



项目编号：10022-2026-QES

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：河北省晋力电气有限公司

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）： 杨园

审核组员（签字）： 陈越、王花桥、王莹

报告日期： 2026年1月27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809

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 ■ 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策之前，审核建议还将接受独立审查，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司技术委员会审议做出认证决定。
3. 若对本报告或审核人员的工作有异议，可在本报告签署之日起 30 日内向北京国标联合认证有限公司提出（专线电话：010-58246011 信箱：service@china-isc.org.cn）。
4. 本报告为北京国标联合认证有限公司所有，可在现场审核结束后提供受审核方，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，并随同证书一起发放。本审核报告不能做为最终认证结论，认证结论体现为认证证书或年度监督保持通知书。
5. 基于保密原因，未经上述各方允许，本报告不得公开。国家认证认可机构和政府有关管理部门依法调阅除外。

### 审核组公正性、保密性承诺

（本承诺应在首、末次会议上宣读）

为了保护受审核方和社会公众的权益，维护北京国标联合认证有限公司(ISC)的公正性、权威性、保证认证审核的有效性，审核组成员特作如下承诺：

1. 在审核工作中遵守国家有关认证的法律、法规和方针政策，遵守 ISC 对认证公正性的管理规定和要求，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，准确、公正地反映被审核组织管理体系与认证准则的符合性和体系运行的有效性。
2. 尊重受审核组织的管理和权益，对所接触到的受审核方未公开信息保守秘密，不向第三方泄露。为受审核组织保守审核过程中涉及到的经营、技术、管理机密。
3. 严格遵守审核员行为准则，保持良好的职业道德和职业行为，不接受受审核组织赠送的礼品和礼金，不参加宴请，不参加营业性娱乐活动。
4. 在审核之日前两年内未对受审核方进行过有关认证的咨询，也未参与该组织的设计、开发、生产、技术、检验、销售及服务等工作。与受审核方没有任何经济利益和利害冲突。审核员已就其所在组织与受审核方现在、过去或可预知的联系如实向认证机构进行了说明。
5. 遵守《中华人民共和国认证认可条例》及相关规定，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，不在认证咨询机构或以其它形式从事认证咨询活动。
6. 如因承诺人违反上述要求所造成的对受审核方和北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：杨园

组员：陈越、王花桥、王莹



受审核方名称：河北省晋力电气有限公司

## 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	杨园	组长	审核员	2024-N1QMS-2215052	14.02.04,19.05.01,19.14.00,23.07.02, 29.10.07,29.11.04,29.12.00
	杨园	组长	审核员	2025-N1EMS-2215052	14.02.04,19.05.01,19.14.00,23.07.02, 29.10.07,29.11.04,29.12.00
	杨园	组长	审核员	2025-N1OHSMS-2215052	14.02.04,19.05.01,19.14.00,23.07.02, 29.10.07,29.11.04,29.12.00
B	陈越	组员	审核员	2025-N1QMS-1328688	19.05.01,19.11.03,19.14.00,29.10.07, 29.11.04,29.12.00
	陈越	组员	审核员	2025-N1EMS-1328688	14.02.04,19.05.01,19.11.03,19.14.00, 29.10.07,29.11.04,29.12.00
	陈越	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1328688	19.05.01,19.11.03,19.14.00,29.10.07, 29.11.04,29.12.00
C	王花桥	组员	实习审核员	2025-N0QMS-1478202	29.10.07,29.11.04,29.12.00
	王花桥	组员	实习审核员	2025-N0EMS-1478202	14.02.04,29.10.07,29.11.04,29.12.00
	王花桥	组员	实习审核员	2025-N0OHSMS-1478202	29.10.07,29.11.04,29.12.00
D	王莹	组员	审核员	2024-N1QMS-1434234	29.10.07,29.11.04,29.12.00
	王莹	组员	审核员	2024-N1EMS-1434234	14.02.04,29.10.07,29.11.04,29.12.00
	王莹	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1434234	29.10.07,29.11.04,29.12.00

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘晓青, 郑雅茹, 姚欣欣	向导	受审核方
2	/	观察员	

### 1.2 审核目的

本次审核的目的是依据审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方管理体系范围覆盖的场所、管理体系文件、过程控制情况、相关法律法规和其他要求的遵守情况、内部审核与管理评审的实施情况，判断受审核方（质量管理体系、环境管理体系、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 19001-2016/ISO 9001:2015、GB/T 24001-2016/ISO 14001:2015、

GB/T 45001-2020/ISO 45001:2018

b) 受审核方文件化的管理体系：本次为结合审核联合审核一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：GB13398-2008带电作业用绝缘杆通用技术条件、DL/T740-2014电容型验电器、GB2894-2008安全标志及其使用导则、GB/T17620-2008带电作业用绝缘硬梯、GB/T6096-2020安全带测试方法、HG2949-1999电绝缘橡胶板、DL/T976-2017带电作业工具、装置和设备预防性试验规程、国家电力公司《电力生产企业安全设施规范手册》、DL/T1145-2009绝缘工具柜、DL/T879-2004带电作业用便携式接地和接地短路装置等。

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：地表水环境质量标准、环境空气质量标准、大气污染物综合排放标准、职业危害因素接触限值：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：2026年01月26日上午至2026年01月27日下午实施审核。

审核覆盖时期：自年月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:安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带的生产；工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高枝剪、绝缘板（绝缘胶垫）、绝缘隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备的销售

E:安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带的生产；工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高枝剪、绝缘板（绝缘胶垫）、绝缘隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

S:安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带的生产；工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高



枝剪、绝缘板（绝缘胶垫）、绝缘隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备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：晋州市电力工业开发区 1 号

办公地址：晋州市电力工业开发区 1 号

经营地址：晋州市电力工业开发区 1 号

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 2026 年 01 月 17 日 08:30 至 2026 年 01 月 17 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：

生产服务过程控制，内审和管理评审的有效性；环境、安全绩效；

### 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（2）项，观察项 2 项；

不符合涉及部门/条款：办公室 QEO7.2、生产部 O9.1.1

观察项涉及部门/条款：

1、查看危废处置合同，编号：H CJ/GYCZ/2025，处置方：唐山浩昌杰环保科技发展有限公司，协议期限：2025 年 1 月 23 日至 2026 年 1 月 22 日；协议已到期，现场沟通，企业介绍目前危废量较小，无需转移，已联系相关机构开展合同签订事宜，计划 2026 年 2 月 1 日签订，开具观察项。

