

项目编号: 20593-2024-EnMS

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称: 江苏奇鹰电线电缆有限公司

审核体系: 能源管理体系

审核组长(签字): 时俊琴

审核组员(签字):

报告日期:

2025 年 7 月 18 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 ■首次次会议签到表
■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：

组员：1



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
	时俊琴	组长	审核员	2024-N1EnMS-1027778	2.7

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	范青松	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（**能源管理体系**）认证后，进行，进行第 1__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：

GB/T 23331-2020/ISO 50001 : 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；☒单体系审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：无；

d) 相关的法律法规：《中华人民共和国节约能源法》、《中华人民共和国可再生能源法》、《中华人民共和国循环经济促进法》、《中华人民共和国水法》、《中华人民共和国电力法》、《国家鼓励的资源综合利用认定管理办法》、《万家企业节能低碳行动实施方案》、GB/T 2589-2020 《综合能耗计算通则》、GB17167-2006 《用能单位能源计量器具配备及管理导则》、《高能耗落后机电设备（产品）淘汰目录》（1-4批）、《节能机电设备（产品）推荐目录》（1-7批）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：GB/T



23331-2020《能源管理体系 要求及使用指南》、RB/T 119-2015《能源管理体系 机械制造企业认证要求》

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07月16日上午至2025年07月18日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年8月9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）：

EnMS:额定电压为 1kv 和 3kV 挤包绝缘电力电缆、额定电压为 6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆、额定电压为 450/750V 及以下的聚氯乙烯绝缘电线电缆、塑料绝缘控制电缆、架空绝缘电缆的生产(涉及许可产品限资质范围内)

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：如皋市如城街道福寿西路 268 号

办公地址：如皋市如城街道福寿西路 268 号

经营地址：如皋市如城街道福寿西路 268 号

多场所地址：无

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）不适用

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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:生技科 8.1

采用的跟踪方式是：□现场跟踪☑书面跟踪；



双方商定的不符合项整改时限：2025 年 8 月 18 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 7 月 18 日前。

2) 下次审核时应重点关注：能耗数据收集，能源绩效核算，能源绩效监测，运行控制等。

3) 本次审核发现的正面信息：

--未发生相关方投诉；

--完成了内审和能源管理体系的管理评审；针对管理评审的问题制定的控制措施；

--相关资质保持有效

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

企业各部门职责比较明确，各部门基本实施本部门涉及的相关过程。各部门人员对能源体系认识较浅，需加强。

2) 风险提示：

a. 特种设备、计量仪表和装置提前安排校验，避免过期。

b.高耗能设备的单独计量考核。

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

类别	层级	能源绩效参数	基准值	2024 年			2025 年	
				目标	实际完成	完成情况	目标	1-6 月实际完成
各部门目标	公司级	万元产值综合能耗 (Kgce/万元)	12.98	<12.46	5.96	完成	<5.96	10.77
	办公室	员工培训计划实施率	100%	100%	100%	完成	100%	100%
		办公节约用电检查合格率	100%	100%	100%	完成	100%	100%
		能源相关法律法规及时更新率	100%	100%	100%	完成	100%	100%
		能源相关采购符合节能降耗规定	100%	100%	100%	完成	100%	100%
		账账相符、账表相符、账实相符	100%	100%	100%	完成	100%	100%
	生产技术科	能源数据采集准确率	100%	100%	100%	完成	100%	100%
		员工培训覆盖率	100%	100%	100%	完成	100%	100%
		万元产值综合能耗 (kgce/万元)	12.98	≤12.98	12.46	完成	≤16.23	15.98



		耗能设备日常维保率	99%	≥99%	99%	完成	≥99%	99%
		设备故障率	5%	<5%	0	完成	<5%	0
		一次性交付产品合格率	99%	≥99%	99%	完成	≥99%	99%
		货物收发正确率	95%	≥95%	100%	完成	≥95%	≥95%
		产品工艺研究、工艺工装设计、优化、改造符合节能要求	95%	≥95%	100%	完成	≥95%	≥95%
	经营科	办公节约用电检查合格率	100%	100%	100%	完成	100%	100%

