

项目编号：10004-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：固达电线电缆（集团）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）	杨冰
:	
审核组员（签字）	宋明珠
:	
报告日期：	2025年12月26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
■ 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日内可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：杨冰

组员：宋明珠



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	杨冰	组长	审核员	2023-N1QMS-2222864	19.11.02
				2023-N1EMS-2222864	19.11.02
				2023-N1OHSMS-1222864	19.11.02
B	宋明珠	组员	审核员	2025-N1EMS-3247783	19.11.02
				2024-N1OHSMS-2247783	19.11.02
				2023-N1QMS-2247783	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	唐秀、张艳、高静文	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、环境管理体系、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：

审核通过检查受审核方的组织结构、运作情况和程序文件，以证实组织是否按照产品标准、服务规范和相关规定运作，能否保持并持续改进管理体系，评价其符合认证准则要求的程度，从而确定是否暂停原因已消除，恢复认证注册，保持认证资格。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

GB/T 24001-2016/ISO14001:2015、GB/T45001-2020 / ISO45001：2018、GB/T19001-2016/ISO9001:2015

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：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国环境保护法；中华人民共和国固体废物污染环境防治法；中华人民共和国环境噪声污染防治法；中华人民共和国节约能源法； 中华人民共和国



和国大气污染防治法；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国工会法；中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法、中华人民共和国放射性污染防治法、放射性同位素与射线装置安全和防护条例、放射工作人员职业健康管理辦法、贵州省环境保护条例、贵州省安全生产条例、贵州省消防条例等

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/T 3952-2016电工用铜线坯、GB/T 3954—2014电工圆铝杆、GB/T 3955—2009电工圆铝线、GB/T 3956—2008电缆的导体、GB/T 8815—2008电线电缆用软聚氯乙烯塑料、JB/T 10260-2014架空绝缘电缆用绝缘料、JB/T 10437—2004电线电缆用可交联聚乙烯绝缘料、GB/T 2952.2-2008电缆外护层 第2部分：金属套电缆外护层、YB/T 024—2008铠装电缆用钢带、GB/T 6995.4-2008电线电缆识别标志方法 第4部分：电气装备电线电缆绝缘线芯识别标志、GB/T 19666-2005阻燃和耐火电线电缆通则、GB/T 12706.1-2020《额定电压 1KV (Um=1.2KV)到 35KV(Um=40.5KV)挤包绝缘电力电缆及附件第1部分：额定电压》、GB/T 9330《额定电压10kV架空绝缘电缆》、GB/T 12706.2-2020《额定电压 1KV(Um=1.2KV)到 35KV(Um=40.5KV)挤包绝缘电力电缆及附件 第2部分：额定电压 6KV (Um=7.2KV)到 30KV (Um=36KV)电缆》、GB/T 12527-2008《额定电压1 kV及以下架空绝缘电缆》、GB/T 14049-2008《额定电压10kV架空绝缘电缆》、《额定电压0.6/1kV及以下BBTRZ型柔性矿物质绝缘防火电缆》Q/GD 002.1-2020、《额定电压0.6/1kV及以下铝护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》Q/GD 002.2-2020、Q/GD 002.3-2020《额定电压0.6/1kV及以下铜护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》、GB/T 5023.3-2008《额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电缆第3部分：固定布线用无护套电缆》、JB/T 8734.3-2016《额定电压450/750V及以下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 8734.2-2016《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》、《电离辐射防护与辐射源安全基本标准》、《职业性外照射个人监测规范》（GBZ 128-2019）、《工作场所职业病危害警示标识》、《γ射线和电子束辐照装置防护检测规范》、《电子加速器辐照装置辐射安全和防护》（HJ 979-2018）、《放射工作人员健康要求及监护规范》（GBZ 98-2020）、《职业健康监护技术规范》（GBZ 188-2014）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12月24日上午8:30至2025年12月26日上午12:00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月17日至本次审核结束日。

审核方式：现场审核 远程审核 现场结合远程审核

1.5.2 审核范围（如与审核计划不一致时，请说明原因）：

Q:资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产



E:资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:资质范围内挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、挤包绝缘中压电力电缆、架空绝缘电缆、矿物质绝缘电缆以及额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期02-04、02-06

办公地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期02-04、02-06

经营地址：贵州省安顺市平坝区黎阳高新区夏云工业园二期02-04、02-06

多场所地址：无

临时场所（需注明其项目名称、工程性质、施工地址信息、开工和竣工时间）：无

1.5.4 恢复认证审核的信息（暂停恢复审核时适用）

暂停原因：

暂停期间体系运行情况及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:行政中心 08.1

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10日前提提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在2026年12月26日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制、内审管评、外部提供的产品服务、产品放行、环境和安全监测

3) 本次审核发现的正面信息：



公司生产过程控制相对稳定，产品质量控制有效，最高管理者对管理体系比较重视和支持，三同时实施有效，关注环境因素和职业健康管理，应急演练有效，各部门基本能够贯彻执行体系文件，体系运行相对稳定有效，具备了一定成熟度。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

公司生产过程控制相对稳定，产品质量控制有效，最高管理者对管理体系比较重视和支持，三同时实施有效，关注环境因素和职业健康管理，应急演练有效，各部门基本能够贯彻执行体系文件，体系运行相对稳定有效，具备了一定成熟度。

2) 风险提示：

环境职业健康运行过程中，对日常运行情况的关注度需要进一步提升。对于通过内审和管评识别的改进机会需要进步深化。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合

➤ 提供了《2025 年度部门质量/环境/职业健康安全目标分解表》：

1) 质量目标：

出厂产品合格率 100%

产品生产工艺卡转换及时率 \geq 96%

漏检、错检次数不大于 1 次/月

2) 环境目标：

环境污染事故为 0；

重大环境投诉事件为 0

3) 职业健康安全目标：

重大安全事故、职业病安全事故为 0

轻伤事故 \leq 10 人次/年

➤ 提供《2025 质量/环境/职业健康目标完成情况统计表》，质量目标每月统计一次，环境、安全每年



考核一次，考核结果显示，技术品质部完成目标值。环境污染事故为 0；重大环境投诉事件为 0；重大安全事故、职业病安全事故为 0；轻伤事故 0 人次。达到目标。

➤ 《2025 年度部门质量/环境/职业健康安全目标分解表》中针对具体的目标建立具体的实施方案。

◆ 抽环境目标之一重大环境投诉事件为 0 的实施方案：

- 1、内部生产用润滑油循环利用，不做外排
- 2、不使用含磷洗涤用品
- 3、其他生活废水按规定排入工业园区污水管网
- 4、严格按现有制度实行监督监管。

◆ 抽安全目标之一轻伤事故≤10 人次/年的实施方案：

- 1、办公区域要保持环境清洁，各种物料码放整齐并远离热源，注意室内通风。
- 2、生产现场不得私接乱拉电源、电线，如确实需要，需报部门经理批准，用后及时拆除。
- 3、使用各种设备必须严格遵守操作规程，严禁违章作业。
- 4、避免各种电气设备、线路受潮和过载运行，防止发生短路，酿成事故。
- 5、消防器材及设施必须由专人负责，定点放置，定期检查，保证完好不效，随时可用。
- 6、当日工作结束前，应检查作业场所内所有开关、电源是否断开，确认安全无误后方可离开。

目标指标方案均考虑了重大危险源，考虑了法规法律要求，基本符合实际。方案策划基本有效。

质量目标、环境、职业健康安全目标、指标和管理方案管理基本符合标准要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

（需逐项就审核证据、审核发现和审核结论进行详细描述，其中FH应包括使用危害分析的方法和对食品安全小组的评价意见；H体系还应包括针对人为的破坏或蓄意的污染建立的食品防护计划的评价）

产品和服务要求的识别

管理手册中8.2、《与顾客有关过程的控制程序GDJT/CX-08-2022》规定了与产品和服务有关要求的确定、评审以及更改的职责和 workflow 要求。

a 顾客明确规定的要求：即有销售服务本身的质量要求也包括后续活动的要求；

b 顾客没有明确规定，但预期或规定用途所必要的要求；

c 与公司产品有关的法律法规的要求及本公司附加的对顾客的责任。

营销中心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。同时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。每年向顾客发放满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。



