



项目编号：11122-2025-Q

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：河北豪威电气设备科技有限公司

审核体系：质量管理体系

审核组长（签字）：李健

审核组员（签字）：李健、孙文文

报告日期：

2025年9月21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：李健

组员：李健 孙文文



受审核方名称：河北豪威电气设备科技有限公司

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	李健	组长	审核员	2024-N1QMS-1337093	17.12.05,18.04.01
2	孙文文	组员	审核员	2025-N1QMS-4214439	17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	车瑜菲 李昕芮	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 单质量管理体系审核 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：《审核信息传递及周期评价表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国安全生产法、劳动保障监察条例、女职工劳动保护特别规定、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国妇女权益保障法、未成年人特殊保护规定等。

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 5226.1-2019 工业机械电气设备 第一部分：通用技术设计

GB/T 19804-2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差

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09月21日上午至2025年09月21日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年2月25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:钣金结构的机箱、机柜、激光切割机的生产

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：河北省青县经济开发区

办公地址：河北省青县经济开发区新华东路 119 号

经营地址：河北省青县经济开发区新华东路 119 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 2025 年 09 月 20 日 08:30 至 2025 年 09 月 20 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：生产过程控制，产品放行控制，文件化信息管理，内审和管理评审的有效性；

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（1）项，涉及部门/条款:办公室 Q7.2

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 10 月 20 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 9 月 19 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制，产品放行控制，文件化信息管理，内审和管理评审的有效性，本次不符合的纠正措施有效



性情况

3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全, 领导能够重视, 各部门基本能够贯彻执行体系文件

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持, 并对标准有一定程度的理解和掌握, 积极组织督促和管理各部门, 严格贯彻执行管理体系要求, 从而确保管理体系正常运行。

2) 风险提示: 无

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: 2012年8月29日 体系实施时间: 2025年2月25日

2) 法律地位证明文件有:

资质: 营业执照, 9113092205267877X0, 法定代表人: 李玉华, 注册资本 3000 万元整

3) 审核范围内覆盖员工总人数: 39 人。

倒班/轮班情况 (若有, 需注明具体班次信息): 无倒班

4) 范围内产品/服务及流程:

1) 钣金结构的机箱、机柜生产流程:

1) 钣金结构的机箱、机柜生产流程:

原料--切割--折弯--焊接--喷涂--组装---成品

2) 激光切割机生产流程:

下料--折弯--焊接--热处理--铣加工--喷涂--组装---检验入库

生产设备主要是电焊机、激光切割机、折弯机、压力机、龙门铣、工业燃气烘箱等设备, 满足生产需要。

办公室设施主要是: 电脑、打印机等;

特种设备: 3T 天车 1 台, 5T 天车 4 台, 10T 天车 13 台, 16T 天车 1 台, 叉车 2 台, 查天车、叉车、压力容器均进行了登记, 提供有登记证和检验报告, 压力表、安全阀定期校准和检验, 详见附件。

监视和测量器具: 游标卡尺、百分表、钢卷尺、角度尺、千分尺、塞尺、数字万用表、水平仪等, 满足检验需求, 已按规定进行了年度检测, 详见扫描件。

经识别, 外包过程: 产品运输、计量器具校准

特殊过程: 焊接、热处理, 提供有特殊过程确认报告。



经沟通和查看，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

河北豪威电气设备科技有限公司成立于 2012-8-29, 注册资本 3000 万元整, 注册地址: 河北省青县经济开发区, 审核地址: 河北省青县经济开发区新华东路 119 号; 企业总占地面积 53000 平方米, 建有生产车间三间, 面积约 28000 平米。自建三层办公楼, 用于行政办公, 设有经理室, 办公室, 生技部、档案室、会议室等, 建筑面积约 2000 平, 整体环境良好, 干净整洁。生产设施主要是电焊机、激光切割机、折弯机、压力机、龙门铣、工业燃气烘箱等设备, 满足生产需要。

