



项目编号：21388-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北金安金属结构有限公司

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）： 温红玲

审核组员（签字）： 马焕秋、张锐

报告日期： 2025年9月24日

北京国标联合认证有限公司编制

地址：北京市朝阳区北三环东路8号1幢-3至26层101内8层810

电话：010-8225 2376

官网：www.china-isc.org.cn

邮箱：service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！

审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：
■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■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：温红玲

组员：马焕秋、张锐



受审核方名称：河北金安金属结构有限公司

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	温红玲	组长	审核员	2025-N1QMS-4210533	17.06.01,17.12.04,17.12.05, 18.02.06,19.11.02,29.10.07
A	温红玲	组长	审核员	2023-N1EMS-2210533	17.06.01,17.12.04,17.12.05, 18.02.06,19.11.02,29.10.07
A	温红玲	组长	审核员	2024-N1OHSMS-2210533	17.06.01,17.12.04,17.12.05, 18.02.06,19.11.02,29.10.07
B	马焕秋	组员	审核员	2022-N1QMS-1296764	29.10.07
B	马焕秋	组员	审核员	2023-N1EMS-1296764	29.10.07
B	马焕秋	组员	审核员	2023-N1OHSMS-1296764	29.10.07
C	张锐	组员	审核员	2023-N1QMS-2251646	17.12.04,17.12.05, 18.02.06,29.10.07
C	张锐	组员	审核员	2023-N1EMS-1251646	17.12.04,17.12.05, 18.02.06,29.10.07
C	张锐	组员	审核员	2023-N1OHSMS-1251646	17.12.04,17.12.05, 18.02.06,29.10.07

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	任晓兴/张薇/张永朝/闫小霜	向导	受审核方

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、内部审计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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、地方环境质量和污染物排放标准备案管理办法、河北省固体废物污染环境防治条例、国家危险废物名录、城市生活垃圾管理办法、中华人民共和国环境保护法、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、河北省水污染防治条例等。

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：

输电线路铁塔制造技术条件GB/T 2694-2018、DL/T 646-2021 输变电钢管结构制造技术条件、GB24542-2023坠落防护 带刚性导轨的自锁器、AQ 6109-2023坠落防护 登杆（塔）防坠装置、GB1179-2017圆线同心绞架空导线、GB/T 14049-2008额定电压10kV架空绝缘电缆、DL/T1236-2021 输电杆塔用地脚螺栓与螺母、GB50169-2006接地装置施工及验收规范、GB/T 704-1988热轧扁钢尺寸、外形、重量及允许偏差、GB/T799-2020地脚螺栓、GB/T 16938-2008紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件、中华人民共和国消费者权益保护法、GB/T18760-2002消费品售后服务方法与要求、SB/T10444-2007商贸企业信用管理技术规范、GB/T15624-2011服务标准化工作指南、GB/T2317.1-2008电力金具试验方法第1部分 机械实验、GB/T2317.2-2008电力金具试验方法第2部分 电晕和无线电干扰试验、GB/T2317.3-2008电力金具试验方法第3部分 热循环试验、GB/T2317.4-2008电力金具试验方法第4部分 验收规则等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）：无。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年09月23日上午至2025年09月24日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月1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）：

经现场与负责人沟通确认后，申请了审核范围变更：

变更前：

E:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、地脚螺栓预埋件、接地装置、接地圆钢、电力行业用螺栓、螺母、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产、电力金具的销售所涉及场所的相关环境管理活动

Q:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、地脚螺栓预埋件、接地装置、接地圆钢、电力行业用螺栓、螺母、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产、电力金具的销售

O:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、地脚螺栓预埋件、接地装置、接地圆钢、电力行业用



螺栓、螺母、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产、电力金具的销售所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

变更后：

E:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售所涉及场所的相关环境管理活动

Q:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售

O:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售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：馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口

办公地址：馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口

生产经营地址：馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口

2本不动产权证地址：1) 创业路西侧、新能街南侧；2) 馆陶县 新能接南侧、星远电子东侧；

与负责人沟通确认，注册地址、生产经营地址与2本不动产权证地址属同一地址，查提供有“地址一致性说明”。

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22日08:30至2025年09月22日12:30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：

目标完成情况；内审、管理评审有效性；输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、地脚螺栓预埋件、接地装置、接地圆钢、电力行业用螺栓、螺母、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产、电力金具的销售过程控制；重要环境因素和不可接受风险运行控制及绩效监测的实施情况；应对机遇和风险的措施情况等。

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：审核范围变更

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（4）项，涉及部门/条款：



办公室

GB/T 19001-2016 标准 7.2 条款

GB/T 24001-2016 标准 7.2/9.1.1 条款

GB/T 45001-2020 标准 7.2/9.1.1 条款

生产部

GB/T20001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.3 基础设施

GB/T 24001—2016/ISO 14001:2015 标准 8.1 运行策划和控制

GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018 8.1 运行策划和控制 8.1.1 总则

质检部

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.5.2 测量溯源

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 11 月 24 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 22 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证：特种设备和监视测量设备管理；生产和服务控制；重要环境因素和不可接受风险的识别评价和运行控制情况；绩效监视和测量控制情况；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，自体系建立以来未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，环境因素和危险源年度进行了确认。人员质量意识等较好。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。

2) 风险提示：人员特种设备管理意识欠缺，需加强培训。

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：2014 年 8 月 6 日，体系实施时间：2025 年 1 月 1 日

2) 法律地位证明文件有：

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。



查提供有生产许可证副本原件，编号：（冀）XK06-001-02319，发证日期：2025年6月17日；有效期至：2030年6月16日；产品名称：1、架空绞线 圆线 截面积 $\leq 630\text{mm}^2$ 2、架空绝缘电缆 电压 $\leq 10\text{kV}$ ，截面积 $\leq 400\text{mm}^2$ ；

生产地址：河北省邯郸市馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口；

查提供有不动产权证书：

1) 1#车间和办公楼产权证书，编号：冀（2017）馆陶县不动产权第0000259号，坐落：创业路西侧、新能街南侧；用途：工业用地/工业；房屋建筑面积 8999.85m^2 ；

2) 2#车间不动产权证书，编号：冀（2025）馆陶县不动产权第0004256号，坐落：馆陶县新能街南侧、星远电子东侧；用途：工业用地/工业；房屋建筑面积 8290.74m^2 ；

固定污染源排污登记回执，编号：911304333083072289001X；变更登记时间：2025年04月28日；有效期：2025年4月28日至2030年04月27日；

企业出具了地址情况说明，说明企业的产权证书地址与营业执照、固定污染源排污登记回执地址为同一地址，见附件；

经确认均在有效期内，合法有效，申请提供的资质与实际一致。

现场审核地址与营业执照地址、生产许可证地址、固定污染源排污登记回执一致。

与负责人沟通，针对公司2025年8月环评扩建时新增项目申请固定污染源排污登记变更，正在进行中，与二阶段整改项一同跟踪。

查提供有食堂经营许可证，编号：JY31304330005142，主体业态：单位食堂；经营项目：热食类制售；有效期至2025年11月26日；地址：河北省馆陶县工业园创业路与新能街交叉口。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：85人。

倒班/轮班情况（若有，需注明具体班次信息）：无倒班

4) 范围内产品/服务及流程：

策划了输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售流程：

1) 输电线路铁塔的生产工艺流程：

① 角钢加工：

原料验收——冲孔剪切——切角——开合——钻孔——制弯——压扁——刨根——铲背——焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

② 板材加工：

原料验收——等离子切割（不带孔）——冲孔、打钢印——火曲、卷边——钻孔——焊接——镀锌（外包）



——检验——包装入库

注：据实际塔件工艺要求进行选择以上部分适用工序。

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

2)输电线路钢管塔的生产工艺流程：

数控火焰下料——数控折弯——合缝、焊接——校直——镀锌（外包）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

3)变电构架的生产工艺流程：

原料验收——角钢、板材、钢管等加工——组装焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

4)接地装置的生产工艺流程：

原料验收（圆钢、板）——下料——焊接——镀锌（适用时）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

5)接地圆钢的生产工艺流程：

原料验收——下料——镀锌（适用时）——检验——包装入库

6)铁塔防坠落导轨装置的生产工艺流程：

原料验收——切割——冲孔/钻孔——折弯——焊接——镀锌（适用时）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

7)资质范围内的钢芯铝绞线的生产工艺流程：

原料验收——拉丝——绞丝——成品检验——包装——入库

其中：关键过程：绞丝；需确认过程：绞丝。

8)资质范围内的架空绝缘电缆的生产工艺流程：

原料验收——拉丝——绞丝——绝缘挤出——火花试验——喷码——蒸汽交联——检验——包装入库

其中，关键过程：绝缘挤出、火花试验、交联；特殊过程：拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联；需确认过程：拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联。

