

项目编号：0602-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：河北金烁源电气设备制造有限公司

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27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	14.02.04,17.11.03,17.12.05,19.09.01 ,29.12.00

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	刘亮/霍胜男	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，进行第二次监督审核 ☐ 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：GB/T1094.1-2013电力变压器第1部分：总则、GB/T1094.2-2013电力变压器第2部分：液浸式变压器的温升、GB/T1094.3-2003电力变压器第3部分：绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙、GB/T1094.5-2008电力变压器第5部分：承受短路的能力、GB/T1094.10-2003电力变压器第10部分：声级测定、GB/T6451-2015油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法、GB/T13912-2020



金属覆盖层 钢铁制件热浸镀锌层 技术要求及试验方法、GB / T228.1-2010金属材料 拉伸试验 第1部分：室温试验方法、GB/T2314-2008电力金具通用技术条件、GB/T2315-2008电力金具 标称破坏载荷系列及连接形式尺寸、GB/T2317.1-2008电力金具试验方法第1部分 机械实验、GB/T2317.2-2008电力金具试验方法第2部分 电晕和无线电干扰试验、GB/T2317.3-2008电力金具试验方法第3部分 热循环试验、GB/T2317.4-2008电力金具试验方法第4部分 验收规则、GB/T 13306-2011标牌、GB/T3098.1-2010紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱、DL/T284-2012输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺栓与螺母、GB/T 36291.1-2018电力安全 检测依据 设施配置技术规范第1部分：变电站等

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27日 上午至2024年07月27日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年5月15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）：

审核范围变更

变更前：认可：10kv电力变压器及变压器配件、金具、铁附件、标识牌、（资质许可范围内除外）的生产、销售；安全围栏带、红布幔的销售；未认可：复合绝缘横担、安全工具器（绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架）的生产、销售

变更后：认可：10kV电力变压器及其配件、金具、铁附件、标识牌（资质许可范围内除外）的生产；安全围栏带、红布幔的销售；未认可：复合绝缘横担、安全工器具（绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架）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：保定市竞秀区颀庄乡康庄村南

办公地址：保定市竞秀区颀庄乡康庄村南（保定市天威西路 2911 号）

经营地址：保定市竞秀区颀庄乡康庄村南（保定市天威西路 2911 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

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: 审核范围变更
- 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:

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

生产技术部 GB/T19001-2016/ISO9001:2015 标准 7.1.5.2 测量溯源

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 28 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年月日前。

2) 下次审核时应重点关注:

本次不符合的验证; 绩效监视和测量; 监视和测量设备管理; 特种设备管理; 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: 人员监视和测量设备管理意识需加强培训。

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 考核情况

产品一次检验合格率 98%以上 100%

顾客满意度 95% 96%

行政部目标 考核情况

员工培训率 100% 100%

文件受控率 100% 100%

采购原材料合格率 98%以上 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

顾客满意度 95% 96%

合同评审率 100% 100%

生产技术部目标 考核情况

计量器具检定合格率 100% 100%

产品一次检验合格率 98%以上 100%

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：10kV 电力变压器及其配件、金具、铁附件、标识牌（资质许可范围内除外）的生产；安全围栏带、红布幔的销售；未认可：复合绝缘横担、安全工器具（绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架）的生产”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。

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，顾客满意度96%，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：

管理手册、《JSY /CX19-2024 生产和服务提供控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

1、公司策划了产品生产和销售服务流程图

1)10Kv 电力变压器：

原料检验（铁芯：电阻试验；铜线：外观检测；外壳、油位计、分接开关、漆包线、变压器油）——线圈绕制——线圈压装——器身组装——烘干——总体组装（其中绝缘件制造外包）——注油、密封——成品检验——入库

关键过程：线圈绕制、烘干过程

2)10Kv 电力变压器配件的组装：

① 铁芯：

原料检验（成型硅钢片；尺寸、厚度等）——按图纸进行插装、组装——检验（变比）——包装

② 变压器护套：

原料检验（塑料皮、皮铆钉等；外观检测：有无毛刺、裂缝等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

③ 油位计：

原料检验（塑料套管、密封垫、漂浮、螺丝紧固件等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

④分接开关：

原料检验（开关帽、开关标识、开关条、密封垫、螺丝紧固件等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

