

项目编号：20406-2023-Q-2024

管理体系审核报告

(监督审核)



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）：温红玲

审核组员（签字）：

报告日期：2024年7月29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：温红玲

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 |
|----|-----|------|------|--------------------|---|
| A | 温红玲 | 组长 | 审核员 | 2022-N1QMS-3210533 | 14.02.01,15.04.03,17.12.05,19.09.01,19.09.02,19.11.03 |

其他人员

| 序号 | 姓名 | 审核中的作用 | 来自 |
|----|--------|--------|------|
| 1 | 霍胜男/刘亮 | 向导 | 受审核方 |

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 单体系审核 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：《ISC-B-1管理体系审核方案策划表》；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国民法典、中华人民共和国劳动法、中华人民共和国劳动合同法、中华人民共和国环境保护法等。

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：Q/GDW730-2012 12kV 固体绝缘环网柜技术条件、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、Q/GDW434.1-2010国家电网公司安全设施标准第一部分：变电、Q/GDW 434.2-2010国家电网公司安全设施标准第1部分：电力线路、NB/T42012-2013交流变电站和电器设备用1100kV复合绝缘子尺寸与特性、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、



JB/T10945-2010复合绝缘子用硅橡胶材料、JB/T10840-2008 3.6kV~40.5kV高压交流金属封闭电缆分接开关设备、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、GB/T7251.5-2017 低压成套开关设备和控制设备第5部分：公用电网电力 配电成套设备、GB/T7251.3-2017低压成套开关设备和控制设备第3部分：由一般人员操作的配电板（DBO）、GB/T7251.1-2023低压成套开关设备和控制设备第1部分：总则、GB/T6451-2023油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T 4208-2017/XG1-2024《外壳防护等级（IP代码）》国家标准第1号修改单、GB/T3906-2020 3.6kV~40.5kV交流金属封闭开关设备和控制设备、GB/T25438-2010三相油浸式立体卷铁心配电变压器技术参数和要求、GB/T2317.4-2023电力金具试验方法第4部分：验收规则、GB/T2314-2008电力金具通用技术条件、GB/T19519-2014架空线路绝缘子标称电压高于1000V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/T1094.4-2005电力变压器第4部分：电力变压器和电抗器的雷电冲击 和操作冲击试验导则、GB/T 1094.1-2013/XG1-2017《电力变压器 第1部分：总则》国家标准第1号修改单、DL/T810-2012 ±500kV及以上电压等级直流棒形悬式复合绝缘子技术条件、DL/T257-2012高压交直流架空线路用复合绝缘子施工、运行和维护管理规范、DL/T1580-2021交、直流棒形悬式复合绝缘子用芯棒技术规范、DL/T1579-2016棒形悬式复合绝缘子用端部装配件技术规范、DL/T1475-2015电力安全工器具配置与存放技术要求、DL/T1474-2021交、直流系统用高压聚合物绝缘子憎水性测量及评估方法、DL/T1277-20131100kV交流空心复合绝缘子技术规范、DL/T1181-2012 1000kV交流棒形悬式复合绝缘子技术规范、DL/T1048-2021电力系统站用支柱复合绝缘子--定义、试验方法及接收准则、DL/T1000.3-2015标称电压高于1000V架空线路用绝缘子使用导则第3部分：交流系统用棒形悬式复合绝缘子、DL/T 376-2019聚合物绝缘子伞裙和护套用绝缘材料通用技术条件、CQC-C0301-2014强制性产品认证实施细则低压电器低压成套开关设备、CNCA-C03-01:2014强制性产品认证实施规则低压电器低压成套开关设备等

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：2024年07月28日 上午至2024年07月29日 上午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年7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）：

认可：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）

未认可：绝缘制品（绝缘子、复合绝缘横担）、电缆保护管的生产（3C许可范围内除外）

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（现无人办公）；



办公/生产地址①：保定市天威西路2911号；主要经营：认可：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；未认可：绝缘制品（复合绝缘横担）的生产、电缆保护管的生产（3C许可范围内除外）

办公/生产地址②：望都县南关村村西700米处；主要经营：未认可：绝缘制品（绝缘子）的生产（3C许可范围内除外）

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：未在规定期限内进行监督审核

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：未使用

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：

查收到《关于管理体系认证证书暂停的通知》后，企业组织相关人员进行培训学习，并进行体系运行自查，自查结论：体系运行正常。经本次审核验证，体系运行正常，等整改完成后，可解除暂停，恢复证书使用。

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：办公/生产经营地址

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：行政部 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.2 能力

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8月13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7月1日前。

2) 下次审核时应重点关注：

本次不符合的验证：9.1.1 绩效监视和测量；生产和服务提供控制；产品和服务的放行控制。管理人员加强体系文件学习。

3) 本次审核发现的正面信息：

该公司管理体系能够持续有效运行，近一年内未发生过质量、环境、安全事故，未发生过相关方投诉抱怨



情况，未发生违反法律法规情况，人员质量、环境和安全意识等较好，相关资质手续保持有效，资源比较充分，能保证方针和目标方案的实现。该公司 QMS 基本满足 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准的要求，建立了自我完善机制，质量管理体系运行基本有效。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：公司各部门职责明确，质量管理体系能够全面有效地予以贯彻实施，各部门人员能理解和实施本部门涉及的相关过程。对识别出的相关质量管理过程能有效予以控制。
- 2) 风险提示： 人员质量意识需加强培训。

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

| 公司总目标 | 完成情况 |
|-------------------------------|-------|
| 产品一次交验合格率 $\geq 95\%$ | 97% |
| 顾客满意率达到 $\geq 90\%$ | 98.4% |
| 行政部目标 | 考核情况 |
| 文件管理、记录管理差错率 0 | 0 |
| 年度培训计划完成率达到 100% | 100% |
| 财务部目标 | 考核情况 |
| 财务资金调配完成率 100% | 100% |
| 市场部目标 | 考核情况 |
| 采购产品合格率 98% | 100% |
| 顾客意见处理率 100% | 100% |
| 顾客满意率 90% | 98.4% |
| 生产技术部目标 | 完成情况 |
| 按生产计划安排生产，生产计划完成率 $\geq 98\%$ | 100% |
| 成品一次交验合格率 $\geq 95\%$ | 97% |

查对目标进行了分解，提供有公司及各部门目标分解和考核情况，内容包括：部门、目标指标、完成情况、考核人等，基本到位、合理。

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)