对于2025年目标未完成情况公司提供了情况说明。

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）

1. 用能设备管理

提供有生产设备清单：

序号	物资名称	设备型号	数量	制造商原产地	保障产品工艺质量的作用	功率 (KW)
1	三层共挤半悬交联生产线	CCV26/35	1	青岛沃克机械制造有限公司	化学交联	720
2	三层共挤半悬交联生产线	CCV26/35	1	青岛沃克机械制造有限公司	化学交联	720
3	SJ80+SJ120 护套生产线	SJ80+SJ120	1	青岛沃克机械制造有限公司	护套	210
4	Φ150/25 护套生产线	150/25	1	青岛沃克机械制造有限公司	护套	230
5	交联生产线辅助设备（含 10 万级 120 平方净化室）	10 万级	1	沂南县沛鑫机械制造有限公司	净化室	5
6	CPD 3150 盘绞履带牵引型成缆机	CPD 3150	1	合肥神马科技集团有限公司	成缆	45
7	JLK630/12+18+24 框型绞线机	JLK630/12+18+24	2	合肥神马科技集团有限公司	绞丝	340
8	24 锭高速编织机	24 锭	1	海门南洋电工器材有限公司	编织	8
9	EXT80+35-26DS 挤出机生产线	EXT80+35-26DS	1	江苏汉鼎线缆设备有限公司	挤塑	110
10	美创力白墨喷码机	/	1	南通睿捷自动化科技有限公司	喷字	0.5
11	美创力白墨喷码机	/	1	南通睿捷自动化科技有限公司	喷字	0.5



12	非滑动式铜线大拉机	LHDFL450/9	1	桐庐恒丰拉丝机制造厂	拉丝	232
13	铜线中拉机	LHT350/11	1	桐庐恒丰拉丝机制造厂	拉丝	176
14	LED 紫外光辐照交联设备	LED-UV	1	邢台龙嘉电子设备科技有限公司	交联	25
15	成缆机	1600/1+1+3	1	江苏苏阳电工机械有限公司	成缆	70
16	钢带铠装机	/	1	江苏苏阳电工机械有限公司	铠装钢带	40
17	铜带屏蔽机(含绕包设备)	/	1	江苏苏阳电工机械有限公司	屏蔽绕包	55
18	1250/4 成缆机 (含铠装设备)	1250/4	1	江苏苏阳电工机械有限公司	成缆	135
19	LFD-450/10 一级十模铝线拉丝机	LFD-450/10	1	桐庐恒丰拉丝机制造厂	拉丝	120
20	Φ400 型管绞机	Φ400 型	1	河间市冀鑫电工机械厂	绞丝	35
21	冷焊机	LS5TY-A	1	上海盈贡冷焊机制造有限公司	焊接	1.5
22	LT-1500 高速铜大拉连续退火机	LT-1500	1	宜兴市铭达电工机械有限公司	线径	260
23	制氮系统	PN-20/295	1	苏州华冠机电设备有限公司	化学交联	20
24	净化车间	十万级	1	苏州华冠机电设备有限公司	净化室	10
25	SDKJ500/54B 框式绞线机	SDKJ12+18+24/500	1	宜昌市森德电工设备制造有限公司	绞线	55
26	美创力白墨喷码机	美创力白墨喷码机	1	南通睿捷自动化科技有限公司	喷字	0.5
27	电缆挤出机组	SJ90*25 FD-35	1	无锡市溪南电工机械厂	挤包绝缘/ 护套	140
28	挤出机组	70+35	1	绍兴市泰翔机械有限公司	挤包绝缘/ 护套	90
29	直径 70 挤出机组	70+35	1	绍兴市泰翔机械有限公司	挤包绝缘/ 护套	70
30	多层绕包成缆机	500 型	1	宜兴市官林镇顺心塑料制品厂	成缆	40
31	塑料挤出机组 120	SH120B	1	宜兴官林模具厂	挤包绝缘/ 护套	140
32	塑料挤出设备 90	SJ-90B	1	宜兴官林模具厂	挤包绝缘/ 护套	90
33	塑料挤出设备	SJ-65B	2	宜兴官林模具厂	挤包绝缘	70
34	拉丝机 (铝)	拉丝机 (铝)	1	宜兴官林模具厂	拉丝	120
35	造粒机	造粒机	2	宜兴官林模具厂	原材料	260
36	蒸汽交联房	DZLZ-1.25	1	扬州正宇锅炉有限公司	交联	80
37	塑料挤出设备 90	SJ-90B	1	江苏浩瑾瑞机械有限公司	绝缘/挤出	150



