



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：11076-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：金象线缆有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 鲍阳阳

审核组员（签字）： 鲍阳阳、路喜芬、王莹

报告日期： 2025年9月4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：鲍阳阳

组员：路喜芬、王莹



受审核方名称：金象线缆有限公司

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
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1EMS-1352727	19.11.02
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1QMS-1352727	19.11.02
A	鲍阳阳	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1352727	19.11.02
B	路喜芬	组员	审核员	2025-N1EMS-1330871	
B	路喜芬	组员	审核员	2025-N1QMS-1330871	
B	路喜芬	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1330871	
C	王莹	组员	审核员	2024-N1EMS-1434234	
C	王莹	组员	审核员	2024-N1QMS-1434234	
C	王莹	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1434234	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	巨广青（鲍）郑汉哲（路）刘顺和（王）	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（**环境管理体系、质量管理体系、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：



GB/T 24001-2016/ISO14001:2015、

GB/T19001-2016/ISO9001:2015、

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、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化、中华人民共和国民法典等

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：

JB/T 8734.1-2016 额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第 1 部分：一般规定

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

JB/T 8734.3-2016 额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第 3 部分：连接用软电线和软电缆

JB/T 8734.4-2016 额定电压 450/750V 及以下聚氯乙烯绝缘电缆电线和软线 第 4 部分：安装用电线

JB/T 8734.5-2016 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

GB/T 8815-2008 电线电缆用软聚氯乙烯塑料

GB/T 11016.1-2009 塑料绝缘和橡皮绝缘电话软线 第 1 部分：一般规定

GB/T 9330-2020 塑料绝缘控制电缆等

环境和安全方面：《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》《危险废物贮存污染控制标准》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09月04日上午至2025年09月04日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025 年 1 月 2 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）：

E:资质范围内电线电缆的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:资质范围内电线电缆的生产

O:资质范围内电线电缆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：河北省邢台市宁晋县侯口乡东曹庄村村北

办公地址：河北省邢台市宁晋县侯口乡东曹庄村村北

经营地址：河北省邢台市宁晋县侯口乡东曹庄村村北

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 年 09 月 01 日 08:30 至 2025 年 09 月 01 日 17:00 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：

基础设施的配置、特种设备的管理情况；生产过程控制；绩效监测的实施情况；

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（3）项，涉及部门/条款：办公室 QEO7.2 条款、O9.1.1 条款、生技部 Q7.1.3 O9.1.1 条款

1、不符合事实：

现场询问内审员对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，存在审核能力不足。开具不符合。

不符合依据及条款（详述内容）： GB/T19001-2016 标准 7.2 条款“组织应:a) 确定在其控制下工作的人员所需具备的能力,这些人员从事的工作影响质量管理体系绩效和有效性”的要求

GB/T 24001-2016 标准 7.2 条款“组织应: a) 确定在其控制下工作,对其环境绩效和履行合规义务的能力具有影响的人员所需的能力。”的要求

GB/T 45001-2020 标准 7.2 条款“组织应:a 确定影响或可能影响其职业健康安全绩效的工作人员所必需具备的能力。”及该公司内审、管理评审控制程序相关要求。

2、不符合事实：现场审核，查工作场所职业病危害因素检测以及员工职业健康体检，受审核方未能提供相关资料。开具不符合。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T 45001-2020 标准 9.1.1 总则“组织应建立、实施和保持用于监视、测量、分析和评价绩效的过程。

组织应确定:a) 需要监视和测量的内容，包括:1)满足法律法规要求和其他要求的程度；2) 与所辨识的危险源、风险和机遇相关的活动和运行；3) 实现组织职业健康安全目标的进展情况；4) 运行控制和其他控制的有效性。”

3、不符合事实：现场审核发现，企业未能提供 5 吨天车（1 台）进行检验的证据。

不符合依据及条款（详述内容）：

GB/T19001-2016 标准 7.1.3 条款“组织应确定、提供和维护所需的基础设施，以运行过程，并获得合格产品和服务。”及 GB/T45001-2020 标准 9.1.1 条款“组织应评价其职业健康安全绩效并确定职业健康安全管理体系的有效性。”

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 10 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 9 月 4 日前。

2) 下次审核时应重点关注：



本次不符合整改情况，内审、管理评审的实际运行情况，生产过程控制，环境、职业健康安全运行控制，特种设备的管理情况，任何变更情况

3) 本次审核发现的正面信息:

受审核方在运行过程中管理层及部门领导比较重视，有完善的体系资料，管理水平有所提高，各部门职责明确，计量器具设备定期校准，产品质量/环境/安全较稳定，环保安全设施齐全，管理水平有所提高，各部门职责明确，绩效完成，通过管理体系运行促进的管理水平及环境安全意识提高

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体系过程能有效予以控制，管理体系融合度尚需提高

2) 风险提示：内审管理评审的实际运行情况、特种设备管理情况、环境安全运行情况、管理体系融合度

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：2016年01月25日 体系实施时间：2025年1月2日

2) 法律地位证明文件有：

营业执照：有效，统一社会信用代码：91130528MA07MW3N8M

全国工业产品生产许可证：

证书编号：(冀)XK06-001-00793，许可内容：电线电缆，许可机关：河北省市场监督管理局，有效期自：2024年08月27日至2027年04月23日

3) 审核范围内覆盖员工总人数：10人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：审核期间无倒班情况。

4) 范围内产品/服务及流程：

策划了生产流程：

电线生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---计米喷字---检验--包装入库

电力电缆生产工艺流程：

铜丝---绞丝---挤出(绝缘)--冷却---辐照交联---成缆铠装---挤出（护套）---冷却--计米喷字--检验--包装入库

控制电缆生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---成缆铠装---编网---挤出（护套）---冷却--计米喷字--检验--包装入库

防火电缆生产工艺流程：

铜丝---绞丝---绕包---成缆---金属护套（焊接）---挤出(护套)--灌浆---挤出(护套)---冷却---计米喷字--检验--包装入库

识别出需确认过程：挤出过程，对需确认过程定期进行确认。

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

理解组织及其环境：

●企业基本信息：公司成立于2016年01月25日，体系覆盖人员10人，不倒班。企业占地面积10亩，自有土地，自建办公楼、车间，有3个车间（东车间、西车间、北车间）及库房、危废间、实验室等。企业可生产电力电缆、控制电缆、防火电缆（目前未生产），设计能力120万米/年，产品主要供电力安装及零售企业。企业注册3个商标、申请4项专利。

●管代介绍，管理层定期召开会议，讨论、分析与企业生产产品有关的内外部环境，识别出公司的内外部环境：

提供《组织环境识别表》，审批/日期：张立军 2025-1-2

内部环境因素：企业文化、价值观、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；

外部因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境和天气、竞争力等，企业考虑了气候变化对采购、销售及运输过程中产品防护等的影响；

