机械通风，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（企业边界大气污染物浓度限值 $\leq 2.0 \text{mg/m}^3$ ）；现场见废气排放控制基本符合环评验收要求。

4、废水：职工生活废水就地泼洒抑尘，不外排，现场符合。

5、资源能源控制：项目在选料上均采用工业级别优级品，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)有配备 6 个灭火器（车间 4 个，仓库 2 个），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、仓库消防器材无挤占、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、安全用电控制：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。

8、机械伤害/砸伤/烫伤控制：制定的《设备操作规程》有悬挂在相应的作业区域，现场发现车间数控带钢液压冲剪生产线、螺栓机、螺母机、搓丝机、焊机、普通车床、钻床、抛丸机、压力机等生产设备均有相应的防护装置，设备机械防护措施基本完好；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。

9、预防人身伤害控制/职业病：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，现场询问车间多名操作人员，均有接收安全教育培训，上岗前并确保机械设备性能良好，防护措施得当，对设备故障和安全隐患及时排查，确保安全；个体防护：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、防噪耳塞、焊接护目镜、喷塑防护服、安全帽等），同时沟通公司有加强班组安全管理活动，定期教育来提高员工安全生产意识。

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。产品转运由经接受过培训的人员使用行车运输，能够有效防止物体打击、坠落造成的意外伤害施工，产品转运、储存过程中方法得当、措施有效，未发现各类安全隐患。

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。车间作业人员对危险性作业活动（吊装、临时用电、设备检修等）办理作业票，经批准后方可从事相应的作业活动；

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。



抽 2025 年 1-5 月环境和职业健康安全运行检查情况记录，由综合办公室和生产技术部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求；环境和安全运行控制基本符合要求。

监视测量分析和评价（E0）：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 2025 年一季度目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2025 年 1 月至 2025 年 5 月份“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、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和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：张冠超

查建设项目环境影响报告表 2017 年 6 月 环评包括了：电力铁附件、钢锻压产品、螺母、螺栓、铝冲压产品；建设性质：新建；审批意见：水环表【2017】37 号 审批时间：2017 年 7 月 6 日，审批单位：邯郸市永年区环境保护局；

查竣工验收报告 时间：2020 年 9 月 建设内容：电力铁附件、冷锻产品、钢锻压产品；材料：圆钢、角钢、带钢、润滑油、实心焊丝、聚乙烯颗粒。 竣工时间：2020 年 8 月 23 日 验收时间：2020 年 9 月 16 日 验收结论：执行了“三同时”制度，落实了环评要求，废气、噪声达标排放、废水不外排、固废全部合理处置，以上符合竣工验收条件，可以通过阶段性环境保护竣工验收。

查环境监测报告，报告编号：项目编号:HBCZ 自行监测(2024)11082 号 检测类别：废气、噪声 检测单位：河北持正环境科技有限公司 报告日期：2024 年 11 月 22 日。

公司本年度安排了员工的健康体检，查：成路召、李岗杰、刘晓朋等均进行了包括肝、肺等项目的体检，提交单位为：永年县第一医院，报告日期：2025 年 5 月 10 日；

查见 2025 年 4 月 30 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全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，无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

合规性义务：评审小组（总经理、各部门负责人、员工代表）于 2025 年 4 月 30 日开展了合规性评价工作，以确认环境管理体系和职业健康安全管理体系法律法规及其他要求的遵循情况。评价结论：公 各部门都能够有效遵循法律法规进行服务，未发生过环境扰民与不安全作业的事件，未有单位和个人投诉，无事故发生，各部门的环境与安全行为基本符合法律法规和要求。对在合规性证据收集过程中发现的不符合，责任部门能够及时分析原因，制定和实施纠正即纠正措施，对环保与安全意识和管理水平的提高起到了明显的促进作用。

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

内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2025年5月20-21日进行了2025年的内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员有总经理的授权书。经过面谈、查阅、观察，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。经与内审员面谈，依据内审检查表模板进行的内审，内审员对体系标准知识不熟悉，内审有效性不足，审核能力和审核深度尚需



加强，企业应加强内审员培训学习。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过 12 个月）近期于 2025 年 5 月 30 日实施了 1 次管理评审，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。

经查阅记录和询问面谈，管理评审较模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际运行情况、推动体系运行深化没有起到很好的应有作用。但对管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有帮助，已建议企业加强对体系文件的系统学习，开展更符合企业实际情况的管理评审。

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、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。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。经和受审核方沟通，目前未发生交付客户后的不合格。

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；环境和安全检查过程中发现的不符合，有制定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

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）：

企业提供并配备了管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施（含办公场所、生产设备、监视或测量资源、交通和通讯等）、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

该公司现有员工：25 人，满足业务范围：电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工的需求。

生产/经营地址：生产/经营地址：河北省邯郸市永年区西阳城乡东阳城村南。企业占地面积 23164.3 m²，车间面积为 16000 m²，含成品区、原料库区，综合办公室 1400 m²，一般固废存储间 5 m²，危废间 4 m²；受审核方办公及车间干净整洁，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、防噪声等条件。办公室配备电脑，可以网络传递信息。

生产设备及相关设施配备有：数控带钢液压冲剪生产线、螺栓机、螺母机、搓丝机、焊机、普通车床、钻床、抛丸机、压力机等；

监视和测量设施：数字超声探伤仪、传感器、锤击试验装置、磁阻法测厚仪、电子天平、可见分光光



度计、碳硫分析仪、卧式拉力试验机等。

特种设备：天车 11 台、叉车 3 台；

环保设备/设施：移动式焊烟除尘器、袋式除尘器、1 根 15m 排气筒、集气罩、高压静电油烟处理器、活性炭吸附装置、废物箱、分类垃圾桶、危废间。

职业健康安全设备/设施有排风扇、灭火器等，无环境和职业健康安全监测设备；

现有基础设施配备基本充分。

2) 人员及能力、意识：

抽查关键人员（副总经理李英华、综合办公室张路强、生产技术部张冠超等）有 QES 要求及方针、目标意识，各级人员有对其工作所涉及的环境因素、危险源的意识，有对其工作所涉及的环境影响的认识，以及体系运行对他们责任要求的意识，他们对管理体系有效性的贡献，包括对改进绩效的贡献。

3) 信息沟通：

提供的一体化管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流；内外部信息交流/沟通内容：体系运行情况、管理目标及管理方案落实情况、绩效监视和测量情况、合格性评价结果、应对风险和机遇的措施、纠正和预防措施等。

4) 文件化信息的管理：

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，成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工

E: 电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工所涉及场所的相关环境管理活动

O: 电力金具、标准件、螺栓、螺母、铁附件、110KV 输电线路铁塔、脚手架及配件的加工所涉及场所的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，河北冠华电气设备有限公司的

■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

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□整改或■提交纠正措施计划，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、联系方式的变更、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。