



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：11035-2025-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：沧州宏亮机电设备有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：张星、鲍阳阳、霍建竹

报告日期：2025 年 8 月 23 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：张星

组员：鲍阳阳、霍建竹



受审核方名称：沧州宏亮机电设备有限公司

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
A	张星	组长	审核员	2023-N1EMS-2263722	17.12.05
	张星	组长	审核员	2023-N1QMS-2263722	17.12.05
	张星	组长	审核员	2023-N1OHSMS-1263722	17.12.05
B	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1EMS-1352727	
	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1QMS-1352727	17.12.05
	鲍阳阳	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1352727	
C	霍建竹	组员	审核员	2025-N1EMS-1419456	
	霍建竹	组员	审核员	2025-N1QMS-1419456	
	霍建竹	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1419456	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	吕福亮、张玉杰、刘佳俊	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；
中华人民共和国公司法；中华人民共和国工会法、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国消防法等。

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：
GB/T19000-2016质量管理体系 基础和术语 、GB/T24001-2016环境管理体系 要求及使用指南、
GB/T45001-2020职业健康安全管理体系 要求及使用指南、SJ 1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、GB/T 19183.2-2024 电气和电子设备机械结构 户外机壳 第2部分：协调尺寸 、GB/T 19183.5-2024 电气和电子设备机械结构 户外机壳 第3部分：环境要求、试验及安全要求等。

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）无

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2025年08月22日下午至2025年08月23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）：

E:机箱机柜的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:机箱机柜的生产

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：河北省青县马厂镇陈缺屯村

办公地址：河北省青县马厂镇陈缺屯村

经营地址：河北省青县马厂镇陈缺屯村

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08月21日 13:30至2025年08月21日 17:30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：文件、外来文件的适宜性、充分性；管理目标及其实现情况；环境因素的识别及评价；应急演练；环境安全运行控制等。



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：时间调整，22 号下午：14：00—18：00，23 号上午 8:30-12:00 下午 12：30—17：00
- 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：综合部 QEO7.2

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：2025 年 9 月 22 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 8 月 23 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

审核员能力的提升，内审管理评审的深入，产品和服务的放行，环境及危险源的辨识。

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平提高。

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生产检验过程运用管理体系的工具和方法，总体成熟度尚可。

2) 风险提示：内审员能力不足，内审管理评审不够深入。

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：2000 年 7 月 24 日体系实施时间：2025 年 1 月 5 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照、固定污染源排污登记回执。

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）：无倒班情况。



4) 范围内产品/服务及流程:

机箱外壳、机柜外壳的生产流程:

下料→剪板→冲孔→折弯→焊接→打磨焊点(需要时)→喷涂(外包)→组装→检验→包装入库

喷涂为外包

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

理解组织及其环境:

查企业《管理手册》，规定了识别组织环境与相关方的相关规定，符合标准要求。公司根据自身发展及经营管理的需求，组织管理层和员工了对管理体系标准的学习，依据标准的要求结合实际情况对管理体系进行了策划。策划基本体现了PDCA的思路。负责人介绍，企业管理层定期召开会议，对内外部环境进行分析评价。查见《组织环境分析评价表》，评审内容包含内外部因素或相关方，因素影响或要求的满足情况，评审结果，风险或机遇的判断，是否需要采取措施。识别的外部因素、识别的内部因素及优势及劣势等发展。根据企业优劣势制定了对应的发展策略。现场与负责人沟通，已关注气候变化对企业的影响。企业处于内陆地区，受气候影响变化较小，极端天气可能性较小，公司优选供方，防止因极端天气引起供应链中断等，时刻关注气候变化，节约能源。公司每年定期对这些内外部因素进行监视和评审，方式主要有：网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式。识别出的内外部因素已输入管理评审。基本符合要求。

相关方的需求及期望:

查看企业管理体系手册，并与企业沟通，公司确定了与环境 and 职业健康安全管理体系有关的相关方包括顾客、采购环保合格原材料和合作供方、工商行政办公部门、计量部门、财政局、物流服务企业、当地环保部门、第三方检测机构等。提供了《相关方要求清单》。包括顾客需求、员工需求等。另查其他相关方，均评审了其需求，制定了监视指标和监视频次及依据，制定了监视部门及评价结果。