提供《内外部环境分析报告》，分析了企业的优、劣势，明确了措施。

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，及时识别更新。

●企业将内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入的内容。

理解相关方的需求和期望：

●企业编制了《组织环境分析控制程序》，办公室组织确定相关方及其需求。

提供《相关方的需求和期望清单》，审批/日期：张立军 2025-1-2。

企业识别的相关方有：顾客、供方、员工、政府机构、审核机构等，对企业的要求有：遵守国家现行法律法规标准、保持有效的资质、产品质量符合要求、合作共赢、提供培训机会等。

——抽顾客：

需求：1、产品质量符合顾客要求和国家、行业标准要求。2、及时交货。3、价格合理

监测指标或项目：顾客满意度、产品合格率，明确了监测频率及监测部门。

——抽政府机构：

期望：1、合规经营。2、产品质量合格。3、安全生产、环保生产。4、增加就业机会。

监测指标或项目：事故事件考核，明确了监测频率及监测部门。

另查其他相关方，均评审了其需求。

对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、顾客满意度调查、内审、管理评审、型式试验、目标指标等。

符合要求。

管理体系的范围：

●企业在确定质量、环境、职业健康安全管理体系范围时，考虑了企业生产实际、所处环境、相关方的需求等因素。手册中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系的范围和物理边界。

注册地址/经营地址：河北省邢台市宁晋县侯口乡东曹庄村村北

●管理体系范围：

Q:资质范围内电线电缆的生产

E:资质范围内电线电缆的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:资质范围内电线电缆的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

●不适用条款：无



●通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围在企业目前经营范围内。

管理体系及其过程：

- 1、企业依据 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T 24001-2016 标准，建立三体系，2025年1月2日发布管理体系手册。遵循 PDCA 方法，识别了标准中所需要的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。
- 2、企业明确规定生产产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过生产过程控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。
- 3、企业编制了质量/环境/职业健康安全管理体系手册、程序文件及管理性文件、记录表格等。通过质量/环境/职业健康安全管理体系手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，运行控制、测量分析和改进等过程。
- 4、通过对各主要过程的风险识别、评价并制定相应措施进行风险控制（包括实施过程中所需要的变更）。
- 5、通过监视、测量和分析结果以及内审，管理评审等达到持续改进的目的。
- 6、识别外包过程：产品运输。

管理方针：

●查见管理手册中明确了质量、环境、职业健康安全管理体系方针：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；

预防污染，达标排放，节能降耗，建设绿色环保型企业；

安全第一，预防为主，有法可依，员工的安全健康至上。

方针通过培训、文件下发、各种会议和例会学习，在组织内部得到广泛的宣传、沟通，始终强调方针的意义的内涵。通过文件、告知书、合同（与投标文件中提到）等方式向相关方提供。

●经 2025年8月19日的管理评审评价，管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。

方针基本能够满足标准的要求。

组织的岗位、职责和权限：

为了有效的实施质量、职业健康安全、环境管理，结合公司实际，企业确定了组织结构：

——管理层，总经理、管代；下设办公室，生技部；生技部管理车间、实验室，办公室含销售业务、采购。

公司规定了各部门、各级各岗位人员职责、权限和相互关系，并在公司内对各级员工进行了必要的传达。

职责包括了标准要求的所有要求，包括各级管理者做出的相关责任的承诺等。

岗位职责及权限见各部门详细审核记录。

组织机构设置、岗位职责划分满足公司经营需要，满足标准的要求。

应对风险和机遇的策划：

企业编制了《风险和机遇应对控制程序》，办公室协助总经理组织各部门按分工进行内外部风险的识别与评价，策划应对风险和机遇方案，并监督实施，总经理审批。

查见《风险和机遇评估分析表》，分别对所处环境、相关方的需求及期望、采购销售、生产过程、办公区域等风险进行了识别。考虑了极端天气对采购、供应、运输过程中产品防护等的影响。审批/日期：张立军 2025-1-2

企业编制执行《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别及风险评价控制程序》，有针对性的确定那些具有或可能具有重大职业健康安全风险、确定其重大职业健康安全风险的准则、不可接受危险源等文件化信息。针对性的确定那些具有或可能具有的环境因素、确定其重要环境因素的准则、重要环境因素清单等文件化信息

经查，不可接受风险包括：潜在火灾、触电伤害、机械伤害、噪声伤害。

重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾、废气排放、噪声排放。

针对不可接受风险和重要环境因素，采取管控措施有：制定管理方案、培训、检查、定期演练等。

●企业编制执行《法律法规及其他要求控制程序》，办公室主管该程序，牵头生技部有针对性的确定适用于



企业的法律法规的获取、识别、执行、更新等过程，提供了《外来文件清单》《法律法规清单》等文件化信息。

目标及其实现的策划：

●公司以质量环境职业健康安全管理方针为框架，结合实际运营情况，组织制定公司总的管理目标：

质量目标：

一次交付合格率 100%

客户满意率≥95%

环境目标、指标：

固废处理达标排放

噪声、废气达标排放

火灾事故发生率为 0

职业健康安全目标：

重大安全事故为 0

火灾事故发生率为 0

为确保目标的完成，办公室牵头对公司目标进行了分解，建立了各部门的分目标，明确了考核要求及季度考核频次。

为确保安全环境目标的实现，办公室牵头制定了安全、环境管理方案。

●提供《（2025 年）目标、指标完成情况监控记录》，除噪声、废气外（未到监测时点）外，2025 年 1-2 季度公司其他目标已完成，管理方案措施已落实。

具体目标实现考核情况见各部门审核记录。

变更的策划：

管理手册中对变更的策划进行了明确：

当公司的生产经营、职责权限、加工流程等发生较大变化，或管理评审提出改进意见等，需要对管理体系进行变更时，要对变更进行策划并系统地实施。

变更时要考虑到：变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的获得；责任和权限的调整等。

对变更涉及的管理体系文件应进行评审，确保文件的适宜性，经批准后发布实施。

日常如管理目标、程序文件、管理制度的要求与实际运行或公司要求不符时，及时进行修订。

自 2025 年体系建立以来，管理体系没有发生变更。本次文审提出的问题已修改。

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

（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职业健康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）

运行的策划与控制：

编制了《产品和服务的放行控制程序》《生产和服务过程控制程序》《采购控制程序》《设备管理控制程序》《监视和测量资源控制程序》等作业指导文件。

策划了生产流程：

电线生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---计米喷字---检验--包装入库

电力电缆生产工艺流程：

铜丝---绞丝---挤出（绝缘）--冷却---辐照交联---成缆铠装---挤出（护套）---冷却--计米喷字--检验--包装入库

控制电缆生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---成缆铠装---编网---挤出（护套）---冷却--计米喷字--检验--包装入库

