

项目编号：10753-2023-QO；11569-2025-E

# 管理体系审核报告

## (E 再认证&QO 监督审核)



组织名称：任丘市红星电力通讯器材有限公司

审核体系：质量管理体系

环境管理体系

职业健康安全管理体系

审核组长（签字）：吉洁

审核组员（签字）：鲍阳阳

报告日期：2025年12月30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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto:service@china-isc.org.cn)



联系我们，扫一扫！



## 审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：  
 管理体系审核计划（通知）书  首末次会议签到表  
 不符合项报告  其他（文件审核报告）
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：吉洁

组员：鲍阳阳



## 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	吉洁	组长	审核员	2023-N1OHSMS-4022240	14.02.01,14.02.04,17.12.05
	吉洁	组长	审核员	2022-N1QMS-4022240	14.02.01,14.02.04,17.12.05
	吉洁	组长	审核员	2022-N1EMS-4022240	14.02.01,14.02.04,17.12.05
2	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1352727	
	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.12.05
	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1EMS-1352727	14.02.01,14.02.04

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘亚州、郭汉龙	向导	受审核方
2	/	观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核目的是组织获得（**质量管理体系、职业健康安全管理体系**）认证后，进行，进行第2次监督审核□证书暂停后恢复□其他特殊审核请注明：**环境管理体系再认证审核**

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，**■质量管理体系、职业健康安全管理体系保持认证资格**，并确定是否推荐**环境管理体系保持认证注册资格并换发证书**。

### 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/T45001-2020 / ISO45001：2018、GB/T19001-2016/ISO9001:2015、GB/T  
24001-2016/ISO 14001:2015

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：民法典 合同编、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国大气污染防治法、大气污染物综合排放标准、河北省大气污染防治条例、环境空气质量标准、一般工业固体废物储存、处置场污染控制标准、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、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国传染病防治法、国家危险废物名录等。

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：GB/T2317.1-2008电力金具试验方法第1部分：机械试验、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、GB/T 2315-2000电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸、DL/T756-2009悬垂线夹、DL/T757-2009耐张线夹、YD/T206.27-1997架空通信线路铁件 抱箍类、YD/T206.7-1997架空通信线路铁件 三眼单槽钢绞线夹板、YD/T206.21-1997架空通信线路铁件 电缆挂钩、YD/T841-2016地下通信管道用塑料管、GB12348-2008工业企业厂界环境噪声排放标准、GBZ2.2-2007工作场所所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素

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12月29日下午至2025年12月30日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年11月29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）：

O:通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）所涉及的相关职业健康安全管理活动

Q:通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）

E:通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）所涉及场所的相关环境管理活动

**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：任丘市麻家务镇麻家务二村

办公地址：任丘市麻家务镇麻家务二村

经营地址：任丘市麻家务镇麻家务二村；任丘市麻家务镇麻家务二村红星公司西侧 50 米

多场所地址：任丘市麻家务镇麻家务二村红星公司西侧 50 米

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）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况、认证证书及标识使用情况：

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

#### 1.5.5 本次审核计划完成情况：

1) 审核计划的调整：未调整；有调整，调整情况：

2) 审核活动完成情况：完成了全部审核计划内容，未遇到可能影响审核结论可靠性的不确定因素

未能完成全部计划内容，原因是（请详细描述无法接近或被拒绝接近有关人员、地点、信息的情况，或者断电、火灾、洪灾等不利环境）：

#### 1.5.6 审核中发现的不符合及下次审核关注点说明

1) 不符合项情况：

审核中提出严重不符合项（0）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款：办公室 O9.1.1

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：2026年1月29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2025年12月29日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程的控制、运行控制、绩效的监视和测量、内审管理评审、持续改进

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方管理体系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，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：

管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，能够在日常的管理和服务过程运用管理体系的工具和方法，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，自我发现问题、解决问题的机制在过程应用较好，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：

受审核方对管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用质量管理体系各工具。

#### 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：2002年9月10日                      体系实施时间：2023年7月5日
- 2) 法律地位证明文件有：营业执照，注册资金：3600万，企业信用代码：911309827415467990，有效。
- 3) 审核范围内覆盖员工总人数：24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：

通讯线路铁件、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）：下料—机械加工（折弯、冲压、液压成型等）—焊接（必要时）—表面处理（镀锌外包）—装配—成品

塑料管材：配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—成品

塑料人手孔： 上口、底部钢管成型—开模装钢管、装料—合模—加热滚塑成型—风干冷却—拆卸模—组装—成品

机箱机柜：薄板下料—箱体/箱门折弯成型—焊接—喷涂—成品

## 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

#### 管理体系及其过程

公司依据 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》和 GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》标准要求，于2023年7月5日发布实施 A 版管理体系文件（含管理方针、目标）。

遵循 PDCA 方法，识别了标准中的四大过程，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。

公司明确规定通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜所涉及行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理体系手册、程序文件明确各部门职责、权限；资源管理，测量分析和改进、运行控制等过程。

通过对过程的风险评估，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）。

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。

经识别外包过程：镀锌、喷涂、产品运输、模具制造。

#### 管理方针

总经理负责制定、实施和保持公司管理方针。管理方针无变化。

《管理体系手册》明确了公司的管理方针：

科技领先，力争精品，达至完美；节能降耗，保护环境；预防为主，确保安全。

涵盖了企业安全意识、保护环境的理念，满足标准的要求。

通过会议传达，沟通、协调，让全体员工理解执行。并定期进行评审。

管理方针与企业的经营宗旨相适应，通过2025年9月30日的管理评审评价，管理方针适宜公司发展。

已输入管理评审。

以上方针，通过标准的培训、文件下发，各种会议和例会，在组织内部得到广泛的宣传、沟通，让全体员工理解执行。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。

