

项目编号：10133-2025-QEO

管理体系审核报告

(监督审核)



组织名称：河北欧卡自动化设备有限公司

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）： 王磊

审核组员（签字）： 王磊、李健、伍光华

报告日期： 2026年1月11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809

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：王磊

组员：李健、伍光华



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
	王磊	组长	审核员	2025-N1QMS-4214494	18.02.06
	王磊	组长	审核员	2025-N1EMS-4214494	18.02.06
	王磊	组长	审核员	2025-N1OHSMS-4214494	18.02.06
	李健	组员	审核员	2024-N1QMS-1337093	18.02.02,18.02.06
	李健	组员	审核员	2024-N1EMS-1337093	18.02.02,18.02.06
	李健	组员	审核员	2024-N1OHSMS-1337093	18.02.02,18.02.06
	伍光华	组员	审核员	2023-N1QMS-3219448	18.02.06
	伍光华	组员	审核员	2023-N1EMS-3219448	18.02.02,18.02.06
	伍光华	组员	审核员	2023-N1OHSMS-3219448	18.02.02,18.02.06

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	陈飞、高博、李兰	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：审核信息传递及周期评价表；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国环境影响评价法、中华人民共和国节约能源法、中华人民共和国固体废物污染环境防治法、河北省环境保护条例、河北省大气污染防治条例、中华人民共和国消防法、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国传染病防治法、中华人民共和国职业病防治法、河北省水污染防治条例、河北省消防条例、河北省消防条例；河北省重大危险源监督管理办法等

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：GJ12机械加工通用技术条件、GB 1804公差与配合 线性尺寸的未注公差、GB 1184形状和位置公差 未注公差的规定、GB 92865附着力标准、TILS-ZL-I002钢材类原材料 检验标准与规范、TILS-ZL-I004未注尺寸和形位偏差规定、TILS-ZL-I005未注尖角、锐边处理规定、TILS-ZL-I009焊接通用检验标准与规范等国家标准、技术要求、GB/T 19000-2016《管理体系 基础和术语》、GB/T 19001-2016《管理体系 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：2026年01月10日下午至2026年01月11日上午实施审核。

审核覆盖时期：自2025年3月1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:输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产所涉及场所的相关环境管理活动

S:输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产所涉及场所的相关职业健康安全活动

Q:输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、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：中捷产业园区京津转移园3号

办公地址：中捷产业园区京津转移园3号

经营地址：中捷产业园区京津转移园3号

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）：/



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：本次审核未开具不符合。

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时限：年月日前提交审核组长。

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 2027 年 1 月 11 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

体系运行的有效期，质量、环境、职业健康安全相关要求的持续性。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司质量、环境和职业健康安全管理体系有效运行，法律法规更新及时，定期对质量、环境和职业健康安全运行情况监督检查，未发生相关方投诉等。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

质量、环境和职业健康安全管理体系能全面有效地予以贯彻实施，各部门员工能够理解涉及本部门的质量职责、环境因素和危险源，对产品服务的质量，重要环境因素和重大危险源能有效予以控制，质量、环境和职业健康安全管理体系已具有基本的成熟度和实效性。

2) 风险提示：

经过一年的体系运行，受审核方对标准的理解进一步加深，但还是有一定的不足。

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

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持质量、环境和职业健康安全方针：

质量第一，顾客至上；诚信经营，创新发展；节能降耗，减少污染；关爱员工，以人为本。

经查问符合企业的宗旨和战略方向，包含标准要求的内容要求，经过一个阶段的学习，宣传目前已为职工理解、接受。

在方针的框架下，策划建立的质量、环境、职业健康安全目标：

公司质量管理目标

- 1) 产品交付合格率 100%;
- 2) 顾客满意度 $\geq 96\%$;
- 3) 合同履约率 100%。

公司环境管理目标：

- 1) 固废按要求分类率 100%，统一处置率 100%;
- 2) 废气噪声检测达标;
- 3) 火灾发生率为零。

公司职业健康安全管理目标：

- 1) 职业病发生率为零;
- 2) 火灾发生率为零。

经询问张经理，切合企业的实际，经查阅符合标准的要求。

分解到了各部门，规定了措施和考核的办法要求，目前阶段性目标完成。

每季度进行一次考核，抽查 2025 年全年目标完成情况，目标基本实现，考核人：张玲玲

2025. 4. 2/2025. 7. 2/2025. 10. 8/2026. 1. 2

目标可测量，与公司管理方针一致。

提供了考核记录。

在与最高管理者授权人员张经理面谈时，询问张经理对公司的方针及目标、指标的了解情况，张经理能讲出公司的管理方针及公司的目标、指标完成情况。

2.2 重要审核点的监测及绩效 符合 基本符合 不符合

运行策划

策划了输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产工艺流程：

输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产工艺流程：设计出图-原料采购-下料

-剪板-折弯焊接-组装-喷砂/打磨-喷漆-测试-出厂

按客户要求及相关的国家标准或规范，如：

GJ12 机械加工通用技术条件

GB 1804 公差与配合 线性尺寸的未注公差

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 92865 附着力标准

TILS-ZL-I002 钢材类原材料 检验标准与规范

TILS-ZL-I004 未注尺寸和形位偏差规定

TILS-ZL-I005 未注尖角、锐边处理规定

TILS-ZL-I009 焊接通用检验标准与规范



制定目标，（详见 6.2 条款审核）目标基本合理、可测量、可达到。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备：激光切割机、折弯机、锯床、车床、炮塔铣、万能铣、卷板机、摇臂钻床、钻铣床、台钻、数控下料机、等离子切割机、电焊机、气割、成套喷砂房、成套喷漆房、成套烤漆房、成套实验设备等。