防火电缆生产工艺流程：



铜丝---绞丝---绕包---成缆---金属护套（焊接）---挤出(护套)--灌浆---挤出(护套)---冷却---计米喷字--检验--包装入库

确定产品和服务的要求：收集了产品执行标准《GB/T9330-2008 塑料绝缘控制电缆》《GB/T12527-2008 额定电压 1KV 及以下架空绝缘电缆》《GB/T12706.1-2020 额定电压 1KV (um=1.2KV) 到 35KV (um=40.5KV) 挤包绝缘电力电缆及附件》《GB/T 3956—2008 电缆的导体》。。。。。

策划所需资源

1、主要生产设备有：挤出机、成缆铠装机、紫外光交联设备、绕包机、绞线机、氩弧焊机、对焊机、喷码机、束丝机、编制机等，满足生产需要。编制了设备安全操作规程。

2、监视测量设备主要有：工作计米器、工频火花机、高压试验控制台、电子万能试验机、热延伸试验烘箱及热延伸试验装置、高绝缘电阻测量仪、直流电阻测量仪、钢直尺、千分尺等，满足检验需求，现场查看校准证书，均检定合格且在有效期内；具体见附件。

3、确定胜任人员需求，岗位工人、质检员经过培训、考核合格后上岗，质检员熟悉产品标准国家和行业标准。

4、识别出需确认过程：挤出过程，对需确认过程定期进行确认。

质量运行的策划和控制：执行标准（国家标准）；合同要求（顾客的要求）；工艺流程和作业指导书；公司所需的资源，以及检验指导书；运行过程使用的记录等。

1、遵照岗位职责、生产工艺流程、生产通知单、国家标准和合同要求、作业指导文件实施过程控制。

2、通过检验来对产品实现过程进行控制。原材料验收由质检员负责，填写《原材料进货检验（验证）记录》，验收合格后填写《入库单》入库，生产过程依据生产通知单和工序卡由个工序负责人填写工序原始记录卡，质检员对工序检验后填写工序检验卡，成品由企业质检员进行检验，按要求进行检验后填写《成品检验报告》。

3、策划了原材料进货检验记录、工序记录、产品检验记录等生产过程中使用的各项记录，记录均保期3年。由生技部存储。

4、通过识别与评价对公司目标和战略方向相关，影响其实现质量管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。

5、经识别，本公司外包过程为产品运输。

策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求。

与客户有关的过程：

与顾客的沟通由办公室负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品要求、价格、后续服务等。

办公室通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。办公室负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品基本已成熟，通常收到客户合同/订单时办公室、生技部主管评审后再交总经理评审，经评审满足要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。招标项目购买标书视为评审通过。

公司暂无合同变更情况发生。

设计开发：

经过与经理沟通和现场审核发现：受审核方生技部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事资质范围内电线电缆的生产，均依据行业标准和客户要求生产。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相



关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。

张经理介绍企业有多项产品专利证书：

一种电线电缆卷取机、一种线缆加工生产用线缆放置装置、一种线缆破皮器

现场审核，提供有以上专利产品的设计开发图纸、评审记录、立项记录等，张经理介绍，产品为按照顾客要求或自主研发，研发前进行了相关的市场调研，需求调研等，研发完成后按照图纸的要求进行生产。

经查符合要求。

与外部有关的过程：

策划了《采购控制程序》，对采购过程、采购产品和控制类型和程度、采购信息、采购产品和服务的验证均做了规定，符合标准要求。对采购产品、服务的供方进行评价和选择。经识别，公司外包过程为：产品运输

公司主要采购产品包括：铜丝、绞合导体、绝缘料、护套料等原材料。

对供应商进行了评价，评价内容：企业资质、设备能力、产品质量、交货期、价格等；符合要求。

对运输外包方的调查及评价。评价内容：企业资质、运输能力、服务质量、质量、司机资质、价格等；符合要求。

提供了危废委托合同，合同有效期自 2025 年 07 月 10 日到 2026 年 07 月 09 日止。

生产过程控制/EO 运行控制：

企业介绍，办公室、生技部共同对销售合同进行评审，确定顾客要求能否满足，评审通过后签订。然后根据订单/合同向生技部传递《生产通知单》，生技部根据通知单的内容安排生产，受控条件：接收到生产通知单、操作规程，生产作业指导书等。

确定产品和服务的要求：按照客户合同要求、国家标准进行生产，加工过程中参考作业指导书、《GB/T9330-2008 塑料绝缘控制电缆》《GB/T12527-2008 额定电压 1KV 及以下架空绝缘电缆》等国家标准和法律法规要求进行生产，环境和安全方面严格按照《工业企业挥发性有机物排放控制标准》、《工业企业厂界环境噪声排放标准》《危险废物贮存污染控制标准》等法律法规进行控制。

生技部在接收到生产通知单后，结合发货时间和车间情况，安排生产任务，同时准备与之相关的原材料、人员、设备及工艺方法和工具等，并进行环境和安全方面的控制，如发现有问题，及时与生技部主管联系，生技部主管按实际情况进行处理。

电线生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---计米喷字---检验--包装入库

电力电缆生产工艺流程：

铜丝---绞丝---挤出(绝缘)--冷却---辐照交联---成缆铠装---挤出（护套）---冷却--计米喷字--检验--包装入库

控制电缆生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---成缆铠装---编网---挤出（护套）---冷却--计米喷字--检验--包装入库

防火电缆生产工艺流程：

铜丝---绞丝---绕包---成缆---金属护套（焊接）---挤出(护套)--灌浆---挤出(护套)---冷却---计米喷字--检验--包装入库

查生产过程：

1、查电线系列产品生产控制：

电线生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---计米喷字---检验--包装入库

(1)绞丝，使用设备：绞线机。

按照客户需求的股数，将铜丝利用绞丝机按一定的方向和规则绞合在一起，成为一个整体的绞合线芯。质量控制点：节距、绞向、张力

本工序主要污染物为废铜丝(S17)，集中收集后定期外售；绞丝机产生机械噪声(N18)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

**(2)挤出(护套), 使用设备: 挤出机**

在挤出机的填料口放入聚氯乙烯护套料或者低烟无卤阻燃聚烯烃护套料, 同时将绞合线芯放入, 使线芯表层覆盖上塑料颗粒, 塑料颗粒在挤出机高温电加热(150°C左右)下熔融、塑化、包裹住线芯, 形成外护套。

质量控制点: 各温区温度控制

本工序主要污染物为挤出(护套)工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G13), 经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S18), 集中收集后定期外售;挤出机产生机械噪声(N19)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(3)冷却