企业 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求, 编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。2025 年 2 月 25 日开始全面推广实施。本次审核覆盖 2025 年 2 月至今的运行情况。公司明确规定产品及服务执行标准(国家、行业标准)和客户要求, 并通过各环节控制, 监视、测量、考核使其达到有效运行。公司通过管理手册、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。公司编制各类支持性文件及记录表格等作为证明过程运行的证据。通过对各主要环节的风险评估, 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。目前管理体系运行正常。

与李总沟通, 介绍了企业所处的内外部环境, 企业已从事钣金结构的机箱、机柜、激光切割机的生产多年, 积累了丰富的行业经验及客户资源, 虽然整体经济环境不太乐观但企业生产订单持续不断。

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。

根据过程对组织结构进行了合理的设计, 明确了各岗位人员的职责和接口, 配备了相应的人员、设施、技术、信息等资源。工作环境基本能满足经营和管理的需求。通过制定管理制度、作业文件及相关措施, 对活动的主要环节实施了有效的控制。各种制度及规定基本建立。管理手册中对组织机构和职责进行了策划, 形成了文件。组织机构的设置, 职责、权限的分配基本明确, 基本适宜, 人力资源基本满足需求。

提供组织内外部环境识别表

一外部环境: 国际环境、社会环境、政治环境、经济环境、自然环境、气候变化因素等。

一内部环境: 企业文化、公司价值观、知识积累、绩效等。

内外部环境识别充分, 有效。

持续符合要求。

理解相关方的需求和期望

与质量管理体系有关的相关方;

公司的相关方包括: 顾客、员工、银行、外部供应商、雇员及其他为组织工作者、法律法规及监管机关、非政府组织等。

相关方的需求和期望包括:

顾客: 价格合适、符合要求、保证质量、交货及时等

员工: 合理的薪酬、劳保安全防护; 不断学习和加薪的机会等

供应商: 以合适价格销售产品, 结算守约, 长期合作等

政府监管机构: 严格贯彻环保/安全/质量要求, 不发生任何违法行为

相关方对气候变化无要求, 无影响

公司对这些相关方及其要求的相关信息进行监视和评审, 理解和持续满足相关方的需求和期望。

管理体系的范围

公司策划了质量管理体系及体系目标包括了满足产品及服务要求和持续改进的内容。形成了质量管理体系文件包括管理手册含程序文件及作业指导书等。

经与李总沟通, 现场确认认证审核范围:

Q: 钣金结构的机箱、机柜、激光切割机的生产



注册地址：河北省青县经济开发区

审核地址：河北省青县经济开发区新华东路 119 号

不适用条款：无

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。

《管理手册》明确了公司的管理方针：

质量方针：质量第一，顾客至上；诚信经营，不断改进。

公司的管理方针记录在《管理手册》中，并在组织内部得到广泛的宣传、沟通。

方针是管理层共同研究决定的，结合了公司服务特点和目前的实际状况。方针初步制定后，由公司员工进行讨论，在公司管理体系文件的发布会上，对管理方针和目标进行了讲解，使全体员工能够理解。同时，通过贯标培训、文件下发，内部理解，实施过程中，始终强调方针的意义的内涵。

经 2025 年 7 月 25 日召开的管理评审会议评价，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。方针基本能够满足标准的要求。

基本符合要求。

编制了《管理手册》，规定了最高管理者及各部门和各岗位的职责和权限，以确保管理体系符合各项标准的要求，并确保各个过程获得其预期输出，向最高管理者报告质量管理体系的绩效及改进机会，确保整个组织推动以顾客为关注焦点，确保在策划和实施管理体系变更时保持其完整性。

公司质量管理体系覆盖的部门包括：管理层、办公室、生技部，企业目前在职员工 39 人

应对风险和机遇的措施：

查企业编制了《风险与机遇应对控制程序》，为有效应对风险和机遇，办公室、管理者代表协助总经理组织各部门，通过公司所处内外部环境、相关方的需求及期望、法律法规要求和其他要求、组织变更等确定所需应对的风险和机遇。

提供了《风险和机遇评估分析表》，从管理体系运行各过程识别了各项风险和机遇包括：客户开发过程中的各项风险和机遇，物料采购过程中的风险和机遇，产品交付过程风险和机遇，顾客服务过程中风险和机遇，内部审核过程风险和机遇等。

