

项目编号：11323-2024-QEO

管理体系审核报告

（第二阶段）



组织名称：保定市安特变压器厂

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）：赵艳敏

审核组员（签字）：鲍阳阳，张星

报告日期：

2024 年 11 月 15 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●文件审核报告
 ●第一阶段审核报告●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，最终认证结果经北京国标联合认证有限公司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，但正式版本需经北京国标联合认证有限公司确认，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，认真执行北京国标联合认证有限公司工作程序，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，保证仅在北京国标联合认证有限公司一个认证机构执业，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北京国标联合认证有限公司的任何损失，由承诺人承担相应法律责任。

承诺人审核组长：赵艳敏

组员：鲍阳阳 张星



受审核方名称：

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	赵艳敏	组长	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-1299359 2023-N1EMS-1299359 2023-N1OHSMS-1299359 9	Q:19.11.03 E:19.11.03 O:19.11.03
B	鲍阳阳	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2024-N1QMS-1352727 2024-N1EMS-1352727 2024-N1OHSMS-1352727 7	Q:19.09.01 E:19.09.01 O:19.09.01
C	张星	组员	Q:审核员 E:审核员 O:审核员	2023-N1QMS-2263722 2023-N1EMS-2263722 2023-N1OHSMS-1263722 2	Q:19.09.01,19.11.03 E:19.09.01,19.11.03 O:19.09.01,19.11.03

其他人员

序号	姓名	审核中的作用	来自
1	姚亚南、高凯歌、李微	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审核准则要求，在第一阶段审核的基础上，通过检查受审核方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（质量管理体系, 环境管理体系, 职业健康安全管理体系）与审核准则的符合性和有效性，从而确定能否推荐注册认证。

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：

Q：GB/T19001-2016/ISO9001:2015, E：GB/T 24001-2016/ISO14001:2015, O：
GB/T45001-2020 / ISO45001: 2018



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；

c) 相关审核方案，FSMS专项技术规范：；

d) 相关的法律法规：中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法等等

e) 适用的产品（服务）质量、环境、职业健康安全及所适用的食品职业健康安全及卫生标准：

DL/T 1093-2018 电力变压器绕组变形的电抗法检测判断导则

DL/T 1094-2018 电力变压器用绝缘油选用导则

DL/T 1387-2014 电力变压器用绕组线选用导则

DL/T 1388-2014 电力变压器用电工钢带选用导则

GB/T 1094.1-2013 电力变压器 第1部分:总则

GB/T 1094.2-2013 电力变压器 第2部分:液浸式变压器的温升

GB/T 1094.3-2017 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/T 1094.4-2005 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 1094.5-2008 电力变压器 第5部分:承受短路的能力

GB/T 1094.6-2011 电力变压器 第6部分:电抗器

GB/T 1094.7-2008 电力变压器 第7部分:油浸式电力变压器负载导则

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11月14日 上午至2024年11月15日 下午实施审核。

审核覆盖时期：自2024年1月5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）：

Q：66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装

E：66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关环境管理活动

O：66KV以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

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：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

办公地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

经营地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

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 一阶段审核情况：

于 2024 年 11 月 12 日上午- 2024 年 11 月 12 日下午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：办公室：QEO7.2

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 12 月 15 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 11 月 15 日前。

2) 下次审核时应重点关注：

生产过程控制；环境因素、危险源的识别及评价；环境安全运行控制；人员能力等

3) 本次审核发现的正面信息：

受审核方质量/环境/安全管理体系在运行过程中管理层及部门领导比较重视，管理较高提高，各部门职责明确，产品质量/环境/安全较稳定，无质量/环境/安全事故，供方及销售客户形成长期合作伙伴，销售顾客稳定，通过质量/环境/安全管理体系运行促进产品质量/环境/安全的管理水平及环境安全意识提高。质量、安全、环境检测及校准资料齐全。

1.5.7 管理体系成熟度评价及风险提示

- 1) 成熟度评价：管理层对结合型管理体系运行和认证活动支持，管理人员对标准、管理体系文件经过培训和运行，可以运用，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，对管理评审、内部审核基本可以应用，尚不深入，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：内审在咨询公司指导和协助下进行，内审员能力有待提升。

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：2002 年 09 月 16 日 体系实施时间：2024 年 1 月 5 日 C 版
- 2) 法律地位证明文件有：



营业执照，统一信用代码 91130606743401155J；

提供固定污染源登记表及固定污染源排污许可回执：登记编号:91130606743401155J001Y，有效期:2020 年 07 月 04 日至 2025 年 07 月 03 日

提供保定市安特变压器厂变压器组装、销售、修理项目《建设项目环境影响报告表》及保定市南市区环境保护局的审批意见(南环表[2011]37 号)；

3) 审核范围内覆盖员工总人数：34 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：

消弧线圈制造工艺流程：

消弧线圈（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

消弧线圈（干式）：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

变压器制造工艺流程：

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

变压器（干式）：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

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

●保定市安特变压器厂成立日期：2002 年 09 月 16 日，注册资本 3000 万(元)人民币。

注册地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

生产经营地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

企业自有厂房，属于非住宅类用地，提供房屋产权证，办公面积 340 平，生产厂房 2400 平。

企业经营范围：66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装

●营业执照：按照认证范围公司提供的法律证明文件有：营业执照，统一信用代码 91130606743401155J；查阅营业执照原件有效。

提供固定污染源登记表及固定污染源排污许可回执：登记编号:91130606743401155J001Y，有效期:2020 年 07 月 04 日至 2025 年 07 月 03 日

提供保定市安特变压器厂变压器组装、销售、修理项目《建设项目环境影响报告表》及保定市南市区环境保护局的审批意见(南环表[2011]37 号)；

●理解组织及其环境

查见《管理手册》相关条款，公司最高管理者组织环境分析会，分析确定与公司宗旨、目标和战略方向相关并影响其实现质量、环境和职业健康安全预期结果的各种内部、外部问题或因素。将内部、外部问题或因素的分析结果，作为建立管理体系考虑的因素。

