

项目编号：11194-2024-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：沧州华元电气设备有限公司

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）：张星

审核组员（签字）：张星、杨梅

报告日期：2025年11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

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：张星

组员：杨梅



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-N1QMS-2263722	17.12.05
	张星	组长	审核员	2023-N1EMS-2263722	17.12.05
	张星	组长	审核员	2023-N1OHSMS-126372 2	17.12.05
B	杨梅	组员	审核员	2025-N1QMS-1310585	
	杨梅	组员	审核员	2025-N1EMS-1310585	
	杨梅	组员	审核员	2025-N1OHSMS-131058 5	

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	张波、张洁	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，进行第1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：

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

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

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：SJ 1746-1981 电子工业专用设备机箱机柜技术条件、GB/T 19183.2-2003 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/T 19183.3-2003 电子设备机械结构 户外机壳 第2-1部分:机柜尺寸、GB/T 19183.5-2003 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。

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11月10日上午至2025年11月10日下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024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:机箱外壳、机柜外壳的制造所涉及场所的相关环境管理活动

O:机箱外壳、机柜外壳的制造所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

Q:机箱外壳、机柜外壳的制造

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：河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

办公地址：河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

经营地址：河北省沧州市青县盘古镇马家庄村西

多场所地址：

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 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证书及标识使用情况：

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(1)项,涉及部门/条款:生产部 Q7.1.3

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12月10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11月10日前。

2) 下次审核时应重点关注:

不符合的整改情况,产品和服务的放行;环境因素、危险源的辨识;

3) 本次审核发现的正面信息:近一年来体系运行尚可,管理层对体系运行较为关注。

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:加强设备管理能力,内审管理评审的深入。

1.5.8 本次审核未解决的分歧意见及其他未尽事宜:无

二、组织的管理体系运行情况及有效性评价

2.1 目标的实现情况符合 基本符合 不符合

近一年来目标实现情况:

在方针的框架下制定质量、环境及职业健康安全目标:

质量目标:

1.一次交付合格率100%

2.客户满意率 $\geq 95\%$

环境目标:

1.固废处理达标排放

2.噪声、废气达标排放

3.火灾事故发生率为0



安全目标:

1.重大安全事故为0

2.火灾事故发生率为0

查看目标具有可持续性、可操作性，体系运行以来未更改。

查目标形成了文件，在管理手册中，与手册一起发布实施。公司的目标与方针保持一致；各职能部门对目标进行了分解和考核，通过发微信，口头交流等方式，传递给相关方和关注企业的公众。

提供目标、指标环境管理方案和职业健康安全目标、指标管理方案、有重要环境因素、不可接受风险、目标、指标、

针对每项指标分别制定了多项管理措施，有执行部门、需要资金、完成期限等。

查《（2025年）目标、指标完成情况监控记录》，每季度评价一次，2024年第4季度，2025年1-3季度目标完成情况。质量目标完成98%，环境目标完成100%，职业安全目标完成0，未出现危险事故。

基本符合要求。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

（一）环境因素及危险源的辨识

执行公司《环境因素识别、评价与控制程序》、《危险源辨识及风险评价控制程序》，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《环境因素评价记录表》，从生命周期观点，不同时态、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，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、电源线路老化、漏电或其他原因导致潜在火灾的发生、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、爆炸、机械伤害、触电伤害、噪声伤害。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。

（二）运行情况：

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。

运行控制情况：

—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，使用过程注意安全，预防触电

工作时间平均每天不超过8小时；

—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。

—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

--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。

--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。

--触电/火灾：车间内禁止乱拉电线，安全使用开关设备，对员工进行安全培训，有消防通道，配备有灭火器，定期维护，查看在有效期内。

--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。

--烟尘：焊工岗位配备焊烟净化器，打磨工佩戴防尘口罩，打磨平台上方安装烟尘吸收罩。

--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。

--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。

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。

加工过程中不产生危废。

--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安全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。

（三）监视测量绩效

编制了《绩效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，打磨工序有需求时进行，采用除尘罩吸附，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，对员工定期开展职业健康体检表，提供有职业健康检查表。与经理沟通目前公司为简单的机械加工行业，结合当地政府无要求做职业病评价报告及职业病危害因素检测情况，未做以上监控。

但是定期对生产岗位的员工进行职业病健康定期体检。

查看职业健康体检表 姓名：张永顺 在岗期间 工种：焊接岗位 有害因素：电焊烟尘 体检结果：未见异常。

姓名：张波 工种：焊接 有害因素：锰及无机化合物、电焊烟尘、紫外辐射 体检结果：未见异常

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，喷塑等表面处理为外包，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：有效期:2024年05月13日至2029年05月12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。