#### 应对风险和机遇的策划

仍然执行《风险和机遇的应对控制程序》规定风险的识别、分析、评价和控制的过程和方法，以保证风险管理的有效性，从而确保管理体系能够实现其期望的结果；增强有利影响；避免或减少不利影响；实现改



进。

一、崔总介绍，针对企业现状，企业规定办公室协助管理者代表组织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。各部门配合实施，总经理审批。

策划了在生产过程整个生命周期进行风险策划管理活动，各部门分别进行风险评价，总经理为风险评价提供资源支持。

提供有《公司风险和机遇分析表》，各部门对其活动和服务过程中的风险和机遇进行了识别，内容包括：

风险：1.人员工资不断增长、流动大，培训不足 2.缺乏内部沟通良好意识和有效渠道

机遇：1.人力资源的优势发挥可更好提高组织的工作效率 2.信息传递及时到位准确无误

控制措施：配备足够人员，对人员进行培训。

二、企业仍然执行《环境因素识别、评价控制程序》《危险源辨识及风险评价控制程序》，针对性的确定那些具有或可能具有的环境因素、重大职业健康安全风险，确定其重要环境因素的准则、重要环境因素清单，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。

经查，企业的重要环境因素包括：固体废弃物排放、废气排放、噪声排放、火灾的发生。

不可接受危险源包括：触电、机械伤害、火灾、物体打击、废气吸入等职业病；

企业根据识别出的重要环境因素及不可接受危险源编制了管理方案和日常控制措施以及应急预案等。提供《重要环境因素目标指标及管理方案》《职业健康安全目标指标及管理方案》内容包括重要环境因素/不可接受危险源、目标、指标、方法/措施及时间、措施时间、部门及资金等内容。

企业仍然执行《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》，针对性的确定适用于企业的法律法规的获取、识别、更新、转化、执行等过程，提供了《外来文件清单》《适用的法律法规和其他要求清单》等文件化信息。

企业应对风险与机遇的策划与措施总体可控。

#### 变更的策划

公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。公司考虑：

变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。

自上次体系审核以来未发生变更。

### 3.2目标的实现情况

符合 基本符合 不符合

查见管理体系手册中制定了公司的管理目标：

质量目标：

1、产品一次生产检验合格率≥98%；

2、产品出厂合格率 100%

3、顾客满意度≥90%；

环境目标：

1、固废分类处置率 100%；

2、噪声排放达标率 100%；

3、废气排放达标率 100%；

4、控制火灾发生率为零

职业健康安全目标：

1、工伤每年不超过 3 起

2、无重伤及死亡事故

3、火灾发生率为零

为确保目标的实现，对目标进行了分解。提供了目标考核记录，2025 年 1-3 季度目标均已完成。

提供了《重要环境因素目标指标及管理方案》《职业健康安全目标指标及管理方案》，制定了重要环境因素和不可接受风险的管控措施，并进行了阶段考核。

**3.3 重要审核点的监测及绩效**□符合 基本符合 □不符合**环境因素/危险源识别评价、控制措施**

●仍然执行《环境因素识别、评价控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》；办公室为归口部门，负责组织各部门进行环境因素、危险源的评审并进行综合评价，确定重要环境因素和不可接受风险。

各部门根据工作和环境特点进行环境因素和危险源的识别，识别过程中能结合生命周期观点，从原材料的采购和生产、产品的加工制造、产品运输、产品分配与销售以及产品的最终处理的全部生命过程中可以涉及的环节进行识别；供方包括外包方、相关方影响等，各部门参与识别评价。

●查见《环境因素识别及评价表》，办公室对各部门识别的环境因素进行了汇总。

其中，办公室识别的环境因素主要是办公区域办公过程中的电能消耗、纸张消耗、纸张废弃、办公家具废弃、生活垃圾废弃、办公用品废弃、潜在失火危险、扬尘、自来水消耗、污水排放、来访人员车辆尾气排放、吸烟空气污染、引发火灾、采购过程原材料废弃、检验废弃物排放、合同签订过程中来访车辆噪声、尾气排放、茶杯消耗等。

评价出重要环境因素：固废排放、火灾、废气排放、噪声排放；

查见《危险源识别及评价表》，办公室对各部门识别的危险源进行了汇总。

办公室识别的危险源主要是：电脑辐射、办公设备漏电、文件柜倾倒砸伤、文件柜物品跌落、纸品装订伤手、来访人员吸烟、私接电线、上下班交通意外、倒开水烫伤、采购活动、货物存放、运出等引发物体打击、车辆事故、未佩戴安全护具伤人等。

评价出不可接受风险：机械伤害、触电、火灾、物体打击、废气吸入伤害。

企业制定了管理方案，管理制度，应急预案，发放了劳保防护用品。

**合规义务；法律法规要求；合规性评价**

仍然执行《合规性义务（法律、法规及其它要求）控制程序》。办公室负责全公司适用的法律法规与其他要求的收集；负责上级部门以红头文件下发的，对质量、环境和职业健康安全管理的文件的收集，并传递到有关部门。