3)电力金具的组装：

① 铝并钩线夹：

原料检验（铝板、弹簧垫、平垫、螺丝紧固件等）——下料——制孔——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装



② 电缆抱箍：

原料检验（钢圈、弹簧垫、平垫、螺丝紧固件等）——下料——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

关键过程：制孔

4) 铁附件：下料→冲压→焊接（必要时）→标识→镀锌→检验→入库。

① 横担：

原料检验（钢材）——下料——打孔——镀锌（外包）——检验——包装入库

② 抱箍：

原料检验（U型钢）——下料——打孔——打磨——镀锌（外包）——检验——包装入库

5) 标识牌

原料检验（不锈钢板、铝板、塑料板）——裁板——喷/粘贴标识（其中字模制作外包）——打孔——检验——包装入库

关键过程：喷/粘贴标识过程

6) 复合绝缘横担

原料检验（橡胶棒、U型环、止板、皮垫、螺栓螺母、护套）——下料——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

7) 安全工器具

① 绝缘伸缩围栏

原料检验（绝缘杆、绝缘垫、绝缘螺丝等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

② 区域隔离围栏

原料检验（支架、隔离网、塑料件等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

③ 围栏支架

原料检验（支架、隔离网、螺栓螺母等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

8) 产品销售服务流程：签订合同—产品采购-产品检验—产品发货—交付顾客验收

经确认，关键/特殊过程：线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、焊接过程；需确认过程：线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、焊接过程；外包过程：绝缘件制造、镀锌、字模制作、产品运输。

查看有关键过程确认记录，针对线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、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 2024.3.1，符合策划要求。

2、产品执行标准：GB/T1094.1-2013 电力变压器第1部分：总则、GB/T1094.2-2013 电力变压器第2部分：液浸式变压器的温升、GB/T1094.3-2003 电力变压器第3部分：绝缘水平、绝缘试验和外绝缘空气间隙、GB/T1094.5-2008 电力变压器第5部分：承受短路的能力、GB/T1094.10-2003 电力变压器第10部分：声级测定、GB/T6451-2015 油浸式电力变压器技术参数和要求、GB/T4336-2016 碳素钢和中低合金钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法、GB/T13912-2020 金属覆盖层 钢铁制件热浸镀锌层 技术要求及试验方法、GB/T228.1-2010 金属材料 拉伸试验第1部分：室温试验方法、GB/T2314-2008 电力金具通用技术条件、GB/T2315-2008 电力金具 标称破坏载荷系列及连接形式尺寸、GB/T2317.1-2008 电力金具试验方法第1部分 机械实验、GB/T2317.2-2008 电力金具试验方法第2部分 电晕和无线电干扰试验、GB/T2317.3-2008 电力金具试验方法第3部分 热循环试验、GB/T2317.4-2008 电力金具试验方法第4部分 验收规则、GB/T13306-2011 标牌、GB/T3098.1-2010 紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱、DL/T284-2012 输电线路杆塔及电力金具用热浸镀锌螺栓与螺母、GB/T36291.1-2018 电力安全 检测依据 设施配置技术规范第1部分：变电站等

3、规定了产品质量目标，编制了箔绕机、鼓风恒温干燥箱、台式砂轮机、剪板机、冲床、台钻、折弯机、母线加工机、台式多用钻床等设备操作规程、检验规程等文件，为生产作业提供了充足的信息。



