



## 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：王洪丽

组员：



受审核方名称： 大连正光电力器材有限公司

## 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
	王洪丽	组长	审核员	2025-N1QMS-6033074	17.10.02,19.14.00

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	李连凯	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**）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/T19001-2016/ISO9001:2015

b) 受审核方文件化的管理体系；本次为  单体系审核  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：中华人民共和国宪法、中华人民共和国刑法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国价格法、中华人民共和国安全生产法等。

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：产品原料标准： GB2314-2008电力金具通用技术条件、GB/T2317.4-2008电力金具验收规则、标志与包装等。

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：**2026年02月10日上午至2026年02月10日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年9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）：

Q: 电力金具、机械零部件加工

**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：辽宁省大连市金州区登沙河镇马蹄子村；

办公地址：辽宁省大连市金州区登沙河镇马蹄子村；

经营地址：辽宁省大连市金州区登沙河镇马蹄子村；

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）：

**1.5.4 一阶段审核情况：**

于2026年02月04日08:00至2026年02月04日12:00进行了第一阶段审核，审核结果详见一阶段审核报告。

一阶段识别的重要审核点：Q: 关键过程的控制

**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（）项，轻微不符合项（1）项，涉及部门/条款:综合管理部  
条款：

GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 9.2

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15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10日前。

2) 下次审核时应重点关注：内审员的相关培训

3) 本次审核发现的正面信息：进货、过程、成品检验控制比较好。

1) 成熟度评价：80%



2) 风险提示：组织信用良好，需严格管控好生产过程中各个环节的检验。

**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**

营业执照：大连正光电力器材有限公司

统一社会信用代码：91210213MA100TC71X

成立日期：2019年10月15日

类型：有限责任公司

3) 审核范围内覆盖员工总人数：15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：

电力金具加工流程；

产品工艺制定---下料--加热—模具安装--模压---冲压---修磨---镀锌（外包）---检验---包装。

关键过程：加热、模压、冲压、镀锌（外包）。

机械零件加工流程；

产品工艺制定---下料--机加工---检查----入库

关键过程：机加工。

确认过程：镀锌（外包）

外包过程：镀锌、运输、计量器具检定

不适用条款：无

**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

企业有策划并保持文件化的信息，制定了质量手册（DLZG -SC-2025）B/1、程序文件、作业指导书、检验规程、运行记录等体系文件，策划的体系文件基本充分，策划并制定的形成文件的信息/体系文件基本符合标准的要求和企业实际。

质量管理体系文件自2025年9月1日发布、实施,成文信息主要以采用纸质和电子媒体等形式保存。公司通过讨论、会议的方式制定公司的管理方针。

方针的制定集公司全体员工的智慧，经总经理批准发布，是公司全体员工的行动准则。

严格管理、精细制造、质量一流、不断创新、持续改进、顾客满意。。

质量方针与组织的经营宗旨相适宜，并为质量目标的制定和评审提供了框架。

**质量目标：**

- 1) 产品工序交检合格率 $\geq 98\%$ ;
- 2) 产品一次交检合格率 $\geq 98\%$ ;
- 3) 顾客满意率 $\geq 95\%$ 。

本年度 2025 年 12 月 30 日实施的管理评审有对质量方针、目标持续适宜性进行评审，基本适宜，并符合现状。企业依据质量方针，并结合标准要求和经营宗旨，制定了相应的质量目标，查见“2025 年 9 月-2025 年 11 月、2025 年 12 月各部门质量目标分解及考核情况”统计结果达到目标要求。

**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）

**理解组织及其环境：**企业依据GB/T19001-2016/ISO9001:2015标准，并结合机械设备的加工活动特点、行业特点和战略发展规划，确定了组织结构，建立、实现质量目标的方法有影响的内、外部环境因素的组合，并规定了对内、外部因素进行识别和监测的要求；外部因素主要有社会因素、政治因素、技术因素、竞争力以及与气候、空气质量、水质、土地使用、现存污染、自然资源的可获得性、生物多样性等相关的、可能影响组织目的或受组织环境因素影响的环境状况等。

