

项目编号：0591-2022-Q-2024

管理体系审核报告

（监督审核）



组织名称：陕西东瓯电气有限公司

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）： 郭力

审核组员（签字）：

报告日期：

2024 年 10 月 16 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：郭力

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	郭力	组长	审核员	2023-N1QMS-2263290	17.10.01,17.12.05

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	郑铸	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 ☒ 单一体系审核 ☐ 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：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。

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/T 11022-2011《高压开关设备和控制设备标准的共用技术要求》、GB/T 11022-2020《高压交流开关设备和控制设备标准的共用技术要求》、GB/T13384-2008《机电产品包装通用技术条件》、GB/T 17467-2020《高压/低压预装式变电站》、



GB/T 4208-2017《外壳防护等级（IP代码）》等。

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10月15日 下午至2024年10月16日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2023年9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）：

箱式变电站、预制舱、配电柜壳体的制造

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：陕西省西咸新区秦汉新城双照街办崔家村五陵塬路 8 号

办公地址：陕西省西安市鄠邑区渭丰镇元西村西安渭丰纸业有限公司院内

经营地址：陕西省西安市鄠邑区渭丰镇元西村西安渭丰纸业有限公司院内

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：未进行监督深恶黑

暂停期间体系运行情况及认证资格使用情况：未进行宣传、招投标等活动。

经现场审核，暂停证书的原因是否消除：已消除。

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：

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:综合部 7.2

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 10 月 20 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 9 月 1 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

Q 生产和服务提供过程控制。Q 计量器具的控制。管理人员加强体系文件学习。



3) 本次审核发现的正面信息:

管理体系健全,领导能够重视,各部门能够贯彻执行体系文件。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

1) 成熟度评价:

最高管理者对管理体系高度重视和支持,并对标准有一定程度的理解和掌握,积极组织督促和管理各部门,严格贯彻执行管理体系要求,从而确保管理体系正常运行。

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。管理人员加强体系文件学习。

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

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。能够对这些内外部问题通过网站获取、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、实施并保持了质量环境和职业健康安全方针:质量方针:最好的产品,最优的价格,最先进的技术,最优良的服务。管理方针包含在质量手册中,符合标准要求。经总经理批准,与质量手册一起发布实施。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。管理目标在《质量手册》中进行了规定并已形成了文件。现场抽查《质量考核表》,内容包括:合同履约率 100%;顾客满意度 ≥ 90 分



抽查 2023 年 9 月以来，质量目标已经完成。

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、资源以及以诚信求效益、以科技求发展、以质量求生存的相应措施，对员工进行了适宜的培训等。经营地址变更未影响质量管理体系的完整性，没有变更的策划。

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：操作人员以往多年的工作经验（员工过去所有的），特别是岗位作业人员的操作技能；管理经验；销售作业指导书；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、招聘有技能的工程技术人员等方式对确定的知识及时更新。

识别和收集法律法规和其他要求：GB/T 11022-2011《高压开关设备和控制设备标准的共用技术要求》、GB/T 11022-2020《高压交流开关设备和控制设备标准的共用技术要求》、GB/T13384-2008《机电产品包装通用技术条件》、GB/T 17467-2020《高压/低压预装式变电站》、GB/T 4208-2017《外壳防护等级（IP 代码）》、中华人民共和国民法典、中华人民共和国计量法、中华人民共和国标准化法、中华人民共和国公司法、中华人民共和国产品质量法、中华人民共和国招标投标法、中华人民共和国消费者权益保护法、中华人民共和国电力法、中华人民共和国标准化法实施条例、中华人民共和国招标投标法实施条例等。均有有效版本，符合要求。

一阶段提出的问题，已经整改完毕并验证有效。

2.2 重要审核点的监测及绩效 ☐符合 ☒基本符合 ☐不符合

陕西东瓯电气有限公司成立于 2020 年 03 月 17 日，营业期限：2020 年 03 月 17 日至 无固定期限，注册资金：300.00 万，企业信用代码：91611103MA711XFX1D，经营范围包括一般项目：气式环网柜、固体环网柜、互感器、高压电缆分接箱、箱式变电站、高低压成套设备、高低压电气产品、输配电设备、电力变压器、电力金具、配电自动化产品制造、销售；电气新技术开发、成套电气工程的安装、设计、技术服务；普通货物道路运输。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）。