4、制定了产品实现过程中应填写的质量记录有：产品图纸、工艺卡、原材料检验记录、过程检验记录和成品检验记录。

5、所需生产设备有：箔绕机、鼓风恒温干燥箱、台式砂轮机、剪板机、冲床、台钻、折弯机、母线加工机、台式多用钻床等。

检测设备有：钢卷尺、外径千分尺、游标卡尺、锌层测厚仪、直流电阻测试仪、绝缘油耐压测试仪、变压器直流电阻测试仪、全自动变比测试仪。

特种设备有：1 台 5T 天车。

6、提供有成品检验记录等。

人员/能力/意识控制：

行政部对人力资源进行识别和控制，会同各部门做好培训需求调查，根据培训需求编制培训计划。

提供《JSY/CX04-2021 人力资源控制程序》及《年度培训计划》，包括培训需求、培训计划、培训实施、培训效果评估等内容。

行政部根据各部门的需要配备管理体系运行所需的人员。

查有《人力资源控制程序》及《岗位任职要求》，制定相关人员的职责和权限相关文件化信息，确定配备所需的人员资源，各级各层人员能力、意识、岗位定员、部门人员职责、权限、相互关系等进行了清晰要求并做了沟通，以有效实施体系并运行和控制其过程。

经现场与企业负责人核实确认，无倒班情况，

提供有员工花名册，目前公司共有员工 15 人，包括管理人员 4 人，操作人员 14 人（其中有 3 名管理人员兼操作）。

各部门人员配备基本充分，基本符合要求。

公司对各岗位能力规定的要求包括了专业技能、岗位资格、能力、工作经验等。对人员素质必须满足任职要求，确定受其控制的工作人员所需具备的能力，岗位全过程操作人员的能力确定，主要是经培训、合格上岗，基于适当的教育、培训或经历，确保这些人员是胜任。对员工的绩效进行考核，并与员工的工资相挂钩，查 2024.3.1 的考核记录，考核结果基本达成设定的目标值，考核基本与办法保持一致。

抽查行政部主任/生产部主管翁苗苗、张新茹等均满足任职要求。抽查提供有焊工证-刘兴、田鸣、电工证-电气试验作业-王泳烽、电力金具检验员证-刘召/张新茹，有效期内。

经识别，经识别，关键/特殊过程：线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、焊接过程；需确认过程：线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、焊接过程。

查见：《关键工序确认记录》，对线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、焊接过程工序人员能力、设备、作业指导书等进行了确认，确认结果均合格，符合要求。

查见“2024 年度培训计划表”，内容包括质量体系文件培训、满足顾客要求和法律法规要求培训、安全生产知识教育培训、内审员培训、ISO9001 标准培训、生产人员操作技能培训等。

查见：《培训记录表》。

1. 2024/7/18，ISO9000 标准培训。培训老师：咨询老师，参加人员：全体人员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：咨询老师。

2. 2023/6/20，质量体系文件培训。培训老师：翁苗苗，参加人员：全体人员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：翁苗苗。

3. 2024/4/10，ISO9001:2015 内审员基本知识培训：审核方法、技巧等知识。培训老师：咨询老师，参加人员：内审员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：咨询老师。

4. 2023/12/20：安全生产教育。培训老师：王泳烽，参加人员：全体人员。通过口试对理解情况进行考核，考核结果：全部通过。验证人：王泳烽。



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，提供有生产部经理王泳烽考核记录，经查经考核合格上岗。

抽查内审员能力：查内审员翁苗苗、张新茹经培训考核合格，提供有由总经理批准的内审员任命书；

现场与内审组长及内审员沟通发现，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。

询问行政部人员霍胜男，知道公司方针，知道所在的工作岗位的质量目标，也了解自己的工作好坏会影响组织质量管理体系的有效运行。

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。

基础设施、过程运行环境、监视和测量资源管理：

依据《管理手册》7.1.3 的规定执行，对基础设施设备的采购验收、维护保养、报废等做出了规定，基本包含了标准

的要求。

查基础设施情况：

河北金烁源电气设备制造有限公司，

注册地址：保定市竞秀区颐庄乡康庄村南

办公经营地址：保定市竞秀区颐庄乡康庄村南，具体：保定市天威西路 2911 号，受审核方租赁“保定市卓泽电气科技有限公司”厂房及设备，查提供有厂房及设备租赁合同，单一场所。

