



北京国标联合认证有限公司

Beijing International Standard united Certification Co.,Ltd.

ISC-B-10-2(B/0)管理体系审核报告（初审）

项目编号：10668-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州北恒电气设备有限公司

审核体系：环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系

审核组长（签字）： 潘琳

审核组员（签字）： 路喜芬、王莹

报告日期： 2025 年 6 月 16 日

北京国标联合认证有限公司编制

地 址： 北京市朝阳区北三环东路 8 号 1 幢-3 至 26 层 101 内 8 层 810

电 话： 010-8225 2376

官 网： www.china-isc.org.cn

邮 箱： service@china-isc.org.cn



联系我们，扫一扫！

审核报告说明

1. 本报告是对本次审核的总结，以下文件作为本报告的附件：

■管理体系审核计划（通知）书 ■首末次会议签到表 ■文件审核报告

■第一阶段审核报告 ■不符合项报告 □其他

2. 免责声明：审核是基于对受审核方管理体系可获得信息的抽样过程，考虑到抽样风险和局限性，本报告所表述的审核发现和审核结论并不能 100% 地完全代表管理体系的真实情况，特别是可能还存在有不符项；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：潘琳

组员：路喜芬 王莹



受审核方名称：沧州北恒电气设备有限公司

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
1	潘琳	组长	审核员	2024-N1EMS-1304083	17.12.05
	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	17.12.05
	潘琳	组长	审核员	2024-N1OHSMS-1304083	17.12.05
2	路喜芬	组员	审核员	2025-N1EMS-1330871	
	路喜芬	组员	审核员	2025-N1QMS-1330871	
	路喜芬	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1330871	
3	王莹	组员	审核员	2024-N1EMS-1434234	
	王莹	组员	审核员	2024-N1QMS-1434234	
	王莹	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1434234	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	路娜、赵丽、张艳文	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（**环境管理体系、质量管理体系、职业健康安全管理体系**）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

1.3 接受审核的主要人员

管理层、各部门负责人等，详见首末次会议签到表。

1.4 依据文件

a) 管理体系标准：

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



b) 受审核方文件化的管理体系；本次为☒结合审核☐联合审核☒一体化审核；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国民法典、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、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国职业病防治法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国安全生产法、劳动保障监察条例等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

GB/T 7267-2015 电力系统二次回路保护及自动化机柜(屏) 基本尺寸系列

GB/T8582-2008 电工电子设备机械结构术语

GB/T 19183.1-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第1部分:设计导则

GB/T19183.2-2003 电子设备机械结构户外机壳第2部分箱体和机柜的协调尺寸

GB/T19183.5-2003 电子设备机械结构户外机壳第3部分:机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求

SJ1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件

CB1340-1998 舰船电子设备机箱机柜通用规范

GB12348-2008 《工业企业厂界环境噪声排放标准》

GB3095-2012 《环境空气质量标准》

GB16297-1996 《大气污染物综合排放标准》

DB13/2322-2016 《工业企业挥发性有机物排放控制标准》

GBZ2-2007 《工作场所有害因素职业接触限值》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06月15日下午至2025年06月16日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月5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:机箱机柜的生产

E:机箱机柜的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:机箱机柜的生产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：河北省沧州市青县陈咀乡前于村

办公地址：河北省沧州市青县陈咀乡前于村

经营地址：河北省沧州市青县陈咀乡前于村



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）：无

1.5.4 一阶段审核情况：

于 2025 年 06 月 14 日 08:30 至 2025 年 06 月 14 日 17:00 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：

内审、管理评审；特种设备管理；监视和测量设备管理；产品放行控制；合规性评价

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（4）项，涉及部门/条款：综合部 QEO7.2 QEO9.1.1；生产部 Q7.1.3 EO7.1.1 Q7.1.5

采用的跟踪方式是：☐现场跟踪☒书面跟踪；

双方商定的不符合项整改时限：2025 年 7 月 16 日前提交审核组长。

具体不符合信息详见不符合报告。

拟实施的下次现场审核日期应在 2026 年 6 月 16 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产服务过程控制；监视和测量器具的校准；内审员能力提升，企业内审和管理评审的深入；持续改进；特种设备管理

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：

企业的监视测量器具未定期进行校准、储气罐及其安全附件未定期检验和校准，存在产品质量及安全风险。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜：



无

二、受审核方基本情况

1) 组织成立时间：2014 年 04 月 10 日，体系实施时间：2025 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有：

受审核方名称：沧州北恒电气设备有限公司， 法定代表人/总经理：王居峰

资质：营业执照，统一社会信用代码：91130922096992429Q, 现场查看有效。

3) 审核范围内覆盖员工总人数：25 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：

产品生产流程：

下料→折弯→焊接→打磨→喷涂（外包）→组装→检验入库

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

●管理体系范围及其过程策划

企业管理体系手册确定了认证范围和物理边界，审核范围：

Q:机箱机柜的生产

E:机箱机柜的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O:机箱机柜的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

注册地址：河北省沧州市青县陈咀乡前于村

经营地址：河北省沧州市青县陈咀乡前于村

不适用条款：无

识别外包过程：喷涂。

需确认过程：焊接过程

管理体系覆盖人数 25 人，管理体系范围可为相关方获取。

通过文件发放、会议形式在公司内部进行了传递；在与客户沟通中，及时通知客户，为相关方获取。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

企业依据 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》，于 2025 年 1 月 5 日建立了文件化管理体系。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。

企业明确规定机箱机柜的生产所涉及行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各运行工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

企业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：喷涂。

●方针目标的策划

总经理负责制定、实施和保持公司管理方针

《管理体系手册》明确了公司的管理方针：

--质量方针：

把握市场靠质量，客户满意靠真诚，持续改进靠管理

--环境方针：

共创环保氛围、保持绿色发展

--职业健康安全方针：

保障健康 安全生产 以人为本 永续发展

方针包含在管理手册中，经总经理批准，与手册一起发布实施。公司方针为组织建立质量环境职业健康安全目标提供了框架。方针体现了满足顾客要求、法规要求、污染预防、合规义务、消除危险源和降低职业健康安全风险的承诺、持续改进管理体系的承诺等内容，符合要求。公司以质量标准为基础，结合公司实际特制定管理方针。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。