外部环境：国际、国家、地区和当地的各种法律法规、技术、竞争、文化和社会因素等等

内部环境：公司的价值观、文化、知识、绩效等相关因素等，识别比较全面、充分

对这些内外部因素通过定期的网站获取、顾客沟通（总结、会议、培训等形式）及内部沟通总结等方式进行监视和评审。

●相关方的需求和期望

企业在管理手册中对明确了对相关方及其要求进行监视和评审，以便以理解和持续满足相关方的需求和期望。

提供《相关方需求和期望清单》，企业考虑了以下相关方：顾客、员工、供应商、社会、政府机构(安监局、



环保局、工商局、税务局)、所有者和投资者、审核机构等。

抽顾客的需求或期望：产品质量，包括符合性、可靠性、可用性、价格和寿命周期、安全性、产品责任、环境影响等

抽员工的需求或期望：1、薪资、福利增加 2、提供培训机会 3、有一定的娱乐活动等

抽供应商的需求或期望：1、服务质量符合顾客要求 2、及时交货 3、价格合理

●管理体系的范围

编制了《管理体系手册》，手册中确定了公司质量、环境、职业健康安全管理体系的范围：

Q：66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装

E：66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关环境管理活动

O：66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关职业健康安全管理体系活动经过识别，企业无不适用的条款；

外包过程包括：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、产品运输；

需确认过程：烘干过程、浇注过程。

物理边界：注册地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

生产经营地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

●管理体系及其过程

公司依据 GB/T19001-2016《质量管理体系 要求》、GB/T24001-2016《环境管理体系 要求及使用指南》和 GB/T45001-2020《职业健康安全管理体系 要求及使用指南》于2024年1月5日建立了文件化管理体系。遵循PDCA方法，识别了标准中的四大过程，确定了过程的相互顺序和作用：管理职责确定—资源提供—产品实现—测量和改进。

公司明确规定 66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及行业的执行标准（国家、行业标准）和客户要求，并通过各运单工序控制，监视、测量、考核使其达到有效运行。

公司编制了管理体系手册、程序文件及作业管理性文件、记录表格等。通过管理手册、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。

通过对过程的风险评估，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）。

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。

经识别外包过程：电芯加工、夹件加工、喷塑、产品运输

●该公司管理方针及目标：

企业在管理手册中明确了管理方针和质量、环境、职业健康安全目标：

质量、环境和职业健康安全方针：

通过持续改进，确保顾客始终满意是我们永恒的追求；

预防污染，达标排放，节能降耗，建设绿色环保型企业；

安全第一，预防为主，有法可依，员工的安全健康至上。

质量、环境和职业健康安全目标及指标：

管理目标	
质量目标	一次交付合格率 100%
	客户满意率≥95%
环境目标、指标	固废处理达标排放
	噪声、废气达标排放
	火灾事故发生率为 0
职业健康安全目标	重大安全事故为 0
	火灾事故发生率为 0

基本符合标准要求。在方针框架下展开，并分解到各职能部门；提供的目标考核记录来看，目标已基本完



成。

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职业健康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）

●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、资金等资源确定和供销渠道，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。

●运行和控制的策划：

公司对产品质量目标、产品实现过程；产品所要求的验证、确认、监视、检验和试验活动以及产品接收准则进行了策划，并规定了所需的记录。

策划了产品生产工艺流程：

消弧线圈制造工艺流程：

油浸式：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂

干式：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂。

变压器制造工艺流程：

油浸式：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂

干式：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂

确定产品和服务的要求：客户要求；标准要求；参考执行标准包括：

DL/T 1093-2018 电力变压器绕组变形的电抗法检测判断导则

DL/T 1094-2018 电力变压器用绝缘油选用导则

DL/T 1387-2014 电力变压器用绕组线选用导则

DL/T 1388-2014 电力变压器用电工钢带选用导则

GB/T 1094.1-2013 电力变压器 第1部分:总则

GB/T 1094.2-2013 电力变压器 第2部分:液浸式变压器的温升

GB/T 1094.3-2017 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/T 1094.4-2005 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 1094.5-2008 电力变压器 第5部分:承受短路的能力

GB/T 1094.6-2011 电力变压器 第6部分:电抗器

GB/T 1094.7-2008 电力变压器 第7部分:油浸式电力变压器负载导则等标准相关内容进行生产。

制定目标，目标基本合理、可测量、可达到。

外包过程包括：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、产品运输；

需确认过程：烘干过程、浇注过程。

策划所需资源

1、其中主要生产设备有：

主要生产设备包括：剪板机、钻床、电焊机、折弯机、绕线机、烘干罐、起重机等生产设备，满足生产需要

1、检测设备主要有：绝缘电阻表、变比测试仪、电压表、直流电阻测试仪、接地电阻测试仪、绝缘摇表、耐压测试仪等，满足检验需要。

3、确定胜任人员需求，经过培训、考核合格后上岗；

4、确定了原材料检验、工序检验、成品检验等检验活动；

5、编制了进货检验、产品检验规范等验收标准、设备操作规程等；

6、编制了采购产品验证记录,成品检验制度。

遵照岗位职责、工艺流程、管理制度等作业指导文件实施过程控制

策划结果满足产品实现要求。暂无质量计划。



运行的策划符合要求

●与客户有关的过程：

公司制定并实施《产品和服务的要求控制程序》，营销部采用上门拜访、电话、会议、报告、函电、计算机网络等方式与顾客进行沟通。了解客户要求的产品的的相关信息；问询、合同或订单的处理，包括对其修改；顾客反馈，包括顾客抱怨；处置或控制顾客财产；当有重大异常时，制定有关的应急措施及客户特定的要求；