公司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，物业管理服务质量稳定并符合产品标准和顾客要求。实现了公司方针和目标，达到了预期结果。

公司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，提供符合要求的服务实际需求。

公司在策划建立质量管理体系时较充分地识别了所需的过程，查提供有管理体系运行过程及关系图，包括：管理体系策划过程、支持过程、产品（服务）实现过程的质量控制运行控制、绩效评价和改进；公司采用“过程方法”予以运作和控制，质量管理体系涉及的过程及其相互关系，识别出产品实现所需的过程要求：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。

公司明确了所提供认可：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）未认可：绝缘制品（绝缘子、复合绝缘横担）、电缆保护管的生产（3C 许可范围内除外）的质量目标和要求、文件和资源的需求，所需的过程和服务监视与测量活动及接收准则，所需的记录表格等。

资质符合性：现场查提供公司营业执照正本，经营范围覆盖认证范围。查提供有变压器型号备案证书。

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：《质量手册》6.3 对变更的策划及控制要求进行了规定，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。

产品实现的策划：

公司策划了产品实现工艺流程，

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 → 电器件安装 → 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 → 电器件安装 → 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 → 采购箱体外壳 → 电器件 → 安装(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 → 各室门安装 → 检测 → 入库

外包过程: 镀锌、运输

特殊过程: 烧制、焊接

产品执行标准: 提供《保定市卓泽电气科技有限公司产品标准清单》, Q/GDW730-2012 12kV 固体绝缘环网柜技术条件、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、

Q/GDW434.1-2010 国家电网公司安全设施标准第一部分: 变电、Q/GDW 434.2-2010 国家电网公司安全设施



标准第 1 部分：电力线路、NB/T42012-2013 交流变电站和电器设备用 1100kV 复合绝缘子尺寸与特性、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、JB/T10945-2010 复合绝缘子用硅橡胶材料、JB/T10840-2008 3.6kV~40.5kV 高压交流金属封闭电缆分接开关设备、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、GB/T7251.5-2017 低压成套开关设备和控制设备第 5 部分：公用电网电力 配电成套设备、GB/T7251.3-2017 低压成套开关设备和控制设备第 3 部分：由一般人员操作的配电板（DBO）、GB/T7251.1-2023 低压成套开关设备和控制设备第 1 部分：总则、GB/T6451-2023 油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T 4208-2017/XG1-2024《外壳防护等级（IP 代码）》国家标准第 1 号修改单、GB/T3906-2020 3.6kV~40.5kV 交流金属封闭开关设备和控制设备、GB/T25438-2010 三相油浸式立体卷铁心配电变压器技术参数和要求、GB/T2317.4-2023 电力金具试验方法第 4 部分：验收规则、GB/T2314-2008 电力金具通用技术条件、GB/T19519-2014 架空线路绝缘子标称电压高于 1000V 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/T1094.4-2005 电力变压器第 4 部分：电力变压器和电抗器的雷电冲击 和操作冲击试验导则、GB/T 1094.1-2013/XG1-2017《电力变压器 第 1 部分：总则》国家标准第 1 号修改单、DL/T810-2012 ±500kV 及以上电压等级直流棒形悬式复合绝缘子技术条件、DL/T257-2012 高压交直流架空线路用复合绝缘子施工、运行和维护管理规范、DL/T1580-2021 交、直流棒形悬式复合绝缘子用芯棒技术规范、DL/T1579-2016 棒形悬式复合绝缘子用端部装配件技术规范、DL/T1475-2015 电力安全工器具配置与存放技术要求、DL/T1474-2021 交、直流系统用高压聚合物绝缘子憎水性测量及评估方法、DL/T1277-20131100kV 交流空心复合绝缘子技术规范、DL/T1181-2012 1000kV 交流棒形悬式复合绝缘子技术规范、DL/T1048-2021 电力系统站用支柱复合绝缘子—定义、试验方法及接收准则、DL/T1000.3-2015 标称电压高于 1000V 架空线路用绝缘子使用导则第 3 部分：交流系统用棒形悬式复合绝缘子、DL/T 376-2019 聚合物绝缘子伞裙和护套用绝缘材料通用技术条件、CQC-C0301-2014 强制性产品认证实施细则低压电器低压成套开关设备、CNCA-C03-01:2014 强制性产品认证实施规则低压电器低压成套开关设备等

3、所需的资源：主要生产设备有：液压剪板机、液压折弯机、氩弧焊机、箔绕机、立体三维卷铁芯绕线机、数控自动绕线机、ZYD 型高效双级真空滤油机、上釉机、修坯机、榨泥机、烘房、真空练泥机、球磨机等。检测设备有：油浸式交流试验变压器、中频发电机组、摇表、全自动变比测试仪、变压器直流电阻测试仪、绝缘油耐压测试仪、绝缘油介质损耗测试仪、冲击电压发生器、压力表、温度巡检仪等。

4、生产技术部根据要求，策划了《特殊过程确认记录》、出厂检验报告等记录表格，对工序质量进行监控。自体系运行以来，策划未发生变更；如发生变更，变更前，评审非预期变更的后果。

由于公司生产的产品目前均为按照顾客要求及国标进行生产的定型产品，无需形成“质量计划”。

对产品实现的策划内容全面，符合该产品实现的策划要求。

人员/能力/意识控制：



企业目前在职员工 30 人，包括管理人员 6 人、业务人员、生产人员等，职工队伍相对稳定，均在相关企业工作近 7 年，实践经验丰富。

行政部编制并保持《人力资源控制程序》对从事影响质量管理体系绩效和有效性的工作人员进行意识和能力的评定，并进行必要的教育和培训，以提高质量意识，确保其能够胜任其工作。