(四) 法律法规合规性评价

根据《合规性义务控制程序》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：

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、中华人民共和国民法典。经查法律法规识别不充分，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、中华人民共和国职业病防治法、河北省固体废物污染环境防治条例等，基本全面。

抽查中华人民共和国民法典为最新版本。

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《合规性评价控制程序》。

企业于2025年5月20日对法律法规及其他要求的遵守情况进行了评价，评价人：贾庆庆、代娟、张永顺

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。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。

(五) 产品的控制：

●编制《生产和服务过程控制程序》，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、电子工业专用设备机箱机柜技术条件 SJ1746-1981, 形状和位置公差未注公差值GB/T1184 - 1996, 一般公差未注公差的线性和角度尺寸公差GB/T1804-2000, GB/T 19183.2-2024 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/T 19183.5-2024 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：

现场查看测量设备游标卡尺、角度尺、钢卷尺等基本满足检验要求。

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) 查看生产过程控制：

●查见生产任务单：内容涵盖了机箱外壳、机柜外壳；

产品名称：p8170固定板（机箱外壳）0120250904；数量：300 下单日期：2025.9.5 交货日期：2025.9.25 ；



计划：代娟；批准：贾庆庆

查见生产任务单：产品名称：604机箱02；数量：100

下单日期：2025.10.20 交货日期：2025.11.2 ；计划：代娟；批准：贾庆庆

查见生产任务单：产品名称：加固件（机柜外壳）；数量：100

下单日期：2025.10.26 交货日期：2025.11.10 ；计划：代娟；批准：贾庆庆 。。。。。。

过程控制：

查看生产现场：现场查看及与经理沟通，目前企业正在进行机箱外壳、机柜外壳的生产；具体查看生产工序：

机箱外壳、机柜外壳的生产流程：

订单---进料采购/检验--下料（剪板、切割）----折弯---焊接--打磨抛光（需要时）--表面处理(喷塑)--组装包装--检验--出库

下料：客户提供图纸或企业技术人员对部件进行拆解，绘制成适用不同工序的电子版图。经图纸和拆解信息进行比对，如果比对过程发现有误，则返给技术人员进行重新计算和绘制。确认无误后，把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。激光切割机自动化程度较高，一般不需要公司维护，厂家定期来进行维护，工人依据图纸将关键数据进行输入，自动切割裁板。现场查看工人，进行图纸和电子图数据的比对，输入数据。此工序自检。没问题进行下一步。由数控数据进行控制。

现场查见工人张树晨正在按照图纸进行机箱外壳、机柜外壳的数控下料，现场观察基本符合要求。

--折弯。折弯工序使用的设备是数控液压折弯机。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。本岗位使用的液压折弯机最大压力130吨。

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。

现场查看折弯岗位，张增东正在按照图纸要求进行操作。折弯过程的产品现场检查，依据图纸的尺寸要求进行折弯，使用的检查器具有卡尺、角度尺、钢卷尺。

--攻丝。按照图纸要求选择对应的丝锥，进行螺纹孔攻丝。现场查看工人张秀珍正在进行攻丝操作，操作符合安全操作规程，操作熟练。攻丝环节进行自检，质检人员进行抽查。

--焊接：主要是钣金折弯缝隙的焊接，目的在于壳体的加固。该过程为特殊过程，需要技术人员确认。查见2025年1月3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：张永顺。

焊工具有特种作业资格证。焊接好的部件进行打磨。

现场查看工人张波进行固定板、加固连接件的焊接，询问控制过程，按照作业指导书及图纸进行操作。

--打磨。与经理沟通需要时进行打磨，偶尔有小件进行操作，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。打磨工佩戴口罩、眼镜等防护用具，安全防护符合要求。

--检验：打磨后，检验员对零件进行全面检验，包括孔径、厚度、外观、尺寸、材质，合格后进行表面处理（外包）。不合格者根据错误点位进行返工。公司质检员张永顺在此环节对部件的关键尺寸、孔径、外观、材质进行检验。