公司管理层及相关部门持续关注相关方需求的变化，必要时通过评估风险和机遇，调整管理体系目标和指标或变更。管理过程以适应这些变化或实现改进。全体员工对相关方的需求和期望应当理解，并在工作中加以落实。相关方对企业的要求有：遵守国家的现行法律法规、保持有效的资质、生产的产品节能环保，对环境无重大污染、对员工职业健康安全无重大影响，不断提高技术水平以及不断提高客户满意度等。对这些相关方监视和评审的方法有：上级文件、环境污染物监测、标准和规范的获取、设备器具检定、沟通等。基本符合要求。

管理体系范围:

《管理手册》中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系范围:

E:机箱机柜的生产所涉及场所的相关环境管理活动 Q:机箱机柜的生产 O:机箱机柜的生产所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动

通过查验：管理体系覆盖范围已形成文件，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。

上述范围与企业目前经营范围相一致。

**管理体系及其过程：**

企业依据 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020标准，于2025年1月5日发布实施了A版质量、环境、职业健康安全管理体系手册，基本体现了PDCA的思路。建立了文件化的管理体系，文件基本符合标准的要求，基本符合企业的实际情况。明确规定产品执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各销售流程控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。编制了管理手册、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。通过对各主要工序的风险评估，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。

公司根据经营情况设置了综合部、生产部等职能部门，职责明确。质量环境职业健康安全管理体系及其过程主要包括：机箱外壳、机柜外壳的制造。外包过程：产品运输、喷涂为外包过程

管理方针：查看管理手册中明确了企业的管理方针：

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

该管理方针适应其宗旨和环境并支持其长远战略方向；为制定管理目标提供框架；包括满足适用要求的承诺和持续改进质量管理体系的承诺。

负责人介绍，企业通过培训、下发文件、各种会议，使方针在组织内部得到广泛的宣传、沟通。始终强调方针的意义、内涵。通过文件、告知书、合同、投标文件等方式向相关方提供。2025.8.10的管理评审评价，管理方针与企业的经营宗旨相适应，管理方针适宜公司发展。

目标实现情况：

●公司管理层以公司的质量/环境职业健康安全方针为框架，结合公司的实际运营情况，制定公司的质量/环境/职业健康安全目标，为确保实现管理目标，公司经过了策划，在管理手册中明确了管理目标。

公司质量目标、环境目标指标、职业健康安全目标和指标：

- 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) 杜绝重大安全事故
- 5) 无环境事故发生

提供有《2025年1-6月管理目标分解考核结果》，从提供的目标考核结果来看，目标已基本实现。

针对重要环境因素和不可接受风险，编制了管理方案，制定了控制措施。

提供了考核记录。截止审核，目标均已完成。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

针对企业的运行情况，管理层对运行进行了如下策划：

- 1、策划了运行文件：编制了《生产过程控制程序》《采购控制程序》《环境和职业健康安全运行控制程序》



等程序文件。

2、策划了生产产品和服务的流程：

工艺：机箱外壳、机柜外壳的生产流程：

下料→剪板→冲孔→折弯→焊接→打磨焊点（需要时）→喷涂（外包）→组装→检验→包装入库

需确认过程：焊接

经识别外包过程：产品运输、喷涂；

3、企业确定产品和服务的要求：

收集了产品执行标准以及相关法律法规，标准如：SJ 1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、GB/T 19183.2-2024 电气和电子设备机械结构 户外机壳 第2部分：协调尺寸、GB/T 19183.5-2024 电气和电子设备机械结构 户外机壳 第3部分：环境要求、试验及安全要求等等，法规如：《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国安全生产法》、《中华人民共和国民法典》《中华人民共和国计量法》等，产品实现过程符合以上相关要求。

