

项目编号：1351-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（ 监 督 审 核 ）



组织名称：河北冠赫实业有限公司

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）： 潘琳

审核组员（签字）：

报 告 日 期： 2024 年 3 月 6 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
☒ 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： 潘琳

组员：



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	潘琳	组长	审核员	2024-N1QMS-1304083	19.01.01

其他人员

序号	姓 名	审核中的作用	来 自
1	王培	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**）认证后，进行第一次监督审核 ☒ 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/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 ☒ **质量管理体系**；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：

中华人民共和国公司法

中华人民共和国计量法

中华人民共和国劳动法

中华人民共和国产品质量法

中华人民共和国民法典

中华人民共和国标准化法



。 。 。 。 。 。 。

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：

DL/T 1258-2013互感器校验仪通用技术条件

DL / T 2004—2019直流电流互感器使用技术条件

DL / T 2005—2019直流电压互感器使用技术条件

GB1208-2006 电流互感器

GB20840 互感器系列标准

互感器第1部分:通用技术要求

互感器第7部分:电子式电压互感器

互感器第8部分:电子式电流互感器

互感器第2部分:电流互感器的补充技术要求

f) 其他有关要求（顾客、相关方要求）。

1.5 审核实施过程概述

1.5.1 审核时间： 2024年03月06日 上午至2024年03月06日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自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）：

电压互感器、电流互感器的生产

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：河北省衡水市武强县周窝村北

办公地址： 河北省衡水市武强县周窝村北

经营地址：河北省衡水市武强县周窝村北

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：超期未审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除： 企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

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（2）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：2024 年 4 月 6 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 2025 年 4 月 6 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制、内审、管理评审、外部供方的控制、人员能力

3) 本次审核发现的正面信息：

组织通过管理体系运行，明确了组织机构和部门的质量职责。管理手册、程序文件、作业文件得到有效的完善和落实，管理手册进行了升级，增加了环境、职业健康安全内容。进行了过程的识别，过程识别较为充分，明确了外包过程和特殊过程，制定了质量目标，并将目标分解至各职能部门，对目标进行了考核。目标已基本实现。对生产和服务过程控制进行了有效的策划，产品质量较为稳定。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价：

管理层对建立体系取得认证的认识充分，对体系的建立运行和认证活动支持，员工通过体系建立过程的标准知识培训、体系文件培训等各部门人员对标准、文件要求明确，对本部门的职责、质量目标、管理制度明确，能够按照要求完成工作为实现公司的质量目标作出贡献；但是对标准的理解尚停留于表面，不能很好地理解质量管理体系各过程的发现问题、持续改进的作用，体系自我发现问题自我改进的机制初步建立尚不能熟练运用，对不符合可采取积极的纠正，纠正措施实施尚不到位，对潜在的不符合发觉较差。

2) 风险提示：

对质量管理体系的认识，尤其是管理层上以市场推动为主，目的还停留于取得证书满足客户及投标要求。对于体系的运用没有变被动为主动，没有深入理解和运用质量管理体系各工具。

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

查企业质量手册中明确了公司的质量目标：



1、产品一次交验合格率 $\geq 98\%$;

2、顾客满意率 $\geq 95\%$

●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。

提供有目标考核记录，2023年1-4季度目标均已完成。具体见各部门审核记录。

2.2 重要审核点的监测及绩效

☐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）

现场核实证书暂停原因：超期未监督审核

证书暂停期间，体系运行正常、组织未发生重大变化、未出现重大服务投诉、未出现重大诚信投诉，未使用证书。

企业提出了认证申请，暂停原因已消除，可恢复

上次审核发现不符合项（生产部 8.5.2）均已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

企业基本情况

1、总经理：李培刚；管理者代表：张飞

2、按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，统一社会信用代码：91131125672053244N

3、河北冠赫实业有限公司成立于 2014 年 12 月 29 日，注册资本 5000 万元，注册地址经营地址：河北省衡水市武强县周窝村北，总面积 1500 平米（含车间、办公区、仓库），主要从事电压互感器、电流互感器的生产。