**应对风险和机遇的措施：**企业有对机械设备零部件的加工过程和管理体系建立、实施和改进过程中存在的风险和机遇进行了识别、评价，在策划应对风险和机遇的措施时，有充分考虑到所处的内外部环境和相关方的需求和期望，以及组织内部所需达到的目标和期望结果，增强有利影响，避免或减少不利影响，实现改进等。应对这些风险和机遇的措施，包括选择规避风险，为寻求机遇承担风险，消除风险源，改变风险的可能性或后果，或通过信息收集、分析、充分的决策保留风险/分担风险。

**运行的策划和控制：**负责人介绍：体系运行以来，公司在质量手册和程序文件有规定运行策划和控制中对产品和服务的要求；过程准则，产品和服务的接收准则，针对产品电镀符合要求确定的资源需求；实现过程、产品和服务满足要求提供证据所需的记录等项内容进行了策，基本满足要求。**变更的策划：**企业明确了当质量目标未能达到预期结果，组织机构调整、资源发生重大变化，发生了重大产品质量问题，生产技术/工艺的重大变更、外部环境发生重大变化等情况下的变更需求等。质量管理体系建立、实施以来，未发生重大变更。

**产品和服务的要求：**组织确定对产品有关的要求包括：顾客明确规定的质量要求、交付、交付后活动的要求，预期或规定用途所必要的要求，本组织附加的对顾客的责任。

**抽合同 1：**

合同编号：SIN-2025PA222



需方：中材江西电瓷电器有限公司

1. 产品名称：钢脚

型号：Q20×126-210

图号：71540-2 第三版

材质：45Mn2

数量：10000 只

2. 钢脚 型号：Q24×146-300

图号：71755-2 第四版

材质：45Mn2

数量：10000 只

其他质量要求：按照双方签订的合同质量技术要求和技术标准执行。

签订时间：2025. 11. 25

交付时间：2025. 12. 18

**抽合同 2:**

签订时间：2025. 12. 08

合同编号：SIN-2025PA236

需方：中材江西电瓷电器有限公司

1. 钢脚 型号：52-3 大头

图号：71103-2 第 4 版

材质：Q235

数量：15000 只

交货期：2025. 12. 30

2. 钢脚 型号：Q20×127-210

图号：72542-2

材质：45Mn2

数量：10000 只

其他质量要求：按照双方签订的合同质量技术要求和技术标准执行。

交付时间：2026. 1. 3

**抽合同 3:**

合同编号：20251211

签订时间：2025 年 12 月 11 日

需方：大连电瓷（福建）有限公司

1、产品名称：钢脚

产品型号：J70Q-109

数量：52000 只

交货期：2026 年 1 月 15 日前供齐。

2、产品名称：钢脚

产品型号：J120Q-108

数量：50000 只

交货期：2026 年 1 月 15 日前供齐。

**抽合同 4: 销售合同（机械零件）**

合同编号：007

需方：丹东绿冠汽车零部件制造有限公司

产品名称：不锈钢旗杆总成

规格型号：304 钢

数量：200 套



签订时间：2026.1.9

交货时间：2026.1.12日之前。

**抽合同 5:**

**需方：大连电瓷有限公司**

**产品名称：直角挂环**

**产品型号：ZH-7**

**数量：1000只**

**签订时间：2025.11.7**

**交货时间：2025.11.27日之前。**

**以上合同由公司总经理签字生效。**

产品的设计和开发：依据《产品设计和开发控制程序》要求，结合设计产品特点策划设计流程和要求。

策划确定产品设计开发各个阶段及要求及时间，设计过程中相互沟通，满足产品合同要求，对设计图纸和文件按策划程序进行评审、验证、确认，实施过程对提出问题进行修改。目前公司依据客户图纸进行生产加工。