现场查看，办公楼与厂房均同保定市卓泽电气科技有限公司共用：

办公区：办公楼 1 幢 2 层，1 层行政部 1 间，市场部、行政部、生产部综合办公，2 层会议室 1 间，

生产区：分为原料区、生产车间分为绕线区、组装区、烘干区、试验区。

经现场与企业负责人核实确认，无倒班情况，公司现有员工 15 人，公司设置行政部、市场部、生产技术部 3 个部门，规定了各部门的职责和权限。

行政部及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件，为行政部员工配备电脑，可以网络传递信息。

生产设备有：箔绕机、鼓风恒温干燥箱、台式砂轮机、剪板机、冲床、台钻、折弯机、母线加工机、台式多用钻床等。

检测设备有：钢卷尺、外径千分尺、游标卡尺、锌层测厚仪、直流电阻测试仪、绝缘油耐压测试仪、变压器直流电阻测试仪、全自动变比测试仪。

特种设备有：1 台 5T 天车，查提供有保定市卓泽电气科技有限公司起重机械定期检验报告，有效期内。

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。

以上基础设施能够满足产品生产和顾客要求的能力。

查见“办公设备台账”、“生产设备台账”、“监视测量设备台账”，明确了设备名称、型号、数量等。

企业提供的《设备维修保养管理规定》规定了设备申请、购置、验收、维护保养、检修、标识和报废等控制要求，生产设备维护保养有进行分类控制。

查见“设备检修计划”，规定计划检修时间、设备、规格型号、检修人等内容；查提供有设备检修记录，符合要求。

查设备点检情况：查设备均已进行点检，并提供有箔绕机、鼓风恒温干燥箱、台式砂轮机、剪板



机、冲床、台钻、折弯机、母线加工机、台式多用钻床等点检记录。

抽查液压剪板机、数控自动绕线机点检情况，提供有点检记录，2024年7月27日/2024年7月27日，点检项次齐全，运行均正常，设备状态良好，设备维护保养情况符合规定要求。

消防安全设施检查情况：查现场灭火器均在有效期内，提供有2024年7月《灭火器检查记录表》，检查内容有：外观检查、压力表、保险销等是否符合要求，检查结果：均合格。

查看生产现场：车间布局合理，通风良好，光线充足，车间摆放较为整齐，安全通道畅通，工作环境控制符合要求。

行政部及车间工作环境干净整洁，企业水电网齐备，为员工提供了基本的从事产品生产所需的安全、卫生、适宜的温度、湿度、洁净度以及防污染、防噪音等条件。

与部门负责人沟通，公司员工和谐，公司经常在节日期间发放福利，保证员工情绪稳定，每天保证8小时工作日，基本不加班，预防过度疲劳。符合要求。

查有：《监视和测量设备台帐》，监视测量仪器有：钢卷尺、外径千分尺、游标卡尺、锌层测厚仪、直流电阻测试仪、绝缘油耐压测试仪、变压器直流电阻测试仪、全自动变比测试仪，监视测量设备满足检验需求；公司没有用于监测的计算机软件。

查看监视测量仪器校准情况：抽查钢卷尺、外径千分尺、游标卡尺、锌层测厚仪，均提供有校准证书，且均在有效期内。

现场查看校准标识明确，运行状态良好。

未能提供现场使用的直流电阻测试仪（出厂编号：3102120012）、绝缘油耐压测试仪（出厂编号：20200911001）、变压器直流电阻测试仪（出厂编号：01203422）、全自动变比测试仪（VS-6628）经有效检定/校准的证据(△)。

监视和测量设备由使用人负责保管维护，以防止损坏或失效，目前尚未发现监视测量设备失准的情况，监视和测量设备运行环境适宜。

公司没有计算机软件用于监测活动。

产品和服务的要求控制：

公司通过走访、电话、邮件等方式与顾客交流，主要进行以下沟通：

- 1、在产品交付中向顾客提供保证产品品质的有关信息。
- 2、接受顾客问询、询价、合同的处理。
- 3、根据合同要求进行有关的事宜，对顾客的投诉或意见进行及时处理和答复。到目前为止，未发生顾客不满意及投诉现象。查公司产品销售合同

--买方：河北多林电气设备有限公司

卖方：河北金烁源电气设备制造有限公司

产品名称：标识牌-不锈钢-360块、红绸布-400*800-200块、复合绝缘横担-FS110-30套、安全围栏-WLB-120个，技术要求：国家、行业相关标准，订货时间：2024.1.9，交货时间2024.2.23，年度合同，每次发货依据客户需求。

---买方：保定市卓泽电气科技有限公司

卖方：河北金烁源电气设备制造有限公司

产品名称：变压器 S13-100-60台

技术要求：国家、行业相关标准

订货时间：2024.6.3

---买方：河北多玺电力工程有限公司

卖方：河北金烁源电气设备制造有限公司

产品名称：耐张线夹悬垂线夹-DT-1000套、抱箍，横担-HB-800套



技术要求：国家、行业相关标准

订货时间：2024.1.18

.....