4、产品和服务的接收，编制重要原材料检验/验证规定、出厂成品检验规程等

5、配置了相应的资源：

1) 主要办公设备有：电脑、打印机、复印机、办公桌椅等，满足生产销售服务需要。

2) 主要生产设备：激光切割机、折弯机、激光焊接机、压铆机、二保焊接机、台式钻床、台式攻丝机、冲床等，

3) 相关测量设备：游标卡尺、钢卷尺、万能角度尺等

4) 配备了生产销售所需的人员，员工都是熟悉业务的员工。

4) 策划了过程控制的成文信息，包括：合同、管理文件和记录等；

5、服务运行的策划和控制：执行标准（国家标准、行业标准）；合同要求（顾客的要求）；管理制度及销售服务质量考核办法；运行过程使用的记录等。

经识别，本公司外包过程为喷涂、产品运输。喷涂由外包喷涂公司接货喷涂后送回公司；产品运输一般由供方通过物流直接送货到客户指定地点。

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。

5、产品要求变更的策划：客户需要对产品要求变更时，应该与客户协商确定一致，修改相应合同、订单，并将变化通知相关部门，并确保相关人员知道已变更的要求。

2025年1月至今，运行和控制未发生变更。运行的策划符合要求。

产品和服务要求：

企业介绍，公司主要通过当面拜访、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、售后服务的处理。

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。



现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流，与顾客主要进行以下沟通：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸等问题；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。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。现场审核，张经理介绍了公司销售情况，公司主要通过投标方式、老客户转介绍、网络推广、电话销售等方式进行销售工作。目前企业也通过网络推广开拓国外的客户，已获取一部分订单。提供了《合同订单登记表》，签订的销售合同/订单均进行了登记。合同的评审均在合同签订之前实行，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。

产品设计和开发：

过与生产部经理沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责公司的生产技术和新产品研发。查技术人员，均有多年以上的工作经验，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。经理介绍，产品生产流程已基本固定。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。

外部提供：

执行《采购控制程序》等文件。为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，内容包括：产品质量、交货期、价格及售后服务等内容。经由总经理确认后，纳入公司合格供方。提供了《合格供方名录》，由总经理批准，确认日期：2025年1月10日。查看采购计划基本符合要求。

生产控制：

编制《生产过程控制程序》，对生产过程进行控制

a) 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、SJ 1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、GB/T 19183.2-2024 电气和电子设备机



机械结构 户外机壳 第2部分：协调尺寸、GB/T 19183.5-2024 电气和电子设备机械结构 户外机壳 第3部分：环境要求、试验及安全要求等。

②编制了《生产任务通知单》《原材料检验记录》、《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：游标卡尺、角度尺、钢卷尺等基本满足检验需求。定期进行了校准。

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；

5) 设备及其环境：生产设备包括：激光切割机、折弯机、激光焊接机、压铆机、二保焊接机、台式钻床、台式攻丝机、冲床等。定期进行保养维护。车间环境明亮，按区域划分合理，环境尚可。

6) 人员经过培训合格后上岗，关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

7) 查看生产过程控制：

●查见生产通知单：

产品名称：干变外壳（不锈钢）；数量：4台

下单日期：2025.8.6 预计交货日期：2025.8.16；编制：张钊；批准：吕宝进

产品名称：柜体261KW；数量：30套

下单日期：2025.3.8 预计交货日期：2025.4.20；编制：张钊；批准：吕宝进

。。。。。。

生产过程控制：

机箱外壳、机柜外壳的生产流程：

下料→剪板→冲孔→折弯→焊接→打磨焊点（需要时）→喷涂（外包）→组装→检验→包装入库

注：运输、喷涂为外包。

生产现场查看

下料，剪板，冲孔工序：工人刘佳俊，按照图纸文件输入激光切割机的控制系统，开始下料切割。完成切割后进行工序检验。合格者进入下一工序，不合格者进行重新切割或作废。

查看过程控制记录，产品名称：干变外壳（不锈钢） 工序：下料剪板，按图纸要求进行下料，剪切面光滑无毛刺，公差要求 $\pm 0.2\text{mm}$ 操作工：刘佳俊 冲孔：表面光滑无磕碰，孔位准确、无毛刺，公差要求 $\pm 0.1\text{mm}$ 操作工：石建文 结论：合格 检验员：李岐 日期：2025.8.7

查看折弯工序，工人杨建国正在使用数控液压折弯机，把图纸参数输入电脑，电脑根据板材的厚度、长度、材质等参数自动生成操作压力。查看过程控制记录，折弯要求：线槽光滑、平整，无弯曲、扭曲、裂纹，尺寸公差 $\pm 0.3\text{mm}$ ，角度要求 $\pm 0.1^\circ$ 以内，操作工杨建国，检验结果：合格 检验员：李岐 日期：2025.7.20

折弯完成后进行工序检验，测量与图纸是否相符，合格转入下一工序。不合格则展开所折的弯，重新折弯，再次检测，直到合格。

焊接工序，焊工师傅将钣金折弯缝隙的焊接加固壳体，按照作业指导书进行操作。



查看过程控制记录，焊接要求，焊缝均匀平整，无焊渣、无气孔、虚焊、击穿、未熔合现象。检验结论：合格 检验员：李岐 日期：2025.3.13

查见2025年1月10日进行焊接过程确认，确认内容包括：人员能力、设备能力及检测能力，确认人：张钊。焊工具有特种作业资格证。

需要时打磨焊点工序：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。工人佩戴口罩、眼镜等防护用具，安全防护符合要求。由净化器净化废气。审核期间现场未见此工序进行。查看过程控制记录，打磨要求：打磨面光滑平整，无毛刺、无锐边 操作工：许景华 检验结论：合格 检验员：李岐 2025.1.24