					护套	
38	束丝机	PN500	1	江苏浩瑾瑞机械有限公司	束绞	7.5
39	无扭对绞机	PN630	1	江苏浩瑾瑞机械有限公司	对绞	25
40	摇盘包膜一体机	PN1000	1	江苏浩瑾瑞机械有限公司	成圈	11

经查，原设备清单中的井式退火炉、双阶混炼挤出机组、150 挤出设备、Φ60 氩弧焊管轧纹生产线、6 层卧式绕包机、双螺杆防火泥挤出机，因为产品通用橡套软电线电缆停产，不在边界范围内。企业无落后待淘汰设备在用。

负责人介绍，生产技术科注重生产设备的管理，对设备进行定期的维护保养，保持设备良好状态，达到节能的目的。查见有设备的维护保养计划，查实施，提供有对应的维护保养记录。

2. 生产过程用能控制

企业生产产品为电线电缆，生产过程无工序外包，生产流程如下：

1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆：【拉丝----绞丝----挤包绝缘----成缆----挤包护套】

6-35kV 挤包绝缘电力电缆：【拉丝----绞丝----挤包绝缘----绕包铜带----成缆----挤包内护套----绕包钢带----挤包外护套】

450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆：【拉丝----绞丝----挤包绝缘（护套）】

450/750V 及以下塑料绝缘控制电缆：【拉丝----束丝----挤包绝缘----成缆----挤包护套】

控制电缆：【拉丝----挤包绝缘----成缆----绕包铜带----挤包内护套----绕包钢带----挤包外护套】

架空绝缘电缆：【拉丝----绞丝----挤包绝缘（护套）】

公司一共 5 个生产车间：中压车间，生产 35kV 以下电力电缆；低压车间，生产 1kV 和 3kV 电力电缆；橡套车间，生产 450/750V；塑线车间，生产 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆；拉丝车间，进行拉丝工序生产；绞丝车间，进行绞丝工序生产。

查 2025 年 7 月 16 日生产过程用能控制：

---挤包绝缘工序用三层共挤半悬交联生产线（功率 720KW）进行，工序控制参数：温度（内层温度：80-95℃，中间绝缘层 85-115℃，外屏蔽层 75-90℃），压力（7.9kg/立方厘米），生产产品 ZCYJV22 3*400 挤包绝缘电力电缆（6kV 到 35kV 挤包绝缘电力电缆）。

---拉丝工序用铜线中拉机 LHT350/11（功率 176KW）拉丝，生产产品 120 平方毫米 单丝截面为 6.54，控制参数退火电流为 235A，用来生产 6-35KV 挤包绝缘电力电缆。

---绞丝工序 JLK630/12+18+24 框型绞线机（功率 340KW），绞丝 生产产品 zc-yjv22 3*400 8.7/15kV 控制参数 节距与外径比值控制 13.5-15.0 运行速度为 8.5m/min，用来生产 6-35KV 挤包绝缘电力电缆。

----绕包铜带屏蔽工序用铜带屏蔽机（含绕包设备）屏蔽绕包（功率 55KW），生产 zc-yjv22 3*400 8.7/15kV 参数控制：节距控制 5.5 运行速度为 6.2m/min，用来生产 6-35KV 挤包绝缘电力电缆。

---成缆工序用 CPD 3150 盘绞履带牵引型成缆机（功率 45KW）成缆，生产 zc-yjv22 3*400 8.7/15kV 参数：节距控制 3300 运行速度为 5.5m/min，用来生产 6-35KV 挤包绝缘电力电缆。