2、叉车已办理了首次检验，检验合格，使用登记证办理中，下次审核验证。

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 2 月 27 日前提交审核组长。观察项下次审核验证。

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 2027 年 1 月 27 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

叉车使用登记证领取，危废管理，职业危害因素监测情况，环境安全绩效，内审和管理评审的深入等；

3) 本次审核发现的正面信息：



该公司通过质量、环境和职业健康安全管理体系的有效运行，人员意识有所提升，生产和环保设备齐全，未出现违规、违法现象，产品质量稳定，未收到过顾客投诉。

### 1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

#### 1) 成熟度评价：

质量、环境和职业健康安全管理体系已建立，经过多年的运行，各部门员工基本能够理解涉及本部门的职责、环境因素和危险源，对产品质量，重要环境因素和不可接受风险能有效予以控制，质量、环境和职业健康安全管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

#### 2) 风险提示：

企业获证主要是外部驱动，对标准的理解和应用欠缺，内审和管理评审深度有待提升。

### 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：2006年7月31日

B版管理体系实施时间：2025年6月1日

#### 2) 法律地位证明文件有：

营业执照（副本）：统一社会信用代码：91130183791378850M，因注册资本变更，2025年8月15日进行核准，有效。办理了全国工业产品生产许可证：

产品名称：安全帽，证书编号：(冀)XK02-001-00047，有效期至：2030年07月24日。

许可产品：1. 普通型安全帽：塑料 2. 特殊型安全帽：塑料，侧向刚性、电绝缘，或以上组合

固定污染源排污登记回执：登记编号：91130183791378850M001X，有效期：2024年12月31日至2029年12月30日。

#### 3) 审核范围内覆盖员工总人数：36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：

安全帽：ABS 塑料、色母—混料—注塑成型—印字（外包）—成品

绝缘梯：原料—拉挤成型—切割—冲孔—组装—成品

安全带：原料—裁剪—组装—缝纫—成品

令克棒/操作杆：原料—拉挤成型—切割—组装—成品

接地线：原料—绞丝—挤出—成缆—组装—成品

验电器：原料/元器件—电路板焊接—组装—检测—包装

销售服务流程：采购—采购产品验证—顾客要求确定—产品交付—售后服务

需确认的过程：注塑成型、拉挤成型、销售过程。

外包过程：产品运输、安全帽印字、电路板制作。



### 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

##### 3.1.1 内外部环境

企业规定了企业定期识别内外部环境的要求。企业管理层定期召开会议，对内外部环境进行分析评审，企业已针对气候变化可能带来的影响制定了预防措施，企业暂未受到影响。对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通及定期（周总结会议、月末总结会议）内部总结等方式进行监视和评审。

##### 3.1.2 相关方需求及期望

企业定期组织确定相关方及需求，对相关方进行评估、确定可望施加影响的相关方。

收集了管理体系范围内产品和服务质量依据、环境和职业健康安全要求等；

提供了《相关方的需求和期望清单》，识别了以下相关方：顾客、外部供方、股东、政府机构、员工、审核机构等。针对相关方的需求，制定监测指标或项目、监测频率、监测部门并进行考核。编制：赵洁

2025.06.01，审批：孙立波，2025.06.01。对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、标准和规范的获取、顾客满意度调查、内审、管理评审、目标指标等。识别较全面。

##### 3.1.3、管理体系范围

编制了《质量、环境和职业健康安全管理手册》，手册中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系的范围，明确了物理边界，边界合理。

位于\*\*\*（晋州市电力工业开发区1号）\*\*\*的河北省晋力电气有限公司所从事的安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带的生产；拉力试验机、工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高枝剪、绝缘板、隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、绝缘靴（手套）试验装置、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备的销售及其所涉到的相关环境、职业健康安全管理活动。

不适用条款：无。

外包过程：产品运输、安全帽印字、电路板制作。

通过查验：管理体系覆盖范围在《管理手册》中已明确，并经总经理批准。

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

##### 3.1.4、管理体系及过程

企业遵循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。

编制了一体化管理手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、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：产品运输、安全帽印字、电路板制作。

##### 3.1.5、管理方针

在《质量环境职业健康安全管理手册》，明确了质量、环境、职业健康安全管理方针：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；

预防污染，达标排放，节能降耗，建设绿色环保型企业；

安全第一，预防为主，有法可依，员工的安全健康至上。

方针在企业内部得到广泛的宣传、沟通，并通过文件、告知书、合同等方式向相关方提供。与总经理进行



交谈，对方针内涵的理解较深刻。方针能为制定目标提供框架，方针基本符合标准的要求。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，通过每年一次的管理评审评价，管理方针适宜公司发展。

### 3.1.6、管理目标

手册中明确了公司的管理目标：

质量目标：一次交付合格率100%；客户满意率 $\geq 95\%$

环境目标、指标 固废处理达标排放；火灾事故发生率为0

职业健康安全目标：重大安全事故为0；火灾事故发生率为0

经查，该公司2025年目标已完成。提供管理方案阶段性验收记录，措施已落实。2026年度目标设置与2025年度相同。

### 3.1.7、应对风险和机遇的措施策划

企业编制了《风险与机遇应对控制程序》，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。管理层定期召开会议，识别与评价对公司目标和战略方向相关影响其实现质量环境和职业健康安全管理体系预期结果的各种内外部环境因素，有效应对风险和机遇。通过内审、管评、目标考核等来评价风险和机遇应对措施的有效性。提供《风险评估报告》，对公司内外部的优劣势进行了分析评估。内容包括：风险及机遇的识别、风险及机遇的评估、风险及机遇应对措施、执行情况等内容。控制措施有执行时限与执行部门。对措施有效性进行了评审，措施有效。

### 3.1.8、变更的策划

企业在管理手册中明确管理体系变更的要求：企业确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。需要管理层考虑体系变更的目的、变更后的潜在后果及变更后体系的完整性，考虑变更后资源获得及责任权限的再分配等问题。明确以上因素后，按照过程方法要求系统地实施变更，重新确定变更后过程的输入、输出、监测标准、资源支持及改进可能等。