目标及其实现的策划

企业质量目标：

1.产品一次交验合格率≥98%

2.顾客满意率≥98%。

质量目标满足产品要求（国家标准及客户要求）；

质量目标进行层层分解，落实到责任部门，每季度末考核。详见各部门审核

公司确定需要对管理体系进行变更时，应经策划并系统的实施。

公司应考虑：变更目的及其潜在后果；管理体系的完整性；资源的可获得性；责任和权限的分配与再分配。

目前该公司管理体系无变更。

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）

●产品和服务的策划

公司针对钣金结构的机箱、机柜、激光切割机的生产进行了如下策划：

策划了生产工艺流程：

1) 钣金结构的机箱、机柜生产流程：

原料--切割--折弯--焊接--喷涂--组装---成品

2) 激光切割机生产流程：

下料--折弯--焊接--热处理--铣加工--喷涂--组装---检验入库

经识别，特殊过程：焊接、热处理，提供有特殊过程确认报告。

二、确定了相应的管理目标：见 6.2 条款，目标基本合理、可测量、可达到。

三、识别了规范和接收和放行准则：

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

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国劳动合同法

质量管理体系 要求 GB/T19001-2016

质量管理体系 基础和术语 GB/T19000-2016

中华人民共和国民法典

中华人民共和国招标投标法

GB/T 5226.1-2019 工业机械电气设备 第一部分：通用技术设计

GB/T 19804-2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差

。。。。。。

四、策划所需资源

1、其中主要生产设备有：电焊机、激光切割机、折弯机、压力机、龙门铣、工业燃气烘箱等，满足生产需要；3T 天车 1 台，5T 天车 4 台，10T 天车 13 台，16T 天车 1 台，叉车 2 台，查天车、叉车、压力容器均进行了登记，提供有登记证和检验报告，压力表、安全阀定期校准和检验，详见附件。

2、检测设备主要有：游标卡尺、百分表、钢卷尺、角度尺、千分尺、塞尺、数字万用表、水平仪等均在有效期内，详见附件；

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、工序检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程、作业指导文件等；

6、编制了采购产品验证记录,过程检验记录，成品检验报告等。

五、外包过程：产品运输、计量器具校准

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

●与客户有关的过程：

负责人介绍沟通方式主要是电话、传真、资料传递、公司网站、广告等形式宣传本公司有关产品及公司的有关信誉等。针对合同洽谈、签订、履行过程中的问题，及时电话联系，明确各自的要求，执行合同。目前沟通效果良好。

主要业务以招标文件、订单、合同、电话、邮件、传真等形式确定与产品有关的要求，均已保存或进行相应的记录。对顾客的要求由业务人员直接对顾客要求进行识别、确认，对于存在的问题直接提出和顾客进行交流沟通，在合同签订前在公司微信群内对合同的要求进行评审。

抽查有关的合同及评审记录，符合要求。

管理手册对产品和服务要求的识别和更改进行了策划和规定；经过查阅企业订单文件，并与部门负责人进



行沟通，目前暂无产品和订单变更的情况，后续经营中，如出现有产品和订单要求的变更，将按照文件规定要求进行控制。基本符合要求。

●设计与开发

经过与生技部经理沟通和现场审核发现：

受审核方生技部的技术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。

郭经理介绍，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。根据顾客合同要求，安排订单生产。生产过程中主要结构无变化。标准内产品没有再进行设计开发相关工作。

为保证体系的完整性，以及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将不断发生变化，如顾客要求或市场需要开发新产品时，公司按照文件要求进行设计开发，保证产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望，因此保留了 8.3 条款。