已输入管理评审。

查见管理手册中制定了公司的管理目标：

质量、环境及职业健康安全目标：

- 1) 产品交付顾客验收合格率 100%；
- 2) 顾客满意度达 90% 以上；
- 3) 固体废弃物分类处理率达 100%
- 4) 火灾事故为零
- 5) 杜绝重大安全事故
- 6) 无环境事故发生

编制了《公司目标及其实现与策划一览表》对公司目标进行了分解，建立了各部门的分目标，对各部门目标规定了考核频次，每半年一次。现场提供有《管理目标分解考核结果》，查 2025 年 1-4 月阶段性目标完成情况，公司目标已基本实现。

为确保环境 and 安全目标的实现，编制了《环境、安全管理方案》。

对重要环境因素和不可接受风险编制了管理措施，资金投入，落实了责任部门，阶段性考核已完成。

●运行的策划

企业策划了运行文件：编制了《与顾客相关过程的控制程序 BHDQ/QEO-CX-14》、《生产过程控制程序 BHDQ/QEO-CX-16》、《采购控制程序 BHDQ/QEO-CX-15》、《监视和测量资源控制程序 BHDQ/QEO-CX-10》、《绩效与合规性评价程序 BHDQ/QEO-CX-21》等程序文件。

与负责人沟通，策划了产品生产工艺流程：

下料→折弯→焊接→打磨→喷涂（外包）→组装→检验入库

注：喷涂为外包过程；焊接为需确认过程

确定过程和服务的接收准则；策划了质量、环境、职业健康安全运行控制相关要求等；

按顾客要求及相关标准进行生产、加工、销售，依据的标准有：

GB/T 7267-2015 电力系统二次回路保护及自动化机柜(屏) 基本尺寸系列

GB/T8582-2008 电工电子设备机械结构术语

GB/T 19183.1-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第 1 部分:设计导则



GB/T19183.2-2003 电子设备机械结构户外机壳第 2 部分箱体和机柜的协调尺寸

GB/T19183.5-2003 电子设备机械结构户外机壳第 3 部分:机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求

.....

策划和使用的设备:

企业主要办公设备包括电脑、电话、打印机;基本满足要求。

企业主要生产设备有:激光切割机、剪板机、折弯机、数控转塔式冲床、氩弧焊机等,满足生产需要。

检测设备:钢卷尺、游标卡尺等。

特种设备:600L 储气罐 1 个(工作压力 1.3MPa)、600L 储气罐 1 个(设计压力 3.15MPa)。

确定胜任人员需求,经过培训、考核合格后上岗;

确定了原材料检验、半成品检验、成品检验等检验活动;

编制了进货检验、半成品检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等;

编制了采购产品验证记录,半成品检验记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制。

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划

运行的策划符合要求。

● 监视和测量的策划

为评价管理体系的绩效和有效性,确保监视、测量、分析和评价的正常进行,编制了《绩效与合规性评价程序 BHDQ/QEO-CX-21》、《内部审核控制程序 BHDQ/QEO-CX-22》、《管理评审控制程序 BHDQ/QEO-CX-23》等程序文件。

1、体系运行策划:组织确定每年策划内审间隔不超过 12 个月,测量体系运行的有效性。

2、策划每年进行管理评审,间隔不超过 12 个月,测量确定体系运行的有效性适宜性充分性。

3、策划对相关方(含顾客)进行满意度测量,测量顾客的满意度,保证满足顾客要求。

4、策划对合规性的评价,确保满足适用法律法规和其它要求的规定。

5、策划对外部供方绩效进行控制和监视。

6、对员工定期考核,保证上岗能力,保证产品质量合格。

7、定期考核质量环境健康安全目标和管理方案的实现和执行情况、不断提高绩效,提高公司业务水平,持续改进。

对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析,统计分析归纳总结。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求,监督实施并验证整改效果。

基本符合要求。

3.2 产品实现的过程和活动的管理控制情况及重要审核点的监测和绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

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

● 产品和服务的要求

企业编制有《与顾客相关过程的控制程序 BHDQ/QEO-CX-14》,确保公司所提供的生产服务满足顾客要求。

负责人介绍,公司主要通过网站、当面拜访、电话、邮件等方式与顾客交流,主要进行以下沟通:

1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。

2、接受顾客问询、询价、合同的处理。

3、根据合同要求进行有关的事宜,对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、价格、质量等问题;接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定,包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、



违约责任等。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；

已识别并确定适宜的渠道，已与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。

经与负责人沟通，本公司产品销售模式主要有：参加招投标、老客户转介绍、网络推广、电话联系沟通等。提供了《合同台账》，对签订的销售合同/订单进行了登记。

抽销售合同：

——合同签订日期：2025 年 3 月 10 日 甲方（需方）：青岛汇通鑫达空压机有限公司

产品名称：机箱

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、付款方式及交货期、验收标准、双方责任、违约责任等

——合同签订日期：2025 年 4 月 29 日 甲方（需方）：邢台天知鸟新能源科技有限公司

产品名称：960KW 充电桩箱体、600KW 充电桩箱体、400KW 充电桩箱体

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、付款方式及交货期、验收标准、双方责任、违约责任等

——合同签订日期：2025 年 5 月 6 日 甲方（需方）：山东圣大节水科技有限公司

产品名称：水肥机外壳

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、付款方式及交货期、验收标准、双方责任、违约责任等

——合同签订日期：2025 年 5 月 17 日 甲方（需方）：青岛岫林经贸有限公司

产品名称：干法控制柜

合同明确了产品规格型号、数量，质量要求、付款方式及交货期、验收标准、双方责任、违约责任等

以上合同销售产品覆盖了审核范围。

符合要求。

●外部提供产品和服务的控制

编制了《采购控制程序 BHDQ/QEO-CX-15》，以确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定。销售部通过供方调查的形式，对外部提供过程的供方相关信息进行调查确认，调查评价合格后纳入公司合格供方管理。