挤出后电线经过水槽直接冷却, 冷却水循环使用,不外排。质量控制点: 确保水温满足要求

(4)计米喷字, 使用设备: 喷码机

经过水槽冷却后, 用喷码机进行计米喷字。质量控制点: 确保喷码清晰满足要求

本工序主要污染物为计米喷字工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G14), 经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;废油墨瓶(S19), 不在厂区暂存, 直接由厂家回收利用。

(5)检验

成型电线经计米喷字后人工检验。质量控制点: 全面检查外观、尺寸、结构标识的符合性, 并进行导通测试

本工序主要污染物为检验工序产生的不合格产品(S20), 集中收集后定期外售。

(6) 包装、入库

合格产品包装入库待售。

安全控制: 要求在岗员工必须穿戴工作服、安全帽、手套等安全防护用品。岗位显著位置放置《岗位风险告知卡》和《岗位应急处置卡》。重点针对触电和机械伤害进行分析、预防和处置。针对树脂熔融温度在 150 度左右, 温度较高, 在设备的显著位置张贴高温危险告知卡以及烫伤处置措施。

2、查电缆系列产品生产控制:

电力电缆生产工艺流程:

铜丝---绞丝---挤出(绝缘)--冷却---辐照交联---成缆铠装---挤出(护套)---冷却--计米喷字--检验--包装入库

(1)绞丝, 使用设备: 绞线机。

按照客户需求的股数, 将铜丝利用绞线机按一定的方向和规则绞合在一起, 成为一个整体的绞合线芯。质量控制点: 节距、绞向、张力

本工序主要污染物为废铜丝(S2), 集中收集后定期外售;绞线机产生机械噪声(N2)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(2)挤出(绝缘)使用设备: 挤出机

在挤出机的填料口放入辐照交联电缆料, 同时将绞合线芯放入, 使绞合线芯表层覆盖绝缘塑料, 辐照交联电缆料在挤出机高温电加热(150C 左右)下熔融、塑化、包裹住金属丝, 形成绝缘层。质量控制点: 各温区温度控制

本工序主要污染物为挤出(绝缘)工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G2), 经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S3), 集中收集后定期外售;挤出机产生机械噪声(N3)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(3)冷却

挤出后电线经过水槽直接冷却, 冷却水循环使用,不外排。质量控制点: 确保水温满足要求

(4)辐照交联, 使用设备: 辐照机

将绝缘后的线芯放入辐照机内进行交联。质量控制点: 确保辐照剂量充足且均匀

(5)成缆铠装, 使用设备: 成缆机

利用成缆铠装机将多股交联后的线芯和填充绳、无纺布绞合在一起, 然后将钢带或者 PP 带包裹在线芯外侧,



完成成缆铠装工序。质量控制点：控制缆芯结构稳定、铠装层（钢带或钢丝）的间隙率、外径、节距及表面质量

本工序主要污染物为成缆铠装机产生机械噪声(N4)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(6)挤出(护套)使用设备：挤出机

在挤出机的填料口放入聚氯乙烯护套料或者低烟无卤阻燃聚烯烃护套料，同时将电缆芯放入，使电缆芯表层覆盖上塑料颗粒，塑料颗粒在挤出机高温电加热(150°C左右)下熔融、塑化、包裹住电缆芯，形成外护套。

质量控制点：各温区温度控制

本工序主要污染物为挤出(护套)工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G3)，经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S4)，集中收集后定期外售;挤出机产生机械噪声(N5)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(7)冷却

挤出后电缆经过水槽直接冷却，冷却水循环使用，不外排。质量控制点：确保水温满足要求

(8)计米喷字

经过水槽冷却后，用喷码机进行计米喷字。质量控制点：确保喷码清晰满足要求

本工序主要污染物为计米喷字工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G4)，经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;废油墨瓶(S5)，不在厂区暂存，直接由厂家回收利用。

(9)检验

成型电缆经计米喷字后人工检验。质量控制点：全面检查外观、结构尺寸、标识的完整性与清晰度

本工序主要污染物为检验工序产生的不合格产品(S6)，集中收集后定期外售。

(10) 包装、入库

合格产品包装入库待售。

安全控制：要求在岗员工必须穿戴工作服、安全帽、手套等安全防护用品。岗位显著位置放置《岗位风险告知卡》和《岗位应急处置卡》。重点针对触电和机械伤害进行分析、预防和处置。针对树脂熔融温度在 150 度左右，温度较高，在设备的显著位置张贴高温危险告知卡以及烫伤处置措施。成缆机生产线设置防护网，防止人员靠近。防护网上有“运行时关好防护罩”和“旋转危险”的提醒语。

控制电缆生产工艺流程：

铜丝---挤出（护套）--冷却---成缆铠装---编网---挤出（护套）---冷却--计米喷字--检验--包装入库

(1)挤出(护套)，使用设备：挤出机

在挤出机的填料口放入聚氯乙烯护套料，同时将铜丝放入，使铜丝表层覆盖绝缘塑料，聚氯乙烯护套料在挤出机高温电加热(150°C左右)下熔融、塑化、包裹住金属丝，形成内护套层。质量控制点：各温区温度控制

本工序主要污染物为挤出(护套)工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G10)，经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S13)，集中收集后定期外售;挤出机产生机械噪声(N14)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(2)冷却

挤出后线芯经过水槽直接冷却，冷却水循环使用，不外排。质量控制点：确保水温满足要求

(3)成缆铠装，使用设备：成缆机

利用成缆铠装机将多股线芯和填充绳、无纺布绞合在一起，然后将钢带或者 PP 带包裹在线芯外侧，完成成缆铠装工序。质量控制点：控制缆芯结构稳定、铠装层（钢带或钢丝）的间隙率、外径、节距及表面质量

本工序主要污染物为成缆铠装机产生机械噪声(N15)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(4)编网，使用设备：编织机

成缆铠装后的电缆芯经过编织机进行编网处理，增强电缆的屏蔽性。质量控制点：确保屏蔽层的编织覆盖率、编织密度、节距均匀性以及不断股、无杂质

本工序主要污染物为编织机产生机械噪声(N16)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响

**(5)挤出(护套), 使用设备: 挤出机**

在挤出机的填料口放入聚氯乙烯护套料或者低烟无卤阻燃聚烯烃护套料, 同时将电缆芯放入, 使电缆芯表层覆盖上塑料颗粒, 塑料颗粒在挤出机高温电加热(150°C左右)下熔融、塑化、包裹住电缆, 形成外护套。

质量控制点: 各温区温度控制

本工序主要污染物为挤出(护套)工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G11), 经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S14), 集中收集后定期外售;挤出机产生机械噪声(N17)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(6)冷却