经查符合要求。

●与外部有关的过程：

公司编制有外部供方控制程序：

对主要原材料供应商采取评价、选择、年度确认的方式进行控制，原材料从合格供方采购

评审内容：交货及时性、售后服务好、产品质量可靠等方面，主管部门提出意见，总经理签批基本符合要求。

●生产过程控制：

根据企业的产品结构、生产工艺等特点，企业编制了《生产和服务过程控制程序》《设备管理控制程序》《监视和测量资源控制程序》对企业的生产过程进行控制；

企业提供的资料显示生产过程程序：办公室、生技部共同对客户提出的要求进行评审，确定产品的数量、质量要求、交货期限及其它要求；然后向生技部传递交货通知，生技部根据通知的内容，受控条件：得到图纸、操作规程，特殊过程使用作业指导书等。使用设备和量具，进行测量。根据订货要求，下达任务书。询问车间负责人对生产计划较清楚。生技部负责人负责协调生产的各项事宜。产品检验完成后记录产品数量，通知办公室发货。

根据订货要求，生技部下达生产计划，包括产品名称、规格型号、数量、下达时间、要求完成时间

产品和服务的要求：照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考：

GB/T 5226.1-2019 工业机械电气设备 第一部分：通用技术设计

GB/T 19804-2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差

提供有《设备管理台账》《设备维修保养计划》《设备维护保养记录表》等，对生产设备有计划实施了管理，保障生产有序进行。

生产设备有：电焊机、激光切割机、折弯机、压力机、龙门铣、工业燃气烘箱等设备。满足生产需求

提供有《监视和测量资源台账》，内容包括设备名称、规格型号、检定时间、有效期、检定证书编号等。

检测设备主要有：游标卡尺、百分表、钢卷尺、角度尺、千分尺、塞尺、数字万用表、水平仪等，满足检验需求；

生产过程：

●生产过程控制：现场观察、交流沟通、查看资料

策划了生产工艺流程

1) 钣金结构的机箱、机柜生产流程：

原料--切割--折弯--焊接--喷涂--组装---成品

2) 激光切割机生产流程：



下料--折弯--焊接--热处理--铣加工--喷涂--组装---检验入库
经识别，特殊过程：焊接、热处理，提供有特殊过程确认报告。

外包过程：产品运输、计量器具校准

查看产品现场生产情况，

1、钣金结构的机箱、机柜生产：

原料--切割--折弯--焊接--喷涂--组装---成品

1) 切割工序：

产品：机柜右门

依据：作业指导书、图纸

设备：激光切割机

物料：铁板

操作：检查符合规范。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：梁国峰

检验员：郭旭

产品：后卡盘罩盖

依据：作业指导书、图纸

设备：激光切割机

物料：铁板

操作：检查符合规范。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：杨学雨

检验员：郭旭

2) 折弯工序：

产品：后卡盘罩

依据：作业指导书、图纸

设备：折弯机

操作：检查符合规范。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：徐通

检验员：郭旭

3) 焊接工序：

产品：顶盖

依据：作业指导书

设备：电焊机

操作：洪浩、李刚

主要工艺控制点：表面光滑，无毛刺、牢固等。

4) 喷涂工序：

产品：后板

依据：作业指导书

设备：喷涂生产线

操作：回增奎

主要工艺控制点：表面光滑，无砂眼等。

5) 组装工序：

产品：机箱

依据：作业指导书



操作：陈国、刘彦俊

主要工艺控制点：安装配合面光洁度等。

现场询问陈国安全操作注意事项，回答清楚。

现场有切割、折弯、焊接、组装图纸，图纸有技术要求，有受控发放印章，图纸管理符合要求。

抽查产品生产过程检验记录，有各尺寸确认记录。

——抽机柜生产过程检验记录：

切割工序：图纸尺寸 1977*531*1.5，实测 1997*531*1.5，外观平整无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：程耀国，检验日期：2025.5.7

折弯工序：图纸尺寸 15*23，实测 15.2*23.1，角度 90 度，外观平整无压痕，检验结论：合格，检验员：程耀国，检验日期：2025.5.8

焊接工序：焊口平整、外观无裂纹、气孔、焊瘤等缺陷，检验结论：合格，检验员：程耀国，检验日期：2025.5.11

喷涂工序：表面平整，外观无疙瘩鼓包，无异物与杂质，检验结论：合格，检验员：程耀国，检验日期：2025.5.17

组装工序：机械活动性、装配一致、内配位置合理，检验结论：合格，检验员：程耀国，检验日期：2025.5.19
过程检验均符合要求 检验员：郭旭

——抽机箱生产过程检验记录：

切割工序：图纸尺寸 1048.5*973.6*1.2，实测 1048.5*973.6*1.2，外观平整无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：郭旭，检验日期：2025.7.13