4、与企业确认，认证申请范围：电压互感器、电流互感器的生产

5、公司设有管理层、综合部、生产技术部等，部门划分无变化。

6、被投诉情况：无

7、政府主管部门监管情况：无

8、质量事故：无

文审问题已完成。

一、组织的环境、相关方

管理层识别、确定了与战略、目标相关、影响实现管理体系预期结果的内、外部因素，并且实时关注、评审不断变化的内外部信息。

查见组织内外部环境识别评价表

外部环境：政治法律环境、经济环境、技术环境、社会环境、行业环境等

内部环境：无形资产（企业文化、知识产权、品牌效应）、设备、人力资源、生产能力、加工能力、服务能力、管理能力、自我分析、产业内对比、竞争对手信息等。

内外部环境识别充分，有效。

公司识别并确定了影响公司提供产品和服务能力的利益相关方：顾客、股东或投资方、员工、银行、外部供方和合作伙伴、法律法规及监管机关、第三方认证服务机构等。

管代介绍公司通过投标、合同约定、不同形式沟通（如：电话、面对面、调查问卷等）形式了解相关方的需求，然后提供出满足他们要求提供优质产品和服务，目前公司能满足相关方的需求和期望。

相关方进行监视和评审的方式方法：公司通过走访、会议、客户要求等方式对相关方的信息进行监视和评



审。

●抽相关方列表

——相关方：顾客

需求和期望：产品/服务质量有保障、价格合理、交付及时、产品安全性能好

对应的措施或方法：

- 1.员工：识别客户特殊要求清单；
- 2.将客户要求转化为内部要求进行监控；
- 3.对内部过程绩效进行统计和分析；
- 4.定期对客户进行满意度调查

——相关方：员工

需求及期望：改善作业环境、提供培训机会

对应的措施或方法：

- 1.提高办公环境舒适度
- 2.策划员工年度培训计划

另抽其他相关方需求及对应措施，均保存完好，符合要求。

目前企业未发生处罚、相关方投诉事件

二、质量体系范围及其过程

查看企业质量手册中，明确了质量管理体系范围及边界：

Q：电压互感器、电流互感器的生产

注册地址：河北省衡水市武强县周窝村北

审核地址：河北省衡水市武强县周窝村北

质量管理体系覆盖范围已形成文件，并经总经理批准。

- 1、通过文件发放的方式在公司内部进行传递；
- 2、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。

在确定质量管理体系的范围时考虑了公司的内外部因素和相关方的需求和期望，考虑了公司的产品和服务，与公司的宗旨和战略方向一致。

通过文件发放方式在公司内部进行传递；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。

经现场审核确认，实际办公地址与经营地址一致。

不适用条款：无。

外包过程：运输过程。

1、公司依据 GB/T19001-2016 标准，于 2022 年 7 月 1 日建立了文件化管理体系。管理体系及其过程为：生产过程、销售过程服务实现策划、合同评审、生产和服务提供的运行、绩效评价及不合格输出的控制等。

2、公司明确规定产品的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

3、公司编制了质量手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。

通过质量手册、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。

4、通过对各主要工序的风险评估，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）。

5、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。



6、经识别外包过程：运输过程；

三、企业的资源

●公司为了实施管理体系运行并持续改进其有效性，增强顾客满意度，提供了各方面的资源保证。

1、人力资源：企业目前体系覆盖人员 13 人，职工队伍相对稳定，相关企业工作 5 年以上，实践经验丰富；张主任介绍，目前公司在职人员 13 人。包括：生产技术人员、检验人员、采购人员、办公人员、业务人员等，制定了《岗位人员任职要求》、《培训管理制度》，提供了《部门管理人员任命书》，对管理者代表、综合部经理、生产技术部经理进行了任命。

张主任介绍，目前公司人员比较稳定，集中学习，对标同行，外出培训等。如有新的人员需求则通过智联招聘等招聘网站发布招聘信息，通过电话联系进行初步筛选，然后应聘者再来公司进行面试，根据不同的部门及岗位会规定不同的任职要求；主要岗位的任职标准主要从学历、职称、专业、工作经历、岗位技能等方面进行要求。

张主任介绍，对于未达到能力要求所采取的措施：1）培训 2）进行招聘、入职、考核、或内部调配等。

综合部会同各部门做好培训需求调查以及结合公司的考核结果，编制培训计划并组织实施。

各部门配置了所需人员，通过培训和其他措施提高员工的能力，增强员工的质量意识和能力，使员工满足所从事的质量工作对能力的要求，以胜任其工作岗位。

张主任介绍，暂时没有招聘计划。

查《岗位人员任职要求》，对总经理、综合部、生产技术部等主要工作人员工作能力、任职要求与内容等做出了规定。

但内审员能力有待提升，9.2 已开具观察项，建议内审员进行能力提升，掌握内审策划等相关知识后增加内审。下次审核关注。

提供《岗位人员能力评价记录》，对总经理、综合部经理、生产技术部经理以及员工等人员进行了评价，评价内容包括学历、能力，培训及经验。考评时间：2023.6.20，考评人：张飞。考核结论：经评价，胜任本职工作。

