



项目编号：11189-2025-QEO

# 管理体系审核报告

## （第二阶段）



组织名称：青岛东山集团母线智造有限公司

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）：李卓艳

审核组员（签字）：姜永彬、邢子娟、于兰

报告日期：2025年10月10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](http://www.china-isc.org.cn)

邮箱：[service@china-isc.org.cn](mailto: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，不向第三方泄露。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：李卓艳

组员：姜永彬 邢子娟 于兰



受审核方名称：青岛东山集团母线智造有限公司

## 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
	李卓艳	组长	审核员	2025-N1EMS-1378484	19.11.03
	李卓艳	组长	审核员	2025-N1QMS-1378484	19.11.03
	李卓艳	组长	审核员	2025-N1OHSMS-1378484	19.11.03
	姜永彬	组员	审核员	2025-N1EMS-3238310	19.11.03
	姜永彬	组员	审核员	2024-N1QMS-3238310	
	姜永彬	组员	审核员	2023-N1OHSMS-2238310	19.11.03
	邢子娟	组员	实习审核员	2025-N0EMS-1323773	
	邢子娟	组员	实习审核员	2025-N0QMS-1323773	
	于兰	组员	审核员	2025-N1EMS-1506466	
	于兰	组员	审核员	2025-N1QMS-1506466	
	于兰	组员	审核员	2025-N1OHSMS-1506466	

### 其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	王春风、宋守克、王英	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；中华人民共和国环境噪声污染防治法；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；中华人民共和国传染病防治法；中华人民共和国消防法；中华人民共和国安全生产法；中华人民共和国职业病防治法；中华人民共和国劳动法

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：固废：

GB18599-2020《一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准》、工作场所有害因素职业接触限值 第1部分：化学有害因素GBZ2.1-2019、工作场所有害因素职业接触限值第2部分：GBZ\_2.2-2007物理因素、IEC 61439-6 低压开关设备和控制设备配件. 第6部分：中继系统(母线槽)、IEC 61439-1:2011《低压成套开关设备和控制设备第1部分：总则》、GB/T 7251.1-2013 低压成套开关设备和控制设备第1部分、GB 7251.6-2015 低压成套开关设备和控制设备 第6部分：母线干线系统(母线槽)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10月08日上午8:30至2025年10月10日下午5:00实施审核。

审核覆盖时期：自2025年1月2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:强制认证范围内母线槽的研发、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:强制认证范围内母线槽的研发、生产

O:强制认证范围内母线槽的研发、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：山东省青岛市城阳区夏庄街道夏塔路 336 号

办公地址：山东省青岛市城阳区夏庄街道夏塔路 336 号



经营地址：山东省青岛市城阳区夏庄街道夏塔路 336 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 9 月 30 日 08:30 至 2025 年 09 月 30 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：无

#### 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：综合部 QEO7.2 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时限：2025 年 11 月 9 日提交审核组长。

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 30 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

内审、管评知识

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方领导比较重视管理体系的运行，管理水平有所提高，各部门职责明确，人员素质较高，无质量/环境/安全事故，销售顾客稳定，未出现顾客投诉。

通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的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：内审、管理评审的实际运行情况，管理体系融合度

#### 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：20016-04-25，体系实施时间：2025.1.2

2) 法律地位证明文件有：

公司名称：青岛东山集团母线智造有限公司，按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，91370214MA3C9JFP4X 成立时间：20016-04-25。

有产品认证证书II型自愿认证

1、产品名称和系列：母线槽；

规格：I-LINE W 母线干线单元 inA=8004-400A,l<sub>cw</sub>=30kAU<sub>e</sub>=1000V,U<sub>1</sub>=1000V:50HZIP65IP54；

发证日期:2024年04月26日有效期至:2032年05月20日；

证书编号:02021107295566；

发证单位：中国质量认证中心有限公司。

2、产品名称和系列：母线槽；

规格、型号 Trunkline-DOW 母线干线单

元 iA=3200A~1600A,kw=80kAU<sub>e</sub>=1000V,U<sub>i</sub>=1000V:50HZIP68,1P66.IP65.IP55.IP54 有防止火焰蔓延特性；