注册地址：陕西省西咸新区秦汉新城双照街办崔家村五陵塬路 8 号，经营地址\生产地址由原来的：陕西省西咸新区秦汉新城双照街办崔家村五陵塬路 8 号，变更为：陕西省西安市鄠邑区渭丰镇元西村西安渭丰纸业有限公司院内。

查看了场所租赁合同：面积约 2900 平米，7 间办公室及宿舍，租赁期限：2024 年 1 月 10 日至 2027 年 2 月 24 日，共 3 年。



公司的主要客户群为国有企业/私营企业、生产工厂等；公司采用总经理负责制，层层把关，让用户真正放心法律证明文件：营业执照，统一信用代码：91611103MA711XFX1D。现有人员 25 人。设置综合部、生产部等，职责权限，明确清楚。在 2022 年 1 月 10 日以来，按照 GB/T19001-2016 标准，建立实施保持并改进了管理体系。质量手册版本 A/1。设置综合部、生产部等，职责权限，明确清楚。

认证范围为 Q：箱式变电站、预制舱、配电柜壳体的制造

生产流程：下料-冲孔-折弯成型-焊接-喷塑-组装-入库

关键过程：组装 需要确认的过程：焊接 外包过程：运输服务、计量器具校准

企业使用的计量器具为：钢卷尺、千分尺、游标卡尺。无特种设备。

无倒班情况。无季节性。不属于劳动密集型。生产和服务过程识别正确。

公司的产品均按照国标/行标和顾客要求进行产品生产，生产部负责针对产品实现进行策划。

策划依据的标准有 GB/T 11022-2011《高压开关设备和控制设备标准的共用技术要求》、GB/T 11022-2020《高压交流开关设备和控制设备标准的共用技术要求》、GB/T13384-2008《机电产品包装通用技术条件》、GB/T 17467-2020《高压/低压预装式变电站》、GB/T 4208-2017《外壳防护等级（IP 代码）》等标准，提供了详尽的清单，经查为最新标准，及顾客提供的技术协议，明确了目标的要求。

目前生产箱式变电站、预制舱、配电柜壳体的制造，产品均由客户提供技术要求和相关图纸和工艺。

一现场观察，策划的作业指导书及检验的要求，依据过程的风险识别和控制的要求，将风险控制措施输入到相关的文件中，实施管控，现场观察有效。

现场观察与交流，人员清楚策划的更改，评审非预期变更的后果的影响及评价的方法等，现场观察有效。

客户提供的图纸和工艺，公司依据工艺，配备了相应的设备，策划的检测方法，按照顾客提供的工艺进行检验。策划了相应记录如不合格品评审单、原材料来料记录、成品/半成品记录表等。风险可控。

部门根据客户提供的技术要求和生产工艺对现生产的产品实施了策划，编制了相关的操作规程：

收集国家相关标准

生产部文件清单，包括设备维修保养记录、设备点检表、质量问题反馈处理单等。

生产工艺流程：

下料-冲孔-折弯成型-焊接-喷塑-组装-入库

关键过程：组装 需要确认的过程：焊接 外包过程：运输服务、计量器具校准

3) 作业指导书。

4) 设备操作规程等。

5) 加工工艺卡，分不同产品，对各工序的工艺要求进行规定。

6) 检验标准，包括原材料检验标准、加工过程、终检等过程检验等；



与负责人沟通确认，生产部负责生产服务过程的设计和开发，主要设计和开发人员郭鹏奇，在相关行业从事设计和开发工作多年，能力满足公司设计和开发的需要，公司自成立以来，专业从事壳体类的生产服务，均依据相关标准和顾客要求进行采购和生产。有设计和开发的相关规定，近一年以来，公司没有新产品的研发活动，原设计研发也无变更，一直按标准要求和顾客要求进行采购和生产。

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。

公司所产品流程均已定型，供应商比较固定，所销售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。

组织在手册中规定了生产服务的具体控制要求，符合标准要求。

公司目前从事的是“箱式变电站、预制舱、配电柜壳体的制造”，通常依据客户的订货计划来确定需要生产的数量、规格、型号、交货期，从而控制生产和销售的有序进行。

a) 组织通过图纸、产品型号、产品标准描述产品特性，生产车间通过下达的《生产计划任务单》获得表述产品特性的信息。

b) 组织编制了产品的《生产工艺》、《图纸》、《操作使用规范流程》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，现场观察所有生产设备工作正常。

d) 组织为各工序配备了等监视测量设备。

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。

检验活动包括原材料检验、成品检验。生产过程中使用的记录有：原材料验收记录、过程检验、成品检验单等，符合要求。原材料检验、过程产品和最终产品的监视和测量记录见 Q8.6 审核记录。

f) 生产部负责对产品的放行，综合部负责产品交付和交付后活动的实施，产品经过测试检验合格后方可放行和交付，综合部依据合同出具发货单，由客户联系物流公司进行送货，经顾客接受签字带回公司做账。需要售后服务时由综合部负责联系售后服务工作。

