

项目编号：10954-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：迈能电气有限公司

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）： 郭增辉

审核组员（签字）： /

报告日期： 2025 年 9 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
 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 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 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：郭增辉

组员：/



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	郭增辉	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1284221 2024-N1EMS-1284221 2024-N1OHSMS-1284221	19.09.02

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郝庆国	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，进行第一次监督审核□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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：

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》、《中华人民共和国标准化法》、《中华人民共和国计量法》、《中华人民共和国环境保护法》、《中华人民共和国节约能源法》、《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》（2008年2月修正）、《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》、《中华人民共和国消防法》、《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》、《中华人民共和国劳动合同法》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：《爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求》（GB/T 3836.1-2021）、《爆炸性环境 第3部分：由增安型“e”保护的的设备》（GB/T 3836.3-2021）、《爆炸性环境 第1部分：设备 通用要求》（GB/T 3836.1-2021）、《爆炸性环境 第31部分：由防粉尘点燃外壳“t”保护的的设备》（GB/T 3836.31-2021）、《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）、《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）、《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）、《工作场所有害因素职业接触限值 第1部分:化学有害因素》（GBZ 2.1-2019）、《工作场所有害因素职业接触限值 第2部分:物理因素》（GBZ 2.2-2007）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09月15日 上午至2025年09月16日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年09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：配电开关控制设备的制造（3C产品限有效证书范围内）

E：配电开关控制设备的制造（3C产品限有效证书范围内）所涉及场所的相关环境管理活动

O：配电开关控制设备的制造（3C产品限有效证书范围内）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：天津市武清区徐官屯街费庄村

办公地址：天津市西青经济技术开发区集美工业园6B座厂房

经营地址：天津市西青经济技术开发区集美工业园6B座厂房

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）：\

注：注册地址：天津市武清区徐官屯街费庄村 仅注册。经营地址：天津市西青经济技术开发区集美工业园6B座厂房。与负责人沟通：企业已在当地市场监管部门进行报备，认可迈能电气有限公司在该辖区正常运营。

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资格使用情况：

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（0）项，涉及部门/条款：_____

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（或提交纠正措施计划）时限：

2) 下次审核时应重点关注：

内审和管评的组织实施，生产和服务过程控制，产品的监视测量，绩效的监测等

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，未发生相关方投诉。相关运行要求保持较好，人员素质较高，人员质量、环境和安全意识等较好。相关资质手续保持有效。资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示



1) 成熟度评价:

企业各部门职责明确, 质量、环境和职业健康安全管理体系, 能够全面有效地予以贯彻实施, 各部门人员能基本理解和实施本部门涉及的相关过程。各部门能识别的相关环境因素和危险源, 质量、环境和职业健康安全管理体系过程能有效予以控制。

2) 风险提示:

继续加强培训, 提高各层级人员对环境因素和危险源的辨识及意识, 提高内审员审核能力。

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其有效性评价

2.1 目标的实现情况 符合 基本符合 不符合

组织建立了与方针一致的文件化的管理目标。为实现管理目标而建立的各层级管理目标具体、有针对性、可测量并且可实现。

总管理目标实现情况的评价:

质量目标: 1) 一次性交验合格率 $\geq 98\%$; 2) 顾客满意度95分以上;

环境目标: 1) 噪声、废气(焊接烟尘、打磨颗粒物)合规排放;(符合固定污染源排污登记表和建设项目环境影响评价分类管理目录/2021版要求); 2) 固体废弃物100%分类处置; 3) 火灾/爆炸发生为零;

职业健康安全目标: 1) 火灾/爆炸发生为零; 2) 职业病发生率为零; 3) 重伤、死亡为零, 轻伤 ≤ 1 次/年;

查《质量、环境、职业健康安全目标统计表》对2025年上半年进行目标考核, 目标完成情况, 均达到目标, 并将指标进行了分解。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

理解组织及其环境: 企业依据 ISO9001:2015、ISO14001:2015、ISO 45001:2018 标准, 并结合配电开关控制设备的制造活动特点、行业特点和战略发展规划, 确定了组织结构, 及建立、实现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, 监视和评审方式/方法有: 网络获取、相关方沟通、内部总结等; 确定与目标和战略方向相关并影响公司实现管理体系预期结果的各种外部和内部因素。

应对风险和机遇的措施: 企业有对配电开关控制设备的制造实现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。

变更的策划: 企业建立有《变更管理控制程序》以实施和控制影响绩效的有计划的变更, 通过管理评审、审核结果、过程绩效分析、监视测量分析评价结果、内外环境的变化、客户及利益相关方的需求、经营状况等进行识别确定体系变更的需求。