---挤包内护套工序 Φ150/25 护套生产线（功率 230KW）护套，生产 zc-yjv22 3*400 8.7/15kV 参数 温度（155-165）运行速度为 6.5m/min，用来生产 6-35KV 挤包绝缘电力电缆。

----挤包内护套工序用 SJ80+SJ120 护套生产线（功率 210KW）护套，生产 ZA-YJV 4*240 0.6/1kV 参数 温度（155-165）运行速度为 4.5m/min，1kV 和 3kV 挤包绝缘电力电缆。

在各车间现场观察到车间生产产品类型和生产工艺过程，与负责人介绍及提供的工艺流程一致。拉丝车间主要生产设备是铜线拉丝生产线和铝线拉丝生产线，绞丝车间的主要生产设备是管



绞机产线及框绞机生产线，这两个车间在一栋车间厂房建筑内，厂房内安装有行吊车用于物料转运，车间角落安装有空压机制造压缩空气用于设备气动部件工作使用。两个车间生产过程主要消耗电力。车间清洁时消耗少量水，生产过程不用水。生产过程中发生断丝时，通过焊接工艺连接断丝，此时焊接过程消耗少量的氧气和乙炔气体，同时根据焊接产品不同选用二氧化碳或氩气作为保护气体。

中压车间使用设备主要有化学交联生产线、护套生产线、挤出设备、净化设备、装铠机、成缆机、屏蔽机等等，生产过程主要消耗电力。车间清洁时消耗少量水，生产过程中使用少量循环水用于挤塑后产品冷却。

现场观察到塑线车间使用的设备比较小型，如束丝机、挤出设备、造粒机、喷码机、印字机等，生产产品主要是家庭装修用的生产 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆，生产过程中消耗能源主要是电力，挤出工序冷却用循环水。

在各个车间观察到，公司编制有各设备/工艺的操作指导文件，制成了目视化展板悬挂于车间各处，例如《水箱拉丝机安全规程》、《拉丝机设备操作规程》、《框绞机安全操作规程》、《行车安全操作规程》、《空压机安全操作规程》、《CCV-26/35KV 化学交联安全规程》、《全屏局放试验安全规程》、《KP-600 屏蔽机安全操作规程》、《印字机工艺作业指导书》、《挤塑工艺作业指导书》。各设备旁粘贴有对应的《设备日常点检表》和《车间生产管理机设备维修保养“一岗五查”综合检查表》，有记录，有点检和检查人员的签名。

在库房看到，化学原料在中、低压车间楼上，交联操作室一层，整齐的摆放在托盘上，标识清晰。大型的成品电力电缆，盘在线辊上，外部包覆有防护布，防护布上印有公司名称，整齐的摆放在成品库房内。小盘的家用电线，按规格有序的码放在木托盘上。库房安装有行吊用于物料周转。公司另有叉车，协助物料装卸和运转。整个物料仓储运输过程耗能主要是行车、库房照明设备消耗电力。

负责人介绍，生产部及车间在日常工作中严格执行公司节能管理规定，注意设备巡查和现场巡查，避免设备空转，发现问题及时整改，注意节水节电。现场巡查未发现跑冒滴漏和设备空转现象。

公司用电由型号为 SCB10-800/10 和 S19-M-315KD 的两台变压器供电，查这两台变压器的运行记录，现场未能提供相关证据。已开具不符合限期要求整改。

3. 能源计量

● 能耗类型、来源和用途

企业消耗的主要能源种类为电力、自来水、天然气、柴油、汽油，均为外购。

其中电力主要用于维持生产、办公电器设备运转；自来水主要用于员工办公、生活，生产过程仅挤塑产品冷却使用少量循环水。叉车消耗少量柴油，公务用车消耗少量汽油。天然气主要用于食堂炊事，橡胶电线电缆生产过程中胶套交联使用蒸汽，该蒸汽由公司的一台天然气锅炉燃烧天然气制备得到。另外，公司电缆生产过程中芯线焊接消耗少量的氧气、乙炔气体，焊接时使用二氧化碳气或氩气作为保护气。由于焊接用气体用量很小，公司有统计其用量，但是未纳入能源绩效核算过程。