查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》，评审日期：以上合同经过合同评审、评审在合同签订之前进行。符合要求。评审内容包括交货期限、价格、质量要求、交付要求、法规要求、包装要求 6 项。评审结果：全部通过。公司目前暂无合同更改情况。

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，查王泳烽等人，均有多年的工作经验，对认可：10kV 电力变压器及其配件、金具、铁附件、标识牌（资质许可范围内除外）的生产；安全围栏带、红布幔的销售；未认可：复合绝缘横担、安全工器具（绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架）的生产有一定的经验，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。经查符合要求。

外部提供过程和服务控制：

编制了《采购控制程序》，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《合格供方目录》，由总经理批准。

合格供方名称

供应产品名称

1、河北春樟电气设备制造有限公司
器外壳

扁钢，不锈钢板硅钢片，纸包线、变压器铁芯，变压器

2、河北春樟电气设备制造有限公司

外包-绝缘件制造



- 3、河北德源电气 外包-镀锌
- 4、聚鑫打印 外包-字模制作
- 5、至盛物流 外包-产品运输

.....

查 2024 年度供方的调查及评价，查《供方调查审批表》。

针对河北春樟电气设备制造有限公司进行评价：评价内容：企业资质、设备、工艺、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024.1.10

针对河北德源电气公司进行评价：评价内容：企业资质、设备、工艺、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024.1.10

针对聚鑫打印公司进行评价：评价内容：企业资质、设备、工艺、供货能力、产品质量、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024.1.10

针对至盛物流公司进行评价：评价内容：企业资质、运输资质、运输能力、运输质量、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024.1.10

公司需求物资的采购信息由市场部负责，通过签订书面采购订单方式有采购部向合格供方进行产品采购。

抽河北春樟电气设备制造有限公司 2024-4-1-变压器铁芯-S20-M. RL-200- 600kg/变压器外壳-200KVA-30 个、2024-3-1 硅钢片-23ZH110-800 kg/纸包线-2.5*7800 kg、2024-3-20-扁钢-12*300-3000 kg、不锈钢板-2.5-600 kg，内容包括产品名称、规格、数量、价格、备货周期等，标明了交货期、规格型号、质量要求、性能要求、数量、价格等要求，采购的产品供应商在合格名录里。

采购控制符合要求。

生产和服务提供的控制：

管理手册、《JSY /CX19-2024 生产和服务提供控制程序》中对生产和服务提供过程的确认进行了有效策划，基本符合要求。

公司 10kV 电力变压器及其配件、金具、铁附件、标识牌（资质许可范围内除外）的生产；安全围栏带、红布幔的销售；复合绝缘横担、安全工器具（绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架）的生产，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和销售服务流程图

1) 10Kv 电力变压器：

原料检验（铁芯：电阻试验；铜线：外观检测；外壳、油位计、分接开关、漆包线、变压器油）——线圈绕制——线圈压装——器身组装——烘干——总体组装（其中绝缘件制造外包）——注油、密封——成品检验——入库

关键过程：线圈绕制、烘干过程

2) 10Kv 电力变压器配件的组装：

① 铁芯：

原料检验（成型硅钢片；尺寸、厚度等）——按图纸进行插装、组装——检验（变比）——包装

② 变压器护套：

原料检验（塑料皮、皮铆钉等；外观检测：有无毛刺、裂缝等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

③ 油位计：

原料检验（塑料套管、密封垫、漂浮、螺丝紧固件等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

④ 分接开关：

原料检验（开关帽、开关标识、开关条、密封垫、螺丝紧固件等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

