

项目编号：20406-2023-Q

管理体系审核报告

（再认证审核）



组织名称：保定市卓泽电气科技有限公司

审核体系：☒质量管理体系（QMS） ☐50430（EC）

☐环境管理体系（EMS）

☐职业健康安全管理体系（OHSMS）

☐能源管理体系（ENMS）

☐食品安全管理体系（FSMS/HACCP）

☐其他_____

审核组长（签字）：夏爱俭

审核组员（签字）：郑颖，李文强

报 告 日 期：2023 年 07 月 01 日

北京国标联合认证有限公司 编 制

地 址：北京市朝阳区北苑路 168 号 1 号楼 16 层 1603

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
☒ 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： 夏爱俭

组员：郑颖，李文强



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	夏爱俭	组长	审核员	2020-N1QMS-1226516	17.12.05,19.11.03
2	郑颖	组员	审核员	2022-N1QMS-3211201	17.12.05,19.09.01,19.09.02,19.11.03
3	李文强	组员	专家	ISC-JSZJ-676 河北金烁源电气设备制 造有限公司	14.02.01,15.04.03,19.09.01,19.09.02,19.11.03

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	许芳雪、郝东学	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质量管理体系认证申请者的再认证申请,通过检查受审核方的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,判断受审核方关键绩效的满足能力、改进机制的完善程度、管理体系整体的持续符合性和有效性、以及与认证范围的持续相关性和适宜性,从而确定是否推荐保持认证注册资格并换发证书。

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☒单体系统审核☐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:产品质量法、民法典、劳动法、公司法、计量法、招标投标法等

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:GB/T6451-2015油浸式电力变压器技术参数和要求、JB/T10945-2010复合绝缘子用硅橡胶材料、JB/T10585.2-2006



低压电力线路绝缘子第2部分：架空电力线路用拉紧绝缘子、JB/T11219.1-2011高压架空线路复合绝缘子用端部装配件第1部分：绝缘子串元件用端部装配件、Q/GDW515.2-2010交流架空输电线路用绝缘子使用导则第2部分：复合绝缘子等。

f) 其他有关要求(顾客、相关方要求)：合同、顾客要求。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间：2023年07月01日 上午至2023年07月01日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2022年06月21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)：

QMS：10-35kV变压器、10kV柱上变压器台成套设备、变压器冷却控制柜、户外高压智能真空断路器(分界开关)、端子箱、绝缘制品(绝缘子、复合绝缘横担)、电缆保护管、铁附件、配电箱(JP柜)，箱式变压器的生产(3C许可范围内除外)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：保定市天威西路 2180 号

办公地址：保定市天威西路 2180 号

经营地址：保定市天威西路 2180 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

固定场所：望都县南关村村西 700 米处，生产绝缘制品(绝缘子)

1.5.4 一阶段审核情况(适用时)(不适用)

于 年 月 日- 年 月 日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：

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:生产技术部/GB/T19001-2016



标准 8.5.1 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：2023 年 07 月 06 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 2024 年 07 月 01 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制、产品质量的控制的内容

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理水平有所提高，各部门职责明确，产品质量较稳定，无质量事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，产品及生产流程较为传统，好管理，通过质量管理体系运行促进产品质量的管理水平及质量意识提高。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对质量管理体系运行和认证活动较支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，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，PDCA 方法也得到适当的运用，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：Q 生产和服务提供过程控制。Q 产品和服务放行控制

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：2010 年 04 月 07 日 体系实施时间：2022 年 01 月 03 日

2) 法律地位证明文件有：营业执照

3) 审核范围内覆盖员工总人数：30 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：

1. 10-35kV 变压器工艺流程：

准备图纸→备料(夹件，铁芯，绝缘件)→绕组绕制→绕组套装(绝缘件同步完成)→压装→线圈上电检测→引线焊接→半成品检测→干燥处理→装箱→注油→静放→成品检测→入库

2. 10kV 柱上变压器台成套设备工艺流程：

准备图纸→备料(夹件，铁芯，绝缘件)→绕组绕制→绕组套装(绝缘件同步完成)→压装→线圈上电检测→引线焊接→半成品检测→干燥处理→装箱→注油→静放→成品检测→入库

确认图纸(铁附件)→备料→焊接→探伤→打磨抛光→酸洗→镀锌→检测→分检打包→入库



确认图纸→备料(JP 柜箱体)→原材料采购→箱体加工→检测→加盖合格标识→电器件按装→核对电器件
→布线→导线(体)安装→检测→入库

确认图纸(电缆, 金具, 绝缘子, 避雷器, 熔断器)→产品订货→产品图纸验收→入库

3.变压器冷却控制柜工艺流程:

备料→布局→走线→组装→标识→检验→入库

4.户外高压智能真空断路器(分界开关)工艺流程:

相柱装配→机构装配→机箱及弹簧装配→底座装配→特性测试→一二次回路装配→终检→入库

5.端子箱工艺流程:

备料-布局-走线-组装-标识-检验-入库

6.绝缘制品(绝缘子)工艺流程:

配料→球磨→制浆→除杂质→成型→干燥→上釉→烧制→瓷选装配→检验→包装

7.复合绝缘横担工艺流程:

切割→钻孔→热熔→整形→组装→检验→入库

8.电缆保护管工艺流程:

下料→切割→装配→成型→检验→入库

9.铁附件工艺流程:

横担: 编程→下料冲孔→焊接→检验→热镀锌

抱箍: 下料→冲孔→压弯→焊接→检验→热镀锌

拉线棒: 下料→压弯→二次整型→焊接→检验→热镀锌

10.配电箱(JP)柜工艺流程:

确认图纸→备料(JP 柜箱体)→原材料采购→箱体加工→检测→加盖合格标识→电器件按装→核对电器件
→布线→导线(体)安装→检测→入库

11.箱式变压器工艺流程:

确认图纸→成品变压器→采购箱便外壳→电器件→按装(变压器/高低压柜)→制做→高低压排或电缆一二
次回路安装→配制箱内绝缘→各室门按装→检测→入库

外包过程: 热镀锌、机械件加工

特殊过程: 烧制、焊接

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

企业确定了与其宗旨和战略方向相关并影响其实现质量管理体系预期结果的能力的各种外部和内部因素。能够对这些内外问题通过网站获取、调查研究、定期内部总结等方式进行监视和评审。

企业确定了与质量管理体系有关的相关方,并确定了这些相关方的需求和期望。对相关方和需求进行管理。

企业在策划质量管理体系时,确定需要应对的风险和机遇,以确保质量管理体系能够实现其预期结果,增强有利影响,预防或减少不利影响,实现改进。

最高管理者在确定的管理体系范围内建立、实施并保持了质量方针:

方针: 安全第一、保障健康

质量为本、规范生产



减少污染、节能降耗

遵纪守法、持续改进

质量方针包含在管理手册中,符合标准要求。经总经理批准,与管理手册一起发布实施。为了适应组织宗旨和不断变化的内、外部环境,在每年管理评审会议上对管理方针的持续适宜性进行评审。为达到管理方针最终实现,总经理及各职能部门负责人通过培训、宣传等方式使全体员工都充分理解并坚持贯彻执行。并将管理方针通过相关方告知提供给适宜的相关方。管理方针的制定适宜有效。

最高管理者制定了公司管理目标。

公司质量总目标:产品一次校验合格率 $\geq 95\%$;顾客满意率 $\geq 95\%$

管理目标在《管理手册》中进行了规定并已形成了文件,组织对目标进行了分解及考核。现场抽查 2022 年 3 季度、4 季度,2023 年 1 季度《目标、指标完成情况》,均达到了既定目标。

企业规定了因顾客和市场等原因而导致管理体系变更时,应对这种变更进行策划。

依照 GB/T19001-2016 标准,结合实际情况,围绕质量方针、质量目标设置了组织机构,配置了必需的资源,确定了实现目标的过程、资源以及持续改进的相应措施,对员工进行了适宜的培训等。

为了确保获得合格产品和服务,确定了运行所需的知识。从内部来源获取的有:操作人员以往的工作经验,特别是关键岗位作业人员的操作技能;管理经验;作业指导书;检验作业指导书等。外部来源获取有:顾客提供的产品信息;国家、行业标准等。组织知识予以存档保管,在需要时可以随时获取。为应对不断变化的需求和法律趋势,企业策划进行了质量管理体系标准及相关知识的再培训、招聘有技能的技术人员等方式对确定的知识及时更新。

组织编制了《绩效及法律法规合规性监视和测量控制程序》等,符合标准和企业实际。识别和收集法律法规和其他要求:《中华人民共和国产品质量法》、《中华人民共和国民法典》及 GB/T19519-2014 架空线路绝缘子 标称电压高于 1 000 V 交流系统用悬垂和耐张复合绝缘子 定义、试验方法及接收准则、GB/T 7261-2016 继电保护和安全自动装置基本试验方法、OFT.539.527-SF ZW20-12F/630-25 户外高压智能真空断路器技术条件、GB/T4208-2017 外壳防护等级(IP 代码)、等标准,均有有效版本,符合要求。