生产提供的控制：产品生产依据：设备操作规程、生产通知单、作业指导书、进货检验规范、产品检验规范、图纸等客户要求，识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法和产品执行标准。

外包过程：镀锌、运输、计量器具检定；

现场询问生产部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；部门有获悉产品生产和服务信息，生产部依据综合部提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产通知单形式下达车间实施。

**抽查生产计划单：**

**查见 1：《生产计划单》**

下达日期：2025.12.09

客户：淄博电瓷股份有限公司

产品名称：钢脚

规格型号：19157/φ24                      19199/φ16

数量：     10000只                      18000只

完成日期：2025.12.19前

**查见 2：《生产计划单》**

下达日期：2026.1.10

客户：连云港北方电力器材有限公司

产品名称：钢脚

规格型号：BS-16-6ZB

数量：     30000只

完成日期：2026.1.20前

**查见 3：《生产计划单》**

下达日期：2025.12.04

客户：淄博电瓷股份有限公司

产品名称：钢脚

规格型号：19058 /φ20

数量：     8000只

完成日期：2025.12.10前

生产计划单由总经理批准实施，计划单编制内容清楚，每份生产计划单分解到各加工机台或班组，附有图



纸和工艺文件，重要进行技术交底。

以上生产计划下发到车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成。

**审核现场（2026.2.10）见：**

产品图纸和工艺要求发到操作岗位—按计划加工—生产加工检查合格后转序。

生产流程工艺控制点安排基本合理。

车间工艺排布：

冲剪机下料—5台冲床，各配中频加热装置，控制配料加热—修磨—检查—转外包镀锌，工艺布置合理。

现场：

**1、电力金具生产：**

**1) 查加热工序：**

产品名称：钢脚

规格型号：

技术要求：高频炉加热温度850℃-950℃，观察钢材颜色（桔黄色），符合要求。

操作者：王常清

检验员：李连凯

**2) 查模压工序：**

规格型号：PS39119-100

数量：5000 只

检验项目：

下料长度：164.5±1mm, 实测：163.90mm、163.80 mm, 合格；

模压球头长度：138.50±1mm, 实测：138.40mm、138.30mm, 合格。

每隔 15 分钟进行抽检，均合格。

检验结果：合格

操作者：连兴柱 检验员：李连凯

**3) 查冲压工序：**

规格型号：085001-271

数量：60000 只

检验项目：

总长：116.5mm, 实测：116.2 mm\116.4mm\116.3mm, 合格；

胶头高度：18（±0.5）mm；

实测：18.3mm、18.2mm\18.6mm, 合格；

胶头直径：φ 28.5（±1.0）mm, 实测：φ 28.3mm、φ 28.7mm, 合格；

球头止规：φ 32.9（0，-1.9）mm；实测：φ 32.8 mm、φ 32.7 mm, 合格；

球头通规：φ 32.5（0，-1.8）mm, 实测：φ 32.6 mm、φ 32.8 mm, 合格；

检验结果：合格

操作者：郑大伟 检验员：李连凯

**2、机械零件加工：**

产品名称：T 型螺栓

数量：540 件

材质：Q355D

检验项目：

尺寸检测：

下料外径：φ 47mm, 实测：φ 46.5mm;合格



内径： $\phi 25\text{mm}$ ，实测： $\phi 25\text{mm}$ ，合格

螺栓长：74.4mm,实测 74.5mm；合格

要求：去掉毛边，根部不可有裂纹。

检验结论：合格

操作者：程亮 检验员：李连凯

**过程监控：**

执行公司《产品检验标准》。

生产流程安排基本合理。监视和测量控制符合要求。

**过程监控由李连凯负责。**

过程监控：

1) 监控生产设备运转情况，监控产品表面质量，检查尺寸公差、精度确认，过程转序控制。