3) 电力金具的组装：

① 铝并钩线夹：

原料检验（铝板、弹簧垫、平垫、螺丝紧固件等）——下料——制孔——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

② 电缆抱箍：

原料检验（钢圈、弹簧垫、平垫、螺丝紧固件等）——下料——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装

关键过程：制孔

4) 铁附件：下料→冲压→焊接（必要时）→标识→镀锌→检验→入库。

① 横担：



原料检验（钢材）——下料——打孔——镀锌（外包）——检验——包装入库

② 抱箍：

原料检验（U 型钢）——下料——打孔——打磨——镀锌（外包）——检验——包装入库

5) 标识牌

原料检验（不锈钢板、铝板、塑料板）——裁板——喷/粘贴标识（其中字模制作外包）——打孔——检验——包装入库

关键过程：喷/粘贴标识过程

6) 复合绝缘横担

原料检验（橡胶棒、U 型环、止板、皮垫、螺栓螺母、护套）——下料——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

7) 安全工器具

① 绝缘伸缩围栏

原料检验（绝缘杆、绝缘垫、绝缘螺丝等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

② 区域隔离围栏

原料检验（支架、隔离网、塑料件等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

③ 围栏支架

原料检验（支架、隔离网、螺栓螺母等）——按图纸/技术规范进行组装——检验——包装入库

8) 产品销售服务流程：签订合同—产品采购—产品检验—产品发货—交付顾客验收

经确认，关键/特殊过程：线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、焊接过程；需确认过程：线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、焊接过程；外包过程：绝缘件制造、镀锌、字模制作、产品运输。

查看有关键过程确认记录，针对线圈绕制、烘干过程、制孔、喷/粘贴标识、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 2024.3.1，符合策划要求。

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；

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。

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、计划下达日期、计划完成日期：

电力变压器 S13-M -100/10 3 台 2024.3.1 2024.3.30

电力变压器 S13-M -100/10 1 台 2024.4.10 2024.4.30

电力变压器 S13-M -100/10 2 台 2024.6.1 2024.7.1

查提供有线圈绕制检验记录，S13-M -100KVA 变压器- 2024.3.8/2024.4.15/2024.6.10，检验项目：线圈内



径、线圈外径、线圈轴向、绕向、外观、端绝缘平整度、线圈匝数、低压电阻、高压电阻，检验结论：均合格。

查提供有器身组装检验记录，S13-M-100/10 变压器-2024. 3. 15/2024. 4. 20/2024. 6. 16，检验项目：绝缘件制造（外包）、铁芯叠装、线圈压装、引线焊接、组装后外观质量、低压电阻、高压电阻、变比、空载，检验结论：均合格。

查提供有器身烘干工序监控记录，S13-M-100/10 变压器-2024. 3. 17/2024. 4. 23/2024. 6. 20，炉温、进烘箱时间、出烘箱时间、监控项目均符合工艺要求。

查提供有总装检验记录，S13-M-100/10 变压器-2024. 3. 20/2024. 4. 25/2024. 6. 22，检验项目齐全，检验结论：均合格。

查提供有注油密封检验记录，S13-M-100/10 变压器-2024. 3. 25/2024. 4. 26/2024. 6. 25，技术要求：在 70kpa 的压力下，静放 8 小时后无渗漏、损伤；检验结果：无渗漏油和损伤，检验结论：均合格。

查电力金具：提供有生产计划、首件检验记录、工序控制记录、成品控制记录，
抽查首检记录，

U 形挂环：2024. 2. 17/2024. 4. 23/2024. 3. 15，下料、制孔、线槽成形、折弯、标识

C 型线夹，2024. 4. 18 下料/2024. 4. 18 制孔、线槽成形/2024. 4. 18 标识

检验项次齐全，检验结论：均合格。

查标识牌：提供有生产计划、工序控制记录、成品控制记录，

抽查工序控制记录，标识牌-250*200*3-150 个，2024. 2. 10 排板/2024. 2. 11 刻字/2024. 2. 12 覆膜/2024. 2. 15 裁板，查各工序检验结果均合格。