企业根据管理体系的要求，针对外审提出的问题对手册进行了修订，企业按照变更管理要求，以上变更均履行了变更手续。变更管理符合管理要求。

## 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

### 3.2.1 产品和服务策划

企业管理层对生产、销售服务进行了策划，制定了管控目标，制定了运行准则，确定了服务流程，策划收集了相关文件，配备了所需资源。审核范围内产品的生产流程如下：

安全帽：ABS 塑料、色母--混料--注塑成型--印字--成品

绝缘梯：原料--拉挤成型--切割--冲孔--组装--成品

安全带：原料--裁剪--组装--缝纫--成品

接地线流程：原料--绞丝--挤出--成缆--组装--成品

验电器生产流程：原料--电路板焊接--组装--检测--包装

操作杆/令克棒生产流程：原料--拉挤成型--切割--组装--成品

销售服务流程:采购—采购产品验证—客要求确定—产品交付—售后服务

外包过程：安全帽印字、产品运输、电路板制作

需确认的过程：注塑成型、拉挤成型、销售过程。

策划了质量、环境、职业健康安全运行过程及控制等相关要求；根据企业体系运行控制的要求策划了成文信息要求，有进货检验记录、过程检验记录、出厂检验记录等。有保持、保留有关质量体系运行要求的成文信息。

配备了所需资源；



收集了相关法律法规要求：中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、质量管理体系 要求 GB/T19001-2016、环境管理体系要求及使用指南 GB/T24001-2016、职业健康安全管理体系 要求及使用指南 GB/T45001-2020 等。

产品执行标准：GB/T17620-2008 带电作业用绝缘硬梯、GB/T6096-2020 安全带测试方法、国家电力公司《电力生产企业安全设施规范手册》、DL/T1145-2009 绝缘工具柜、DL/T879-2004 带电作业用便携式接地和接地短路装置等。

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

策划适合组织体系运行需要，未发生更改，策划情况符合标准要求。

### 3.2.2 与客户有关的过程：

#### 1) 顾客沟通：

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要沟通内容包括：1)向客户介绍公司的服务信息；2)处理客户的问询，合同及其变更的要求；3)获取有关产品和服务的顾客反馈；4)处置和控制顾客财产；5)关系重大时，制定有关应急措施的特点要求。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

2) 与产品要求的确定：企业销售方式主要是通过国家电网、南方电网等电子商务平台获取招标信息，并根据标书及公司情况制作标书，投标中标后根据通知要求签订合同，进行产品销售。

现场抽查销售合同，覆盖了审核范围，合同均明确了具体订购产品的数量、规格、质量要求、技术标准、运输方式、违约责任等。另抽其他日期其他产品的销售合同，销售产品覆盖审核范围；

#### 3) 产品有关要求的评审及变更

企业介绍，合同的评审均在合同签订之前时行，确保顾客的各项要求合理、明确、书面化，双方协调一致，企业有能力满足。根据实际情况进行口头或会议评审。

对于大型项目合同或订单：由总经理 / 综合部经理会同生产技术部以微信或者会议方式对客户要求进行评审。评审以签订协议为评审输出；查以上合同均进行了口头评审，评审通过后签订协议。

合同在执行过程中供需双方任何一方需修订合同条款，应由综合部负责组织修订。

公司目前暂无合同更改情况。

### 3.2.3 设计开发：

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员 1 人，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司专业从事电力安全工器具、电力设施器材等产品的生产，均依据行业标准和客户要求生产。生产过程中，保持对产品和工艺的持续改进。

查企业产品研发活动：

体系建立之前，企业针对市场需求等，进行了产品的研发活动；

企业目前拥有专利 22 项，如：一种高强度编织绝缘管、一种可拆卸棉安全帽等实用新型专利等；

技术部李经理介绍，产品生产流程已基本固定，体系运行之前已进行了相关研发活动，保留有相关图纸记录。

自产品定型之后无变更。生产过程中可能有部分配件或材料的改进，主要结构无变化。2025 年无新产品设计开发活动。暂无其他新产品研发和工艺改进情况。

### 3.2.4 与外部有关的过程：

#### 1) 制定外部提供的过程、产品和服务以及外部供方评价、选择、绩效监视及再评价的准则：

查看手册中 8.4 条款规定了外部供方评价、选择、绩效监视及再评价要求进行了规定。编制了《采购控制程序》。办公室负责制定采购计划，执行采购工作。

现场沟通并查看，外部提供的过程、产品和服务主要分为：

生产用原材料及销售产品包括：电子元器件、电路板、铜丝、金属配件、警示带、织带、电池、安全工器具柜、警示带、反光衣、警示筒、伸缩围栏、安全围网、标识牌、信号发生器、安全支架、绝缘杆、标识



牌、冲压件、塑料原料、色母、聚乙烯等；

外包过程：产品运输、安全帽印字、电路板制作。

提供给外部供方的信息一般以采购合同、订单的形式体现。

2) 查阅外部供方名录（表单名称、编号）：

提供《合格供方名录》，记录了供方及外包方名称、供货范围等。由总经理批准。按手册要求对供方进行了评价，提供了《供方评定记录表》，评审日期：2025-06-01。

针对原辅料、成品和外包方均进行了评价。

企业需求物资的采购信息由办公室负责，通过签订书面采购订单方式、电话或微信向合格供方进行产品采购。主要负责原材料及销售成品的采购。

提供有采购合同、采购单，合同注明了采购产品名称、规格型号、厂家、数量、到货时间等要求。产品均从合格供方处采购。

外部提供的过程、产品和服务受控。

### 3.2.5 产品和服务提供过程控制：

生产过程：

a) 编制《生产和服务过程控制程序》《设备维护、保养、检修管理制度》《原材料检验规程》《成品检验规程》《生产车间安全生产管理制度》等文件，对生产过程进行控制。

询问车间负责人宋入强对生产计划较清楚。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。

产品加工依据有：客户图纸、技术要求及相应标准规范：GB/T17620-2008 带电作业用绝缘硬梯、GB6095 -2021《坠落防护安全带》、GB 2811-2019《头部防护 安全帽》等国家标准；

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：高压试验台、电子台秤、游标卡尺、钢直尺、拉力试验机、数字万用表、安全帽电绝缘性能测试仪等检测设备，基本满足检测需求。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

--查生产过程控制：以下信息通过与相关人员沟通、现场观察等方式获得

企业目前的生产的的产品控制过程较简单，基本符合工艺流程，关键环节在组装、产品检验等环节保留了记录。

生产过程控制情况：宋入强经理简单介绍了公司产品的加工过程，石家庄周边藁城区、晋州、任丘等地区都是为电力安全工器具、电力设施器材产品的生产聚集地，各种元件、材料均可在市场采购，目前企业产品均为组件采购检验后，进行组装。

——安全帽流程：ABS 塑料、色母--混料--注塑成型--印字--成品

生产车间配备有混色机和注塑机，工序 2 人，查看其帽壳 ABS 颗粒混色后进行干燥、注塑工序，现场与注塑工序工人沟通，注塑工序主要关注模具温度、转速、保压等工艺参数，编制有作业指导文件。