挤出后电缆经过水槽直接冷却, 冷却水循环使用,不外排。质量控制点: 确保水温满足要求

(7)计米喷字

经过水槽冷却后, 用喷码机进行计米喷字。质量控制点: 确保喷码清晰满足要求

本工序主要污染物为计米喷字工序产生的有机气(以非甲烷总烃计)(G12), 经集气罩收集后通过 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经 1 根 15m 高排气筒排放;废油墨瓶(S15), 不在厂区暂存, 直接由厂家回收利用。

(8)检验

成型电缆经计米喷字后人工检验。质量控制点: 全面检查外观、尺寸、标识的清晰与准确, 并测试屏蔽连续性与导通性

本工序主要污染物为检验工序产生的不合格产品(S16), 集中收集后定期外售。

(9)包装、入库

合格产品包装入库待售。

安全控制: 要求在岗员工必须穿戴工作服、安全帽、手套等安全防护用品。岗位显著位置放置《岗位风险告知卡》和《岗位应急处置卡》。重点针对触电和机械伤害进行分析、预防和处置。针对树脂熔融温度在 150 度左右, 温度较高, 在设备的显著位置张贴高温危险告知卡以及烫伤处置措施。成缆机生产线设置防护网, 防止人员靠近。防护网上有“运行时关好防护罩”和“旋转危险”的提醒语。

防火电缆生产工艺流程:

铜丝---绞丝---绕包---成缆---金属护套(焊接)---挤出(护套)--灌浆---挤出(护套)---冷却---计米喷字--检验--包装入库

(1)绞丝, 使用设备: 绞线机。

按照客户需求的股数, 将铜丝利用绞丝机按一定的方向和规则绞合在一起, 成为一个整体的绞合线芯。质量控制点: 节距、绞向、张力

本工序主要污染物为废铜丝(S7), 集中收集后定期外售;绞丝机产生机械噪声(N6)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(2)绕包, 使用设备: 绕包机

利用绕包机将绞合好的线芯外层绕包云母带。质量控制点: 确保云母带、无纺布等防火材料的绕包搭盖率、紧密均匀性、无破损, 并严格控制张力和节距

本工序主要污染物为绕包机产生机械噪声(N7)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(3)成缆, 使用设备: 成缆机

利用成缆铠装机将多股线芯和填充绳、防火绕包布绞合在一起, 质量控制点: 确保缆芯结构紧密、圆整, 绕包或填充均匀, 严格控制节距和绞向

本工序主要污染物为成缆铠装机产生机械噪声(N8)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(4)金属护套(焊接), 使用设备: 氩弧焊机

在成缆后的半成品电缆外层包裹上一层铜带或铝带, 利用氩弧焊将交接口进行焊接。质量控制点: 确保金属护套(通常为铜或铝)的焊缝连续、致密、牢固, 无虚焊、漏焊, 并严格控制外径圆整度和表面质量

本工序主要污染物为金属护套(焊接)工序产生的烟尘(颗粒物)(G5), 经焊烟净化器净化后车间内无组织排放;氩弧焊产生机械噪声(N9)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(5)挤出(护套), 使用设备: 挤出机



包裹铝带的电缆芯需在表层挤出一层防护套层,在挤出机的填料口放入聚氯乙烯护套料,同时将电缆芯放入,使电缆芯表层覆盖上塑料颗粒,塑料颗粒在挤出机高温电加热(150°C左右)下熔融、塑化、包裹住电缆芯,形成防护套层。质量控制点:各温区温度控制

本工序主要污染物为挤出(护套)工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G6),经集气罩收集后通过UV光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经1根15m高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S8),集中收集后定期外售;挤出机产生机械噪声(N10)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(6)灌浆,使用设备:灌浆机

包裹铝带的电缆芯挤出防护套层后利用灌浆机将防火泥挤到半成品电缆外层,可起到阻燃作用。本项目防火泥是通过石头粉和玻璃水按照比例配制而成,人工将石头粉和玻璃水按照比例投入到搅拌机内进行充分搅拌即成防火泥。质量控制点:确保灌浆材料配比准确、填充饱满密实且连续均匀,无气泡或断层

本工序主要污染物为搅拌工序产生的粉尘(颗粒物)(G7),经集气罩收集后通过脉冲式布袋除尘器处理后由1根15m高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S9),集中收集后定期外售;搅拌机产生机械噪声(N11)和灌浆机产生机械噪声(N12)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(7)挤出(护套),使用设备:挤出机

包裹铜带的电缆芯和灌浆后的包裹铝带的电缆芯需在表层挤出一层外护套,在挤出机的填料口放入低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料,同时将半成品电缆放入,使电缆芯表层覆盖上塑料颗粒,低烟无卤阻燃聚烯烃电缆料在挤出机高温电加热(150°C左右)下熔融、塑化、包裹住电缆芯,形成外护套。质量控制点:各温区温度控制

本工序主要污染物为挤出(护套)工序产生的有机废气(以非甲烷总烃计)(G8),经集气罩收集后通过UV光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经1根15m高排气筒排放;使用原料后产生的废包装材料(S10),集中收集后定期外售;挤出机产生机械噪声(N13)经采用低噪声设备、基础减振后减小对周围环境的影响。

(8)冷却

挤出后电缆经过水槽直接冷却,冷却水循环使用,不外排。质量控制点:确保水温满足要求

(9)计米喷字

经过水槽冷却后,用喷码机计米喷字。质量控制点:确保喷码清晰满足要求

本工序主要污染物为计米喷字工序产生的有机废(以非甲烷总烃计)(G9),经集气罩收集后通过UV光氧治理设备+活性炭吸附箱处理后经1根15m高排气筒排放;废油墨瓶(S11),不在厂区暂存,直接由厂家回收利用。

(10)检验

成型电缆经计米喷字后人工检验。质量控制点:全面检查外观完整性、防火结构(如云母带、护套)覆盖均匀性、尺寸及标识准确性

本工序主要污染物为检验工序产生的不合格产品(S12),集中收集后定期外售。

(11)包装、入库

合格产品包装入库待售。

安全控制:要求在岗员工必须穿戴工作服、安全帽、手套等安全防护用品。岗位显著位置放置《岗位风险告知卡》和《岗位应急处置卡》。重点针对触电和机械伤害进行分析、预防和处置。针对树脂熔融温度在150度左右,温度较高,在设备的显著位置张贴高温危险告知卡以及烫伤处置措施。成缆机生产线设置防护网,防止人员靠近。防护网上有“运行时关好防护罩”和“旋转危险”的提醒语。

抽生产过程记录十余份,均按生产工艺指导书和工序卡进行控制,有各项原始记录和检验记录。

生产车间通风良好,工人劳保用品穿戴齐全,照明条件基本适宜,产品防护及生产环境满足生产要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