抽行政部根据任职资格条件进行资格审查，考核合格后，可任用。

公司涉及特种作业人员有焊工、电工

出示特种作业人员证书：

郝东学 证号：T13060219800224211X 作业类别：焊接与热切割作业 有效期限：
20191230-20251229

郝东学 证号：T13060219800224211X 作业类别：电工作业 有效期限：
20190822-20250822

霍胜男 证号：T130625199002280481 作业类别：焊接与热切割作业 有效期限：
20191230-20251229

王泳烽 证号：T13063419880403353X 作业类别：电工作业 有效期限：
20190822-20250822

其它详见附件

抽企业提供的培训记录

2023-2024 年年度培训计划 21 项内容

抽 2024 年 07 月 09 日，培训题目：文件记录管理

培训讲师：张轩伟，参加人员翁苗苗、张轩伟、霍胜男、刘亮、郝东学、孙娟娟等

培训内容摘要：公司要建立符合 ISO 标准的文件与记录控制要求，具体的管理要求如下：

目的：对管理体系有关的文件进行控制，确保各有关场所使用文件的版本是最新且有效的。

对记录的管理，客观、真实、准确地反映公司的管理体系的有效运行，为产品的可追溯性以及采取改进、纠正和预防措施提供依据。

适用于与公司管理体系有关的文件（包括对内和对外）的控制；包括所有书面及电子形式的文件与记录。

外来文件包括适用的法律法规、标准规范等。

1、定期对外来文件进行识别、收集、更新。

2、建立外来文件台帐。

强调文件记录管理的重要性：

1) 便于按文件要求完成各项工作,使工作条理化、规范化,有章可循。

2) 只有将执行结果记录成文才能证明已执行各项工作,使质量活动有据可查。

3) 通过体系文件评价工作业绩,找出体系改进的目标和方法。

4) 是企业进行管理活动中形成的记录并保留下来，是用以证明体系有效运行客观证据等

培训有效性评价：通过培训，大家对文件记录管理有了进一步认识，提高了管理意识。本次培训有效。

抽 2023 年 07 月 28 日，培训题目：安全生产法

培训讲师：张轩伟，参加人员翁苗苗、刘亮、郝东学、霍胜男等

培训内容摘要：工作原则要求、安全监管体制等

培训有效性评价：经提问考核，合格；通过这次培训，大家对安全生产法有了更多的了解，本次培训有效。

抽 2024 年 03 月 09 日，培训题目：内审员培训

培训讲师：外聘老师，参加人员张轩伟、郝东学

培训内容摘要：审核的相关概念、标准的理解、审核技巧等



培训有效性评价：经提问考核，合格；内审员对 GB/T24001-2016 标准、GB/T45001-2020 标准进行和深入的学习，掌握审核技巧，基本具备内审员的能力，本次培训有效。

根据培训计划安排，组织后续会持续进行相关知识培训。

抽查人员资质，提供有生产技术部、市场部主管郝东学、刘亮考核记录，经查经考核合格上岗。

抽查内审员能力：查内审员张轩伟、郝东学经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；

现场与内审组长和内审员沟通发现，内审人员对内审的要求及控制程序等情况表示不清楚(△)。

通过学习、宣传等方法使在组织控制范围内的相关工作人员知道质量方针；相关的质量目标；员工对质量管理体系有效性的贡献，包括改进质量环境绩效的益处；不符合质量环境和职业健康安全管理体系要求的后果。

询问行政部人员，能回答出公司的质量方针和本岗位的质量目标，能通过培训提高岗位作业水平和质量意识，明确各岗位要求，自身工作对质量目标的影响，及如何通过培训和交流提高产品质量等。

目前公司人员比较稳定，人力资源控制基本满足要求。

行政部对培训的需求识别及实施控制过程基本有效，符合要求。

产品和服务的要求控制：

由市场部长确认与产品有关的要求：

1、适用的法律法规要求，生产各过程均满足法律法规要求，未出现违法违规问题。

2、组织认为的必要要求：包括产品性能、交付、价格、包装、运输、服务和保修期等方面的要求，通过合同、供货单等形式予以确认。

通过市场调研、顾客满意调查及反馈、参加会展等方式获取信息。产品交付后的活动由市场部负责。

管理手册中规定，常规合同（产品工艺确定）由业务员对产品规格、数量、价格、供货期直接评审并签订合同，签

字盖章确认。

经询问和查看，合同形式主要为书面签订，均签字盖章确认。

查有《合同台账》包括顾客名称、产品服务范围、合同期限、计划交付日期、签订日期、合同编号

查：提供有销售合同台账

| 序号 | 顾客名称 | 产品/服务范围 | 计划交付日期 | 签订日期 | 合同编号 |
|-------|----------------|---------------------|-----------|-----------|----------------|
| 1 | 四川继能电力安装工程有限公司 | 绝缘子、电缆保护管、铁附件 | 2025.2.23 | 2024.3.23 | ZZ20240323-001 |
| 2 | 河北春樟电气设备制造有限公司 | 变压器冷却控制柜、端子箱、配电箱 | 2024.2.28 | 2024.2.28 | 20240228 |
| 3 | 绥化市电业局 | 复合绝缘横担 | 2024.2.19 | 2024.2.19 | 20240219 |
| 4 | 河北多玺电力工程有限公司 | 油浸式变压器、变压器台成套、箱式变压器 | 2024.5.7 | 2024.2.8 | 20240208 |
| 5 | 虎林市电业局 | 户外高压真空断路器 | 2023.8.18 | 2023.8.18 | 20230818 |
| | | | | | |