提供《2024 年度培训计划表》，根据员工需求和公司体系运行要求制定了各项培训包括生产设备操作培训、质量体系文件、检验操作规程培训、法律法规培训、内审员培训、公司管理制度、GB/T 19001-2016 等内容。

2023 年培训计划已全部实施，提供培训记录多份，查培训记录：

——抽培训记录：质量管理体系文件，培训时间：2023.4.17，参加培训人员：全体人员，培训效果：经提问和交流，学员掌握了培训内容，培训有效。评价人员：张飞。

——抽培训记录：内审员培训，培训时间：2023.8.22，参加人员：张义、刘春霞；培训效果：经提问考核，参加培训人员均掌握内审员知识及内审技巧，培训合格。评价人员：李老師。

——抽培训内容：生产设备操作培训，培训时间：2023.10.9，参加人员：生产技术部全体人员，培训效果：参加培训人员经现场提问及模拟操作考核合格。验证人：刘春霞。

另查其他培训记录，均按制定的培训计划实施，有培训内容和考核。

制定了员工培训档案，档案主要是员工参与的培训，培训时间和考核结果。

近半年人员稳定，暂无招聘计划。

●与张主任沟通，企业通过下发文件、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。

通过沟通发现，张主任能说出综合部的管理目标和企业的管理方针。

现场审核，与内审组长张义沟通，询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况，不能回答清楚，对内审、管理评审过程中的程序和要求(如输入要求、输出要求)，回答不够全面、存在能力不足。开具不符合。

2、基础设施：

受审核方：河北冠赫实业有限公司

注册地址：河北省衡水市武强县周窝村北；

生产经营地址：河北省衡水市武强县周窝村北。

生产设备：电压互感器负载箱、绕线机、工频高电压试验控制台、电热鼓风恒温干燥箱等生产设备

检测设备：数字式互感器校验仪等监视测量设备；

办公设施：电话，电脑、打印机、复印机、空调、办公桌椅等办公和通讯等设备/设施。

特种设备：无。

外部资源，如供方、客户等相关方。

●能够满足产品生产和服务需要。

四、运行策划

建立了质量目标

收集的相关法律法规、技术标准：产品质量法、民法典、标准化法、安全生产法、DL/T 1258-2013 互感器校验仪通用技术条件、DL / T 2004—2019 直流电流互感器使用技术条件、DL / T 2005—2019 直流电压互感器使用技术条件、GB1208-2006 电流互感器、GB20840 互感器系列标准等，经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版。