现场观察，注塑机张贴了设备操作规程及“安全帽加工工艺卡 PE”“安全帽加工工艺卡 ABS”，查看工艺卡片确定了不同材质安全帽产品加工过程中工序控制要求，入开机 1-5 段温度、行程、压力、时间控制参数，以及合膜、祖苏、保压、冷却、开模、顶出、顶退等不同工序的参数要求；现场观察工人操作，符合要求；抽查 2025 年 11 月 1 日安全帽注塑过程生产控制记录，记录有产品名称（安全帽 ABS 普通型），型号，工序名称，控制参数等，抽查工序记录，合膜温度 130℃，注塑温度 80℃，等，符合工艺卡片要求；

另查看工人安装帽衬、织带缝纫工序，均符合要求；抽查生产记录，符合要求；

——安全带：原料--裁剪--组装--缝纫--成品

查看安全带生产，购买织带进行裁剪后组装铁配件、卡扣等，使用缝纫机进行缝纫，查看现场正在进行缝纫过程，均为熟练工，操作熟练，控制点：尺寸，缝纫牢固度等；现场观察，符合要求。

——绝缘硬梯：原料--拉挤成型--切割--冲孔--组装--成品

现场查看，该产品关键工序是拉挤成型过程，外购的环氧树脂、色浆、固化机、树脂等原料倒入混胶机中进行混合，进胶机进行拉丝后与玻璃纤维纱进行混合，是环氧树脂及固化机均匀地包裹在玻璃纤维纱外层，在拉挤过程中通过电烘干将表面材料进行烘干使其彻底凝固，在牵引机牵引过程自然冷却；



抽查绝缘梯嘉文固化过程生产控制记录，生产日期 2025.9.25，型号：3 米，查看加温固化温度要求：

1 区温度（设定温度 80℃）、2 区温度（设定温度 80℃）、3 区温度（设定温度 80℃）；

开机后每 1.5 小时进行一次巡视，并记录巡检温度，查看温度控制均符合设定温度要求；操作人：严文喜，巡检人：宋入强；

另抽查其他日期控制记录，符合要求。

切割工序、冲孔工序：根据图纸进行加工（按尺寸切割、钻孔等），最后使用连接件组装，检验出厂。

现场查看，生产过程均按图纸进行，记录生产数量、操作人、生产日期、批次等内容

检验过程：生产过程一般抽检尺寸、外观等项目，原材料的检验和性能的测试见 8.6 条款；

现场观察，工序工人均为熟练工，保留了生产任务单和生产控制及检验记录。

----验电器：

负责人介绍：该产品主要控制点为绝缘性能，尤其是绝缘杆的工频耐压试验，是保障操作者生命安全的首要红线；启动电压精度，直接影响验电的准确性和可靠性；机械连接的可靠性，防止使用中部件脱落或断裂导致危险，采购原材料，进行加工后将组件组装在一起，控制点：焊接质量、组装质量、调试，

电路板焊接：将电容、电阻、发光原件等按设计电路焊接在外购 PCB 板上，形成高压感应和指示模块；使用的原材料：集成电路板、电阻、声光部件等；使用设备：电烙铁等；操作人员：宋师傅

抽焊接过程生产控制记录，检查项目：焊丝直径（0.5mm）、焊接温度等（320 度），操作员：张会肖，检验员：李志卿，检验结果：合格，日期：2025 年 9 月 15 日

2、组装：将核心电路装入绝缘外壳，将指示器与绝缘杆通过标准接口（如螺纹）牢固连接，组装限位环、胡手环等附件。组装完成后首先由操作人员自行检查完整性及可靠性。

3、检测：首先检测连接部位的牢固性，各部件装配精度；在标准条件下测试并校准启动电压，确保其在规定范围内；现场模拟高压电场，使验电器接近，验证指示是否正常、清晰，现场测试显示能在规定范围进行声光提示。

4、成品：检测完成后，核对标识（如额定电压、生产日期）是否完整准确，附有产品合格证，并对成品进行包装。

----令克棒/操作杆：

负责人介绍：该产品主要控制拉挤过程的质量，一般是根据客户要求确定拉杆、手柄、拉钩材质，采购原料进行杆/棒体的生产，固化成型后根据需求切割不同长度，控制点：拉挤温度、牵引速度等，现场观察员工正在进行拉挤过程操作，操作熟练

1、原料：操作工：严某，使用的原材料：环氧树脂，金属部件等；使用的设备：----；

2、拉挤成型：操作工：严某；使用设备：牵引机、固化机等；现场观察刘某将浸透环氧树脂胶液的玻璃纤维连续通过加热的模具，在牵引下固化成型为恒定截面的管/棒。将浸胶的玻璃纤维布在芯模上缠绕，然后加热固化。将编织好的玻璃纤维套管放入模具，进行树脂真空浸渍后加热固化。

抽牵引控制记录，检查项目：牵引速度（30cm/min），操作员：严敬中，检验员：严文喜，检验结果：合格，日期：2025 年 10 月 15 日

抽加温固化控制记录，检查项目：温度控制（95 摄氏度），操作员：严敬中，检验员：严文喜，检验结果：合格，日期：2025 年 10 月 15 日

3、切割：按设计长度切割杆体；对切割端面进行打磨，去除毛刺；喷涂绝缘漆或加工防滑纹路（需要时）。

4、组装：将金属接头通过高强度环氧树脂胶粘剂，压入或旋入杆体端部；部分工艺采用过盈配合或压力压接，并辅以胶粘；对胶粘部位进行保压和固化处理。对于多节式操作杆，组装中间连接部件（如螺纹式、插销式）；安装护手环、防雨罩等附件。

5、成品：每道工序后需进行外观检查（如表面光滑度、接口密封性），成品需通过工频耐压试验，并核对标识（如额定电压、生产日期）是否完整准确。

----接地线：

负责人介绍：该产品主要控制挤出及组装的质量，一般是根据客户要求确定线缆长度，绝缘程度等，对原料进行采购，按要求进行生产，控制点：挤出温度、压接牢固程度、组装等，现场员工正在组装，操作熟练