企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

1、原辅材料：镀锌卷板、锁等；

2、外包过程：喷涂；

现场提供有《合格供方名录》，编制：白佳兴，批准：王居峰 2025.1.15。

供方名称

供应产品

温州拓鑫锁具有限公司

锁具、铰链、拉手

青县事兴钢材销售有限公司

镀锌板

青县跃冀机电设备制造有限公司

喷涂

。。。。。。。。。。

提供了《供方评定记录表》，对原材料供方进行了合格评价；

抽查“温州拓鑫锁具有限公司”“青县事兴钢材销售有限公司”等进行评价的记录，评价内容：质量能力、供货



能力、信誉履约能力、价格及产品不合格处理等；评价结论：同意将该公司作为我公司的合格供方。提供了采购合同：

——抽 2025 年 4 月 12 日采购合同：

供方：青县事兴钢材销售有限公司

采购产品：镀锌卷板 1.2*1250/1.5*1250/1.1*1250

——抽 2025 年 5 月 9 日采购合同：

供方：温州拓鑫锁具有限公司

采购产品：锁

查看以上订单，均在合同上明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。现场查看，原材料均从合格供方采购。

外包过程：喷涂

--对喷涂外包方“青县跃冀机电设备制造有限公司”进行了评价（包括对质量能力、供货能力、信誉履约能力、价格及产品不合格处理等），提供供方评审记录表，该供应商在合格供方名录。查企业收集有该供应商营业执照及体系认证等资质证书。

经抽查，外包提供的产品、服务和供应商管理基本受控。

基本符合要求。

●产品的设计和开发

经过与生产部经理沟通和现场审核发现：

受审核方生产部技术人员和质检人员负责公司的生产技术和新产品研发。查技术人员，均有 5 年以上的工作经验，对设计均有一定的经验，能力满足公司设计开发的需要。

受审核方介绍主要是根据市场需求进行新产品进行研发活动。

张经理介绍，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。产品生产基本是按照订单进行生产。根据顾客提供的图纸进行部件拆解，然后加工制造。生产过程中基本没有配件的改进，主要结构无变化。只有在不能达到图纸要求时和顾客沟通进行局部改进。

企业策划了产品适用标准，编制了技术和工艺文件和产品接收准则。受审核方策划了产品的研发流程：

市场需求--项目立项--研发--小试--检测--送客户确认--生产

配备了所需研发的设备，策划了实现过程所需记录。

编制了项目开发和技术服务提供控制程序等指导文件。

指派胜任的人员：配备了所需技术人员。

针对研发过程，生产部负责编制设计开发项目计划书、项目建议书和设计输入、输出（小试样品、工艺要求等），负责编制新产品评审验证报告等，负责整个设计开发工作的组织协调和实施。

总经理负责批准设计立项、设计开发项目计划书、设计开发项目任务书、评审验证报告等。

每次项目在确定顾客需求之后研发人员进行结构设计，进行小试，小试的产品经顾客确认之后按照设计的方案进行生产。

目前无新的设计开发活动。

●生产和服务的提供控制



●编制《生产过程控制程序》，对生产过程进行控制

1、获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国计量法、民法典、招标投标法、

GB/T1184-1996形状和位置公差未注公差值

GB/T1804-2000未注公差的线性和角度尺寸公差

GB/T 7267-2015电力系统二次回路保护及自动化机柜(屏)基本尺寸系列

GB/T8582-2008电工电子设备机械结构术语

GB/T 19183.1-2003电子设备机械结构 户外机壳 第1部分:设计导则

GB/T19183.2-2003电子设备机械结构户外机壳第2部分箱体和机柜的协调尺寸

GB/T19183.5-2003电子设备机械结构户外机壳第3部分:机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求

SJ1746-1981电子工业专用设备机箱机柜技术条件

CB1340-1998舰船电子设备机箱机柜通用规范等。

②编制了《生产任务通知单》《原材料检验记录》、《中间过程检验记录》、《成品检验记录》、《设备管理制度》《设备检修计划》《设备日常维护保养记录》等多个工艺文件及记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

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：卡尺、卷尺等。能够满足产品检查需要。未提供对监视测量设备定期校准的证据。已在 7.1.5 开具不符合。

4) 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：

使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：激光切割机、数控转塔式冲床、折弯机、剪板机、氩弧焊机、台钻、攻丝机等，保证产品质量。设备问题维修及时，有设备日常保养记录。

过程环境：详见 7.1.4 审核记录

2、关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

3、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，生产过程中的不合格品根据程度进行必要的返工或报废，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；有《采购检验记录原》，每批进料均经过检验，合格外包生产过程的控制各自工序检验合格后，方可放行；有《生产过程产品检验记录》，每个工序产品指标合格后才转入下个工序。

4、查看生产过程控制：

●查见生产任务通知单：

产品名称：600kW 充电桩外壳；计划完成时间 2025 年 5 月 5 日；批号：20250422；计划：张学明；批准：



王居峰，

产品名称：水肥机外壳；计划完成时间 2025 年 5 月 15 日；批号：20250506；计划：张学明；批准：王居峰，

产品名称：空压机 15kW 外壳；计划完成时间 2025 年 6 月 22 日；批号：20250612；计划：张学明；批准：王居峰，

。。。。。。

过程控制：

查看生产现场：

机箱的生产流程：

下料→折弯→焊接→打磨→喷涂（外包）→组装→检验入库

生产过程及控制：

企业机箱、机柜生产所需的原料有：镀锌板、冷轧板、不锈钢板等。

1、下料。客户提供图纸，企业的技术工程师崔心雨对部件进行拆解，绘制成适用不同工序的电子版图。激光操作工把图纸和拆解信息进行比较，确认无误后，把信息输入激光切割机（或数控冲床）的控制系统，开始下料切割。完成切割后进行工序检验。合格者贴工序标签（记录本工序负责人、工序产品数量）进入下一工序，不合格者进行重新切割或作废。如有异形孔要求，到人工小冲床进行加工。

如果比对过程发现有误，则返给崔工进行重新计算和绘制。

激光切割机和数控冲床自动化程度较高，一般不需要公司维护，厂家定期来进行维护。岗位定期对废气处理系统的滤芯进行更换。

2、折弯。折弯工序使用的设备是液压折弯机。技术人员对岗位操作人员进行图纸讲解和控制要点，操作人员把图纸信息输入电脑，电脑根据板材的厚度、长度、材质等参数自动生成操作压力。本岗位使用的液压折弯机最大压力 63 吨。