编制了制度性、规范性文件，工艺装备管理制度，进货检验标准，出厂检验规程，销售服务规范等文件；

现场询问、巡视了解，受审核方主要生产电压互感器、电流互感器等。

策划了产品的生产流程；

原材料准备→线圈绕制→半成品检验→烘箱加热→装模→真空浇铸→加热固化→脱模→加热固化→去毛刺→安装装配→成品试验→成品入库

需确认过程为：真空浇铸。

经识别，产品运输过程外包。

规定了产品和服务实现所需的设备设施、人员、检测设备等资源要求

编制了《文件控制程序》、《生产和服务提供控制程序》《内部审核控制程序》等程序文件。

策划基本符合要求。

五、产品和服务的要求

查见《质量手册》，8.2 条款相关要求及与顾客沟通的相关规定。

现场与张义主管沟通，公司主营电压互感器、电流互感器，均按产品标准进行加工。

现场查看，公司通过网站、电话、邮件等方式与顾客交流如下内容：

在合同签订前与顾客沟通产品规格型号、尺寸、性能参数等问题；接受顾客问询、询价、合同的处理。

与顾客沟通的内容在合同中进行了规定，包括产品名称、规格型号、数量、价格、质量标准、交货方式、违约责任等，具体见 8.2.2 条款。

查询合同实施情况或对其修改，主要是在实现顾客所需产品或服务过程中及其交付过程中有关信息的沟通；



已识别并确定适宜的渠道，以与各种顾客进行沟通，一般采用顾客满意度调查（见 9.1.2 条款记录）、顾客信息反馈、回访、投诉处理、合同更改等。

售后服务体现在合同中，主要是产品售出后的退换货等服务。

张义主管介绍，体系建立以来，未发生顾客不满意及投诉现象。

查看销售合同并与销售负责人进行沟通，公司目前主营电压互感器、电流互感器。设备自动化程度较高，可加工各类型的电压、电流互感器。

针对提供的产品，明确了产品和服务的要求，包括顾客要求、法律法规的要求，如中华人民共和国消费者权益保护法，中华人民共和国民法典、中华人民共和国产品质量法等相关要求；产品质量标准和验收要求与顾客进行沟通后均在合同中进行了确定，包括合同违约责任及索赔要求等，合同约定了质保期限，售后服务内容等。

提供了《销售合同台账》，查公司产品销售合同

——合同签订日期为 2023 年 6 月 14 日

顾客:邯郸市智德电器有限公司

产品名称:电压互感器(JDZ-10Q)、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品,合同合同约定了具体规格型号要求,具体数量,质量与技术标准,产品包装,交货时间,地点,验收标准,质量索赔,违约责任等事项,合同有售后服务条款的具体要求,合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 5 月 19 日

顾客:邯郸市智德电器有限公司

产品名称:电压互感器(JDZ-10Q)、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品

合同约定了具体规格型号要求,具体数量,质量与技术标准,产品包装,交货时间,地点,验收标准,质量索赔,违约责任等事项,合同有售后服务条款的具体要求,合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2023 年 7 月 10 日

顾客:邯郸市智德电器有限公司

产品名称:电压互感器(JDZ-10Q)、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品

合同约定了具体规格型号要求,具体数量,质量与技术标准,产品包装,交货时间,地点,验收标准,质量索赔,违约责任等事项,合同有售后服务条款的具体要求,合同有双方签字盖章。

——合同签订日期为 2024 年 1 月 2 日

顾客:邯郸市智德电器有限公司

产品名称:电压互感器(JDZ-10Q)、电流互感器(LZZBJ9-10Q)等产品

合同约定了具体规格型号要求,具体数量,质量与技术标准,产品包装,交货时间,地点,验收标准,质量索赔,违约责任等事项,合同有售后服务条款的具体要求,合同有双方签字盖章。

另抽其它日期其他型号产品销售合同 3 份,均为电流互感器、电压互感器合同,按国家标准或相关标准生产。

符合要求。

六、外部提供的过程、产品和服务的控制

编制了《采购控制程序》和《采购管理制度》等文件,程序规定了综合部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。每年对供方进行年度确认。供方需确认后,纳入公司合格供方管理。



企业介绍，外部提供过程产品和服务主要是：

1、原辅材料、采购件：漆包线、环氧树脂、固化剂等；

2、外包过程：产品运输过程；

现场提供有《合格供方名录》，编制：张义，审批：李培刚。

供方名称

供应产品

湖北江特绝缘材料有限公司

环氧树脂、固化剂

衡水通捷物流有限公司

运输

2023年6月22日对供方进行了评价。

查对“湖北江特绝缘材料有限公司”评价的记录，评价内容：营业执照、资质证书是否符合要求，产品样品评价情况，通过其他用户了解产品信息等；评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李培刚。

查对物流外包方：衡水通捷物流有限公司的评价，从质量体系认证情况、服务可靠性、运输承载能力、信誉履行能力、价格方面等进行了评价，评价结论：可列入合格供方名录。评价人：李培刚。

●外部提供的过程、产品和服务的控制情况：

制定并实施了《采购控制程序》《采购理制度》《进货检验标准》，明确了采购原料的检验规范。

原材料进场后生产技术部进行验收，主要是对产品材质单、数量、外观等进行检验，验收无误后在送货单签字确认。

提供给外部供方信息的充分性：

本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向合格供方进行产品采购。部分供方合作时间较长，直接发送物料采购单，按采购单送货进行结算。