产品实现策划: 策划了配电开关控制设备的制造工艺流程图, 识别了关键过程和需确认过程、外包过程。所需的资源, 包括人员、生产设备、监视和测量资源, 以及资金、技术、信息和有关的外部资源等。保持形成文件的信息等, 主要包括管理手册、程序文件以及管理制度、设备操作规程、作业指导、进货检验、产品检验、图纸, 识别有并收集了产品质量法、安全生产法、消费者权益保护法及产品加工执行标准;



有按策划的生产过程运行控制准则，以及产品的接收准则实施产品的监视和测量等实施产品的监视和测量。产品实现策划的输出基本充分，并适合组织的运行需要。企业有对变更的策划实施控制，评审非预期变更的后果，必要时采取措施以减轻不利影响。

研发：与负责人沟通确认，车间负责产品的设计和开发，主要设计和开发人员郝庆国，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事配电开关控制设备的制造，均依据相关标准、客户图纸和顾客要求生产；有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求、图纸和顾客要求生产；查公司管理手册 8.3 条款，按新标准要求，规定了产品设计和开发过程及相互作用，对设计开发过程进行了界定，明确了设计开发的流程为：策划-输入-控制-输出-更改。各过程要求符合标准要求；编制有设计和开发管理要求，内容符合要求；公司所生产的产品生产工艺均已定型，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行更改，所生产的产品没有进行设计和开发相关工作，随着市场发展和顾客要求的不断变化，顾客对产品和服务的要求也不断变化，如顾客要求和市场需要开发新产品时，公司按照策划的设计和开发要求进行设计开发，确保产品的安全性、符合性、适用性，以应对顾客不断变化的需求和期望，并超越顾客期望。

生产和服务提供过程控制情况：产品生产依据：设备操作规程、生产任务单、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。生产工艺流程：见 8.1 审核记录，识别并确认的键过程：攻丝 无需确认过程。外包过程：拔料、镀锌、调质，现场询问生产部负责人、车间负责清楚产品生产工艺流程；生产部有获悉产品生产和服务信息，生产部依据办公室提供的产品销售信息，科学制定生产计划，以生产计划单形式下达车间实施。

抽查生产任务和工艺文件的下达/获得情况：1、计划日期：2025 年 01 月 21 日 物料名称：粉尘防爆箱（EHT PANEL HTP-01）规格型号：MN DXBE 数量：1 台；交货期 14 天 计划下达：郝庆国 2、计划日期：2025 年 02 月 13 日 物料名称：防爆电气箱 规格型号：EJBX 数量：8 台；交货期 3 周；计划下达：郝庆国 3）计划日期：2025 年 02 月 26 日 物料名称：起升液压站电控总成 13531.0010S\13531.0010S\国产 2 件；综合电控总成 13531.0004S\13531.0004S\国产 2 件；起升液压站电控总成 13531.0010S\13531.0010S\国产 1 件；综合电控总成 13531.0004S\13531.0004S\国产 1 件；交货期以客户要货为准；计划下达：郝庆国 4）计划日期：2025 年 3 月 31 日 物料名称 防爆配电箱（EJBX-L900800350CSNN HH-FA-2025032 1-188;IECEX/ATEX）1 件；防爆配电箱（EJBX-L900800350CSNN;HH-FA-2025032 1-188;IECEX/ATEX）1 件；防爆配电箱（EJBX-L900800350CSNN;HH-FA-2025032 1-188;IECEX/ATEX）1 件；交货期 3 周；计划下达：郝庆国 5）计划日期：2025 年 5 月 21 日 物料名称：防爆电气箱（风机启动箱型号六）规格型号：GUBX-KZ 数量：7 台；防爆电气箱（风机启动箱型号七）规格型号：GUBX-KZ 数量：4 台；防爆电气箱（风机启动箱型号八）规格型号：GUBX-KZ 数量：3 台；防爆按钮盒 规格型号：GUBX-KZ 数量：7 台；防爆按钮盒 规格型号：GUBX-KZ 数量：7 台；交货期 30 天；计划下达：郝庆国 抽查的上述生产任务单有明确相应的技术、质量要求，并均已按期完成。

生产计划下发到车车间，工人按照生产指令生产加工，经查生产计划已完成；查看生产车间现场有：设备安全操作规程、产品检验规程、作业指导要求等，均为现行有效受控的文件。生产现场观察到：数控车床等生产设备/设施运行状况良好，作业人员作业规范；操作工人均按图纸和作业文件对生产过程进行监视和测量，进行工序、过程产品及最终产品的检验。