以上合同均有双方盖章，内容完整，基本符合要求。

查：合同评审，提供《合同评审记录》

抽 1：合同评审记录；编号 ZZ20240323-001

顾客名称 四川继能电力安装工程有限公司

产品/服务范围 绝缘子、电缆保护管、铁附件 计划交付日期 2025.2.23



| | | | | |
|--|------------------|-----------------------------|----|------|
| 合同评审日期 | 2024.3.22 | 质量要求 | 国标 | |
| 合同评审 | | | | |
| 评审项目 | | 评审内容 | | 评审结论 |
| 交付能力评审 | | 公司是否有能力提供该产品；是否有能力在规定时间内完成； | | 是 |
| 质保能力评审 | | 是否能确保满足顾客对产品的质量要求 | | 是 |
| 采购能力评审 | | 是否能确保按规定的完成所需采购 | | 是 |
| 合同条款评审 | | 与以前表述不一致的地方是否意见统一；合同规定是否全面 | | 是 |
| 合同评审结论 | ■同意受理 | | | |
| 需修订内容 | 无 | | | |
| 参评人员签字： | 翁苗苗 | 霍胜男 | 刘亮 | 郝东学 |
| 抽 2 合同评审记录；编号： | 20240228 | | | |
| 顾客名称 | 河北春樟电气设备制造有限公司 | | | |
| 产品/服务范围 | 变压器冷却控制柜、端子箱、配电箱 | | | |
| 合同评审日期 | 2024.2.27 | 质量要求 | 国标 | |
| 评审项目 | | 评审内容 | | 评审结论 |
| 交付能力评审 | | 公司是否有能力提供该产品；是否有能力在规定时间内完成； | | 是 |
| 质保能力评审 | | 是否能确保满足顾客对产品的质量要求 | | 是 |
| 采购能力评审 | | 是否能确保按规定的完成所需采购 | | 是 |
| 合同条款评审 | | 与以前表述不一致的地方是否意见统一；合同规定是否全面 | | 是 |
| 合同评审结论 | 同意受理 | | | |
| 需修订内容 | 无 | | | |
| 参评人员签字： | 翁苗苗 | 霍胜男 | 刘亮 | 郝东学 |
| 抽 3：合同评审；合同评审记录；表码： | 20240219 | | | |
| 顾客名称： | 绥化市电业局 | | | |
| 产品/服务范围： | 复合绝缘横担 | | | |
| 合同评审日期： | 2024.2.18 | 质量要求 | 国标 | |
| 合同评审项目 | | 评审内容 | | 评审结论 |
| 交付能力评审： | | 公司是否有能力提供该产品；是否有能力在规定时间内完成； | | 是 |
| 质保能力评审： | | 是否能确保满足顾客对产品的质量要求 | | 是 |
| 采购能力评审： | | 是否能确保按规定的完成所需采购 | | 是 |
| 合同条款评审： | | 与以前表述不一致的地方是否意见统一；合同规定是否全面 | | 是 |
| 合同评审结论 | 同意受理 | | | |
| 需修订内容 | 无 | | | |
| 参评人员签字： | 翁苗苗 | 霍胜男 | 刘亮 | 郝东学 |
| 经查该公司尚未发生口头合同，如有发生，以电话记录为准，由记录人确认，生产技术部、市场部参与评审并及时 | | | | |
| 回复顾客。基本符合要求。 | | | | |
| 产品和服务的要求控制基本符合。 | | | | |
| 产品和服务的设计开发过程： | | | | |
| 经过与生产技术部主管沟通和现场审核发现：公司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，查郝东学等人，均有多年的工作经验，对 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（3C 许可范围内除外）等有一定的经验，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国家标准、行业标准、顾客要求及顾客提供的图纸进行生产，并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 8.3 条款要求进行制造过程设计开发，策划有生产工艺流程、生产设备操作规程，确保产品的安全性、可靠性、符合性等，应对顾客不断变化的需求和期望。

查制订有母线加工机安全操作规程、线圈绕线安全操作规程、剪板机安全操作规程、烘干箱使用注意事项、真空滤注油机安全操作指南、油浸式变压器装配作业指导书、高压试验室安全操作规程、雷电冲击试验操作规程、耐压台操作规程、综合测试台操作规程、接地电阻测试仪操作规程等；查制订有天然气窑烧成工艺规程、选瓷操作规程、隧道窑装坯工艺操作规程、隧道窑进出车烧窑操作工艺规程、悬式吸盘上釉机操作规程、300KN-600KN 机电试验机操作规程、温度循环试验操作规程、锁紧销操作试验和轴向、径向角依稀检查操作规程、孔隙性试验操作规程、工频电压油中击穿使用操作规程、工频火花电压试验操作规程、高压试验室安全管理规定等。经查符合要求。

外部提供过程和服务控制：

编制了《外部提供产品、服务和过程控制程序》，明确了根据销售订单，编制《采购计划》。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。

现场提供有《合格供方名单》，由总经理批准。

| 合格供方名称 | 供应产品名称 |
|--------------------|--------|
| 1、海鸿电气有限公司 | 铁芯 |
| 2、辛集市澳森钢铁集团有限公司 | 钢材 |
| 3、盐山县中盛机械制造有限公司 | 柜体 |
| 4、河北徐水镇中线材有限公司 | 铜线 |
| 5、保定市华远变压器油制造有限公司 | 变压器油 |
| 6、保定市赛力奇电气设备销售有限公司 | 刀熔 |



7、石家庄市众业达电气自动化有限公司 剩余电流动作保护器

8、河北正旭电力设备有限公司 金具

9、保定市宏源电力设备有限公司 镀锌

10、保定市谦达运输有限公司 产品运输

查供方的年度确认及评价记录，提供有合格供方调查、评价表

针对海鸿电气有限公司、辛集市澳森钢铁集团有限公司、盐山县中盛机械制造有限公司、河北徐水镇中线材有限公司、保定市华远变压器油制造有限公司、保定市赛力奇电气设备销售有限公司、石家庄市众业达电气自动化有限公司、河北正旭电力设备有限公司、保定市宏源电力设备有限公司、保定市谦达运输有限公司等进行评价：评价内容：企业资质、供货/外包方服务能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024.1.2

公司需求物资的采购信息由市场部负责，通过签订书面采购合同向合格供方进行产品采购。

查采购控制，抽查提供有：

海鸿电气有限公司 铁芯 2024.7.1 (5SGCC.641.071001)空载损耗 \leq 210W,铁心直径允许偏差+3mm 立体三角形卷铁心 103 台

辛集市澳森钢铁集团有限公司 钢材 2024.4.5 6.5 钢材 175.16 吨

盐山县中盛机械制造有限公司 柜体 2024.4.17 1 350*800*1200 JP 柜 20 台

河北徐水镇中线材有限公司 铜线 2024.1.15 铜线 铜线 5160.27 KG

保定市华远变压器油制造有限公司 变压器油 2024.3.12 45#环烷基 变压器油 0.13 吨

保定市赛力奇电气设备销售有限公司 刀熔 2024.3.10 HR6-800/630A 刀熔开关 108 台

保定市赛力奇电气设备销售有限公司 刀熔 2024.3.10 HR6-800/400A 刀熔开关 1 只

盐山县中盛机械制造有限公司 柜体 2024.4.17 1 350*800*1200 JP 柜 20 台

河北正旭电力设备有限公司 金具 2024.4.13 横担、抱箍、螺栓 金具 1 批

保定市宏源电力设备有限公司 镀锌 2024.7.13 铁件-横担-4 吨/抱箍-4 吨/拉线棒-5 吨

保定市谦达运输有限公司 产品运输 2024.6.1 /2024.6.15/2024.7.22 变压器台成套各 1 次

均提供有其对应产品验收记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致，采购/外包供应商在合格名录中。