折弯完成后进行工序检验，测量与图纸是否相符，合格者贴工序标签（记录本工序负责人、工序产品数量）进入下一工序。不合格则展开所折的弯，重新折弯，再次检测，直到合格。

3、焊接。折弯工序合格的部件按照图纸要求进行焊接。焊接设备有氩弧焊。焊接后进行检验。合格的贴工序标签进行下一工序进行打磨。不合格者，如果是小件，则割开再焊，大件焊错重新从下料开始返工。

焊接车间每一台焊机都配备焊烟净化器，确保工作环境满足要求。

4、打磨。打磨使用的设备有角磨机。打磨的作用是去掉边角的毛刺和焊点的焊渣。打磨工序的检验由岗位人员进行现场目测检查，然后进入下一工序。

打磨后，公司对各部件进行全面检验，包括孔径、外观、尺寸、材质及其厚度，合格后贴工序标签进入喷涂工序。不合格者根据错误点位进行返工。

5、喷涂。喷涂作业外包。企业提供喷涂技术要求。完成喷涂的部件进行质量检验，检验项目包括颜色、表面平滑度、涂层附着力等。合格者转到组装工序，不合格者重新打磨喷涂。

6、组装。喷涂合格的箱体、柜体在本工序安装门锁、卡扣等部件。

7、检验。组装完成的产品进行最终检验。检验根据为客户提供的装配图。检查尺寸是否与图纸一致，或者误差是否在允许范围。

巡视生产现场：

各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。

生产的产品为干法控制柜，规格：2000*800*500。

1、下料岗位刘浩正进行图纸和电子图数据的比对，确认数据无误，进行切割加工，加工完成后进行尺寸检



查。

查下料检验记录：

2025.4.19 产品名称：空压机 22kW 机壳 检查项目：外形尺寸、孔径、孔距等 检查方式：自检

2025.5.3 产品名称：600kW 充电桩外壳 检查项目：外形尺寸、孔径、孔距等 检查方式：自检

2025.6.10 产品名称：15kW 充电桩外壳 检查项目：外形尺寸、孔径、孔距等 检查方式：自检

.....

2、折弯岗位，张学明对操作员孟庆林强讲解图纸和控制要点。折弯过程的产品现场检查，使用的检查器具有卡尺、卷尺。

查折弯工序检验记录：

2025.4.23 产品名称：空压机 37kW 机壳 检查项目：外形尺寸、表面是否平整、有无划痕等 检查员：王涛

2025.5.7 产品名称：400kW 充电桩外壳 检查项目：外形尺寸、表面是否平整、有无划痕等 检查员：王涛

2025.6.14 产品名称：15kW 蓝灰空压机外壳 检查项目：外形尺寸、表面是否平整、有无划痕等 检查员：王涛

.....

3、焊接。焊接岗位有 5 台氩弧焊机，焊工孟庆元、梁金彪等人具有特种作业资格证，焊接操作时穿戴劳保用品、有护目眼罩，焊接过程符合岗位要求。焊接好的部件进行打磨。

该过程为特殊过程，需要技术人员确认。查见 2025 年 1 月 10 日进行焊接过程确认，确认人：张学明。

4、检验。公司质检员王涛在此环节对部件的关键尺寸、孔径、外观、材质进行检验。

5、喷涂过程外包。公司对外包单位进行了评价，列入合格供应商。

抽查喷涂进厂检验记录：

2025 年 5 月 26 日，产品名称：干法控制柜 数量 20 台，检验项目：颜色、涂层均匀度、有无漏喷等，检验人：王涛

2025 年 5 月 13 日，产品名称：水肥机外壳（1650*1650*1600）数量 100 台，检验项目：颜色、涂层均匀度、有无漏喷等，检验人：王涛

2025 年 5 月 8 日，产品名称：400kW 充电桩外壳 数量 40 台，检验项目：颜色、涂层均匀度、有无漏喷等，检验人：王涛

6、喷涂后经过颜色和表面平滑度的检验，合格转入组装工序。在此，岗位人员负有检验的职责。

7、组装。喷涂后的各部件在组装车间按照图纸要求完成组装，放置待检区。

8、检验。组装完成的机箱、机柜做最后的检验。符合图纸尺寸的产品包装放入成品区。

查成品检验记录：

2025 年 5 月 5 日；产品名称：960kW 充电桩壳体；产品批号：20250426； 检查项目：外观、尺寸、装配，检查结果：合格。检查人：王涛。

2025 年 5 月 9 日；产品名称：液冷终端充电桩；产品批号：20250503； 检查项目：外观、尺寸、装配，检查结果：合格。检查人：王涛。

2025 年 5 月 20 日；产品名称：空压机 22kW 圆角；产品批号：20250509； 检查项目：外观、尺寸、装配，检查结果：合格。检查人：王涛。

车间按照要求配置灭火器，定期检查。

●产品的放行

企业为验证产品和服务的要求是否得到满足对需实施监视和检验的阶段、过程、项目及记录等予以规定，查见企业检验规范规定了原材料、生产过程、成品出厂所有产品的检验方法、标准依照顾客的需求要求为



准。

企业对特殊放行或紧急放行情况予以界定，原则上，一般情况下不许特殊放行或紧急放行；若特殊情况下，要实施紧急放行时，一定要得到生产部经理许可、总经理批准，适用时得到顾客的批准后方可实施。体系运行至今尚未发生特殊放行或紧急放行的情况。

企业明确对各阶段产品和服务的放行均须实施必要的记录并保留。详见如下输入、过程及输出检验证据抽样

原材料检验按公司采购要求进行检验

负责人介绍企业对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供检验报告外，还对主要原材料抽取样本进行检验