1、原料：多股软铜绞线；紫铜或黄铜锻压件；绝缘部件等；导线预处理，对导线进行校直，并清洁表面油污、氧化层等。

2、绞丝：操作工：赵某；使用的原材料：导线材料、线夹材料、绝缘杆材料、紧固件与辅件等；使用的设备：框式绞线机等；将原料铜丝或铝丝为原料进行绞丝成束，将物料以绞合单线绕绞线轴等角速度旋转和绞线匀速前进运动实现，铜线可以绞制成各种规格截面以及不同种类的电线电缆的导线电芯

3、挤出：操作工：张某，使用设备：塑料挤出机；控制设备四个区域温度；绝缘厚度不能低于最薄点；挤出轧胶后的橡胶片，进入挤出机经摩擦预热，均匀挤包在电芯上，实现绝缘。绝缘后的电缆在硫化管道内经高温硫化，使胶料具备高强度、高弹性、高耐磨、抗腐蚀等优良性能。

抽挤出控制记录，检查项目：温度控制（一区（140度）、二区（145度）、三区（150度）、四区（160度）），操作员：张建平，检验员：宋入强，检验结果：合格，日期：2025年11月12日

4、成缆：控制指标：增加填充物，保持椭圆，保持节距值；将冷却后的物料经成缆机成缆，然后经金属线材或带材按一定规则绕包产品。把成缆做成多芯的，这样不仅使用方便、经济、而且使用较少损耗。因此，在合股成缆工序中，是将二芯、三芯，甚至是几十芯 绞合在一起。

5、组装：操作工：张某；现场观察张某根据设计长度剪断铜线，然后将铜线穿过接地线夹，并使用专用压接工具、紧固装置进行铜鼻子压接，确保连接牢固、接触电阻低。压接前使用钢丝刷或砂纸，将导线裸露端和线夹接线端子筒（及接地铜鼻子）的内壁打磨至光亮，完全去除氧化层确定设备外壳的接地螺丝孔位置，将接地线一端与设备金属外壳可靠连接（如拧紧螺栓），另一端连接至大地接地装置（如接地极），连接点需确保无松动且导电连续。符合设计要求。

6、成品：对成品进行外观检查和尺寸测量，重点核查导线有无断股、压接点受理是否均匀，以及整体结构是否符合安全规范。通过静态测试和动态测试验证接地效果，确保电阻值满足安全标准。

现场查看其他产品生产控制情况，均由操作工正在进行生产操作，过程操作基本符合要求。

现场操作员工均佩戴有手套等防护用品。

d) 使用适宜的设备和过程环境：生产设备可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

e) 过程环境：车间宽敞明亮，干净整洁，通道畅通。车间内各种规格型号产品摆放整齐，工序间工位器具设置较合理。

f) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；查叉车工、电工均持证上岗。

g) 经识别，需确认的过程：注塑成型、拉挤成型；

查看有“特殊/关键过程确认报告”，查看注塑成型过程，对工艺文件，过程控制参数，人员能力，设备能力等进行了确认，特殊过程确认合格，能够投入运作；时间：2026.1.20

查对拉挤成型过程，对工艺文件，过程控制参数，人员能力，设备能力等进行了确认，特殊过程确认合格，能够投入运作；时间：2026.1.20。

h) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

i) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。公司根据库存以市场销售情况进行原材料采购、加工，各环节通过自检、监督、复核对产品信息进行检验，货物发出前均经总经理批准后，产品运输外包，交付给客户指定地点。客户收货后验收确认无误即付款。产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。现场提供有发货单，发货至顾客制定地点，顾客验收后电话沟通验收状况。

查交付后的活动：产品交付后的活动直接由业务人员负责改进落实。

销售过程：

企业编制执行《产品和服务的要求控制程序》《采购管理程序》《顾客投诉处理与满意度调查控制程序》



等程序文件，对产品销售和服务提供过程进行了策划，销售过程部门严格按策划的作业流程予以控制。

策划了销售流程：销售流程：采购—采购产品验证-顾客要求确定-产品交付-售后服务

编制了《销售服务规范》《销售服务考核办法》等工艺文件和记录，并定期进行销售服务质量考核。

收集了相关法律法规要求：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法等。

收集了销售依据的标准有：质量标准：顾客技术要求及相关国家/行业标准；

使用适宜的设备和过程环境：现场查见办公场所宽敞整洁，配备有电脑、打印机、开票机、汽车等，满足销售服务需求。

所有销售人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，经考核符合公司岗位能力需求。

获得和使用适宜的监视测量资源：受审核方只是对产品包装、型号、数量、材质单等进行检验，对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定了对应表格。

抽查过程监视和测量情况，提供了销售过程记录及检验记录。并对过程参数予以控制。

销售部业务人员通过电话、微信、面谈等与客户进行业务洽谈，根据客户需求，明确合同要求，在合同正式签定之前，公司组织合同会议评审或口头评审，总经理同意后方可签定合同。

通过月会、周会制定销售计划，沟通客户情况及招投标项目工作重点。

销售部负责人对销售员进行任务分配，并向销售员培训销售话术、产品知识等。经查符合要求。

销售部主要依据合同订单要求，自产及在合格供方采购顾客所需的产品销售给顾客，相关责任人员负责与供方单位和顾客联络，与供方协调产品采购、和客户协调产品的交货事宜。签订合同，组织产品、客户验收。

--抽合同，均保存完好。

公司依据签订的销售合同进行生产和采购，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；现场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，检验合格的产品方可进行发货，销售定单发出前均经销售部负责人批准后方可交付客户。

需确认的过程：销售过程，查提供《特殊过程确认报告》。

对人员任职资格及培训情况、作业指导书、服务态度、沟通、顾客要求的识别、服务过程监视记录等方面进行了确认，结论：特殊过程确认合格。

确认人：周丛利、张丽娟 日期：2025-6-1

——抽绝缘胶板、工频信号发生器、标识牌、拉线护套等产品的销售控制：按照采购流程执行。

关键过程：销售过程。

对供方从企业资质、质量能力、技术能力、供应能力等方面进行评审，合格后纳入合格供方。签订合同后联系合格供方采购，经检验合格后发货，跟进顾客回访，销售完成。

抽采购计划、销售合同保存完好。

现场巡视办公现场宽敞整洁，配备有办公室、电脑、打印机、复印机、汽车，满足销售服务需求。办公设备及网络运行正常。办公秩序良好，符合该公司的规定要求。

销售部所有人员岗前经过专业培训，有相关销售工作经验，符合公司岗位能力需求。

通过网络、电话维系客户。现场查看业务员李某某与顾客“重庆市恒光电力有限责任公司”沟通高压验电器产品的收货后续事项，沟通氛围良好。与销售沟通标书编写、报价等技巧，能力基本符合要求。