采购流程基本符合要求。

生产和服务提供的控制：

组织在管理手册 8.5 中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司 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（3C 许可范围内除外），通常依据客户的订单、维修要求来确定



安排生产及维修的有序进行。

- a) 组织通过客户订单要求、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的生产计划获得表述产品特性的信息。
- b) 组织编制了产品的作业指导书等文件，文件中描述了各工序的工艺内容和控制指标，作为操作人员的作业指南。
- c) 组织为生产配备了适宜的生产设备，观察所有生产设备工作正常。
- d) 组织为各工序配备了可满足要求的监视测量设备。
- e) 组织对生产过程和产品实施了监视和测量，并作了相应记录。
- f) 生产技术部负责对产品的放行，综合办公室负责产品交付和交付后活动的实施。需要售后服务时由综合办公室负责联系售后服务工作。
- g) 为生产过程配备了必要的设备操作人员。
- h) 生产技术部负责关键、特殊过程的确认和控制；

公司策划了产品生产工艺流程图：

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→电器件安装→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 → 电器件安装 → 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 → 采购箱体外壳 → 电器件 → 安装（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 → 各室门安装 → 检测 → 入库

外包过程：镀锌、运输

特殊过程：烧制、焊接

查看有关键过程确认记录，针对烧制、焊接过程，从人员、设备、材料、工艺方法、工作环境等方面进行了确认，确认时间为 2024.1.8/ 2024.1.9，确认结论：公司提供的条件完全可以满足焊接工序要求，能够保证产品质量。确认符合要求，

现场观察：

现场张贴有母线加工机安全操作规程、线圈绕线安全操作规程、剪板机安全操作规程、烘干箱使用注意事项、真空滤注油机安全操作指南、油浸式变压器装配作业指导书、高压试验室安全操作规程、雷电冲击试验操作规程、耐压台操作规程、综合测试台操作规程、接地电阻测试仪操作规程等；

制订有天然气窑烧成工艺规程、选瓷操作规程、隧道窑装坯工艺操作规程、隧道窑进出车烧窑操作工艺规程、悬式吸盘上釉机操作规程、300KN-600KN 机电试验机操作规程、温度循环试验操作规程、锁紧销操作试验和轴向、径向角依稀检查操作规程、孔隙性试验操作规程、工频电压油中击穿使用操作规程、工频火花电压试验操作规程、高压试验室安全管理规定等。

与现场操作工沟通，

——线圈绕线过程，现场观察，现场张贴有线圈绕线安全操作规程，线圈绕线机的危险部分设置有明显警告或禁止标志，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：操作人员必须经过培训后，掌握线圈绕线机的结构，性能，熟悉操作规程方可独立操作；操作前，穿戴好规定的劳保用



品, 开机前应检查各装置是否完好、可靠。如控制器、保护装置、制动器等主要附件, 如果失效, 严禁开机操作, 并及时通知专业人员检修。空载试车, 检查设备的各个操作系统及装置。脚踏开关是否灵敏、可靠, 确认正常后方可进行线圈绕制工作。绕制好的线圈应按规定地方小心摆放; 下班时应及时做好设备的清洁剂保养工作。观察现场操作、外观控制等符合要求。

——剪板过程, 现场观察, 现场张贴有剪板机安全操作规程, 危险部分设置有明显警告或禁止标志, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 操作人员必须经过培训后, 熟悉机床的结构性能。严禁超负荷使用剪板机, 不得剪切淬火钢料和硬质钢, 高速钢, 合金钢。刀片刃口应保持锋利, 刃口钝或者损坏, 应及时磨修或调换。多人操作时应有专人指挥, 配合要协调。剪板机上禁止同时剪切两种不同规格的材料, 不准重叠剪切。剪板入料时禁止把手伸进剪板机下面操作。剪短料时应另用铁板压住。剪料时手指离开刀口至少 200mm。用撬棒对线后, 应立即将撬棒退出方可剪切。工作结束后, 应按规定擦拭机床, 清扫场地, 保持清洁并切断电源, 若长时间不用则应将刀片擦净后涂油, 并用干净纸贴上防止生锈; 观察现场操作、外观控制等符合要求。

——母线加工过程, 现场观察, 现场张贴有母线加工机安全操作规程, 危险部分设置有明显警告或禁止标志, 现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有: 操作人员必须经过培训后, 熟悉机床的结构性能。开机前必须检查电机的转向是否与规定的方向一致(与泵旋向一致)。如不一致, 请倒一下相序(将任意两相调换一下)。如果室内温度低于 6℃、油泵在工作前应空运转 5 分钟。在工作期间, 当温度指示达到或超过 55℃时, 操作者应停机 5 分钟或更长时间, 待油温降到规定油温后, 再开机操作。在进行加工前、必须给机器的运动部位加油。禁止: 用圆孔模冲切椭圆孔, 以免造成人身伤害及模具的损坏。进行冲孔加工时, 要选择合适的模具。(注: 上下具要一致, 切勿换错具); 折弯加工时, 应按所加工材料的宽度、厚度和角度选择相应的凸、凹具。观察现场操作、外观控制等符合要求。

电瓷绝缘子制造过程:

——窑烧成过程: 现场观察, 提供有《窑烧成工艺规程》, 现场查操作工能力, 均经确认培训考核合格;

现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项: 操作工回答: 注意事项有:

装满窑: 装满窑前必须熟悉本次窑装满的产品名称、釉色和种类、垫并大小厚度, 并配以适当高度的钵。

装坯时要轻拿轻放, 吹尽灰渣, 装入钵中的坯体必须低于钵, 缺釉的坯要补好釉。破损坏必须清除出来。

满窑时中间的横睦巷必须保证在 8-10 公分宽度。钵柱之间保持二指宽火路, 从满窑凳高开始上表, 禁止多次搓动钵子同口现象。钵柱证得根根笔直, 根根独立, 窑顶与最高一钵空间必须保持 10-15 公分高度增加窑容量, 但窑墙四周的钵柱可低于窑墙。靠挡火口的钵柱, 以两部挡火墙高度为宜, 以保证火焰从这里场通。满窑必须一排一排满完, 排排用碓卡紧, 钵有缺口应补封好。进窑坯体数必须与出窑瓷相符, 准确率应达到 98% (指一千伏以上的高明压电瓷产品)。封窑门的看火眼高低要适当, 便宜于勾火色和看火, 窑门要密封, 不现火。釉表“照子”应摆放在中孔从窑门口算起的第二排看火孔高度, 和下孔节 4 块标准耐火