1、查监视和测量资源台账：主要是游标卡尺、千分尺、万用表并提供校准证书。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验等检验活动，主要是外观检测、产品材质单；

5、编制了进货检验、产品检验规范要求。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求

特殊过程：喷漆、焊接

运行的策划符合要求

产品和服务的要求

与顾客的沟通由营销中心负责，主要方法：通过手机、传真、微信等直接与固定客户保持日常联系，其内容包括：产品标准要求、价格、交货日期、后续服务等。

营销中心通过和客户电话联系、上门回访、邮箱联系等方式进行服务宣传，向顾客介绍服务，回答顾客的咨询，让顾客了解公司及服务情况。营销中心负责就合同或订单的处理，合同的评审，向顾客提供符合要求的服务。每年向顾客发放顾客满意度调查表或微信等网络形式了解顾客的需求和期望。

顾客明确规定的要求通过与顾客签订合同，公司按顾客要求销售服务，并以传真、电话、微信等方式进行沟通、确认，并对产品的销售要求等给予了明确。

公司产品服务销售基本已成熟，通常收到客户合同/订单时产品中心评审后再交总经理评审，经评审符合要求后总经理或其代表直接在合同上签字盖章即完成合同评审，特殊合同则需各相关部门人员一起评审，评审过程记录在《产品要求评审表》上。目前承接的合同是常规合同。

抽查产品销售合同：

顾客名称	购买产品	签订时间	合同评审时间
中冶南方都市环保工程技术股份有限公司	定量给料系统	2025.8.7	2025.8.6
万华化学集团股份有限公司	螺旋输送机	2025.11.23	2025.11.22
河北兰润值保科技有限公司	包装线加料设备	2025.5.19	2025.5.18

。。。。。

合同规定了服务人员和设备要求、交付时间、付款方式、服务范围、配件价格、违约责任等条款，要求明确，负责人评审后在合同上签字盖章回传给客户，以作为能满足合同要求的承诺。

公司暂无合同变更情况发生。

环境、职业健康安全运行控制

●公司策划了环境安全管理相关程序文件和管理制度：《环境运行控制程序》《环境因素、危险源识别和风险评价管理程序》《噪声控制制度》《消防控制制度》《设备控制制度》《劳动防护用品控制制度》《资源能源控制制度》及环境安全管理制度、隐患排查管理制度等。

●根据运行的性质，识别出了风险和机遇、重要环境因素及危险源并制定了控制措施。制定环境/职业健康安全目标与管理方案，对重要环境因素和不可接受风险的辨识与控制措施进行了策划。

●查看运行控制情况

1、废气：喷漆漆雾排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中（染料尘）最高允许排放浓度及《工业企业挥发性有机物排放控制标准（DB 13/ 2322—2016）表 1 中表面涂装业排放标准；切割、喷砂/打磨、焊接排放满足《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中二级排放标准；

喷漆和自然晾干工序非甲烷总烃和二甲苯执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准（DB13/2322—2016）表 1 中表面涂装业排放标准，漆雾执行《大气污染物综合排放标准》表 2 中最高允许排放浓度（染料尘）



标准；漆雾无组织排放执行《大气污染物综合排放标准》（GB16297-1996）表 2 中无组织排放监控浓度限值；非甲烷总烃和二甲苯无组织排放执行《工业企业挥发性有机物排放控制标准（DB13/2322—2016）中表 2 企业边界大气污染物浓度限值，同时非甲烷总烃还需满足《工业企业挥发性有机物排放控制标准》（DB13/2322-2016）表 2 其他企业边界大气污染物浓度限值同时满足《挥发性有机物无组织排放控制标准》（GB37822-2019）表 A.1 厂区内 VOCs 无组织排放限值。

2、厂界噪声：营运期厂区噪声执行《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348-2008）中 3 类标准。

3、固废：一般固体废物执行《一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准》（GB18599-2001）及其修改单的规定；危险废物处置执行《危险废物贮存污染控制标准》（GB18597-2001）及修改单中的有关规定。

4、危废：公司环保设备所产生的危废为，废包装桶、漆渣、废活性炭，存放于危废间，统一由有资质的危废处理公司定期回收，提供有资质、合同。

5、节约能源：人员能做到人走灯灭，下班离开设备时及时关闭，节约用电；

6、潜在火灾管控：现场查看车间配备有灭火器，车间物料燃物隔离存放，灭火器定期进行巡检并登记。

7、机械伤害控制：查企业制定了《环境因素、危险源识别和风险评估管理程序》、设备操作规程并发放到产品中心，在机加工、焊接等过程中严格遵守各项操作规程，安全生产，文明生产。企业制定有安全生产隐患排查治理制度，风险岗位应急处置制度等；生产设备有急停按钮。能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴、杀菌药水等。现场巡视车间张贴有安全风险告知卡、岗位应急处置卡、安全操作规程；设备上有警报装置和急停按钮。