折弯工序：图纸尺寸 20*25*23，实测 20.2*24.7*23.1，角度 90 度，外观平整无压痕，检验结论：合格，检验员：郭旭，检验日期：2025.7.14

焊接工序：焊口平整、外观无裂纹、气孔、焊瘤等缺陷，检验结论：合格，检验员：郭旭，检验日期：2025.7.16

喷涂工序：表面平整，外观无疙瘩鼓包，无异物与杂质，检验结论：合格，检验员：郭旭，检验日期：2025.7.17

组装工序：机械活动性、装配一致、内配位置合理，检验结论：合格，检验员：郭旭，检验日期：2025.7.20
过程检验均符合要求

2、激光切割机生产：

下料--折弯--焊接--热处理--铣加工--喷涂--组装---检验入库

1) 下料工序

产品：支架

依据：作业指导书、图纸

设备：激光切割机

物料：钢板

操作：检查符合规范。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：马桂安

检验员：郭旭

2) 折弯工序

产品：右侧上板

依据：作业指导书、图纸

设备：折弯机

操作：检查符合规范。

主要工艺控制点：尺寸

操作工：徐永胜

检验员：郭旭

3) 焊接工序

产品：顶框



依据：作业指导书
设备：电焊机
操作：张迎春、王兴义
主要工艺控制点：表面光滑，无毛刺、牢固等。

4) 热处理工序

产品：横梁
依据：作业指导书
设备：工业燃气烘箱
操作：张迎春、王兴义
主要工艺控制点：温度、时间、外观等。

5) 铣加工工序

产品：上托链盒
依据：作业指导书
设备：龙门铣床
操作：贾学成、王树彬
主要工艺控制点：尺寸、表面等。

6) 喷涂工序

产品：拉板
依据：作业指导书
设备：喷涂生产线
操作：回增奎
主要工艺控制点：表面光滑，无砂眼等。

7) 组装工序

产品：激光切割机
依据：作业指导书
操作：刘军领、曾凡茂
主要工艺控制点：安装配合面光洁度等。

现场询问回增奎、贾学成安全操作注意事项，回答清楚。

——抽激光切割机生产过程检验记录：

下料工序：图纸尺寸 2987*588*1.8，实测 2987*588*1.8，外观平整无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：郭旭， 检验日期：2025.8.7

折弯工序：图纸尺寸 18*27，实测 18.3*26.9，角度 90 度，外观平整无压痕，检验结论：合格，检验员：郭旭， 检验日期：2025.8.8

焊接工序：焊口平整、外观无裂纹、气孔、焊瘤等缺陷，检验结论：合格，检验员：郭旭， 检验日期：2025.8.10

热处理工序：温度 300，时间 30 分钟，外观无变形无开裂无弯曲，检验结论：合格，检验员：郭旭， 检验日期：2025.8.12

铣加工工序：图纸尺寸 920±0.05mm，实测 920.02，外观无明显缺陷，检验结论：合格，检验员：郭旭， 检验日期：2025.8.13

喷涂工序：表面平整，外观无疙瘩鼓包，无异物与杂质，检验结论：合格，检验员：郭旭， 检验日期：2025.8.15

组装工序：机械活动性、装配一致、内配位置合理，检验结论：合格，检验员：郭旭， 检验日期：2025.8.18

过程检验均符合要求

公司确认过程确定为：焊接和热处理。采取以下方式予以确认：

查见：2025 年 2 月 25 日对焊接工序的《特殊过程确认表》

设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。

工艺参数鉴定：按照操作指导文件的规定进行。



人员鉴定：取得焊接作业证持证上岗。

过程能力鉴定：满足工序过程控制要求。

确认人：郭旭

查见：2025年2月25日对热处理工序的《特殊过程确认表》

设备鉴定：设备正常，均进行了日常保养，能满足要求。

工艺参数鉴定：按照操作指导文件的规定进行。

人员鉴定：操作人员均进行培训，胜任该岗位。

过程能力鉴定：满足工序过程控制要求。

确认人：郭旭

整个过程基本受控。

产品交付过程中依据合同或订单的要求在顾客处进行交付，公司对产品严格检验合格后再进行交付，顾客接收时进行验收，产品生产过程中未发生过大的质量问题，产品质量稳定，暂时没有接到顾客重大的质量投诉。