现场产品及其生产过程控制情况：现场产品：产品名称：防爆电气箱 规格型号：MN/GYLC-12 工序：焊接 设备：焊机 操作工：赵学广 过程控制：氩弧焊/电压 22-23V，电流 110-120A，焊丝 $\Phi 1.0$ ；焊剂：氯化锌氨；焊接速度：40-50cm/min。工序：机加工 设备：加工中心 操作工：王旭 过程控制：铣隔爆面，粗糙度 6.3；工序：水压试验 设备：试验台 操作工：李宗林 过程控制：1.5MPa10s 不变形、不渗漏，压力表；工序：装配、组装 设备：五金工具/电力工具 操作工：李关键、孔祥云 过程控制：控制箱体结合面间隙，根据设计组装完成，标牌正确；

生产技术部负责人介绍，原材料入厂验证、过程放行、成品放行由生产技术部负责，外购验证合格后方可转入生产工序，过程放行合格后方可转入下道工序，成品检验合格后入库，生产过程各工序过程的监视和测量由车间负责，并记录在原始记录上；

企业识别需确认过程：焊接，查见上述过程确认准则，确认内容包括作业人员、材料、生产设备、工艺作业方法、工作环境等；提供定期的过程能力确认报告，结论为：过程满足要求，确认时间：2025年6月10日，确认人：郝庆国；

因影响过程质量的作业人员、材料、生产设备、工艺方法、过程运行环境均保持不变，特殊过程确认准则规定了再确认的时机和方法；生产技术部负责人介绍，生产安排方面，为防止混料、错料、单号错误，要求操作人员对照生产任务指令单仔细核对产品品种、规格和工艺参数，防止出现质量问题，防错策划控制基本符合标准要求；产品检验合格后办公室按客户要求的时间送货，综合办公部销售人员负责产品售后服务如负责与顾客联络，妥善处理顾客抱怨，保存相关服务记录，负责对顾客满意程度进行测量，确定顾客的需求和潜在需求等。放行、交付和交付后活动控制基本符合标准要求。

产品和服务的放行：负责人介绍，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、成品的接收准则“检验规程”文件，公司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。

1、采购产品的验收：采购产品的验证：采购产品主要通过验证品名、规格、批号、件数、重量等方式进行。抽查采购验收情况：抽1：2025年4月18日“进货检验记录单”产品名称：组件（感应板（PCB）20个；静电触摸球（PA66）20个；主板（PCB）20个；灯罩（PC）20个）验证项目：外观、规格型号、质量证明等；验证结论：合格 检验人：国征 抽2：2025年5月14日“进货检验记录单”产品名称：防爆丝堵（SHBSD-M63*1.5 100个；SHBSD-M40*1.5 200个；SHBSD-M32*1.5 200个；SHBSD-M25*1.5 200个；SHBSD-M20*1.5 200个；）验证项目：外观、尺寸、质量证明等；验证结论：合格 检验人：国征 抽3：2025年5月13日“进货检验记录单”产品名称：按钮轴 100个；验证项目：外观、尺寸、材质等；验证结论：合格 检验人：国征 抽4：2025年6月7日“进货检验记录单”产品名称：旋进漩涡流量计 送检数：5个；验证项目：外观、型号、质量证明等；验证结论：合格 检验人：国征 抽5：2025年6月8日“进货检验记录单”产品名称：压力/差压变送器 SZ3351 20个；验证项目：外观、型号、质量证明等；验证结论：合格 检验人：国征 过程控制采取操作工自检，合格放行；

2、过程放行：抽外壳过程检验记录单：1、产品名称：箱体 型号规格：ZL102/Q235/304/316L 检验数量：5 检验日期：2025年5月15日 检验项目及技术标准要求或标准值：1) 外观：表面平整光滑，无划痕、气泡、缺角、爆边、结实等明显缺陷和不良现象 实测记录：√ 2) 尺寸：500*400*120、6- $\Phi 20$ 、6- $\Phi 25$ 、M12 深 20、4-M5 深 10、4-M8 深 10、6-M8、6- $\Phi 22$ 、4- $\Phi 90$ ；实测记录：均符合要求 检查结论：