--表面处理(喷塑/喷漆)。本工序外包。对外包方进行了年度评价。

完成表面处理的部件进厂时进行质量检验，检验项目包括颜色、表面平滑度等。合格者进行螺柱的套扣，不合格者返回外包方处重新打磨喷涂。

--包装：经检验表面处理合格的各部件进行包装发货。

巡视生产现场：工人正在进行机柜外壳、机箱外壳的生产，按照客户图纸进行，各岗位都有班组人员进行操作、监视和记录。

--使用适宜的设备和过程环境；主要生产设备：激光切割机、折弯机、冲床、氩弧焊机、台钻、攻丝机、二保焊机等，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

--关键工序指派胜任的人员，包括所要求的资格；

--产品的生产过程表面处理外包，查看有外包件检验记录。

--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；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。

车间按照要求配置灭火器，定期检查。

产品和服务的放行

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、铝板、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：

---2025年10月4日，无花镀锌板 1.4*1250*2500 0.687吨；

材质证明单和外观检查。检查结果：合格。检查人：张树晨

---2025年8月2日，无花镀锌板 1.4*1250*2500 1.202吨；

材质证明单和外观检查。检查结果：合格。检查人：张树晨

另查看其他原材料入库单据。内容同上符合要求。

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。与经理沟通体系运



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。详见8.5.1审核。

三：外协件检验：

对喷涂产品按照《喷涂作业检验指导书》进行质量验收，检查项目有外观颜色、喷涂均匀度及涂层厚度。

查表面处理进厂检验记录：

2025.10.15 510机箱 200台 检验技术要求：不起泡、乌龟裂和脱落，颜色均匀 检验员：张永顺

2025.7.31 箱体 50台 检验技术要求：不起泡、乌龟裂和脱落，颜色均匀 检验员：张永顺

。。。。另查看其他外协件记录，基本符合要求。

四、完成生产后，对成品进行检验：

提供有成品检验报告，出示公司的产品检验单：

抽出厂检验单包涵了机箱外壳、机柜外壳

--名称产品：120p-150机箱外壳 20台，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，检查人：张永顺。2025.9.14

--名称产品：机箱外壳 20台，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，检查人：张永顺。2024.9.19

---名称产品：小摄像头箱体（机箱外壳）50台，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，检查人：张永顺。2025.7.31

--名称产品：机柜外壳 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，检查人：张永顺。2025.10.9

--名称产品：机柜外壳 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，检查人：张永顺。2025.9.8

--名称产品：青岛科祥510机柜外壳 200件，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，检查人：张永顺。2025.5.4

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，基本符合要求。

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

2. 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。查内审：提供了《2025年内部审核实施计划》，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：代娟 日期：2025/5/25 批准：贾庆庆 日期：2025/5/25 计划由总经理批准后实施。内审时间：2025.5.25 依据GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020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：代娟 审核员：张永顺 审核时间：2025.5.25 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1项不符合发生在商务部，已整改。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。本次内审编制有《内部管理体系审核报告》审核结论：在不符合项采取了纠正措施并验证其有效性后，本公司质量、环境和职业健康安全管理体系的有效性、适宜性和符合性将有所提高，质量、环境和职业健康安全管理体系文件得到了有效的实施和保持。基本符合要求。

管理评审：

编制《管理评审控制程序》，策划合理，内容符合标准要求。提供管理评审文件：管理评审计划；管理评审通知；管理评审记录；签到表；各部门工作报告；管代管理体系运行情况报告；管理评审报告。

查最近一次管理评审：查看管理评审计划，计划于2025年6月20日进行管理评审，经查已按计划时间进行了管理评审。计划明确了管理评审的目的，范围，依据，明确了管理评审输入内容，基本符合标准要求。查看了管理评审会议记录及会议签到表；参会人员：贾庆庆，代娟，张永顺，张洁，日期2025.6.20 查看了各部门提交的体系运行材料、质量环境和职业健康安全方针目标完成情况分析报告、组织结构和资源配置报告、环境绩效、体系运行报告等；报告涵盖了要求的输入内容；对管理评审会议内容进行了总结并编制有管理评审报告，

本次管理评审结论：公司已按照GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020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，确保了质量、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。改进、纠正和预防措施摘要及责任部门：商务部对文件管理要加强控制。针对管理评审提出的整改项，已完成整改。通过与管代沟通，公司按照体系要求进行管理评审，各部门按照管理评审计划完成了体系运行总结。在审核过程中管理评审只停留在表面，不够深入。下次审核关注。

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

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：

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

上次不符合发生在 商务部QEO7.2 生产部Q7.1.5

五、认证证书及标志的使用

与经理沟通证书及标志主要是用于客户展示，没有非法使用。

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，沧州华元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	<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:张星 杨梅



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。