企业提供了《法律法规和其他要求清单（职业健康）》《合规性义务（环境）》，收集了国家、地方上的环境、职业健康安全方面适用的法律法规等；

中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国道路交通安全法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国大气污染防治法、大气污染物综合排放标准、河北省大气污染防治条例等

崔凯策经理介绍，收集的法律法规以电子版形式保存在公司电脑上，办公室定期在网上查询并更新。

仍然执行《合规性评价控制程序》，办公室每年至少组织一次公司各有关部门遵守法律法规和其他要求的情况。

查企业于2025年7月30日组织人员进行了合规性评价。

提供了《2025年环境、职业健康安全法律、法规和其他要求合规性评价计划》，计划明确了本次合规性评价的目的、范围、时间、参加人员、输入内容等。

提供了合规性评价记录表，对用电管理、机械伤害、消防安全、固废排放、火灾爆炸等方面使用的法律法规适用条款、适用内容、现状及符合性进行了评价。

提供了《环境法律法规合规性评价报告》，《职业健康安全管理体系合规性评价报告》，对合规性评价进行了总结。分别从固废排放、用电管理、火灾、机械伤害、职业病、废气吸入等方面的合规性管理进行了总结，并得出合规性评价结论：到目前为止，公司在环境方面是合规的，职业健康安全管理是合规的。

评价人：马瑞东、崔凯策 审核人：郭亚坤 日期：2025年7月30日

**绩效的监视和测量**

企业介绍，主要通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

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。

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》，每季度进行一次质量、环境和安全运行情况的检查。抽2025年第



3 季度检查情况，均符合要求。

环境绩效监测：环境目标指标已完成。

提供固定污染源排污登记回执，登记编号 911309827415467990001Y，有效

职业健康安全监测：职业健康安全目标指标：已完成。

企业未提供工作场所职业病危害因素检测报告，以开局不符合报告。

近一年以来，未发生过环境、安全事故。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

### 生产和服务提供的控制

公司对产品生产和服务提供过程进行了策划，对人、机、料、法、环诸因素进行了较好的控制，生产过程部门严格按策划的作业流程予以控制。其主要任务收集相关产品信息来提高生产能力，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。

询问车间负责人对生产计划较清楚。生产部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后生产部负责人记录产品数量，通知办公室发货。

--查生产计划：根据订单编制生产计划，

根据订货要求，生产部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间。

产品和服务的要求：企业的生产过程一般按照客户提供的生产图纸、技术资料进行生产，加工过程中执行或参考：GB/T2317.1-2008 电力金具试验方法第 1 部分：机械试验、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、GB/T 2315-2000 电力金具标称破坏载荷系列及连接型式尺寸、DL/T756-2009 悬垂线夹、DL/T757-2009 耐张线夹、YD/T206.27-1997 架空通信线路铁件 抱箍类、YD/T206.7-1997 架空通信线路铁件 三眼单槽钢绞线夹板、YD/T206.21-1997 架空通信线路铁件 电缆挂钩、YD/T841-2016 地下通信管道用塑料管等相关标准

### 配备资源

1、主要生产设备有：冲床、电焊机、切割机、折弯机、塑料挤出机、塑料颗粒粉碎机、滚塑机、绞线机、压力机，可以满足生产需要。

2、《管理手册》中规定了生产过程受控条件。得到图纸、操作规程操作，特殊过程使用作业指导书。

3、获得和使用适宜的监视和测量资源：提供的主要监视和测量设备有：游标卡尺、钢卷尺等。现场审核提供了计量器具台帐，从数量、品种上能够满足产品检查需要。

4、人力资源：配备胜任的人员，包括所需求的资格：初中以上学历；视力良好；经过培训、考核合格后上岗。查特种人员资格证：檀劲松，证号：SXJX2003040414，工种名称：焊工，发证时间：2023 年 4 月 12 日。操作人员均具有 5 年以上本行业工作经历，人员能力符合要求

5、环境：设备按生产工序摆放，光线充足，通风良好，焊接设备配备焊烟排放装置，挤出和滚塑过程使用活性炭吸附+15 米排气筒，运行环境尚可

生产过程控制：查看现场及生产记录，与生产部长、质检人员交谈

——铁附件（∠90×8×5000）生产控制：

1) 冲压下料工序，车间正在进行横担角铁的下料环节，使用设备：冲压裁切机，操作工 1 人，质量要求：符合图纸，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练，主要控制角铁长度，

2) 车间正在进行横担角铁的冲孔环节，使用设备：冲压机，操作工 2 人，质量要求：符合图纸，主要控制冲孔尺寸、孔距，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练

3) 焊接：M 铁、横担联板与横担焊接成型，现场员工操作熟练，主要控制点：焊接位置、焊接质量，现场员工操作熟练，位置准确

4) 热镀锌：该工序外包；

过程检验项目：马瑞东主任介绍：加工过程主要控制：尺寸、孔距等内容，焊接过程控制焊接的尺寸要求，热镀锌环节主要控制外观、镀锌厚度等，过程检验采用巡检和互检制，质检员不定时巡检，各工序互检，不合格品不进入下道工序，

查 2025 年 11 月横担的生产记录（工艺卡），有下料时间、加工时间、镀锌时间、包装时间等内容，

——铁附件（240U 型抱箍）生产控制：

1) 冲压下料工序，车间正在进行 U 型抱箍（扁铁）的下料环节，使用设备：冲压裁切机，操作工 1 人，质



量要求：符合图纸，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练，主要控制角铁长度，

2) 车间正在进行 U 型抱箍扁铁的冲孔环节，使用设备：冲压机，操作工 2 人，质量要求：符合图纸，主要控制冲孔尺寸、孔距，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练