合格 检验员：孔祥云 2、产品名称：箱门1 型号规格：Q235 检验数量：5 检验日期：2025年6月14日
检验项目及技术要求或标准值：1)外观：表面平整光滑，无划痕、气泡、缺角、爆边、结实等明显缺陷和不良现象 实测记录：√ 2)尺寸：338*278*23、2-M8、M8*25；实测记录：均符合要求 检查结论：
合格 检验员：孔祥云 3、产品名称：正压柜前后门 检验数量：1 检验日期：2025年7月5日 检验项目及技术要求或标准值：1)外观：表面平整光滑，无划痕、气泡、缺角、爆边、结实等明显缺陷和不良现象 实测记录：√ 2)尺寸：2160*950*22.5、(壁厚2.5)、18-M5；实测记录：均符合要求 检查结论：
合格 检验员：孔祥云 抽过程检验记录单(装配检验记录单)：1、产品名称：防爆接线箱 型号规格：MN JXI-S 检验数量：1 检验日期：2025年3月12日 检验项目：1)各部件装配牢固，连接良好。 实测记录：√ 2)产品名称规格型号参数与型式试验报告或证书相符。 实测记录：√ 3)外形结构、内部结构成与型式试验报告相符。 实测记录：√ 4)关键材料供应商及牌号与型式试验报告描述的相符。 实测记录：√ 检查结论：合格 检验员：孔祥云 2、产品名称：防爆电气箱 型号规格：EJBX-1 检验数量：1 检验日期：2025年5月12日 检验项目：1)各部件装配牢固，连接良好。 实测记录：√ 2)产品名称规格型号参数与型式试验报告或证书相符。 实测记录：√ 3)外形结构、内部结构成与型式试验报告相符。 实测记录：√ 4)关键材料供应商及牌号与型式试验报告描述的相符。 实测记录：√ 检查结论：合格 检验员：孔祥云 3、产品名称：粉尘防爆箱(ZL102) 型号规格：MN FCX 检验数量：1 检验日期：2025年6月25日 检验项目：1)各部件装配牢固，连接良好。 实测记录：√ 2)产品名称规格型号参数与型式试验报告或证书相符。 实测记录：√ 3)外形结构、内部结构成与型式试验报告相符。 实测记录：√ 4)关键材料供应商及牌号与型式试验报告描述的相符。 实测记录：√ 检查结论：合格 检验员：孔祥云 4、产品名称：防爆接线箱 型号规格：EJBX-2 检验数量：1 检验日期：2025年7月6日 检验项目：1)各部件装配牢固，连接良好。 实测记录：√ 2)产品名称规格型号参数与型式试验报告或证书相符。 实测记录：√ 3)外形结构、内部结构成与型式试验报告相符。 实测记录：√ 4)关键材料供应商及牌号与型式试验报告描述的相符。 实测记录：√ 检查结论：合格 检验员：孔祥云

3、成品/出厂放行：抽例行检验记录单 1、产品名称：防爆连接器 出厂编号：2410005 检验数量：1 规格型号：MN LJ-63G2CT4 检验项目技术要求：1、一般检查：1)装配质量 a. 检查各零部件是否齐全、正确，有内外接地标记；b. 所有紧固件均应紧牢，不得有松动现象；2)标志 a. 应具有易见、字迹清晰的铭牌，铭牌信息完整，符合型式报告要求整；3)外观：a. 金属零部件不得有镀层脱落现象；b. 表面平整、光滑、无变形、裂纹、麻坑、毛刺、划痕等缺陷；c. 有内外接地；4)衬垫保持，粘附；2、电气间隙、爬电距离：AC250V：电气间隙>2.5，爬电距离>3.6；AC380V、AC400V：电气间隙>4，爬电距离>5.6；AC500V：电气间隙>5，爬电距离>7.21；3、浇封胶粘：浇封、胶粘固化良好 4、介电强度试验：当额定电压超过 90V，试验电压为 1500V 或 2U+1000V，取较大者，历时 60 的工频耐压试验，而无击穿或闪络现象。试验电压施加部位：8. 端子与壳之间；b. 每个端子之间。 检验结果：合格 检验员：郝庆国 2024.10.23 2、产品名称：粉尘防爆箱 出厂编号：2411002 检验数量：1 规格型号：MN FCV 检验项目技术要求：1、一般检查：1)装配质量 a. 检查各零部件是否齐全、正确，有内外接地标记；b. 所有紧固件均应紧牢，不得有松动现象；2)标志 a. 应具有易见、字迹清晰的铭牌，铭牌信息完整，符合型式报告要求整；3)外观：a. 金属零部件不得有镀层脱落现象；b. 表面平整、光滑、无变形、裂纹、麻坑、毛刺、划痕等缺陷；c. 有内外接地；4)衬垫保持，粘附；2、电气间隙、爬电距离：AC/DC24V：电气间隙>0.8mm 爬电距离>1.25mm AC/DC36V：电气间隙>0.8mm 爬电距