I) 生产部负责关键、特殊过程的确认和控制，经公司识别，本公司关键过程：焊接，需要确认的过程：焊接、喷塑。提供《过程确认报告》，确认时间为 2024.5.15。

生产流程：下料-冲孔-折弯成型-焊接-喷塑-组装-入库

生产具体参数见 8.6 过程检验



下料:

(1) 按照工艺流程图上的图纸要求, 在钢板上划线, 确保合理利用材料。

(2)、再核对钢板的材质和厚度应于图纸一致后, 根据工艺流程图和冲剪工艺流程, 冲 剪面板件。

(3)、首件冲剪应细定好标尺, 对好冲模; 做好首检检验, 尺寸无误和公差符合图纸后, 方可批量加工。

冲孔:

根据工艺流程图上的图纸要求, 在下好的面板件上冲孔, 其尺寸和位置应符合图纸要求。

用校平工具, 对钢板下料件进行校平

折弯成型: 根据工艺流程图上的图纸要求, 对于需要折弯的面板件, 用折弯机进行折弯, 对于首件应该自检, 要求折弯角度, 偏差不超过 $\pm 1^\circ$, 尺寸定位精准, 符合图纸公差要求, 自检合格后, 方可批量生产。

焊接:

根据工艺流程图要求, 按照尺寸要求焊接产品。焊缝及热影响区不得有裂纹、气孔、夹渣和弧坑的缺陷。

底盘对接平整, 焊接牢固, 有足够的放入机械和抗拉强度。

焊缝光洁均匀, 无气孔、夹渣、咬边、虚焊等现场。

喷塑

通过试喷检查静电喷塑机, 应正常工作, 无喷枪堵塞现象。

检查喷塑室内环境, 应干净, 空气清洁, 无明显粉尘。

喷塑工人穿好工服, 将柜壳体放入喷塑室内, 给喷塑罐内加入规定材质和颜色原料, 同时启动空气压缩机, 使出口压力达到 $6-8\text{KG}/\text{CM}^2$ 。

打开喷塑罐开关送电, 静电电压为 4KV 左右。

在以上准备工作就绪后, 喷塑工人捏好喷枪, 开始像柜体面板内外表面进行喷塑。要求喷枪压力调整适应 ($1-2\text{kg}/\text{cm}^2$ 左右), 喷射均匀, 喷层厚度适宜。

喷塑完成后, 将柜壳体放入烘干室, 加热使烘干室内温度达到 180° 后, 保温 20 分钟, 自检查喷塑和烘干质量, 表面涂层均匀, 无漏喷等现象

组装:

按照工艺流程图, 实施装配, 应先进行柜体整理安装, 然后再进行柜内部结构的安装。

箱变、柜子整体安装: 包括侧框, 横梁, 前门, 后门, 仪表门, 通风门, 活动网板, 顶盖板, 眉头,



铰链、门上家装密封条，顶柜装吊环，焊接接地螺钉等。

柜体内部安装包括梁、柱、支架、安装板等柜内结构。

安装整体要求端正不歪斜，保证符合图纸规定的垂直度和平面度，保证图纸要求的尺寸差异。

1、生产过程控制：预制舱外壳 规格型号：14750*4000*3800 为例

侧板下料 2500*2700

侧板下料 2300*2700

瓦楞板折弯成型 2000*2700

瓦楞板折弯成型 1800*2700

焊接（外包） 焊缝及热影响区不得有裂纹、气孔、夹渣和弧坑的缺陷。

喷塑（外包） 表面光滑无刮伤无露底色

组装 门缝间隙 23mm，密封条平整无断接。测试舱内二次原件. 空调等正常使用

2、配电柜外壳：环网柜、GGD 规格型号 800*2200*800 为例

侧片 侧片平整无变形，对角一致

门板下料 按照设计图纸的要求，并检查材料是否符合工艺的要求

冲孔 检查材料尺寸，按工艺选择合适的冲床，按照工艺顺序冲出合格工艺孔。

折弯成型 按照工艺顺序和要求调整好定位及材料厚度，弯曲圆角进行折弯。

焊接 按照图纸要求。安排好焊接顺序，根据材料和焊接要求选择焊接类型

喷塑 按照图纸要求喷所要求颜色，喷塑后表面均匀光滑，无气孔。

组装 柜体外观整体色泽均匀，无露底漆，漆膜应有良好的附着力，同一批产品应保持色泽一致 3MM，整体门缝间隙均匀

3、箱式变电站外壳，规格型号 6200*2300*2620 为例

下料 按照设计图纸的要求，并检查材料是否符合工艺的要求。

底座焊接 几何尺寸与图纸一致，底盘对接平整焊接牢固，有足够的的机械和抗拉强度，焊缝光洁均匀，无气孔、夹渣、咬边、虚焊和漏焊。

折弯成型 按照工艺顺序和要求调整好定位及材料厚度，弯曲圆角进行折弯。

焊接 按照图纸要求。安排好焊接顺序，根据材料和焊接要求选择焊接类型，无气孔、夹渣、咬边、虚焊和漏焊。

喷塑 按照图纸要求喷所要求颜色，喷塑后表面均匀光滑，无气孔。

组装 制作安装按图纸设计要求，柜体外观整体色泽均匀，无露底漆，漆膜应有良好的附着力，同一批产品应保持色泽一致 3MM，整体门缝间隙均匀。

现场观察，工人董 XXX 正在进行变电站门板折弯，工人李 XXX 正在进行预制舱门板组装，工人王 XXX



正在进行配电柜壳体配电柜门板检验作业。

生产部门过程控制基本有效。

公司规定并对原材料、过程产品、成品实施检验。

进货检验：

检验依据：公司制定的进货检验规程。入库前，通常采取验证供方产品规格尺寸、合格证和数量的方式，合格后方可入库。

查询到 2023 年 10-至今有镀锌板、冷板、不锈钢、雕花板、槽钢等原材料验收记录，对原材料数量规格，外观、包装、标识、质保方式等进行了检验，检验结果合格，验证结论通过，检验员，石米粮。

抽查《采购物资检验记录表》

1、产品名称：镀锌板 供货方：西安鑫铭工贸有限公司

检验项目：数量、规格、外观、检验报告等

检验结论：合格

检验员：石米梁 审核：王斌 2024.02.26

.....