需确认过程:挤出过程,生技部负责对需确认过程定期再确认。

提供了《需确认过程确认报告》,时间:2025年1月19日。确认项目包括人员、设备、材料、工艺方法等,经确认,挤出过程确认合格。

2025年9月4日巡视生产现场,车间宽敞明亮,生产设备定位管理,按工艺流程摆放。

现场有生产任务单,聚氯乙烯无护套电线,型号:BV 2.5 蓝,计划生产14盘

操作工正在观察挤出机电流、温度、压力是否稳定,观察塑化情况,确保挤出表面光滑、无杂质、无焦料



现场有生产任务单，低烟无卤电力电缆，型号：WDZB-YJY WD2B-YJ(F)E

操作工正在填写《成缆工序生产记录》，包括长度、节距、自检数据等

现场询问以上操作工人，收到了生产任务单，能说出工序操作关键控制点。

企业制定了《安全生产管理制度》，《安全检查管理制度》《劳动防护用品配备使用制度》等安全生产管理文件。

抽查《工艺纪律检查表》内容包括：文件资料、设备、生产、标识、检验、区域 5S、安全生产、环境污染的处置及排放等。未发现问题。

查生产过程环境、职业健康安全方面控制情况：

生产过程中产生的噪声控制：挤出机、绞丝机等设备噪声通过减震基础，厂房隔音和距离衰减进行控制。

生产过程中的固体废物控制：下脚料、原料包装袋集中收集，定期外售给废品回收站，废旧墨盒、废机油交由有资质的危废处置单位进行处理。提供了危废处置协议和危险废物转移联单。

生活垃圾定期交由乡镇垃圾收集点处理。

生产过程中产生的废水控制：车间生产工序产生的冷却水、交联用水循环利用不外排；

生产过程产生的废气：挤出工序、计米喷字工序有机废气通过集气罩收集后通过 1 套 UV 光氧治理设备+活性炭吸附箱+高排气筒处理后排放；搅拌工序粉尘(颗粒物)经集气罩收集后通过 1 台脉冲式布袋除尘器处理后由 1 根 15m 高排气筒排放；金属护套(焊接)工序产生的烟尘经 1 台焊烟净化器净化后车间内无组织排放。

水、电能的消耗：企业采用分表记电，由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

机械伤害控制情况：在生产工序存在机械伤害因素，采取措施：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。

火灾控制：生产车间均配备了灭火器，车间外配备了消防栓，有消防通道，无安全隐患。每月对消防器材进行一次全面检查--提供消防器材检查记录。

危废控制情况：废活性炭、废机油桶收集后暂存于危废暂存间，由有资质单位处置。对危废暂存间进行定期检查。查看危废间情况，危废间外有张贴危险废物污染防治责任信息公开表，危废间内墙面有张贴安全风险告知卡，地面有做防护措施。现场有危废贮存环节登记表。

查看生产现场，各工序设备运转正常，人员操作方法合理，工作人员穿工作服，戴防护面罩，防护完好。现场查看环保设施除尘器正常开启，设备完好运行正常，基本符合要求。环保设施定期检查，详见 7.1.3 条款。

现场操作人员进行了设备操作规程的培训及安全培训，现场张贴有《挤出机操作规程》《辐照交联剂操作规程》等设备操作规程及风险告知卡。

劳动防护用品佩戴基本符合要求；设备专人负责，不得本岗位人员擅自操作设备；下班时关闭设备，切断电源。

车间配备了灭火器等消防设施，且在有效期内。

查看仓库环境、安全运行控制情况。

噪声控制：产品装卸和搬运过程产生的噪声，经常维护和保养搬运设备，避免在不良状态下运行。严禁野蛮作业，做到轻装轻卸。火灾控制：电路老化或吸烟引起的火灾，仓管员定期对仓库内的线路进行检查，仓库内张贴严禁吸烟警示标识，配置足够灭火器等。

产品和服务的放行：

生技部负责原材料检验、成品检验，以及生产过程中的工序巡检。

编制了《采购控制程序》、《产品和服务的放行控制程序》、《不合格输出控制程序》，规定了原材料进货检验、过程检验、出厂检验等要求。

收集了检验依据及产品的相关标准：《GB/T9330-2008 塑料绝缘控制电缆》《GB/T12527-2008 额定电压 1KV 及以下架空绝缘电缆》《GB/T12706.1-2020 额定电压 1KV (um=1.2KV) 到 35KV (um=40.5KV) 挤包绝缘电力电缆及附件》、《GB/T 3955-2009 电工圆铝线》《GB/T 3956-2008 电缆的导体》等。



查进货检验: 执行采购控制程序, 通过供方评价, 签订合同, 进货检验进行控制

——抽 1, 材料名称: 电工圆铝线, 型号规格: LY4-2.52, 数量 1000kg, 检验项目: 外观、尺寸、电阻

检验结果: 符合 GB/T3955-2009 标准要求, 同意入库。检验员: 张宏图 2025.5.8

——抽 2: 材料名称: 电工圆铜线, 型号规格: TR-2.14, 数量 2000kg, 检验项目: 外观、尺寸、电阻

检验结果: 符合 GB/T3955-2009 标准要求, 同意入库。检验员: 张宏图 2025.6.20

另抽 PVC 护套料, 无纺布, 铜丝、铝丝、钢带等原材料入库单 10 份, 记录清楚, 有质检人员验收签名。

过程检验依据国家标准、生产任务单和工序单进行控制, 见 8.5.1 工序控制记录

查出厂检验:

——抽 1: 产品名称:铜芯聚氯乙烯绝缘无护套电线, 出厂编号:JX-20241110-012, 型号规格:ZA-BV-1X16

长度(m):100 米, 电压(V):450/750V, 出厂日期:2024 年 11 月 10 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 GB/T 5023.3-2008 标准要求。质检员: 张宏图 2024.11.10

——抽 2: 产品名称:铜芯聚氯乙烯绝缘无护套软电线, 出厂编号:JX-20241025-001, 型号规格:BVR-10

长度(m):95 米, 电压(V):450/750V, 出厂日期:2024 年 10 月 25 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 JB/T8734.2-2016 标准要求。质检员: 张宏图 2024.10.25

——抽 3: 产品名称:铜芯聚氯乙烯绝缘无护套双绞电线, 出厂编号:JX-20250606-034, 型号规格:ZR-RVS-2X1.5, 长度(m):96 米, 电压(V):300/300V, 出厂日期:2025 年 06 月 06 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 JB/T 8734.3-2016 标准要求。质检员: 张宏图 2025.6.6