离 >1.6mmAC/DC110V: 电气间隙 >0.8mm 爬电距离 >2.1mm;DC220V: 电气间隙 >0.8mm 爬电距离 >3.6mm;AC220V/230V/240V: 电气间隙 >0.8mm 爬电距离 >3.6mm;AC380V: 电气间隙 >0.8mm 爬电距离 >5.6mm; 电气间隙 \geq 0.8mm 爬电距离 >7.1mmAC415V; 电气间隙 \geq 0.8mm 爬电距离 >7.1mmAC500V; AC690V: 电气间隙 \geq 0.8mm 爬电距离 >9mm 检验结论: 合格 检验员: 郝庆国 2024.11.8

3、产品名称: 防爆插接装置 出厂编号: 24112010 检验数量: 1 规格型号: MN CJ-1613 检验项目技术要求: 1、一般检查: 1) 装配质量 a. 检查各零部件是否齐全、正确, 有内外接地标记; b. 所有紧固件均应紧牢, 不得有松动现象; 2) 标志 a. 应具有易见、字迹清晰的铭牌, 铭牌信息完整, 符合型式报告要求整; 3) 外观: a. 金属零部件不得有镀层脱落现象; b. 表面平整、光滑、无变形、裂纹、麻坑、毛刺、划痕等缺陷; c. 有内外接地; 4) 衬垫保持, 粘附; 2、电气间隙、爬电距离: 12V: 电气间隙 >1.6 爬电距离 >1.6; 24V: 电气间隙 >1.7 爬电距离 >1.7; 36V: 电气间隙 >1.9 爬电距离 >2.4; 48V: 电气间隙 \geq 2.1 爬电距离 >2.6; 电气间隙 >2.5 爬电距离 >3.2 110V; 130V: 电气间隙 >3.2 爬电距离 >4.0; 200V: 电气间隙 \geq 4.0 爬电距离 >5.0; 220V: 电气间隙 >5.0 爬电距离 >6.3; 250V: 电气间隙 >5.0 爬电距离 >6.3; 380V: 电气间隙 \geq 6.0 爬电距离 >10.0; 电 415V: 电气间隙 >8.0 爬电距离 >12.5; 480V: 电气间隙 >8.0 爬电距离 >12.5; 电气间隙 >8.0 爬电距离 >12; 5500V: 600V: 电气间隙 >10.0 爬电距离 >16.0; 690V: 电气间隙 >12.0 爬电距离 >20.0

3、隔爆参数: 止口结合面: 防爆开关铜轴与铜套: $L > 12.5$, $i_c \leq 0.15$, $R_a: 3.2$

4、浇封胶粘: 浇封、胶粘固化良好 5、介电强度试验: 当额定电压超过 90V, 试验电压为 1500V 或 $2U+1000V$, 取较大者, 历时 60 的工频耐压试验, 而无击穿或闪络现象。试验电压施加部位: 8. 端子与壳之间; b. 每个端子之间。 检验结果: 合格 检验员: 郝庆国 2024.12.26

4、产品名称: 防爆防腐插接装置 出厂编号: 250008 检验数量: 1 规格型号: MN GCJ-32/4 检验项目技术要求: 1、一般检查: 1) 装配质量 a. 检查各零部件是否齐全、正确, 有内外接地标记; b. 所有紧固件均应紧牢, 不得有松动现象; 2) 标志 a. 应具有易见、字迹清晰的铭牌, 铭牌信息完整, 符合型式报告要求整; 3) 外观: a. 金属零部件不得有镀层脱落现象; b. 表面平整、光滑、无变形、裂纹、麻坑、毛刺、划痕等缺陷; c. 有内外接地; 4) 衬垫保持, 粘附; 2、电气间隙、爬电距离: 电气间隙 $\geq 12\text{mm}$; 爬电距离 $\geq 25\text{mm}$; 3、介电强度试验: 当额定电压超过 90V, 试验电压为 1500V 或 $2U+1000V$, 取较大者, 历时 60 的工频耐压试验, 而无击穿或闪络现象。试验电压施加部位: 8. 端子与壳之间; b. 每个端子之间。 检验结果: 合格 检验员: 郝庆国 2025.3.29