9)地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售流程：

客户洽谈-合同评审-签订合同-客户下订单-采购-交付-验收-售后服务

其中，关键/特殊过程：销售服务过程，需确认过程：销售服务过程。

其中：

关键过程：焊接、绞丝、绝缘挤出、火花试验、交联、销售服务过程；

特殊过程：焊接、拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联、销售服务过程；

需确认过程：焊接、绞丝、拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联、销售服务过程；



外包过程：镀锌、产品运输。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对焊接、绞丝、拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联、销售服务过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025.1.1，确认结果符合要求。

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

质量、环境和职业健康安全方针：

顾客满意，质量第一；遵守法规，预防污染；遵守法规，安全第一。

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针适应组织的宗旨和环境并支持其战略方向，为建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了对满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。

理解组织及其环境：

公司《管理手册》4.1 条款进行了规定，企业从事资质范围内管道配件的生产及金属材料的销售。

企业基本信息：河北金安金属结构有限公司，成立于 2014 年 8 月 6 日，注册地址：馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口，客户为电力系统提供铁塔相关构件及电缆。

1) 企业依据 GB/T19001-2016 IDT ISO9001: 2015; GB/T24001-2016 IDT ISO14001: 2015 ; GB/T 45001-2020 标准建立了管理手册。从战略管理层面，公司领导层确定了影响管理体系预期结果实现能力的与公司宗旨和战略方向相关的外部 and 内部问题。

2) 与管代沟通，公司管理层、各部门不定期通过内部会议等形式，收集对公司实现目标及战略方向相关的，影响实现管理体系预期结果的各种内部和外部因素。外部环境从政治、技术、竞争力、环保要求、法律法规、行为准则方面，内部环境从资源因素、运营因素、人为因素、公司治理相关因素等，并在公司经营管会上讨论研究确定，对公司建立、实现目标及战略方向有影响的各种相关的内外部因素，形成公司发展战略规划，并通过日常管理和评审等对这些内部因素和外部因素的相关信息进行监视和评审。

抽查《风险和机遇评估分析表》中，识别的内部因素包括：公司运营（管理流程、服务）、财务状况（费用支付、资金回收）、人力资源（人员的流动、员工业务素质、绩效考核）、资源（基础设施管理、公司运行环）。外部因素：技术（新领域、新设备、新工艺、专利有效期）、竞争（公司市场占有率、市场领先趋势、顾客增长趋势、市场稳定性）、市场（市场容量、竞争力、价格风险）、原材料供应（原材料价格供应渠道）、气候变化因素等。编制：闫小霜；批准：贾春朝；2025 年 1 月 1 日；

基本符合要求。

理解相关方的需求和期望：

企业确定了与管理体系有关的相关方：监管机构、供方、客户、员工、审核机构等，提供各相关方的需求和期望，以及监视和评审的方式。

供方的需要和期望：长期合作、双赢、及时付款等；

政府机构的需求和期望：经营效益好、无环境污染、无安全事故等；

员工的需求和期望：薪资、福利增加、改善工作环境、提供劳动保障等；

审核机构的需求和期望：公司体系运作的有效性、充分性和符合性、降低审核风险等；

.....

与公司管理层沟通，公司总经理将相关方需求和期望的信息通过会议、文件等方式传递给各相关部门，并适时组织监视和评审相关方需求信息。

基本符合要求。

应对风险和机遇的措施：

公司在《管理手册》6.1 条款进行了规定。

通过对公司目标和战略方向相关影响其实现管理体系预期结果的各种内外部环境因素的识别与评价，有效



应对风险和机遇。在实现公司管理目标和预期结果的经营活动中，不定期组织会议等方式进行风险和机遇的识别。

由总经理负责公司管理目标和战略方向相关影响其实现管理体系预期结果的各种内外部环境因素的识别与评价的确认，应对风险和机遇策划的审批；各相关部门负责内外部环境因素信息的获取和应对风险和机遇策划相关职责的实施；办公室负责内外部环境因素识别与评价，策划应对风险和机遇方案，并监督实施。以促进基于风险的思维意识，必要时提供应对风险和机遇的所需资源。

提供《风险和机遇评估分析表》，编制：闫小霜；批准：贾春朝；2025年1月1日

现场与管代沟通，组织识别的风险有：风险：主要产品受外界影响，价格存在一定的起伏，导致成本增加。严重时，使公司亏损；产品供应不及时，导致产品服务不能正常进行；供应商在提供货品过程中产生不良的环境影响。

应对的措施为：

- 1、建立产品保障制度，确定合格供应商，与供应商建立长期合作关系，严格把关产品质量；
- 2、根据市场价格波动，在价格低时加大采购量，降低成本；
- 3、与供应商进行交流，应在供货方面保证质量和价格。

措施评价：基本有效；

风险和机遇控制基本合理。

重要环境因素：

识别的重要环境因素：固废排放、潜在火灾、噪声、废气排放。重要环境因素识别准确，基本符合要求。

不可接受风险：

识别的不可接受风险：潜在火灾、触电、废气伤害、机械伤害、噪声伤害，识别全面，符合要求。

公司及部门质量、环境和职业健康安全目标及考核：

公司总目标及考核：

公司总目标	完成情况
① 顾客满意度 ≥ 90 分；	93
② 成品一次交验合格率 $\geq 98\%$	100%
③ 及时交付率 100%；	100%
④ 火灾事故为 0；	0
⑤ 固废分类回收率 100%；	100%
⑥ 噪声、废气达标排放	100%
⑦ 人身伤害事故为 0	0

查均已完成。

各部门分解目标及考核：

查提供有财务部、办公室、业务部、生产部、质检部部 5 个部门分解目标，提供有考核情况均已完成。

基本符合要求。

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）

产品实现的过程和活动的管理控制情况：

企业最高管理者为增强顾客满意，确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足，对建立、实施、保持和改



进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求，认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准，产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标，达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道，能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系，提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，包括产品实现所需的过程，包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求，对各种要求进行评审，确认可以满足要求，并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

按照产品实现的流程，通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈，表明在服务实现的策划，顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行，并保证提供产品符合规定的要求。

经检查，该组织策划了输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售流程，确认了关键/特殊过程、需确认过程、外包过程，并进行了过程确认，有关键/特殊过程确认记录，针对需确认过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认有作业文件，对关键过程进行监督，现场查看，作业人员操作熟练，服务人员服务规范，符合要求。

资质符合性：

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

查提供有生产许可证副本原件，编号：（冀）XK06-001-02319，发证日期：2025年6月17日；有效期至：2030年6月16日；产品名称：1、架空绞线 圆线 截面积 $\leq 630\text{mm}^2$ 2、架空绝缘电缆 电压 $\leq 10\text{kv}$ ，截面积 $\leq 400\text{mm}^2$ ；生产地址：河北省邯郸市馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口；

查提供有不动产权证书：

1) 1#车间和办公楼产权证书，编号：冀（2017）馆陶县不动产权第 0000259 号，坐落：创业路西侧、新能街南侧；用途：工业用地/工业；房屋建筑面积 8999.85 m^2 ；

2) 2#车间不动产权证书，编号：冀（2025）馆陶县不动产权第 0004256 号，坐落：馆陶县新能街南侧、星远电子东侧；用途：工业用地/工业；房屋建筑面积 8290.74 m^2 ；

固定污染源排污登记回执，编号：911304333083072289001X；变更登记时间：2025年04月28日；有效期：2025年4月28日至2030年04月27日；

企业出具了地址情况说明，说明企业的产权证书地址与营业执照、固定污染源排污登记回执地址为同一地址，见附件；

经确认均在有效期内，合法有效，申请提供的资质与实际一致。

现场审核地址与营业执照地址、生产许可证地址、固定污染源排污登记回执一致。

与负责人沟通，针对公司 2025 年 8 月环评扩建时新增项目申请固定污染源排污登记变更，正在进行中，与二阶段整改项一同跟踪。

查提供有建设项目环境影响登记表，2025 年 5 月对除尘设施进行了变更：因为车间布局调整，车间邻近高压电力线路，存在安全隐患，取消排气筒，将激光切割废气经滤筒除尘器处理后有组织排放改为无组织排放，并进行了环评登记填报，取得备案回执，备案号：202513043300000088。

查提供有职业病危害因素检测报告，报告日期：2024.12.25，报告编号：032024PJ0124，检测日期：2024.12.14-2024.12.18，检测结果：噪声、电焊烟尘、二氧化锰、紫外辐射、其他粉尘、一氧化碳均未超出接触限。