营销中心负责组织相关部门在向顾客提供产品和服务前参加评审，确定顾客/法律法规及公司的要求，若存在差异，确保相关事项得到解决，评审过程记录在《合同评审会签单》上。评审后由管代签字汇报总经理批准。

营销中心负责客户要求变更时组织相关部门评审，并将变更落实到位。

公司主要的客户：贵州恒源达电力工程建设有限公司、贵州凯信建桥贸易有限公司、贵州沁宇建材贸易有限公司、四川天宇坤建安装工程有限公司、贵州江龙源电气有限公司、贵州建能电力建设有限公司等。

查合同评审记录：

客户名称：贵州恒源达电力工程建设有限公司

订货日期：2025-10-16

产品品类：中压电缆，数量2259米

评审项目：技术工艺能否满足√，价格能否接受√，质量要求能否满足√，物料供应能否满足√，能否准时发货√，交付方式能否满足√等

审批意见：与客户协商，审批日期：2025-11-4

查合同评审记录：

客户名称：贵州凯信建桥贸易有限公司

订货日期：2025-10-8

产品品类：电力电缆，数量1856米

评审项目：技术工艺能否满足√，价格能否接受√，质量要求能否满足√，物料供应能否满足√，能否准时发货√，交付方式能否满足√等

审批意见：与客户协商，审批日期：2025-10-21

查合同评审记录：

客户名称：贵州沁宇建材贸易有限公司

订货日期：2025-9-16

产品品类：矿物质绝缘电缆，数量17566米

评审项目：技术工艺能否满足√，价格能否接受√，质量要求能否满足√，物料供应能否满足√，能否准时发货√，交付方式能否满足√等

审批意见：与客户协商，审批日期：2025-9-26

查合同评审记录：

客户名称：四川天宇坤建安装工程有限公司

订货日期：2025-9-12

产品品类：控制电缆，数量1000米

评审项目：技术工艺能否满足√，价格能否接受√，质量要求能否满足√，物料供应能否满足√，能否准时发货√，交付方式能否满足√等



审批意见：与客户协商，审批日期：2025-9-20

查合同评审记录：

客户名称：贵州建能电力建设有限公司

订货日期：2025-9-10

产品品类：架空电缆，数量19000米

评审项目：技术工艺能否满足√，价格能否接受√，质量要求能否满足√，物料供应能否满足√，能否准时发货√，交付方式能否满足√等

审批意见：与客户协商，审批日期：2025-9-21

据营销中心经理介绍：合同签订前，由营销中心、技术品质部、采购部、制造中心进行评审，报许总批准。

查以上合同评审，以上合同评审流程均已实施。

查其他合同也符合要求，未见不符合。公司暂无合同变更情况发生。

查提供有对应发货单，交期满足订单要求。

和服务的要求控制基本符合。

生产和服务过程控制、产品的放行

与制造中心主管毛右娇沟通：制造中心下设有3个车间，3个车间根据各种产品的工艺流程承担不同的生产工序任务。

企业介绍，营销中心、制造中心和技术品质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/合同通过金缆系统（APS管理系统）由营销中心下达销售订单给制造中心，制造中心分解成为《生产任务清单》向技术品质部及各车间传递，各车间根据任务单的内容安排生产，受控条件：接收到生产任务清单、操作规程，生产作业指导书等。

1、查看受控条件和实施情况。

a) 确定产品和服务的要求：按照客户合同要求、国家标准、企业标准进行生产，加工过程中参考作业指导书。

公司收集了产品执行标准，包括：1) GB/T 12706.1-2020《额定电压 1KV (Um=1.2KV)到 35KV(Um=40.5KV)挤包绝缘电力电缆及附件第1部分：额定电压》、2) GB/T 9330-2020《塑料绝缘控制电缆》；3) GB/T12527-2008《额定电压1kV及以下架空绝缘电缆》、GB/T14049-2008《额定电压10kV架空绝缘电缆》；4) 企业标准：Q/GD 002.3-2020《额定电压0.6/1kV及以下铜护套型柔性矿物质绝缘防火电缆》等等

公司已经建立企业标准，涉及公司各类产品，已经建立企业标准清单。检查记录见制造中心审核记录 QE08.5.1



2、公司按企业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》。

3.制造中心在收到销售清单后，结合原材料供货时间，产品发货时间和车间生产情况，安排生产任务，组织各车间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，如发现问题，车间及时与制造中心主管联系，制造中心主管按实际情况进行处理。

4：挤包绝缘低压电力电缆、塑料绝缘控制电缆、架空绝缘电缆、矿物质电缆、额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆、挤包绝缘中压电缆的工艺流程如下：

4.1挤包绝缘低压电力电缆：

连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE绝缘(蒸汽交联)/PVC绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

其中，挤包绝缘为关键工序，导体退火工序，蒸汽交联工序为特殊过程

4.2塑料绝缘控制电缆

连拉连退(特殊过程)（需确认过程）—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE绝缘(蒸汽交联)/PVC绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

其中，连拉连退为特殊工序

4.3架空绝缘电缆

拉丝—导体绞线—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

其中关键工序是挤包绝缘工序。

4.4矿物绝缘电缆

连拉连退(特殊过程)（需确认过程）—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—绕包云母带（关键工序）—挤包绝缘（关键工序）—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库

其中：连拉连退为特殊工序，关键工序是绕包云母带工序和挤包绝缘工序

4.5 额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆

①连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

②连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

③连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—辐照交联—成品检验—成品入库



4.6 挤包绝缘中压电缆

拉丝退火—导体绞线—挤包内屏，挤包绝缘，挤包外屏（关键工序）—金属屏蔽—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包外屏；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包外屏、导体退火

5. 合同评审流程：

合同评审流程均已实施。具体见营销中心审核记录Q8.2

6. 产品的生产过程

6.1 挤包绝缘低压电力电缆的生产过程

6.1.1 工艺流程：连拉连退—导体绞线（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（关键工序）—XLPE绝缘(蒸汽交联)/PVC绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

6.1.2 《电线电缆购销合同》合同编号E20251117-01,需方：广西武宣悦恒房地产开发有限公司，合同评审情况见营销中心Q8.2

6.1.3 生产任务单：形式为《销售订单》编号XD25110147,单据时间2025.11.18

产品编号251100835，交货日期：2025.12.2，客户型号ZR-YJV22-0.6/1kV,客户规格4*150+1*70，内部型号：ZR-YJV22-0.6/1kV,标准C，包装规格：上盘，数量：420m，电缆车间

6.1.4 生产过程使用《（**工序）转序卡》记录当前工序生产过程的状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制、操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

转序、入库和交付：产品经检验合格后填写《***工序转序卡》方可转序。产品交付通过送货或顾客自提。定期了解产品使用情况，及时掌握顾客信息，及时传递给相关部门。顾客意见和反馈问题，能够得到解决，没有顾客投诉。

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。

1) 交联工序：

《交联工序生产记录表》生产日期11.22.记录内容包括：单据号251100835、线芯型号规格、线芯颜色，蒸



汽（水）温度℃，90℃，交联时间5h、操作人员：马**。

2) 拉丝工序

《拉丝工序每日生产记录表》生产车间C，设备操作者姜**，陈**。上班时间25.11.10，设备编号双头
登记了自检记录（拉丝型号），时间8:00

记录有原材料领用记录、厂商、型号规格，实测丝径、线速度，外观质量，本部产量km/kg等内容

《拉丝工序巡检记录》，2025.11.10，记录了型号规格（包括1.70mm，1.67mm，2.10mm，0.150mm，2.32
mm等），检验类型包括首检和末检，操作人员，实测线径值、平均值，外观质量，材料厂家，结论为合
格。

3) 绞制工序

《框绞工序每日生产记录表》生产车间C导体车间，操作者;赵云双、刘洋，时间：2025.11.20，设备编号60
盘-2#

自检记录：产品编号为251100835和251100817，型号规格、数量分别为1684米和2200米，结构排列、单丝
直径、外层轿厢、外层节距、形状、角度、外观质量、自检时间等内容。