5、产品名称: 防爆电气箱 出厂编号: 2505001 检验数量: 1 规格型号: MN DXBE-KK200/4/50G 检验项目技术要求: 1、一般检查: 1) 装配质量 a. 检查各零部件是否齐全、正确, 有内外接地标记; b. 所有紧固件均应紧牢, 不得有松动现象; 2) 标志 a. 应具有易见、字迹清晰的铭牌, 铭牌信息完整, 符合型式报告要求整; 3) 外观: a. 金属零部件不得有镀层脱落现象; b. 表面平整、光滑、无变形、裂纹、麻坑、毛刺、划痕等缺陷; c. 有内外接地; 4) 衬垫保持, 粘附; 2、电气间隙、爬电距离: 电气间隙 ≥ 0.8 ; 爬电距离 \geq (根据电压见表 3); 3、隔爆参数: 圆筒+平面隔爆面: 箱门与箱体: $L > 25$, $i_c < 0.15$, $R_a: 3.2$ 散热器与箱体: $L > 25$, $i_c < 0.15$, $R_a: 3.2$ 小型断路器轴与铜套: $L > 25$, $i_c < 0.15$, $R_a: 3.2$ 塑壳断路器轴与铜套: $L > 25$, $i_c \leq 0.15$, $R_a: 3.2$ 按钮套与按钮轴: $L > 25$, $i_c \leq 0.15$, $R_a: 3.2$ 螺纹隔爆结合面有效啮合扣数 > 5 有效合长度 > 8 铜套与箱门之间 (塑壳断路器) 铜套与箱门之间 (小型断路器); 按钮套与箱门之间; 过线机构与箱体之间; 隔爆端子与箱体之间; 隔爆按钮与箱门之间; 防爆堵头与箱体之间 (M110x1.5); 防爆丝堵与箱体之间 (M63x1.5); 防爆丝堵与箱体之间 (M20x1.5) 4、浇封胶粘: 浇封、胶粘固化良好; 胶封长度 $\geq 20\text{mm}$; 5、静压试验: 将壳体放入水压机内打试验压力 2.0MPa, 历时 10+2S, 如果外壳无结构损坏或可能影响隔爆性能的永久变形, 则认为试验合格 6、介电强度试验: 当



额定电压超过 90V, 试验电压为 1500V 或 $2U+1000V$, 取较大者, 历时 60 的工频耐压试验, 而无击穿或闪络现象。试验电压施加部位: 8. 端子与壳之间; b. 每个端子之间。 检验结果: 合格 检验员: 郝庆国 2025. 5. 25

6、产品名称: 防爆电气箱 出厂编号: 2507012 检验数量: 1 规格型号: GUBX-JKSG630A 检验项目技术要求: 1、一般检查: 1) 装配质量 a. 检查各零部件是否齐全、正确, 有内外接地标记; b. 所有紧固件均应紧牢, 不得有松动现象; 2) 标志 a. 应具有易见、字迹清晰的铭牌, 铭牌信息完整, 符合型式报告要求整; 3) 外观: a. 金属零部件不得有镀层脱落现象; b. 表面平整、光滑、无变形、裂纹、麻坑、毛刺、划痕等缺陷; c. 有内外接地; 4) 衬垫保持, 粘附; 2、电气间隙、爬电距离: 电气间隙 $\geq 12\text{mm}$; 爬电距离 $\geq 20\text{mm}$; 3、隔爆参数: 圆筒+平面隔爆面: 箱门与箱体: $L>25$, $ic<0.15$, $Ra:3.2$ 散热器与箱体: $L>25$, $ic<0.15$, $Ra:3.2$ 小型断路器轴与铜套: $L>25$, $ic<0.15$, $Ra:3.2$ 塑壳断路器轴与铜套: $L>25$, $ic\leq 0.15$, $Ra:3.2$ 按钮套与按钮轴: $L>25$, $ic\leq 0.15$, $Ra:3.2$ 螺纹隔爆结合面有效啮合扣数 >5 有效合长度 >8 铜套与箱门之间(塑壳断路器) 铜套与箱门之间(小型断路器); 按钮套与箱门之间; 过线机构与箱体之间; 隔爆端子与箱体之间; 隔爆按钮与箱门之间; 防爆堵头与箱体之间(M110x1.5); 防爆丝堵与箱体之间(M63x1.5); 防爆丝堵与箱体之间(M20x1.5) 4、浇封胶粘: 浇封、胶粘固化良好; 胶封长度 $\geq 20\text{mm}$; 5、静压试验: 将壳体放入水压机内打试验压力 2.0MPa, 历时 10+2S, 如果外壳无结构损坏或可能影响隔爆性能的永久变形, 则认为试验合格 6、介电强度试验: 当额定电压超过 90V, 试验电压为 1500V 或 $2U+1000V$, 取较大者, 历时 60 的工频耐压试验, 而无击穿或闪络现象。试验电压施加部位: 8. 端子与壳之间; b. 每个端子之间。 检验结果: 合格 检验员: 郝庆国 2025. 7. 5 现场审核观察询问, 检验员回答与操作皆符合规定要求。 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。 无列外放行。