提供了采购订单和发票：

抽 2024 年 2 月 20 日采购订单：

采购产品：环氧树脂、固化剂等，采购单有产品型号，数量等要求；

抽 2023 年 9 月 16 日采购订单：

采购产品：环氧树脂、固化剂等，采购单有产品型号，数量等要求；

抽 2023 年 7 月 15 日采购订单：

采购产品：环氧树脂、固化剂等，采购单有产品型号，数量等要求；

抽 2023 年 5 月 11 日采购订单

采购产品：环氧树脂、固化剂等，采购单有产品型号，数量等要求；

抽 2023 年 3 月 28 日采购订单

采购产品：环氧树脂、固化剂等，采购单有产品型号，数量等要求；

查看以上订单，均明确了采购原辅材料的具体型号，规格，数量，质量要求，交货期限等内容。

现场审核未见对原材料漆包线的供方邯磁机电商贸有限公司的评价记录，开具不符合

经识别，外包过程为：产品运输；

经查，对产品运输外包方进行了评价，运输产品均随货附带发货单，货物运输至顾客指定地点后顾客签收，作为物流结算和产品放行的证据。

基本符合要求。

七、产品的设计和开发

经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：受审核方生产技术部负责产品设计开发工作。

生产技术部配备了专业的技术人员，均有 3 年以上的工作经验，对互感器行业有一定的经验，能力满足公



司设计开发的需要。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为按照顾客要求进行生产加工，按照相关标准等进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照行业标准或企业自控标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对图纸、材料进行变更，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。

八、生产和服务提供的控制

查企业主要以电流互感器、电压互感器为主。

刘经理介绍及企业提供的资料显示生产程序：综合部、生产技术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；综合部签订合同后向生产技术部传递生产任务单，生产技术部根据生产制定通知的内容协调生产进度。

常规型号原材料如环氧树脂、固化剂等会少量备货，存放于车间内，模式主要是以销定产，根据顾客订单加工，不进行大量存货。

受控条件：生产过程及检验过程控制卡、工位器具管理制度、设备管理制度、产品标识管理制度等。

●询问车间负责人对生产计划较清楚。生产技术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、国家标准及相关标准。

参考标准：。

编制了作业指导文件，电压互感器负载箱操作规程，绕线机安全操作规程，烘箱安全操作规程、工频高电压试验控制台安全操作规程等文件；

●车间主要生产设备有电流、电压互感器负载箱、绕线机、工频高电压试验控制台、电热鼓风恒温干燥箱。

查有生产设备台账、日常保养计划、保养记录。符合要求

●检测设备主要有：数字式互感器校验仪等，满足检验需求；

检测设备进行了定期鉴定，见 7.1.5 审核记录。

●运行环境：生产厂区面积 4 亩，建有两层办公楼一座，一楼办公区面积约 50 平，车间面积约 800 平，设备按生产工艺摆放，车间电压互感器与电流互感器绕线机分区摆放，车间通风良好，光线充足。库房与车间一起，有分区标识两间，分类明确、标识清晰，专人管理。

●生产过程控制情况；

车间接到生产指令后安排生产，生产过程按照订单要求进行生产加工；

生产工序控制：

电压互感器、电流互感器的生产工艺流程图：

原材料准备→线圈绕制→半成品检验→烘箱加热→装模→真空浇铸→加热固化→脱模→加热固化→去毛刺→安装装配→成品试验→成品入库

需确认过程为：真空浇铸。

提供有《需确认过程控制记录》，确认日期：2023.7.13

生产流程：

现场巡视，线圈绕制分电流互感器线圈绕制和电压互感器线圈绕制，

使用的生产设备：YW-300B 型绕线机和 YW-360J 型绕线机。



电压互感器现场生产控制流程（JDZ-10Q）：

原材料准备：树脂、铜排、铜线、绝缘材料；

漆包线引丝准备工作，员工将漆包线的线头固定在绕线机的送丝机构，固定好铁芯。

线圈绕制：

使用设备：YW-300B 型绕线机，操作依据绕线作业指导书、安全操作规程

绕线机为自动化加工设备，操作者吴津津，设定绕线参数，点选铁芯尺寸参数：选择自动缠绕等按钮，再击开始按钮，设备自行运转缠绕，线圈绕满机器自动停止，完成线圈的绕制工序。