产品交付至客户处通过物流服务企业，到货后客户根据到货验收单进行核对，无误后在配送单上签字回传回企业。

提供配送单或送货签（验）收单，送货产品能够覆盖安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带、工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高枝剪、绝缘板（绝缘胶垫）、绝缘隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备的销售范围。

通过对客户要求样品标签、区域标识，专人负责专区管理，批次送检，批次归档保存等措施防止人为差错



的发生。

销售人员通过电话跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，产品售出后，如出现质量问题，按合同要求及相关法律法规提供赔偿、退换货的服务。定期进行顾客满意率调查，做好售后服务工作。

现场进行巡视检查，对出现的服务过程中遇到的问题及时整改，有问题及时进行沟通、及时处理，必要时采取纠正措施；

按照以上控制要求，能够确保销售和售后服务的合格，证实过程能力可以满足预期的要求。

### 3.2.6 环境因素识别和危险源识别：

#### 1) 文件化的环境因素/危险源识别和风险评价过程/准则：

查看企业编制《环境因素识别与评价控制程序》《危险源辨识及风险评价控制程序》，用于识别和控制与各过程相关的环境因素和危险源。各部门对公司的环境因素和危险源进行识别与评价，确定公司重要环境因素和重大职业健康安全风险，报管理者代表审批后下发。

#### 2) 考虑的产品生命周期阶段（EMS 适用）：

按产品、活动、服务等过程进行了识别，考虑了声明周期观点，从产品研发、采购，生产，检验，运输，最终处置等环节进行了识别，并考虑了相关方。

#### 3) 审查了环境因素和重要环境因素清单危险源和职业健康安全风险清单：

分别对办公区、生产区域、销售服务、运输、相关方往来等进行了识别。

#### 4) 列出典型的重要环境因素/职业健康安全风险：

提供《重要环境因素清单》，汇总并评价出公司重要环境因素：固废排放、火灾的发生、噪声排放、废气排放。

提供《不可接受风险清单》，汇总评价出不可接受风险：机械伤害、触电、火灾、废气和噪声伤害；

### 3.2.7 合规义务、法律法规及其他要求、合规评价：

根执行公司《法律法规及其他要求控制程序》，办公室负责收集适用的环境、职业健康安全方面的法律法规，并随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供适用的法律法规和其他要求清单，收集了适用的环境和安全法律法规，基本全面，生产部定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

查合规性评价：查见 2025 年 8 月 15 日进行合规性评价并编制了《合规性评价报告》经过评价，组织认为：公司没有出现违反相关标准和法律法规现象，公司也未受到相关方的投诉和上级相关的处罚，与公司相关的标准和法律法规在公司得到了较好的贯彻和实施。

总体来讲，是合规的。符合要求。

### 3.2.8 环境、安全运行控制：

策划的运行控制文件包括：环境和职业健康安全运行控制程序/安全生产管理制度/车间安全规章管理制度/生产设备维护保养制度/环境保护管理制度等。

运行控制情况：

现场查看生产设备及辅助生产设备：缝纫机、注塑机、混色机、牵引机、压力机、束丝机、缩管机等机加工设备。

生产噪声的排放控制：主要噪声有设备运行过程中产生的机械性噪声，包括压力机，注塑机，缝纫机、缩管机等设备，在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽等措施，尽可能减小设备噪声。

生产和生活固废分类统一处理：

生产过程中固废包括废原料/废原材料包装袋/废边角料等，进行了分类存放，按可回收和不可回收分别放置，设置分类标识。生产过程中的废包装袋，定期按照可回收垃圾处理；

危废：废活性炭和废过滤棉，企业设置了危废间，危废暂存危废间后定期交由有资质单位处置；查看危废间张贴了危废管理制度和危废公示标识及风险告知，地面设有防渗措施，建立了危废台账，台账清晰。环



保设施有活性炭吸附，当活性炭吸附饱和时需要定期更换活性炭，更换下的废活性炭采用专用容器存放，暂存于厂区危废间，定期交由有资质单位回收；废过滤棉暂存于危废间，定期由有资质单位处置。

现场查看了危废处置合同，及危废处置记录。收集了危废处置方的相关资质。

查看危废处置合同，编号：HCJ/GYCZ/2025,处置方：唐山浩昌杰环保科技有限公司，协议期限：2025年1月23日至2026年1月22日；协议已到期，现场沟通，企业介绍目前危废量较小，无需转移，已联系相关机构开展合同签订事宜，计划2026年2月1日签订，开具观察项。

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年8-12月消防器材检查记录。

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5-11月的检查记录，检查结果：合格。查见对灭火器的使用和应急预案进行了培训。体系运行以来未出现过工伤事故。

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。仓库：配置有货架、灭火器。

库房主要用于存放原材料、零部件、辅料及少量采购的成品，其分类存放，有标识，现场观察基本符合要求。

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。天车1500kg，定期检测设备状态、润滑等情况；叉车工人持证上岗，不超载、不超装；搬运工人配备了手套等劳保用品，操作人员佩戴齐全。对仓库库存放产品每月检查一次，检查内容有产品库存情况、防护情况等，目前控制情况良好。

废水：主要是员工洗漱。无工业废水外排现象。环保设施有少量循环冷却水

噪声管控：冲床、注塑机、缝纫机等设备产生噪声，采取厂房隔音、基础减震，选用低噪声的设备和工具，同时给工人配备了劳保用品进行防护。

固废：生产过程中产生的边角料，一般均回收销售给废品公司。

现场查看生产过程考虑了产品生命周期，在物资采购阶段选用环保产品。在运输阶段减少能源、资源及废物排放。对客户进行告知，施加环境、职业健康安全方面的影响，使其在使用和处理阶段减少资源使用，最大限度的减少环境污染和废物排放。

现场审核，企业安全帽注塑工序有注塑废气，拉挤过程产生少量废气，但现场审核未提供对工作场所职业危害因素检测的证据。已在9.1.1开具不符合。

经查，符合要求。

### 3.2.9 应急准备和响应

企业制定了《应急准备和响应控制程序》，办公室是企业应急管理的主控部门，确定对可能发生（潜在）的环境和职业健康安全事件或紧急情况，制定相应的预防、应急准备措施，以便消除环境和职业健康安全的影响及不良后果。办公室组织对该公司潜在的可能造成环境和职业健康安全破坏的事件和紧急情况识别。识别出紧急情况有：火灾、触电、机械伤害等，办公室根据各部门识别出的潜在的紧急情况和事故，组织编制了相应的应急预案，定期组并定期组织相关部门参加应急预案演练，记录演练过程，评价演练过程及预案的适宜性。