原料检验主要对原材料的外观、尺寸、度厚度等进行检验，提供有原材料检验记录表：

---2025年4月21日，镀锌钢板2*2000*1200 14.5t 检验项目：材质报告单检查、尺寸检查、厚度检查和外观检查。检查结果：合格。检查人：王涛。

---2025年5月13日，镀锌钢板2*1850*1200 16.8t 检验项目：材质报告单检查、尺寸检查、厚度检查和外观检查。检查结果：合格。检查人：王涛。

---2025年6月9日，镀锌钢板2*1850*1150 21.3t 检验项目：材质报告单检查、尺寸检查、厚度检查和外观检查。检查结果：合格。检查人：王涛。

---2025年4月12日，门锁一批 检验项目：数量、尺寸、外观。检查结果：合格。检查人：王涛。

如发生原料检验不符合采购要求的，作退货处理。

查见退货记录：2025年3月18日，退货材料：门锁。数量：6。检查人：王涛，确认人：张学明，执行人：赵娟。

查，体系运行以来，公司未发生不合格的情况，基本符合要求。

二、过程检验：依据顾客提出要求进行。

过程检验主要为下料工序完成后采样检验，因为在此检验发现问题损失最小。

过程检验内容：材质、孔径数量、孔径尺寸等

提供有过程项目检验记录：见 8.5.1 审核记录。

三：完成生产后，对成品进行检验：

每批产品发货附有成品检验报告：

抽出厂检验报告

---名称产品：充电桩箱体，检查项目：喷涂质量、装配尺寸、柜门开合灵活度等，检查结果：合格，检查人：王涛，批准人：张学明 日期：2025.5.17。

---名称产品：空压机箱体，检查项目：喷涂质量、装配尺寸、柜门开合灵活度等，检查结果：合格，检查人：王涛，批准人：张学明 日期：2025.6.1。

---名称产品：干法控制柜，检查项目：喷涂质量、装配尺寸、柜门开合灵活度等，检查结果：合格，检查人：王涛，批准人：张学明 日期：2025.6.12。

符合要求

●法律法规要求及合规性评价

受审核方制定并执行《法律法规和其他要求管理程序》。综合部负责环境和职业健康安全方面适用的法律



法规、合规义务的识别、收集和更新。

提供了《环境法律法规清单》《职业健康安全法律法规清单》。收集了法律法规如：中华人民共和国固体废物污染环境防治法、中华人民共和国大气污染防治法、中华人民共和国水污染防治法、中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国环境噪声污染防治法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国未成年人保护法、中华人民共和国安全生产法、河北省女职工劳动保护特别规定。。。。。

经查，法律法规均为最新版本。

受审核方执行《绩效与合规性评价程序》。

提供《环境法律法规合规性评价记录表》《职业健康安全法律法规合规性评价记录表》，对识别的环境和职业健康安全方面的合规义务适用条款及实施现状是否合规进行了评价，评价结果均合规。

提供《合规性评价报告》评价时间 2025 年 4 月 21 日，有编制和审批。

分别从粉尘排放；噪声排放；固体废弃物、危废处置；能（资）源使用；消防安全管理；临时用电安全管理；劳动防护与职业健康安全等方面进行了评价和总结，抽查消防安全管理，安全用电管理等方面的评价，对控制现状进行了描述，符合相关法律法规要求。

评价结论：a.对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价小组：王居峰、赵娟、张学明、白佳兴

●应急准备与响应

企业编制执行《应急准备和响应管理程序》，综合部是该程序的主管部门。识别出紧急情况有：潜在火灾、触电、机械伤害物体打击事件等，综合部根据各部门识别出的潜在的紧急情况和事故，组织编制了应急预案，定期组织公司应急方面的培训和应急演练。

提供了应急演练记录：

——查火灾应急演练记录，演练时间：2025 年 3 月 25，记录了演练过程的详细过程；提供预案适用性及演练效果评价记录，评价公司应急预案和响应措施，具有可操作性。

——查触电事故应急演练记录，演练时间：2025 年 4 月 15 日，记录了演练过程的详细过程；提供预案适用性及演练效果评价记录，评价公司应急预案具有可操作性。

——查机械伤害事故应急演练记录，演练时间：2025 年 5 月 15 日，记录了演练过程的详细过程，提供预案适用性及演练效果评价记录，评价公司应急预案具有可操作性，指出了演练过程中出现的一些问题。

负责人介绍，体系运行以来，未发生环境、安全紧急情况和事故。

●运行控制

现场巡视，企业车间主要进行机箱机柜的生产。

车间有特种设备：600L 储气罐（属简单压力容器，工作压力 1.3MPa）1 个，600L 储气罐（设计压力 3.15MPa）1 个，有气罐爆炸的风险。

经查，企业制定了安全生产管理制度，定期进行安全检查等；

现场巡视运行控制情况：

	控制措施	现场观察到的控制情况
机械伤害	编制了设备安全操作规程、车间安全管理制度、安全教育、劳保用品防护等控制	生产区主要设备有剪板机、折弯机、激光切割机、角磨机等；现场查看到机械伤害主要来源于以上生产设备的使用，及生产过程中，设备旁边均有安全操作规程。



		生产部主管召开晨会进行口头安全教育。
触电	配电装置加装安全防护装置，	车间内设备均一机一闸一漏，电闸防护完好，接线规范，有安全标识。 车间所有线路均设置了防护槽，无电线裸露。 车间设备和线路检修挂牌。
废气排放	配置焊烟净化器、集气罩+切割烟气净化装置	机箱机柜的焊接为氩弧焊，产生的烟气量较小，配置烟气净化装置 激光切割产生的烟气由集气罩收集并经过切割烟气净化装置外排
固废排放	设置垃圾箱及 分类存放区	现场观察固废排放包括废铁屑、下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃、机器零件的废弃、每天清扫，定点存放。现场与生产经理沟通了解，生活固废分类存放，定期处理。无危废产生。
火灾管控	编制了管理方案，按规定配备消防栓、灭火器、组织应急演练、安全教育等措施	受审核方生产区、办公室，均配置了灭火器，现场查看均在有效压力范围内。 有灭火器点检表，每周一次检查。各部门负责管辖区域内的检查情况。
噪声排放	封闭厂房、基础减震、距离衰减、现场编制噪声通过防护，对外界影响不大。	现场查看，生产区主要是剪板机、折弯机、冲床、激光切割机等生产设备产生的噪声。 现场查看和沟通，企业选用低噪声设备，基础减震，设备定期维护，企业周围无敏感居住人群，对外影响不大。无需做噪声监测。
废水排放		无生产废水，生活废水旱厕，定期清掏。
职业病伤害		现场查看，车间打磨操作会产生一定量的烟尘，人员定期发放劳保用品，防护良好。企业未定期进行职业病危害因素检测以及组织员工职业健康体检，已开不符合