《绞制工序

巡检记录表》2025.11.20，机台C-60-2，操作者赵云双，流水号251100835,单丝直径2.54，最外层外径14.3
，节距210mm外层绞向右。合格，巡检员签名

4) 绝缘工序

《绝缘工序每日生产记录表》生产车间：二期、设备操作者：马**，时间：2025.11.22

记录了塑料名称、厂家，1-8区温度

本班生产自检记录中：产品编号、型号、规格，导体领用记录（包括生产者、导体外径、领用数量和互检
情况）、工序自检情况（包括颜色、实测厚度、生产速度、平均外径、标称厚度、火检电压kV、外观质量
等内容，自检时间5:26）

5) 挤塑工序

《电缆挤塑工序巡检记录表》2025.11.22

记录了操作者：马**，颜色红，挤出前外径、挤出后外径，厚度等内容

6) 成缆工序：

《成缆工序每日生产记录表》生产车间C,设备操作者：轩**黄**，时间：2025.11.27，设备编号1半6-1

本班生产自检记录：

绝缘导体领用记录：生产者马兵，互检情况，领用塑料420m，外径16.7/11.7

成缆自检记录：绞向右，外径40mm，包带规格0.4×60，钢管规格0.5×40，节距2350mm，包带PVC，搭盖
率50%



生产记录：生产速度13m/min

《成缆工序巡检记录》2025.11.27，机台1.6-1，轩**，成缆：外径40.0mm，节距2350mm，无纺布、PVC带绕包PVC2×0.4×60，外观质量周整，合格，周**

7) 护套工序：

《护套工序每日生产记录表》车间：电缆车间，设备操作者：杨*斌、杨守文、陈杨阳，11.27

20: 00-6:00，设备编号：挤塑机C150机，塑料名称：2H-90,1-8区的控制温度

产品编号251100835，型号ZR-YJV22,规格：4×150+1×70，生产者：*卫生，成缆外径47.8mm，黑色，实测厚度2.6，生产速度13，外护等内容

8) 挤塑工序：

《电缆挤塑工序巡检记录》2025.11.28中工序：护套检验项目包括：型号规格，挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等，实测结论：合格，质检员：张震。记录内容完整。符合要求。

——过程检验：对应工序的巡检记录为对应的过程检验记录。记录内容完整。符合要求。

——成品检验

1) 提供了成品《产品质量检验报告》，生产单号：231200030-3，电压等级：0.6/1V。产品名称：铜芯低压电力电缆。规格型号：ZR-YJV 22 4×150+1×7mm²
检验日期2025.11.27，检验项目包括：外观标志（外观质量、标志质量）、结构尺寸（导体根数、绝缘厚度、绝缘最薄点厚度、护套厚度、护套最薄点厚度、铠装钢带）、热延伸试验（截面积、加载砝码重量、载荷下的长度等）、绝缘热收缩试验、不延燃、耐火性、电性能（测试电阻、校正后20°C的电阻值、成品电压试验）等16个项目，检验依据：GB/T 12706.1-2020，检验结论，符合GB/T 12706.1-2020标准要求，准予出厂。质检员：顾鹏（检10），审核：唐秀（检3），批准胡光辉（检1）检验合格后放行。

6.2塑料绝缘控制电缆的生产过程

6.2.1 工艺流程：连拉连退—导体（10mm²及以上/6mm²及以下）—耐火（绕包云母带）/非耐火—挤包绝缘（—XLPE绝缘(蒸汽交联)/PVC绝缘—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

6.2.2 抽查《电线电缆购销合同》，合同编号：E20250902-01，需方：广州华邦科技发展有限公司。合同评审情况见营销中心Q8.2

6.2.3 生产任务单：形式为《销售订单》编号XD25090115,单据时间2025.9.5

产品编号251100490，交货日期：2025.9.14，客户型号KVV22-450/750V,客户规格7*2.5，内部型号：ZR-KVV22-450/750V,标准C，包装规格：上盘，数量：1550m，电缆车间

6.2.4 生产过程使用《**工序转序卡》记录生产状态和检验状态，监视和测量活动通过工艺纪律检查



，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

1) 拉丝工序：《拉丝工序每日生产记录表》和《拉丝工序巡检记录》、《拉丝工序转序卡》等记录。

《拉丝工序每日生产记录表》2025年8月31日。C车间，自检记录6次。

生产记录内容：原材料领用记录包括型号规格、厂商、总重量；自检记录：型号规格、实测丝径、退火电压、线速度、外观质量和本班产量

《拉丝工序每日生产记录表》2025年9月2日。C车间，自检记录6次。设备C中控

生产记录内容：原材料领用记录包括型号规格、厂商、总重量；自检记录：型号规格、实测丝径、退火电压、线速度、外观质量和本班产量，当班铜/铝领料单号

《拉丝工序巡检记录》2025年8月31日，型号规格，1.78/0.20/3.5mm²，首末检、实测线径（4次）、平均值、外观质量。材料厂家等、实测结论：合格，质检员汪超。记录内容完整。符合要求。汪超

《拉丝工序巡检记录》2025年9月2日，型号规格，首末检、实测线径（4次）、平均值、外观质量。材料厂家等、实测结论：合格，质检员汪超。记录内容完整。符合要求。汪超

2) 挤塑工序

《电线挤出工序每日生产记录表》2025.9.7，生产车间：A，设备操作者：黄**

记录了塑料名称、厂家、1-8区温度。生产自检记录：产品编号、型号、规格、导体领用批次，导体领用记录（生产者、导体外径、领用数量、互检情况）、工序自检情况（颜色、实测厚度、生产速度、外观质量、平均外径、标称厚度等参数）记录了火花试验机运行情况正常。

《电线挤塑工序巡检记录》，2025年9月7日，操作者黄**，首末检：导体结构、颜色，挤塑前外径、挤塑后外径、厚度、火检电压、印字标志、外观质量。结论合格，巡检员张君*

3) 成缆工序

《成缆工序每日生产记录表》车间A，设备操作者杨柏*，马兴国，时间2025.9.9

本班生产自检记录，包括：产品编号、型号、规格，绝缘导体领用记录（包括生产者、互检情况、领用数量、外径）；成缆自检记录（包括绞向、外径、包带规格、节距、包带名称、搭盖率）；生产记录（生产速度）

《成缆工序巡检记录》2025.9.9，机台单绞。操作者马兴国。记录了流水号、型号规格、成缆（外径、节距）无纺布、PVC带绕包，钢带铠装（层×厚×宽），外观质量，结论合格，巡检员张君丽

4) 护套工序

《护套工序每日生产记录表》生产车间C,设备操作者：孙**、蔡**，时间2025.9.13，设备编号903

本班生产自检记录包括：塑料名称、厂家、1-8区温度

产品编号、型号、规格、成缆导体领用记录（生产者郑**、成缆外径、领用数量、互检情况）、工序自检记录包括颜色、实测厚度、生产速度、外观质量、外护、标称厚度、平均外径、火检电压、印字是否清



晰、自检时间：12:30

《电缆挤塑工序巡检记录》2025.9.14工序：护套，机台90-3，操作者孙金荣，检验项目包括：型号规格，挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等，结论：合格，质检员：胡*婷。记录内容完整。符合要求。

6.2.5过程检验：见以上的巡检记录。

6.2.6成品检验：

《产品质量检验报告》试验编号：202509130，生产单号250900490，产品名称：控制电缆，规格型号：KVV22 7×2.5mm² 件检验日期2025.9.13，检验标准GB/T 9330-2020，检验项目包括：结构尺寸、电性能、物理性能、不延燃、外观标志灯11个项目，检验结论，符合GB/T