——抽 4: 产品名称:铜芯聚氯乙烯绝缘聚氯乙烯护套软电缆, 出厂编号:JX-20250826-012, 型号规格:RVV-2X1.5, 长度(m):50 米, 电压(V):300/500V, 出厂日期:2025 年 08 月 26 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 JB/T8734.2-2016 标准要求。质检员: 张宏图 2025.8.26

——抽 5: 产品名称:产品名称:铜芯聚氯乙烯绝缘聚氯乙烯护套屏蔽软电缆, 出厂编号:JX-20240607-006, 型号规格:RVVP-2X2.5, 长度(m):900 米, 电压(V):300/300V, 出厂日期:2024 年 06 月 07 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 Q/JX 08-2023 标准要求。质检员: 张宏图 2024.6.7

——抽 6: 产品名称:交联聚乙烯绝缘聚氯乙烯护套电力电缆, 出厂编号:JX-20241116-011, 型号规格:YJV-3X4

长度(m):500 米, 电压(V):0.6/1KV, 出厂日期:2024 年 11 月 16 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 GB/T 12706.1-2020 标准要求。质检员: 张宏图 2024.11.16

——抽 7: 产品名称:交联聚乙烯绝缘低烟无卤护套电力电缆, 出厂编号:JX-20250422-002, 型号规格:WDZA-YJY-4X120+1X70, 长度(m):144 米, 电压(KV):0.6/1KV, 出厂日期:2025 年 04 月 22 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 GB/T 12706.1-2020 标准要求。质检员: 张宏图 2025.4.22

——抽 8: 产品名称:铝合金电缆, 出厂编号:JX-20250806-001, 型号规格:ZC-YJLHV-3X70+1X35

长度(m):220 米(973 米-1193 米), 电压(KV):0.61KV, 出厂日期:2025 年 08 月 06 日

检验项目包括: 20℃ 导体直流电阻、交流耐压试验 50HZ、结构及外观, 有标准要求和实测结果, 检验结论, 符合 GB/T 31840.1-2015 标准要求。质检员: 张宏图 2025.8.6

另抽其他日期规格型号电线电缆的出厂检验报告 5 份, 同上, 符合要求。

●查型式试验报告:



抽报告：检测部门名称：国家特种电缆产品质量监督检验中心（河北）；报告编号：GL202500824 报告日期：2025年4月18日，送检产品名称：铜芯交联聚乙烯绝缘铜带绕包分屏铜带绕包总屏镀锌钢带铠装聚烯烃护套无卤低烟阻燃 A 类耐火计算机电缆，规格型号:WDZAN-DJYJP2YP2-232x2x1.0，检验结论：符合标准要求，具体见附件。

抽报告：检测部门名称：国家特种电缆产品质量监督检验中心（河北）；报告编号：GL202500823 报告日期：2025年4月17日，送检产品名称：交联聚乙烯绝缘聚烯烃护套铜带屏蔽钢带铠装无卤低烟阻燃 A 类控制电缆，规格型号:WDZA-KYJYP2-23-450/750 6X1.5，检验结论：符合标准要求，具体见附件。

抽报告：检测部门名称：国家特种电缆产品质量监督检验中心（河北）；报告编号：GL202500822 报告日期：2025年4月17日，送检产品名称：交联聚乙烯绝缘聚烯烃护套铜带屏蔽钢带铠装无卤低烟阻燃 A 类控制电缆，规格型号:WDZA-KYJYP2-23-450/750 6X2.5，检验结论：符合标准要求，具体见附件。

抽报告：检测部门名称：国家特种电缆产品质量监督检验中心（河北）；报告编号：GL202500821 报告日期：2025年4月17日，送检产品名称：铜芯交联聚乙烯绝缘铜带绕包分屏铜带绕包总屏镀锌钢带铠装聚烯烃护套无卤低烟阻燃 A 类耐火计算机电缆，规格型号:WDZA-KYJYP2-23-450/75010x1.5，检验结论：符合标准要求，具体见附件。

抽报告：检测部门名称：国家特种电缆产品质量监督检验中心（河北）；报告编号：GL202500820 报告日期：2025年4月17日，送检产品名称：交联聚乙烯绝缘聚烯烃护套铜带屏蔽钢带铠装无卤低烟阻燃 A 类控制电缆，规格型号:WDZA-KYJYP2-23-450/75010X2.5，检验结论：符合标准要求，具体见附件。

企业介绍，河北省市场监督管理局每年进行省抽，目前未发现不合格。无产品召回，无顾客投诉和抱怨。

查省抽报告：见管理层专项审核记录。

企业生产的其他型号的电线电缆均按国家标准和 8.5.1 的生产控制流程进行生产，不再赘述。

成品由运输外包方送至客户指定地点后，客户验收，验收合格后在送货单签字，确认收货后送货单交回公司留档保存。

以上信息符合要求。

环境因素、危险源辨识：

执行《环境因素识别与评价控制程序》《危险源识别及风险评价控制程序》。在办公室组织下每年进行环境因素和危险源的识别和更新。更新时间：2025.1.2

提供《各部门环境因素识别评价》，涉及生技部的环境因素包括：固体废弃物排放、噪声排放、废气排放、不合格废弃、产品检验过程包装物的废弃、消防用水消耗、资源的消耗、灭火器消耗、消防栓、灭火器废弃等；

提供《重要环境因素清单》，评价生技部重要环境因素：固废的排放、潜在火灾、废气排放、噪声排放。

提供各部门《危险源辨识评价表》，涉及生技部的危险源包括：

- 挤出作业 接触带电部位 触电
- 挤出作业 接触运转部位 机械伤害
- 挤出作业 塑料塑化不好、烧焦、有老胶 火灾
- 挤出作业 故障未处理，设备带病运行 火灾、触电
- 挤出作业 未断电 触电
- 成缆作业 错误操作 其他伤害
- 成缆作业 接触带电部位 触电
- 成缆作业 接触运转部位 机械伤害
- 成缆作业 违规操作、踩空 高处坠落
- 成缆作业 故障未处理，设备带病运行 火灾、触电
- 电气火灾 电气火灾 配电装置材质质量不好，短路、漏电 火灾
- 电气火灾 电气火灾 电缆敷设不规范，易老化 火灾

。。。。。

提供《不可接受风险清单》，评价得出生技部不可接受风险：触电伤害、潜在火灾、机械伤害、噪声伤害。评价准确。

**应急准备和响应：**

策划有《应急准备和响应控制程序》，识别出紧急情况有：火灾、触电、机械伤害等，编制有火灾应急处理预案、触电伤害、触电事故应急救援预案、工伤意外事故应急预案。

应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材、监控摄像、急救药品等；

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾、触电、机械伤害等的常识和能力的培训

办公室介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散、触电伤害等演练活动，提供有演练记录。

——查触电伤害应急预案演练记录：演练时间：2025年5月20日；演练组织部门：办公室，记录了演练过程的详细过程，演练效果评价：通过本次急救演练，使公司的所有人员熟悉了事故发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求，效果良好、达到预期目的；