现场与生产经理沟通，介绍当地主管部门进行不定期的检查，对检查过程中发现的问题，发放整改通知单，按要求进行整改并验收。目前未收到过纸质的整改单。公司为部分员工缴纳了社保。

现场与工人沟通，车间现场工作中严禁吸烟。

人员基本掌握安全操作规程，知晓基本的触电、火灾防护知识。公司为员工发放了工装、口罩、手套等劳保用品。

巡视办公区域环境因素和安全风险的运行情况：

废水排放控制：仅为生活废水，排入旱厕，定期清掏。

固废排放控制：主要为废纸张、废报纸、废下脚料等，均定期变卖，无乱排放现象；对于废硒鼓墨盒，均由供应商回收，废电池和废灯管等投入街道的不可回收垃圾箱，无乱排放现象。

火灾控制：办公室和车间配备了灭火器。

触电管理：现场查看办公设备电源无裸露、能有效管理和控制。

交通事故管理：公司规定出差路途远的乘坐高铁、飞机等公共交通工具，市区及周边的可开车前往，持证驾驶，不酒驾、不毒驾、不疲劳驾驶，1年来未发生交通事故。

相关方管理：生产经理介绍，来厂参观人员严格遵守公司安全管理规定，参观车间必须专人陪同，佩戴安全帽，并讲解安全和环境管理要求。

企业的喷涂过程外包，依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》的规定，企业无需做环境影



响评价。

生产部运行控制基本符合要求。

●绩效监测

企业执行《绩效与合规性评价控制程序》，按程序要求对质量、环境、职业健康安全管理体系的运行控制绩效进行监视和测量，通过测量和监视结果对管理方针、目标、指标、有关法律、法规标准和符合程序进行评价。

内审、管理评审、目标考核详见相关审核记录。

提供有《管理体系运行检查和监督记录》：管代每季度负责对各部门的职业健康安全行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：固废处理、消防管理、安全预防等等，发现问题立即整改。

环境绩效监测：

主动监测：环境目标指标：已完成

提供有固定污染源排污登记回执，登记编号:91131026MA08D9MU5Q001Y，有效期：2024年10月17日至2029年10月16日

企业的喷涂过程外包，依据《建设项目环境影响评价分类管理名录》的规定，企业无需做环境影响评价。

激光切割机配备集气罩，烟气经切割烟气净化装置外排。

焊接工序配置焊烟净化器：

噪声控制在购置设备时选用低噪声设备，采取厂房屏蔽，安装消声器等措施后，尽可能减小设备噪声。企业废气、噪声影响不大，一般通过日常环境监督，检查。对环境污染采取环保措施可以控制，无需定期做环境检测报告。

被动监测：自体系建立以来没有发生过环境污染事故。

职业健康安全监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成

现场观察及跟领导层沟通，负责人介绍企业生产的产品工序简单，焊接、打磨过程中工人配戴防尘口罩，机加工产生的噪声选用低噪声设备进行生产，生产过程中工人配戴耳塞。

查职业病危害因素评价、检测以及员工职业健康体检相关资料，受审核方未能提供，不符合。

被动监测：自体系建立以来没有发生过职业健康安全事故。

自体系运行以来没有发生过安全事故。

特种设备：600L 储气罐 1 个（工作压力 1.3MPa），未提供安全阀、压力表定期进行检定校准的证据。

600L 储气罐 1 个（设计压力 3.15MPa），设备代码：21501040320170292，未提供使用登记证以及储气罐的安全阀、压力表定期进行检定校准的证据，已开不符合。

监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

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

企业编制了《内部审核控制程序》，程序规定内审每年至少一次。

●2025 年度内审情况：

- 1、提供了《内审实施计划》，计划内容有：审核目的、审核范围、审核依据、日程安排，2025 年 5 月 15-16 日实施内审。批准/日期：批准：王居峰 2025 年 5 月 4 日。以通知形式下发。
- 2、审核组成员：组长：赵娟 组员：张学明。提供任命书，内审员经过了培训。
- 3、提供了内审首次会、末次会签到表，有各部门参会人员签到。
- 4、提供了《内审检查表》，审核时间 2025 年 5 月 15-16 日，审核范围覆盖了体系所要求的部门及相关活动，不存在审核员审核自己部门情况，审核记录基本满足要求。
- 5、开具 1 项不符合，已整改，提供整改记录、培训记录，审核员已验证。符合要求。
- 6、提供《内部审核报告》，审核报告中包括审核目的、审核范围、审核依据、审核评价审核结论等内容，对审核过程进行了综述，对公司管理体系的符合性、有效性进行了评价，审核结论：公司建立的质量、环



境、职业健康安全管理体系基本符合标准要求，运行有效。

现场审核同内审员赵娟、张学明进行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划、实施情况，不能回答清楚，内审、管理评审过程中需要咨询老师的协助，存在能力不足。已开不符合。

●企业编制有《管理评审控制程序 BHDQ/QEO-CX-23》，策划管理评审的相关控制要求。文件规定：一年至少要进行一次管理评审。

查 2025 年管理评审计划：管理评审的时间：2025 年 5 月 28 日。

主持人：总经理 参加人：管代、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。

时间安排符合程序文件的要求。批准：王居峰 2025 年 5 月 20 日

查管理评审签到表：内容包括时间、地址、参与人员。各部门负责人均按规定参加了管理评审并签到。

查看管理评审输入的资料：

各部门提交了管理体系运行情况报告。内容包括体系运行整体情况（包括管理方针适宜性、充分性评价）、方针目标的评审及目标、指标和管理方案的实现程度、顾客满意和有关相关方的信息反馈（包括抱怨）及对外部供方的监视和绩效情况、2025 年度内审和合规性评价结果、不合格及纠正措施实施情况、过程绩效及服务的合格情况及监视和测量情况、资源的充分性、应对风险和机遇所采取措施情况及有效性、与公司相关的内外部因素及相关方的需求和期望的变化情况等。

输入内容基本符合标准要求。

提供管理评审会议记录：各部门负责人汇报了各部门的管理体系运行情况，管理者代表汇报了公司管理体系运行状况和内审不合格的整改情况，参会人员根据各部门的汇报情况展开讨论，总经理总结本次管理评审，同时就改进的决议做出了安排。