对市场进行调研，定向顾客提供的产品和服务的要求，从以下几个方面来确定与服务有关的要求：

- （1）顾客对产品规定的要求,包括产品项目内容、技术、进度和费用要求以及设计、策划后期服务要求；
- （2）与产品有关的法律、法规要求；
- （3）公司确定的其他附加要求,如保密、特殊资历等

与营销主管王静沟通：目前企业主要是通过老客户合作，老客户转介绍、参加招投标来获取订单。

设备合同有订购产品规格、数量、价格；合同明确了质量标准、运输方式、验收标准、双方责任、违约责任等；

为了明确与产品有关的要求，确保公司有满足顾客要求；在公司向顾客做出提供产品的承诺之前对产品有关要求进行了评审。

查上述合同的评审记录，提供《合同评审表》。

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、技术保证能力要求等，抽销售合同覆盖审核范围。

评审结果：通过。

经查：一年以来，没有发生合同更改的情况，如果需要更改，需对更改内容重新评审。并将变化的要求及时通知有关人员。

●设计开发：

经过与主管沟通和现场审核发现：受审核方生产部负责产品设计开发。公司现有设计开发人员储备，在相关行业从事设计开发工作，能力满足公司设计开发的需要。公司从事的生产，均依据行业标准和客户要求生产。公司制定“设计和开发控制程序”，近年，公司没有新产品研发活动，对原设计研发也无变更，一直按国标行标或客户要求生产，公司自实施 9001 标准，现场查看其“设计和开发控制程序”，均按照新标准要求编制，符合要求。

查看公司管理手册 8.3 条款，规定了产品设计开发过程及相互作用，对设计开发过程进行界定，明确了设计开发流程为：策划—输入—控制—输出—更改，各过程要求符合标准要求。查“设计和开发控制程序”，该文件既适用于产品也适用于与支持性过程的设计开发。文件规定公司针对，需求和顾客要求，在遵守国家相关法律法规和标准的基础上进行非标准内产品的设计开发，文件中对新产品设计开发过程进行详细规定，内容符合标准要求。引用技术标准要求、实验方法、检验规则、包装、运输等内容。

自公司成立以来，公司所生产的产品均为标准内常规产品，按照进行生产和检验，常规产品的生产工艺早已定型，技术指标均按照标准要求实施控制和检验，使用的原材料固定，不对工艺、材料进行变更，标准内产品没有再进行设计开发相关工作。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在不断发生变化，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。经确认，公司体系运行以来，公司无新产品的的设计开发，也无产品的设计开发的变更，故认证范围不包括“设计/研发”。经查符合要求。

●与外部有关的过程：

执行《采购控制程序》等文件。

为确保外部提供的过程、产品持续稳定地满足顾客要求，要求所需物资在合格供应商处采购，定期组织供方业绩评定，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。

提供了《合格供方名册》，由总经理批准。



对供方进行了年度确认，提供了《供方年度业绩评定表》

——抽保定鑫广源电气设备制造有限公司：评价内容：企业资质、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：2024.1.5。

——抽徐水区柳金变压器铁芯厂：评价内容：企业资质、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：2024.1.5。

——抽保定市宏宇运输有限公司：评价内容：企业资质、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：2024.1.5。

——抽保定市佳诚电气工贸有限公司：评价内容：企业资质、运输能力、交货期、价格、售后服务等；符合要求。评价日期：2024.1.5。

另查其他供方均进行了年度业绩，可以成为合格供应商。

公司需求物资的采购信息由营销部负责，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。

提供有原材料和成品合同

——抽 2024 年 4 月 7 采购合同

采购产品：有载开关、机构箱、气体继电器、齿轮盒；采购单有具体型号规格数量，到货日期要求

——抽 2024 年 7 月 22 日采购合同

采购产品：电磁线；采购单有具体型号规格数量，到货日期要求

——抽 2024 年 7 月 29 日采购合同

采购产品：漆包线；采购单有具体型号规格数量，到货日期要求。

——抽 2024 年 9 月 21 日采购合同

采购产品：F 级环氧树脂、F 级环氧固化剂、铁芯树脂、铁芯固化剂、脱模剂；采购单有具体型号规格数量，到货日期要求。

●生产和服务提供的控制

编制《生产和服务提供控制程序》，对生产过程进行控制

a) 获得规定以下内容的文件化信息：

1) 生产的产品、提供的服务或执行的活动的特征：

①与组织的产品及服务有关的法律法规：产品质量法、民法典、计量法、消费者权益保护法、环境保护法等；

②编制了《生产任务单》、《原材料检验规范》、《过程检验规范》、《成品检验规范》、《设备管理制度》等多个工艺文件和二十余种记录。

2) 要达到的结果：生产的产品能够符合国家、行业标准及客户要求，满足相关法律法规要求及产品使用性能/功能要求及售后服务承诺。

b) 获得和使用适宜的监视和测量资源：

提供的主要监视和测量设备：绝缘电阻表、变比测试仪、电压表、直流电阻测试仪、接地电阻测试仪、绝缘摇表、耐压测试仪等等能够满足产品检查需要。

c) 在适当阶段进行监视和测量，以验证过程或输出的控制及产品和服务的接收准则已得到满足；

消弧线圈制造工艺流程：

消弧线圈（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

消弧线圈（干式）：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

变压器制造工艺流程：

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

变压器（干式）：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

关键过程：绕制线圈、浇注过程、组装过程；需确认过程：烘干过程、浇注过程。

外包过程包括：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、产品运输；

部门经理介绍策划有生产任务单

查看 2024 年 3 月 11 日生产任务单，安排了：铜包浇注电力变压器，数量：1 台；



2024 年 4 月 1 日生产任务单，安排了：铝包浇注接地变压器，数量 1 台；

2024 年 4 月 1 日生产任务单，安排了：铝包浇注调匝消弧线圈，数量：1 台；

令查看 5 份生产任务单，有加工工艺要求，交货日期等。

查看过程控制记录：

查看线圈绕制记录单，日期：2024.11.13 记录了匝数，层数，相关人员签字

查看线圈绕线外径统计表，日期：2024.11.13 记录了理论外径、实际外径、最高点，相关人员签字。

查看总总装配流程卡，日期：2024.11.10 记录了 组装配件，紧固材质，端圈，吊螺杆，低压相铜牌尺寸，低压 0 相，高压引线规格，筒高，导电杆规格等，装配者：李翔