2、产品名称：冷板 供货方：西安鑫铭工贸有限公司

检验项目：数量、规格、外观、检验报告等

检验结论：合格

检验员：石米梁 审核：王斌 2024.6.12

3、产品名称：210 不锈钢 供货方：西安市北龙不锈钢有限公司

检验项目：数量、规格、外观、检验报告等

检验结论：合格

检验员：石米梁 审核：王斌 2024.08.31

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

未发生在供方处进行验证的情况，采购产品验证符合标准要求。

（二）过程检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行自检。

过程检验：检验员主要依据装配工艺和图纸进行检验。

1、预制舱外壳过程检验

（1）产品名称 预制舱外壳 规格型号 14750*4000*3800 生产数量 1 台

2024.09.01 侧板下料 2500*2700 符合 石米粮

2024.09.01 侧板下料 2300*2700 符合 石米粮

2024.09.01 瓦楞板折弯成型 2000*2700 符合 石米粮



2024.09.01 瓦楞板折弯成型 1800*2700 符合 石米粮

2024.09.02 焊接 焊缝及热影响区不得有裂纹、气孔、夹渣和弧坑的缺陷。 符合 石米粮

2024.09.04 喷塑 表面光滑无刮伤无露底色 符合 石米粮

2023.03.5 组装 门缝间隙 23mm, 密封条体平整无断接。测试舱内二次原件. 空调等正常使用
符合 石米粮

(2) 产品名称 预制舱外壳 规格型号 6200*3000*3000 生产数量 1 台

2024.9.15 侧板下料 2500*2700 符合 石米粮

2024.9.15 侧板下料 2300*2700 符合 石米粮

2024.9.15 瓦楞板折弯成型 2000*2700 符合 石米粮

2024.9.15 瓦楞板折弯成型 1800*2700 符合 石米粮

2024.9.17 焊接 焊缝及热影响区不得有裂纹、气孔、夹渣和弧坑的缺陷。 符合 石米粮

2024.9.19

喷塑 表面光滑无刮伤无露底色 符合 石米粮

2023.4.20

组装 门缝间隙 23mm, 密封条体平整无断接。测试舱内二次原件. 空调等是否正常使用 符合
石米粮

2、配电柜外壳过程检验

产品名称 环网柜、GGD 规格型号 800*2200*800 生产数量 8 件

2024.10.10 侧片 侧片平整无变形, 对角一致 符合 石米粮

2024.10.10 门板下料 按照设计图纸的要求, 并检查材料是否符合工艺的要求 符合 石米粮

2024.10.11 冲孔 检查材料尺寸, 按工艺选择合适的冲床, 按照工艺顺序冲出合格工艺孔。

符合 石米粮

2024.10.11 折弯成型 按照工艺顺序和要求调整好定位及材料厚度, 弯曲圆角进行折弯。 符合
石米粮

2024.10.11 焊接(外包) 按照图纸要求。安排好焊接顺序, 根据材料和焊接要求选择焊接类型
符合 石米粮

2024.10.11 喷塑(外包) 按照图纸要求喷所要求颜色, 喷塑后表面均匀光滑, 无气孔。 符合
石米粮

2024.10.12 组装 柜体外观整体色泽均匀, 无露底漆, 漆膜应有良好的附着力, 同一批产品应保
持色泽一致 3MM, 整体门缝间隙均匀 符合 石米粮



3、箱式变电站外壳

(1) 产品名称 箱式变电站外壳 规格型号 6200*2300*2620 生产数量 1 台

日期 工序名 技术要求 检验结果 检验员 不合格现象描述

2024.8.06 下料 按照设计图纸的要求,并检查材料是否符合工艺的要求 符合 石米粮
无

2024.8.07 底座焊接(外包) 几何尺寸与图纸一致,底盘对接平整焊接牢固,有足够的的机械
和抗拉强度,焊缝光洁均匀,无气孔、夹渣、咬边、虚焊和漏焊、 符合 石米粮 无

2024.8.07 折弯成型 按照工艺顺序和要求调整好定位及材料厚度,弯曲圆角进行折弯。 符合
石米粮 无

2024.8.08 焊接(外包) 按照图纸要求。安排好焊接顺序,根据材料和焊接要求选择焊接类型,
无气孔、夹渣、咬边、虚焊和漏焊 符合 石米粮 无

2024.8.9 喷塑(外包) 按照图纸要求喷所要求颜色,喷塑后表面均匀光滑,无气孔。 符合
石米粮 无

2024.8.10 组装 制作安装按图纸设计要求,柜体外观整体色泽均匀,无露底漆,漆膜应有良好的
的附着力,同一批产品应保持色泽一致 3MM,整体门缝间隙均匀 符合 石米粮 无

成品检验:

预制舱壳体

产品名称 预制舱壳体 规格型号 14750*4000*3800 1 台 检验日期: 2024.8.10 检验

员: 石米梁

1 尺寸 预制舱成品高度、宽度、深度尺寸是否符合技术要求尺寸 符合

2 外观质量 预制舱外壳成品外观漆层是否均匀、整洁、无划痕 标牌齐全; 符合

门缝隙偏差 $\leq 1.5\text{mm}$. 门缝隙偏差 $\leq 1.5\text{mm}$.

喷塑件涂复层是否色泽均匀,无脱落,漏底. 符合

3 起吊装置 起吊位置、重心标记是否清楚,装置是否牢靠 符合

4 装配要求 零部件齐全,装配完整, 零部件齐全,装配完整,

安装门开启角度 90,门锁开闭灵活. 安装门开启角度 90,门锁开闭灵活.

标准件应按规定选配,所有螺栓应带弹垫或其他防松措施且必须紧固. 标准件应按规定选
配,所有螺栓应带弹垫或其他防松措施且必须紧固.

结论: 合格



箱式变电站外壳

产品名称 预制舱壳体 规格型号 6200*3000*3000 1 台 检验日期: 2024. 8. 21 检验

员: 石米梁

1 尺寸 预制舱成品高度、宽度、深度尺寸是否符合技术要求尺寸 符合

2 外观质量 预制舱外壳成品外观漆层是否均匀、整洁、无划痕 标牌齐全; 符合

门缝隙偏差 $\leq 1.5\text{mm}$. 门缝隙偏差 $\leq 1.5\text{mm}$.

喷塑件涂复层是否色泽均匀, 无脱落, 漏底. 符合

3 起吊装置 起吊位置、重心标记是否清楚, 装置是否牢靠 符合

4 装配要求 零部件齐全, 装配完整, 零部件齐全, 装配完整,

安装门开启角度 90, 门锁开闭灵活. 安装门开启角度 90, 门锁开闭灵活.