查看管理评审报告，明确了评审目的、依据、评审内容、评审过程、内审情况分析、方针目标指标和方案实施、过程业绩、公司面临的环境和相关方需求和期望识别及评审、纠正措施执行情况、持续改进情况、风险和机遇的识别和策划控制等内容。结论：公司现有的管理体系及制定的管理方针、目标是适宜、充分的、有效的，符合公司战略方向一致。管理体系各过程识别充分。

最后提出的改进项目：

加强对公司人员就 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准和 GB/T45001-2020 标准的培训学习，计划于 2025 年 12 月底前完成。

经与负责人沟通了解，基本了解管理评审的输入、输出、改进等，需要进一步加强对标准的理解。

基本符合要求。

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，包括输入（来料）阶段、过程监视和测量阶段、输出（出货）阶段的不合格之识别、确定、标识、处置措施等，详见《不合格控制程序》

---公司明确并实施处置不合格输出的途径包括以下几方面：

- a) 纠正；
- b) 隔离、限制、退货或暂停；
- c) 告知顾客；
- d) 获得让步接收的授权。

---企业明确并实施对不合格的处置方法选择、采取措施的程度取决于不合格的性质及其对产品和服务的影响程度。



企业明确并实施对适用于纠正的不合格输出，在进行纠正之后须实施再验证。

企业明确并实施不合格处置后须保留含以下内容的记录

- a) 有关不合格的描述；
- b) 所采取措施的描述；
- c) 获得让步的描述；
- d) 处置不合格的授权标识。

公司编制了《不合格品控制程序》，对不合格品的控制及其职责、权限及要求进行了规定。

查《不合格品处置单》，

——日期：2025 年 1 月 7 日 400kW 充电桩壳体没有按照图纸开口，重新开口。检查人：王涛，批准人：张学明，纠正人：马雷。

——日期 2025 年 3 月 13 日，空压机箱体有位置焊反，返工。检查人：王涛，批准人：张学明，纠正人：孟庆元。

不合格控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

企业编制执行《纠正措施控制程序》，综合部是该程序的主管部门，对不符合、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，各部门按分工进行自己主管业务范围不符合、事故的分析、整改。

查纠正措施实施情况：

内审中发现的不符合，进行了原因分析，实施纠正，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。

管理评审中提出的改进问题——加强对公司人员就 GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准和 GB/T45001-2020 标准的培训学习。明确了责任部门和完成时间。

对日常工作检查、目标方案考核、顾客投诉客户满意度调查发现的问题及不符合及时采取纠正，防止事态发展，进行原因分析，采取必要的纠正措施，防止事件的发生、再发生。

近一年来，企业未发生质量、环境、安全事故，未受到行政处罚。

企业不符合和纠正措施的控制符合标准要求。

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：

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）：

企业为确保管理体系的有效运行和持续改进，确保满足顾客要求，增强顾客满意，为管理体系的有效运行和持续改进提供充分的资源，包括人力资源、基础设施、工作环境、技术、信息和组织知识等；还包括为增强顾客满意所必需的资源，主要资源如下

1、人力资源：企业配备了管理人员、业务人员、生产人员等，目前企业总人数为 25 人。

2、企业经营地址河北省沧州市青县陈咀乡前于村；企业厂房面积 2000 平米，车间内建有 2 间办公室（面积约 120 平米），用于办公、接待等，配备了人力资源、生产设备、检测设备。

3、现场查看生产设施主要是剪板机、折弯机、激光切割机、数控转塔式冲床、氩弧焊机等设备，满足生产



需要。

4、检测设备：钢卷尺、游标卡尺等，未提供对其定期进行检定校准的证据，已开具不符合。

5、特种设备：600L 储气罐 1 个（工作压力 1.3MPa），未提供安全阀、压力表定期进行检定校准的证据；600L 储气 600L 储气罐 1 个（设计压力 3.15MPa），设备代码：21501040320170292，未提供使用登记证及定期检定的证据，以上已开具不符合。

6、环保安全设施主要有：灭火器、焊烟净化器、切割烟气净化装置、集气罩；

7、办公室设施主要是：电脑打印机等；网络正常；

水电供应由办公室负责。

各部门负责保持各自部门的环境卫生和安全控制。

各种废弃物的分类处置，办公室负责监督检查。

每个员工都有责任创造和谐、舒适的工作环境。

现有各项资源基本能满足生产服务的要求，基本能满足体系运行的要求。

2) 人员及能力、意识：

1、企业编制了《人力资源控制程序》，综合部是该程序的主管部门，明确了岗位任职资格、能力评价、招聘、培训、上岗考核、作业取证等要求。企业通过对人员培训、招聘、调岗等措施，确保人员能够满足岗位要求。

2、企业配备了所需人员：目前管理体系覆盖人数 25 人，包括管理、生产、销售、安全管理、操作等，可满足服务需要。

3、公司明确了岗位人员任职要求，对岗位任职情况进行评定，提供《工作人员岗位任职评价表》，从学习

培训、管理工作、专业技能、质量、环境、安全意识等进行评价，审批/时间：赵娟 2025.1.30。抽销售部、生产部经理、质检王涛评定记录，符合要求。

4、抽查重要人员资格：涉及焊工、安全管理。

抽焊工证：

——抽王涛，证书编号：T130922198807041253，作业类别：焊接与热切割作业，操作项目：熔化焊接与热切割作业，有效期 2023-01-20 至 2029-01-19。河北省应急厅下发。2026.01.19 日前复审。有效

——抽梁金彪，证书编号：T130921199001123258，作业类别：焊接与热切割作业，操作项目：熔化焊接与热切割作业，有效期 2023-05-18 至 2029-05-17。河北省应急厅下发。2026.05.17 日前复审。有效

——抽孟庆元，证书编号：T130922198707062057，作业类别：焊接与热切割作业，操作项目：熔化焊接与热切割作业，有效期 2023-07-12 至 2029-07-11。河北省应急厅下发。2026.07.11 日前复审。有效

抽安全管理人员取证：

——抽赵娟，证号 130922198507061260；人员类别 主要负责人 有效期 2023-2-02 至 2026-2-1，发证机关沧州市应急管理局，有效。

——抽路娜，证号 13092198812052061；人员类别 安全生产管理人员 有效期 2023-12-28 至 2026-12-27，发证机关沧州市应急管理局，有效。