2) 加工过程每件尺寸，表面质量全检，部件组装成品全检，检验合格要确认。

过程监控：由李连凯负责。

查过程检验记录1：

下料过程：

产品名称：钢脚

图号：085001-271

材料：45#钢

数量：10000 支

料长 6 米，直径  $\phi 17.4\text{mm}$ ，按图纸尺寸要求切割为：长 149.5mm，按图纸要求检验表面和尺寸，尺寸符合要求。

检查合格。

操作者：王常清 检验员：李连凯

2025.12.18

查过程检验记录 2：

模压过程：

规格型号：BS-16-6ZB

数量：30000 只

检验项目：

下料长度： $164.5 \pm 1\text{mm}$ ，实测：163.90mm、163.80 mm，合格；

模压球头长度： $140 \pm 1\text{mm}$ ，实测：140.40mm、140.30mm，合格。

每隔 15 分钟进行抽检，均合格。

检验结果：合格

操作者：连兴柱 检验员：李连凯

2026.1.13

查过程检验记录 3：

冲压过程：

规格型号：PSH35254-100

数量：10000 只

检验项目：

总长： $150 \pm 0.5\text{mm}$ ，实测：149.5 mm\149.3mm\149.4mm，合格；

胶头高度： $18 (\pm 0.5) \text{mm}$ ；

实测：18.3mm、18.2mm\18.6mm，合格；

胶头直径： $\phi 28.5 (\pm 1.0) \text{mm}$ ，实测： $\phi 28.3\text{mm}$ 、 $\phi 28.7\text{mm}$ ,合格；

球头止规： $\phi 32.9 (0, -1.9) \text{mm}$ ；实测： $\phi 32.8 \text{mm}$ 、 $\phi 32.7 \text{mm}$ ，合

格；



球头通规： $\phi 32.5 (0, -1.8) \text{ mm}$ ，实测： $\phi 32.6 \text{ mm}$ 、 $\phi 32.8 \text{ mm}$ ，合格；

检验结果：合格

操作者：郑大伟 检验员：李连凯

2026.1.20

查过程检验记录 4:

机械加工过程:

产品名称：T 型螺栓

数量：350 件

材质：Q355D

检验项目:

尺寸检测:

下料外径： $\phi 47 \text{ mm}$ ，实测： $\phi 46.7 \text{ mm}$ ；合格

内径： $\phi 25 \text{ mm}$ ，实测： $\phi 25 \text{ mm}$ ，合格

螺栓长：74.4mm,实测 74.6mm；合格

要求：去掉毛边，根部不可有裂纹。

检验结论：合格

操作者：程亮 检验员：李连凯

2025.12.24

组织确认过程为：“镀锌过程”为特殊过程。由外包方控制。

标识和可追溯性：采用适宜的方法在生产的全过程中进行标识；

1 产品标识、状态标识

1) 采购产品标识采用标签、定置区；由供方直接送现场，验收合格，移植标识。

2) 生产现场:

划分了各工序标识：标记物资名称、规格型号；不合格品标识：标记不合格，开不合格品单。

3) 成品有标识牌，内容符号标准规定。

2 状态标识：生产计划、产品试验记录、产品检验记录。标识的管理符合策划要求。

防护：执行产品规定：包装，储存，保护，发货要求：

—包装：以半吨为单位，木箱包装。

—标志：产品名称、规格型号、厂家、出厂日期，注意事项等。

防护：搬运，装车做好防护，防碰伤。查产品防护管理符合要求。。

更改控制：与部门负责人沟通了解，公司规定了变更的评审和控制要求，变更时须有相关部门和人员参与评审，填写《产品变更控制记录》，填写内容包括变更的原因、变更前和变更后的内容、变更采取的措施及负责人和时间节点的要求，并由参与人员签名和管理者代表审批。

公司自体系建立以来，未发生（如增加或减少产品、工艺改变、标准或法律法规要求改变等）更改的情况。

成品检验：与技术质量部负责人沟通：对于公司的产品质量监控，公司实行原材料检验、过程检验和成品检验，确保产品合格出厂，交付顾客满意合格的产品。公司制定了原材料、过程、出厂的接收准则——“检验规程”文件，产品检验规程和接收准则是以客户要求为准，质检人员经过了公司的培训和授权，按照“检验规程”进行监视和测量。