8、高处坠物、物体打击：现场有天车 5 台，天车操作工人均进行了安全培训，配备了安全帽。操作过程严格遵守天车操作规范。

9、安全防护：提供了劳保用品发放记录，公司给员工发放手套、工作服、口罩、安全帽等劳保用品，查看劳保用品有领用记录。

10、交通安全：对员工和出现场人员进行安全教育，教育人员遵守道路交通安全法，车辆定期年检。进厂送货车辆进入厂区后减速行驶，不超过 5KM/小时；

11、公司为员工缴纳了保险，每年为员工进行职业病体检，详见扫描件

12、高温烫伤：切割过程产品温度较高，张贴了设备操作规程，人员进行了培训并发放了手套等劳保用品，配备有烫伤药等急救物资。

13：车间办公室人员遵守操作规范，防止发生触电等伤害。

14：主要职业病危害关键控制点

关键控制点	主要职业病危害因素
切割岗	其他粉尘、噪声、烫伤
表面处理岗	其他粉尘、噪声
组装岗	噪声

企业提供了员工主要岗位的体检报告，详见附件

●现场巡视情况：

厂区院内张贴了“厂区平面图”和风险分部图。

查看企业生产车间，

生产车间内有张贴有“生产岗位员工安全操作规程”“安全须知”“设备安全操作规程”“配电箱安全风险告知卡”等各种设备操作规程、应急处置卡，张贴在设备对应位置。

现场查看车间各工序设备摆放合理，自动化程度较高，各设备运转正常，设备装有报警装置、急停按钮，人员操作方法合理，并佩带要相应的防护措施，操作人员穿戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。防止高温烫伤、物体打击。人员下班能及时关闭设备。节约用电。



生产车间有天车 5 台（2 台 10T;3 台 5T）。

现场观察到操作工能熟练操作，询问抽查两名员工，知道一定的应急处置措施和安全防护知识。

废气处理设备运转正常。

本项目主要噪声源是生产过程中各类机械设备运转时产生的机械噪声，噪声源强在 75~90dB(A)之间。为减轻噪声对声环境的影响，使厂界噪声达标，噪声治理主要采取以下几方面措施：①采取加工设备加装减震垫，进行基础减震，降低设备运行产生的噪声；②在生产过程中对设备进行定期检修，注意加强润滑，保持设备良好的运转状态，尽量降低噪声；③采用厂房隔声、密闭作业，所有操作工序均在车间内进行，对设备产生的机械噪声可起到有效的阻隔作用。根据噪声预测结果，项目噪声源对四周厂界的噪声贡献值为 49.75~50.85dB(A)，厂界噪声满足《工业企业厂界环境噪声排放标准》（GB12348—2008）3 类标准要求。因此，本项目营运期不会对周围声环境质量产生明显不利影响，无严重职业健康危害因素，噪声和废气通过以上控制措施的实施，排放量较小，风险整体可控。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，控制柜及漏电保护器状态良好。设备有报警装置和急停按钮。

过程受控

应急准备和响应

1、查《应急准备和响应控制程序》，规定了早预防、早发现、早报告、早救治的原则，内容基本符合要求。编制有火灾事故、触电、机械伤害应急预案。

2、应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材。

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾常识和能力的培训

3、该部门介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动：

提供有“火灾消防应急救援演练记录”。

——演练记录 1：2025 年 10 月 19 日，组织办公人员、车间工人及应急小组进行了火灾事故应急演练。演练地点：公司厂区空地。提供了应急预案演练计划，计划包括本次演练目的，事故原因，演练地点，演练时间，物资准备，演练程序等内容。

提供了《应急演练记录》，这次火灾事故应急演练基本达到预期结果，人员按时到位，职责明确，但是也发现了不足，如部分人员操作不熟练，防护不到位等。

演练结束后，对预案的适宜性充分性进行了评审，应急预案能够完成执行，满足应急要求。

——演练记录 2：2025 年 10 月 17 日进行了触电事故应急演练。演练地点：公司一处空地

提供了演练计划，演练记录和演练总结及预案评价。

巡视企业现场，张贴了岗位风险辨识卡，风险告知牌，应急处置措施等；现场张贴了禁止吸烟、当心火灾、当心触电等安全标识。

企业自体系运行以来，未发生过环境、安全事故。将应急响应的相关信息传递给了相关方、访客等。

2025 年 10 月 18 日进行了机械伤害应急演练，相关信息不再赘述。

应急响应基本符合要求。

设计开发

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早已定型，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。基本符合要求。

根据营销中心签订的合同和市场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。

●输送设备及配套自动化控制设备的设计

设计和开发策划：

提供：产品设计开发计划书

项目名称：万华化学螺旋输送系统（输送、计量及远程监控、效验），提供：设计任务书

产品开发起始时间：2025年7月12日-2025年12月20日

功能：螺旋设备是通过上喂料螺旋变频定量出料，计量螺旋匀速给料通过速度与传感器感应的重量计算得出的总重量，完成客户需求设备定量给了系统。

规定了设计决策、设计、试制、验证和确认的方法及时间、责任人。

资源配置：计算机1台、CAD制图，张伟增负责电气及自动化的设计，高兴辰确定需求及产品设计标准，设备整体设计。

确认过程中所用主要试验仪器和设备：称重砝码等

设计开发输入：

提供：设计开发输入清单

项目名称：万华化学螺旋输送系统（输送、计量及远程监控、效验）

设计开发输入明细清单（附相关资料4份）：

销售合同及协议

顾客要求的服务范围及具体要求

适螺旋输送设备的设计、制造、包装、运输、储存、验收符合下列有关标准、规范 and 规定的要求所必需的其他要求

编制：张伟增 2025.7.21

设计开发输出：

提供：设计开发输出清单

项目名称：万华化学螺旋输送系统（输送、计量及远程监控、效验）

提供设计输出清单：

设计的完整性、可靠性结果；

产品的重要特性的确定及要求；

产品图纸，技术规范；

设计思想：

提供的设备功能完整，技术先进，并能满足人身安全和劳动保护条件。

通过评审，对参评人员的疑问和建议进行了汇总，得出了项评审结论，即：

设备性能保证

开发设计的设备符合本文件提出的要求。

设备的质量保证

设备的设计满足国家的有关标准、规范的要求，并充分考虑设备使用地环境条件和使用条件的影响。所有工艺、材料等均符合本技术规范书的规定。设备用材采用能满足其使用条件的优质材料，零部件的选择以技术先进、成熟可靠、安全耐用为基本原则，严禁采用国家公布的淘汰产品。