5、赵经理介绍，综合部负责员工培训，主要通过培训提升人员能力、意识，提供“2024-2025 年度员工培训计划表”，包括三个体系标准、体系文件培训、学习法律法规及合规性评价培训、内审员基本知识，应急预案培训、环境因素/危险源识别及风险评价和风险控制、设备操作规程、检验规程培训、安全生产知识等方面。提供了培训记录。

——抽 2024.12.25 标准培训，主要内容：GB/T19001-2016 标准、GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020 标准，主讲人：咨询老师，参加人员：王居峰、赵娟、张学明、白佳兴、路娜等人参加。进行了培训有效性评价记录：经提问和交流，参加培训人员基本能够掌握培训内容。

——抽：2025.1.4 体系文件培训，主要内容：管理手册、程序文件、管理制度汇编、技术文件，主讲人：咨询老师，参加人员：王居峰、张学明、赵娟、白佳兴、路娜。进行了培训有效性评价：经提问，回答基本正确，培训有效。

——抽：2025.4.25 内审员培训，主要内容：内审控制程序、内审计划的编写、内审过程的实施与步骤、内



审不符合报告的编写、纠正和纠正、预防措施验证、审核报告的编写等，主讲人：咨询老师，参加人员：张学明、赵娟。进行了培训有效性评价。

现场审核同内审员赵娟、张学明进行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划、实施情况，不能回答清楚，内审、管理评审过程中需要咨询老师的协助，存在能力不足。不符合。

另抽法律法规及合规性评价培训、应急预案培训等，均提供培训记录，进行了培训评价。

企业通过下发文件、能力意识提升培训、会议传达、口头传达、宣传通报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安全目标、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。

对人力资源的控制符合要求。

3) 信息沟通:

查企业编制《信息交流管理程序》，综合部是该程序的主管部门，程序明确了沟通的内容、方式、责任分工。主要通过以下措施实施内部、外部的信息交流、沟通，以及工作人员的协商参与。

●内部交流沟通：通过公司、部门内部会议、班组会、文件下发、宣传等，各部门按照信息分工，采取适宜的方式进行内部交流沟通。

通报安全生产情况、产量及质量情况、项目进展情况、采购和销售情况；

目标指标、管理方案完成情况；

公司重要环境因素、不可接受风险的变动情况；

内审、外审情况；

法律法规要求变化情况；

管理体系的运行情况、变更情况等等。

●外部沟通：通过电话、微信、邮箱、会议等，

与供应商沟通原材料质量情况、到货情况，以及企业安全环保管理方针等；与外包方沟通产品质量情况，以及企业安全环保管理方针等；

与客户沟通企业产品信息、技术能力、产品质量、供货期，以及公司质量方针等；

与当地政府主管部门进行质量、安全生产、环保生产等要求执行情况的汇报沟通；

内外部信息交流/沟通方式可行、有效；

部分内外部沟通重要事情进行了登记，公司沟通机制已经建立，基本有效。

赵经理介绍：尚未发生因交流、沟通不畅而导致体系运行受阻现象影响。

●建立了工作人员的协商参与机制：由员工推举产生了职业健康安全事务代表，实现所有层次工作人员对职业健康事务的协商和参与。

与职工职业健康安全事务代表路娜沟通，她代表员工充分参与公司的职业健康安全方针和目标的制定和评审，对职业健康安全事务发表意见，就公司的职业健康安全的决策或要求及时向员工进行沟通并收集反馈意见，参与影响工作场所职业健康安全的改变的协商，参与危险源辨识、风险评价和控制措施的确定；参与事故事件调查；监督员工保险的缴纳等。

控制基本符合要求。

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、标准要求的文件：公司方针、管理目标、认证范围、组织架构、职责分工等均在《管理手册》等文件中明确。

2、公司体系运行要求的文件：公司管理制度、程序文件、管理制度、作业指导文件、各种记录等文件。

3、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。

1) 《管理手册》BHDQ/QEO-SC-2025，实施日期:2025年1月5日，版本A/0。

2) 《程序文件》BHDQ/QEO-CX-2025，版本A/0,实施日期：2025年01月05日。包含环境因素的识别和评



价管理程序、生产过程控制程序等。

3) 《管理制度汇编》BHDQ/GL-2025, 版本 A/0, 实施日期: 2025 年 01 月 05 日, 包含废弃物处置管理办法、顾客满意度计算方法、劳动保护及防护用品管理制度等。

4) 作业文件: 通用钣金加工件检验标准、成品检验指导书、电焊作业指导书、每个项目的受控图纸等。

以上文件均有电子版、纸质版保存, 有编审批签字等信息, 有发放记录。符合要求。

4) 体系运行所需要的记录, 包括成品检验报告单、环境因素识别评价记录表等。明确了保管要求。

5) 对文件作废、销毁进行了规定。

6) 针对客户提供的项目的三维图纸, 与客户签订了保密协议, 公司作为受控文件管理, 与客户资料一起保存。依据客户三维图纸设计的加工图纸, 做受控管理, 针对电子版: 系统设置程序, 不能拷贝转发, 防止了客户技术资料泄漏; 纸质图纸: 下发每个工序, 项目完成后统一收回, 按项目保存, 保存期不低于 3 年。

7) 综合部组织各部门对外来文件进行了识别收集, 现场提供有适用的《法律法规及其他要求清单》《外来文件清单》, 包括中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国招投标法、中华人民共和国消防法、工伤保险条例、中华人民共和国环境保护法、GB/T 19183.1-2003 电子设备机械结构户外机壳 第 1 部分: 设计导则、GB/T19183.2-2003 电子设备机械结构户外机壳第 2 部分箱体和机柜的协调尺寸、GB/T19183.5-2003 电子设备机械结构户外机壳第 3 部分: 机柜和箱体的气候、机械试验及安全要求、SJ1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、工业企业厂界噪声标准、大气污染物综合排放标准等法规、标准。

按要求不断更新, 并组织有关人员学习。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 机箱机柜的生产

E: 机箱机柜的生产所涉及场所的相关环境管理活动

O: 机箱机柜的生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

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, 沧州北恒电气设备有限公司的

☒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	☐ 符合	☒ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☐ 满足	☒ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☐ 有效	☒ 基本有效	☐ 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: 潘琳、路喜芬、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

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。