3) 车间正在进行 U 型抱箍的液压成型环节，使用设备：液压机，操作工 1 人，质量要求：符合图纸，主要控制弧度，按照设备操作规程，现场有加工图纸，员工操作熟练

4) 焊接：主要是抱箍于耳铁的焊接，现场员工操作熟练，主要控制点：焊接位置、焊接质量，现场员工操作熟练，位置准确，

5) 热镀锌：该工序外包，

过程检验项目：马瑞东主任介绍：加工过程主要控制：尺寸、孔距、成型弧度等内容，焊接过程控制焊接的尺寸要求，热镀锌环节主要控制外观、镀锌厚度等，过程检验采用巡检和互检制，质检员不定时巡检，各工序互检，不合格品不进入下道工序，

零查地锚、夹板等铁附件的生产过程，较简单，镀锌过程外包，不再赘述

——电力金具（地锚拉杆 LGL20-1）生产控制

工艺：圆钢--下料--两头折弯成型（或一头折弯成型，一头套丝）--热镀锌--检验--包装

查过程控制记录（工艺卡）：记录有成型日期、镀锌日期、检验人员等

--查接地线夹的生产：

1) 剪板：剪板机；按图纸要求进行剪裁

2) 冲压：冲压机；按图纸要求进行冲孔

3) 折边：折边机；按图纸进行折边

4) 焊接：檀劲松 有焊工证 弧焊 焊接过程要求无漏焊、虚焊

5) 表面处理：喷涂外包，按 8.4 相关要求进行外包方的控制；

6) 组装：按图纸组装。

查电缆固定夹、母线夹/母线支撑夹与接地线夹生产流程相同，不再赘述。

--机箱、机柜：生产设备：裁切下料机、折弯成型机、焊机

查 2025.11.25 生产记录，规格 1\*7\*5

1) 薄板下料—箱体/箱门折弯成型—焊接—喷涂--成品--检验

2) 下料：操作人及时间：赵\*2025.11.25

3) 成型：齐\*

4) 焊接：檀劲松

5) 喷涂：外包

6) 检验人及时间。马瑞东 2025.11.25

另查其他日期、其他金具或铁件的生产记录，均按要求进行控制，不再赘述

——查通讯人孔 800\*1000\*1200 通讯专用产品的生产记录

生产工艺：上口、底部钢管成型—开模装钢管、装料—合模—加热滚塑成型—风干冷却—拆卸模—组装—成品

查工艺卡：工艺卡显示

1) 支撑架成型：使用设备：弯管机，操作：齐\*，上口支架控制内容：直径 1000mm、底座支架 1200mm、不圆度，日期：2025.12.29（审核当日）

2) 开模装钢管、装料、滚塑：将支撑架放置到模具预定位置，装上计算好的粉料，合模，滚动炉加热到预定温度，模具上滚动架，滚动模具，控制点：温度（加热 300℃、出炉 17℃）、时间（加热时间 40min，停顿时间 10min，冷却时间 40min），生产日期：2025.12.29（审核当日）

3) 出炉冷却：当塑料完全熔融并覆盖均匀后，模具被从加热炉中移出。

4) 拆模具：冷却至安全温度后，停止旋转，打开模具。

5) 检验：对最终产品进行包装（防刮擦），贴上标签（含型号、生产日期、电气参数等），放入成品仓库，准备发货。

——查塑料管（7 孔管 108-Φ32 -2.7）生产记录：批次：2025.11.29

1) 产品工艺：配料—搅拌—加热—挤出成型—牵引—切割—成品



2) 配料：高密度聚乙烯、母料 母料不超过 5%

3) 搅拌加色母料，搅拌均匀即可

4) 上料，设备提前预热 1 区 165、二区 175、三区 170，温度到达时开机

5) 挤出：速度：800 转/分钟 温度在 1-3 区温度上+5 度

6) 切割：6 米

——查塑料管（硅芯管 Φ50 -5）生产记录：批次：2025.11.3，使用设备：双机头挤出机

1) 产品工艺：配料—搅拌—加热—硅层挤出、塑料管挤出成型—牵引—切割—成品

2) 配料：高密度聚乙烯、母料、硅粉 母料不超过 5%

3) 搅拌加色母料，搅拌均匀即可

4) 上料，设备提前预热 1 区 165、二区 175、三区 170，温度到达时开机

5) 挤出：速度：900 转/分钟 温度在 1-3 区温度上+5 度

6) 盘卷：600 米/盘

过程受控

●识别的需确认的过程为焊接、挤出、滚塑成型，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。5) 配备胜任的人员，包括所需求的资格：视力良好；经过培训、考核合格后上岗；

抽过程确认记录

A、焊接：人员能力焊工檀劲松，具有承压焊特种设备能力，普通焊接具有作业指导书，作业指导书（焊接工艺有：焊条规格、预热温度、焊接电流；焊条选择、电流、预热温度；破口要求、预热温度等，均有控制参数）等环节进行了确认， 确认人：马瑞东，日期：2025.7.10 确认结论：可以保证产品质量

B、挤出：确认内容：设备、人员、作业指导书，查 2025.7.10 挤出操作工郑\*、马\*培训记录，进行了现场操作培训，同时对 2025.7.10 的挤出工序作业指导书进行了讲解培训，培训内容：挤出速度、各区温度及机头温度、牵引速度、真空压力等，均达到培训要求。查 2025.7.10 挤出工序作业指导书，相关内容符合要求。