编制：张伟增 审核：高兴辰 批准：刘伟 日期：2025.7.25

设计开发控制：

提供：设计评审报告

对客户万华化学螺旋输送系统（输送、计量及远程监控、效验）设计的充分性和适宜性进行了评审，

评审的内容有：合同、标准符合性、理论可行性、过程可行性、规模化应用可行性、可检验性、无环境影响安全性。

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。

编制：张伟增 审核：高兴辰 批准：刘伟 日期：2025.7.30



提供：设计确认报告

确认内容：

1、系统是否运转正常，是否符合国家安全标准及安全生产标准，是否能为石灰石粉料输送工艺条件研究提供可靠技术数据。

2、设计图纸和自动化控制中所采用设备是否符合产品的功效要求

确认结论：

控制系统符合国家安全标准，符合河北欧卡自动化设备有限公司产品技术要求标准。

编制：张伟增 审核：高兴辰 批准：刘伟 日期：2025.8.15

提供：设计和开发验证报告

验证项目：

1. 整体造型外观设计：符合图纸要求

2. 功能设计：各项参数满足客户要求。

检验验证结果：按照合同要求，对控制样机进行测试和整体运行，各项指标均达到了技术要求。

编制：张伟增 审核：高兴辰 批准：刘伟 日期：2025.8.20

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。

●称重设备的设计

设计和开发策划：

提供：产品设计开发计划书

项目名称：湖南华菱涟源钢铁项目称重螺旋给料机（输送、计量及远程监控、效验），提供：设计任务书

产品开发起始时间：2025年4月11日-2025年5月11日

功能：上位机和 PLC 之间通过 profinet 进行通讯，PLC 和现场仪表采用 modbus tcp 进行通讯采集仪表瞬时流量、载荷、速度、传感器状态等参数。系统有控制监视功能，通讯、管理、报警功能，对配料过程的瞬时流量，斑累计，日累计，月累计，年累计的数据可即使检测打印。系统有声光报警和事故纪录查询（最少六个月以内），接受工艺系统开车信号可给出故障停车信号。有控制回路调节画面：重量控制，速度控制，并能及时看到各参数的变化。

规定了设计决策、设计、试制、验证和确认的方法及时间、责任人。

资源配置：计算机 1 台、CAD 制图，张伟增负责电气及自动化的设计，高兴辰确定需求及产品设计标准，设备整体设计。

设计开发输入：

提供：设计开发输入清单

项目名称：湖南华菱涟源钢铁项目称重螺旋给料机（输送、计量及远程监控、效验）

设计开发输入明细清单（附相关资料 4 份）：

销售合同及协议

顾客要求的服务范围及具体要求

失重称设备的设计、制造、包装、运输、储存、验收符合下列有关标准、规范和规定的要求

所必需的其他要求

编制：张伟增 2025.4.11

设计开发输出：

提供：设计开发输出清单

项目名称：湖南华菱涟源钢铁项目称重螺旋给料机（输送、计量及远程监控、效验）

提供设计输出清单：

设计的完整性、可靠性结果；

产品的重要特性的确定及要求；

产品图纸，技术规范；

**设计思想:**

提供的设备功能完整,技术先进,并能满足人身安全和劳动保护条件。

通过评审,对参评人员的疑问和建议进行了汇总,得出了项评审结论,即:

失重称性能保证

开发设计的设备符合本文件提出的要求。

失重称的质量保证

设备的设计满足国家的有关标准、规范的要求,并充分考虑设备使用地环境条件和使用条件的影响。所有工艺、材料等均符合本技术规范书的规定。设备用材采用能满足其使用条件的优质材料,零部件的选择以技术先进、成熟可靠、安全耐用为基本原则,严禁采用国家公布的淘汰产品。

编制:张伟增 审核:高兴辰 批准:刘伟 日期:2025.4.20

设计开发控制:

提供:设计评审报告

对客户湖南华菱涟源钢铁项目称重螺旋给料机(输送、计量及远程监控、效验)设计的充分性和适宜性进行了评审,

评审的内容有:合同、标准符合性、理论可行性、过程可行性、规模化应用可行性、可检验性、无环境影响安全性。

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。

编制:张伟增 审核:高兴辰 批准:刘伟 日期:2025.4.22

提供:设计确认报告

确认内容:

1、系统是否运转正常,是否符合国家安全标准及安全生产标准,是否能为石灰石粉料输送工艺条件研究提供可靠技术数据。

2、设计图纸和自动化控制中所采用设备是否符合产品的功效要求

确认结论:

控制系统符合国家安全标准,符合河北欧卡自动化设备有限公司产品技术要求标准。

编制:张伟增 审核:高兴辰 批准:刘伟 日期:2025.4.26

提供:设计和开发验证报告

验证项目:

1.整体造型外观设计:符合图纸要求

2.功能设计:各项参数满足客户要求。

检验验证结果:按照合同要求,对控制样机进行测试和整体运行,各项指标均达到了技术要求。

编制:张伟增 审核:高兴辰 批准:刘伟 日期:2025.4.30

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。

外部提供的过程

编制了《采购控制程序》,综合部根据材料的需求并考虑材料实际库存、安全库存、经济采购批量等因素编制《采购单》,经总经理批准后实施采购。对采购计划中重要物资进行定期合格供方评价,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。提供有《合格供方名单》

供方名称

产品名称

包头市博辉贸易有限责任公司

钢材、钢板

鲲鹏(深圳)工业控制系统有限公司

低压电器件、限位开关,接近开关、继电器等

北京兰利天润电气有限公司

变频器、面板



青岛皓拓自动化科技有限公司	PLC
上海璟承装饰材料有限公司	涂料
仙游鑫嵘诚科技有限公司	传感器
杭州盾牌链条有限公司	齿轮链条
安徽虔森传动设备有限公司	裙边带 60
江苏肯德动力科技有限公司	防爆电机等
乐清市朋纬电子有限公司	步进电机套装
黄骅市江龙金属制品有限公司	开平锰板
沧州星烨电子机箱有限公司	配电柜

.....

2025年9月1日对供方沧州星烨电子机箱有限公司的调查及评价。评价内容：企业资质、供货能力、产品质量、交货期、价格等；符合要求。

抽采购合同：

采购厂家	物品名称	数量	签订日期
青岛皓拓自动化科技有限公司	PLC	1 台	2025. 9. 16
沧州星烨电子机箱有限公司	配电柜	2 套	2026. 1. 8
包头市博辉贸易有限责任公司	钢板	0. 574 吨	2025. 9. 6

均从合格供方采购

企业采购控制符合要求

生产和服务提供的控制

一、企业提供的资料显示生产程序：综合部、产品中心、营销中心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；然后向产品中心传递交货通知，产品中心根据通知的内容，受控条件：由技术员出具图纸、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。产品中心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，通知发货。

产品和服务的要求：按照客户提出的要求、技术协议、设计图纸进行生产，加工过程中参考

GJ12 机械加工通用技术条件

GB 1804 公差与配合 线性尺寸的未注公差

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 92865 附着力标准

TILS-ZL-I002 钢材类原材料 检验标准与规范

TILS-ZL-I004 未注尺寸和形位偏差规定

TILS-ZL-I005 未注尖角、锐边处理规定

TILS-ZL-I009 焊接通用检验标准与规范等标准相关内容进行生产。

二、其中主要生产设备有：

主要生产设备：

激光切割机、折弯机、锯床、车床、炮塔铣、万能铣、卷板机、摇臂钻床、钻铣床、台钻、数控下料机、等离子切割机、电焊机、气割、成套喷砂房、成套喷漆房、成套烤漆房、成套实验设备等满足生产需求。

三、检测设备主要有：主要是游标卡尺、千分尺、万用表并提供校准证书；

四、生产过程：

一查相关控制记录：输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产

生产工序控制



输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产工艺流程：

设计出图-原料采购-下料-剪板-折弯焊接-组装-喷砂/打磨-喷漆-测试-出厂

过程控制情况

输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产工艺流程简述：

1.设计图纸：根据客户对产品要求进行设计出图；

2.原材料采购：市场采购原材料入库；

3.下料：原材料按图纸要求将板材进行切割加工，毛坯料应留下 1~2mm 加工量，成品全部边缘角度为 90° 或 45°。

4.剪板：板材通过剪板机等设备加工成型；

5.折弯焊接：板材折弯接缝焊接；

6.组装：（1）控制器组装：防止静电除尘设备直接或间接与机身接触，风机与排烟管道接口处注意严密处理。

（2）整机组装：电线电缆，应走线平直，主回路信号线分开布放，所有控制线每隔 8-10cm 捆扎一道，进出线处额外捆扎两道。上盖、机身螺丝过孔要保持露出 2-3 个丝扣，盲孔保证螺丝拧紧。箱体与上盖紧密配合间隙不超过 1mm。

（3）元器件预装：绝缘板上元器件，要保持一致性，各器件要求有一定距离。安装牢靠。绝缘板打孔准确。

7.喷砂/打磨：按照产品要求进行喷砂、打磨处理；

8.喷漆：按照要求将半成品进行喷漆的处理；

9.测试：初步通电测试产品是否合格；

10.出厂：合格产品出厂。

以上整个生产过程，过程控制有效，并有详细的可追溯的记录文件。

查看车间生产现场：

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，物品摆放区域有明显的标识，成品存放有序，库房物料设备按指定区域进行整齐摆放。基本符合要求。

2、生产车间通风良好，配备环保装置（焊接固定工位，焊接烟尘经集气罩收集后经布袋除尘器处理后经 15m 排气筒（P1）排放、设有喷砂房、打磨房+中央集尘+布袋除尘器+1 根 15m 排气筒（P2）达标排放、经过滤纸箱+活性炭环保箱+光氧处理后经 15m 高排气筒达标排放（P3）、中央集尘脉冲布袋除尘器处理后经 15m 高排气筒（P1）达标排放、集气罩+布袋除尘器+15m 高的烟囱（P2）），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。