查提供有职业病危害现状评价报告，报告编号：RH2024XZ-101；报告日期：2024 年 12 月 28 日，评价结果：噪声、电焊烟尘、二氧化锰、紫外辐射、其他粉尘、一氧化碳均未超出接触限。

查提供有职业病危害现状评价报告回执表，评价时间：2024.12.28，检测时间 2024.12.14-12.16；回执编号：馆卫职 2025028，回执有效期至 2026 年 1 月 17 日。



查历次环评手续履行情况：

建设项目环境影响报告表，编制日期：2014年，项目名称：建设电力设施生产项目；建设单位：河北金安金属结构有限公司；

审批意见书，馆环表【2014】39号，时间：2014年12月31日；

验收组意见书，时间：2015年7月15日；

查第一次改建：

查提供有建设电力设施生产改扩建项目 建设项目环境影响报告表，编制日期：2019年5月，项目名称：建设电力设施生产改扩建项目；建设单位：河北金安金属结构有限公司；

查提供有建设电力设施生产改扩建项目环境影响报告表 审批意见，馆环表【2019】92号，时间：2019年6月10日；

查提供有河北金安金属结构有限公司 建设电力设施生产改扩建项目(阶段性)竣工环境保护验收意见，验收时间：2019年10月25日，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，认为该项目工程及相应环境保护设施已按环评及批复要求落实，按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的有关规定，符合验收标准，可以通过验收；有验收组成员签名。

查第二次扩建：

查提供有河北金安金属结构有限公司厂房扩建项目 建设项目环境影响报告表，编制日期：2025年8月，项目名称：河北金安金属结构有限公司厂房扩建项目；建设单位：河北金安金属结构有限公司；

查提供有河北金安金属结构有限公司厂房扩建项目 审批意见书，编号：馆审批社环字【2025】008号；时间：2025年8月26日；

与企业负责人沟通，本次扩改建项目主要有：

将原1#生产车间内电力设备生产设备（机加工设备）整体搬迁入2#生产车间（新建）内，用于电力设备生产。1#车间新建导线生产设备30套，用于导线生产；新建锯床、剪断机、拉拔机、缩径机、冷墩机、热墩机、搓丝机、滚丝机、检验台、硬度测试仪等，用于地脚螺栓及铁塔螺栓生产。与负责人沟通，目前1#车间导线生产线基本完工，2#车间生产线基本完工，仍处于进行阶段性建设阶段，尚未能提供本次扩建项目阶段性验收报告。

查提供有食堂经营许可证，编号：JY31304330005142，主体业态：单位食堂；经营项目：热食类制售；有效期至2025年11月26日；地址：河北省馆陶县工业园创业路与新能街交叉口。

目标考核情况：

包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：

公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率为93，达到公司目标要求。

变更的策划：

《管理手册》6.3对变更的策划进行了规定，当公司的质量环境职业健康安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。与负责人沟通，公司暂无变更。

产品和服务的要求

与顾客的沟通由业务部负责，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。

业务部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。业务部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。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，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。

公司产品的销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时业务部负责、生产部负责、财务部负责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，评审过程记录在《合同/订单评审表》上。提供了 2025 年承接的合同以及相应的合同评审记录

抽查 1：输电线路铁塔销售合同

需方：宁夏安信建安电力工程有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025 年 5 月 16 日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025 年 5 月 15 日

抽查 2：输电线路铁搭、螺栓、螺母销售合同

需方：承德中恒电力工程有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025 年 5 月 13 日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025 年 5 月 12 日

抽查 3：铁塔防坠落装置销售合同

需方：河北德祥建设工程有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025 年 8 月 25 日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025 年 8 月 24 日

抽查 4：铁塔防坠落装置销售合同

需方：中础建工集团有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025 年 8 月 12 日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025 年 8 月 11 日

抽查 5：钢芯铝绞线销售合同

需方：新疆钰路祥工程有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025 年 8 月 27 日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。



评审时间：2025年8月26日

抽查6：架空绝缘电缆销售合同

需方：善能工程勘察设计有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025年8月29日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025年8月28日

抽查7：输电线路铁塔、地脚螺栓、接地装置、接地圆钢销售合同

需方：中城建工集团（山西）有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025年4月27日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025年4月26日

抽查8：输电线路钢管塔、螺栓销售合同

需方：平凉华城瑞和建设工程有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025年7月30日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025年7月29日

抽查9：输电线路钢管塔、螺栓、电力金具销售合同

需方：安徽省瑞承电力有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025年2月26日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025年2月25日

抽查10：变电构架销售合同

需方：河北畅能建设工程有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025年6月5日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025年6月4日

抽查11：变电构架销售合同

需方：河北晏兴建筑工程有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司



签订时间：2025年7月22日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025年7月21日

抽查 11：输电线路铁塔、电力金具销售合同

需方：安徽众联电力建设有限公司 供方：河北金安金属结构有限公司

签订时间：2025年7月7日

合同中明确了质量要求、技术标准、交付周期、结算及付款方式等内容，并经甲乙双方签字、签章。

查见该“合同/订单评审表”，业务部、生产部、财务部就满足合同要求的能力进行评审，参加部门对产品、数量、付款条件、质量要求、规格、交货期等是否满足客户要求发表评审意见。

评审结论：可满足顾客要求，同意签订后尽快交付顾客。

评审时间：2025年7月6日

经查以上合同及相应的合同评审符合要求，公司暂无合同变更情况发生。

设计和开发过程控制：

经过与生产部主管沟通和现场审核发现：公司生产部负责产品设计开发工作。

生产部配备了专业的技术人员，查任晓兴等人，均有多年的工作经验，对输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产等有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照国家标准、顾客要求进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

与负责人沟通，提供有钢板剪切、下料、冲孔、压号、数控冲剪生产线、切角、切肢、开合角、清根、铲背、制弯(火曲)打扁、焊接组装等工艺规程。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件 8.3 条款要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

同时负责人介绍，近年来，公司生产部团队，对生产设备和生产工艺进行改进，旨在提高工作效率，提升产品生产自动化控制及节能降耗。经查符合要求。

外部提供过程、产品和服务的控制

公司编制有采购控制程序：

查见“供方评定记录表”，抽见对以下供方进行了调查评价：

山东信发进出口有限公司 铝杆

晋中市通安金属制品有限责任公司 T型钢

青县冀通钢材销售有限公司 热轧等边角钢

河北邯郸永洋特岗集团有限公司 普圆

中普（邯郸）钢铁有限公司 线材

河北铸电电力器材有限公司 电力金具

邯郸宝航紧固件制造有限公司 螺栓、螺母、地脚螺栓

.....

经识别：镀锌、产品运输为外包。对外包方的控制通过签订合同进行。

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，有主管部门意见，可列合格供方。与“合格供方名录”，一致。

查采购合同，均保存完好，符合要求



合同明确了产品名称、商标、型号、数量、金额、质量技术标准、运输、包装、验收、结算等；合同签订之前公司对合同进行评审，确定的要求是充分和适宜的，有采购合同的评审记录。

无合同变更情况。

基本符合要求。

生产和服务实现过程控制：

《管理手册》、《ZY/QES/CX-2025-14 生产提供控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

公司输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，通常依据客户的订单要求来确定安排生产的有序进行。

- a) 组织通过客户合同要求、临时订单通知，生产车间通过生产部下达的计划获得表述产品特性的信息。
- b) 组织编制了输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产工艺等文件，文件中描述了各过程控制指标，作为操作人员的作业指南。
- c) 组织为生产服务配备了适宜的生产设备，编制了设备安全操作规程，指导操作工操作设备，观察所有设备工作正常。
- d) 组织为生产服务配备了基本监视测量设备。
- e) 组织对生产服务过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。
- f) 生产部负责对产品的放行，业务部负责产品交付和交付后活动的实施，需要售后服务时由业务部负责联系售后服务工作。
- g) 为生产服务过程配备了必要的设备操作人员。
- h) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制。

公司策划了

1、输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产流程：

1) 输电线路铁塔的生产工艺流程：

① 角钢加工：

原料验收——冲孔剪切——切角——开合——钻孔——制弯——压扁——刨根——铲背——焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

② 板材加工：

原料验收——等离子切割（不带孔）——冲孔、打钢印——火曲、卷边——钻孔——焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

注：据实际塔件工艺要求进行选择以上部分适用工序。

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

2) 输电线路钢管塔的生产工艺流程：

数控火焰下料——数控折弯——合缝、焊接——校直——镀锌（外包）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