授权质检员：周兴俊、郭丽萍



1、采购产品的验收：

公司采购产品：钢材、镀锌（外包）等；对采购产品主要通过验证品名、数量、合格证、检验报告等方式。

**查见 1：采购物资验证记录表**

产品名称：圆钢

规格型号：Q235A

数量：22.325T

检验项目：尺寸、表面质量等，

验质量证明书：数量、机械性能、化学成分等内容，符合标准要求。

检验结论：合格。

检验员：郭丽萍

2025.10.23

**查见 2：采购物资验证记录表**

产品名称：热轧圆钢

规格型号：SPECIFICATION  $\phi$ 23.80\*6000mm 45Mn2

数量：6.326T

检验项目：尺寸、表面质量等，

验质量证明书：数量、机械性能、化学成分等内容，符合标准要求。

检验结论：合格。

检验员：郭丽萍

2025.11.29

**查见 3：采购物资验证记录表（外包镀锌件）**

产品名称：钢脚镀锌

型号规格：085001-271

数量：5000 支

外包方：大连丰荣星光金属有限公司

验证项目：数量 5000 支，表面均匀平整，锌层厚度平均值  $106 \mu\text{m}$ ，合格。

检验员：郭丽萍

验收合格。

日期：2025.12.20

2、过程放行

查过程检验记录1：

下料过程：

产品名称：钢脚

图号：085001-271

材料：45#钢

数量：10000 支

料长 6 米，直径 $\phi$ 17.4mm，按图纸尺寸要求切割为：长 149.5mm，按图纸要求检验表面和尺寸，尺寸符合要求。

检查合格。

操作者：王常清 检验员：李连凯

2025.12.18

查过程检验记录 2：

模压过程：

规格型号：BS-16-6ZB



数量：30000 只

检验项目：

下料长度：164.5±1mm, 实测：163.90mm、163.80 mm, 合格；

模压球头长度：140±1mm, 实测：140.40mm、140.30mm, 合格。

每隔 15 分钟进行抽检，均合格。

检验结果：合格

操作者：连兴柱 检验员：李连凯

2026.1.13

查过程检验记录 3：

冲压过程：

规格型号：PSH35254-100

数量：10000 只

检验项目：

总长：150±0.5mm, 实测：149.5 mm\149.3mm\149.4mm, 合格；

胶头高度：18 (±0.5) mm；

实测：18.3mm、18.2mm\18.6mm, 合格；

胶头直径：φ28.5 (±1.0) mm, 实测：φ28.3mm、φ28.7mm,合格；

球头止规：φ32.9 (0, -1.9) mm；实测：φ32.8 mm、φ32.7 mm, 合格；

球头通规：φ32.5 (0, -1.8) mm, 实测：φ32.6 mm、φ32.8 mm, 合格；

检验结果：合格

操作者：郑大伟 检验员：李连凯

2026.1.20

查过程检验记录 4：

机械加工过程：

产品名称：T 型螺栓

数量：350 件

材质：Q355D

检验项目：

尺寸检测：

下料外径：φ47mm, 实测：φ46.7mm;合格

内径：φ25mm, 实测：φ25mm, 合格

螺栓长：74.4mm,实测 74.6mm; 合格

要求：去掉毛边，根部不可有裂纹。

检验结论：合格

操作者：程亮 检验员：李连凯

2025.12.24

组织确认过程为：“镀锌过程”为确认过程。由外包方控制。

3、产品出厂放行：

查见 1：成品出厂检验记录

日期：2026.1.9

产品名称：钢脚

规格型号：18911

数量：8000 只

检验项目：

一、外观：无明显缺陷，无磕伤等现象，镀锌层平整，检验合格；

**二、尺寸检测：**

总长：标准要求：128.0 (+0.5, -1.0) mm,  
实测：128.1 mm、128.2 mm, 127.9mm, 合格。