查其他相关工序的操作规程，符合要求。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

查看环保设备日常管理，环保设备主控柜旁边放有日常运维记录，清楚的记录了每天开关机的时间，每个月对环保设备进行定期检查及保养。

颗粒物收集：由环保设备吸除；

下脚料收集：存放统一外售；

漆桶收集：存放厂家统一回收；

漆渣、焊渣：收集后由环卫部门统一处理；

废活性炭、废过滤棉、废光氧管：暂存于危废间，委托有资质单位处理；

生活垃圾：集中收集后由环卫部门统一处理

危废间：现场查看危废间实行双锁管理，旁边贴有危废标识牌，内墙上挂有危废出入库记录，各种危废分区存放，符合相关要求。

提供有废弃物储存台账；

外包过程：产品运输、计量器具校准、职业健康提交、工作场所有害因素检测、环境监测等。

特殊过程：喷漆、焊接，提供有特殊过程确认报告。



人员，经过培训合格后上岗，均有相关行业 5 年以上工作经验，

以上过程根据客户提供的要求以及相应的国家标准、行业标准等资料；进行产品质量控制。

◆质量控制程序：原材料进厂检验后进行下料、剪板、折弯焊接、喷砂/打磨、组装等工序，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退回再处理。

◆目前上述情况均无变化，暂不需要再确认。生产过程控制符合要求。

查看工艺生产现场：

输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产工艺流程：

设计出图-原料采购-下料-剪板-折弯焊接-组装-喷砂/打磨-喷漆-测试-出厂

1、设计出图：

产品：兰润三车间 FO 真空上料设备

依据：客户前期对接信息、现场勘察数据、诉求

设备：电脑、打印机

物料：打印纸、笔、笔记本、电脑

操作：按照客户要求评定合同内容、图纸数据，

主要工艺控制点：尺寸

设计：孟令元

2、原材料采购：

产品：步进电机套装

依据：采购计划单

设备：电脑、电话

操作：按照合同要求评定合同内容、图纸数据，

主要工艺控制点：型号、尺寸

操作工：杨梅林

检验员：张战会

3、下料工序：

产品：兰润三车间 FO 真空上料设备

依据：生产计划单

设备：锯床、等离子切割机、激光切割机、数控下料机

物料：钢板

操作：按照操作规程、图纸数据，

主要工艺控制点：尺寸

操作工：陈飞

检验员：张战会

4、剪板工序：

产品：给料螺旋及配套自动化控制设备

依据：生产计划单

设备：剪板机

物料：钢板

操作：按照操作规程、图纸数据，

主要工艺控制点：角度、尺寸 角度尺测量是否合格

操作工：孙刚

检验员：张战会

5、折弯焊接工序：

产品：混料系统设备及配套自动化控制设备

依据：生产计划单



设备：电焊机

物料：圆钢、钣金件、焊丝

操作：按照操作规程、图纸数据，

主要工艺控制点：角度、尺寸 角度尺测量是否合格

操作工：高博

检验员：张战会

6、组装工序：

产品：封头组件

依据：生产计划单

设备：扳手、行车

物料：拉杆等配件

操作：按照操作规程、图纸数据，

主要工艺控制点：装配尺寸、图纸参数、试机平顺度

操作工：孙刚

检验员：张战会

7、喷砂/打磨工序：

产品：称重给煤机及配套自动化控制设备

依据：生产计划单

设备：喷砂房

操作：按照操作规程

主要工艺控制点：表面干净、无毛刺

操作工：赵国强

检验员：张战会

8、喷漆工序：

产品：称重给煤机及配套自动化控制设备

依据：生产计划单

设备：喷漆房

物料：水性漆

操作：按照操作规程、图纸数据，

主要工艺控制点：喷涂顺序、喷涂厚度

操作工：赵国强

检验员：张战会

9、测试工序

产品：称重给煤机及配套自动化控制设备

依据：生产计划单

设备：游标卡尺、千分尺、万用表等

操作：按照操作规程、图纸数据，

主要工艺控制点：外观、尺寸等

操作工：张战会

检验员：张战会

10、出厂工序

产品：通用固定带式输送机

依据：整机出厂检验记录

检验项目：试压、外观等

主要工艺控制点：外观、尺寸等

操作工：张战会



检验员：张战会

综上所述，生产过程控制符合要求，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。

标识和可追溯性

车间查看，产品分区域摆放，武经理介绍，通常采用实物标识、区域标识、记录标识或实物标识+记录标识等：

在生产过程中用《机械加工工艺过程卡片》进行生产记录，注明产品铭牌：包括：加工工序名称、操作人、操作时间等。

产品标识在搬运、贮存过程中受损、消失或不清时由接收部门通知原标识部门对其进行重新确认、标识，不能因标识不清发生误用。

产品检验人员负责监督检查进厂/上工序产品标识的实施情况，发现标识不符、不明确及时沟通处理。

基本可实现对产品生产批次的追溯。

顾客或外部供方的财

顾客或外部供方财产包括：外包方车辆、顾客信息等。

客户的信息，公司将其作为商业秘密，做到不外泄，经询问，无顾客的信息丢失和泄漏情况发生

公司对顾客的私人信息或有关技术要求均通过专用硬盘区域和配置的专用档案柜予以保存，确保了顾客信息的丢失和泄漏。

目前公司无实物顾客或外部供方财产。

防护

最终产品防护由产品中心负责，吊装、搬运、装载过程中防止划伤等，保持平稳，不超高、不超宽、不超重，保护好标识，在产品到达交付地之前，应采取保护性措施使产品在运输、装卸过程中不受损坏，保证交付质量。当合同有要求时，措施须延续到产品抵达目的地交付为止，也可以通过其它相应合同或保险来保证交付质量。