检验：公司质检员李岐在此环节对部件的关键尺寸、孔径、外观、材质进行检验。

喷涂过程为外包过程。公司对外包单位进行了评价，列入合格供应商。

包装：表面处理后的机箱、机柜外壳经过颜色和表面平滑度的检验后进行包装。在此，岗位人员负有检验的职责。

8) 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。

9) 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。见8.6条款审核记录。

10) 车间按照要求配置灭火器，移动焊烟设备，定期检查。

产品的放行：

公司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，查见公司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。

公司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、公司总经理批准，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。

公司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

一、原材料检验按公司采购要求进行检验

负责人讲公司对原材料除要验证其外观、规格、数量并让供应商提供质量证明书

原料检验主要对镀锌板、冷板、不锈钢板的数量、尺寸、材质等项目进行检验，提供有原材料检验记录表：

冷板 0.45*396 检验内容：材质证明单、数量和外观检查。检查结果：合格。

检查人：李岐 日期：2025.3.14

镀锌带钢 810*1.0 检验内容：材质证明单、数量和外观检查。检查结果：合格。

检查人：李岐 日期：2025.5.16

焊丝 检验内容：材质证明单、数量和外观检查。检查结果：合格。检查人：李岐 日期：2025.5.16



另查看其他材料的检验记录，内容同上。

经查，原材料均从合格供方处采购。如发生原料检验不符合采购要求的，作退货处理。

外协件检验记录：

产品名称：柜体

规格型号：261KW

外协单位：青县宇轩海喷涂厂

检查内容：涂层均匀、光滑、整洁，无流挂、橘皮、漏喷，颜色一致；检验数量：30台 结果：合格 检验人：李岐 日期：2025.3.18

产品名称：干变外壳（不锈钢）

规格型号：1900*1400*2200

外协单位：青县宇轩海喷涂厂

检查内容：涂层均匀、光滑、整洁，无流挂、橘皮、漏喷，颜色一致；检验数量：5台 结果：合格 检验人：李岐 日期：2025.8.13

另查看其他外协件，检验内容同上，基本符合要求。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：折弯角度、外形尺寸、孔径、数量等

提供有过程项目检验记录：包括下料工序、冲孔工序、折弯工序、焊接工序、冲压工序等详见生产部Q8.5.1条款。

三、完成生产后，对成品进行检验：

提供有成品出厂检验报告：

---产品名称：干变外壳（不锈钢）规格型号：2000*1600*2200，检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李岐 审批：张钊 2025.1.10

---名称产品称：检测柜 规格型号：950*1030*1750检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李岐 审批：张钊 2025.1.23

---名称产品：柜体 规格型号：261KW 检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李岐 审批：张钊 2025.3.9

---名称产品：储能柜体 规格型号：1000*1350*2620，检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李岐 审批：张钊 2025.7.20

---产品名称：干变外壳（不锈钢）规格型号：1900*1400*2200，检查项目：外形尺寸、表面喷涂、配件、包装与图纸要求是否符合，检查结果：合格，质检员：李岐 审批：张钊 2025.8.7

另查其他日期、产品的出厂检验单多份，均按规范进行了检验，有检验员签名，符合要求。

环境因素及危险源辨识：



执行公司《环境因素的识别和评价管理程序》、《危险源识别、风险评价和控制程序》，对环境因素、危险源的评价结果、控制手段等做出了规定。提供了《环境因素识别、评价表》，从生命周期观点，不同状态、不同状态、排放去向等多方面来识别，识别了办公过程的纸张消耗，水的消耗，废纸杯的丢弃，硒鼓、墨盒、色带废弃，电脑及网络维修时配件的废弃，考虑到了设计开发过程对环境的影响，生产检验过程的水电、原材料消耗、铁渣等下脚料、不合格的残次品、废旧包装物的废弃，火灾隐患、噪声等，识别能考虑产品生命周期观点。采用是否法评价重要环境因素，评价出的重要环境因素为：固体废弃物排放、潜在火灾的发生、噪声的排放、废气的排放。提供了《危险源识别评价表》，识别了办公、设计、生产、检验过程的危险源，主要包括用电设置不合理，电源线路、插座老化，电脑的辐射，上下班途中交通危险，劳保用品使用不当，设备漏电、设备误操作机械伤害、噪声伤害、高温中暑、交通事故、物资搬运过程中物体打击等。对识别出的危险源采取D=LEC评价法进行评价，评价出不可接受风险识别有：潜在火灾、机械伤害、触电伤害。针对识别出的不可接受风险，通过安全教育培训、应急预案、运行检查等实施控制。