砖高度。满完窑后，必须将掉入吸火孔，支烟道中的碴悄全部清扒去，以免影响通风。满完窑后，废坯应分类送到原料指定地方（中强度料不能混合普通料坯）。做好工完场地清，满完窑后要进行现场清扫（垫饼未用完的送还原处，多的竹篓全部送到选瓷组，剩下钵子应归堆）。观察现场操作、外观控制等符合要求。

烧窑：注意 1) 蒸发阶段-点火温度、时间控制；2) 氧化阶段-氧化温度、时间控制；3) 中火保温阶段-温度、时间控制；4) 还原阶段-温度、时间控制；5) 定时测温控制；6) 铲渣人员应按时清铲灰渣，保证窑炉通风良好。

出窑：出窑一次仅准端 1-3 钵，有些电瓷伞棱突出，容易破碎，只能端一钵。出窑时应根据钵子“走动”情况采取不同的出法，确保不倒钵。如“走动”范围较大超过与根钵柱且倒塌的方向不一，可先报告车间负责人，进行研究后才进行，以免造成人身事故。捡瓷应轻拿轻放。端钵时不碰撞，旁边的钵子要排稳当。观察现场操作、外观控制等符合要求。

——选瓷过程：现场观察，提供有《选瓷操作规程》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：在开始选瓷时，应拖好装瓷件的车放在自己的工位上，带好量器具和成瓷报表记录。

选瓷过程中应分清毛病的类别，要仔细观察每件瓷的外形，以免漏检和错判毛病。把选好的产品，分类堆放在同类处，或送胶装车间。把所选出的废品瓷，拖到废品堆放处负责销毁。做好选瓷记录，把自己所用的工具定位放置整齐。观察现场操作、外观控制等符合要求。

——隧道窑装坯过程：现场观察，提供有《隧道窑装坯工艺操作规程》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：在装坯前，先把所要装的坯件推到装坯窑车工位前，先将车面用耐火砖砌平，起脚时脚砖要朝窑车前进的方向端面平齐，车面后端留 60mm 的空位，以免坯件在窑车上相互碰撞，防止造倒车事故，对于检查到窑车有不合各的，坚决不装车，立即通知维修工进行修理。在坯车上端坯上架时，应从下至上，以免灰尘掉在坯件上，要轻拿轻放。坯件装上窑车时，立柱要装得正而直，硅板要平齐。发现缺釉碰损的坯件，不得装上窑车进窑，应当场丢入坯件户口篓中。每窑车装满完毕后，要细心检查窑车四向的垂直度，应不歪不斜，然后推送过标准门，能过标准门的窑车旋转在街进隧道窑位置。如有不能过标准门的窑车，应拆下台重新再装好。完工后，应清扫场地，窑具摆放整齐。观察现场操作、外观控制等符合要求。

——上釉过程：现场观察，提供有《悬式吸盘上釉机操作规程》，现场询问操作工了解设备操作规范及注意事项：操作工回答：注意事项有：

工前准备：检查吸盘上釉机运转是否正常，水阀泵的进出水流通。清洗上釉机上各吸头和运转轨道，清除场地杂物，确保上釉器具和场地清洁。搅拌釉浆，用 100-120 目筛捞尽杂物，再用吸铁棒对釉浆进行吸铁，方法是将吸铁棒在池中来回移动 5-10 分钟。根据不同釉和不同季节，按比重或浓度要求，测定并调好釉浆



比重或浓度（棕釉、白釉）。准备好垫布和坯板，坯架，商标。准备好垫布和坯板，坯架，商标印，补釉笔等。正常生产前先试上 1-2 只不合格坯件，检查眼孔喷釉是否对正，未对正必须调好才能产生。

启动水阀泵和上釉机：将补水合格坯件用双手握住坯件的伞盘垂直向上将头部对正上釉机橡胶吸头吸稳后再放手，再一个接一个连续下去。当上好釉坯件沿边道转动到自动下落在海绵垫上，再手握住头提取放在垫有坯板布坯板上，印商标，上坯架。在整个过程中都应轻拿轻放，防止境破。上釉过程中随时注意釉池煨面高度，高度不够时及时加釉。每小时搅釉，捞釉渣两次，勤测釉比重，每班分别不少于四次。上釉机运转中随时注意有无坯件掉落釉池内，有掉落现象应及时停机，对釉浆打捞干净后方能再产生。补水上釉同时进行，补水后坯件必须缩“汗”后才能上釉，避免釉层厚度不均。补水后坯件不能码堆，避免坯件间压破。有开裂，变形等缺陷坯件不准上釉。观察现场操作、外观控制等符合要求。

与负责人沟通，公司目前主导产品有：S20-100 油浸式变压器、S20-400 油浸式变压器、200KVA 变压器台成套、ZA-1-ZX 变压器台成套、ZZ-BFK 变压器冷却控制柜、ZW32-12/630-25 户外高压真空断路器、ZZ-DZX 端子箱、ZZ-PDX 配电箱、200KVA 箱式变压器、线路柱式瓷绝缘子、单回成套-复合绝缘横担、电缆保护管等。执行标准详见 8.1。

市场部和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；然后向生产技术部传递《供货单》，生产技术部根据《供货单》的内容，包括货物名称、规格型号、数量、单位、交货时间、交货地点作为车间生产的依据。

抽：提供有变压器、箱变、台成套生产计划，有产品名称、型号、数量、计划完成日期：

油浸式变压器 S20-200-10 台-2024.2.22、变压器台成套 200KVA-2 套-2024.2.22、箱式变压器 200KVA-1 台-2024.2.22；

查提供有器身组装记录，油浸式变压器 S20-100-2024.2.28/箱式变压器 200KVA-2024.3.2，均符合要求。

查提供有 2024.3.8 日油浸式变压器 S20-200-10 台烘干检验记录，验结论：线圈表面漆膜均匀、色泽基本一致、外观整洁、无斑点漆疤堆积、导线绝缘无损坏，检验结论：均合格。

查提供有油浸式变压器 S20-200-10 台-成品检验记录-2024.3.18，检验项目有：外观检查、器身安放位置、铁芯检查、清洁度检查、紧固件松动检查、绝缘检查、绝缘电阻测量、外施耐压试验，检验结论：均合格。