中间产品防护由各生产车间工序负责，根据不同产品特点采取具体的防护措施；

采购原辅料防护：要识别并保护好采购产品的原有防护标识（如防碰撞、防雨淋等）；

搬运：在搬运过程中根据不同产品特点，选用适当搬运工具和方法，防止产品被腐蚀、污染、掺杂、磕碰、划伤、包装破损等受损情况、丢失的发生，有些精密的、特殊的产品还要防止振动等的影响；严格按有关管理程序、法规、技术规范要求进行管控。本公司及外包搬运人员必须明确所搬运物品的规程和要求；

贮存：各种采购品均应贮存在适宜场所，贮存条件要符合产品的要求，如必要的通风、防潮、洁净、防火等条件；

变更的控制

●企业目前主要从事输送设备及配套自动化控制设备的设计、生产；称重设备的设计、生产，生产流程未发生变化。

根据企业提供的作业指导书、操作规程和生产记录、检验记录、合同评审记录等形成文件的信息来看未发生更改。

●若产品的要求发生变更，由综合部填写相应的记录，由综合部和产品中心领导进行评审，并下发至生产和检验。产品中心存档。

产品和服务的放行

经查编制了《采购控制程序》、《生产和服务提供控制程序》等，规定了原材料及成品的具体检验方式。

检验主要依据客户技术要求



GJ12 机械加工通用技术条件

GB 1804 公差与配合 线性尺寸的未注公差

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 92865 附着力标准

TILS-ZL-I002 钢材类原材料 检验标准与规范

TILS-ZL-I004 未注尺寸和形位偏差规定

TILS-ZL-I005 未注尖角、锐边处理规定

TILS-ZL-I009 焊接通用检验标准与规范等国家标准、技术要求等。

质检人员张战会介绍了企业的检验过程：原材料检验、过程巡检、成品检验，公司每批原材料均按客户要求、标准要求制定作业指导书

1、原材料/采购产品：PLC 主机、配电柜、链条、减速机。

查：《采购产品检验记录》

—抽查：PLC 主机 数量：1 台

检验项目：数量、品质

检验结果：合格。 检验员：陈飞 2025.9.18

—抽查：配电柜 数量：2 套

检验项目：数量、品质

检验结果：合格。 检验员：张战会 2026.1.9

—抽查：链条 数量：一批

检验项目：数量、品质

检验结果：合格。 检验员：张战会 2026.1.4

—抽查：减速机 数量：1 台

检验项目：数量、品质

检验结果：合格。 检验员：张战会 2025.11.28

另抽查原材料其他日期的检验记录 6 份，检验结论：合格 符合要求。

2、查半成品（工序）的检验情况

—抽查 2025.10.12；焊道及连接检验报告，检验项目：手动插板阀、电液动插板阀，内容包括焊接缺陷、连接螺丝检验人、时间、是否合格等

—抽查 2025.11.7 油漆检验报告；检验项目：手动插板阀、失重秤仓体、输送螺旋，内容包括颜色、厚度、检验人、时间、是否合格等

—抽查 2025.12.23 剪切检验报告；检验项目：（功能、外观、尺寸）内容包括工序项目、数量、检验人、时间、是否合格等

另抽其他工序的检验记录多份，过程检验受控

3) 查成品检验记录

检验依据顾客技术要求和国家标准等

—产品名称：失重螺旋秤 报检数量：2 台

检验项目：开关测试、安装尺寸、焊道检测、油漆检测、计量检测等。

检验结果：合格 检验员：陈飞 复检员：张战会 日期：2025.12.6

—产品名称：定量给料机 报检数量：1 套

检验项目：外观、运作情况、试压、油漆等。

检验结果：合格 检验员：陈飞 复检员：张战会 日期：2025.7.1

—产品名称：卸料器 报检数量：1 套



检验项目：外观、运作情况、试压、油漆等。

检验结果：合格 检验员：陈飞 复检员：张战会 日期：2025.12.12

——产品名称：失重秤带螺旋称重 报检数量：1套

检验项目：外观、运作情况、试压、油漆等。

检验结果：合格 检验员：陈飞 复检员：张战会 日期：2025.12.6

另抽其他产品的出厂检验，均按相应图纸进行生产，检验过程受控，不再赘述。另查上述产品其他规格的《成品检验记录》6份，同上。符合要求。

现场询问，检验员回答与操作皆符合规定要求。

暂无授权人员批准或顾客批准放行产品和交付服务的情况。

经查，符合要求。

监视、测量、分析和评价

公司对质量/环境/职业健康管理体系进行监视和测量，及时采取纠正和预防措施，确保生产过程符合规定要求。

《管理手册》对 9.1.1 条款进行了规定，内容符合标准要求和企业实际，

提供有环境检测报告：CZYJ 自行监测[2025]0302 号 日期：2025 年 5 月 23 日，采样人员：马筠皓、刘丰硕；结果：符合标准。详见附件。

提供的废气检测报告已过期，企业提供了新的监测委托合同，近期开展废气监测，下次审核关注，委托合同详见附件。

提供有职业病危害因素检测报告（定期）：DQW2025195；日期：2025 年 12 月 25 日；结论：本次检测 5 个岗位，超标岗位 1 个，超标对象：生产车间喷漆岗位；给出整改意见及措施，现场查看已经对本岗位接害因素进行整改，并持续保持。详见附件。