C、滚塑成型：确认内容：设备、人员、计量器具、作业指导书，查 2025.7.10 滚塑成型操作工齐\*、马\*培训记录，进行了现场操作培训，同时对 2025.7.10 的滚塑工序作业指导书进行了讲解培训，培训内容：加热速度、滚动速度、滚动时间、装粉数量等，均达到培训要求。查 2025.7.10 滚塑工序作业指导书，相关内容符合要求。

制定了作业指导书、设备操作规范、检验规范，以防止人为错误。

在生产过程中主要由检验员进行检验，合格后才能转序，不合格品返工或报废处置，产品经最终检验合格后放行交付，售后针对顾客提出的产品质量问题采取退货处理的方式进行处理，确保顾客满意。

产品的交付：工序交付：生产部负责人介绍：公司的产品在各工序进行自检，经专检合格后才放行到下一工序，下工序按互检要求进行检查，如有问题，返回上工序。产品出厂有专人检验，合格后方能出厂。

出厂交付：企业主要是为加工制作，部件加工完成后，通过物流公司负责运到客户指定地点，

--查天津电信建设工程有限公司 采购内容：综合机柜 450\*600\*450 交付情况，发货日期：2025.12.10，交付记录有：

1) 送货单：收货方、交付地点、车牌号等信息，

2) 合格证明材料：出厂检验报告

3) 签收资料：部件数量、箱号、日期、签收人，2025.12.10

交付过程受控

采取措施，防止人为错误：措施有：奖励机制，增加员工责任感，培训机制：对员工定期的和班前的教育培训，增强员工技能和节能环保意识。

**运行控制**

仍然执行《环境管理控制程序》、《职业健康控制程序》《环境保护管理制度》、《环保设备运行管理制度》、《车间安全生产管理制度》、《应急预案》等。根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

★环境控制



### 1、废水管控

生产过程中无废水产生，生活污水排入旱厕，定期清掏。

### 2、废气管控

主要金具车间焊接过程的废气排放，使用焊烟净化器处理。人手孔车间的废气排放，使用活性炭吸附+15米排气筒，达标排放

### 3、噪声管控

机加工过程有噪声排放。控制措施：噪声：基础减震、员工配备耳机，车间封闭不外排等

### 4、固废管控

生产过程中主要为机加工和组装时产生废边角余料、废包装。生产部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用，暂未处理。

### 5、能源资源管控

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

### 6、产品周期的环境管控

公司生产已考虑了产品的环保性（包括其包装），生产过程中，严格按照环保等管理制度实施，控制好辅助材料的计量，避免浪费，生命周期终了时废旧钢材还可以回收利用。

### 7、潜在火灾管控

公司生产场所配有灭火器，状态有效。

#### ★职业健康安全运行控制情况

金具车间（主要产品：电力线路用铁件、电力金具），主要生产设备：冲床、液压成型机、焊机、下料机  
生产工艺：原材料(钢板、钢带、型钢等)下料--冲孔--液压成型--焊接附件--热镀锌（外包）--检验--入库  
危险因素

1) 焊接作业：噪声伤害、潜在火灾、废气粉尘伤害、烫伤、弧光眼、触电等

控制措施：

焊工必须经过专业培训和考核，取得相应的资格证书，

焊工必须穿戴符合标准的劳动防护用品，

焊接前，必须检查焊接设备和工具是否完好可靠

焊接前，必须清理焊接区域和周围环境，移走或隔离易燃易爆物品，

焊接时，必须按照规定的参数和方法进行操作，不得超负荷或超速使用焊接设备。

焊接时，必须保持良好的姿势和视线，

焊接后，必须切断电源，拔下插头，

焊接后，必须对焊接区域和周围环境进行检查，

噪声：噪声：员工佩戴耳塞等，

冲压/折弯作业：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电、物体打击等。

控制措施：

噪声：员工佩戴耳塞、基础减震、车间封闭等，

机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

下料：噪声伤害、潜在火灾、机械伤害、触电、物体打击、粉尘伤害等

控制措施

噪声：员工佩戴耳塞、车间封闭等，

机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

粉尘：布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

4) 热镀锌工序；外包

人手孔车间：危险因素：潜在火灾、废气粉尘伤害、机械伤害、触电、烫伤等



控制措施：机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

潜在火灾：车间配备灭火器，应急演练

废气粉尘伤害：布袋+15米排气筒，达标排放，员工佩戴口罩

烫伤：佩戴防护手套，培训

其他环节

1) 设备维修作业：机械伤害、触电、物体打击等

措施：机械伤害、物体打击：安装防护罩，制定安全操作规程，岗前培训

触电、潜在火灾：每月进行安全检查（用电设施、消防设施），车间内不许抽烟，每个工序有安全警示牌，安全操作规程，定期对员工培训，控制措施符合要求

2) 配电室及配电设施

危险因素：触电、电弧

控制措施：专业电工，有安全标识牌，操作规程，安全培训；穿戴工服、工鞋等

3) 起重伤害：装卸车过程、车间吊运过程

操作规程，安全培训等

4) 运输伤害：装卸车过程使用起重机或叉车，

杜绝重大火灾事故：

每月对消防器材进行一次全面检查。

-提供 2025.11.10 消防器材检查记录，经查记录尚可。

杜绝重大机械伤害控制情况：现场有必要安全标识、工人均佩戴劳动防护用品、公司对车间每月进行一次安全生产大检查，查见 2025 年 11 月的检查记录，检查结果：合格。查见对工人进行三级安全培训的培训记录，制定了相应的应急预案。近一年内未出现过工伤事故。