9330-2020标准要求，准予出厂。质检员：顾鹏（检10），审核：唐秀（检3）批准：胡光辉（检1），检验合格后放行。

提供了对应的《控制电缆检验原始记录》，记录完整，符合要求。

6.3架空绝缘电缆

6.3.1工艺流程：拉丝—导体绞线—挤包绝缘（关键工序）—成品检验—成品入库

6.3.2《电线电缆购销合同》，编号L20250907-01，乙方：贵州建能电力建设有限公司，采购产品JKLYJ-1kV-1*120 17000，签订时间2025.9.7.合同评审情况见营销中心的Q8.2

6.3.3生产任务单：形式为《销售订单》编号XD25090178，单据时间2025.9.10

产品编号250900778，交货日期：2025.9.21，客户型号JKLYJ-1kV,客户规格1*120，内部型号：JKLYJ-1kV，标准C，包装规格：上盘，数量：1000m，备注：分段：3000+3000+2000+2000，电缆车间

6.3.4生产过程使用《**工序转序卡》记录生产过程中的状态和检验状态，监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

1) 拉丝工序

《拉丝工序每日生产记录表》，生产车间：A，设备操作者洪义。设备：铝大拉2#，时间：2025.9.38:00-15:30

记录内容包括：自检记录8:30，共11次自检，

本班生产记录包括原材料领用记录（型号规格、厂商、总重量）、型号规格、实测丝径，外观质量及单丝生产记录（本班产量）。总1851.6km/kg

《拉丝工序巡检记录》2025.9.3，操作者左平超，巡检员周飘。记录内容包括：实测线径（4次），平均值、外观质量、材料厂家，结论：合格。

2) 框绞工序



《框绞工序每日生产记录表》2025.9.11, 生产车间: A, 设备编号A60-1, 设备操作者谢康。记录内容包括: 导体领用记录, 互检情况合格, 备注单铝丝。产品编号250900778、型号规格、数量/米, 重量/kg、结构排列2+8+4、单丝直径、外层绞向、外层节距, 形状、角度、外径/扇高, 外观质量。

《绞制工序巡检记录》2025.9.12, 操作者谢康, 巡检员汪超。记录内容包括: 流水号, 型号规格、单线直径、排列方式、最外层外径、节距(4层)、外层绞向, 材料厂家, 结论: 合格。

3) 绝缘工序:

《绝缘工序每日生产记录表》生产车间二期, 设备操作者: 马*、郑*等, 2025.9.20, 设备编号: 120#。

记录内容包括: 1-8区的温度

导体领用记录、工序自检记录(包括颜色、实测厚度、平均外径、生产数量、火检电压kV、外观质量、印字是否清晰)。

《电缆挤塑工序巡检记录》2025.9.21, 操作者马兵, 巡检员胡*婷。记录内容包括: 流水号, 型号规格、颜色、挤出前外径、挤出后外径、厚度、火检电压、印字标志、外观质量。结论: 合格。

6.3.5 交联工序

《交联工序生产记录》生产时间2025.9.20, 蒸汽(水)温度90°C, 交联时间5h, 操作人员龙**

6.3.6过程检验: 每个工序的巡检记录作为过程检验记录。

6.3.7成品检验工序:

《产品质量检验报告》, 试验编号2025092020, 生产单号250900778, 产品名称: 架空绝缘电缆, 电压等级1kV检验日期2025.9.20.型号规格: JKLYJ $1 \times 120\text{mm}^2$, 检验标准GB/T 12527-2008。检验内容包括结构尺寸、电性能、物理性能、外观标志等10项。检验结论: 经检验, 所检项目符合GB/T

12527-2008标准要求, 准予出厂。质检员: 顾鹏(检10), 审核: 唐秀(检3) 批准: 胡光辉(检1), 检验合格后放行。

并附有《架空绝缘电缆检验原始记录》。记录填写完整, 符合要求。

6.4矿物质绝缘电缆的生产流程

6.4.1工艺流程: 连拉连退(特殊过程)(需确认过程)—导体绞线(10mm^2 及以上/ 6mm^2 及以下)—绕包云母带(关键工序)—挤包绝缘(关键工序)—多芯成缆/单芯—皱纹铜护套/皱纹铝护套—挤包防火泥—挤包护套—成品检验—成品入库。

6.4.2《消防电缆购销合同》, 编号GD-GZQY-2025-9-11-1, 乙方: 贵州沁宇建材贸易有限公司, 采购产品低烟无卤B1低压电缆、矿物质铝管低压电缆等, 签订时间2025.9.11.合同评审情况见营销中心的Q8.2

6.4.3生产任务单: 形式为《销售订单》编号XD25090285, 单据时间2025.9.16

产品编号250901548, 交货日期: 2025.9.30, 客户型号(NG-A)BTLY,客户规格5*10, 内部型号: BTLY-0.6/1



kV,标准C, 包装规格: 上盘, 数量: 5000m, 备注: 分段: 1600+1700+1700, 电缆车间

6.4.4生产过程使用《**工序转序卡》记录生产过程的状态和检验状态, 监视和测量活动通过工艺纪律检查, 工艺参数控制。操作者自检, 质检员专检、巡检等形式开展。

1) 拉丝工序:

《拉丝工序每日生产记录表》2025年9月17日8:00-20:00。操作者陈建勇, 记录内容: 设备编号: C中拉, C车间,

自检记录: 自检时间8:50, 抽查8个点

本班生产记录: 规格型号、厂商、总重量、规格型号、实测丝径、退火电压、线速度, 外观质量等, 单丝生产记录等

《拉丝工序巡检记录》2025年9月17日, 操作者陈建勇, 首末检: 实测线径(4次)、外观质量、平均值、材料厂家等、实测结论: 合格, 质检员周飘。记录内容完整。符合要求。

2) 绞线工序:

《管绞工序每日生产记录表》2025.9.21

8:00-20:00, 操作者: 刘思伦, 内容包括: 车间: C车间、设备编号: 管综

自检记录包括: 产品编号、型号规格、生产时间、数量、单线外径、外层绞向、外观质量。记录内容完整, 符合要求。

《绞制工序巡检记录表》2025.9.21日。机台C-84, 记录了流水号、规格、单丝直径、排列方式, 最外层外径(高×宽)、节距、外层绞向, 材料厂家, 结论合格, 巡检员: 周飘。

3) 绕包云母带工序:

《矿物绝缘电缆绕包绝缘每日生产记录表》2025.9.21生产车间二期, 设备操作者: 李佳艳、刘霞

自检记录: 内容包括: 产品编号、型号规格、操作者、流水号、型号规格、领用导体参数、合成云母带(层数、宽度、厚度)、生产自检(外层外径、数量)、外观质量。记录内容完整。符合要求

《矿物绝缘电缆云母带绕包工序巡检记录》2025.9.21, 操作人员: 李佳艳, 记录内容包括: 流水号、型号、规格、绕包钱导体外径、云母带(层×厚×宽)、绕包后外径等内容, 结论合格, 检验员: 胡*婷。

4) 成缆工序:

《成缆工序每日生产记录表》2025.9.24, 生产车间: 二期, 设备编号单级, 记录内容包括: 产品编号250901548、型号规格、绝缘导体领用记录、成缆自检记录(绞向、节距、外径)、绕包自检记录(包带名称、包带规格、搭盖率)、铠装自检记录和生产记录。填写完整, 操作人: 李佳艳。

《成缆工序巡检记录》2025.9.24中检验项目包括: 型号规格, 成缆(外径、节距)、无纺布/PVC带绕包(层×厚×宽)、外观质量等, 结论: 合格, 质检员: 张文艺。记录内容完整。符合要求。

5) 挤包防火泥工序:



《防火泥工序每日生产记录表》2025.9.26, 生产车间: C车间, 设备编号防火泥, 记录内容包括: 产品编号250901548、型号规格、成缆导体领用记录、防火泥自检记录(防火泥重量、硅酸钠重量、CPP带重量、聚酯带重量、成品外径、生产数量)、外观质量。填写完整, 操作人: 轩卫生。

《矿物质绝缘电缆防火泥挤出工序巡检记录》2025.9.25中检验项目包括: 型号、规格, 挤隔离层厚外径、高温聚酯带、CPP绕包带(层×厚×宽)、防火泥挤包后外径、外观质量等, 结论: 合格, 质检员: 王**。记录内容完整。符合要求。