基本适宜。

运行控制：

该部门应执行的运行控制文件包括：环境、职业健康安全运行控制程序、废弃物管理要求等。

- a, 考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保
- b, 确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求
- c, 在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。
- d, 考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

环保设备包括焊烟净化器，定期进行维护保养，确保设备正常运行。

运行控制情况：

一生产部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾。

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防触电

工作时间平均每天不超过8小时；

一出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

一设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。

编制了设施设备安全操作规程。

各生产设施均进行了保护接地。

生产运行检查：

主要危险源及控制措施、状况

一机械伤害控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。



经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

—火灾/触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。车间配备有消防通道，配置灭火器，查看在有效期内。

—固体废弃物的控制：该公司固废主要是生产固废、设备检修废弃机油和棉纱，主要包括检验过程中产品的不合格品、设备检修废弃机油。不合格品统一收集后外售废品站。职工生活垃圾统一交由环卫部门处理。设备检修废弃机油和棉纱分类回收，统一交到有资质单位统一处理。

—废气：焊工岗位配备焊烟净化器，激光切割机配有烟气收集排放管道及除尘装置。

—废水：职工生产污水。少量生活污水厂内泼洒地面抑尘，无废水外排。

—水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

—生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩、护目镜等劳保用品。

—高温中暑控制情况：公司向员工提供防暑降温的食品和药品（人丹、藿香正气等），办公室有专人负责该工作，没有发生过高温中暑的情况。无职业病发生的危害因素。

—策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

—通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境要求

考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。

—公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。目前，公司的各种因素无变更。

—公司对于采购过程进行了职业健康安全方面的各项措施，包括对采购方进行相关方告知职业健康方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。公司无承包方。

法律法规合格性评价：

根据《法律法规和其他要求管理程序》要求，办公室负责收集环境和职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，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《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。办公室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。执行公司《绩效与合规性评价程序》企业于2025年6月30日对法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价人：编制：张俊平、张钊、吕宝进 评价结论：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。对相关法律法规和其他要求，具体内容了解不够，需要强化学习和贯彻执行，例如对环境噪声污染的排放标准，什么时间、什么环境适用、什么标准，允许量值是多少不够明确。在执行法律法规和其他要求过程中对相关方施加影响不够。

绩效：

编制了《监视和测量控制程序》通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。内审、管理评审、目标考核详见9.2/9.3/6.2的审核记录。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。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：办公、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，办公室验证整改效果。

1) 职业健康安全绩效监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

管代介绍生产过程中产生的焊接废气，通过移动式旱烟除尘设备吸附，工人采用口罩等防护到位，噪声采用低噪声设备，工人佩戴防护装置，对员工定期开展体检，提供有员工体检表。不需做职业病危害因素评价。查看体检表体检单位：青县中医院 姓名：李岐 体检结果：未见异常。姓名：张钊 体检结果：未见异常 日期：2025年1月6日

2) 环境绩效监测：

管代介绍，本公司生产的产品是机箱外壳、机柜外壳的制造，生产工艺主要是钣金加工，喷涂等表面处理为外包，根据《建设项目环境影响评价分类管理名录（2021年版）》中金属制品，不需办理环评手续。

提供了固定污染源排污登记回执，登记编号：931130922MA08H7RR9J001W，有效期：2020年11月22日至2025年11月21日；

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。

现场查看，操作人员佩戴手套、口罩等防护用品。

3) 监测设备：公司暂无环境、职业健康安全监测设备。

4) 特种设备：叉车，提供出厂合格证及质量证明文件，定期的校准报告。储气罐检定已办理，提供有缴费发票，报告正在出具中，下次审核关注。安全阀、压力表已年检，10t天车首检手续已办理，提供有特种设备安装改造维修告知单，下次审核关注。