查看器身真空干燥记录单，日期：2024.8.10 记录了烘干日期，初期抽空时长 2 小时，初期加热时长 1 小时，罐内铁芯温度 13 度，第一阶段初始压力 开始时间；第二阶段初始压力 开始时间；第三阶段初始压力，开始时间等 操作人：马国龙；

查看浇注过程记录单，日期：2024.7.31 记录了产品序号，线圈高度，线圈类型，数量，树脂重（单包）操作人：马国龙

令查看其他工序检验记录，同上，对过程进行控制。

审核当日查看生产现场：

审核当日查看生产现场：

——线圈绕制工序：操作工许静莲正在按图纸要求进行操作，设备：绕线机。主要控制内容：圈数、边距，过程符合技术要求，查看现场当日绕线机控制记录，经查符合要求。

——浇注工序：操作工王学志正在按图纸要求进行操作，设备：真空浇注设备。主要控制内容：压力、混料时间、抽空时间等，过程符合技术要求，有工序检验单。

——组装修序，操作工刘师傅正在进行配件组装修序，主要控制内容：紧固材质，端圈，吊螺杆，低压相铜牌尺寸等，查看流程卡，符合操作规程。

——检验工序，操作工田师傅正在对变压器芯进行绝缘检测，依据作业指导书，填写相关检测数据，符合操作规程。

。。。。。。。。

合格后批量生产，生产过程中由生产工人进行自检，质检员巡视抽查，发现不合格及时调整，产品加工经检验合格后转入下道工序，本工序不合格未经评审不得转入下道工序。

。。。。。。。。

d) 使用适宜的设备和过程环境；

主要生产设备：剪板机、钻床、电焊机、折弯机、绕线机、烘干罐、真空浇注设备、起重机等环氧树脂真空浇注设备等，可满足生产需要。设备精度保证，维修及时，有设备日常保养记录。

e) 指派胜任的人员，包括所要求的资格；

f) 识别的需确认的过程为烘干过程、浇注过程，制定了“特殊过程评审和批准准则”，并对人员、设备及有关装置、方法程序等进行了能力认定。2024.1.5 日分别对烘干过程、浇注过程进行了确认，提供了《过程确认记录》确认内容包括：人员能力、设备、作业文件等。确认人：王瑞环

g) 关键过程：线圈绕制、浇注过程；要求：客户提供的图纸、技术要求、国家/行业标准、操作规程等。制定有《浇注作业指导书》、《线圈绕制作业指导书》。

h) 外包过程：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、产品运输，对其过程控制进行了评价。

i) 实施防止人为错误的措施：体系文件中明确规定了不合格品控制要求：包括原材料的不合格品，生产加工中的不合格品均不准转序，必须按照相关文件、制度执行。

原材料进货检验均有检验员签字后方可放行；

生产过程的控制由各自工序检验合格后，方可放行；

成品的检验必须经主管质量负责人确认签字后方可交付。

对不影响使用功能的产品必须经总经理授权后，方可放行。

j) 实施产品和服务的放行、交付和交付后的活动：

查产品交付：根据合同要求进行产品交付。



查交付后的活动：产品交付后的活动直接由办公室负责改进落实。

●产品和服务的放行

生产及检验依据：客户图纸、合同要求、客户标准；

提供有检验标准、检验规程等；过程、产品的检验标准等，验收的依据，没有变化。

查进货检验入库单一主要采购产品：硅钢、电工钢、电磁线，铜线、环氧树脂、脱模机、胶条、胶垫、绝缘材料、夹件、瓷瓶、干变温控、端子箱、电阻柜、控制箱、铜线、纸包线、油箱等。实际到货进行数量清点、外观检查等原材料检验不合格一退货处理。

查看检验记录，油箱检验单，颜色，油牌号，端子箱底孔，铭牌底板孔距，温度计底板孔距，有载开关开孔，压力释放阀，油箱轨距，相序牌，喷涂及附件等。结论：合格 检验员：朱小强 日期：2024.5.14

查看变压器油、纸包铜线、绝缘多股绞合导线、分接开关、环氧树脂网格、聚酯薄膜等原材料的质量检验报告单及相关供应商资质，检验项目合格，有相关人员签字、盖章。

查看垫块进场检验单，检验项目：总体尺寸、开槽尺寸、外观等 检验员：赵鹏 日期：2024.8.5

。。。。。。

查看外包件检验

1) 供应/生产单位：保定佳诚电气工贸有限公司

名称：夹件加工、喷塑工序

查看夹件进场检验单，包括槽钢号长度，夹螺杆纵向间距、横向间距、穿心杆间距、吊攀间距、端子板间距、切割尺寸、数量、裁丝间距高度、是否有接地标及螺栓、外观（表面清洁、光滑、匀称）等 检验人：王凯 日期：2024.11.5