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)

产品实现的过程和活动的管理控制情况:

企业最高管理者为增强顾客满意,确保顾客和适用的法律法规的要求得到满足,对建立、实施、保持和改进质量管理体系做出了承诺。建立和实施并初步形成了纠正、预防和持续改进机制。严格执行了体系文件规定要求,认真贯彻执行 GB/T19001-2016 标准,产品质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了企业方针和目标,达到了预期结果。

企业建立了较完善的人力资源、基础设施、工作环境、技术信息、资金等资源确定和提供等渠道,能够确保满足建立、实施、保持、改进质量管理体系,提供符合要求的产品的实际需求。

企业在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程,包括产品实现所需的过程,包括明确顾客及其规定用途和已知的预期用途所必需的要求、适用的法律法规要求、组织附加的要求,对各种要求进行评审,确认可以满足要求,并传递到相关岗位。

企业明确了所提供产品的质量目标和要求、文件和资源的需求,所需的过程和产品监视与测量活动及接收准则,所需的记录表格等。

按照产品实现的流程,通过查阅记录、现场观察、与岗位人员面谈,表明在服务实现的策划,顾客要求的识别和评审、采购、销售和服务提供的控制、标识和可追溯性、顾客财产、产品防护、以及监视和测量设备的控制等能够按照规定准则正常运行,并保证提供产品符合规定的要求。

经检查,该组织策划了实现流程图,经识别,产品生产过程中,烧制、焊接为关键过程,也作为特殊过程,无外包过程。有作业文件,对关键特殊过程进行监督,现场查看,作业人员操作熟练,符合作业要



求。

资质符合性：营业执照，经营范围覆盖认证范围。

目标考核情况：包括公司目标和各部门目标的考核情况，公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

顾客满意度：公司体系运行以来向主要顾客发放了满意度调查表，顾客满意率 98.4%，达到公司目标要求。

变更的策划：手册 6.3 对变更的策划进行了规定，当公司的质量安全方针与目标发生重大变化；公司的组织结构、产品结构、工艺技术、资源状态发生重大改变时；公司的外部经营环境发生重大变化时，如市场行情等；总经理及最高管理层认为有必要的其他情形。对管理体系进行变更。并明确了变更评估及实施的流程，当发生变更时，需确定变更目考虑变更的潜在后果，识别变更的风险和机遇，确定资源的可获得性并制定应对措施，责任和权限的分配或再分配。对变更前、变更中、变更后的全过程实施监控，并组织对变更的有效性进行评价，确保质量管理体系的完整性。策划符合标准要求。

产品和服务的设计开发过程：公司管理体系采用了 GB/T19001-2016 标准部分要求，不适用条款：8.3，不适用理由：公司产品执行国家标准、行业标准及顾客要求，无设计开发，不承担设计开发责任，不适用后，不影响公司确保产品合格以及增强顾客满意的能力和职责。

生产和服务实现过程控制：市场部、生产技术部等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；制定生产工艺，然后向生产部传递，生产部根据工艺的内容，下达任务。现场查看车间生产工艺卡及图纸，各工序覆盖全面，生产任务清晰有效，表述产品信息清楚，能够指导生产。

组织策划了《生产质量控制程序》、《监视和测量资源控制程序》、《产品质量管理控制程序》、《外部提供产品、服务和过程控制程序》、《与顾客有关过程控制程序》等程序文件，符合质量管理体系标准和企业实际情况。

不适用条款：8.3。

1、抽 10-35KV 变压器、10KV 柱上变压器成套设备、变压器冷却控制柜、户外高压智能真空断路器（分界开关）、端子箱、铁附件、配电箱（JP 柜），箱式变压器的生产（3C 许可范围内除外）、绝缘制品（绝缘子、复合绝缘横担）、电缆保护管的生产过程控制情况。

查看受控条件和实施情况。

a) 产品特性信息：出示生产计划单。内容包括：生产设备名称、数量、完成日期等。在生产工位有工艺作业指导书、产品图纸、零部件清单等，能够指导产品的生产及检测要求。

b) 监测设备：千分尺；万用表、卷尺、游标卡尺、电压表、电流表、直板尺、接地电阻测试仪、绝缘电阻测试仪、高压直流发生器、绝缘电阻表等。监视测量设备充分适宜，校准在有效期内，满足要求。

c) 监视和测量活动：工艺纪律检查，工艺参数控制。操作者自检，质检员专检等。

d) 基础设施：办公设备、电脑、拔管机及配套设备、二保焊机、冲床、全自动数据控角钢生产线、全自动数控扁铁生产线、摇臂钻床等，特种设备：天车。生产设备充分适宜，满足要求。