发证日期:2023年04月17日有效期至:2031年06月28日；

证书编号:00021107302783；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：120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：

工艺：采购原料--机加工（含切割、冲孔、折弯、组装）-焊接--组装-检验发货

特殊过程：焊接，关键过程:切割、冲孔、折弯、组装

外包业务：产品运输、监视测量设备校准

## 三、组织的管理体系运行情况及其有效性评价

### 3.1 管理体系的策划

符合 基本符合 不符合

●基本情况介绍：青岛东山集团母线智造有限公司，审核范围：

E:强制认证范围内母线槽的研发、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:强制认证范围内母线槽的研发、生产

O:强制认证范围内母线槽的研发、生产所涉及场所的相关职业健康安全管理活动。

●管理层召开了内外部环境分析会议，识别了公司的内外部环境，并编制有《风险和机遇评估分析表》

内部环境因素：企业文化、公司价值观、知识积累、绩效、财务因素、资源因素、人力因素、运营因素等；

外部环境因素：政治环境、法律环境、经济环境、社会文化环境、技术环境、自然环境、竞争力、气候变化等；

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内外部沟通总结等方式进行监视和评审。任意因素变化时，识别表及时更新。

●企业将内外部因素作为制定和调整方针、目标、管理评审的输入的内容。

●查见《质量/环境/职业健康安全管理手册》相关条款要求，由办公室负责组织对相关方的评估，并监督与检查各部门对相关方施加影响的效果。

编制了《相关方需求和期望识别、评价清单》，企业考虑了以下相关方：顾客、供方、员工、审核机构、



政府机构顾等，

——抽顾客：

需要公司提供符合质量、环境、职业健康安全要求和法规要求的销售服务，期望双方发展成为成功的战略合作伙伴满足需求和期望措施：

- 1 销售人员与客户就建立质量、环境、职业健康安全管理体系等要求进行交流
- 2 销售产品的质量、环境、职业健康安全要求及时告知各部门主管予以实现
- 3 及时收集顾客对产品使用情况信息
- 4 满足顾客提出的产品要求、质量、环境、职业健康安全保护要求和法规要求

监测部门：综合部。

——抽员工需求：通过质量、环境、职业健康安全绩效的提升，获得等多的订单，增加个人收入，不断改善工作和生活条件

满足需求和期望措施：

- 1 告知公司确定的质量、环境、职业健康安全管理体系运行要求和法规要求
- 2 现场推行“6S”活动，改善员工生产作业条件
- 3 进行质量、环境、职业健康安全意识教育，树立全员参与质量、环境、职业健康安全保护工作
- 4 满足员工质量、环境、职业健康安全要求和法规要求监测指标或项目：工资、加班工资及福利管理程序、培训对照表

监测部门：综合部

另查其他相关方，均评审了其需求，制定了监测方法，规定了实施部门。

对这些相关方监视和评审的方法有：内审、管理评审等。

符合要求。

执行公司《风险和机遇应对控制程序》，提供了及《风险和机遇评估分析表》，针对公司现状，企业对各部门不同过程的风险及公共风险进行了识别并制定了对应的管理措施，规定了执行部门和实施时间。

对公司法规要求、相关方要求、技术竞争、市场、文化、社会、经济、公司运营等过程中识别出的风险和机遇等进行了分析评价，制定了对应的控制措施与实施时间，与执行部门和考核时限。对措施有效性进行了评价，措施有效。

如公司运营：风险：目前公司管理流程基本覆盖了公司日常工作，但是流程执行力如果得不到保证，会对公司运行带来一定的风险。机遇：完善流程，提高执行力，可以提高公司的管理水平。

查验均按要求执行。风险和机遇已提交至管理评审。符合要求。

●企业制定了《危险源识别与评价控制程序》，有针对性的确定那些具有或可能具有重大职业健康安全风险、确定其重大职业健康安全风险的准则、不可接受危险源等文件化信息。经查，不可接受风险包括：1) 潜在火灾；2) 工伤事故；3) 触电事故；4) 职业病