标准件应按规定选配, 所有螺栓应带弹垫或其他防松措施且必须紧固. 标准件应按规定选配, 所有螺栓应带弹垫或其他防松措施且必须紧固.

结论: 合格

配电柜外壳产品名称 环网柜、GGD 规格型号 800*2200*800 1 台 检验日期: 2024. 8. 21 检

验员: 石米梁

1 尺寸 变电站外壳成品高度、宽度、深度尺寸是否符合技术要求尺寸 符合

2 外观质量 变电站外壳成品外观漆层是否均匀、整洁、无划痕 标牌齐全; 符合

门缝隙偏差 $\leq 1.5\text{mm}$. 门缝隙偏差 $\leq 1.5\text{mm}$.

喷塑件涂复层是否色泽均匀, 无脱落, 漏底. 符合

3 起吊装置 起吊位置、重心标记是否清楚, 装置是否牢靠 符合

4 装配要求 零部件齐全, 装配完整, 零部件齐全, 装配完整,

安装门开启角度 90, 门锁开闭灵活. 安装门开启角度 90, 门锁开闭灵活.

标准件应按规定选配, 所有螺栓应带弹垫或其他防松措施且必须紧固. 标准件应按规定选配, 所有螺栓应带弹垫或其他防松措施且必须紧固.

产品发货前开具发货清单, 发货人员核对发货产品名称、规格、数量、外观质量状况, 并与合同订单一一核对, 无误后准许发货, 客户验收合格后签字带回。

通过上述记录了解到, 组织对产品实现的各过程进行了有效的监视测量, 产品必须经检验合格才能交付, 确保能满足顾客对产品的质量要求。

现场查看了提供的资料, 真实有效。

公司产品和服务的放行控制基本符合规定要求。

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



企业编制了《年度内审计划》，对内部审核方案进行了有效策划，规定了审核准则、范围、频次和方法等。在2024年7月1日按照策划时间间隔实施了内审，覆盖了所有部门及所有条款。内审员经过了培训，内审员审核了与自己无关的区域。审核员编制了《内审检查表》并按要求实施了检查，填写了检查记录。内审开出的不符合项，已由责任部门确认后写出了原因分析，提出了纠正和纠正措施，并实施了纠正和整改，内审员及时进行了跟踪验证和关闭。审核组组长宣布了《内审报告》，报告了审核结果，对管理体系的符合性和运行有效性进行了评价，并得出结论意见。按照标准要求保留了内部审核有关信息。内部审核过程真实有效。

企业编制了《管理评审计划》，规定了评审目的、时间、参加人员、评审内容、提交资料要求等，以确保其持续的适宜性、充分性和有效性，并与组织的战略方向一致，并在2024年7月23日进行管理评审。最高管理者主持会议，各部门负责人参加了会议。管理评审输入考虑并覆盖了标准等要求。管理评审输出形成了《管理评审报告》，管理评审结论：管理体系具有持续的适宜性、充分性和有效性，管理目标充分适宜有效，管理体系运行正常有效等。管理评审输出提出了改进决定和措施，包括改进的机会、管理体系所需的变更、资源需求等。目前已经整改完成。保留了形成文件的信息，作为管理评审结果的证据，管理评审过程真实有效。

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

编制《不合格品控制程序》，符合企业实际和标准要求。抽查《不合格品评审表》，对不合格进行了识别、标识、评审和处置，防止了不合格品非预期的使用或交付。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

利用管理方针、管理目标、审核结果、分析评价、纠正措施以及管理评审提高管理体系的有效性。内审中的不符合项，采取了纠正措施，并对纠正措施的实施情况进行了跟踪验证。对销售过程中发现的不合格品，已经按照要求进行了处置。管理评审中有纠正措施状况的输入。管理评审提出的纠正措施已经整改完毕并验证。

3) 投诉的接受和处理情况：

近一年以来，没有发生质量事故、重大顾客投诉以及行政处罚等。

三、管理体系任何变更情况

1) 组织的名称、位置与区域：经营生产地址变更为：陕西省西安市鄠邑区渭丰镇元西村西安渭丰纸业有限



公司院内。

- 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

未提出不符合项。

五、认证证书及标志的使用

与管理者代表沟通, 企业上年度未在产品中使用标志, 在投标文件中正确使用了质量管理体系证书, 能够符合要求。

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, (陕西东瓯电气有限公司) 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:郭力



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。