6) 金属护套工序

《金属护套工序每日生产记录表》2025.9.25生产车间: C, 设备名称: 氩弧焊, 气体类型: 氩气, 内容包括: 产品编号, 型号、规格、成缆导体领用记录、金属护套焊接自检记录(金属带厚度、精裁宽度、引弧电流、轧纹深度、成品外径、外观质量、裁带宽度、启动电流、焊接外径、轧纹节距、自检时间)。填写完整, 操作人: 石海江。

《矿物绝缘电缆金属护套巡检记录》2025.9铜铝带宽度.26, 机台: 氩弧焊, 操作者任赋, 内容包括: 流水号、型号、规格, 成缆后外径、切前铜铝带宽度。切后铜铝带宽度、铜铝带宽度厚度、卷管外径、轧纹后外径、螺距、轧纹深度, 实测结论: 合格, 质检员: 王88。记录内容完整。符合要求。

7) 护套工序:

《护套工序每日生产记录表》2025.9.27生产车间: C, 内容包括: 设备编号120-2, 塑料名称、厂家、各区温度、产品编号、型号规格、成缆导体领用记录、工序自检记录(厚度、外径、火检电压)、外观质量、印字。填写完整, 操作人: 王尧*。

《电缆挤塑工序巡检记录》2025.9.27中检验项目包括: 型号规格, 挤出前外径、挤出外径、厚度、火检电压、外观质量等, 实测结论: 合格, 质检员: 聂**。记录内容完整。符合要求。

8) 过程检验: 各工序的巡检记录即为过程检验记录。。

9) 成品检验:

《产品质量检验报告》, 试验编号2025092703, 产品名称: 矿物质绝缘电缆, 生产单, 250901548, 产品数量5000米, 电压等级0.6/1kV, 检验标准Q/GD 002.3-2020.检验日期: 2025.9.27

检验内容包括结构尺寸、电性能、物理性能、外观标志等13项.检验结论: 经检验, 所检项目符合Q/GD 002.3-2020.8标准要求, 准予出厂。质检员: 顾鹏(检10), 审核: 唐秀(检03) 批准: 胡光辉(检1), 检验合格后放行。

并附有《矿物质绝缘电缆检验原始记录》

6.5额定电压450/750V及以下聚氯乙烯绝缘电线电缆

6.5.1连拉连退—导体绞线(10mm²及以上/6mm²及以下)—挤包绝缘(关键工序)—成品检验—成品入库



6.5.2生产计划：形式为《销售订单》编号SF25100014，单据时间2025.10.09

产品编号SF25100014，交货日期：2025.10.31，客户型号TR,客户规格630T，内部型号：TR,标准C，包装规格：上盘，数量：6899000.00m，备注：原材料低氧，电缆车间

6.5.3生产过程使用《（**工序）转序卡》记录当前工序生产过程的状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺纪律检查，工艺参数控制、操作者自检，质检员专检、巡检等形式开展。

1) 拉丝工序：

《拉丝工序每日生产记录表》，C 车间，设备操作者：许金*，2025年10.20，设备编号：双头，

自检时间20:05,8个自检记录

本班生产记录：型号、厂商、总重量、型号规格、实测丝径、退火电压、线速度、外观质量、记录本班的产量。余额：当班铜/铝剩余重量3816

《拉丝工序巡检记录》2025.10.20，记录了首末件的操作者、实测线径（4个值）、平均值、外观质量、材料厂家等、实测结论：合格，质检员周飘。记录内容完整。符合要求。

2) 挤出工序

《电线挤出工序每日生产记录表》，车间A，操作者：胡**，马**，时间2025.10.20

记录了塑料名称，厂家，1-8区的温度

本班生产自检记录：产品编号、型号、规格、导体领用批次、导体领用记录（生产者、领用数量、导体外径）、工序自检记录（包括颜色、实测厚度、生产速度、外观质量、标称厚度、平均外径、火检电压、印字是否清晰）

《电线挤塑工序巡检记录》中检验项目包括：检验类型、外观质量、导体结构、颜色、挤塑前外径、挤塑后外径、厚度等、实测结论：合格，质检员：张君丽。内容完整。符合要求。

6.5.4过程检验：每个工序的巡检记录即为过程检验记录。

6.5.5原料检验记录

《铜、铝（铝合金）导体检验原始记录》检验编号2025102001，机台双头大拉，测试温度20.1℃，操作者许金亭，规格型号TR2.32,检验标准GB/T 3953-2024，生产日期10.20

检验内容包括：外观质量、导体结构、单根直径6个点，平均值。F值，断裂伸长率，测试电阻，20℃的电阻率

结论合格。

《铜、铝（铝合金）导体检验原始记录》检验编号2025102002，机台双头大拉，测试温度20.1℃，操作



者许金亭，规格型号TR2.32,检验标准GB/T 3953-2024，生产日期10.20

检验内容包括：外观质量、导体结构、单根直径6个点，平均值。F值，断裂伸长率，测试电阻，20°C的电阻率

结论合格。

6.5.6成品检验记录：

《产品质量检验报告》，编号：2025102011，生产编号SF25100014，额定电压：450/750V。

产品名称：一般用途单芯硬导体无护套电缆，阻燃B类，型号规格：ZB-60227

IEC

01 (BV) 4mm²，检验日期2025.10.20

检验依据：GB/T 5023.3-2008、GB/T 19666-2019

检验项目包括：外观质量、成品电缆标志、绝缘平均厚度、绝缘最薄点厚度、护套平均厚度、护套最薄点厚度、成品外径、导体单线根数、20°C导体质量电阻。成品浸水耐压试验。检验结论：经检验，所检项目符合GB/T 5023.3-2008、GB/T 19666-2019标准要求，准予出厂。质检员：唐秀审核：高静文，批准：胡光辉。

并附有《电缆检验原始记录》

6.6挤包绝缘中压电力电缆：

6.6.1工艺流程：拉丝退火—导体绞线—挤包内屏，挤包绝缘，挤包外屏（关键工序）—金属屏蔽—多芯铠装（成缆，内衬层，铠装）/多芯铠装（成缆）/单芯铠装（内衬层，铠装）/单芯非铠装—挤包内护—成品检验—成品入库

经确认：

关键过程：挤包外屏；

特殊过程：导体退火；

需确认过程：挤包外屏、导体退火

6.6.2合同评审：《电缆采购合同》需方：贵州汇龙源电气有限公司，合同编号CGDD250328002,合同签订日期2025.3.28

合同评审情况见营销中心的审核记录Q8.2

6.6.3生产计划：以《销售订单》形式提供，2025.9.25，编号XD25090420，产品编号250902429，交货日期2025.10.16.客户型号ZR-YJV22-8.7/15kV，规格:3*300,标准类型GB,包装规格：上盘，生产数量3158.生产备注：GBQ分段522+467+490+548+509+458+164



6.6.4生产过程使用《(**工序)转序卡》记录当前工序生产过程的状态和检验状态。监视和测量活动通过工艺纪律检查,工艺参数控制、操作者自检,质检员专检、巡检等形式开展。

1) 拉丝工序:

《拉丝工序每日生产记录表》,C车间,设备操作者:夏昌*,2025.9.28,设备编号:单头,

自检时间8:20/10:30/15:00,8个自检记录

本班生产记录:型号、厂商、总重量、型号规格、实测丝径、退火电压、线速度、外观质量、记录本班的产量。

《拉丝工序巡检记录》2025.9.28,记录了首检的操作者、实测线径(4个值)、平均值、外观质量、材料厂家等、实测结论:合格,质检员周飘。记录内容完整。符合要求。

2) 框绞工序:

《框绞工序每日生产记录表》2025.10.1,设备编号84盘,C车间、记录内容:领用单丝型号规格,盘数、互检合格自检记录:型号、总重量、结构排列、单丝直径、外层绞向、节距、形状、角度、外观质量等,操作者:刘思伦、越*。