查提供有配电箱（JP 柜）生产计划，JP 柜-10 台-2024.4.18，

查提供有 JP 柜-2024.3.23 生产工序检验记录，检验项目有：外观质量、外观尺寸、壳体厚度、对角线尺寸、防护等级，检验结论：均合格。

查提供有端子箱-21 台-2024.4.26 生产计划，

查提供有端子箱-2024.3.26 生产工序检验记录，检验项目有：外观质量、外观尺寸、壳体厚度、对角线尺寸、防护等级，检验结论：均合格。

查提供有出厂检验报告-端子箱-例行试验+抽样试验-2024 年 4 月 1 日，检验项目：一般检查与外观检查、



通电操作试验、工频过电压保护试验、工频耐压试验、绝缘电阻、外壳防护、电气间隙和爬电距离、保护措施和保护电路的连续性，检验结论：均合格。

查提供有生产计划-电缆保护管-MPP, 内径: ϕ 175-200 米-2024. 4. 25,

提供有工序检验记录, 电缆保护管-MPP, 内径: ϕ 175-200 米, 检验项目: 切割尺寸、外观, 2024. 4. 10, 检验结论: 均合格。

查提供有成品检验记录-电缆保护管-MPP, 内径: ϕ 175-200 米, 2024. 4. 12, 检验项目: 外观(镀层、焊口)、材料规格尺寸(口径、尺寸、厚度)、各部位尺寸、弯度、孔径, 检验结论: 均合格。

查提供有生产计划-复合绝缘横担-AC10KV, 单回成套-1250 套-2024. 3. 20,

提供有工序检验记录, 横担 $63 \times 6 \times 1500$ -冲压-1250 件-2024. 2. 25/杆顶帽 $63 \times 6 \times 400$ -冲压-1250 件-2024. 2. 26/五孔连板 60×6 -冲压-1250 件-2024. 2. 28, 检验项目齐全, 检验结论: 均合格。

查提供有成品检验记录-复合绝缘横担-AC10KV, 单回成套-1250 套-2024. 3. 20, 检验项目齐全, 检验结论: 均合格。。

查提供有生产计划-变压器冷却控制柜-ZZ-BFK-1 套-2024. 3. 1, 查提供有变压器冷却控制柜-ZZ-BFK-1 台生产工序检验记录、成品检验记录, 检验结论均合格。

查提供有 2024. 2. 9ZZ-BFK 变压器冷却控制柜-10 套/2024. 3. 15ZZ-BFK 变压器冷却控制柜-54 套

/2024. 6. 1ZZ-BFK 变压器冷却控制柜-1 套/2024. 6. 15ZZ-BFK 变压器冷却控制柜-1 套/2024. 7. 22

ZZ-BFK 变压器冷却控制柜 46 套销售单。

查提供有铁附件-15 米-100 套生产计划、生产工序检验记录、成品检验记录, 检验结论均合格。

查提供有户外高压智能真空断路器(分界开关)-ZW32-12/630-25, 2024. 3. 15 -54 套/ 2024. 6. 1-1 套/2024. 6. 15-1 套/2024. 7. 22-46 套, 查提供有对应生产工序检验记录、成品检验记录, 检验结论均合格。

查提供有生产计划-线路柱式瓷绝缘子-R3ET105N, 120, 224, 300-5625 支, 查提供有对应生产工序检验记录、成品检验记录, 检验结论均合格。

现场观察以上 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(3C 许可范围内除外)过程各工序操作均符合操作文件要求。

变更的控制:

负责人介绍, 当内外部环境, 如客户要求、服务质量要求、适用的法律法规和服务标准等有更改时, 相关部门提出更改计划并进行更改, 更改由原制定人负责具体实施。

自体系建立以来, 未发生服务控制有关信息的变更。

产品的放行:



公司对原材料进厂、生产过程以及产品出厂进行了规定，策划合理，符合要求。

公司依据国标要求进行检验，质检员授权书，授权郝东学负责原材料、半成品及成品的检验，负责一般不合格品的处置。

现场核查人员能力评价表，质检员郝东学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）。

查看：原材料入库单，包括编号、名称、规格、单位、入库数量

查提供有：进货验证记录、入库单，

海鸿电气有限公司 铁芯 2024.7.1 (5SGCC.641.071001)空载损耗≤210W,铁心直径允许偏差+3mm 立体三角形卷铁心 103 台

辛集市澳森钢铁集团有限公司 钢材 2024.4.5 6.5 钢材 175.16 吨

盐山县中盛机械制造有限公司 柜体 2024.4.17 1 350*800*1200 JP 柜 20 台

河北徐水镇中线材有限公司 铜线 2024.1.15 铜线 铜线 5160.27 KG

保定市华远变压器油制造有限公司 变压器油 2024.3.12 45#环烷基 变压器油 0.13 吨

保定市赛力奇电气设备销售有限公司 刀熔 2024.3.10 HR6-800/630A 刀熔开关 108 台

保定市赛力奇电气设备销售有限公司 刀熔 2024.3.10 HR6- -800/ 400A 刀熔开关 1 只

盐山县中盛机械制造有限公司 柜体 2024.4.17 1 350*800*1200 JP 柜 20 台

河北正旭电力设备有限公司 金具 2024.4.13 横担、抱箍、螺栓 金具 1 批

保定市宏源电力设备有限公司 镀锌 2024.7.13 铁件-横担-4 吨/抱箍-4 吨/拉线棒-5 吨

均提供有其对应产品验收记录，交付数量、交付日期与合同要求相一致，验收结论均符合要求。

以上材料的规格型号数量等验证项目结果：合格。

(二) 过程检验：过程检验采用由生产工人自检，互检和质检员巡检的方式对产品的机加工尺寸、焊接质量、部件装配及整机调试情况进行检验。

(三) 成品检验/出厂检验/第三方检验报告：依据成品检验规程进行检验。

查成品检验/出厂检验记录，

S20-100 油浸式变压器：2024.5.7-10 台/2024.2.9-10 套；S20-400 油浸式变压器：2024.3.15-54 套

/2024.7.22-46 套；2024.5.7-200KVA 变压器台成套 2 套；ZA-1-ZX 变压器台成套：2024.2.9- 10 套

/2024.3.15 -54 套、2024.6.1-1 套、2024.6.15-1 套、2024.7.22 -46 套；



ZZ-BFK 变压器冷却控制柜：2024. 3. 28-1 套/2024. 2. 9-10 套/2024. 3. 15 -54 套/2024. 6. 1-1 套
/2024. 6. 15-1 套/2024. 7. 22-46 套；