环境因素、危险源识别和评价: 编制《环境因素识别与评价程序》, 规定了环境因素识别应考虑三种时态、三种状态、七个方面, 环境因素识别的区域范围, 环境因素评价的依据、方法、过程, 重要环境因素确定及评价的准则: 是非判断法、综合评价法, 重新识别评价、判断的时机和要求, 环境因素管理的要求等, 基本符合标准要求。提供的《环境因素识别记录表》, 其中包括: 包括电的耗费, 生产过程资源、能源的使用, 设备噪音排放、焊接工序粉尘的排放、固废的排放、生活废水的排放、设备噪声排放、设备电线老化等造成的火灾、生活废水的排放。 经现场观察、询问, 识别环境因素基本充分。 可以提供《重要环境因素清单》, 包括固体废弃物排放; 噪声排放、废气的排放、火灾的发生。 提供《职业健康安全危险源识别与评价表》, 按照活动、区域进行了识别, 包括触电、机加工不当造成的机械伤害、电源电器线路老化、火灾, 下料/焊接等过程废气的排放造成的伤害等。 经现场观察、询问, 识别危险源基本充分。 提供《不可接受风险清单》, 包括火灾、触电、机械伤害等, 评价准确。

环境和职业健康安全运行策划和控制:

1、固体废弃物控制: 边角料、不合格产品作为钢材原材料外售, 全部综合利用或妥善处理; 含油抹布、生活垃圾送环卫部门制定地点处置, 全部综合利用或妥善处理; 现场见分类垃圾桶、垃圾箱、存放区域, 包括固废间均运行控制良好, 有标识有运行记录; 不涉及危废。

2、噪声的控制: 下料/焊接工序为间断性生产作业, 产生的噪声, 选择低噪声设备, 在安置时将产生噪声设备安置在车间内并加装基础减振设施, 同时对车间门窗密闭隔声, 降噪再经过距离衰减后, 对周围声环境影响较小; 现场查看焊接岗位赵学广和下料岗位孔祥云, 操作人员均佩戴耳塞, 防护完好; 噪声监测当地环保部门未作强制要求。 后续关注当地环保局要求并督促企业落实。



3、废气的控制：机加工过程的废气排放通过无组织排放自然降尘后收集。激光下料、焊接过程引起的焊接废气排放通过焊烟净化器收集后予以控制；

4、废水的控制：现场无生产废水，所产生污水主要为办公、洗废水，生活污水用量较少且水质简单，全部用作厂区泼洒抑尘。另外厂区设防渗旱厕，定期清掏，用作农肥。

5、电能的消耗：：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。

6、消防安全控制：公司对消防安全要求进行落实并实施监督检查；消防器材按重点、要害部位和各类物质特点配备，定点摆放，查见“消防器材台账”以及消防设施位置示意图，车间(含仓库)有配备灭火器，灭火器材用于突发火情，严禁它用或随意变动位置；妥善保管，保险铅封不准随意去除，消防器材进行登记造册，并有按规定要求每月进行一次点检，应急物资储备齐全，并基本满足消防安全要求。现场有设置严禁烟火等安全警示标识。现场审核未发现车间、仓库消防器材无挤占、遮挡现象，同时要求每年至少组织一次消防应急演练，以提高员工消防安全突发紧急情况应对措施。

7、粉尘防护：下料/焊接等工序产生的作业员均按要求佩戴安全帽、防毒或防尘口罩、防护服、护目镜、手套、劳保鞋等防护用品，各工位悬挂有安全操作规程、职业病告知卡/较大危险因素告知卡；作业区域有严禁烟火、禁止吸烟、禁止触碰、当心坠物、当心触电、注意防尘，现场照明光线适宜，配有排风扇、车间入口配置有消防沙、消防铲，各工序规划区域配置的灭火器、消防栓等设施点检完好，过道通畅，有安全出口标牌。为员工配备有安全帽、手套、口罩、劳保鞋、反光条、纱布等劳保用品，保存有“劳保防护用品发放记录”，记录了日期、工种、物品名称、数量、领用人等信息（领用方式：以旧换新）。抽 2025.3、2025.5、2025.8 月发放记录，均由相应的领用人签字。经了解，对作业员进行了三级安全培训，制定有相应的应急预案，相关负责人定期或不定期的进行安全检查，近一年内未出现过严重的工伤事故。

8、设备用电：公司未单独设置配电柜，各设备有单独漏电保护装置，并安装了安全防护罩等设施，电工定期对电线路进行检维修。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，