e) 运行环境：车间宽敞明亮，产品生产过程中对环境基本无特殊要求，只是要求现场干净，无扬尘，查看生产现场：设备按工序排放，车间设备摆放基本合理，车间通风良好，光线充足，车间摆放较为整齐，车间规划有安全通道。严格执行劳动法，8小时工作制，避免过度疲劳。工作状态良好。

f) 人员能力：操作人员等培训合格上岗，特种作业人员均持证上岗，具备工作能力，能胜任本职工作。

g) 防止人为错误：对操作人员培训，配备监视和测量设备，控制工艺参数。

h) 特殊过程：焊接、烧制。

i) 转序、入库和交付：产品经检验合格后方可转序。

现场查看焊接工序：

现场检查操作工：郝东学正在焊接，工装台架，焊丝直径：Φ2.5，电压：220V，焊接电流：220A，所控制的工艺参数符合工艺要求。操作工有焊工证，有效期内。符合要求。

烧制过程现场控制：

生产车间近 20 名员工在不同的工作岗位按照工艺流程进行操作。。



现场查看其它操作工：赵某正在绕组绕制，符合工艺要求。

另查其他工序，现场均有图纸和工艺卡，生产过程均符合工艺卡要求。

查以往生产记录，经沟通，生产中各工序均由有多年工作经验的员工进行，特殊工序操作工均取得操作证，生产过程通过工人自检和质检员对照工艺卡及图纸进行检验来控制，保留有各工序检验记录，基本符合要求。

经查在该公司产品生产过程中，焊接、烧制为需要确认的过程，提供有焊接过程的确认记录，确认时间：2023年01月03日，确认人：任亚东、郝东学，确认内容包括：人员能力、设备和作业指导书、车间工作环境及监视和测量情况、工艺参数等，确认结论：公司提供的条件完全可以满足焊接工序要求，整个过程基本受控，能够保证产品质量。未能提供烧制过程的确认证据，已开具不符合。

变更的控制：客户要求变更，法律法规变更，产品标准变更，外部供方交货不及时或质量问题，设备出现故障等变更时，需进行变更，按照编制的《生产和服务过程控制程序》实施，经查程序中明确了组织应对生产和服务提供的更改进行必要的评审和控制，符合要求，程序中明确生产过程的变更，组织应保留形成文件的信息，包括有关更改评审结果、授权进行更改的人员以及根据评审所采取的必要措施的要求，经了解，自体系运行以来生产和服务无变更。基本符合要求。

产品的放行：现场核查人员能力评价表，质检员郝东学、任亚东等具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。

（一）查进料检验：经查该公司主要原材料包括：扁铁、扁铜线、换位导线、变压器油、硅钢片、刀熔、浪涌保护器、避雷器、熔断器、温控器、互感器等。经沟通原材料入厂主要是通过查验供方提供的产品质量证明书/合格证，检验产品的外观、数量、重量、规格、供应商等项，检验合格后进行入库登记，保留有检验结果（原材料入库单）。

查原材料检验情况：

（一）进厂检验记录：绝缘纸板、开关、高压导杆 2023.3.13 检验记录，检验项目包括：外观、数量、型号等，检验结论均合格，检验员：郝东学。

对原材料的检验符合要求。

（二）过程检验：过程检验采用由生产工人自检，质检员巡检的方式对产品过程进行检验。其中生产过程基本相同，关键工序均为：焊接、烧制。提供焊接、烧制工序的检验记录，检验员：任亚东检验结论均合格，对关键特殊过程质量进行监控。

（三）成品检验：依据检验规程对成品进行检验。经查该公司产品主要为10-35KV变压器、10KV柱上变压器台成套设备、变压器冷却控制柜、户外高压智能真空断路器（分界开关）、端子箱、铁附件、配电箱（JP柜），箱式变压器的生产（3C许可范围内除外）、绝缘制品（绝缘子、复合绝缘横担）、电缆保护管的生产，提供范围内设备的“成品检验记录”，包括产品名称/型号规格、数量、检验方式、检验项目、检验结果、检验结论、质检员、日期等，记录清晰完整，符合要求。

（四）外部检验

近一年内未发生第三方检验情况和国家抽查情况，经查阅该公司客户满意度调查表，客户反馈产品质量均为满意。

经查对监视和测量控制基本有效。

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

管理评审：按照策划的安排，一年度进行一次，2023年04月27日进行了管理评审，总经理主持，各部门负责人参加。查阅管理评审计划、记录、管理评审输入、管理评审报告，按要求经审批。管理评审输入基本符合要求