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

编制有《内部审核控制程序》。现场沟通并查企业现场提供的资料，按策划开展了内部审核。

2025年7月21-22日。开展了内部审核工作，并提供有以下资料：内审计划、内审检查表、签到表、内部审核报告、不符合项报告等记录，内容基本符合要求。对审核中发现的不符合项各部门要分析并制定纠正或纠正措施，并在规定的期限内完成整改，交由审核员进行验证。本次内审编制有《内部管理体系审核报告》，结论：公司管理体系运行基本良好，运行达到一定的效果，基本符合ISO 9001；ISO14001:2015GB/T45001-2020标准的要求，但仍存在不足，各部门应举一反三，对类似问题予以整改。内审员能力不足，已在7.2开具不符合，下次审核关注内审员能力提升及内审的深入。

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2025年8月10日的管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求。查《管理评审报告》，评审结论：经过管理评审，大家一致认为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。管理评审决议及改进措施：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。责任部门：综合部 责任人：张俊平 经过与经理等人员沟通，管理评审基本能掌握，但不够深入，下次审核关注。

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

公司明确各类、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。

---公司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。

公司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。

公司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。

不合格控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

内审发现的不符合，形成内部审核不合格报告，有原因分析，措施，实施及有效性验证等。

管理评审中的改进，制定有措施单。日常中发现的不符合，公司通过实施纠正措施，要求相关部门举一反三也检查自己的工作，消除同类型错误的原因。基本有效。

总体上看，公司纠正及改进机制已形成，能够形成自我完善自我提高的良性循环机制。

自体系运行以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故。

基本符合要求。

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：



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）：

基础设施：企业自有经营场所，厂房和办公楼面积约 3400 平米；办公楼配有经理室、办公室、会议室等。办公设施：电脑、电话、打印机等，满足办公经营需求；

车间生产设备有：冲床、折弯机、钻床、磨床、切割机、电焊机、砂轮机、空压机、角磨机、瑞铁激光切等设备；

监视测量设备：游标卡尺、钢卷尺、万能角度尺等。

环保安全设施：办公区内和车间均配备了灭火器，办公区配有垃圾桶、监控等设施。

特种设备：天车 1 台（10T），储气罐 1.0 立方米、安全阀、压力表，叉车 1 台详见 Q7.1.3 审核。

配备 WIFI 系统

2) 人员及能力、意识：

公司制定《岗位职责和岗位任职要求》，从教育、培训、经历、能力进行要求，并对职能部门部长、各重要岗位人员进行任职能力评价，现场审核，同内审员行沟通，现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不够全面、存在能力不足。---已开不合格。

3) 信息沟通：

内部沟通：

1)通过各种列会传达、通报质量管理情况（如工作例会、经营会议等）；

2)各部门内部会议等；

3)内部文件的学习和传递；

4)公司宣传栏等方式。

外部沟通：

1)与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；

2)与顾客沟通新产品设计开发信息、产品质量、交付情况和服务方面等；

3)与当地政府主管部门进行交流沟通。

4) 文件化信息的管理：

查受审核方建立的管理体系文件包括：

质量、环境、职业健康安全管理体系手册 HL/QEO-SC-2025 版本：A 版，2025 年 1 月 5 日发布实施（含管理方针、目标）。

程序文件 HL/QEO-SC-2025 版本：A 版 2025 年 1 月 5 日发布实施，含 26 个文件，包括标准要求的程序。

3.三级文件（管理文件），包括：环保管理制度、安全管理制度等。

4.体系运行所需要的记录。

5、对外来文件进行了识别收集，现场提供有《外来文件清单》

6、提供了法律法规清单及其他要求清单。查清单，收集了企业适用的环境和职业健康安全法律法规及执行标准，外来文件管理符合要求。

查《记录清单》，内容清晰，规定了记录的名称、编号、使用部门、保存期限等信息。记录以名称、编号进行唯一性标识。

查《受控文件清单》，有序号、文件名称、文件编号、版本、日期等内容。

查作废文件控制：《管理体系手册》和《文件控制程序》对作废文件做出了相关规定。作废文件按照规定进行销毁。



现场查看公司办公室文件管理情况，通过纸张、电子版形式文件化，文件名称、编号、内容等字迹清晰，标识易于识别、检索、可追溯，纸质文件存放在文件柜中，防水防潮，储存环境适宜。现场察看记录存放处：各类记录分类存放，部门用记录由相关部门保管，置于文件夹或档案盒（袋）内，统一放置于文件资料柜中，干燥、通风、容易查询，记录保存方式和地点基本可以满足受审核方现有的体系运行需求。

总体来说，公司文件化信息控制基本有效。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

E:机箱机柜的生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:机箱机柜的生产

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

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，沧州宏亮机电设备有限公司的

☒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: 张星、鲍阳阳、霍建竹



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。