● 查能源计量仪表的配备，提供有统计表如下：

能源种类	计量器具分级	应配备计量器具 (台)	实际配备计量器具 (台)	配备率 (%)	国家规定配备率 (%)
新鲜水	一级	2	2	100	100
	二级	0	0	0	95
	合计	2	2	/	/



电力	一级	1	1	100	100
	二级	7	7	7	100
	三级	15	10	66.67	66.67
	合计			/	/
天然气	一级	2	2	100	100

和生产技术科负责人夏海明沟通了解到，一级水表、电表和天然气表由相关供方负责管理。企业自己按照的电表，按照产线安装，一条产线一个，所以记为三级电表，是 2024 年 8 月初新安装的，所以目前未进行外部校验。三层共挤半悬交联生产线、护套生产线、框型绞线机、挤出机生产线、非滑动式铜线大拉机、铜线中拉机、LED 紫外光辐照交联设备、成缆机（含铠装设备）、一级十模铝线拉丝机、高速铜大拉连续退火机、电缆挤出机组、塑料挤出机组、造粒机、塑料挤出设备 90 等设备功率均超过 100KW，建议单独安装电表，目前只安装了 10 台，其余高能耗设备单独计量正在实施中。

4. 数耗数据收集、能源绩效核算

公司制定有能源数据收集计划。

财务部每月统计车间用水、用电、柴油和汽油的用量，以及每月合格品产量和产值数据，用于计算能源绩效。

提供有基准期 2023 年及统计期 2024 年和 2025 年 1-6 月份能源数据统计表，表格中各月的水、电、柴油、汽油的用量数据：

月份	2024 年数据					2023 年数据				
	电 (kwh)	新水 (t)	天然气 (m³)	柴油 (L)	汽油 (L)	电 (kwh)	新水 (t)	天然气 (m³)	柴油 (L)	汽油 (L)
1 月	353127.60	3233.00	410.00	1538.64	1472.91	92390.4	0	0	707.95	119.17
2 月	190349.20	0.00	379.10	0.00	0.00	348962.4	2802	0	58.14	2954.03
3 月	357148.60	3466.00	4407.80	1378.41	705.39	362934.4	2993	2583.81	839.09	9.26
4 月	421067.60	0.00	368.60	585.48	1416.67	386786.8	5291	10	993.91	0
5 月	512703.00	22.00	632.30	1389.86	1467.63	451161.8	3000	365.9	993.31	58.17
6 月	256906.00	4233.00	348.20	0.00	1414.70	361092	0	3032.3	1133.89	157.85
7 月	277477	99	402.4	0	1414.7	385001.8	2696	7868.6	1638.77	2245.63
8 月	345870.4	2086	2298.4	1411.45	0	459270.8	0	4372.7	699.72	758.21
9 月	271901.6	161	0	0	1578.95	353910	2864	289.1	656.37	1277.8
10 月	333500.6	128	259.1	1460.05	0	394817.4	0	2054.7	672.95	744.85
11 月	432682.2	3828	344.1	690.1	1564.42	403131	14	1895.3	1459.29	104.75



12月	424636.4	96	389.8	1621.96	714.25	461571.2	3036	4999.7	766.87	1442.76
用量汇总	4177370.2	17352	10239.8	10075.95	11749.62	4461030	22696	27472.1	10620.26	9872.48

提供有 2025 年 1-6 月各月主要能源消耗数据：

2025 年耗能数据	电力 (kWh)	新水 (吨)	天然气 (m³)	汽油 (L)	柴油 (L)
1 月	197255.6	3145	14.3	92.64	1550.15
2 月	318193.2	57	416	93.54	0
3 月	412616.6	3088	402.2	1595.48	1497.8
4 月	321892.8	299	444.3	166.05	0
5 月	279872	3167	381.4	2318.39	1658.54
6 月	216839.4	357	336.2	650.30	0
合计	1746669.6	10113	1994.4	4916.4	4706.49