《绞制工序巡检记录表》2025.10.1中检验项目包括:规格型号、外观质量、单丝直径、排列方式、外径、节距、绞向、材料厂家等、实测结论:合格,质检员:刘思伦。记录内容完整。符合要求。

3) 绝缘工序:

《中压电缆绝缘工序每日生产记录表》:2025.10.6:B

车间、操作者:李万兴等,内容包括塑料名称:内屏、绝缘、外屏,分别记录机台65机台、150机,90机各区的温度,规格型号、导体领用记录、颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、数量、外观质量、导体屏蔽等,操作者:赵志军,谭泽阳、张永兵、施艳子;

查《中压电力电缆绝缘挤塑工序巡检记录》中2025.10.6检验项目包括:规格型号、外观质量、电压等级、导体屏蔽、挤塑前外径、挤塑后外径、绝缘厚度等、实测结论:合格,质检员:金**。记录内容完整。符合要求。

4) 屏蔽工序:

查《铠装、屏蔽工序每日生产记录表》,2025.10.8,设备操作者:黄洁、罗义雄,内容包括: B
车间、设备编号:屏蔽机,工序:铜带屏蔽,规格型号、放线盘号、长度、缆芯/绝缘外径、铜带尺寸、重叠率、颜色、外径、数量、外观质量等;

查《铠装、屏蔽工序每日生产记录表》,2025.10.11,设备操作者:彭志勇、志建,内容包括: B
车间、设备编号:屏蔽机,工序:铜带屏蔽,规格型号、放线盘号、长度、缆芯/绝缘外径、铜带尺寸、



重叠率、颜色、外径、数量、外观质量等，操作者：陈华、彭志勇；

查《铜带绕包工序巡检记录》，2025.10.1检验项目包括：机台、流水号、规格型号、电压等级、颜色、铜带尺寸、搭盖率、绕包方向、外观质量等，结论：合格，质检员：黄洁。记录内容完整。符合要求。

查《钢带铠装工序巡检记录》，2025.10.11,设备操作者：彭志勇，内容包括：、设备编号：屏蔽机，流水号、规格型号、电压等级、钢带铠装尺寸（包括层×厚×宽，间隙、方向）、铠装后外径、外观质量等，操作者：张飘；

5) 护套工序：

查《护套工序每日生产记录》，2025.10.11内容包括：设备编号：E150机，B

车间、规格型号、导体领用记录、颜色、标称厚度、实测厚度、平均外径、数量、外观质量、导体屏蔽等，操作者：李*、黄*

查《电缆挤出工序巡检记录》2025.10.11中检验项目包括：流水号250902429，规格型号、颜色、挤出前外径（高×宽）、挤出后外径（高×宽）、厚度、火检电压kV,外观质量等、结论：合格，质检员：张飘。记录内容完整。符合要求。

6.6.4过程检验：

——《中压电缆成品耐电压、局放试验记录》2025.10，生产编号250902429，型号规格、电压等级、交流电压试验、局部放电试验-放电量（PC），铠装层检测、米数、试验结论：合格，检验员胡磊。

——《产品质量检验报告》试验编号：2025101110，编号：250902429，额定电压：8.7/15kV。规格型号：ZR-YJV22

3×300

mm²

数量3158米，检验依据：GB/T12706.2-2020产品名称：铜芯中压电力电缆，检验项目包括：结构尺寸、电性能、物理性能、不延燃、外观质量等13个项目，，检验结论，符合GB/T12706.2-2020标准要求，准予出厂。质检员：顾朋（检10），审核：唐秀（检03）批准：胡光辉（检1），检验合格后放行。

并附有《中压电力电缆检验原始记录》

7.查关键过程控制情况：

识别出关键过程：挤出过程、退火工序、蒸汽工序和绕包云母带工序。

——关键过程：

1) 挤包绝缘过程，提供了《关键/特殊过程确认报告》，时间：2025年11月15日。确认项目包括设备、文件、人员、设备、过程定期监视、工艺方法等，经确认，关键/工序确认合格，可投入使用。

2) 绕包云母带工序：，提供了《关键/特殊过程确认报告》，时间：2025年11月15日。确认项目包括设备、文件、人员、设备、过程定期监视、工艺方法等，经确认，关键/工序确认合格，可投入使用。

——特殊过程：



- 1) 导体退火过程，提供了《特殊过程确认报告》，时间：2025年11月15日。确认项目包括设备、文件、人员、设备、过程定期监视、工艺方法等，经确认，特殊工序确认合格，可投入使用。
- 2) 蒸汽工序：提供了《特殊过程确认报告》，时间：2025年11月15日。确认项目包括设备、文件、人员、设备、过程定期监视、工艺方法等，经确认，特殊工序确认合格，可投入使用。
- 3) 铝（铝合金）退火（时效）处理工序：提供了《特殊过程确认报告》，时间：2025年11月15日。确认项目包括设备、文件、人员、设备、过程定期监视、工艺方法等，经确认，特殊工序确认合格，可投入使用。
- 4) 辐照就交联工序：提供了《特殊过程确认报告》，时间：2025年11月15日。确认项目包括设备、文件、人员、设备、过程定期监视、工艺方法等，经确认，特殊工序确认合格，可投入使用。

C车间现场通过系统可以查看到生产电线电缆：产品编号为251201235和251201236，产品型号NH-YJV-0.6/1kV，产品规格5*10和4*10，5*10的3000米；4*10的80m。现场询问陈学香，熟悉产品工艺。

看到挤出工序正在生产过程中。一侧的绕包机整进行电缆的绕包作业。

B车间查看电力电缆的生产情况，现在中压绝缘工序正在上线作业中。车间一侧的耐压实验室正在对中压电力进行成品耐电压、局放试验。

生产过程基本按策划受控。

标识和可追溯性

主要原料为各种型号的电工圆铜线、电工圆铝线、交联聚乙烯绝缘料、PVC绝缘料、PVC护套料、镀锌钢带等，有关原材料标识，包括产品的名称、规格、型号，必要时注明供方名称或客户名称。现场查看生产现场用标牌、区域进行划分和标识。

成品标识有名称，型号，规格，执行标准，制造日期等，另CCC产品按要求把CCC标识喷码印刷在产品本体上。

在生产过程中用《**工序卡》进行生产记录，注明产品名称、规格、生产日期、加工工序、操作人、检验人等，基本可实现对产品生产批次的追溯。

《管理手册》有明确规定，产品的检测状态标识为：合格、不合格、待检三种状态。

顾客财产

经识别该公司所使用的顾客或外部供方财产主要是顾客或外部供方合同和个人信息。未经顾客或外部供方同意，不得向外泄露顾客的信息。

公司对顾客的私人信息专用档案柜予以保存和登记，确保了顾客信息的丢失和泄漏。



公司未发生过顾客或外部供方财产泄露的情况。

产品防护

具体执行《包装、搬运、储存、防护和交付控制程序》。

公司加强对产品和服务提供期间对输出进行必要标识、处置、污染控制、包装、储存、传输或运输以及防护等进行控制，制造中心制订相应产品防护措施并监督实施；各部门严格执行相应防护规定，确保满足顾客的要求及产品的符合性要求。

搬运过程主要为天车或叉车，行车过程要求缓慢，防磕碰；多雨季节制造中心检查，防止受潮；交付过程采用适当的防护，如包装布等进行产品防护，防止发生途中磕碰和损坏的情况。

生产和服务提供的更改控制

该企业主要从资质范围内的电线电缆的生产，根据企业提供的工艺流程、操作规程和工序记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

技术品质部对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，以确保稳定地符合要求。

应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施。

暂未发生变更

外部提供的产品和服务

查《管理手册》中8.4、《关键原材料采购技术要求控制程序GDJT/CX-09-2022》明确了“外部提供过程、产品和服务”方面的要求，编制有《采购控制程序》，对由外部提供的产品、过程或服务进行控制，确保其符合要求。

采购部按规定要求进行供方选评及年度持续评价，并据生产需求结合库存编制采购计划、与供方签订采购合同及采购物资交付接收。

现场提供有《合格供方名册》，由总经理批准。

序号	供方名称	供应产品	继续列入日期
1	金川集团电线电缆有限公司广西分公司	连铸连轧铜杆	2025年12月12日
2	中国铝业股份有限公司贵州分公司	电工圆铝杆	2025年12月12日
3	四川万马高分子材料集团有限公司	电缆料	2025年12月15日
4	四川兴顺风向新材料有限公司	电缆料	2025年12月12日
5	浙江太湖远大新材料股份有限公司	电缆料	2025年12月13日
6	贵州筑威新材料科技有限公司	铜杆	2025年12月12日



- | | | | |
|---|---------------|-------|-------------|
| 7 | 贵州安润吉材料科技有限公司 | 电工圆铝杆 | 2025年12月12日 |
| 8 | 货车帮平台 | 运输外包 | 2025年12月12日 |

.....