提供有职业病体检报告：受审核方于 2025.6.24 对 17 人进行在岗期间、离岗时职业健康检查，检查结果均符合标准。详见附件。

提供有危废处置合同：有效期至 2026 年 5 月 16 日，详见附件。提供危废转移联单一份：于 2025 年 5 月 26 日对废活性炭、废包装桶、废过滤棉进行转移，详见附件。

企业负责人介绍说，涉及环境和职业健康安全方面目前尚无监视和测量设备。现场审核发现：

1、目标考核记录，包括公司质量环境和职业健康安全目标考核情况和各部门目标考核情况，按季度进行考核，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、企业通过顾客满意程度的调查、内部审核、过程的监视和测量、产品的监视和测量、不合格、纠正措施等来实施改进活动，经查看顾客满意度为 98%，达到公司质量目标要求；内审发现不符合已整改完成，管理评审的改进建议 正在进行中。

3、查提供变更后的固定污染源排放登记表和排放登记回执单，齐全，有效，详见附件。

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

内部审核

执行公司《内部审核控制程序》，对内部审核方案策划规定：内审每年进行一次，按部门/过程审核。管代介绍内审的安排和做法，与程序文件“内部审核控制程序”相符。

查内审记录：2025 年 11 月 10 日 进行内审，查见《内审员授权书》，组长：张玲玲 组员：王永龙、武



全心；查培训记录，内审员经过了培训，现场询问组长张玲玲，参加了培训，清楚内审流程。

查见《2025年内部审核实施计划》，计划编制合理，涉及了所有部门及相关过程。

提供了会议签到表，内审检查表。

提供了《内部审核报告》，本次内审共提出1个不符合项，不符合部门：综合部；不符合事实描述：办公区域未配置灭火器。不符合条款：GB/T24001-2016和GB/T45001-2020标准8.2条款的规定。

2025.11.11对不符合进行了整改，内审员进行了验证。提供了培训记录，纠正措施已验证，验证人/日期：武全心 2025.11.11

提供了内部审核报告，对本次内审情况进行了总结。

内审报告结论：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

内审基本符合要求。

现场审核，企业内审资料显示内审基本符合要求，提供有内审员任命书，公司对内审员进行了任命，进行了内审员培训和考核，但与审核员沟通，介绍内审是在咨询老师指导下进行的，内审有效性需要进一步提高。

管理评审

询问并查看管理评审相关文件

公司编有《管理评审控制程序（HBOK/P-07-2024）》，策划管理评审的相关控制要求。文件规定：一年至少要进行一次管理评审。

查管理评审的计划，管理评审的时间：2025.11.25。

主持人：总经理 陈秋春

参加人：公司各部门经理。

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/日期：张玲玲 / 2025.11.20 审批/日期：陈秋春 2025.11.20

查管理评审签到表：内容包括时间、主持人、记录人、参与人员。各部门负责人均按规定参加了管理评审并签到。

查看管理评审输入的资料：

各部门提交了管理体系运行情况报告。内容包括体系运行整体情况（包括管理方针适宜性、充分性评价）、方针目标的评审及目标、指标和管理方案的实现程度、内部审核情况、不合格及纠正措施、环境因素和危险源的识别和控制情况等。输入内容基本符合标准要求。

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，同时就改进的决议做出了安排。

查看管理评审报告，明确了评审目的、依据、评审内容、评审过程、方针目标指标和方案实施、过程业绩、相关方关注的问题及信息反馈、纠正措施执行情况、改进建议、法律法规及其他要求遵循情况、合规性评价等内容。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。

需要改进的方面两项：

1. 对生产人员进行设备操作规程和安全作业的培训

与管理者代表进行沟通，对管理评审程序还不够清楚，认识有待提高。

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：

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；

产品交付后出现不合格可进行换货或退货处理。

目前未发生过客户投诉或退货情况。

经查，不符合控制符合要求。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

公司建立“不符合、纠正和预防措施控制程序”、“事故调查处理控制程序”，有效文件，无变化。对纠正预防措施识别、评审、验证，事故事件报告、调查、处理等进行了策划。

对日常检查和内审、管理评审中提出的不合格项进行了原因分析，并策划纠正措施并实施，对所采取的纠正措施进行验证。

体系运行以来公司按照体系的要求，通过运行控制、加强培训，以及开展管理评审活动等方式采取预防措施，防止不符合/不合格的发生，不符合得到了有效控制。

3) 投诉的接受和处理情况：

公司成立以来没有发生重大质量事故和投诉处罚，没有发生环境、职业健康安全事件和投诉处罚。基本符合标准规定要求。

4) 企业实际情况与其预期质量目标之间存在的差距和改进机会

实际生产经营过程中，实际与预期质量目标存在的差距通过加强销售人员与客户之间技术参数及要求的再三确认，销售人员与设计人员之间的技术交底的准确性等相关措施来提高预期质量目标与实际达成率的差距。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域： /

2) 组织机构： /

3) 管理体系： /

4) 资源配置： /

5) 产品及其主要过程： /

6) 法律法规及产品、检验标准： /



- 7) 外部环境: /
- 8) 审核范围 (及不适用条款的合理性) : /
- 9) 联系方式: /

四、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核提出的不符合, 本次审核验证实施有效并持续保持。

五、认证证书及标志的使用

未发现违规使用证书及标志的情况发生。

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, 河北欧卡自动化设备有限公司的

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 checked="" type="checkbox"/> 符合	<input 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 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

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：王磊、李健、伍光华



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。