2) 供应/生产单位：徐水区柳金变压器铁芯厂

查看消弧铁芯检验单，日期：2024.6.30 记录了外观、尺寸、绝缘电阻、气隙厚度等参数，检验结论均合格，有检验员：徐鹏

查看变压器铁芯检验单，日期：2024.3.10 记录了外观、尺寸、绝缘电阻、空载损耗等参数，检验结论均合格，有检验员：朱晓强

抽查工序检验 体现在 8.5.1 审核过程中。

产品出场检验 根据客户标准进行检验。

抽：干式三相接地变压器（2024.10.30）

检验项目：工频耐压、感应耐压、额定电容、额定电压、绝缘电阻测量等。

结论：合格 检验员：王凯

抽：干式三相接地变压器（2024.10.6）

检验项目：工频耐压、感应耐压、额定电容、额定电压、绝缘电阻测量等。

结论：合格 检验员：王凯

抽：电力变压器（油浸式变压器）（2024.1.7）

检验项目：电压比、直流电阻、绝缘试验、特性试验、油重等

结论：合格。 检验员：王凯

抽：电力变压器（油浸式变压器）（2024.10.24）

检验项目：电压比、直流电阻、绝缘试验、特性试验、油重等

结论：合格。 检验员：王凯

抽：消弧线圈（2024.8.21）

检验项目：绕组电阻测量、高压 AX 绕组电阻测量、辅助绕组、高压 AX 绕组各档电流测量、绝缘电阻测定、外施耐压实验 结论：合格。 检验员：王凯

抽其他检验记录，合格。

。。。。。。

提供有干式变压器、接地变压器、消弧线圈、电力变压器的型式检验报告，见附件。

企业的检验过程基本符合要求。

●环境因素识别和危险源识别：



查企业编制了《危险源识别及风险评价控制程序》《环境因素识别与评价控制程序》，办公室负责环境因素、危险源的汇总、评定、登记和更新。总经理负责审批重要环境因素和重大风险源。

办公室组织各部门对办公活动及销售过程中的环境因素和危险源进行了识别。结合生命周期观点，从产品采购、产品运输、产品分配以及产品的最终处理的全部生命过程中所涉及的环节进行识别；供方包括外包方、相关方影响等，各部门参与识别评价。

提供有《环境因素识别及评价表》《危险源识别及评价表》。

提供《重要环境因素清单》，汇总并评价出公司重要环境因素：固体废弃物排放、潜在火灾、噪声的排放、废气的排放；评价基本准确。

提供《不可接受风险清单》，汇总评价出公司不可接受风险：潜在火灾、爆炸；机械伤害；触电伤害；噪声伤害；职业病伤害；评价基本准确。

制定了管理方案、运行检查、应急预案等控制措施。

提供环境监测报告，达标排放；

企业提供了职业危害场所检测报告，未超接触限值。

●运行控制

该部门应执行的运行控制文件包括：环境、职业健康安全运行控制程序、废弃物管理要求等。

a, 考虑了产品生命周期的每一个阶段，制订了措施，确保在产品实现的策划阶段落实环境要求，如工艺、设备、材料选用考虑节能、减排环保

b, 确定了生产产品的原材料、销售产品、外包法务采购的环境要求

c, 在供方、外包方评价和采购过程中，沟通了组织的环境要求。

d, 考虑了提供与其产品和服务的运输或交付、使用、寿命结束后处理和最终处置相关的潜在重大环境影响的信息的需求，如产品交付时提供给顾客产品说明书，明确环保要求；在产品使用过程中，更换的配件返回厂家，防止随意丢弃，给环境造成影响，目前控制情况较好。

办公过程的运行控制情况：

一生产部办公过程运行控制：办公过程做到人走灯灭，电脑和检测设备长时间不用时关机，下班前要关闭电源；预防线路过热火灾

办公过程使用的电器如：空调、电脑、灯具均符合安全设计要求，使用过程中注意安全，预防触电
工作时间平均每天不超过8小时；

一出行运行控制：驾驶员要求遵守道路交通安全法，不违章驾车，驾驶证和车辆定期年审，确保行车安全；市区不鸣笛，按要求检修车辆防止事故和漏油；使用优质合格的汽油，减少尾气排放。

一设备管理运行控制：各配电线路使用漏电保护开关。编制了设施设备安全操作规程。各生产设施均进行了保护接地。

生产运行检查：

消弧线圈制造工艺流程：

消弧线圈（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

消弧线圈（干式）：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

变压器制造工艺流程：

变压器（油浸式）：绕制线圈+铁心剪切叠装→整体组装→烘干→注油→检验→入库出厂；

变压器（干式）：绕制线圈（浇注）+铁心剪切叠装→整体组装→检验→入库出厂；

关键过程：绕制线圈、浇注过程、组装过程；需确认过程：烘干过程、浇注过程。

外包过程包括：夹件加工、铁芯加工、喷塑工序、产品运输；

涉及到的环境因素及危险源运行情况：

■机械伤害控制情况：进行安全标识、佩戴劳动防护用品、定期或不定期的进行安全检查，对工人进行三级安全培训，防护设施齐全，制定了相应的应急预案。

经沟通了解，公司近一年来没有发生过工伤事故。

■触电控制：工人劳保用品配备和设备电源开关管理等基本符合要求；电工定期对设备接地情况定期进行检查，确保设备接地良好。



■噪声控制：主要噪声有切割机、冲床等设备运行过程中产生的机械性噪声，采取选用低噪声设备、基础减振、合理布局、加强设备维护、保养等措施以降低项目运行噪声对周围环境影响。

■火灾/爆炸：要求生产车间及仓库均配备干粉灭火器，有消防通道，无安全隐患。

■固体废弃物的控制：环氧树脂、固化剂废桶厂家回收利用，生产过程中主要为机加工过程中产生废边角余料、不合格品等。生产部将以上废弃物放置固定位置，积攒一定量后出售有处理能力的单位回收再利用。

■危废

本企业主要产生的危废是废光氧灯管、废过滤棉等收集后暂存于危废间，交由有资质单位处理，查见企业签有危废处置合同。及 2024 年 7 月份的转移联单。

■废气管控

主要为真空浇注、打磨工序废气。真空浇注工序废气经真空泵收集后采用低温等离子+UV 光电一体机处理，最终由 1 根 15m 高排气筒排放。打磨工序经过布袋除尘器后经 15m 高排气筒排放。排空口有排放指标监测。