胶装头高度：26 (±1.0) mm;  
实测：26.50mm、26.10 mm, 合格；

胶装头直径：Φ38 (±0.5) mm  
实测：Φ38.2mm、Φ38.10 mm, 合格；

球头止规：19.5(0, -1.4)mm;  
实测：19.4mm、19.20mm, 合格；

球头通规：41± (0, -1.6) mm  
实测：40.8mm、40.5 mm、40.6 mm, 合格；

检验结论：合格

检验员：周兴俊

查见 2：成品出厂检验记录

日期：2025.12.12

产品名称：钢脚

规格型号：72302-2

数量：20000 只

检验项目：

一、外观：无明显缺陷，无磕伤等现象，镀锌层平整，检验合格；

二、尺寸检测：总长：标准要求：**106.0±1mm**，实测：106.1 mm、106.2 mm, 106.1mm, 合格。

胶装头高度：24 (±1.0) mm；

实测：24.50mm、24.10 mm, 合格；

胶装头直径：Φ32 (±0.5) mm

实测：Φ32.2mm、Φ32.10 mm, 合格；

球头止规：13.9(0, -0.9)mm；

实测：13.9mm、13.20mm, 合格；球头通规：32.5±0.6mm

实测：32.8mm、32.5 mm、32.6 mm, 合格；

检验结论：合格

检验员：周兴俊

查见 3：成品出厂检验记录（机械零件）

日期：2025.12.19

产品名称：T 型螺栓

数量：5000 只

检验项目：无明显缺陷，无磕伤等现象，镀锌层平整，检验合格；

尺寸检测：81.28mm, 81.26mm, 81.27mm, 合格。

直径：44.45mm, 44.43mm, 44.46mm, 合格。

宽度：标准要求：单边 700±1.0mm, 合格。

R1.52 合格；

外圆：Φ21.87+0.12mm, Φ21.86+0.12mm, 合格。

检验结论：合格



检验员：周兴俊

查见 4：成品出厂检验记录

日期：2025. 11. 24

产品名称：直角挂环

规格型号：ZH-7

数量：1000 只

检验项目：

一、外观：无明显缺陷，无磕伤等现象，镀锌层平整，检验合格；

二、尺寸检测：

尺寸 1：总长：标准要求：605±1mm，

实测：605.1 mm、605.2 mm，605.1mm，合格。

尺寸 2：24.5（±0.5）mm mm；

实测：24.50mm、24.10 mm，合格；

尺寸 3：16（0.-0.9）mm mm；

实测：15.96mm、15.95 mm，合格；

尺寸 4：57（±0.5）mm mm；

实测：57.10mm、57.20 mm，合格；

检验结论：合格

检验员：周兴俊

成品检验内容和程序符合要求。

抽查上述产品均符合验收准则的要求，公司从事产品检验、测试和放行人员有经最高领导授权。无例外放行。

### 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

提供的质量管理手册中规定了内部审核活动职责的划分，审核范围，审核频次，审核方案的编制等。企业近期于2025年12月11-12日策划并实施了一次内审。现场与内审组长李连凯及内审员周兴俊等沟通交流内审的方法技巧和内审程序，不能准确回答有关内容，内审员能力欠缺不足，不满足内审员能力要求。

对不符合进行了原因分析，制定适宜措施已改进封闭，整改有效，本次审核开具 1 个一般不符合项。查：“内部审核报告”，内容包括审核目的、范围、依据、审核综述、审核结论等，报告内容总结清楚，提出对不符合整改要求，报告提交管理评审。

企业有对管理评审进行策划（时间间隔原则上不超过12个月）近期于2025年12月30日实施了1次管理评审，管理评审会议由总经理主持，各部门负责人和内审员参加，各相关部门对管理目标完成情况和体系运行活动进行了总结，并提出有针对性的改进意见和建议，过程有效。