提供有 2023 年-2024 年氧气、乙炔、二氧化碳气体用量的统计值：

	氧气用量 (L)	乙炔用量 (L)	二氧化碳 用量 (L)
2024 年	1160	760	2000
2023 年	1360	880	3040

2024 年能源绩效核算过程如下：

	2024 年数据				
能耗种类及用量单位	电 (kwh)	新水 (t)	天然气 (m³)	柴油 (L)	汽油 (L)
用量汇总	513398.7976	4461.1992	13618.934	14266.97609	10982.03913
占比	89.25%	0.95%	5.95%	2.10%	1.75%
综合能耗 kgce	556735.1575				
综合能耗 tce	556.7351575				
产量 (m)	1745000				
产值 (万元)	93370.90				
单位产值综合能耗 (kgce/万元)	5.96				

和 2023 年能源绩效核算过程如下：

	2023 年数据				
能耗种类及用量单位	电 (kwh)	新水 (t)	天然气 (m³)	柴油 (L)	汽油 (L)
用量汇总	4461030	22696	27472.1	10620.26	9872.48
占比	89.27%	0.95%	5.95%	2.12%	1.71%
综合能耗 kgce	614164.07				
综合能耗 tce	614.16				



产量 (m)	2129000
产值 (万元)	49291.8
单位产值综合能耗 (kgce/万元)	12.46

2025 年 1-6 月能源绩效过程核算过程如下:

	2025 年 1-6 月数据				
能耗种类及用量单位	电 (kwh)	新水 (t)	天然气 (m³)	柴油 (L)	汽油 (L)
用量汇总	214665.6938	2600.0523	2652.552	5714.855483	5358.511822
占比	92.93%	1.13%	1.15%	2.47%	2.32%
综合能耗 kgce	230991.6654				
综合能耗 tce	230.9916654				
产量 (m)	606000				
产值 (万元)	21457.6				
单位产值综合能耗 (kgce/万元)	10.77				

核算过程中,柴油密度取 0#密度值 0.84kg/l,汽油取 92#汽油密度值 0.725kg/l。另外,由于氧气、乙炔、二氧化碳这几个焊接用气用量非常少,故未纳入能源绩效的核算中。

各能源的折标煤系数取值为:

能耗种类	电	新水	天然气	柴油	汽油
	0.1229	0.2571	1.33	1.4571	1.4714
折标煤系数	kgce/kwh	kgce/t	kgce/m³	kgce/kg	kgce/kg

5. 能源评审

企业于 2025 年 7 月 10 日进行了 2024 年度的能源评审,提供了《初始能源管理评审报告》,报告内容包括:评审目的、范围;评审依据、评审范围和边界;能源评审的参加人员;评审方法;公司概况;主要服务场所情况;总部用能情况;能源管理现状;适用法律法规的合规性评价;能源绩效设定及实现情况;未来能源使用和能源消耗;能源绩效改进机会等。

摘抄部分内容如下:

---评审周期:基准期:2021 年 1 月~12 月;统计期 2024 年 1 月~12 月

.....

---未来能源使用和能源消耗评估:未来几年中,公司的能源结构将不会发生重大变化,将仍然维持电力为主,天然气、柴油、新水、汽油为辅的能源结构。

---结论及建议:1、公司目前的能源管理现状基本能够满足国家、地方及行业方面法律法规及其他要求;2、公司在后续的生产经营中应进一步加强能源管理工作,不断完善有关能源管理要求,确保能源管理体系的有效建立和运行。

能源评审基本符合要求。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

公司于 2025 年 7 月 1 日进行了管理体系内部审核,提供了《内部能源审核计划》、《首次会议签到表》、《内部审核报告》。



查看《内部能源审核计划》，有审核目的、审核性质、审核范围、审核依据、审核组、审核日期、计划安排这几项内容。其中审核组组成为“组长：吴辉文（A），组员：夏海明（B）”，审核日程安排中受审核部门包括领导层、经营科、质检科、生产技术科、办公室。查看审核计划中的审核日程安排，没有审核员自己审核自己的情况。查看《内部能源审核计划》中的“审核日程安排”：管理层同时安排了两位审核员审核，且未作分工。