该工序需要在校验台核查绕线圈数是否准确，操作者：李亚涛

烘箱加热工序：

本工序目的是烘干互感器线圈，设定参数 120℃ 4 小时，查现场有控制记录。

真空浇铸：本工序为特殊过程，查见特殊过程确认记录，确认日期：2023.7.13

工序负责人：郭立春

加热固化：

烤箱设置温度 120℃，加热时间 12 小时。烤箱的设置为 PID 自动控制，编制控温程序后，设备自动运行，无需人员值守。

首次固化完成后，拆掉模具，进行二次固化。

固化工艺流程与首次相同，不再重述。

本工序负责人：吴宝

打磨工序：

去除浇铸时产生的毛刺、确保产品外观光滑。本工序工人佩戴防尘口罩，个人防护工作基本符合要求。

安装、装配工序：安装螺丝、防盗盒、地板等附件。

校验台工频电压试验台成品测试：

测试项目有，1.绝缘检查:在相邻接线端之间使用 2500 伏兆欧表测量互感器的绝缘电阻是否达到规定值

1. 匝间绝缘:在绕组之间使用 2500V 兆欧表测量互感器的绝缘电阻是否符合要求，

2. 变比误差:包括额定变比检定和基本误差检定；

4.线性度:互感器输出电压与输入电压之间的关系是否呈线性，

5.相移角:即互感器输出电压相对于输入电压的相位差，

6.阻抗特性:在一定频率和电压下，测定互感器的阻抗与电抗角度,10.频率特性:在不同频率下测定互感器的变比误差和相移角

7.短路阻抗:测定互感器短路时的阻抗大小；

8.耐压试验:对互感器进行高电压试验，以检验其耐受能力。

成品检测合格后，进行包装入库，包装箱上有产品型号、规格、数量、生产厂家等信息。

电流互感器现场生产控制流程（LZZBJ9-10Q）与电压互感器的生产流程完全一致，不再赘述。

现场与 2 名操作工人沟通，有一定的机加工知识，素质较高，知晓设备操作步骤，对尺寸公差、操作要求、检验要求等基本机加工知识。

每天完工后由操作员清理场地、保养设备。

●外包过程：产品运输；

●人员经过培训合格后上岗，均有 5 年工作经验，满足生产需要。

●以上过程根据图纸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。

●质量控制程序：原材料、外购件、半成品经过检验合格后投入使用，工序产品经过检验，合格后才能转序，所有的工作没有完成前不交付，交付后发现的不合格，及时维修。



查看车间，生产部经理刘经理贴了不合格品控制流程图，返工作业流程图，检验控制流程图，各工序操作工人按照图纸要求进行自检，自己合格后方可转序。不合格不得转序。

成品的交付：配件加工完成后，再次检验无误后设备方可发货。验收完成后设备由物流运输至顾客工厂或指定地点。货物送达后，顾客按合同数量、质量技术要求进行验收。如遇产品质量问题，采取退、换的形式进行处理。如是批量质量问题，则有技术人员跟进上门处理。

综上所述，过程控制基本符合要求

九、产品和服务的放行

●经查，编制了《产品防护控制程序》、《产品的监视和测量控制程序》、《过程检验等规范》、《成品检验规程》，规定了原材料、半成品、成品的具体检验方式。检验主要依据顾客要求和行业标准等。

----采购产品验证：

——抽 1 采购日期 2023.4.7 供货商：湖北江特绝缘材料有限公司

固化剂：8024B 7200kg 检验项目：以客户提供的质量证明材料为准 合格

——抽 2 采购日期 2023.7.22 供货商：湖北江特绝缘材料有限公司

环氧树脂：8024A 10000kg 检验项目：以客户提供的质量证明材料为准 合格

——抽 3 采购日期 2023.10.9 供应商 邯磁机电商贸有限公司

漆包线 $\phi 1.5$ ， $\phi 2.0$ 数量：各 100 轴 检验项目：厂家质检报告位置 合格

跟刘经理沟通，漆包线、环氧树脂、固化剂等原材料均为固定合作客户，日常采购很少签订采购合同，只在微信里沟通采购、付款事宜。

----成品检验

提供有国家电器产品质量监督检验中心的型式检验报告：

电压互感器：

委托单位：河北迈赫实业有限公司

产品型号：JDZ10-10

检验类别：型式检验

报告编号：19T0007-S

电流互感器：

委托单位：河北迈赫实业有限公司

产品型号：LZZBJ9-10

检验类别：型式检验

报告编号：19T0008-S

抽产品出厂检验报告：

——抽 1：

产品名称	电流互感器、电压互感器		日期	2023.6.23	
规格型号	JDZ10-10Q 10/0.1 0.22 0.2/3 LZZBJ9-10Q 100/5 0.5/10P20		数量	37/28	
检验项目	单位	技术要求		检验结果	判定
比值差	%	≤ 0.5		0.4	合格
相位差	分 (')	≤ 20		13	合格