——查火灾应急预案演练记录，演练时间：2025年7月18日，组织部门：办公室，参加人员：全体人员，记录了演练过程的详细过程，演练效果评价：效果良好，全体人员消防意识有所提高，到目前无火灾事故发生。

另抽工伤事故应急预案演练记录，有演练过程的详细记录和演练效果评价，符合要求。

负责人介绍，自体系建立以来，未发生过上述紧急情况 and 事故。

绩效：

编制了《监视与测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

1、该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见 9.2/9.3/6.2 的审核记录。

每季度进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

查见《管理体系运行检查和监督记录》内容包括：部门、检查内容、检查结果、检查人、检查日期。抽 2025 年第 2 季度检查情况，均符合要求。

2、日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

3、环境绩效监测：

主动监测：环境目标指标：已完成。

提供了建设项目环境影响评估报告表，审批编号：宁环评表【2020】2314号，详见附件。

提供了金象线缆有限公司年产 120 万米电线电缆项目竣工环境保护验收报告，验收结论：验收组经现场检查，审阅有关资料并充分讨论审议后，认为该项目环境保护设施总体已按环评文件及批复的要求落实，检测结果显示污染物达标排放，符合环境保护竣工验收要求，可以通过验收。详见附件。

提供有环境监测报告，编号：JFYHJ 自行监测[2024]08156，检测内容：废气、噪声，报告日期：2024 年 9 月 13 日，监测结果：排放达标。详见附件。

提供有固定污染源排污登记回执：编号 91130528MA07MW3N8M001X，有效期：2020 年 10 月 20 日至 2025 年 10 月 19 日，详见附件。

提供有危废处置合同，合同有效期自 2025 年 07 月 10 日到 2026 年 07 月 09 日止。详见附件。

职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

企业未提供职业危害因素检测报告及职业病体检报告，开具不符合，下次审核关注。

自体系建立以来没有发生过安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

特种设备：1 台叉车，5 吨天车 1 台。电弧炉 4 台 1 吨、1 台 0.5 吨；未提供 5 吨天车检测报告，开具不符合，下次审核关注。

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8月6日进行了体系运行以来的第一次的内部审核。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，内审员经过培训。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。现场询问内审员对标准了解情况及内审的策划情况，回答不全面，存在审核能力不足。开具不符合。

管理评审：

按照策划的安排，一年度进行一次，2025年8月19日的管理评审，总经理张立军主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。

评审中提出的改进建议有1项：目前已实施。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量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效，管理评审尚可

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

执行公司《不合格输出控制程序》，《不合格和纠正措施控制程序》，对采购原材料、生产过程及交付后发现的不符合要求的输出进行识别和控制，防止非预期的使用或交付。不合格输出控制以及不合格输出处置的有关职责和权限已在程序中做出规定。不合格输出的处置方式有：进行返工，以达到规定要求；返修或不经返修而作为让步接收；降级使用；隔离、限制、退/换货或拒收或报废；告知顾客。

对于原材料，进货检验中出现的不合格品可进行退换货处理；近一年以来，未发生过原料不合格的情况。在生产过程中严格按照工序进行控制，张宏图介绍，个别不合格为喷码不清晰，可重新喷码。

自近一年以来，未发生批量的质量事故，未发生不合格品的非预期使用。

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。

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）：

1、人力资源：体系覆盖职工10人，白班，包括管理、生产质量、采购、销售、操作等人员，可满足服务需要。

2、基础设施：

(1) 办公场所：企业占地面积10亩，自有土地，自建办公楼、车间，有3个车间（东车间、西车间、北车间）及库房、危废间、实验室等。办公楼配有办公室、会议室，网络畅通，电由管网提供，水自采。

(2) 办公设备：电脑、打印机、复印机等。

(3) 主要生产设备：挤出机、成缆铠装机、紫外光交联设备、绕包机、绞线机、氩弧焊机、对焊机、喷码机、束丝机、编制机等。

(4) 特种设备：1台叉车，5吨天车1台。电弧炉4台1吨、1台0.5吨；

(5) 环保安全设施：集气罩+布袋除尘处理；集气罩+低温等离子+二级活性炭吸附+15米排气筒；灭火器、



消防栓。

3、监视测量资源：工作计米器、工频火花机、高压试验控制台、电子万能试验机、热延伸试验烘箱及热延伸试验装置、高绝缘电阻测量仪、直流电阻测量仪、钢直尺、千分尺等，提供校准证书，详见生产部 7.1.5。

4、运行环境：公司位于邢台市宁晋县，宁晋县是全国电线电缆的重要生产基地，交通便利，区域内原辅材料的采购便捷。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人员能力评价表，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。

企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。

企业相关人员基本具备相应能力和意识

3) 信息沟通：

查企业制定了《沟通、协商和参与控制程序》，企业主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流和信息沟通：

内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况（如生产例会、经营会议等）；各部门内部会议等；内部文件的学习和传递；公司宣传栏等方式。

外部沟通：通过电话、微信、邮箱；与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；与当地政府主管部门进行交流沟通。

内外部信息交流/沟通方式可行、有效。

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。

尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

4) 文件化信息的管理：

1) 标准要求的文件：公司管理方针、管理目标、管理体系范围、组织架构、职责权限等均在《管理手册》中明确。

2) 公司体系运行要求的文件：公司管理制度，产品标准，各种记录等文件。

企业编制了《文件控制程序》，《记录控制程序》用于文件、记录的控制。

《管理手册》JXXL-QEOM-2025，A版，2025年1月2日发布，2025年9月1日修订；文审问题已修改；

《程序文件》JXXL-QEOP-2025，A版，2025年1月2日发布，包含程序文件28份，包括：文件控制程序、记录控制程序、人力资源控制程序、管理评审控制程序、相关方管理控制程序等；

《三级文件》JXXL-MO-2025，A版，2025年1月2日发布，含各项管理制度包括：设备维护、保养、检修管理制度、消防管理制度、相关方环境职业健康安全要求等。

查看以上文件均有受控标识，文件控制程序中规定了其命名规范，编号要求，版本变更，存储要求，查阅、更改相关要求。上述文件编审批齐全。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:资质范围内电线电缆的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:资质范围内电线电缆的生产

O:资质范围内电线电缆的生产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，金象线缆有限公司的

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	<input checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 达到	<input type="checkbox"/> 基本达到	<input type="checkbox"/> 未达到
体系运行	<input checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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，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：鲍阳阳、路喜芬、王莹

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予以配合。

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。