巡视车间生产现场：

- 1、车间按照生产工序流程分为不同的区域，便于工作衔接，车间工序紧张有序，生产设备运行稳定。
- 2、生产车间通风良好，工人劳保用品穿戴齐全，照明条件基本适宜，产品防护及生产环境满足生产要求。
- 3、车间现场张贴有各工序安全操作规程，包括电焊机、激光切割机、折弯机等设备安全操作规程等，符合要求。
- 4、郭经理介绍：每天完工后由操作员清理场地、保养设备。
- 5、人员，经过培训合格后上岗，均有5年以上工作经验。

另查其他型号钣金结构的机箱、机柜、激光切割机产品检验记录表，均符合生产控制要求。

以上过程根据图纸技术要求以及相应的国家标准、行业标准、企业标准等资料；进行产品质量控制。

质量控制程序：原材料进厂检验合格后投入使用、工序不合格不转序、所有工作没有完成前不交付、交付后发现的不合格包修。

生产过程控制符合要求。

●产品和服务放行

编制了《原材料采购管理制度》《产品检验管理制度》《产品入库管理制度》等，制度明确了进货检验要求、成品检验要求。

收集了产品的相关标准：

GB/T 5226.1-2019 工业机械电气设备 第一部分：通用技术设计

GB/T 19804-2005 焊接结构的一般尺寸公差和形位公差

查原材料、外购件产品进厂检验：

外购件、原材料主要包括减速机、激光加工系统、镀锌卷板、热板等，进厂由质检人员对数量、型号、外观进行检验，检验无误后确认收货。

——抽查原材料进厂检验记录：

日期：2025.6.25

供方名称：青县金帝来钢材销售有限公司； 物料名称：热板； 规格型号：1.4-11.75 数量：1255吨

检查项目：数量、外观、型号 检验员：郭旭

日期：2025.9.3



供方名称：上海阳明和春科技有限公司；物料名称：减速机；规格型号：VRBZ-090L-5-K3-058-28(22) 数量：18台

检查项目：数量、外观、型号、合格证； 检验员：郭旭

日期：2025.8.28

供方名称：无锡恒宇西科技有限公司；物料名称：减速机；规格型号：

MAFD-090-007-P1-C-22-110-145-M8-26H(装轮) 数量：3台

检查项目：数量、外观、型号、合格证； 检验员：郭旭

日期：2025.8.26

供方名称：上海柏楚数控科技有限公司；物料名称：激光加工系统；规格型号：FSCUT3000DE-G-TuPBLT 数量：1套

检查项目：数量、外观、型号、合格证； 检验员：郭旭

日期：2025.3.13

供方名称：沧州嘉丰金属材料有限公司；物料名称：镀锌卷板；规格型号：

1.4*1250/1.1*1250/1.8*1250/1.1*1250 数量：437.21吨/387.56吨/76.156吨/128.43吨

检查项目：数量、外观、型号、合格证； 检验员：郭旭

另查多批原材料的进厂检验记录，均按进货检验规范进行，有检验员签字，记录保存完好。符合要求。

过程检验：过程控制见8.5.1工序控制记录，主要是对加工过程中切割、折弯、焊接、喷涂、热处理、铣加工、组装等是否符合图纸要求进行检验，不合格不得转序。并对转序、返工进行了严格的规定。