■水、电能的消耗：由办公室对电能的消耗进行统计，每季度考核一次。优化操作工艺，控制原材料进货质量，人员培训后上岗，提高全员节电意识，保持设备完好。

其他

■废水：无生产污水。主要为生活污水，全部泼洒厂区地面抑尘。厂区厕所为旱厕，定期清掏外运沤肥。

■安全防护：生产过程中生产工人配备了劳保服、手套、口罩、防尘罩等劳保用品。遇到紧急情况能提供防止员工意外伤害加重的急救药品如创可贴等。每月对消防器材进行一次全面检查—提供消防器材检查记录。

■高温中暑控制情况：公司向员工提供防暑降温的食品和药品（人丹、藿香正气等），办公室有专人负责该工作，没有发生过高热中暑的情况。

■装卸过程中的物体打击：天车使用等均编制了作业指导文件，并对员工进行了操作培训，防止发生天车高处坠物，物体打击等伤害。

■策划采购控制要求和评价供方时确定了产品采购的环境要求。

2) 现场查看车间各工序设备摆放合理，运转正常，人员操作方法合理，并佩带有相应的防护措施，操作人员佩戴口罩、手套、安全帽等安全防护用品。操作工能熟练操作，经询问知道一定的安全防护及应急知识。线圈绕制加工设备有少量噪声产生，通过保养维护和减震措施，现场噪声不大，通过厂房衰减，对外界影响不大。

生产车间内现场电线布线合理，电线均处于完好状态，设备有接地及保护装置，急停按钮正常，设备状态良好。

车间配备了灭火器在有效期内。天车装卸货物，工人佩戴有安全帽，操作合规。

e 通过对相关方发放文件的方式、面谈、签订合同沟通等方式向外部供方（包括合同方）沟通了公司的环境/职业健康安全要求考虑了公司提供的产品的运输、交付、使用、寿命结束后处理和最终处置可能的重要环境因素编制了产品说明，在网站公布。包括对采购方进行相关方告知职业健康方面的各项规定措施，公司进行了职业健康安全方面的告知，确保外包安排符合法律法规要求和其他要求，以达到实现职业健康安全预期结果。并编制了相关方告知书，向客户、用户、相关方发放，见相关部门记录。公司外包为夹件加工、铁芯加工、喷塑、货物运输。经理介绍对外包方进行了环境/职业健康安全进行了告知。

g 公司对于任何型式的变更，包括：工作场所的位置和周边环境、设备和人员、法律法规以及有关危险源和职业健康安全知识等因素，组织规定了必要的评审流程，对以上的后果进行评审，必要时，采取应对措施。目前，公司的各种因素无变更。

●合规义务、法律法规及其他要求、合规评价

根据《法律法规及其他要求控制程序》要求，办公室负责收集环境、职业健康安全方面适用的法律法规，并定期查询，随时对法律法规的更新进行跟踪，并进行补充。获取渠道为网络和期刊等。

提供《法律法规和其他要求清单》，收集了适用的环境、职业健康安全法律法规：

中华人民共和国消防法、河北省大气污染防治条例、国家危险废物名录、城市节约用水管理规定、城市生活垃圾管理办法、企业职工伤亡事故调查分析规则、女职工禁忌劳动范围的规定、中华人民共和国安全生



产法、中华人民共和国妇女权益保障法、中华人民共和国传染病防治法。。。。。

基本全面。

办公室定期进行网络查询并及时更新，法律法规以电子版形式存放于公司电脑上。

提供了《环境法律法规合规性评价记录表》、《职业健康安全法律法规合规性评价记录表》，有针对重要环境因素、不可接受风险适用的法律法规及条款，适用的内容及执行情况进行了评价。

提供有《合规性评价报告》，报告对本次合规性评价进行了总结，以确认环境、职业健康安全管理体系法律法规及其他要求的遵循情况。

评价内容包括：噪音排放、污水排放、废弃物管理、消防安全、节能降耗管理等方面

合规性评价结论：

a.对相关部门的活动的合规性评价来看，各部门将自身环境和职业健康安全行为与公司确定的、适用于环境因素和危险源的法律法规和其他要求适用条款进行逐一对照，并将这些要求贯彻并应用于重要环境因素影响和危险源的控制、方针的实现、目标指标的达成、相关运行控制程序和应急程序的有效实施。

b.此次环境和职业健康安全法律、法规符合性评价涉及了水、气、声的排放、固废的、安全、职业病管理处置、能源管理、服务管理等内容，从总体上讲，公司环境和职业健康安全行为符合相关环境法规要求，基本实现了组织对遵守法律法规及其他要求的承诺。

c.因大家对管理体系文件的不太了解，熟悉。导致一些程序等还执行不到位。以后要加强监督，加强大家环保和职业健康安全意识，加大宣传力度，使大家从被动变为主动；及时补充相应的记录，进一步加强环境和职业健康安全运行的控制及实施。加强环境和职业健康安全方面的检查及监督。公司在对相关方施加影响的工作还需加大力度。

评价人：王宁、陈海艳

日期：2024年8月15日

符合要求。

●应急准备和响应

查策划有《应急准备和响应控制程序》，识别出紧急情况有：火灾、触电、机械伤害等，编制有《危险废物应急预案》，《紧急事件应急预案》，包括火灾事故、触电伤害、机械伤害应急预案等。

应急准备工作开展以下活动：

——建立有应急组织，提供出应急组织机构图、消防队人员名单、职责权限规定等。

——配备相应的消防器材、监控摄像、急救药品、防暑降温药品等；

——进行消防常识和能力的培训、潜在的火灾爆炸、触电、机械伤害、急救知识等的常识和能力的培训

办公室介绍开展了消防器材的使用和人员紧急疏散演练活动，制定了应急演练计划，有演练记录。

——查火灾应急演练记录：演练时间：2024年3月16日；记录了演练过程的详细过程，演练效果评价记录：通过本次火灾应急预案演练，使公司的所有人员熟悉了火灾发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求；