3) 变电构架的生产工艺流程：

原料验收——角钢、板材、钢管等加工——组装焊接——镀锌（外包）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

4) 接地装置的生产工艺流程：

原料验收（圆钢、板）——下料——焊接——镀锌（适用时）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

5) 接地圆钢的生产工艺流程：

原料验收——下料——镀锌（适用时）——检验——包装入库



6) 铁塔防坠落导轨装置的生产工艺流程：

原料验收——切割——冲孔/钻孔——折弯——焊接——镀锌（适用时）——检验——包装入库

其中：关键/特殊过程：焊接；需确认过程：焊接。

7) 资质范围内的钢芯铝绞线的生产工艺流程：

原料验收——拉丝——绞丝——成品检验——包装——入库

其中：关键过程：绞丝；需确认过程：绞丝。

8) 资质范围内的架空绝缘电缆的生产工艺流程：

原料验收——拉丝——绞丝——绝缘挤出——火花试验——喷码——蒸汽交联——检验——包装入库

其中，关键过程：绝缘挤出、火花试验、交联；特殊过程：拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联；需确认过程：拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联。

其中：

关键过程：焊接、绞丝、绝缘挤出、火花试验、交联过程；

特殊过程：焊接、拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联过程；

需确认过程：焊接、绞丝、拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联过程；

外包过程：镀锌、产品运输。

查看有关键/特殊过程确认记录，针对焊接、绞丝、拉丝、绝缘挤出、火花试验、交联过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2025.1.1，确认结论：公司提供的条件完全可以满足过程要求，能够保证产品质量，确认符合要求。

现场观察：

查角钢生产，

——冲孔剪切，

与现场操作工沟通，了解数控角钢冲孔剪切生产线操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；按样板划线，标记孔位；剪切时调节刀刃间隙，避免冷作硬化。主要检验项次：切口平整度、毛刺高度、孔位偏差。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——切角与开合，

与现场操作工沟通，了解角钢切角、开合操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；锯割断面需锉削平整，开合时控制液压压力，避免变形。主要检验项次：弯折角度误差、角度精度、切口垂直度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——钻孔

与现场操作工沟通，了解钻床操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；注意孔定位精度。主要检验项次：孔径公差、孔距偏差。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——制弯与压扁

与现场操作工沟通，了解钻床操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；制弯时预留回弹量，压扁需分阶段加压。在弯曲过程中，注意弯曲点偏移误差、拉伸处最薄厚度。主要检验项次：弯曲半径、压扁后厚度均匀性。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——刨根与铲背

与现场操作工沟通，了解刨根、铲背操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的



设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；刨根清除坡口毛刺，铲背处理焊缝余高。主要检验项次：坡口角度、表面粗糙度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——焊接

与现场操作工沟通，了解焊机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；焊丝直径、焊接电流、焊接电压、焊接速度等。主要检验项次：焊肉周边清除飞溅、熔渣、点焊肉等、焊缝不准有焊瘤、焊肉咬边深度、焊肉夹渣深度、表面气孔个数、大小与孔距、焊缝不允许有裂纹存在。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查板材加工：

——等离子切割（不带孔）

与现场操作工沟通，了解数控等离子切割机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；导入图纸，设置切割参数（电流、速度）。固定板材，启动切割。清理毛刺和熔渣。主要检验项次：切割尺寸、切口质量。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——冲孔、打钢印

与现场操作工沟通，了解液压冲床、激光打标机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；定位模具，调整冲压力。冲孔后清洁毛刺。打上钢印，编号/日期。注意模具定期润滑。冲孔后检查孔位偏移。主要检验项次：孔径公差、孔位精度、钢印清晰度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——火曲、卷边

与现场操作工沟通，了解火焰加热炉、卷边机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；火焰加热至规定温度，避免过烧。机械卷边成型。注意控制加热温度，防止冷却过快变形。主要检验项次：弯曲角度、卷边厚度均匀性。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——钻孔

与现场操作工沟通，了解钻床操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；注意孔定位精度。主要检验项次：孔径公差、孔距偏差。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查输电线路钢管塔的生产

——数控火焰下料

与现场操作工沟通，了解数控火焰切割机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；导入图纸，设置切割参数（氧气压力、切割速度）。对钢板进行火焰切割，同步开设坡口（角度）。清理氧化渣并标记零件号。注意切割后需打磨坡口毛刺。禁止使用碳化焰，防止切口增碳。主要检验项次：切割尺寸公差、坡口角度误差。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——数控折弯

与现场操作工沟通，了解卷板机、折弯机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；根据管径调整卷板机参数，分步折弯成型。使用卡板校核圆度，局部锤击校正。



注意折弯线需与设计图纸一致。避免多次重复折弯导致材料疲劳。主要检验项次：圆度误差、表面无裂纹或明显变形。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——合缝、焊接

与现场操作工沟通，了解焊机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；纵缝焊接前清除坡口氧化铁，加引弧板。采用双面埋弧焊，先内壁后外壁焊接。注意焊剂需烘烤，控制层间温度。主要检验项次：焊缝高度、焊接质量与外观。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——校直

与现场操作工沟通，了解校直机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；对弯曲筒节多次往返矫正，局部锤击需加垫板。注意锤击力度均匀，避免局部凹陷。主要检验项次：直线度误差、表面无锤击硬伤。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查变电构架的生产

——组装焊接

与现场操作工沟通，角钢、板材、钢管按图纸加工完成后，进行组装焊接，了解组装焊接操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；胎架定位后点焊固定。分层焊接（先主梁后次梁）。注意控制焊接变形。主要检验项次：焊缝外观（无咬边、气孔）、尺寸偏差。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查接地装置的生产

——下料

与现场操作工沟通，了解下料操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；按设计长度切割，圆钢切口需平齐，扁钢端部倒角。注意切割后清除毛刺，避免变形；预留焊接余量。主要检验项次：长度误差、切口平整度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——焊接

与现场操作工沟通，了解焊机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；焊丝直径、焊接电流、焊接电压、焊接速度等，焊缝饱满，无夹渣、气孔，焊后敲除焊渣。注意焊接时避免母材过热变形；接地体与连接条加固焊。主要检验项次：焊缝长度、外观质量（无裂纹、咬边）。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查接地圆钢的生产

——下料

与现场操作工沟通，了解下料操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；按设计长度切割，圆钢切口需平齐。注意切割后清除毛刺，避免变形；预留焊接余量。主要检验项次：长度误差、切口平整度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查铁塔防坠落导轨装置的生产

——切割

与现场操作工沟通，了解切割机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要



求进行操作；导入图纸，设置切割参数（电流、速度），启动切割，清理毛刺和熔渣。主要检验项次：切口平整度、槽宽公差。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——冲孔/钻孔

与现场操作工沟通，了解冲孔、钻孔操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；冲孔后需去毛刺，避免划伤导轨表面。主要检验项次：孔距误差、孔径一致性。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

与现场操作工沟通，了解钻床操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；注意孔定位精度。主要检验项次：孔径公差、孔距偏差。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——折弯

与现场操作工沟通，了解折弯机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；注意折弯线需与设计图纸一致。避免多次重复折弯导致材料疲劳。主要检验项次：折弯角度、直线度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——焊接

与现场操作工沟通，了解焊机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；焊接电流、电压、速度，注意焊后火焰校正变形，避免应力集中。主要检验项次：焊接质量与外观。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查资质范围内的钢芯铝绞线的生产：与负责人沟通，目前处于试生产阶段

——拉丝

与现场操作工沟通，了解拉丝机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；铝杆拉制至目标直径，注意拉丝速度。主要检验项次：单丝直径、抗拉强度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——绞丝

与现场操作工沟通，了解绞丝机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；绞线张力需均衡，避免单丝松散或断股。主要检验项次：绞合节距、椭圆度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

查资质范围内的架空绝缘电缆的生产：与负责人沟通，目前处于试生产阶段

——绝缘挤出

与现场操作工沟通，了解挤塑机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；加热到加工温度时保温规定时间后，打开机头，去除过滤板，打开料斗隔板使塑料进入机膛。右旋螺杆调速电位器，使电动机启动并升速，待塑料基本塑化，降速关机，装上过滤网板，合上机头；待塑料挤出机头后，摘去塑化不完全的塑料，待塑化正常即可校模。模具初步调好后，先挤一小段检查是否偏芯；模具调好后，将线芯穿过模芯与引线连接，启动牵引，开机。电缆头进入水槽前要将其提出水面，以防线缆进水。主要检验项次：绝缘厚度、表面光滑度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——火花试验

与现场操作工沟通，了解火花试验机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作



规程要求进行操作；逐段检测绝缘层耐压，击穿点标记返修。电压需根据绝缘厚度调整。主要检验项次：绝缘完整性（无击穿）。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——喷码