阻抗范围	Ω	1-10	5	合格
导纳范围	ms	0.1-99.9	51	合格
齐套检查	---	合格证、说明书齐套	齐全	合格
包装检查	---	包装牢固，外观完好	符合要求	合格
检验依据	出厂检验规程及相应标准规范			
检验结论	本产品符合质量要求，准予出厂			
检验员	李亚涛		审批人	刘春霞

——抽 2:

产品名称	电流互感器、电压互感器		日期	2023.9.30	
规格型号	JDZ10-10Q 10/0.1 0.22 0.2/3 LZZBJ9-10Q 200/5 0.5/10P20		数量	46/47	
检验项目	单位	技术要求		检验结果	判定
比值差	%	≤0.5		0.4	合格
相位差	分（'）	≤20		11	合格
阻抗范围	Ω	1-10		6	合格
导纳范围	ms	0.1-99.9		55	合格
齐套检查	---	合格证、说明书齐套		齐全	合格
包装检查	---	包装牢固，外观完好		符合要求	合格
检验依据	出厂检验规程及相应标准规范				
检验结论	本产品符合质量要求，准予出厂				
检验员	李亚涛		审批人	刘春霞	

——抽 3:

产品名称	电流互感器、电压互感器		日期	2024.1.5	
规格型号	JDZ10-10 10/0.1 0.22 0.5/3 LZZBJ9-10 600/5 0.2S/10P20		数量	15/62	
检验项目	单位	技术要求		检验结果	判定
比值差	%	≤ 0.5		0.4	合格



相位差	分 (')	≤ 20	15	合格
阻抗范围	Ω	1-10	6	合格
导纳范围	ms	0.1-99.9	61	合格
齐套检查	---	合格证、说明书齐套	齐全	合格
包装检查	---	包装牢固, 外观完好	符合要求	合格
检验依据	出厂检验规程及相应标准规范			
检验结论	本产品符合质量要求, 准予出厂			
检验员	李亚涛		审批人	刘春霞

合格产品批次, 填写合格证, 合格证内容: 名称、型号、数量、检验员、生产号、日期、生产厂家(河北迈赫实业有限公司)等内容。

符合要求。

十、绩效监测

为评价管理体系的绩效和有效性, 确保监视、测量、分析和评价的正常进行, 编制了《内部审核控制程序》、《管理评审控制程序》等。

公司规定生产技术部等职能部门以及各层次对产品质量检查、试验、检测、验收、监督以及质量信息管理和质量管理改进职责和权限等内容, 基本满足标准要求, 符合企业实际, 具有一定的可操作性。

1、体系运行策划: 组织确定每年策划内审间隔不超过 12 个月, 测量体系运行的有效性, 见 Q9.2 条款审核记录。

2、策划每年进行管理评审, 间隔不超过 12 个月, 测量确定体系运行的有效性适宜性充分性, 见 Q9.3 条款审核记录。

3、策划对相关方(含顾客)进行满意度测量, 测量顾客的满意度, 保证满足顾客要求, 见 Q9.1.2 条款审核记录。

4、策划对外部供方绩效进行控制和监视, 详见 Q8.4 条款审核记录。

5、对员工定期考核, 保证上岗能力, 保证产品质量合格。见 Q7.2 条款审核记录。

6、定期考核质量目标的实现和执行情况、绩效, 不断提高绩效, 提高公司业务水平, 持续改进, 见 Q6.2 审核记录。

●对以上策划的内审、管评、考核、评价等的结果定期进行数据分析, 统计分析归纳总结, 见 Q9.1.3 条款审核记录。

对检查中发现的问题可及时提出书面整改的要求, 监督实施并验证整改效果。

●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



●编制《内部审核控制程序》，程序规定了内审频次、内审输入等内容。经查，按策划的时间开展了内部审核，并保留以下资料：

1.提供有《2023 年度内审计划》，批准：李培刚。计划中规定审核的目的、依据、范围、时间、审核安排；审核组成员：张义、刘春霞。提供了内审员任命书和内审员培训记录，内审员经内部推选和考核上岗。

2.经查，2023 年 10 月 9 日按策划开展了内部审核，提供内审首次会议签到（领导层、各部门负责人）；有各部门手签签字。现场查问：总经理、管代经过培训并参加了内部审核。