针对不可接受风险，主要的管控措施是：配备灭火设备和消防栓，制定预案及培训，定期检查、定期演练，定期维护设备、定期检查电路系统。上岗前做好安全防护等。

●企业制定了《环境因素识别与评价控制程序》，针对性的确定那些具有或可能具有的环境因素、确定其重要环境因素的准则、重要环境因素清单等文件化信息

经查，企业重要环境因素：固废排放；能源消耗；潜在火灾、噪声、废气的排放

根据识别出的重要环境因素采取的控制措施是日常监视、运行控制、环境预案、管理制定及培训等。

●企业制定了《合规义务控制程序》，针对性的确定适用于企业的法律法规的获取、识别、更新、转化、执行等过程，提供了《外来文件清单》《法律法规及其他要求清单》等文件化信息。

●质量、环境和职业健康安全方针：

顾客第一，质量至上；

遵纪守法，持续改进；

节能降耗，减少污染；

关爱员工，以人为本。

●质量、环境和职业健康安全目标：

**质量目标**

1. 产品一次交验合格率≥90%

2. 客户满意度≥90 分；

**环境目标指标**

1. 固废处理达标

2. 废气、噪音排放达标

3. 火灾事故为零

**职业健康安全目标**

1. 重伤事故为零。（含触电、工伤事故）

2. 火灾事故为零

**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

企业提供的资料显示生产程序：生产部、品质部、研发部、销售部、采购部、综合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；然后向生产部传递交货通知，生产部根据通知的内容，受控条件：得到技术要求、操作规程，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。生产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，通知综合部发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议进行生产，加工过程中参考：客户要求、IEC 61439-6 低压开关设备和控制设备配件. 第 6 部分: 中继系统(母线槽)、IEC 61439-1:2011《低压成套开关设备和控制设备第 1 部分: 总则》、GB/T 7251.1-2013 低压成套开关设备和控制设备第 1 部分、GB 7251.6-2015 低压成套开关设备和控制设备 第 6 部分: 母线干线系统(母线槽)等标准相关内容进行生产

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：铜铝型材切割锯床、剪板机、数控折弯机、，机械冲床、冷冻式干燥机、绝缘膜分割机、双头铜巴液拍弯机，氩弧焊机等生产设备，满足生产需求；

2、检测设备主要有：盐雾试验机、数字电导仪、涂层测厚仪、绝缘电阻测试仪、接地电阻测试仪、数字万用表、数显扭矩扳手等，满足检验需求；

生产过程：

工艺：采购原料—机加工（含切割、冲孔、折弯、组装）—焊接—组装—检验发货

特殊过程：焊接，关键过程：切割、冲孔、折弯、组装

外包业务：产品运输、监视测量设备校准

3、过程控制情况：产品的生产过程通过“过程检验记录”、“产品作业指导书”进行控制，记录了各工序内容等。

现场生产过程：

CFW45 直身母线产品生产工艺流程各环节的简述：

（直身母线各部件明细：侧板、上下盖、PE 中壳、铜排）

1. 采购原料：根据客户订单编制材料清单，由采购部对库存材料进行落实，根据缺少的材料采购 PE 铝带、铝合金型材、铝巴原材料，铜巴原材料及中间相间隔板、T 型铜插脚、插脚座等材料。原料到货后，应按照相关标准进行严格检验。例如，检查母线材料表面是否平整光洁，有无裂纹、气孔、划痕等缺陷；对于铜母线，可通过化学成分分析检测铜的含量是否符合要求。

2、切割

将需要加工的产品使用扫码枪扫描二维码，根据母线的设计长度，使用切割设备对侧板、上下盖、PE 中壳、铜排（如锯床、切割机等）进行切割。切割前需准确测量和划线，确保切割尺寸准确。切割面应平整，无毛刺和飞边，断口处的直角度偏差和厚度偏差应符合相关标准要求。