——查机械伤害事故应急演练记录，演练时间：2024年3月15日，查看记录有事故发生原因演练过程详细记录；

提供了演练记录，演练结束后对演练效果进行了评价和总结，均对预案的适用性、可操作性进行评审：通过本次意外事故急救演练，使公司的所有人员熟悉了事故发生后的急救方法和逃生方法，应急预案得到充分应用，同时也证明公司的应急预案满足要求，不需修改。

记录完整，符合要求。

另查2024年3月10日对触电伤害事故应急演练记录，提供了演练记录，演练结束后对演练效果进行了评价和总结，同上，均对预案的适用性、可操作性进行评审；

王主任介绍，近一年来，未发生环境、安全紧急情况和事故。

●绩效

编制了《监测与测量控制程序》，通过以下几种方式对运行过程绩效进行监视和测量：

该公司对管理体系过程进行监视和测量的方法包括：内审、管理评审、目标考核、过程的监视和测量检查等。

内审、管理评审、目标考核详见9.2/9.3/6.2的审核记录。



每月进行一次过程的监视和测量的检查，发现问题立即整改。

日常监督检查：管代负责对各部门的行为进行不定期的巡检。巡检内容包括：办公、生产现场管理情况、防护用品的使用情况、消防设施状况等。对发现的问题提出整改要求，责任部门整改，办公室验证整改效果。

1) 职业健康安全绩效监测：

主动监测：职业健康安全目标指标：已完成。

提供有2024年4月11日职业病危害因素检测报告，检测结果：打磨车间噪声检测结果不符合GBZ 2.2-2007 职业接触限值规定，控制措施：①为劳动者配备防噪耳塞或耳罩，并监督其正确使用和佩戴，不佩戴不得上岗作业，防护耳

塞选择：当 $80\text{dB} < L_{\text{Ex},8\text{h}} < 85\text{dB}$ ，用人单位应根据劳动者需求为其配备适用的护听器；②根据《职业健康监护技术规范》(GBZ188-2014)的相关要求，依据工作场所不同噪声强度的健康检查周期进行体检；③新入职员工进行上岗前职业健康检查，有职业禁忌证者，不得从事所禁忌的岗位。防护耳塞选择：当 $80\text{dB} < L_{\text{Ex},8\text{h}} < 85\text{dB}$ ，用人单位应根据劳动者需求为其配备适用的护听器。④定期检测、定期清理集气罩等防护设施，保证达到高效的捕集效果。为劳动者配备符合国家标准要求的防尘、毒口罩，并监督劳动者正确佩戴使用。设置警告及防护标识，强化劳动者的安全操作及职业卫生培训及采取定期作业场所监测、职业健康监护等行动进行防护。详见附件。

提供有2024年9月29日职业健康检查总结报告，检查结果：本次职业健康检查应检17人，实检17人，均为在岗期间作人员。本次职业健康检查发现其他疾病或异常10人，目前未见异常7人，疑似职业病0人，职业禁忌证0人，复查0人。详见附件。

2) 环境绩效监测：

主动监测：环境目标指标：已完成。

提供了固定污染源排污登记回执，登记编号：91130606743401155J001Y，有效期：2020年07月04日至2025年07月03日

提供有2024年1月12日环境监测报告，检测项目：废气、噪声，编号：保清(环)检字[202311016]号，详见附件。

提供有危险废物处置合同，合同编号：ST2024-10-25-2958，有效期限：2024年10月25日至2025年10月24日，详见附件

提供有2017年7月24日建设项目竣工环境保护验收监测表，验收监测结论：保定市安特变压器厂变压器组装、销售、修理项目《建设项目环境影响报告表》由东华大学于2011年4月编制完成，保定市南市区环境保护局于2011年4月13日进行了审批(南环表【2011】37号)：在实际建设过程中，企业生产工艺、厂区平面布置及生产设备、原辅材料等发生了变化，委托保定新创环境技术有限公司于2017年5月编制完成《保定市安特变压器厂变压器组装、销售、修理项目环境影响报告表补充评价》，保定市莲池区环境保护局于2017年5月11日出具了备案意见。验收监测期间，该企业生产情况稳定。详见附件。

被动监测：近一年以来没有发生过环境污染事故。

现场查看，操作人员佩戴手套、口罩等防护用品。

3) 监测设备：企业有VOC环境在线监测设备，对环境进行实时检测。企业暂无职业健康安全监测设备。

4) 特种设备：经理介绍公司天车3台为5吨、3台10吨，提供有检测报告，详见附件。

叉车1台，提供有检测报告，详见附件。

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

企业建立《内审控制程序》和管理评审控制程序，企业在9月13-14日进行了内审，提供《内部审核实施计划》、《内审签到表》、《内审检查表》、《不符合报告》、《内部质量/环境/职业健康安全管理体系审核报告》等，基本符合要求。



内部审核发现一项不符合，发生在办公室，2024 年 9 月 18 日已完成整改，经确认整改措施有效。

企业提供了《管理评审计划》编制/日期：王宁 2024-9-10

审批/日期：陈海艳 2024-9-10

2024-9-25 组织召开了管理评审会，由总经理主持会议，有管理评审计划、管理评审输入资料—各部门工作总结、管理评审报告等，内容基本可信，有效。

评审结论：公司已按照 GB/T19001-2016、GB/T24001-2016、GB/T45001-2020 标准建立了符合本公司实际的管理体系，体系是持续适宜的、充分的和有效的。基本能够得到实施和保持。方针、目标和指标是适应的，正在通过体系的运行不断实现。