抽查 合格供方评价记录

供方名称：金川集团电线电缆有限公司广西分公司，产品名称：连铸连轧铜杆，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。

2025年12月12日

供方名称：浙江太湖远大新材料股份有限公司，产品名称：10kV/35

kV交联聚己乙烯、内外屏、YJG-3，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2025年12月13日

供方名称：中国铝业股份有限公司贵州分公司，产品名称：

电工圆铝杆，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2025年12月12日

供方名称：四川万马高分子材料集团有限公司，产品名称：电缆料，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。

2025年12月15日

供方名称：四川兴顺风向新材料有限公司，产品名称：电缆料，提供有合格供应商评价表，评价有供方资质、生产能力、质量保证能力、样品的检测、产品的质量是否稳定、对反馈的意见处理是否及时、是否能够满足现场的使用要求、产品在运输过程中的包装、产品交付是否及时、性价比、年检有效的营业执照及检测报告等，有各评价部门评价签字、总经理批准意见，评价结论：合格供应商。 2025年12月12日

查对运输外包的控制，与负责人沟通，物流运输由仓储物流部进行管控，与仓储物流部李广沟通，运输外包主要在货车帮平台进行下单，司机接单后会显示司机身份信息及车辆信息，司机送货到目的地后会第一时间拍客户收货回执给仓储物流部。

抽查采购控制：



查采购合同，供方为金川集团电线电缆有限公司广西分公司，供货内容为连铸连轧铜杆-金舵Φ8mm-35吨；提供有对应申购单、金川集团电线电缆有限公司广西分公司出库检斤单、固达电线电缆公司对入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查采购合同，供方为四川兴顺风向新材料有限公司，供货内容；提供有销货单、对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查采购合同，供方为中国铝业股份有限公司贵州分公司，供货内容为电工圆铝杆-A4-32吨；提供有对应申购单、中国铝业股份有限公司电工圆铝杆质量/重量/数量证明书、固达电线电缆公司对入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

查采购合同，供方为四川兴顺风向新材料有限公司，供货内容；提供有销货单、对应入库单（有采购、质量主管、仓库负责人签收确认），交付数量、交付日期与合同要求相一致。

采购流程基本符合要求。

产品的设计和开发

编制有GDJT/CX-33-2022《质量安全/环保产品的设计和开发控制程序》和GDJT/Z-CG01《研发管理规章制度》，符合标准和实际。

与技术负责人交流沟通，2025年公司暂无进行技术研发项目，介绍说后续有产品研发项目，依然按公司产品的设计和开发控制程序和研发管理制度执行。询问负责人能够了解和掌握相关要求。

环境和安全控制

➤ 制定了《一般固体废物管理规定》《生产安全事故应急处理预案》《噪声排放管理制度》，《废弃物排放管理制度》《消防管理制度》《火灾应急预案》《劳动保护与防护用品管理制度》《生产安全事故应急处理预案》等环境、安全生产管理文件。

➤ 生产过程环境方面产生的噪声、固废、废气严格控制；职业健康安全方面对触电、火灾、物体打击、机械伤害等危险源进行控制，生产过程职业病危害因素主要为噪声。

1) 噪声：噪声源主要为生产设备产生的噪声。本项目选用低噪声设备，并采取基础减震、厂房隔声等措施；同时，加强厂区绿化，利用绿化带隔声厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》(GB12348-2008)2类标准要求。

2) 固体废物：生产工序产生的废物主要为废铜丝、废交联料、废无卤低烟料、废拉丝模等，集中收集后外售；活性炭吸附装置产生的废活性炭、拔丝工序产生的废润滑油、维修产生的废机油暂存危废间，定期交有资质单位处置。提供了危废处置协议（见扫描件）。生活垃圾分类处理，垃圾桶收集后由厂内环卫工人送至工业园垃圾中转站处理。



- 3) 废气: 主要为挤塑产生的VOCS(以非甲烷总烃计)和HCL, 通过集气罩收集+1套活性炭吸附装置排放, 定期对设备进行检查, 现场查看运行正常, 提供有检测报告, 排放达标。
- 4) 废水: 生产用水为挤出用冷却水, 循环使用, 定期补充, 无外排; 日常清洁污水用于厂区泼洒抑尘
- 5) 物体打击: 天车定期检验, 操作工佩戴安全帽, 使用过程中下方严禁站人, 装卸货物过程中注意防护。
- 6) 机械伤害: 现场操作人员进行了设备操作规程的培训, 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。对各岗位可能出现的安全风险和措施进行了培训, 查见张贴了风险告知卡。
- 7) 火灾: 车间配置符合要求的灭火器, 定期检测配电箱和线路, 发现故障及时修复, 正确使用设备, 防止火灾发生, 制定了消防预案并组织进行了演练。提供了《消防安全检查记录表》, 按季度对消防器材和消防隐患进行检查和排查。制定了消防预案并组织进行了演练。

C车间巡查时发现, 位于车间中部的消防栓的点检卡缺失, 已经在行政中心开具不符合项O8.1

- 8) 节约能源、资源: 定期检测设备, 改善工艺, 节能降耗, 日常注意节水节电, 正常使用。
- 9) 触电: 定期检测用电设备和线路, 发现故障及时修复, 正确使用设备, 防止触电事故发生。
- 提供了2025年《固达电线电缆(集团)有限公司职业病危害现状评价报告书》编号MD2023-0283(XP), 评价机构贵州明德工程咨询有限公司(提供了“职业病危害因素检测报告”, 编号: MD2025-269 (JC), 有效期2021.9.30-2026.9.29)。

应急准备和响应

查见: 组织策划了《应急准备和响应控制程序》、《火灾应急预案》、《触电应急预案》等文件。

实施的应急准备及响应: 查见: 消防安全演习报告: 公司全体人员参加了2025年2月5日由综合部组织的火灾消防的演练;

查, 现场能提供以上演练记录及消防安全演习总结报告。通过演练, 检验了公司应对突发事件的能力、以及在发生触电、火灾事故时制定的应急预案的可操作性。有效降低事故危害, 减少事故损失, 确保公司安全、健康、有序的发展等。

应急准备: 在公司办公区域, 按要求配置灭火器、配电箱等。

2.3内部审核、管理评审的有效性评价 符合 基本符合 不符合

内审

➤ 建立有《内部审核控制程序》, 对内部审核方案策划规定: 内审每年进行一次, 按部门/过程审核。管代许坡介绍内审的安排和做法, 与程序文件“内部审核程序”相符。现场询问管代, 参与了内部审核。

➤ 查2025年内审:

1) 提供了《内部审核实施计划》, 审核时间: 2025.11.14-15, 组长: 林运芝, 组员: 许坡、张磊、常瀚文



、胡光辉、李高产、胡峰祥，计划涉及了所有部门及相关过程。计划编制合理，无漏条款现象。

2) 查审核记录《内审检查表》，审核内容基本符合规定。查看制造中心内审检查表，按计划实施了内审，无条款遗漏。

3) 提供有内审首/末次会议记录，有各部门参会人员签字。

4) 本次内审提出不符合项1项，查见《不符合报告》，不符合分布在制造中心，不符合事实描述清楚，纠正措施已实施，内审员进行了验证。

5) 提供了《内部审核报告》，对本次内审做了综述，对管理体系运行状况进行了评价，得出审核结论：管理体系文件与标准的符合性符合；具备实现管理目标能力；管理体系运行正常；具备第三方认证条件。体系运行是充分的、适宜的和有效的。