与现场操作工沟通，了解喷码机操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；标识规格、米标及生产日期。注意字迹清晰，不可覆盖绝缘层缺陷。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

——蒸汽交联

与现场操作工沟通，了解蒸汽交联操作注意事项，作业前按规定穿戴好个人防护用品，仔细检查所有的设备、工具及现场环境，清理干净现场，确认设备状态良好无安全隐患后，方可作业。按工艺和安全操作规程要求进行操作；将绝缘线芯整轴放入蒸汽箱内，放入时缓慢平稳，注意线头用防水胶带缠绕密实，不得磕碰绝缘线芯，以免损坏绝缘。线头用包装用布带绑好，线体不得过于松动。线轴不能过满，收排线应平整，不得磕碰。启动蒸汽加热系统，温度升至规定温度后开始计时。检查线芯在蒸汽箱内的时间、温度。时间到后用适用仪表检查绝缘线芯是否开裂。主要检验项次：交联度。观察现场操作基本符合要求，查提供有检验记录，检验项次均符合要求。

现场观察以上输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。

查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，关键特殊工序操作工均经校训考核合格上岗，生产过程通过工人自检和质检员对照操作规程及工艺要求规范进行检验来控制，基本符合要求。

该公司产品销售主要是地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售。

业务部主要任务收集相关产品信息来提高销售能力，满足客户需求，从市场占有率、品牌形象、经营理念等进行策划控制。致力于产品销售、市场营销及完善的售后服务，以品牌、资源及资金为发展支点，促进对科技成果产业化的转换，实现品牌运营。

公司产品主要从以下方面进行销售：A市场占有率 B技术水平 C性价比 D节能环保 E客户要求
通过信息的收集加以整理，根据客户需求和国家标准进行销售。

现场与受审核方业务部主管沟通，业务部根据客户需求，与客户进行业务洽谈，明确顾客产品要求，合同要求等，与顾客进行前期业务洽谈，公司组织合同评审或口头评审，对产品质量能否满足，货款支付，违约责任等确定之后签订合同，依据合同要求，由业务部依据合同要求实施采购。采购均从合格供方处进行采购。

文件支持：产品的销售依据的标准有：质量标准：顾客要求及相关国家/行业标准。相关法律法规要求：产品质量法、民法典、参考标准：地脚螺栓 GB/T799-2020

紧固件 螺栓、螺钉、螺柱和螺母 通用技术条件 GB/T 16938-2008 等等。

根据产品的特性和销售服务的特性和要达到的结果，编制了《销售服务考核办法》等文件和记录。

指派胜任人员：

指派胜任人员：销售人员经过专业的产品知识培训及销售服务方面的培训，掌握专业知识，进行了服务技能、服务意识教育，现场沟通，基本掌握公司销售服务等要求。经年度人员能力评价，对人员能力及表现进行了评价，符合公司岗位能力需求。

业务部根据公司任务制定销售计划，下达销售任务过程中产品的技术资料和采购合同及记录等相关资料，内容齐全；

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户验收签收。

经理对销售员进行任务分配，并向销售员提供服务流程。



经查符合要求。

现场抽查销售合同，均符合要求。

销售现场干净整洁，电脑、打印机及网络运行正常。保证供水、照明、空调、通讯、电梯、消防安全等设备设施完好。

获得和使用适宜的监视测量资源：公司销售范围产品不备货，无库房，无需对产品进行检验。故无监视测量资源。

抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及服务记录，并对过程予以控制。

公司现情况以市场销售情况进行销售和采购，下销售任务过程中产品的技术资料 and 采购合同及记录等相关资料，内容齐全；观察及查阅任务通知记录能反映客观情况。

销售过程中各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，检验合格的产品信息方可流转到下道工序，销售定单发出前均经总经理批准后方可交付客户。营销中心结合行政中心定期对开发各工序开展巡检。

通过以下几个方面防止人为错误，并制定措施由于员工经验不足、培训不够导致的人为错误，采取上岗前培训、转岗培训等措施，防止人为错误发生；由于工作方法不同而造成的人为错误，采取制定标准化操作程序等措施，防止人为错误发生；由于员工精神状态、情绪而造成的人为错误，采取定期休假、上级主管心理辅导等措施，防止人为错误发生。

现场销售人员讲每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和预计到货日期，得到客户的确认后方才交到物流公司发货或送货，防止货物发送错误。

产品交付前，确定产品质量，不合格的产品不得交付。通过电话、网络或客户来现场等方式向顾客了解满意信息及顾客意见包括抱怨。当有改进的信息时，及时反馈到相关部门。

产品交付至客户处通过物流服务企业，客户签收，公司营销中心通过电话跟踪沟通及定期拜访、客户满意度调查等方式确认交付及交付后服务的满意程度。

现场查看销售服务情况：主要在办公室内进行销售服务活动。办公和服务场所设施齐全，水、电资源齐备。现场有工作人员正利用电话、网络与客户交流，服务规范。与现场服务人员沟通了解到每次发货前要同客户说明发货产品，发货数量和物流公司、到货日期，得到客户的书面确认后方才发货。售后服务主要是为后期回访、客户提供产品使用技术支持和答疑等，主要通过电话和远程服务的方式进行。公司产品使用方法较简单，一般按操作说明书操作即可。

现场服务过程基本满足策划要求。

产品售出后，业务部定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作，详见 9.1.2 审核记录。

关键的过程：该公司目前经识别关键过程为销售服务过程。查见《过程确认表》，对该过程从工作人员能力、工作环境、作业指导文件等方面进行了确认评价。确认结论：符合要求

该特殊过程自确认后，人员、工作流程没有变更发生，没有发生再确认的情况。

经查基本符合要求。

产品生产和服务提供控制基本符合要求。

变更的控制：

生产部负责人介绍，当内外部环境，如客户要求、产品技术和质量要求、生产工艺、适用的法律法规和产品技术标准等有更改时，相关部门提出更改计划并进行更改，更改由原制定人负责具体实施。

查提供有文件变更申请单、技术更改通知单，如有更改时，按照规定要求实施。暂无更改。

产品的放行：

公司管理手册 8.6、《ZY/QES/CX-2025-31 产品的监视与测量控制程序》中规定了产品和服务的放行控制，并对原材料、过程产品、成品实施检验。

（一）进货检验：检验依据：公司制定的进货检验规程、进厂验收标准、抽样准则等。

①查进料控制：

查提供有 2025-8-31 钢管杆

35C04-SDJG/35C04-SGJ4A/35C04-SGJ4/35C04-SZG1/35C04-SZG1A/10SGT/10SSGT，检测结果均合格。

查提供有 2025-8-26/2025-05-06 钢材检验报告单，板材-Q355B，抗拉强度、上屈服强度、延伸率、弯曲、



冲击功、化学分析、机械性能分析均符合要求。

查提供有 2025-8-26 焊丝复检报告, 熔敷金属机械性能、焊丝化学成分均合格。

查提供有 2025-09-02 螺栓复检记录, 双帽一垫-螺栓

-M16*100/M16*60/M16*90/M24*100/M24*90/M27*100/M27*110/M30*115/M30*120/M36*135/M42*150/M48*170

, 螺母-16/-24, 平垫-16/-24, 检测结果: 合格, 质量符合: 产品标准 DL/T284-2021 输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺栓与螺母

查提供有 2025-09-02 检验报告, 热镀锌螺母、防盗螺母, M16-6 级/M30-8 级, 检测项次齐全、检测结果均合格。

查提供有 2025-04-03 热轧角钢/2025-07-18 热轧卷板 质量证明书, 检测结果均合格。

查提供有电工圆铝杆 2025-08-13/2025-09-24 原材料检验报告, 检测结果均合格。

查提供有 2025-09-11 铝杆 发货质检单及称重单, 检测结果均合格。

查提供有产品检验报告-镀锌钢绞线-2025.8.23/2025.9.24, 检测结果均合格。

查外包控制——镀锌

查提供有外包控制, 2025-06-06/2025-8-29 锌层检验记录, 锌层厚度、镀锌外观均符合要求。

查运输外包方控制:

查提供有馆陶县驿顺运输记录/锐阳运输记录, 抽查 2 份, 均按质按量送达, 未发生客户投诉。

采购产品验证符合标准要求。

(二) 过程检验:

具体过程控制详见生产部 8.5.1 审核记录

(三) 成品出厂检验及第三方检验:

1、查成品出厂检验报告:

1) 查提供有出厂检验报告

查提供有 2025-07-18/2025-09-13 角钢塔试组装检验记录, 试组装结论: 合格。

查提供有 2025-08-29 35C04-SJG4/35C04-SDJG/35C04-SZG1 钢管杆试组装检验记录、钢管杆塔身检验记录、钢管杆横担检验记录, 结论均合格。

查提供有 2025-06-19/2025-06-20 试组装检验记录, 工程名称: 华能漳浦东坂 80MW 渔光互补光伏电站项目, 构架型号: 40BLZ35/进出线 GZ-1/进出线 GZ-1a/DZ-1/BL-1/PT-1/PT-2a/进出线 GZ-1b/DZ-2/PT-1/PT-2b/进出线 GZ-2/进出线 GL-1, 总体评价均合格。查提供有主变架构 GZ-1/GZ-2/GZ-3/GL-1/PT-1/PT-2、进线构架 GZ-1/GZ-1a/GZ-2、出线构架 GZ-1b/GZ-2a/PT-2b 产品合格证。

另查提供有接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置检验记录, 均符合要求。

另查地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的检验, 详见 8.6 进料检验记录。

查第三方检验控制:

查提供有型式试验报告:

2025-06-05 钢芯铝绞线 JL/G1A-630/45-45/7, 检测结论: 1. 样品进行了 GB/T1179-2017 标准要求的全部项目检测, 经检测该样品符合 GB/T 1179-2017 标准要求; 2. 该样品“绞线紧密度试验”、“绞线平整度试验”、“绞线过滑轮试验”和“绞线振动疲劳试验”符合 Q/GDW10632-2016 标准要求; 3. 该样品“绞线弹性模量及应力一应变曲线”、“绞线蠕变试验”、“绞线线膨胀系数”、“绞线载流量测试及计算”和“绞线电晕及无线电干扰试验”项目提供检测结果。

2025-05-06 铝芯交联聚乙烯绝缘架空电缆 JKLYJ-101×400, 检测结论: 该样品按 GB/T14049-2008 标准检验合格。

查提供有电力工业电力设备及线路器材质量检验检测中心检测报告-钢管构支架, 检测报告编号: 电检钢(2024)第 055 号, 220kV-(GZ-1、GL-3), 综合评定结论: 按照 DL/T646-2021 标准对钢管构支架产品进行检测, 结果符合该标准规定的要求。

查提供有电力工业电力设备及线路器材质量检验检测中心检测报告, 电检钢(2025)第 137 号, 500kV 输电线路铁塔(角钢塔), 综合评定结论: 按照 GB/T2694-2018 标准和设计文件要求, 对输电线路铁塔产品进行检



测，结果符合该标准规定的要求。

通过上述记录了解到，组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量，并进行了相应状态的标识，产品必须经检验合格才能交付，确保能满足顾客对产品的质量要求。

公司产品的监视和测量控制基本符合规定要求。

合规性评价情况：

策划有 ZY/QES/CX-2025-04 法律法规与其他要求控制程序、ZY/QES/CX-2025-20 合规性评价控制程序，规定了合规性评价的职责、内容、方法、频次等，内容基本符合要求。提供环境法律法规清单、职业健康安全法律法规清单，收集的法律法规包含所涉及的环境及职业健康安全要求。企业于 2025 年 6 月 4 日进行了合规性评价，评价结论：从整体情况来看，目前公司无严重违反国家法律法规的情况发生。

绩效的监视和测量情况：

公司编制有 ZY/QES/CX-2025-29 绩效测量、数据分析控制程序，内容基本符合要求。

现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。

查提供有生产许可证副本原件，编号：（冀）XK06-001-02319，发证日期：2025 年 6 月 17 日；有效期至：2030 年 6 月 16 日；产品名称：1、架空绞线 圆线 截面积 $\leq 630\text{mm}^2$ 2、架空绝缘电缆 电压 $\leq 10\text{kV}$ ，截面积 $\leq 400\text{mm}^2$ ；

生产地址：河北省邯郸市馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口；

查提供有不动产权证书：

1) 1#车间和办公楼产权证书，编号：冀（2017）馆陶县不动产权第 0000259 号，坐落：创业路西侧、新能街南侧；用途：工业用地/工业；房屋建筑面积 8999.85 m^2 ；

2) 2#车间不动产权证书，编号：冀（2025）馆陶县不动产权第 0004256 号，坐落：馆陶县新能街南侧、星远电子东侧；用途：工业用地/工业；房屋建筑面积 8290.74 m^2 ；

固定污染源排污登记回执，编号：911304333083072289001X；变更登记时间：2025 年 04 月 28 日；有效期：2025 年 4 月 28 日至 2030 年 04 月 27 日；

企业出具了地址情况说明，说明企业的产权证书地址与营业执照、固定污染源排污登记回执地址为同一地址，见附件；

经确认均在有效期内，合法有效，申请提供的资质与实际一致。

现场审核地址与营业执照地址、生产许可证地址、固定污染源排污登记回执一致。

与负责人沟通，针对公司 2025 年 8 月环评扩建时新增项目申请固定污染源排污登记变更，正在进行中，与二阶段整改项一同跟踪（需跟踪）。

查现 2#车间-除尘设施改造项目：

查提供有建设项目环境影响登记表，2025 年 5 月对除尘设施进行了变更：因为车间布局调整，车间邻近高压电力线路，存在安全隐患，取消排气筒，将激光切割废气经滤筒除尘器处理后有组织排放改为无组织排放，并进行了环评登记填报，填报日期：2025 年 5 月 2 日，取得备案回执，备案号：202513043300000088。

查现 1#车间-废气治理改造：

与负责人沟通，公司针对该有机废气治理提升改造项目进行建设项目环境影响登记正在安排进行中，正在进行中，与二阶段整改项一同跟踪（需跟踪）。

查历次环评手续履行情况：

建设项目环境影响报告表，编制日期：2014 年，项目名称：建设电力设施生产项目；建设单位：河北金安金属结构有限公司；

审批意见书，馆环表【2014】39 号，时间：2014 年 12 月 31 日；

验收组意见书，时间：2015 年 7 月 15 日；

查第一次改建：

查提供有建设电力设施生产改扩建项目 建设项目环境影响报告表，编制日期：2019 年 5 月，项目名称：建设电力设施生产改扩建项目；建设单位：河北金安金属结构有限公司；

查提供有建设电力设施生产改扩建项目环境影响报告表 审批意见，馆环表【2019】92 号，时间：2019 年 6 月 10 日；



查提供有河北金安金属结构有限公司 建设电力设施生产改扩建项目(阶段性)竣工环境保护验收意见, 验收时间: 2019年10月25日, 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, 认为该项目工程及相应环境保护设施已按环评及批复要求落实, 按照《建设项目竣工环境保护验收暂行办法》的有关规定, 符合验收标准, 可以通过验收; 有验收组成员签名。

查第二次扩建:

查提供有河北金安金属结构有限公司厂房扩建项目 建设项目环境影响报告表, 编制日期: 2025年8月, 项目名称: 河北金安金属结构有限公司厂房扩建项目; 建设单位: 河北金安金属结构有限公司;

查提供有河北金安金属结构有限公司厂房扩建项目 审批意见书, 编号: 馆审批社环字【2025】008号; 时间: 2025年8月26日;

与企业负责人沟通, 本次扩改建项目主要有:

将原1#生产车间内电力设备生产设备(机加工设备)整体搬迁入2#生产车间(新建)内, 用于电力设备生产。1#车间新建导线生产设备30套, 用于导线生产; 新建锯床、剪断机、拉拔机、缩径机、冷墩机、热墩机、搓丝机、滚丝机、检验台、硬度测试仪等, 用于地脚螺栓及铁塔螺栓生产。与负责人沟通, 目前1#车间导线生产线基本完工, 2#车间生产线基本完工, 仍处于进行阶段性建设阶段, 未能提供2025年扩建项目阶段性验收报告(△)。

查提供有食堂经营许可证, 编号: JY31304330005142, 主体业态: 单位食堂; 经营项目: 热食类制售; 有效期至2025年11月26日; 地址: 河北省馆陶县工业园创业路与新能街交叉口;

查提供有2025年度环境检测报告, SH2025JC06124, 河北金安金属结构有限公司年度检测(6月), 检测项目: 无组织废气、噪声, 检测单位: 邢台市晟环环境检测有限公司, 报告日期: 2025年7月1日, 检测结果: 无组织废气、噪声均达标排放。查未能提供2025年度环境污染物-有组织废气排放监测证据(△)。

查提供有职业病危害因素检测报告, 报告日期: 2024.12.25, 报告编号: 032024PJ0124, 检测日期: 2024.12.14-2024.12.18, 检测结果: 噪声、电焊烟尘、二氧化锰、紫外辐射、其他粉尘、一氧化碳均未超出接触限。