冲孔



扫描二维码，将正确尺寸的侧板侧板、上下盖、PE 中壳采用样板划孔心线，然后使用冲床或钻床进行冲孔或钻孔。钻孔时应根据孔径大小选择合适的钻头，并将加工面平直贴紧设备的支撑架。孔位应准确，螺孔间中心距误差为  $\pm 0.5\text{mm}$ ，母线连接孔的直径一般大于所要安装螺栓直径  $0.5\text{--}1\text{mm}$ 。

#### 4、折弯

扫描二维码，根据上下盖、PE 中壳、铜排的弯曲要求，使用压机放在折弯模具上进行折弯，弯制时要准确测定计算弯曲度数，用力要均匀。矩形母线应尽量减少弯曲，弯曲部位距搭接面的边缘距离通常应大于  $50\text{mm}$ ；铜排弯曲处不得出现裂纹，母线侧弯的皱纹高度不得超过  $1\text{mm}$ 。铜排折弯后使用镀银机配合镀银液对铜排端头折弯处进行刷镀处理。要求表面银白无异色，无污迹，刷镀面均匀无漏刷，不露底材，表面干爽无残留。

#### 5、组装（机加工阶段）

将切割、冲孔、折弯后的母线与其他机加工部件（如连接铜排等）进行初步组装，使用螺栓、螺母等连接件进行固定。确保各部件的安装位置准确，连接牢固，螺栓拧紧力矩应符合规定要求。

#### 6、焊接

开机，选择系统工单，准备原材料扫码识别，上料定位，确认无误后启动焊接机器人对侧板、上下盖、铜排进行焊接，焊接前应将母线坡口两侧表面各  $50\text{mm}$  范围内清刷干净，去除氧化膜、水分和油污等杂物，坡口加工面应无毛刺和飞边。对口应平直，其弯折偏移不应大于  $0.2\%$ ，中心线偏移不应大于  $0.5\text{mm}$ 。作业人员对焊点外观、焊接后的尺寸进行自检，合格后用装有纤维轮的磨光机对焊接反面及不平整处进行打磨，打磨后要求表面平齐光滑。焊接后的铜排将成型好的聚酯薄膜包裹，用透明胶带固定在铜排直身处，铜排拍弯处用 F 级绝缘胶带包裹。

#### 7、组装（总装）

将前工序留转过来的铜排、外壳进行预组装，将预组装好的母线推进铆接线压紧工装，调整好间隙后压紧使用液压. 穿刺设备进行铆接，对铆接完的母线用拉铆枪进行拉铆并对母线外观进行检查，对后整理工序整理完成的母线使用耐压测试仪进行耐压测试。

#### 8、检验发货

检验：对组装完成的 CFW45 直身母线产品进行全面检验，包括外观检查、尺寸测量、电气性能测试等。外观检查主要查看母线表面是否平整、有无缺陷，各部件连接是否牢固；尺寸测量检查母线的长度、截面尺寸等是否符合设计要求；电气性能测试包括电阻测试、绝缘性能测试等。

发货：根据客户订单和发货计划，对检验合格的产品进行包装，按照分类好的产品使用打包机进行打包固定后再使用防水、防撞材料进行外表保护，按照前端打包提供的分箱单制作标准装箱单并打印张贴的对应的外包装上入到成品库。

以上过程根据技术要求和客户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。

●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《合格供方名单》，由总经理批准，确认日期： 2025.1.2

供方名称	提供产品名称及类别
青岛金联铜业有限公司	铜排
江阴市康昶铜业有限公司	镀银铜排
浙江海亮股份有限公司	铜排
江阴鑫优达铝业有限公司	PE 卷、PE 铝板
东莞市东兴铝业有限公司	铝排
佛山通宝精密合金股份有限公司	双金属片镀银
浙江金佳异型铜业有限公司	铜排
山东千江粉末科技有限公司	粉末
青岛东山集团壹云销电气有限公司	黑色绝缘胶带、铝合金型材等