9、火灾：生产现场不动用明火、定期进行安全隐患检查，包括火灾隐患排查，现场配备消防设施，进行火灾演练，培训员工提高防范意识，确保杜绝火灾发生。

其他：企业有从生命周期观点出发，并考虑提供产品和服务的运输、交付、使用及寿命结束后和最终处置相关的重大环境、安全影响的信息，产品交付和使用时有明确环境、安全要求（包括材料的环保要求、安全要求，产品使用、售后服务中的安全要求），以防止各类环境污染和安全事故等。

抽 2025 年 1 月至 2025 年 8 月份的环境和职业健康安全运行检查情况记录，由生产技术部分别对办公区进行了用水、用电、消防、能耗、固废及安全管理制度的执行情况等进行了检查，检查结果均符合公司的管理文件要求；环境和安全运行控制基本符合要求。

监视和测量：提供的《监视、测量、分析和评价控制程序》规定了环境/职业健康安全绩效监视和测量监视和测量项目、职责、方法、措施和要求，有提供以下方面的监视和测量证据：查见 2025 年上半年目标完成情况统计，目标完成情况良好。查见 2025 年 1 月至 2025 年 8 月份“环境/安全检查表”（原则上每月至少检查 1 次），检查区域：车间，检查内容包括：固废处置、废气排放、安全标识、个体防护、消防安全、用电安全、按章操作、环境和安全管理制度的执行情况等。检查结果：合格，未发现明显不符合。检查人：



郝庆国查见 2025 年 7 月 20 日“合规性评价报告”，能够持续遵守环境和安全适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，详见 ES9.1.2 条款审核记录。

审核过程中发现企业未定期进行环境检测、职业病危害因素检测及员工职业健康体检，与企业负责人沟通：企业目前生产工艺以组装为主，部分型号产品涉及壳体加工，加工量较少，因此产生的环境污染因素（如焊接烟尘、噪声等）和职业健康危害因素（如粉尘、噪声等）的强度和浓度相对有限，当地相关的监管部门未作强制要求。企业承诺，会按照三体系的运行要求，日常采取防范措施，有必要的情况下（壳体加工规模扩大或当地监管部门要求时）定期进行环境检测、职业危害因素评价和职业病健康体检，附承诺书。

无需监视和测量装置用于环境和安全绩效监视和测量。

合规性义务：查见 2025 年 7 月 20 日“合规性评价报告”，参加评审人员逐个对适用的法律法规适用条款及其他要求（包括公司员工、周边社区居民、地方政府、客户要求等）逐个进行评价，评价结论：本公司能够持续遵守适用的法律法规及其他要求，未发生环境/职业健康安全违法违规事件，也未受到过环境和安全方面的行政处罚，也无员工职业病的发生。合规性评价结果有作为管理评审的重要输入。

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

经调阅相关记录确认，企业在 2025 年 8 月 14-15 日策划和实施了完整的内审。内审员经过了标准培训，对内审方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法，并得到了有效实施。内审记录清晰完整，并表明内审员具备必要的能力和能够保持独立性，提出了 1 项不符合，形成内部审核不合格报告，判标准确，对不符合项责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性。内审报告表述清楚，对质量环境职业健康安全管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见，基本符合标准要求。

企业最高管理者在 2025 年 8 月 29 日进行了管理评审，管理评审由总经理主持，管理评审目的明确，输入未包含“与质量管理体系相关的内外部因素的变化；与环境管理体系相关的内、外部问题；其重要环境因素；监视和测量结果；资源的充分性；应对风险和机遇所采取措施的有效性；工作人员的协商和参与的内容，管理评审记录表明评审真实有效，管理评审输出提出 1 项改进建议，已完成。管理评审基本符合要求。

现场与总经理交流管理评审控制情况，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，现场交流建议后期持续关注管评工具的运用，但管评的深入程度方面需持续关注。

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

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《不合格产品处置报告》，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。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：



对出现产品不合格现象采取原因分析，制定纠正措施，并验证其措施的实施程度，目前纠正措施实施基本有效；管理方面的不符合经了解基本采取纠正及纠正措施，预防措施基本未采取。纠正措施管理工具的应用尚需加强。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道，目前为止没有顾客投诉情况发生。对顾客的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。如包装、交期、价格、运输等的要求及变更。

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
- 3) 管理体系: 无
- 4) 资源配置: 无
- 5) 产品及其主要过程: 无
- 6) 法律法规及产品、检验标准: 无
- 7) 外部环境: 无
- 8) 审核范围（及不适用条款的合理性）: 无
- 9) 联系方式: 无

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核不符合项经过验证纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

现场查见认证证书及标识使用情况，符合要求。

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，迈能电气有限公司的

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 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:郭增辉



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。