6) 提供了《内审员任命书》。2025年内审小组的7人经总经理任命为内审员。

内审员经过了培训，提供了内审员培训记录，审核员没有审核自己部门工作，具有独立性。

内审人员的能力在2025年11月初次审核开具了不符合项，已经开展了有关培训工作，不符合项已经关闭。

内审基本符合要求，深入程度有待提高。

管理评审

公司在2025年11月28开展了三体系管理评审。

1.管理评审计划，评审时间：计划2025年11月20日，评审方式：会议评审。

编制：胡光辉2025.11.20 批准：李浩杰2025.11.20

参加人员包括公司总经理、管理者代表、各部门负责人，计划中明确了评审内容和资料准备要求。

2. 管理评审输入：

- 1) 管理评审内部审核报告
- 2) 管理方针和目标及其实施情况；
- 3) 部门管理体系运行情况，主要包括产品、过程的质量/环境/职业健康安全业绩趋势；
- 4) 顾客满意度调查结果；
- 5) 纠正和预防措施实施情况；
- 6) 企业的组织机构、职责分配、资源配置是否适宜；
- 7) 管理体系文件是否有修正的需要；
- 8) 外部相关方对公司管理体系有益的建议；
- 9) 员工对工作的意见和建议。
- 10) 应对风险和机遇所采取措施的有效性
- 11) 持续改进的机会



12) 以往管理评审改进项的完成情况

提供管评会议签到表，有总经理、各部门负责人签字。并有《管理评审会议记录表》

总经理作会议总结，提供管理评审报告。

管理评审结论：

公司建立的管理体系开始实施以来，整个管理体系运行基本正常，公司的基础管理工作全方位得到了一定程度的提高，客户反映较好，效果满意。各部门及全体员工都能积极贯彻落实管理体系的相关要求及相关合同、有关法律法规和技术标准。管理体系运行期间各部门均未发生任何重大质量/环境/安全事故，管理方针与管理目标正得以逐步实施和完成，经评审认为：公司的管理体系总体上是适宜的、充分的和有效的，已经具备认证机构现场审核的基础条件。

改进决议：安排新版质量体系标准培训，做好新标准转换的衔接工作安排，由行政中心负责，2026年6月前完成。

基本符合要求

2.4 持续改进 符合 基本符合 不符合

1) 不合格品/不符合控制：

公司编制了《不合格品的控制程序》，《事故、事件及不符合控制程序》，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；公司暂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。提供了《2025年不合格品统计记录表》2025年共计出现不合格产品共计8次。

抽查1:2025年11月25日的《质量审批》，编号：250902302，不良状况：项目地客户加工室发生碰电烧黑现象，为两根金属接头碰撞导致。备注说明：客诉评审单

操作工已经分析原因（新手），并制定纠正措施（员工培训、改变打压方式）。由车间主任、技术品质部经理共同审批，总经理批准。结束时间12.11

抽查2：2025年12月1日的《质量审批》，编号：25120101，不良状况：成品剪线分头时，线头子未处理好，导致线头跟随成品流至仓库。备注说明：质量问题记录单，发现人：苏成华

操车间主任已经分析原因并制定纠正措施（成品检验员剪完线头，第一时间未将废线头子从电盘上取下来，后续宣贯整改，并考核），由车间主任、技术品质部经理共同审批，总经理批准。结束时间12.02



等等

公司尚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:

公司执行《不合格和纠正措施控制程序》《事故、事件及不符合控制程序》，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2025年内审中提出1个不合格项Q7.1.3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;

对2025年1月15日-1月17日监督审核过程中，两个不符合项：行政中心 QE07.2，设备部 QE7.1.3，已经纠正并制定纠正措施，经验证已经关闭。措施有效。

对日常工作检查，业绩考评，客户满意度调查发现的不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正预防措施，防止事件的发生、再发生。生产中产生的不合格品由技术品质部登记并分析原因，制定措施避免再发生。体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制，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，

3) 投诉的接受和处理情况:

没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生质量、环境、职业健康安全事件和投诉处罚。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域: 无

2) 组织机构: 无变更

3) 管理体系: 无变更

4) 资源配置: 无变更

5) 产品及其主要过程: 无变更

6) 法律法规及产品、检验标准: 无变更

7) 外部环境: 无变更

8) 审核范围(及不适用条款的合理性): 无变更

9) 联系方式: 无变更

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性



——2025年1月11日-1月16日监督审核过程中，两个不符合项：行政中心QE07.2，设备部QE7.2, 行政中心Q8.4.1，已经纠正并制定纠正措施，经验证已经关闭。措施有效。

五、认证证书及标志的使用

证书和标志用于投标及对外宣传，使用正常。



六、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

无变化

经过审核，审核组认为认证范围适宜，详见《认证证书内容确认表》。

说明：审核范围在监督审核时有变化，需填写《认证证书内容确认表》

七、审核结论及推荐意见

审核结论：根据审核发现，审核组一致认为，固达电线电缆（集团）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

推荐意见：暂停证书的原因已经消除，恢复认证注册

保持认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，保持认证注册

暂停认证注册

扩大认证范围

缩小认证范围

北京国标联合认证有限公司

审核组:杨冰 宋明珠



被认证方需要关注的事项

(本事项应在末次会议上宣读)

审核组推荐认证后，北京国标联合认证有限公司将根据审核结果做出是否批准认证的决定。贵单位获得认证资格后，我们的合作关系将提高到新阶段，北京国标联合认证有限公司会在网站公布贵单位的认证信息，贵单位也可以对外宣传获得认证的事实，以此提升双方的声誉。在此恳请贵公司在运作和认证宣传的过程中关注下列（但不限于）各项：

1、被认证组织使用认证证书和认证标志的情况将作为政府监管和认证机构监督的重要内容。恳请贵单位按照《认证证书和认证标志、认可标识使用规则》的要求，建立职责和程序，正确使用认证证书和认证标志，认证文件可登录我公司网站查询和下载,公司网址：www.china-isc.org.cn

2、为了双方的利益，希望贵单位及时向我公司通报所发生的重大事件：包括主要负责人的变更、联系方法的变更、管理体系变更、给消费者带来较严重影响事故以及贵单位认为需要与我公司取得联系的其他事项。当出现上述情况时我公司将根据具体事宜做出合理安排，确保认证活动按照国家法律和认可要求顺利进行。

3、根据本次审核结果和贵单位的运作情况，请贵公司按照要求接受监督审核，监督评审的目的是评价上次审核后管理体系运行的持续有效性和持续改进业绩，以保持认证证书持续有效。如不能按时接受监督审核，证书将会被暂停，请贵单位提前通知北京国标联合认证有限公司，以免误用证书。

4、为了认证活动顺利进行，请贵单位遵守认证合同相关责任和义务，按时支付认证费用。

5、认证机构为调查投诉、对变更做出回应或对被暂停的客户进行追踪时进行的审核，有可能提前较短时间通知受审核方，希望贵单位能够了解并给予配合。

6、所颁发的带有 CNAS（中国合格评定国家认可委员会）认可标志的认证证书，应当接受 CNAS 的见证评审和确认审核，如果拒绝将会导致认证资格的暂停。

7、根据《中华人民共和国认证认可条例》第五十一条规定，被认证方应接受政府主管部门的抽查；根据《中华人民共和国认证认可条例》第三十八条规定在认证证书上使用认可标志的被认证方应配合认可机构的见证。当政府主管部门和认可机构行使以上职能时，恳请贵单位大力配合。

违反上述规定有可能造成暂停认证以至撤销认证的后果。我们相信在双方共同努力下，可以有效地避免此类事件的发生。

在认证、审核过程中，对北京国标联合认证有限公司的服务有任何不满意都可以通过北京国标联合认证有限公司管理者代表进行投诉，电话：010-58246011；也可以向国家认证认可监督管理委员会、中国合格评定国家认可委员会投诉，以促进北京国标联合认证有限公司的改进。

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。