公司在策划应急响应时，考虑了有关相关方的需求，如应急服务机构、相邻组织或居民、业主等。配备相应的消防器材、监控摄像、急救物资等。

提供公司应急预案，包括火灾应急处理预案、触电事故应急救援预案、工伤意外事故应急预案等。

办公室介绍开展了各项演练活动，制定了应急演练计划，有演练记录。

——抽查：2025年7月12日触电事故应急演练记录，演练地点：车间，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价和总结，对预案的适用性、可操作性进行评审，有效。

——抽查：2025年8月15日工伤事故应急预案演练记录，演练地点：车间，演练记录有演练过程描述、演练总结。演练总结中有对应急措施、应急设施、人员的临场安全意识、能力和行为、内、外部联络的评价，有预案适宜性和充分性的评价、演练效果评价，通过本次意外事故急救演练，使公司的所有人员熟悉了事



故发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求。

——抽查：2025年9月18日火灾应急预案演练记录，培训方式：理论知识及消防演练，参加人员：全体，对演练过程进行了描述，包括事故发生的时间、地点，演练处置过程，演练结束后对演练效果进行了评价和总结，效果良好，全体人员消防意识有所提高，到目前无火灾事故发生。

企业自B版管理体系建立以来，未发生安全应急事件、事故。

现场巡视，办公区有灭火器等消防应急设备，有定期检查记录，每月检查一次，符合要求。

### 3.2.10 绩效

生产部是环境、职业健康安全绩效和管理体系监视和测量的主管部门。主要通过管理方案考核、过程的监视和测量检查等方式对运行过程绩效进行监视和测量。

每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

提供了隐患排查记录，按照方案进行了隐患排查，完成了目标。

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

环境绩效监测：

提供电力安全工器具项目环境影响报告表审批意见，2015年12月8日；

2016年1月15日公函了环境行政主管部门的验收，提供有验收意见；

2024年企业扩建生产线，提供建设项目环境影响报告表（污染影响类），项目名称：河北省晋力电气有限公司年产120000顶安全帽、150000块标志牌生产线、3000个工具柜、10000根令克棒、4800架绝缘梯、15000套接地线、15000条安全带、10000支验电器生产线扩建项目；编制日期：2024年9月；

2024年10月8日通过了晋州市行政审批局的批复，提供有批复文件；

2025年2月5日进行了验收检测，提供有检测报告，编号：HP25011002，有组织废气、无组织废气、厂界噪声经加测后均达标排放；

2025年2月8日组织了专家组验收，提供有项目验收意见，有专家组签字；

进行了固定污染源登记，登记编号:91130183791378850M001X，有效期:2024年12月31日至2029年12月30。

职业健康安全绩效监测：职业健康安全目标指标已完成。

审核发现，企业生产安全帽、绝缘梯、操作杆等产品在职业病危害风险分类等级目录中，属C29类橡胶和塑料制品业，分类为“严重”，但未提供定期对工作场所职业危害因素及员工职业病体检进行监测的证据。

——开具不符合。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

经查，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

内部审核：

企业策划编制了《内部审核控制程序》，程序规定内审每年至少一次，按部门/过程审核。

现场询问管代，参与了内部审核。

查内审：提供了《2025年内审计划》《内部审核实施计划》、审核记录《内审检查表》、《不符合报告》；编制了《内部审核报告》，对管理体系运行状况进行了评价，得出审核结论：通过2025年10月13-14日审核，全体员工的质量、环境和职业健康安全意识深入加强，能够严格按照标准要求对质量、环境和职业健康安全进行有效控制，公司建立的管理体系基本符合标准的要求，且运行有效。

但现场审核与内审组长沟通，其对内审的策划尚未完全掌握，存在能力不足。已在7.2开具不符合。下次关注内审的深入。

**管理评审**

企业编制了《管理评审控制程序》，规定了管理评审的要求：管理评审的主持人、时间频率、管理评审的输入、输出等。每次时间间隔不超过 12 个月

提供有《管理评审计划》，管理评审会议召开时间：2025 年 10 月 25 日；查见管理评审会议签到表，提供有管理者代表和各部门负责人做的体系运行总结报告，评审输入内容符合标准要求。

提供管理评审报告，总经理对管理评审会议进行了综述，并得出管理评审结论：评审认为，体系符合公司的实际，符合标准要求，能够满足内外部变化的需要，是持续适宜的；我公司建立的管理体系是系统性的，是完整的体系，是充分的；通过一段时间的运作，收到了一定的效果，加强了过程控制和管理，提高了质量、环境、职业健康安全意识，基本满足顾客和相关方的要求，是有效的。

改进的建议：公司管理方针和目标保持不变，各部门注意加强标准文件学习，持续改进体系的符合性和有效性。

查管理评审改进措施已于 2025 年 10 月 26 日完成。

企业结合实际需继续提升管理评审的深入程度。

**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**

企业明确各类、各阶段的不合格的控制管控要求，包括进货的采购物资、生产过程中的半成品和成品的不合格输出处理和控制在，详见《不合格输出控制程序》，质检部是不合格输出控制的主管部门。

采购检验中发现的不合格，要求做好相应的标识，并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。

经查该公司经检验不合格和疑似不合格的产品均不允许放行和交付。

生产过程中不合格，返工或维修处理，安全帽、绝缘梯等不合格品，进行报废处置。保留了合格评审和处置记录。不合格输出管理受控。

**2) 纠正/纠正措施有效性评价：**

对内审中提出不合格项进行了原因分析，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，制定了纠正措施，整改已完成。

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。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，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。

经查，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，自体系运行以来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。

**4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会**

受审核方已建立定期的目标评审机制，经评审均达标。在必要时根据环境变化调整目标或策略。将风险管理真正融入业务策划。企业在后续工作中，不仅奖励“达成目标”，更应奖励“有效识别问题并实施改进”的行为。鼓励员工无顾虑地报告问题和数据，避免“报喜不报忧”，并做出有效的资源调整决策。

**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。



人员：公司现有职工 36 人。公司确定并提供所需要的人员，给各部门配备了所需人员，推举了安全事务代表。

基础设施：公司企业自建厂房，包含生产车间、库房及办公楼，整体占地面积约 3500 平米。其中生产车间占地面积约 2710 平米、库房占地面积约 180 平米、办公楼占地面积约 450 平米。