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

货物装卸过程要求进出车辆要求进入公司附近开始不鸣喇叭；装卸过程注意协调指挥，互相防护，避免跌落、砸伤、车辆伤害等。

员工按要求佩戴了手套、工作服。操作过程中，互相护卫。

搬运工人配备了劳保服、手套等劳保用品，现场操作人员佩戴齐全。

潜在火灾的控制情况：提供了火灾应急预案。

对存放产品处每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等。

经查，基本符合要求。

### 产品和服务的放行

经查，编制了《工艺规程》、《成品检验规程》规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。

总部产品：线路铁附件、电力金具、塑料人孔、机箱机柜、塑料管材的生产。

采购的主要物质/服务：钢板、带钢、型钢、钢管、聚乙烯颗粒等

物流外包：外包方：四方物流 目前外包方服务态度良好，至今未出现货物短缺或客户投诉情况。

1) 原材料

查“采购产品检验记录”，包括产品名称、规格型号、供方、进厂时间、采购数量、抽样数量、检验项目、检验标准、检验结论、检验员、检验日期等内容。

--抽取：产品名称：带钢 规格：585\*3.0 进货日期：2025.4.21

检验项目：外观：平整度；规格；材质单；数量，检验员：马瑞东 日期：2025.4.21 检验结论：合格。

--产品名称：镀锌（外包）产品：铁件 数量：5T

检验项目：外观：平整、均匀等 数量等，检验员：马瑞东 日期：2025.6.24 检验结论合格。

--抽取：产品名称：聚乙烯 规格：222WT 进货日期：2025.3.12

检验项目：外观：规格；材质单；数量；牌号，检验员：马瑞东 日期：2025.3.12 检验结论：合格。



另查其他部件部件和材料的验证记录 8 份，包括供方、进货时间、抽样量、检验指标、合格证明等内容，记录填写清晰完整，符合要求。

无在供方现场进行检验的情况。

2) 生产过程，见上

3) 成品检验，执行标准：按合同要求和相关标准要求编制的产品检验规程进行出厂检验。

——产品名称：机箱，规格型号：（60\*60\*30），检验日期：2025.9.27

检验标准：客户图纸、客户要求，检验项目：外观、尺寸，检验人员：马瑞东，检验结论：符合图纸要求

——产品名称：机柜，规格型号：（600\*600\*150），检验日期：2025.3.30

检验标准：客户图纸、客户要求，检验项目：外观、尺寸，检验人员：马瑞东，检验结论：符合图纸要求

——产品名称：横担，规格型号：（ $\angle 63 \times 6 \times 3000$ ），检验日期：2025.5.19

检验标准：客户图纸、客户要求，检验项目：外观、尺寸，检验人员：马瑞东，检验结论：符合图纸要求

——查 2025.4.22 挂钩（金具）出厂检验情况：规格：35#，400 个，自检项目包括：尺寸（钢丝直径）、外观（镀锌表面均匀、连续、平滑）等项目，检验员：马瑞东，结论：合格

——产品名称：铁附件（U 型抱箍），规格型号： $\Phi 118 \times 210 \text{mm}$ ，检验日期：2025.4.26

检验标准：客户图纸、客户要求、GB/T2694-2018、GB/T700-2006、GB/T702-2017

检验人员：马瑞东，检验结论：符合标准要求

——产品名称：五孔连板，规格型号：6\*60\*575，检验日期：2025.11.24

检验标准：客户图纸、客户要求、GB/T2694-2018、GB/T700-2006、GB/T706-2016

检验人员：马瑞东，检验结论：符合标准要求

抽吊线抱箍、地锚拉杆、三眼单槽夹板等检验记录，符合要求。

另提供 NB:W2023-T425(成套抱箍)、NB:W2023-T420(横担)、NB:W2023-T426(杆顶支架)、NB:W2023-T422(拉线棒)、检验报告，详细内容不再累述。

——产品名称：塑料人手孔，规格型号：三通，检验日期：2025.6.17

检验标准：客户图纸、客户要求，检验内容：颜色、外观、结构、长度、尺寸等，检验人员：马瑞东

检验结论：符合标准要求

公司提供了有机复合材料手孔的第三方检验报告，详见扫描件

——查 2025.3.12 七孔梅花管检验情况：规格：108- $\Phi 32$ -2.7，数量 1000m，自检项目包括：尺寸（支管直径）、外观等项目，检验员：马瑞东，

要求：子孔  $33 \pm 0.5 \text{mm}$ ，检验结果：33mm，要求：外壁厚 $\geq 2.2$  实测：2.3；要求：内壁厚 $\geq 2.0$  实测：2.05

外观要求：管材外观不允许有明显变形、扭曲，管壁不允许有气泡、裂口、分解变色线及明显的杂质，内外壁应光滑平整。管材断面应切割平整，并与管轴垂直。检验结果：合格

结论：批次合格

——查 2025.11.10 硅芯管检验情况：规格： $\Phi 50 \times 5$ ，长度 600 米，自检项目包括：尺寸（直径、壁厚）、外观等项目，检验员：马瑞东，要求：外径  $50 \pm 0.5 \text{mm}$ ，检验结果：50mm，要求：壁厚 $\geq 5$  实测：5；