**3.4持续改进**

■符合 □基本符合 □不符合

**1) 顾客满意:**

对客户反馈信息、满意率信息收集、分析、处理管理，信息对顾客的要求和期望及时反馈。

顾客满意率 97%，达到公司要求≥95%目标。

全年未有投诉的情况，产品质量出厂合格率 100%。过程质量稳定，完成质量目标。对产品售后服务时间做好策划安排。

**2) 不合格品/不符合控制**

编制了《不合格输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品的处置方式包括：返工。查见《不合格产品处置单》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、原因分析、处置情况、改进措施、审批意见等。产品在运输过程中及客户处发现不合格，一律退换处理。并对不合格品进行原因分析，采取适当措施。目前未发生运输过程中及客户处交付时和交付后的不合格。

**3) 纠正/纠正措施有效性评价:**

企业提供的《持续改进、不符合和纠正措施控制程序》规定了不合格（符合）和纠正措施的控制要求：生产部有对生产和服务过程中的发生的产品不符合，进行了原因分析，制定了相应的纠正和纠正措施；客户的信息反馈、投诉及相关方监视和测量过程中发现的不符合，有进行原因分析，并针对不符合的产生原因制定了相应的纠正和纠正措施。本年度内审发现的不合格项以及管理评审中提出的不符合或改进建议有进行原因分析，对产生的原因制定相应的纠正和纠正措施。上述纠正和纠正措施有进行跟踪验证，并经验证有效。

**4) 投诉的接受和处理情况:**

无

**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）:**

现有员工：15 人，业务范围：电力金具、机械零部件加工。生产经营及办公地址：辽宁省大连市金州区登沙河镇马蹄子村；注册地址：辽宁省大连市金州区登沙河镇马蹄子村；

企业提供并配备了质量管理体系运行和改进所需的资源、包括人力资源、基础设施，企业厂房建筑面积为 647m<sup>2</sup>，为租赁大连市金州区登沙河镇马蹄子村场地，详见租赁合同。原料、半成品、成品都暂存于车间；现场观察，共 1 个车间；办公室 1 间；生产设备有：摩擦压力机（1 台）、冲床（5 台）、高频感应炉（4 台）、电动葫芦吊（2.5T）等设备。监视测量资源是：0-150mm 游标卡尺、0-150mm 钢直尺、0-1.6MPa 压力表等。有配置交通和通讯设施设备、资金、技术和信息等，现有资源满足要求。

特种设备：无

以上资源基本满足生产要求。

**2) 人员及能力、意识:**

综合部负责实施质量管理体系有关岗位人员的能力进行确认，提供的《岗位人员任职要求》



规定了与质量管理体系运行有关的管理、执行和验证岗位要求；企业有策划培训方案，查见2025年“培训计划”，培训内容标准知识培训，管理体系文件培训和内审员培训等。

### 3) 信息沟通:

提供的质量管理手册和程序文件中规定了内外部信息交流、沟通方式/方法、内容，内外部交流/沟通方式，通过电话、会议、培训、面谈、文件、网络等方式交流。

### 4) 文件化信息的管理:

技术质量部将受控文件纳入《受控文件清单》进行控制，策划的体系文件基本充分、并符合标准要求和企业实际。

## 四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

审核范围：电力金具、机械零部件加工

## 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，大连正光电力器材有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input type="checkbox"/> 基本符合	<input type="checkbox"/> 不符合
适用要求	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
实现预期结果的能力	<input checked="" type="checkbox"/> 满足	<input type="checkbox"/> 基本满足	<input type="checkbox"/> 不满足
内部审核和管理评审过程	<input 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 checked="" type="checkbox"/> 有效	<input type="checkbox"/> 基本有效	<input type="checkbox"/> 无效

通过审查评价，评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求，具备实现预期结果的能力，管理体系运行正常有效，本次审核达到预期评价目的，认证范围适宜，本次现场审核结论为:

推荐认证注册

在商定的时间内完成对不符合项的整改，并经审核组验证有效后，推荐认证注册。

不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 王洪丽



## 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。