ZW32-12/630-25 户外高压真空断路器：2023. 9. 18-30 个/2024. 6. 1-1 套/2024. 6. 15-1 套/2024. 7. 22-46 套；

ZZ-DZX 端子箱：2024. 3. 28-21 套/2024. 2. 9-10 套/2024. 6. 1-1 套；

15 米-铁附件：2024. 4. 23-100 套/2024. 3. 15-54 套/2024. 7. 22-46 套；

ZZ-PDX 配电箱（JP 柜）：2024. 3. 28-10 套/2024. 6. 15-1 套/2024. 7. 22-46 套；

200KVA 箱式变压器：2024. 5. 7/2024. 6. 1/2024. 6. 15-各 1 套；

线路柱式瓷绝缘子- R3ET105N, 120, 224, 300-2024. 4. 23-5625 支；2024. 3. 15-54 组/2024. 6. 1-1 组

AC10KV, 单回成套复合绝缘横担：2024. 3. 19-1250 套/2024. 3. 15-54 组/2024. 7. 22-46 套；

电缆保护管-MPP, 内径: ϕ 175: 2024. 4. 23-200 米/2024. 2. 9-10 组/2024. 3. 15-54 组/2024. 7. 22-46 套；

查第三方检验报告：

提供有 10KV-S13-M-50 变压器-2017. 9. 28/10KV-S13-M-100 变压器-2017. 9. 28/10KV-S13-M-200 变压器
-2017. 9. 28/10KV-S13-M-400 变压器 2017. 9. 28/10KV-S13-M-630 变压器 2017. 9. 28/35KV-S13-M-1000 变
压器-2019. 4. 29/JP 柜配电箱 2018. 1. 15/MPP 电缆保护管 2022. 4. 1/ZZ-BFK-6 变压器冷却控制柜
2016. 1. 14/XKWF(P)/DXW 端子箱 2013. 12. 11/ZW20-12F/630-25 断路器 2016. 08. 11/YJD-0. 4-10 绝缘横担
2019. 5. 18/盘形绝缘子绝缘子 2019. 7. 18/拉紧绝缘子绝缘子 2020. 6. 5/针式绝缘子绝缘子 2019. 5. 10/线路
柱式绝缘子绝缘子 2019. 7. 26/铁附件铁附件 2021. 10. 20/YB-12/0. 4-1600 箱变 2021. 9. 2 第三方检验报告，
检验结论：均合格，符合要求。

产品放行控制符合要求。

合规性评价情况：查国家企业信用公示系统，目前公司经营过程中没有发生违反其它相关法律法规及其他要求的情况，无行政处罚信息，未列入经营异常名录、未列入严重违法失信名单。

绩效的监视和测量情况：

公司负责人介绍说，公司通过数据分析，采购数据、销售数据、不合格品数据等，收集和分析适当的数据，评价公司管理体系的适宜性和有效性，充分识别可以改进的机会，公司通过以下方面确定、收集和分析适当的数据，以证实管理体系的适宜性和有效性。查有以下信息进行数据分析：

1、目标考核记录，包括公司质量目标考核情况和各部门目标考核情况，考核结果：公司和各部门均完成了目标值，基本符合要求。

2、公司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 98.4%，达到公司质量目标要求；内审、管评发现不符合已整改完成，措施验证有效。



对绩效监测的结果通过内部文件传递、网站公示、会议传达等方式向内部员工及外部相关方传递。

自体系运行以来，公司未出现质量、环境、安全事故，也未出现顾客及相关方的投诉。

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

查编制有《内部审核控制程序》，内容符合标准要求。组织对内审进行了策划。提供了内部审核的记录，内审时间为2024年3月26日，覆盖了全部部门，内审提出的1项不符合，责任部门进行了分析原因、采取纠正、纠正措施并验证了有效性，内审报告对质量和安全管理体的符合性、充分性和运行有效性进行评价，并得出结论意见。基本符合要求。

查策划有《管理评审控制程序》，内容符合标准要求。基本符合要求。

受审核方于提供了管理评审的记录，评审时间为2024年4月25日，管理评审的目的明确，输入基本充分；管理评审记录能够表明评审的符合性和有效性，基本符合要求。

与负责人沟通，后期进一步加强提升中高层管理人员对内审、管理评审的运用。

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

与负责人沟通，

策划保持《不符合控制程序》，内容包括：隔离、标识、评审、处置、纠正、再次验证、记录等内容，符合企业实际和标准要求。

查看授权：郝东学为不合格品负责人。

询问并查看：在进货检验中出现的不合格进行退货处理，不合格不准入库，现有供货商供货稳定，自体系运行以来

未出现原材料不合格情况。

在生产加工过程中出现的不合格品进行返工或报废处理。

编制有《不合格品处置记录》，包括：不合格事实描述；采取的纠正措施及验证等。

抽《不合格输出评审处置记录》表码：ZZ/JL8701-2024，查有原因分析、处置情况、处置后复检情况，基本符合要求。

目前无交付或使用后发现产品不合格的情况。

不符合输出的控制符合要求。

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。

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，自上次审核以来组织未发生顾客投诉和质量、环境和安全事故，也没有发生其它相关方投诉，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:

办公经营地址发生变更；（已于 2024 年 7 月 28 日申请变更）

变更前:

注册地址：保定市天威西路 2180 号（现无人办公）；

办公/生产地址①：保定市天威西路 2180 号；

办公/生产地址②：望都县南关村村西 700 米处；

组织地址-变更后:

注册地址：保定市天威西路 2180 号（现无人办公）；

办公/生产地址①：保定市天威西路 2911 号；主要经营：认可：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；未认可：绝缘制品（复合绝缘横担）的生产、电缆保护管的生产（3C 许可范围内除外）

办公/生产地址②：望都县南关村村西 700 米处；主要经营：未认可：绝缘制品（绝缘子）的生产（3C 许可范围内除外）

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

查上次审核中不符合项整改情况，查企业已整改，经验证，整改措施有效。

五、认证证书及标志的使用

主要用于招投标，查暂停期间，企业未使用符合认证证书及标志。

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，(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 | <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：温红玲



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。