深圳广测检测技术有限公司

监视测量设备校准

青岛瀚捷物流有限公司

产品运输

青岛东山集团贰云销电气有限公司

黑色绝缘胶带、铝合金型材等

●对供方进行了确认，提供了《供方调查评价表》

●公司需求物资的采购信息由综合部负责，通过签订书面采购订单方式有综合部向合格供方进行产品采购。提供有原材料和成品采购合同及相关凭证

●采购物资到货后，验收合格方可进厂。提供了《采购检验记录》详见 8.6

●采购控制符合要求。

公司编制了《运行控制程序》、《应急准备和响应控制程序》、安全操作规程，对生产过程中环保、安全等进行管理。

对部门的重要环境因素/不可接受风险控制实施运行控制区域主要是车间：

水电消耗：日常办公、生产注意节水节电，不浪费；

废水排放：主要是清洁和生活污水，间接排放；

废气排放：加工废气（无组织排放）

噪音排放：对设备日常保养，隔音降噪，现场无明显噪音；选用低噪音设备、车间内采取基础减震处理、加强设备维护、建筑隔声、距离衰减等措施

固废：下脚料、金属屑等废料集中外售办公过程产生的固废（一般固废，如纸张、外包装等）按综合部要求放到指定地点，生活办公垃圾按照规定放置指定区域；

触电控制：生产区使用安全电器，设备离地距离、线路搭接等符合要求，电工定期检查线路、灯具、电器等的安全性能，经常对员工进行安全用电知识宣贯，确保安全用电，无触电事故发生。公司每季度对办公区域、生产区域进行环境/安全检查，检查项目分别有生产用电、安全管理、环境等方面的专项检查。

工伤事故在生产工序存在工伤事故因素，采取措施：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。

查见：

机械伤害物体打击：设备、人员防护得当，员工操作符合要求

提供“劳保用品发放记录”，劳保用品根据工位不同有所区分，每季度发放一次，主要劳保用品有手套等。抽查 2025 年 8 月，车间员工的劳保用品发放领用记录表，均有记录。

意外火灾发生的预防：

车间线路火灾：主要可能由车间电线短路、电线老化或破损、私拉乱接引起火灾，车间已经贴出安全警告。

原材料火灾：做好防明火管理

已制定相关应急预案，定期进行演练。对相关人员进行消防知识培训，提高消防意识和应急响应能力。同时车间主管每日巡查车间，配备了的消防器材，车间主管及时巡检，发现隐患及时整改。办公区配备了灭火器，经查均在有效压力范围内。提供了《消防安全监测检查记录表》，各部门负责人每季度对消防器材进行一次全面检查。

查策划有《应急准备与响应控制程序》，识别出紧急情况有：火灾、触电、工伤事故等，包括火灾事故、触电事故、工伤事故应急预案。

制定了应急演练计划，有演练记录。

编制《设计开发控制程序》

●产品和服务的设计和开发，设计流程：根据客户、市场需求进行策划、计划书→设计输入→评审→设计验证→设计确认→设计输出→评审 根据管理部签订的合同和市场的的需求由研发人员进行工艺研究、制定实验工艺和实验方案，实验方案落实和结果反馈，实验结果测试，由客户确认交付。

●设计和开发策划，提供：设计开发方案、产品设计开发计划书，项目：CFW 铜 PE 母线槽，型号：400-5000A，确定了设计环节过程阶段各项内容，规定了设计决策、设计、输入、输出、验证和确认的方法及时间、责



任人。

提供：设计任务书。产品开发起止时间：2025.3.10-30，详细内容描述：资源配置：研发设计软件、加工中心、计量设备、生产系统、4位技术人员以及相关人员全力配合，资金45万元

●设计和开发输入，提供：设计开发输入记录，设计开发输入明细：

产品执行标准：按照客户要求、中华人民共和国产品质量法：

IEC 61439-6 低压开关设备和控制设备配件.第6部分:中继系统(母线槽)、IEC 61439-1:2011《低压成套开关设备和控制设备第1部分:总则》、GB/T 7251.1-2013 低压成套开关设备和控制设备第1部分、GB 7251.6-2015 低压成套开关设备和控制设备 第6部分:母线干线系统(母线槽)