通过本次管理评审，确保了质量、环境和职业健康安全方针、目标和管理体系持续的适宜性、充分性和有效性，达到了持续改进的目的，为下一步外审工作奠定了良好的基础。

提出改进、纠正和预防措施摘要及责任部门，已完成整改，经确认有效

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

编制《不合格品输出控制程序》，程序中明确了不合格品发生时的处置权限和要求。

在原材料采购时发现不合格退货处理，生产过程和出厂检验发现的不合格在的“不良品统计”中记录结果；机加工类，返修经检验合格后方可放行。产品交付后发现的不合格品报废处置。

对不合格品统计，工序操作工人进行教育，制定纠正预防措施。

查看不符合报告，记录有不合格描述、不合格原因及纠正措施，处置记录等。

2) 纠正/纠正措施有效性评价：

编制了《不合格品输出控制程序》，程序内容符合标准要求。对不合格品处置的方式包括：退货和报废。

查见《不合格品台帐》，内容包括：日期、不合格品名称、责任人、不合格原因、处置情况、检验员、备注。要求对不合格产品在台帐上进行登记和处理。

目前未发生过产品不合格情况，如以后有不合格情况，则按照不合格品控制程序执行。

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。

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）：

该公司地址位于河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内，法人陈海艳。

成立于 2002 年 09 月 16 日，注册资本 3000 万(元)人民币。

注册地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

审核地址：河北省保定市莲池区杨庄乡天威东路 1288 号院内

企业自有厂房，属于非住宅类用地，提供房屋产权证，办公面积 340 平，生产厂房 2400 平。

企业组织机构：管理层、办公室、营销部、生产部、质检部、财务部。

企业目前涉及认证范围内的人数：34 人，包括管理人员、办公人员、业务人员、生产人员等

主要生产设备包括：剪板机、钻床、电焊机、折弯机、绕线机、烘干罐、起重机等生产设备，满足生产需要

主要监视测量设备包括：绝缘电阻表、变比测试仪、电压表、直流电阻测试仪、接地电阻测试仪、绝缘摇表、耐压测试仪等，满足检验需要。企业现有员工 34 人，组织机构设置了：管理层、办公室、营销部、财务部、生产部、质检部



办公设备:办公桌椅、电脑、打印机等;

环保安全设施:车间内配备了灭火器、布袋除尘器、低温等离子+UV 光电一体机等设施。

特种设备:车间有天车 6 台 (3 台 10 吨、3 台 5 吨); 叉车一台。均提供检测报告

2) 人员及能力、意识:

企业目前总人数 34 人, 给各部门配备了所需人员: 行政办公人员、质检人员、销售、生产人员、内审员, 新进员工已制定岗前培训计划。

企业编制了《人力资源控制程序》, 用于人员的能力确定、资格鉴定、培训、选聘、上岗考核、意识提高。给各部门配备了所需人员: 办公室人员、采购人员、质检人员、销售业务人员、生产人员、为新进员工制定岗前培训计划。

提供有《岗位人员任职能力评价表》, 对重要岗位人员的学历、培训、工作经验、技能进行了评价考核,

编制: 陈海艳, 批准: 马贺振 2024.1.5

——抽行办公室主任岗位, 符合规定, 能胜任本职工作。

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。

同内内审员王宁沟通, 介绍其内审、管理评审主要是在咨询老师指导下进行的。现场询问其对标准了解情况及内审、管理评审的策划情况, 不能准确回答清楚, 对内部审核、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---已开不合格。

提供特种人员证件, 包括安全管理人员、电工、焊工、叉车天车操作工, 均持证上岗。

3) 信息沟通:

内部沟通: 以文件表格传递、会议、面谈、电话、每天早晨上班后碰头会方式沟通, 沟通顺畅, 工作任务等下达执行顺利, 沟通有效。

外部沟通: 对供应商、客户以电话、传真、邮件、面谈形式沟通, 企业体系运营近几个月以来, 客户稳定, 供方稳定沟通有效。其他如政府部门以其要求的方式沟通。

4) 文件化信息的管理:

1.质量、环境、职业健康安全管理体系手册 BDAT-QEOM-2024 版本: C/0 版, 2024 年 1 月 5 日发布实施 (含管理方针、目标)。

质量、环境、职业健康安全管理体系手册 BDAT-QEOM-2024 版本: C/1 版, 2024 年 11 月 12 日修订实施 (含管理方针、目标)。

2.程序文件 BDAT-QEOP-2024 版本:C/0, 2024 年 1 月 5 日发布实施, 含 28 个文件, 包括标准要求的程序。

3.三级文件 (管理文件), 包括: 办公室管理制度、公司档案管理制度、办公设施管理制度、设备维护、保养、检修管理制度等。

4.体系运行所需要的记录。

5.对外来文件进行了识别收集, 现场提供有包括收集的相关法律法规、民法典等, 经常网上查阅、及时与顾客沟通确保最新版本。

---提供了《文件发放记录》

---各成文信息由各部门负责保存, 以便查阅, 办公室定期检查记录的使用、保管情况, 目前尚无文件销毁的记录

经文件审核, 该组织所编制的质量管理手册和程序文件基本符合标准及相关法规要求, 文件审核所开具文审问题已整改, 经现场验证有效。



四、被认证方的基本信息暨认证范围的表述

Q: 66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装

E: 66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关环境管理活动

O: 66KV 以下电力变压器、接地变压器和消弧线圈的组装所涉及场所的相关职业健康安全管理活动

五、审核组推荐意见:

审核结论: 根据审核发现, 审核组一致认为, (保定市安特变压器厂) 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

通过审查评价, 评价组确定受审核方的管理体系符合相关标准的要求, 具备实现预期结果的能力, 管理体系运行正常有效, 本次审核达到预期评价目的, 认证范围适宜, 本次现场审核结论为:

☐推荐认证注册

☒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, 推荐认证注册。

☐不予推荐

北京国标联合认证有限公司

审核组: 赵艳敏 鲍阳阳 张星



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。