生产设备：注塑机、混色机、进胶机、固化机、电烘干机、牵引机、深喉压力机、缝纫机等设备，满足生产需要。

特种设备：1.5 吨天车 1 架、叉车 1 台、电梯 1 部。

查电梯自行检测报告：报告编号：TC202569080，设备代码：312010596202301306，使用登记证编号：梯 12 冀 A01416（24），检测结论：所检测项目均符合《电梯自行检测规范》的响应要求；

叉车：报告编号：冀特 NCSJ11202501309，检验日期：2025 年 12 月 3 日，检验结论：合格，下次检验日期：2027 年 12 月；使用登记证尚未办理，开具观察项，下次审核关注。

环保安全设施主要有：集气罩+两级活性炭吸附装置+15m 排气筒、灭火器等。

监视和测量设备：编制了《监视和测量资源控制程序》，质检部负责建立使用监测资源台帐，对监视和测量资源进行管理，监视和测量资源有：电子台秤、游标卡尺、钢直尺、安全帽电绝缘性能测试仪、拉力试验机、万用表等。

办公设施：空调、办公桌椅、电脑、打印机等。

其他资源：各种文件资料、信息化资源等。

运行环境：办公环境整洁，水电供应由办公室负责。车间各生产线按工序布局合理，场所环境保持较好。

上述人员、设备设施等资源满足企业生产要求。

## 2) 人员及能力、意识：

1、编制了《人力资源控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。给各部门配备了所需人员：行政办公人员、采购人员、业务人员、生产技术人员、内审员，新进员工已制定岗前培训计划。

2、企业配备了所需人员：目前管理体系覆盖人数 36 人，包括管理、生产、采购销售等，可满足需要。

3、提供了《岗位任职要求评价表》，通过文化水平、专业知识、相关经历等方面考核评价，考核结果符合工作要求。

4、抽查重要人员资格：

主要负责人：赵玉欣，证号：13232219700918174X，有效期限：2025 年 11 月 25 日至 2028 年 11 月 25 日；

安全管理人员：孙伟成，证号：130183199107201694，有效期限：2025 年 11 月 25 日至 2028 年 11 月 25 日；

高压电工：刘丽霞，证号：T13018319821010170X，有效期限：2023 年 8 月 29 日至 2029 年 8 月 28 日；

高压电工：周丛利，证号：T130102198012070027，有效期限：2023 年 8 月 29 日至 2029 年 8 月 28 日；

高压电工：王欣欣，证号：T130183198403050443，有效期限：2023 年 8 月 29 日至 2029 年 8 月 28 日；

高压电工：张丽娟，证号：T130183198501290328，有效期限：2023 年 8 月 29 日至 2029 年 8 月 28 日；

叉车证：李朝，证号：130183198510281714，有效期：自 2023 年 9 月至 2027 年 8 月。

5、获取所需能力的措施及其评价情况（可包括培训、辅导或重新分配工作、招聘、分包给胜任的人员等）：抽查培训记录，进行了培训评价。符合要求。

但现场审核发现，内审组长对标准和内审的策划，尚未完全掌握，内审员能力存在不足。开具不符合。

## 3) 信息沟通：

管理手册中对信息交流控制进行了规定，各部门编制了职责分工明确。

内部交流：通过不定期会议和网络、通知公告等方式交流，日常以口头交流为主。

外部交流：各部门针对职责范围内的事情对外交流，一般是当面和口头沟通、签订合同协议等。目前沟通顺畅。

企业介绍未发生过公司内部、客户投诉和相关方投诉。

## 文件化信息的管理：

《管理手册》JLDQ-QEOM-2025，2025 年 6 月 1 日发布 B/0 版，文审后 2026 年 1 月 13 日修改变更为 B/1



版，一阶段 2026 年 1 月 17 日对范围、流程等进行了修订，手册变更为 B/2 版；

《程序文件》JLDQ-QEOP-2025，B/0 版，发布实施日期：2025 年 6 月 1 日，包含程序文件 28 份；

《三级文件》JLDQ-MO-2025，B/0 版，发布实施日期：2025 年 6 月 1 日，含三体系目标分解考核办法、安全管理制度、废弃物管理办法等各项管理制度 14 项；

以上文件均有电子版、纸质版保存。均有文件名称、编号、编制、审核、批准人签字等信息。

针对一阶段文审提出的问题，对《管理手册》进行了换页修改。

企业编制了《文件控制程序》，《记录控制程序》用于文件、记录的控制。

提供了《受控文件清单》，清单内容包括文件名称、文件编号、修改状态、份数、分发范围等。

提供了《外来文件登记表》，收集了外来文件包括法律法规、产品执行标准：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、GB 2811-2019 头部防护 安全帽、DL/T11 45-2009 绝缘工具柜、GB/T17 620-2008 带电作业用绝缘 硬梯、GB6095 -2021 坠落防护 安全带、DL/T 976-2017 带电作业工具、装置和设备预防性试验规程、GB 24543-2009 坠落防护 安全绳、GB/T 17622-2008 带电作业用绝缘手套、GB 12014-2019 防静电服、GB/T 35695-2017 架空输电线路涉鸟故障防治技术导则等，电子版保存在公司电脑上。

提供了《记录清单》总计 81 项，收编了记录的名称、编号、保存期限等信息。

查文件发放、回收登记表，提供了受控文件的发放记录，记录了收文部门，领用人签字及日期。

查作废文件：《管理手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定，需加盖作废标识由办公室统一处理。

查文件的保存：现场查见：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。办公室定期对其进行检查，目前保存完好。

#### 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q:安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带的生产；工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高枝剪、绝缘板（绝缘胶垫）、绝缘隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备的销售

E:安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带的生产；工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高枝剪、绝缘板（绝缘胶垫）、绝缘隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备的销售所涉及场所的相关环境管理活动

S:安全帽、操作杆、验电器、令克棒、绝缘梯、接地线、安全带的生产；工具柜、标识牌、脚扣（踏板）、围栏、高压放电棒系列、绝缘高低凳、刀闸检修架、绝缘绳、围网（旗）、工频高压信号发生器、绝缘高枝剪、绝缘板（绝缘胶垫）、绝缘隔板、绝缘护罩、绝缘靴、绝缘手套、核相器、拉线警示护套、防静电服、屏蔽服、防电弧服、线路金具、防鸟设备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，河北省晋力电气有限公司的

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 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



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：杨园、陈越、王花桥、王莹

## 被认证方需要关注的事项

（本事项应在末次会议上宣读）

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

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

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

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

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

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

我们真诚的预祝贵单位获得认证后得到更大的发展机会。