●功能和性能要求：母线槽可从变压器接到低压配电柜，也可从低压柜直接接到配电系统作为配电干线线路。带插口的母线槽，可通过插接头箱或插接开关箱，能很方便地引出电源分路。

母线槽为交流三相三线、三相四线，三相五线制主要作为工矿、企事业和高屋建筑中新型供配电设备。

技术参数

1. 项目名称：CFW 铜 PE 母线槽；	CFW 母线槽；
2. 电流等级：400A-5000A	6300A
3. 额定电压：1000V	1000V
4. 防护等级：IP54、IP65、IP66	IP54~IP66
5. 绝缘电阻：>99MΩ	>99MΩ
6. 介电强度：3500V	3500V
7. 接地电阻：<100Ω	<100Ω
8. 电气间隙：8mm	8mm
9. 爬电距离：16mm	16mm

审核：黄宏斌，日期：2025.3.10

●设计和开发控制：提供：设计评审报告，对CFW铜PE母线槽，设计的充分性和适宜性进行了评审，评审的内容有：产品设计符合客户技术要求。经评审，与会人员一致同意，输入齐全，无矛盾，可以进行设计开发。

评审人员：黄宏斌、霍梦阳、王凤连、毛用兵、赵舟，2025.3.20

●提供：设计和开发验证报告，验证项目：功能，符合用户要求；性能，符合要求；安全性，无漏洞，检验验证结果：与客户沟通确认各项功能指标满足输入提出的要求。审核：黄宏斌，2025.3.22

●设计和开发控制，提供：设计确认报告，确认内容：是否符合设计任务的要求——符合要求；是否适合在当前环境下运行——符合要求；设计是否合理——符合要求；是否符合设计标准及规范——符合要求；该产品符合技术协议标准，鉴定通过，审核：黄宏斌，2025.3.29

●设计和开发输出，提供：设计开发输出记录，CFW铜PE母线槽，提供设计输出清单：工艺、作业指导书、方案等，设计人员参加了各个过程的评审。通过评审，对参评人员的疑问和建议进行了汇总，得出了1项评审结论，即：经评审，设计开发输出完全满足了设计和开发输入的要求，同时给出了采购、销售和服务提供的适当信息，包含了接收准则，规定了对开发的安全和正常使用所必须的特性，审核：黄宏斌 2025.3.30

●设计和开发变更，在设计开发过程中，由指定人员经常进行开发工作的检查，发现的问题及时处理；对设计开发评审过程出现的不合格进行更改，主要是客户要求的修改，对各个阶段的设计开发过程保持了记录，未发生设计开发更改的情况，符合要求，查设计和开发的更改，无设计开发的更改。

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

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：牛林，日期：2025.8.1 批准：黄宏斌 日期：2025.8.1

计划由总经理批准后实施。

内审时间：2025年8月9-10日

依据 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T 24001-2016 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，内审组长：牛林 审核员：王凤莲，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《不符合报告纠正措施计划表》，GB/T19001-2016 标准 8.5.2 条款的规定，也不符合 GB/T24001-2016 标准 8.2 条款及 GB/T45001-2020 标准 8.2 条款的规定

提供有《内部审核报告》，内审结论：基本符合计划安排和标准的要求，并得到了较有效实施和保持，仍需进一步改进。

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。

企业制定了《管理评审控制程序》，按程序要求进行管理评审，每年至少一次，总经理主持。

1. 查《管理评审计划》，明确了评审目的、地点、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门需准备的评审材料。

2. 实际执行：于 2025 年 8 月 28 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

提供了《管理评审计划》、《管理评审会议记录》及各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报。现场询问负责人，其主持了管理评审会议。

3. 查《管理评审报告》，评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T 24001-2016 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。通过本次管理评审，确保了环境和职业健康安全方针、目标和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。