查提供有职业病危害现状评价报告, 报告编号: RH2024XZ-101; 报告日期: 2024年12月28日, 评价结果: 噪声、电焊烟尘、二氧化锰、紫外辐射、其他粉尘、一氧化碳均未超出接触限。

查提供有职业病危害现状评价报告回执表, 评价时间: 2024.12.28, 检测时间2024.12.14-12.16; 回执编号: 馆卫职2025028, 回执有效期至2026年1月17日;

查提供有职业健康体检总结报告, 馆陶县人民医院, 报告日期: 2024年12月16日, 职业病接触应检人数: 26人, 受检人数: 26人, 检查结果: 均无职业病或职业禁忌证, 对于员工检查过程发现的其他疾病或异常, 已通知员工。

与负责人沟通, 定期为员工缴纳社会保险, 提供有缴费证明。

办公室负责过程的监视和测量, 重点考核各部门目标完成情况, 按月/年进行考核, 提供有目标及考核记录; 办公室每有对环境安全运行进行检查, 策划有环境安全运行检查记录表和员工安全教育等, 均基本符合要求。

办公室对管理体系的过程能力进行监视和测量, 通过内审对管理体系运行的符合性和有效性进行监测, 结论管理体系总体运行有效。详见审核9.2条款; 通过管理评审对管理体系的充分性、有效性和适宜性作了肯定的评价。详见审核9.3条款记录; 通过目标考评, 监测管理体系运行的有效性。

查有环境安全运行检查记录: 每月检查一次, 检项目包括: 消防设施配置、生活污水排放和垃圾处理情况、公司用水用电情况、办公用纸的处理、安全规范培训情况, 电器使用情、安全防护设施, 电线电缆等, 查2025.5.31、2025.6.30、2025.7.31、2025.8.30的环境运行检查表, 检查情况: 均符合要求。

定期对电脑系统进行杀毒、更新、优化、备份, 并定期给操作工发放劳动防护用品中, 防暑降温、防传染, 均进行了检查落实, 基本符合要求。包含了对办公区域环保和安全设施: 灭火器的检查, 对绩效监测的结果通过内部文件传递、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

查国家企业信用信息公示系统, 目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况, 无行政处罚信息, 未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

与负责人沟通, 自体系建立以来, 未发生有政府监管部门监督检查情况。



总经理介绍企业一直遵守法律法规，守法经营，现场审核过程中未发现企业有违法的情况及资料。

该公司近年来未发生过质量、环境、安全事故，现场未见到相关的事故资料。

查也无相关方投诉抱怨的资料。无被动性绩效的监视和测量。

环境与安全的运行控制情况：

查公司策划有运行控制文件：ZY/QES/CX-2025-16 环境与职业健康安全运行控制程序、消防安全管理制度、环境管理制度、劳动保护及防护用品管理制度、女工保护管理办法、员工健康检查管理办法、废弃物处置管理办法、垃圾分类管理规定、节能降耗控制办法、噪声排放控制管理办法、废气排放管理办法、安全用电操作规范、车间安全生产管理制度、销售服务规范等。上述文件中规定了运行控制标准及要求，文件具有可操作性。

查运行控制情况：

1、废水控制：本项目循环冷却水循环使用，不外排；生活污水经化粪池处理后与软水制备浓水经管网排入馆陶县清泉污水处理有限公司。

2、固废控制：

1) 生活垃圾：经垃圾桶收集后由环卫部门处置。

2) 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

3、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

4、资源能源管控：

办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

5、安全防护：

能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。提供《劳保用品发放登记台账》，发放物品包括：安全帽、工作服、防尘毒口罩、劳保手套、焊接面罩、焊接手套、耳塞、毛巾等。毛巾为各部门领用，其余物品皆为生产部领用。

6、员工饮用水为纯净水，通过饮水机饮用，定期清洗，确保饮水机洁净。

7、相关方管控：提供相关方告知书，查见《相关方告知书发放记录》，发放目标包括供方、客户、附近经济开发区等。

8、提供有《2025环境、安全费用投入明细》，主要有安全培训学习、消防设施、劳保物品、紧急救护用品等。

9、与负责人沟通，公司计划为长期员工缴纳有第三方险，查提供有保险费用缴纳证明。

10、工作场所职业危害因素：与负责人沟通，并经现场观察确认，办公现场不涉及职业危害因素。

11、查食堂油烟机、厨余垃圾控制对环境的影响，餐食留样管理、餐食制作等管理不当产生的食物中毒等安全风险情况控制：

与负责人沟通并经现场确认，食堂油烟机排烟管道密封并定期清洗，防止油垢堆积引发火灾；厨余垃圾管理分类与储存，设置有带盖垃圾桶，避免异味和虫害滋生。餐厨垃圾需当日清运，暂存区防渗漏、防鼠，远离操作间。餐食留样管理：与负责人沟通，按规定留样量进行留样保存，标签上注明菜品名称、留样时间及责任人。食物中毒风险防控：对原料严格管控：禁止使用发芽土豆、过期食材，供应商均提供有检测报告。冷藏柜荤素分放，刀具、砧板生熟分开，消毒柜餐具摆放留有空隙符合要求。员工持健康证上岗，每日晨检，手部消毒后方可操作。制定食物中毒应急预案，明确报告流程和医疗对接。现场观察确认，以上基本符合规定要求。

办公室在环境和职业健康安全运行控制管理基本有效，符合要求。

查生产过程中涉及到环境因素、危险源及重要环境因素和不可接受风险的运行控制情况：



1、废水控制：本项目循环冷却水循环使用，不外排；生活污水采取化粪池收集生活污水处理措施后通过环卫部门定期清运排放至旱厕，不外排。

2、废气控制：

1) 现1#车间—绝缘挤出、喷码废气：

原环评：经集气罩收集并由高压静电油烟净化器+两级活性炭吸附装置处理后通过17m高排气筒排放；

现实际：三级干滤除尘+两级活性炭吸附+催化燃烧装置措施后通过15米高排气筒排放至大气。

与负责人沟通，公司针对该有机废气治理提升改造项目进行建设项目环境影响登记正在安排进行中，正在进行中，与二阶段整改项一同跟踪（需跟踪）。

2) 现2#车间—等离子切割工序、激光切割工序、焊接工序产生的烟尘：

项目激光切割/等离子切割工序烟尘：

原环评：通过集气罩收集，经布袋除尘器处理后，由15m高排气筒排放；

现实际：采取车间内侧吸、顶吸管道收集措施后通过3套滤筒除尘器净化过滤后排放至达标排放；

查提供有建设项目环境影响登记表，填报日期：2025-05-02，项目名称：除尘设施改造，此次备案因为车间布局调整，原有产物工艺不动。因公司车间邻近高压电力线路，存在很大的安全隐患，受安全距离限制。根据《电力设施保护条建设内容及规模例》及《GB 50061-2010(66kV及以下架空电力线路设计规范)》的规定，高压线周边禁止建设高大构筑物等相关规定，无法按照常规要求建设15米高排气筒，现申请采用车间有组织收集(侧吸或顶吸)滤筒除尘器净化低矮排放口(或无组织排放控制)的替代方案，并承诺确保污染物达标排放，特此备案。查提供有备案回执：该项目环境影响登记表已经完成备案，备案号：202513043300000088。

项目焊接废气：采用焊烟净化器收集处理焊接废气；

未被集气罩收集的废气：无组织排放，经车间密闭等措施降低粉尘排放。

3、噪声控制：项目噪声主要为设备运行时产生的噪声，通过采取选用低噪音设备、基础减震、厂房隔声、距离衰减等措施。

4、固废控制：

1) 生活垃圾：经垃圾桶收集后由环卫部门统一处理。

2) 一般固废：

废铝丝、废塑料、废包装、不合格品(导线)、金属废屑、不合格品(螺栓)等，收集后暂存于一般固废暂存区，外售综合利用；查提供有外售记录，符合要求。

含油金属屑，堆放于便于沥油的钢网托盘上，静置无明显滴漏后，定期外售用于金属冶炼；查提供有外售记录，符合要求。

3) 危废：废液压油、废润滑油、废润滑油桶、废活性炭、废过滤棉、油烟净化器油泥、废水性油墨瓶收集后暂存于危废暂存间，定期送有资质单位处理。

现场查看，危废库中有少量废液压油暂存，有明确标识，登记有入库记录，与负责人沟通，尚未处置，等达到一定量时委托有资质单位进行处置。

4) 办公用废旧墨盒/硒鼓/灯管等有害废物，公司统一回收，由供应商回收。

5、紧急情况控制：

查有紧急情况发生预案包括火灾、触电、机械伤害应急预案，均设置有指挥机构、职责、联络方式、预防事故的措施等，另策划有消防管理制度，策划基本合理，基本符合标准要求。

制定了应急演练计划，对进行了相关的应急演练，有应急演练记录；

公司配备了充足的消防器材，基本符合要求。

6、资源能源管控：

生产、办公过程注意节水、节电、节原材料，人走关闭设备和照明开关，现场未发现有漏水和浪费电能的现象。

通过现场观察，办公区域配备有符合要求的灭火器，办公室设备电器状态良好，无安全隐患，也未发现有漏水和浪费电能的现象。

7、产品生命周期的环境管控：



公司从工艺设计和采购原辅料时已考虑了产品、原辅料的环保性与节能性，生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好原辅材料的用量，避免浪费，生命周期终了时还可以回收再利用。