外观要求：管材外观不允许有明显变形、扭曲，外管壁不允许有气泡、裂口、分解变色线及明显的杂质，内外壁应光滑平整。管材断面应切割平整，并与管轴垂直。检验结果：合格，结论：批次合格，检验日期：2025.11.10

提供了地下通信管道用硅芯管、HDPE 实壁管的第三方检验报告，详见扫描件。

现场观察产品状态标识明确。

现场审核观察询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

### 3.4 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

仍然执行《内部审核控制程序》。程序规定了内部审核的频率、审核计划批准等内容。

现场审核，内审保留以下资料

提供了《内部审核实施计划》，计划涵盖本次内审的目的，范围，依据，流程。计划编制时间：2025.9.1



内审组成员：组长 A：崔凯策；组员 B：马瑞东，内审员经过了培训和任命，提供了《内审员授权书》，总经理进行了任命。

查看内审的策划和行程安排，无条款遗漏，策划了对分场所的审核，内审员没有审核自己部门的情况。

2025年9月5-6日组织实施了内审，提供了首末次会议签到表。

查审核记录《内部审核检查表》，通过询问、现场查看、查阅资料等形式进行了内部审核，在审核过程中内审员没有审核自己的部门，保证了审核的客观性和公正性。审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，审核活动符合审核策划的要求。内审条款无遗漏，审核内容基本符合规定。

提供了《不符合项报告》，本次内审提出不符合项1项，不符合分布在生产部（不符合EO8.1条款），不符合事实描述清楚；进行了原因分析并制定了纠正措施，纠正措施已实施。纠正措施验证人：崔凯策，日期：2025.9.7。

提供了《内部审核报告》，编制：崔凯策 批准：郭亚坤 日期：2025年9月6日

审核结论：自上次内审以来，本公司建立的质量、环境、职业健康安全管理体系符合标准要求，符合公司一体化管理体系文件和相关法律、法规的要求。管理体系运行持续有效。

企业保留的内审资料显示内审符合要求。

### 管理评审

仍然执行《管理评审控制程序》，程序要求一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

查管理评审：

1、提供了《管理评审计划》：计划管理评审的时间：2025年9月30日14:00-17:00

主持人：总经理 参加人：领导层、各部门负责人

要求每个部门需提交的管理评审输入内容包含了标准条款的要求。

编制：崔凯策 批准：郭亚坤 日期：2025.9.10

2、查看管理评审输入的资料，包括：以往审核的结果及内部审核报告；质量方针\质量目标及其实施情况；重大质量事故的处理情况；体系内外部因素变化情况；过程质量趋势；产品质量趋势；不合格的控制及纠正预防措施实施情况；顾客满意度及投诉的处理；外部供方绩效评价；应对风险和机遇所采取措施的有效性；企业的组织机构、职责分配，资源配备是否适宜；体系的要素及相应的文件是否有修正的需求；顾客或员工对质量管理体系的建议；改进的机会。输入内容基本符合标准要求。

提供了管理评审签到表，有各部门参会人员签到。

3、查看《管理评审报告》，编制：崔凯策 批准：郭亚坤 日期：2025.9.30

总经理对管理评审过程进行了总结，并得出管理评审结论，通过本次管理评审，公司对应的质量、环境、职业健康安全管理体系，其持续的适宜性、有效性、充分性得到了充分的印证。

本次管理评审提出改进建议：1. 产品智能化升级 2. 生产制造数字化 3. 绿色低碳发展

制定了改进措施，改进措施正在实施中。下次审核关注。

### 3.5 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《不合格品输出控制程序》，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；体系运行以来，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，出现的不合格品填写《不合格品评审表》，上次体系审核以来，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：

执行《纠正措施控制程序》，对事故事件报告、调查、处理等以及纠正措施制定、实施、验证作了规定，其内容符合标准及组织实际要求。

查纠正措施实施情况：对内审中提出不符合项进行了原因分析，并制定、实施了纠正措施，并由内审员对所采取的纠正措施进行了验证，纠正措施有效；管理评审中发现的薄弱环节，分析了原因，并采取了纠正措施。对体系运行检查中发现的不符合，进行原因分析并制定纠正措施。公司纠正和纠正措施的管理符合标准规定要求。

**3) 投诉的接受和处理情况:**

自上次体系审核以来公司人员质量、环保、安全意识有了明显提高，没有发现潜在的不符合，没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

**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）：**

组织为建立、实施、保持和持续改进管理体系，结合自有资源及可能从外部供方得到的资源支持，提供了以下资源：

1) 资金提供：注册资金 3600 万元；

2) 人力资源：总人数 24 人，配有生产管理、技术人员、设计人员等各类人员，配备充足；

3) 建筑物及相关设施：

4) 建筑设施：

企业自建厂房和办公用房，作为企业办公经营总部，主要生产通讯线路铁件、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔等产品，线路铁件、金具车间约 350 平米，塑料人手孔车间，约 900 平米，另外距总部西侧约 50 米自建厂房，作为企业塑料管材生产车间，约 1800 平米

生产设施：冲床、电焊机、切割机、折弯机、塑料挤出机、注塑机、绞线机、压力机等，可以满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录；