成品出厂测试：

整机组装完成后，进行调试及成品检验，检验过程有记录，生技部存档。

——现场提供有钣金结构的机箱、机柜产品检验报告单，抽成品检验记录

2025.8.15 客户名称：北京中创恒电科技有限公司；产品名称：机柜 规格型号：1800*600*600 检验数量：15

检验项目及标准：外观质量无划痕、结构尺寸允许公差范围内、厚度符合要求，机械活动性符合，内配满足要求，装配一致；检验结论：符合 检验员：郭旭

2025.6.21 客户名称：河北睿高机器人科技有限公司；产品名称：机箱 规格型号：600-600*800 检验数量：50

检验项目及标准：外观质量无划痕、结构尺寸允许公差范围内、厚度符合要求，机械活动性符合，内配满足要求，装配一致；检验结论：符合 检验员：郭旭

2025.4.18 客户名称：河北大豪智能激光装备有限公司；产品名称：机柜 规格型号：1760*1150*600 检验数量：6

检验项目及标准：外观质量无划痕、结构尺寸允许公差范围内、厚度符合要求，机械活动性符合，内配满足要求，装配一致；检验结论：符合 检验员：郭旭

——现场提供有激光切割机产品检验报告单，抽成品检验记录

2025.6.19 客户名称：武汉金运唯拓光纤激光工程有限公司；产品名称：激光切管机 规格型号：S12 检验数量：1台

检验项目：外观颜色、电气系统、控制系统、切割速度等 检验结论：合格 准予出厂，检验员：郭旭

2025.8.22 客户名称：颖汉科技股份有限公司；产品名称：镭射钣金切机 规格型号：A-3015Z 检验数量：1台

检验项目：外观颜色、电气系统、控制系统、切割速度等 检验结论：合格 准予出厂，检验员：郭旭

2025.7.29 客户名称：济南瓦特尚数控科技有限公司；产品名称：激光切割机 规格型号：B-3015Z 检验数量：1台

检验项目：外观颜色、电气系统、控制系统、切割速度等 检验结论：合格 准予出厂，检验员：郭旭



查看其他批次成品检验记录，均保存完好

企业的检验过程控制符合要求

●更改控制：

公司对产品实现过程的更改策划了管理要求。主要包括：合同更改、产品信息更改等。

现场查，公司对于更改生产信息的管理，均为重新发放加工工艺图，并回收作废的加工工艺图。

查，对于合同信息等更改，必须经过评审，确认能满足要求后方可进行签订，具体按文件管理要求。

查，近期暂无合同、信息变更的情况。

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：

公司制定了《内部审核控制程序》，文件规定每年至少进行一次内部审核。规定了审核的策划、实施、形成记录以及报告结果的要求。

查最近一次内审：

提供了《2025年度内审计划》，包括了审核目的，性质、范围、依据、审核时间、受审部门、日程安排、审核组长和成员等内容。编制/日期：刘杨 2025-6-4 审批/日期：李朝阳2025-6-4

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025年6月14日

依据GB/T19001-2016标准，管理手册和体系其他文件。公司按计划实施了内审。提供了内审员授权书，内审员：刘杨A 代利华 B，写明了内审员任职要求及审核要求。

内审员的安排考虑了审核过程的客观性和公正性，没有发现自己审核本部门的情况。

提供内部审核检查表。查看各部门内审检查记录，没有条款遗漏。

提供有《不符合项报告》，内审有一项不符合发生在办公室。查内审不符合已进行了整改。

提供有《内部审核报告》，内审结论：公司质量管理体系运行基本有效，具备实现质量方针和质量目标的能力，基本符合质量管理体系的标准要求。因此，我们的审核结论是，对发现的1项不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量管理体系的有效性将有所提高，为外审提供了充分的证据。

现场审核，同内审员沟通，介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的，对内审策划、输入输出要求未完全掌握，存在能力不足已在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。