查隔离围栏：提供有生产计划、工序控制记录、成品控制记录，

抽查工序控制记录，隔离围栏-1050*80-30 个，2024. 7. 17-钻孔/2024. 7. 18-组装/2024. 7. 20-检验，检验项次齐全，检验结论均合格。

查铁附件：提供有生产计划、首件检验记录、焊接检验记录、工序控制记录、成品控制记录，

产品名称 规格型号 数量 下达日期 要求完成日期

横担 63*6*1500 300 根 2024. 1. 11 2024. 1. 25

横担 75*8*2000 400 根 2024. 3. 04 2024. 3. 28

U 形抱箍 U16-230 500 个 2024. 4. 15 2024. 4. 28

拉线棒 Φ18*2000 910 根 2024. 2. 15 2024. 2. 28

提供有对应首件检验记录、焊接检验记录、工序控制记录、成品控制记录，

抽焊接检验记录，拉线棒 Φ18*2000 910 根 2024. 2. 20，查外观、焊接参数均符合规定要求，检验结论：合格。



现场观察以上公司 10kV 电力变压器及其配件、金具、铁附件、标识牌（资质许可范围内除外）的生产；复合绝缘横担、安全工器具（绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架）的生产过程各工序操作均符合操作文件要求。

《管理手册》中规定了服务过程受控条件，

产品销售服务流程：签订合同—产品采购—产品检验—产品发货—交付顾客验收

签订合同后，结合库存下达采购计划、采购单，包括项目编号、服务内容、完成时限等。

获得和使用适宜的监视测量资源：对服务质量进行检查、对顾客满意度进行调查，制定对应表格。

抽查过程监视和测量情况，提供了服务过程记录及检验记录。对各工序等过程的监控记录予以控制。

查《采购计划表》，采购物资：2024. 4. 1 -红布幔-800 块、安全围栏-400 个-到货日期：2024. 4. 13、2024. 6. 18-红布幔-200 块、安全围栏-400 个-到货日期：2024. 6. 25，2024. 4. 1 -红布幔-800 块、安全围栏-400 个-到货日期：2024. 4. 13、2024. 6. 18-红布幔-200 块、安全围栏-400 个-到货日期：2024. 6. 25，

查《销售服务过程管理检查记录》每月对销售人员的仪表仪容、服务技能、服务态度、工作纪律进行考核，2024 年 1 月-6 月的检查记录考核结果：合格，考核人：刘亮

查《销售服务过程检查表》，针对刘召等人的对服务绩效、个人表现、客户服务等进行评估，评估结果：合格，评估人：刘亮

使用适宜的设备和过程环境：有台式电脑、复印机、打印机、传真机、展板等办公用品，可以满足工作需要。设备数量保证，维修及时。查见办公现场整洁，电脑、传真、打印机及网络运行正常。

需要确认的过程：销售过程。

通过对客户分类、区域标识，专人负责专项管理，批次归档保存等措施防止人为差错的发生。

服务完成后通知客户确认，销售部通过电话/网络跟踪沟通及定期拜访等方式确认交付及交付后服务的满意程度，做好售后服务工作，详见 Q9.1.2 审核记录。

查见市场部电脑、传真、打印机及网络运行正常；物品放置基本有秩序。

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，授权张新茹负责原材料、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，质检员张新茹具有多年同岗位工作经验，并经相关培训合格后上岗。



编制了《采购流程与制度》，包括每种产品进货检验项目等。

收集了产品的相关标准：公司法、合同法、招投标法、质量法、标准化法、产品的相关国家标准、行业标准等。

（一） 进料检验

提供产品进货验证记录：记录了进货情况及检验情况。

——查：2024. 2. 28/2024. 5. 15 铁芯检验记录

产品名称：铁芯

检验项目：外观检查、铁芯柱直径偏差、总叠厚偏差、主级厚度偏差、最大接缝、剪切毛刺、铁芯夹件、铁芯片宽度偏差、铁芯片长度偏差等

验证结果：合格 验证人：张新茹

——查：壳体检验记录 2024. 2. 22/2024. 6. 1

产品名称： 壳体

检验项目：质量证明文件、外观、几何尺寸偏差等

验证结果：合格 验证人：张新茹

——查：绕组线检验记录 绕组线-1.6*4.75mm-2500kg-检验日期：2024. 3. 1；绕组线-2000kg-4.25*12.5mm-检验日期：2024. 5. 30