4. 管理评审决议及改进措施：根据管理评审结果，对发现的个性、偶然性问题，举一反三制订纠正和预防措施计划（管理评审跟踪验证报告），并按计划要求组织实施及跟踪检查验证，确保 GB/T19001-2016、GB/T45001-2020、GB/T 24001-2016 标准管理体系高质量的顺畅运行，提高公司绩效管理。

提出改进：对生产人员进行设备操作规程和安全作业的培训；

管理评审提出的改进措施已实施，提供了管理评审跟踪验证报告。

### 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

不合格输出依据公司《不合格输出控制程序》进行控制，程序规定了不合格品的识别、隔离、标识、评审及处置方面的要求。

对于原辅材料，进货检验中出现的不合格品可进行退货处理；

在生产过程中严格按照工序进行控制，出现的不合格品填写《不合格品处置报告》，公司产品目前交付后的产品目前没有严重的不符合发生，公司内部控制合理，产生的不符合均为正常损耗无需进行不符合确认。

#### 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。

### 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）：

公司生产配备了生产设施和监视测量设备。现场有生产设备：铜铝型材切割锯床、剪板机、数控折弯机、机械冲床、冷冻式干燥机、绝缘膜分割机、双头铜巴液压拍弯机，氩弧焊机等生产设备，满足生产需要。

监视测量资源有：盐雾试验机、数字电导仪、涂层测厚仪、绝缘电阻测试仪、接地电阻测试仪、数字万用表、数显扭矩扳手等。

特种设备：叉车 2 台；行车 3 台，最大提升重量：2.5 吨；单轨吊车 1 台，最大重量：1.5 吨，；储气罐 2 个；检测合格，详见附件。

#### 2) 人员及能力、意识:

●企业目前在职员工 120 人，体系覆盖人数 120 人。职工队伍相对稳定，负责人在该行业有多年的生产经验，实践经验丰富。

●企业编制了《能力和意识控制程序》，用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。

给各部门配备了所需人员：生产人员、采购人员、品质人员、生产人员、销售，研发人员等为新进员工制定岗前培训计划。

●提供有《主要人员岗位任职评价记录》，对重要岗位人员的学历、培训、工作经验、技能进行了评价考核，

●提供“2025 年培训计划”，培训内容覆盖 GB/T19001—2016《质量管理体系要求》、ISO14001—2015《环境管理体系-要求》、GB/T45001—2020《职业健康安全管理体系—要求》，管理手册和程序文件，内审员基本知识，公司环境因素、危险源识别（包括重要环境因素、不可接受风险）及重要环境因素和不可接受风险控制措施、火灾、重伤等应急预案及安全、消防知识的培训、市场营销的专业基本知识，工作规范，如何达到顾客满意及采购控制、试验或检验标准（包括：国标、行业标准、企业标准、及公司检验指导性文件）、监测设备的有效使用及管理、岗位安全操作规程、设备安全操作规程、安全文明生产及特殊工序人员的培训等方面。

#### 3) 信息沟通:

通过下发文件、能力提升培训、会议传达、口头传达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、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。

与安全事务代表沟通，公司的安全事务员工代表由员工推荐或选举产生，员工能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，适当参与危险源辩识、风险评价和控制措施的确定；适当参与事件调查。与企业沟通，安全事务员工代表应在操作人员中产生，有利于及时反应普通操作人员的需求。

**4) 文件化信息的管理：**

司策划的体系文件主要包括：

1. 《质量/环境/职业健康安全手册》DS/M-2025 第 B/0 版 发布日期：2025.1.2；
2. 《程序文件》 DS/P--2025 第 B/0 版 发布日期：2025.1.2
3. 《三级文件》：DS/MF-2025 第 B/0 版 发布日期：2025.1.2

以上文件编审批齐全。

**四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述**

E:强制认证范围内母线槽的研发、生产所涉及场所的相关环境管理活动

Q:强制认证范围内母线槽的研发、生产

O:强制认证范围内母线槽的研发、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，青岛东山集团母线智造有限公司的

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 type="checkbox"/> 有效	<input checked="" 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：李卓艳、姜永彬、邢子娟、于兰

## 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。