制定并执行《管理评审控制程序》：一年至少要进行一次管理评审，由总经理主持。特殊情况下，可增加管理评审频次。

评审内容包括：内审结果；管理方针和目标的适宜性；过程的控制情况；产品的符合性；改进的需求等。

查管理评审

1、计划：管理评审的时间：2025年7月25日

主持人：总经理李朝阳 参加人：管理者代表、各部门负责人、其他有关人员

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。

编制：刘杨 审批：李朝阳 2025-7-15

查看管理评审输入的资料：

a) 与质量管理体系相关的内外部因素的变化；

b) 有关质量管理体系绩效和有效性的信息，包括下列趋势性信息：



- 1) 顾客满意和相关方的反馈;
 - 2) 质量目标的实现程度;
 - 3) 过程绩效以及产品和服务的符合性;
 - 4) 不合格以及纠正措施;
 - 5) 监视和测量结果;
 - 6) 审核结果;
 - 7) 外部供方的绩效。
- c) 资源的充分性;
- d) 应对风险和机遇所采取的措施的有效性;
- e) 改进的机会。

输入内容基本符合标准要求。

3、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，同时就改进的决议作出了安排。

4、查看管理评审报告，批准：李朝阳 2025 年 7 月 25 日

结论：本公司实施质量体系以来按照质量管理体系的要求运行，在产品与服务质量上已取得了明显的进步。事实证明公司质量管理体系对变化的内外环境有了一定的适宜性，在运行中起到了良好的效果，生产及服务过程基本稳定，产品质量处于受控状态，偶有异常也得以及时纠正以及改进。被证明体系是充分的、有效的。希望全体员工继续努力，为实现公司的质量方针和质量目标贡献自己的力量。

通过本次管理评审，确保了质量管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

持续改进：1、教育、规范并监督记录的填写情况，要进一步加强质量管理体系文件的有效实施和保持，办公室组织于 2025 年 7 月底前完成。

查记录，已完成。

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

制定了《不合格输出控制程序》，内容基本符合标准要求。

对管理评审、内审提出的不符合及改进要求，进行原因分析，制定了具体措施，目前已实施完成编制《不合格输出控制程序》，其规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。在产品进货检验中出现的合格可进行退货处理，在产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。目前没有发生不合格的情况。

经查，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，年度无质量事故发生，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）：

- 1、人力资源：目前企业人员 39 人，包括管理人员、业务人员、生产人员等，满足要求
 - 2、基础设施：企业总占地面积 53000 平方米，建有生产车间三间，面积约 28000 平米。自建三层办公楼，用于行政办公，设有经理室，办公室，生技部、档案室、会议室等，建筑面积约 2000 平，整体环境良好，干净整洁。
 - 3、现场查看生产设施主要是电焊机、激光切割机、折弯机、压力机、龙门铣、工业燃气烘箱等设备，满足生产需要。
 - 4、特种设备：3T 天车 1 台，5T 天车 4 台，10T 天车 13 台，16T 天车 1 台，叉车 2 台，查天车、叉车、压力容器均进行了登记，提供有登记证和检验报告，压力表、安全阀定期校准和检验，详见附件。
 - 5、办公室设施主要是：电脑、打印机等；
 - 6、监视和测量设备主要有：游标卡尺、百分表、钢卷尺、角度尺、千分尺、塞尺、数字万用表、水平仪等均在有效期内，详见附件；
- 水电供应由办公室负责。
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：

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，目前各职能部门及重要岗位人员任职能力符合要求。

3) 信息沟通：

内部沟通：通过各种例会传达、通报质量管理情况；
各部门内部会议等；
内部文件的学习和传递；
公司宣传栏等方式。
外部沟通：通过电话、微信、邮箱。
与供方沟通采购产品信息，产品质量和交货信息等；
与顾客沟通产品质量、交付情况和服务方面等；
与当地政府主管部门进行交流沟通

4) 文件化信息的管理：

质量管理体系文件由办公室组织编写，总经理批准发布实施，公司文件柜存放，每个人均可查阅。外来文件电子版本在办公室电脑里，每个人均可查阅，产品技术标准打印一套，放于文件柜内该公司人员均可查阅，外来人员查阅需经过总经理批准。办公室根据管理体系要求设计了空白表格，按照需求发放，由使用人员填写记录并保存，办公室不定期检查记录的同步性、真实性和填写完整、保存状况等。

四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述



Q:钣金结构的机箱、机柜、激光切割机的生产

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, 河北豪威电气设备科技有限公司的质量 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

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: 李健、孙文文

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。