检测设备：钢卷尺，游标卡尺；

特种设备：总部塑料人手孔车间：塑料人手孔车间 2T 天车 3 部，塑料管材生产车间 2 吨天车 1 部。

5) 文件资源：组织建立了确保管理体系有效运行所需的形成文件的信息。

企业资源与去年相比无变化，企业投入体系管理的人员、技术、资金、基础设施等资源能够满足管理体系运行需要。

**2) 人员及能力、意识：**

企业目前在职员工 24 人，给各部门配备了所需人员：行政办公人员、质检人员、销售、生产人员、市场销售人员、内审员，新进员工已制定岗前培训计划。

编制了《岗位任职要求》，规定了公司领导、部门领导、各级人员等的任职要求以及岗位职责等，对整体人员需求、能力要求及作用进行规定，其中对重要岗位人员的能力要求进行了评定，确保人员满足岗位要求。提供了《2025 年管理岗位任职情况评定记录》，抽马瑞东、崔凯策等人的确认记录，从其符合上岗要求、出勤、工作表现，业绩情况等方面进行了评价，结论：符合要求。评价时间：2025.1.3。

仍然执行《人力资源控制程序》，通过下发文件、能力提升培训等方式提升人员能力。人员不满足能力要求时通过外部招聘，目前无招聘计划。

办公室负责调查员工需求并制定培训计划。

提供“管理体系培训计划”，崔凯策经理介绍，一般每年年初制定培训计划，培训内容覆盖标准、体系文件、内审员培训、生产工艺、产品检验等方面，提供了培训记录的多份。

特种工作人员持证上岗，提供有焊工证：

檀劲松，证号：SXJX2003040414，工种名称：焊工，发证时间：2023 年 4 月 12 日。

崔凯策经理介绍，通过会议传达、文件下发，口头传达等方式使公司控制范围内开展工作的人员知晓管理方针及相关的的目标、对管理体系有效性的贡献，包括改进绩效的益处；以及不符合管理体系要求可能引发的后果。确保公司内所有部门和每一个人都知晓各自应承担的相关责任，每一位员工清楚自己所做的每一项工作可能产生的负面影响、以及降低这些影响的控制措施和目标/指标，并在绩效考核的约束氛围中自觉实施。办公室主任能说出企业的质量、环境、职业健康安全管理体系和管理目标。

**3) 信息沟通：**

管理者代表负责与总经理就公司的管理体系的方针、目标、指标及体系运行的有效性进行协商、沟通和交流。办公室负责本程序的编制、修订；负责策划公司对内、对外环境和职业健康安全管理体系运行信息的协商、沟通和交流渠道。各职能部门负责本职能部门业务范围内管理体系信息的协商、沟通和交流的实施，负责信息的接收、传递工作，并保存相关记录。办公室负责本公司内部、外部信息的协商、沟通和交流；



生产部负责产品生产交货期等与顾客及相关方的协商、沟通和信息交流，并保存相关记录。

沟通方式：电话、会议、培训、文件、记录传递、微信等方式进行内外部沟通，各部门定期通过会议方式进行内部沟通。

自上次审核以来，公司内外部沟通良好，未出现因为沟通不畅通而影响体系正常运行的情况。

审核中未发现因沟通不利不及时而造成（影响）某项工作不能正常运行的情况。

#### 4) 文件化信息的管理：

受审核方建立的管理体系文件包括：

- 1.《质量/环境/职业健康安全管理体系手册》HX/SC-2023，版本 A/1 版，实施日期：2023 年 7 月 5 日；
- 2.《程序文件》HX/CX-2023，版本 A 版，包含程序文件 18 份，实施日期：2023 年 7 月 5 日；
- 3.《质量、环境、安全管理制度汇编》，实施日期：2023 年 7 月 5 日，包含顾客满意度计算方法，合格供方选择、评价和重新评价准则，销售服务规范，销售服务质量考核办法等；
- 4.体系运行所需要的记录。

■编制了文件控制程序、记录控制程序，用于对管理体系文件的管理

对外来文件进行了识别收集，现场提供有《受控文件清单》、《外来文件清单》《环境/职业健康安全法律法规及其他要求清单》。

提供了《记录清单》收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

查文件发放登记表，提供了受控文件及外来文件的发放记录，记录了发放人，接收人签字及日期。

查作废文件：《管理体系手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。黑主管介绍，自上次审核以来以来，没有作废文件。

查文件的保存：办公室配有文件柜，各种文件均分类保存在文件柜中，便于检索和查询。由办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

文件管理基本满足要求。

#### 四、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：无变化
- 4) 资源配置：无变化
- 5) 产品及其主要过程：无变化
- 6) 法律法规及产品、检验标准：无变化
- 7) 外部环境：无变化
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）：无变化
- 9) 联系方式：无变化

#### 五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项为办公室 QEO9.2.2 条款，进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，本次审核未发现类似问题，经验证有效。

#### 六、认证证书及标志的使用

企业证书使用主要用于招投标和向客户展示，未违规使用。



## 七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）

E:通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）所涉及场所的相关环境管理活动

O:通讯线路铁件、塑料管材、电力金具（地锚拉杆、横担、抱箍）、塑料人手孔、机箱机柜的生产（有许可要求的除外）所涉及的相关职业健康安全活动

## 八、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，任丘市红星电力通讯器材有限公司的

质量 环境 职业健康安全 能源管理体系 食品安全管理体系 危害分析与关键控制点体系：

审核准则的要求	<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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input 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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 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，质量和职业健康安全管理体系保持认证注册并推荐环境管理体系再认证注册

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：吉洁、鲍阳阳



## 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](http://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。