3.提供有内部审核检查表，审核按计划进行，查综合部内审检查记录，无条款遗漏。

4.本次内审发现 1 项不合格，为一般不符合项，查看《不符合报告》，不符合事实（分布在生产部 7.1.3 条款）描述清晰，不符合原因分析准确，并制定了纠正及纠正预防措施，且措施可行，并对其有效性进行了验证。

5.本次内审编制有《内审报告》，对内审进行了综述和体系运行情况的评价，对纠正措施提出整改的要求。内审结论：通过内审，审核组认为公司质量管理体系运行符合标准要求，质量管理体系的实施对员工增强质量意识和对生产过程控制起到了积极的规范作用。

通过质量管理体系的不断运行，部门之间增强了沟通，对质量管理体系和产品质量影响重大的过程，能够按照要求实施并达到较好的控制结果，为产品质量的符合性提供了保证，在体系运行期间未发生质量事故、重大质量投诉。质量管理体系的运行具备实现管理方针、质量目标的能力，具备管理体系持续改进的能力，本公司质量管理体系运行符合 GB/T 19001-2016 标准的要求。

现场与内审组长张义主任沟通，介绍内审是在咨询老师的指导下进行的。内审员能回答出时间和基本流程，但审核计划编制、内审的实施并未完全掌握，针对此情况，本次审核已在 7.2 开具不符合，内审员能力提升之后，进一步开展内审工作，下次关注内部审核深入。

●制定并执行《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。提供了管理评审计划、会议签到表、质量管理体系运行报告、各部门的汇报材料、管理评审报告。

-提供了《管理评审计划》，明确了评审目的、主持人、参加评审的人员、评审的内容和各部门评审准备工作要求，批准：理赔岗 日期：2023.10.11。

-实际执行：于 2023 年 10 月 18 日在公司会议室由总经理召开主持了管理评审。

-提供了管理评审会议记录、签到、各部门领导所做的本部门体系运行工作汇报、管理者代表做的管理体系运行报告。

-现场询问各部门负责人参加了管理评审会议。

-提供了《管理评审报告》，管理评审内容包括：

1、管理评审所采取措施的实施情况；

2、以下方面的变化：

1) 与管理体系相关的内外部因素问题；

2) 相关方的需求和期望，包括合规义务；

3) 其重要环境因素；

4) 风险和机遇。

3、有关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) 目标、指标的实现程度；

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(包括:第一方审核、第二方审核、第三方审核);

7) 外部供方的绩效;

4、资源的充分性;

5、应对风险和机遇所采取措施的有效性;

6、改进的机会。

-评审结论:在最近一年的运行过程中,我公司通过全体员工的不断努力,质量管理体系的适用性不断完善,员工质量意识不断提高,公司的管理方针和目标得以充分实现,能够遵守适用的法律法规和其他要求,各项程序基本得到执行,体系运行有效。审批:李培刚,2023.10.18。

管理评审决议:加强生产现场管理,确保生产环境清洁,物品分区分类管理。

现场沟通,总经理介绍改进措施已实施,对全体员工进行5s内容的培训,。

管理评审基本符合要求。

2.4 持续改进

☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

1) 不合格品/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。

现场沟通,生产技术部主要负责人能说不合格处置流程,在产品进货检验中出现的不合格视情况进行让步接收或可进行退货处理,在产品交付后出现不合格可进行返工、维修、换货或退货处理。

刘经理介绍,目前员工均为熟练工,近半年来未出现不合格。

交付后使用过程中出现的质量问题,依据合同售后服务要求提供零部件的更换、维修服务。

经查,符合要求。不符合控制:

2) 纠正/纠正措施有效性评价:

对内审提出的不符合进行原因分析,并完成了整改。对管理评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,已实施。纠正措施尚可。

3) 投诉的接受和处理情况:

建立了投诉反馈的接受渠道,对供方顾客等相关方的反馈能及时接受并顺利反馈至相应部门采取必要措施。

目前为止没有相关方投诉情况发生。

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:

增加了GB1208-2006 电流互感器、GB20840 互感器系列标准



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

上次审核发现不符合项（生产部 8.5.2）已整改，相关责任部门对其进行了原因分析，制定并采取了纠正及纠正措施，本次审核未发生类似问题，采取的纠正措施有效。

五、认证证书及标志的使用

目前主要对客户展示和投标使用，未违规使用。

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， 河北冠赫实业有限公司 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:潘琳



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。