8、车间：存放有原材料及少量成品，原材料使用托盘支撑，打包规整、分类存放；产品分类摆放，标识明确。

9、工作场所职业危害因素：噪声、电焊烟尘、二氧化锰、紫外辐射、其他粉尘、一氧化碳
与负责人沟通，并经现场观察确认，现场有明确职业病危害风险告知牌，查现场安全防护：现场员工佩戴有安全帽、工作服、防尘毒口罩、劳保手套、焊接面罩、焊接手套、耳塞，提供有设备日常维护保养记录，设备运行状态正常。

进一步检查定期环境监测报告、职业体检报告，监测结论及处置情况均符合要求。

现场查看运行控制：
生产区域配备有灭火器多个，均有效。
查看各工序设备运转正常，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，如手套、耳塞、口罩等。
车间安全设施设有提示说明，方便取用，未发现遮挡消防设施和挤占消防通道的情况。
查环保安全设施日常管理和维保情况：
查提供有干滤除尘、活性炭吸附、催化燃烧装置、滤筒除尘器、焊烟净化器、灭火器、消火栓等日常管理维保记录：
与负责人沟通并现场确认，
三级干滤除尘：每班检查密封性，防止粉尘泄漏；定期更换过滤棉。活性炭吸附装置：定期更换活性炭。
催化燃烧装置：启动前检查热交换器、风机及电气系统，确保无积灰或漏风；定期清理催化剂孔道，防止粉尘堵塞。滤筒除尘器：每班检查滤筒破损情况，并定期更换滤筒。
现场观察上述环保安全设备运行均正常，按规定进行日常管理和维保，符合要求。
现场审核发现，未能提供公司在用叉车相关登记及检验信息证据(△)。
观察现场：固废，废残次品，集中收集。查看固废单独存放，每班次下班时统一打扫干净然后放到固废区。
公司各部门在环境和职业健康安全运行控制基本符合要求。

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

经调阅相关记录确认，企业已经在 2025 年 6 月 27 日~6 月 28 日策划和实施了完整的内审。

经查对内审方案进行了策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了实施。内审记录完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025 年 7 月 17 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入充分，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议已完成，经验证，措施有效。管理评审真实有效，符合要求。

与负责人沟通，后续进一步加强日常业务运行与内部审核、管理评审的融合度。

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：

授权 申晓贺 为一般不合格品处置负责人。

经查该公司现场设置有不合格品存放的区域。

与负责人沟通，
提供的《ZY/QES/CX-2025-18 不合格控制程序》中规定了对不合格品的标识、记录、隔离、记录和处置的控制要求。

采购检验中发现的不合格，要求及时通知采购人员作退/换货处理；



生产过程和产品检验过程中发现的少量不合格品作返工、返修和报废处理，批量的不合格品要求填写“不合格品报告”，记录不合格品名称、规格/型号、数量、不合格事实、评审处置措施，验证结果等。

对于客户反馈的不合格品，目前送客户产品合格，没有客户反馈的不合格情况。

环境和安全方面通过检查未发生重大的环境及职业健康安全的事件和职业健康安全风险等不符合情况。对于偶尔发生轻微的、一般的不合格，由当事人或责任人当时就进行了纠正、整改。未发现环境、职业健康安全管理的潜在的严重不合格情况。不符合输出的控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

内审发现的1项不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，已改进，验证改进措施有效。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。总体上看，公司纠正及改进机制尚需提升至能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。基本符合要求。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了对外交流的渠道，可接收外部投诉及建议，年度无质量环境安全事故发生，也没有发生相关方投诉，现场也没有发现顾客投诉资料。基本符合要求。

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）:

公司为建立、实施保持 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020 标准并持续改进其有效性，公司确定并提供为建立、实施、保持和持续改进质量、环境、职业健康安全管理体系所需的资源。

现场查看，

策划了《设备与工作环境控制规定》、《生产设备管理制度》等文件，规定基本符合要求。

公司主要进行输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、地脚螺栓预埋件、接地装置、接地圆钢、电力行业用螺栓、螺母、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产。

注册地址：馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口；

生产经营地址：馆陶县工业园区创业路与新能街交叉口；

2 本不动产权证地址：1) 创业路西侧、新能街南侧；2) 馆陶县 新能接南侧、星远电子东侧

与负责人沟通确认，注册地址、生产经营地址与2本不动产权证地址属同一地址，查提供有“地址一致性说明”。公司体系人数85人，其中管理人员10人，设置管理层、办公室、业务部、财务部、生产部、质检部。

组织的规模情况/资源配置情况:

组织经营场所为自有土地，提供有产权证明，车间建筑面积：2474.8 m²；办公楼建筑面积 6525.05 m²。办公楼为5层建筑，1楼为生产部办公室；2楼为财务部、业务部、办公室；3楼为会议室、总经理办公室；4-5楼为员工宿舍；

生产车间分为1#车间和2#车间，每个车间面积约1200 m²，1#车间主要用于：电力行业用螺栓、螺母、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产；2#车间主要用于：输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、地脚螺栓预埋件、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置的生产。

危废库1间，面积约20 m²；原料存放区库约500 m²、成品存放区约500平方米；检验室2个，1个面积约50 m²，1个面积约80 m²；

生产设备：LT(LHT)水箱式拉丝机、框式绞线机、管绞机、全电脑控制挤出塑组、智能型电缆蒸汽交联房、蒸汽发生器、数控型钢联合生产线、数控角钢钻孔生产线、数控精细等离子火焰切割机、二保焊机、全自动数控角钢生产线、角钢切角机、角钢铲背机、高速数控平面钻等；

检测设备：电子拉力试验机、电子秤、温控仪、干湿温度计、钢直尺、机械千分尺、涂层测厚仪、电液伺



服万能试验机、数字超声波探伤仪、探伤仪试块、密度计、电动洛氏硬度计、焊接检验尺、游标万能角度尺、摆锤式冲击试验机、红外多元素合金分析仪、绝缘电阻测试仪（恒温水浴）、交流电压试验系统（操作台）、老化箱、直流电阻测试仪、火花试验机、绝缘电阻测试仪、压力表、安全阀等；

现场审核发现，未提供在用火花试验机（设备编号：2408HJ001）经检定/校准合格的证据（△）。

办公设备：会议室、打印机、电脑、电话及无线网络；

特种设备：叉车、起重机，查提供有起重机检验报告，均检验合格，且均在有效期内。

现场审核发现，未能提供公司在用叉车相关登记及检验信息证据（△）。

环保安全设施：干滤除尘、活性炭吸附、催化燃烧装置、滤筒除尘器、焊烟净化器、灭火器、消防栓等。

此外，创造无歧视、和谐稳定、无对抗的工作氛围，采取措施舒缓心理压力、预防过度疲劳、保护个人情感也是过程运行环境管理的重要组成部分。

以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

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。

现场审核，与内审员沟通，其对标准理解及内审和管理评审的策划，以及管理评审输入、输出要求等，回答不够全面，存在内部审核能力不足（△）。

与相关人员沟通，企业相关人员基本具备相应能力和意识，后续会加强对内审员能力的培训与内审、管理评审实战操作，基本符合要求。

3) 信息沟通：

管理手册中规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求,便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改订控制有效。经现场确认，该公司的体系文件管理手册、程序文件基本符合据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售所涉及场所的相关环境管理活动

Q:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售

O:输电线路铁塔、输电线路钢管塔、变电构架、接地装置、接地圆钢、铁塔防坠落导轨装置、资



质范围内的钢芯铝绞线、架空绝缘电缆的生产，地脚螺栓预埋件、电力行业用螺栓、螺母、电力金具的销售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，河北金安金属结构有限公司的

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，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: 温红玲、马焕秋、张锐



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。