评审中提出的改进建议有1项：行政部已于2023年05月08日完成对相关人员的培训，并进行有效性评价。

经查阅记录和询问面谈，管理评审模式化和形式化，对企业的管理决策和利用信息、实际、数据推动体系运行深化没有起到应有作用。但对质量管理体系的评价较为客观，提出的改进对促进体系的运行有效，管理评审尚可。



内部审核：按照策划的安排，内部审核一年度进行一次，2023年3月29日进行了内部审核。查阅审核计划、审核记录、不符合项、内审报告等，符合计划安排，审核员没有审核自己的工作，审核覆盖了认证的范围和区域，内审员经过培训。经过查阅、观察、询问，内审的深度和内审员的审核技巧尚需加强和提高。对内部审核发现的1个不符合项进行了原因分析，采取了纠正和纠正措施，并验证了有效性，内审报告中对质量管理体系的符合性、充分性和运行有效性进行了评价。内部审核基本有效。

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

对原材料检验的不合格品视情况退货处理；过程检验发现的不符合，采取返工措施，再检合格转序；最终检验不合格视情况作废处理，或返工，经返工的产品全检合格后方允许交付，目前为止没有终检不合格产生，不执行特殊放行。运输及客户发现不合格，一律退换处理，作废处理，或返工再检。对不合格品进行原因分析，采取适当措施。

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）：

基础设施：组织有2个车间。办公区域面积2007平方米左右，车间和仓库面积15108平方米左右，水电等齐全。

生产设备：电焊机、折弯机、剪板机、卷管机、天车、叉车、极板生产线、极板冲压线、骨架成型机、三针六线机、机加工设备、喷涂生产线等。其中包括特种设备：天车17辆，叉车1辆，特种设备均检验合格，有效期内。

监视和测量设备：游标卡尺、钢卷尺、台秤等。

另办公设备有电脑机、打印机、传真机、无线网络等办公设施。

以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

2) 人员及能力、意识：

人员及能力、意识：企业规定了工作人员岗位任职要求，另有人能力评价表，在教育、培训、技能与经验方面要求做出规定。根据任职要求，对各岗位人员进行了能力评定，评定结果均符合岗位任职要求。企业为确保相应人员具备应有的能力和意识所采取的措施基本充分有效。企业相关人员基本具备相应能力和意识。基本符合要求。

3) 信息沟通：

《沟通、协商和参与控制程序》规定了信息沟通的目的、范围、职责、程序。使各部门了解信息沟通渠道及要求，便于组织内各部门的协调，以确保管理体系的有效性进行。沟通内容包括：内部信息和外部信息，信息沟通渠道畅通。基本满足要求。

4) 文件化信息的管理：

文件化信息的管理：公司编制了管理体系文件，按体系文件结构包括：管理手册、程序文件汇编、管理文件汇编等。其中方针、目标也形成了文件并纳入到管理手册中。文件覆盖了组织的管理体系范围，体现了对管理体系主要要素及其相关作用的表述，并将法律法规和标准的要求融入到体系文件中。技术文件也纳入到文件控制范围。文件的审批、发放、更改控制有效。经现场确认，该公司的体系文件基本符合据



GB/T19001-2016标准要求，体现了行业和企业特点，有一定的可操作性和指导意义。

四、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

五、上次审核中不符合项采取的纠正或纠正措施的有效性

上次审核未开具不符合项。

六、认证证书及标志的使用

认证证书及标志主要用于资质和宣传、投标，未见违规使用情况。

七、被认证方的基本信息暨认证范围的表述:

QMS: 10-35kV变压器、10kV柱上变压器台成套设备、变压器冷却控制柜、户外高压智能真空断路器(分界开关)、端子箱、绝缘制品(绝缘子、复合绝缘横担)、电缆保护管、铁附件、配电箱(JP柜), 箱式变压器的生产(3C许可范围内除外)的生产。

八、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, 保定市卓泽电气科技有限公司的

☒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	☒ 符合	☐ 基本符合	☐ 不符合
适用要求	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
实现预期结果的能力	☒ 满足	☐ 基本满足	☐ 不满足
内部审核和管理评审过程	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效
审核目的	☒ 达到	☐ 基本达到	☐ 未达到
体系运行	☒ 有效	☐ 基本有效	☐ 无效



☐ 推荐再认证注册

☒ 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，推荐再认证注册。

☐ 不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组:夏爱俭、郑颖、李文强



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。