产品名称：变压器绕组线

检验项目：外观、质量证明文件、绝缘厚度、尺寸、电阻、标识

验证结果：合格 验证人：张新茹

另抽其他原材料检验记录，

2024. 6. 20-Q235B 角钢-75*8*6000-12T；2024. 3. 20 ER50-6 焊丝/Φ1.0-2000Kg；2024. 4. 1-铝合金板材/3000*1000*1mm-200 张；2024. 5. 13-PVC 板材/3000*1000*3mm-200 张；玻璃钢管-2024. 4. 25-7500-Φ25*6m 均记录了检验日期、检验项目、检验员等，原材料检验程序符合要求。

（二）过程检验：过程检验见 8.5.1 工序控制记录

（三）成品出厂检验：

提供有成品检验记录，包括名称，型号，检验内容，结论等。

查提供有成品检验记录-产品编号：B20240301，规格型号：S13-M -100/10-2024. 3. 27；产品编号：B20240410 规格型号：S13-M -100/10-2024. 4. 28；产品编号：B20240601，规格型号：S13-M -100/10-2024. 6. 29，有产品编号、规格型号、额定容量、联结组标号、使用条件、冷却方式、相数、额定功率，检验结论：产品经检验、试验，性能均符合 GB1094.1-2013、GB1094.2-2013、GB1094.3-2003、GB/T6451-2015 等有关标准，零部件质量符合图纸及技术条件，产品合格。



抽查成品检验记录，标识牌 250*200*3- 2024. 2. 15-150 个/2024. 3. 10-200 个/2024. 4. 2-310 个，检验项目有：外观、尺寸、覆膜质量、字体、颜色，检验结论：均合格。

查电力金具：提供有成品控制记录，

抽查：C 型线夹-JC-41-400 个-产品批次 20240413-2024. 4. 13，检验项目：外观质量 标识、尺寸、组装质量、配件质量、装配质量，检验结论：均合格。

查隔离围栏：提供有成品控制记录-隔离围栏 1050*80-30 个-2024. 7. 20

检验项目：外观：由玻璃钢材料制成，并加以涂色，红黄相间，多个围栏可自由组合，相互联结，表面平整、光滑，无裂纹、气泡、起皮严重划伤等缺陷；尺寸：围栏单元长度、围栏高度、边框尺寸、中隔栅尺寸、支座尺寸，检验结论：均合格。

查铁附件：抽查成品控制记录，

横担-L63*6*1500-300 根-2024. 1. 20/横担-L75*8*200-400 根-2024. 3. 28/横担-L75*8*2000-400 根-2024. 2. 24；

U 形抱箍-U16-230-200 个-2024. 3. 22/U 形抱箍-U16-190-500 个-2024. 4. 30；

拉线棒-Φ16*2000-1600 根-2024. 1. 25/拉线棒-Φ18*2000-910 根-2024. 2. 30

检验项目均齐全，检验结论：均合格。

另抽查绝缘伸缩围栏、围栏支架等产品的成品检验报告，均记录了产品名称、规格型号、生产日期、检验项目、检验结论、检验人员等内容。

企业提供了第三方检验报告，具体内容见：检测报告扫描件。

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 96%，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1日~2024年3月2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系的符合性、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3月20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：张新茹为不合格品负责人。

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2023年5月15日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》，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:保定市竞秀区颧庄乡康庄村南(保定市天威西路 2911 号)

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):

变更前;认可:10kv 电力变压器及变压器配件、金具、铁附件、标识牌、(资质许可范围内除外)的生产、销售;安全围栏带、红布幔的销售;未认可:复合绝缘横担、安全工具器(绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架)的生产、销售

变更后;认可:10kV 电力变压器及其配件、金具、铁附件、标识牌(资质许可范围内除外)的生产;安全围栏带、红布幔的销售;未认可:复合绝缘横担、安全工器具(绝缘伸缩围栏、区域隔离围栏、围栏支架)的生产

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，（河北金烁源电气设备制造有限公司）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：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。