查看《内部审核报告》，有审核目的、审核时间、审核依据、审核范围、受审核部门、审核组、审核过程综述、审核结果、对能源管理体系的评价、结论这几项内容。其中审核结论为“本公司能源管理体系符合：ISO50001:2018《能源管理体系 要求》、法律法规、标准和公司管理要求，运行基本有效”。

本次内审开具一般不符合 1 项，开在了生产技术科，查见有《不符合报告》，对不符合进行了原因分析，制定了纠正和纠正措施，提供有人员培训记录。

企业每年进行一次能源管理体系的管理评审。管代介绍，2025 年 7 月 8 日在公司会议室举行了管理评审会。总经理、管代及各部门负责人参加了管评会议。查见有《管理评审计划》、《管评会议签到到》。

查看《管理评审计划》，包括有“评审目的、评审组织、评审内容、评审准备工作要求、评审时间安排”这几部分内容。其中管评内容为：a) 以往管理评审所采取措施的状况； b) 与能源管理体系相关的内、外部因素以及相关的风险和机遇的变化； c) 下列有关能源管理体系绩效方面的信息，包括其趋势： 1) 不符合和纠正措施； 2) 监视和测量结果； 3) 审核结果； 4) 法律法规和其他要求的符合性评价结果。 d) 持续改进的机会，包括人员能力； e) 能源方针。

管评会议输出了《管评报告》，查看报告内容，针对各项评审内容做了评审结果的描述，最后做出了评审结论：a) 公司能源绩效的变化：与上一年度基本一致。b) 能源方针的变化：保持不变。c) 能源绩效参数的变化：保持不变。d) 就持续改进的承诺，公司对能源管理体系的目标、指标和其他要素的调整：保持不变。e) 资源分配的变化：保持不变。经评审，本公司能源管理体系是适宜的、充分的和有效的。

和管理层沟通，了解其对标准的理解，管理层具备基本的能源管理意识，但对标准的具体要求不是很清晰。

管代介绍后续公司将组织能源管理体系标准的培训，提高管理层和各部门管理人员对能源管理体系标准的了解和认知。和管理层沟通，了解其对标准的理解，管理层具备基本的能源管理意识，但对标准的具体要求不是很清晰。管代介绍后续公司将组织能源管理体系标准的培训，提高管理层和各部门管理人员对能源管理体系标准的了解和认知。

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：在拉丝、绞丝、挤包绝缘、成缆等工序出现的用能运行控制中不符合进行原因分析采取措施，并对其有效性进行验证；在能源体系运行实施过程中对日常过程的目标、指标进行测量，发现不符合项对其进行原因分析、采取纠正预防措施并进行验证；内审发现的不符合按照内审管理程序进行，2024 年以来未发生过能源方面的不符合。

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有分析，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，预防措施基本未采取。纠正预防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: 无变化
- 2) 组织机构: 无变化
- 3) 管理体系: 有变化, 针对范围变更手册进行了变更 A2 版。
- 4) 资源配置: 有变化, 原产品通用橡套软电线电缆中的生产设备井式退火炉、双阶混炼挤出机组、150 挤出设备、Φ60 氩弧焊管轧纹生产线、6 层卧式绕包机、双螺杆防火泥挤出机已不再用。
- 5) 产品及其主要过程: 有变化, 删掉了上次审核范围中的通用橡套软电线电缆。
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 有变化, 删掉了上次审核范围中的通用橡套软电线电缆。
- 7) 外部环境: 无变化
- 8) 审核范围 (及不适用条款的合理性): 有变化, 删掉了上次审核范围中的通用橡套软电线电缆。
- 9) 联系方式: 无变化

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次不符合提供了相应的纠正和纠正措施记录, 不符合整改验证有效。

五、认证证书及标志的使用

认证证书提供给顾客复印件; 复印在产品的宣传资料上。没有直接使用在产品上。证书及标志的使用符合要求。

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, 江苏奇鹰电线电缆有限公司的

☐ 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: 时俊琴



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。